



# Manual



SandenVendo America, Inc.  
10710 Sanden Drive • Dallas, Texas 75239



# TABLA DE CONTENIDO



## **Tabla de Contenidos.**

<b>Seguridad.</b>	<b>5 - 22</b>
Sugerencias de seguridad.....	6
Instalación.....	7
Riesgos Eléctricos.....	12
Riesgos Mecánicos.....	15
Riesgos Refrigeración .....	16
Riesgos por Temperatura.....	16
Sustitución y Modificación.....	17
Advertencias de Seguridad para el consumidor.....	19
Partes, Ventas y Centros de Servicio.....	20
Partes, Ventas y Centros de Servicio para Latino América.....	21
<b>Información General</b>	<b>23 - 29</b>
Información General .....	24
Preparación Inicial.....	25
Instalación de Etiqueta en Charola.....	27
Instrucciones de Carga.....	28
Descripción de Partes sobre Maquina.....	29
<b>Información Limpieza</b>	<b>31 - 34</b>
Cuidado y Limpieza.....	32
<b>Programación</b>	<b>35</b>
Vec 15 Programación de Operación.....	36
Diagnostico.....	37
Entrega de Cambio.....	37
Llenado de Tubos.....	37
Modo de Pruebas.....	38
Calibración.....	41
Auditoria de Efectivo.....	44
Auditoria de Entregas.....	44
Contador de Descuentos.....	45
Contador de Ventas Gratuitas.....	45
Precio.....	46
Configuración.....	47
Clave de puerta cerrada (Auditoria).....	49
Idioma mensaje.....	49
Reloj.....	50
Control de Luces.....	50
Control de Refrigeración.....	52
Bloqueo de Ventas.....	55
Descuentos.....	57
Control Externo.....	59
Mensaje Personalizado.....	60
Regresar.....	60



Diagrama Eléctrico.....	61
<b>Partes del Gabinete</b>	<b>C-1 - C-11</b>
Ensamble de Gabinete.....	C-2
Ensamble Refrigeración.....	C-4
Ensamble de Iluminación.....	C-5
Ensamble Centro de Carga.....	C-6
Guía rápida de Arnéses.....	C-10
<b>Repisas y Charolas</b>	<b>ST-1 - ST-5</b>
Ensamble de Repisas y Charolas.....	ST-2
Ensamble Charola.....	ST-3
<b>Partes de la Puerta</b>	<b>D-1 - D-25</b>
Ensamble de Puerta.....	D-2
Ensamble de Mano.....	D-6
Ensamble Cubierta Z .....	D-8
Ensamble Riel Y .....	D-9
Ensamble Riel X .....	D-13
Ensamble Carro X.....	D-15
Ensamble teclado.....	D-17
Ensamble Inserto de Monedas y Regreso de Monedas.....	D-18
Ensamble Bandeja Interior y Entrega.....	D-20
Ensamble de Bandeja de Entrega.....	D-22
Ensamble de la Cerradura – T.....	D-24
<b>Mantenimiento</b>	<b>65 - 73</b>
Sugerencias Mantenimiento Preventivo.....	65
Guía de Lubricación.....	67
Operación del Sistema de Refrigeración.....	67
Refrigeración Descripción de Partes.....	70
<b>Solución de Problemas</b>	<b>74 -</b>
Procedimiento de Cambio de Partes.....	75
Código de Errores.....	
Solución General de Problemas.....	



# SECCIÓN DE SEGURIDAD



## SUGERENCIAS DE SEGURIDAD

SandenVendo América está comprometido con la seguridad en cada aspecto del diseño de sus productos. SandenVendo América está comprometido en informar a cada usuario de los posibles riesgos involucrados con un manejo o servicio inadecuado de este producto. El servicio a una parte eléctrica o mecánica es **potencialmente peligroso**, tanto para el que está haciendo el servicio, como para el usuario del equipo. Estos riesgos pueden surgir por técnicas inadecuadas de servicio. El propósito de este manual es advertir a todos los que dan servicio a equipos de SandenVendo América de los riesgos, y dar **instrucciones básicas de seguridad** para un mantenimiento adecuado.

Este manual contiene varias **advertencias** que deben ser leídas para minimizar el riesgo de heridas al personal técnico. Así mismo contiene información de servicio para asegurar que se usen las técnicas adecuadas para evitar daños al equipo o hacerlo inseguro. Es importante que entiendan que estas **advertencias** no son exhaustivas.

SandenVendo América no puede saber, evaluar, o asesorar respecto a todas las formas posibles en que el servicio se pueda realizar. SandenVendo América tampoco puede predecir resultados peligrosos a causa del mal uso. Las precauciones de seguridad remarcadas en este manual proveen las bases para un programa de seguridad efectivo. Tengan estas precauciones, Junto con el manual de servicio, al instalar o dar mantenimiento a la máquina.

Recomendamos un **alto compromiso** de seguridad en cada organización dedicada al servicio. Únicamente **el personal adecuadamente entrenado** en servicio a este tipo de máquinas **deberá tener acceso al interior**. Esto reducirá los riesgos potenciales que cualquier dispositivo eléctrico o mecánico implica. SandenVendo América no tiene control sobre la máquina cuando no se siguen las instrucciones. Es responsabilidad del dueño o encargado del equipo el mantener la máquina en condiciones seguras. Lea la Sección I de este manual para ver los procedimientos adecuados de instalación y vea el manual de servicio para los procedimientos de mantenimiento recomendados. Si tiene dudas, por favor póngase en contacto con el Departamento de Servicio Técnico de las oficinas de SandenVendo América más cercanas a usted.

## REGLAS DE SEGURIDAD

- El equipos deben instalarse en interior, sí se coloca en exterior se pierde la **Garantía**
- Lea el Manual de Seguridad antes de Instalar o dar Servicio.
- Antes de instalar, revise que el contacto tenga tierra física adecuada para minimizar el riesgo de choque eléctrico e incendio.
- Desconecte el cable de alimentación del contacto eléctrico antes de dar servicio o eliminar atoramiento de producto. El mecanismo de venta puede atrapar y causar lesiones en las manos.
- Use únicamente técnicos calificados para hacer servicios con el equipo encendido.



- Retire todo el producto antes de mover el equipo.
- Use equipo adecuado para mover la máquina.
- Use siempre protecciones en los ojos, y proteja sus manos, cara, y cuerpo cuando trabaje cerca de la unidad de refrigeración.
- Cuando requiera cambiar alguna pieza, use solo partes originales.
- Tenga cuidado con los peligros que implica el mover o balancear una máquina.

## SECCION I: INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA

- A. Los equipos son máquinas largas, robustas de gran tamaño y peso. El manejo inadecuado puede dar como resultado daños personales. Al mover una máquina, planee con cuidado la ruta que tomará y las personas y equipo que requiera para lograr el objetivo con seguridad.
- B. Quite toda la cinta, plástico protector, y Unicel de la máquina. Quite cualquier dispositivo usado para asegurar las partes internas durante el viaje. Quite las bases de madera unidas a las máquinas por los tornillos niveladores. Verifique que los tornillos niveladores están en su lugar y funcionan.
- C. Coloque la máquina a 3 o 4 pulgadas (7.6 cm a 10.2 cm) de una pared firme sobre una superficie plana y lisa.

**IMPORTANTE:** *La máquina necesita 3 pulgadas (7.6 cm) de espacio libre desde la pared para asegurar la adecuada circulación de aire para el enfriamiento de la unidad de refrigeración.*

- D. Ajuste los tornillos niveladores para compensar cualquier irregularidad en la superficie del piso. En teoría, no debe ser necesario ningún ajuste y los tornillos niveladores quedarán al nivel de la base de la máquina. Un nivel es útil para llevar a cabo la nivelación de la máquina. Cuando la máquina está bien nivelada, al abrir la puerta exterior, esta se mantendrá detenida en cualquier posición de apertura. Las máquinas deben ser niveladas para asegurar el correcto funcionamiento y mantener la estabilidad. No coloque patas a la máquina. La maquina no debe levantarse mas de 2.85cm de la superficie.
- E. Verifique la placa de identificación de fábrica El costado izquierdo o derecho de la puerta exterior para verificar los requerimientos de energía de la máquina. Asegúrese que la fuente de energía coincida con lo requerido por la máquina. Para asegurar una operación segura, conecte la máquina en un contacto correctamente polarizado.

**NO USE EXTENSIONES PARA LA CONEXION.**



**F.** Voltaje Recomendado = 115V requeridos  $\pm$  10%

**G.** Requiere un protector de 15 Amperes por maquina.

**NOTA:** Cualquier variación de energía de  $\pm$  10% puede causar mal funcionamiento del equipo.

\* Los contactos deberán estar adecuadamente **aterrizados**.

\* Los contactos deberán estar correctamente **polarizados**.

Pruebe los contactos usando la siguiente información. (Ver Figura 1 en Página 9)

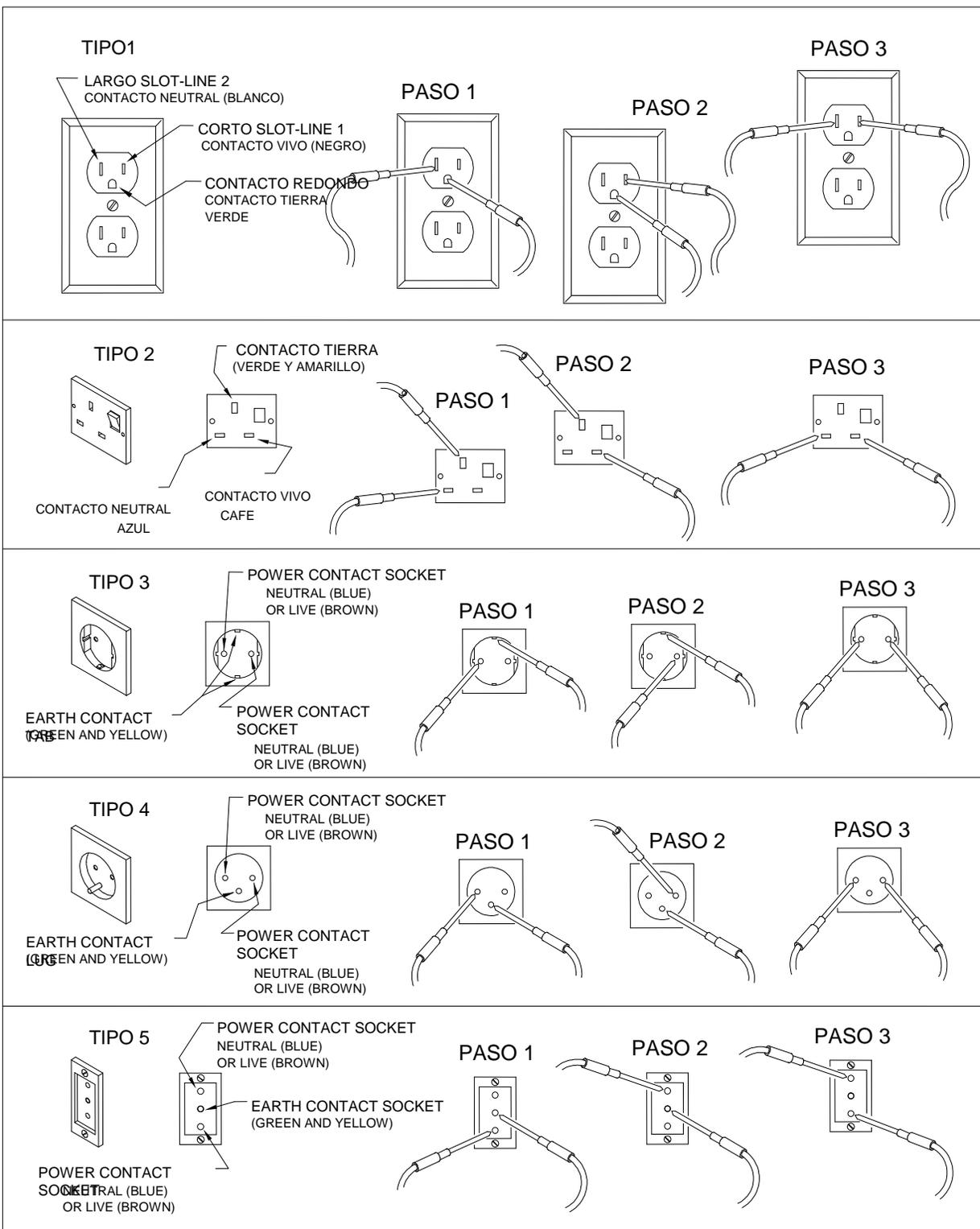


FIGURA 1

REVISION PARA UNA POLARIZACION ADECUADA



## SECCIÓN I: INSTALACIÓN (CONT.)

**Para contactos Tipo 1 y Tipo 2, pruebe la Tierra y la Polarización como sigue:**

1. Con un probador (Voltímetro o probador de Lámpara), conecte una punta a la entrada de Neutro y la otra punta a la entrada de Fase. El probador debe mostrar Voltaje.
2. Conecte una punta a la entrada de Tierra y la otra punta a la entrada de Fase. El probador debe mostrar voltaje.

**Para contactos Tipo 3 al Tipo 5, la prueba de Tierra se hace así:**

1. Con el probador (Voltímetro o Lámpara), determine cual Entrada de Energía es Fase.
  - A. Conecte una punta a la Entrada de Tierra.
  - B. Conecte la otra punta a la Entrada de Energía Izquierda (o Superior). Si hay voltaje, esta es la Entrada de Fase. Si no hay voltaje, mueva la punta a la Entrada de Energía Derecha (o Inferior). Debe de haber voltaje, lo cual quiere decir que esa es la Entrada de Fase.
2. Conecte una punta a la Entrada de Energía de Fase (según se localizó en el paso anterior). Conecte la otra punta a la otra Entrada de Energía (Neutro). El medidor debe de marcar Voltaje.

**SI LAS CONDICIONES MENCIONADAS NO COINCIDEN CON ALGUNO DE LOS TIPOS DE CONTACTO, CONTRATE UN ELECTRICISTA PARA QUE ARREGLE LA INSTALACIÓN ELÉCTRICA.**

## SECCION I: INSTALACIÓN (CONT)

### G. Soporte de Puerta (Fig. 2)

El Soporte de Puerta puede ser levantado o bajado al quitar o poner aumentos, para asegurar que la puerta exterior cuadre al cerrar con el gabinete. Subir o bajar el soporte de puerta también asegura la correcta alineación de la chapa.

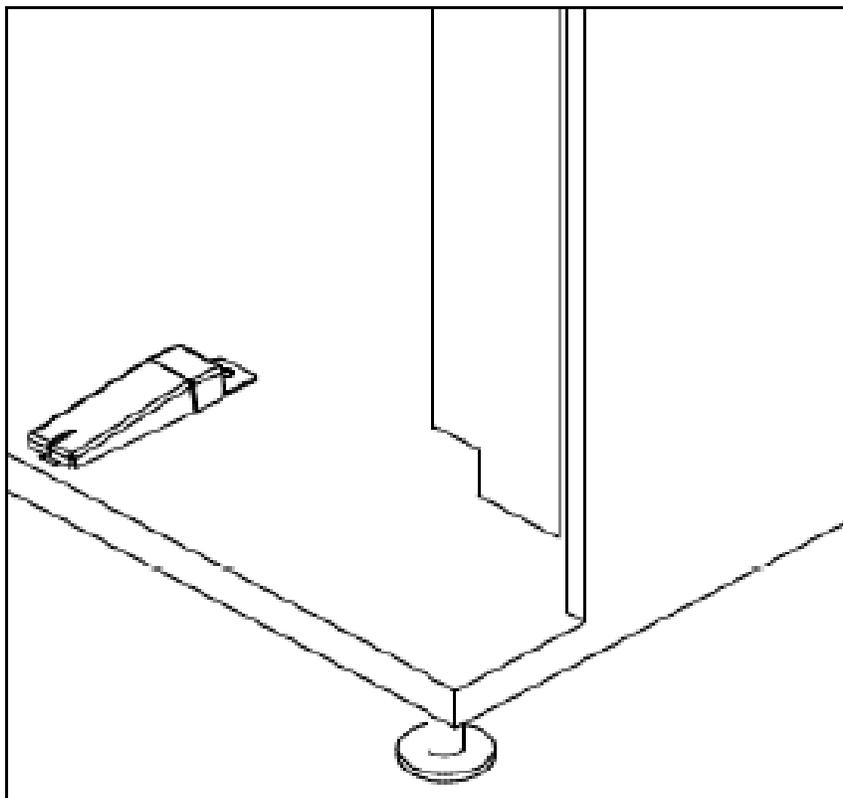


FIGURA 2

**NOTA:** *Consulte los Manuales Apropriados de Partes y Servicio para Instrucciones Detalladas, Principios de Operación, y Procedimientos e Intervalos de Mantenimiento Recomendados.*



## SECCION II: RIESGOS ELÉCTRICOS

### GENERAL

Las máquinas Vending marca SandenVendo América son entregadas con las condiciones adecuadas de energía para su área. Algunos modelos están equipados con transformadores reductores, según se requiere, permitiendo a la máquina operar en Voltajes mayores. Vea la Sección I. E. para más información que permita determinar sus requerimientos de voltaje. Lea el manual de servicio para los detalles de operación de los transformadores.

Las fuentes de energía mencionadas son estándar tanto para casas, como para comercios. Sin embargo, descuidos o manejo inadecuado de circuitos eléctricos puede dar como resultado heridas o muerte. Cualquiera que instale, repare, llene, opere, o haga algún servicio a una máquina Vending deberá ser avisado de estos riesgos. Aplique todas las precauciones normales seguidas en el manejo de circuitos eléctricos, como:

- El servicio a la unidad de refrigeración deberá ser realizado solo por personal calificado.
- Desconecte la máquina o mueva el interruptor de energía a off antes de dar servicio o desatorar columnas.

• Cambie los arneses eléctricos si hay evidencia de ruptura o daño.

Mantenga todas las tapas protectoras y cables a tierra en su lugar.

- Conecte el equipo en contactos que estén correctamente polarizados, y protegidos con fusibles y/o interruptores termo magnético de seguridad.
- Todas las conexiones deben de estar secas y libres de sarro antes de conectar la energía eléctrica.

### A. Sistemas de Tierra

Las máquinas de SandenVendo América son entregadas con el cable de servicio adecuado para el estándar eléctrico de su área. El cable de servicio se conectara al contacto adecuado. Siempre asegúrese que el contacto usado este correctamente aterrizado (y polarizado) antes de conectar la máquina. (Ver Páginas 5 y 6).



### ADVERTENCIA



**SIEMPRE PRUEBE QUE HAYA TIERRA ANTES DE LA  
INSTALACIÓN CON EL FIN DE REDUCIR EL RIESGO DE CHOQUE  
ELÉCTRICO E INCENDIO**

El sistema de tierra física también incluye la unión de todas las partes de metal de la máquina. Esto involucra un sistema de cables de unión identificados por el color verde o verde con una raya amarilla. El sistema usa tornillos con cabeza de sierra, rondanas de seguridad, y rondanas de estrella para asegurar la conexión eléctrica de todas las partes. El mantenimiento de la máquina puede involucrar el desarmarla. No olvide volver a conectar los cables mencionados, aun cuando la máquina parezca funcionar correctamente sin ellos. Olvidar una de estas conexiones puede comprometer la unión del sistema de tierra.



## SECCION II: RIESGOS ELÉCTRICOS (CONT.)

### B. Servicio con la “Máquina apagada”.

Para máxima seguridad, desconecte el cable de servicio del contacto de la pared antes de abrir la puerta de la máquina. Esto cortará la energía del equipo y evitará riesgos eléctricos y mecánicos. El personal de servicio deberá permanecer alerta de posibles riesgos con componentes calientes aún que esta desconectada la máquina. Vea las secciones adecuadas de este manual para más información.

### C. Servicio con la “Máquina encendida”.

Algunas situaciones de servicio pueden requerir que haya energía. El servicio con la máquina encendida deberá ser realizado **solamente por personal calificado**. Se requiere mayor precaución al dar servicio a partes que combinen electricidad y movimiento mecánico. Movimientos inesperados (para salir de mecanismos en movimiento) pueden dar como resultado el contacto con terminales eléctricas o viceversa. Por esto es doblemente importante mantener la mayor distancia posible entre las partes móviles y las terminales eléctricas al dar servicio.



### **ADVERTENCIA**



**EL SERVICIO CON EL EQUIPO ENCENDIDO DEBERA SER REALIZADO POR PERSONAL CAPACITADO. PUEDE SER PELIGROSO HACER ESTE TIPO DE SERVICIO PARA PERSONAS NO CALIFICADAS**

El sistema de iluminación y refrigeración es apagado automáticamente por la Tarjeta de Control cuando la puerta es abierta. Es recomendado que cuando se realice servicio al sistema de refrigeración e iluminación sea desconectado el cable de servicio, localizado en la parte inferior izquierdo del gabinete. (Ver figura 3)

**NOTA:** Para servicio al sistema de iluminación con la máquina encendida, encienda el sistema de iluminación usando la función “Lite-Test” de la Tarjeta de Control.  
**Si reemplaza la lámpara, deberá apagar la maquina antes de retirarla de la base.**

Para servicio al sistema de refrigeración con la maquina encendida, encienda el sistema de refrigeración, usando la función “test – compresor”, en la función de test mode – test relays, de la Tarjeta de Control.

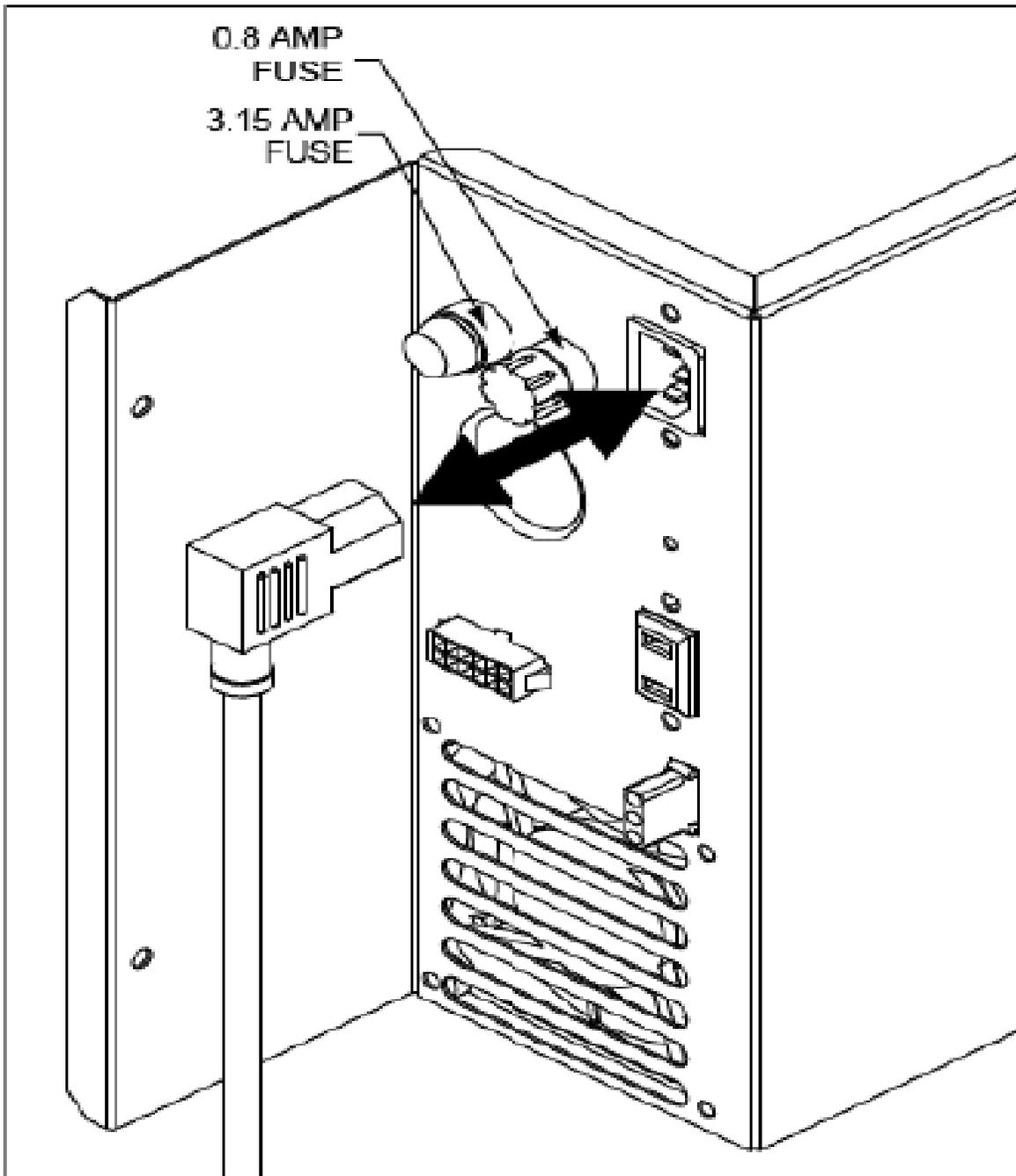


Figura 3

### SECCION III: RIESGOS MECÁNICOS

#### A. Servicio a partes móviles y ensambles.

Al dar servicio a ensambles con partes móviles, **extreme precauciones!!**.

Mantenga los dedos, manos, ropa suelta, cabello, herramientas o cualquier otro material lejos de donde pueda ser atrapado por el mecanismo.

Como se mencionó en la sección de Riesgos Eléctricos, El servicio con el equipo encendido debe hacerlo únicamente personal calificado. Vea las notas de advertencia de la sección de Riesgos Eléctricos. Estas advertencias se refieren a los peligros potenciales asociados a la energía eléctrica y partes móviles. Siempre mantenga la mayor distancia posible de las terminales eléctricas y de las partes móviles.

Siempre instale las cubiertas protectoras y guardas al reensamblar el equipo.



#### **ADVERTENCIA**



**ESTA MAQUINA INCLUYE EQUIPO MECANICO QUE PUEDE SER PELIGROSO SI NO SE MANEJA O DA SERVICIO ADECUADAMENTE. TENGA CUIDADO Y CONSULTE EL MANUAL DE SEGURIDAD Y EL DE SERVICIO PARA MAS INFORMACION DE SEGURIDAD.**





## SECCION IV: RIESGOS DE REFRIGERACIÓN

### GENERAL

El sistema de refrigeración involucra tanto energía eléctrica como acción mecánica. Estos sistemas pueden presentar cualquiera de los riesgos potenciales mostrados en las secciones II de Riesgos Eléctricos y Sección III Riesgos Mecánicos de este manual.

#### A. Refrigerante Comprimido

Los sistemas de refrigeración involucran la compresión y evaporación de gas. Las presiones contenidas representan un peligro potencial si inesperadamente es liberada en áreas cerradas. Se requiere precaución al hacer pruebas de mantenimiento o reparaciones. Toda prueba a sistemas sellados de refrigeración debe ser hecha por personal calificado que tenga experiencia con este tipo de sistemas y presiones.

#### B. Protección Física

La liberación accidental del gas refrigerante puede causar daños físicos. Siempre use lentes protectores y proteja sus manos, cara, y cuerpo al trabajar cerca de sistemas de refrigeración.



### **ADVERTENCIA**



**USE SIEMPRE PROTECCIÓN EN LOS OJOS Y PROTEJA SUS MANOS, CARA, Y CUERPO AL TRABAJAR CERCA DE SISTEMAS DE REFRIGERACIÓN.**

## SECCIÓN V: PELIGROS POR TEMPERATURA

### GENERAL

El personal de servicio debe de cuidarse del peligro potencial causado por superficies calientes de metal. Se pueden presentar altas temperaturas por todo el sistema de refrigeración aún cuando el cable de alimentación ya haya sido desconectado.



## SECCION VI: SUSTITUCIÓN Y MODIFICACIÓN

### GENERAL

Cambios no autorizados o el uso de partes no autorizadas como repuesto, pueden dañar el diseño del equipo. Esto puede dar como resultado condiciones inseguras para el personal de servicio, así como para los usuarios. Siempre use los manuales de Partes y Servicio para cambiar partes con instrucciones de uso. Si surgen preguntas, llame al Departamento de Servicio Técnico de SandenVendo America más cercano.

Después de dar servicio al equipo, re-ensamble siempre todos los componentes en su ubicación y posición original. Coloque en posición correcta las mangueras, el cableado eléctrico, etc. Reemplace todas las pinzas, bases, y guías a su posición original. Reemplace todas las mangueras, rampas, material Aislante, y cubiertas protectoras para que se mantenga la máquina en condición original.



### **ADVERTENCIA**



**LOS EQUIPOS SANDENVENDO AMERICA ESTAN PROVISTOS CON LOS DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD ADECUADOS PARA PROTEGER CONTRA LA POSIBILIDAD DE SOBRE CALENTAMIENTO O INCENDIO, CAUSADO POR FALLAS DEL EQUIPO O DE ALGÚN COMPONENTE. LA SUSTITUCIÓN, MODIFICACIÓN, O ELIMINACIÓN DE DICHOS DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD PUEDE CREAR CONDICIONES PELIGROSAS. LOS CIRCUITOS DE PROTECCIÓN NUNCA DEBEN SER ELIMINADOS, Y CUANDO SE REQUIERAN CAMBIAR DEBEN SER REEMPLAZADOS SOLO CON PIEZAS AUTORIZADAS DE FÁBRICA.**

#### **A. Cambio del Cable de Alimentación.**

Las máquinas SandenVendo América Inc. son fabricadas con Cables de Alimentación únicos. Si llega a ser necesario cambiarlo, consulte el Manual de Partes y Servicio y pida el reemplazo correcto para el modelo de máquina al que se va a colocar. No use otro tipo de cables como sustitutos. Solamente personal autorizado y debidamente capacitado deberá de cambiar el Cable de Alimentación. Si tiene duda de que Cable de Alimentación es el que requiere, llame a alguna de las oficinas de Servicio de SandenVendo America para que le ayuden.



## SECCIÓN VI: SUSTITUCIÓN Y MODIFICACIÓN (CONT.)



**ADVERTENCIA**



**EL EQUIPO DEBE ESTAR CONECTADO A TIERRA FÍSICA**

**IMPORTANTE**

Los cables en las líneas principales son de colores de acuerdo al siguiente código:

<b>110/120</b>	<b>220/240</b>
<b>Verde</b>	<b>Verde con Amarillo.....Tierra Física</b>
<b>Blanco</b>	<b>Azul.....Neutro</b>
<b>Negro</b>	<b>Café .....Fase ó Vivo</b>

## SECCIÓN VII: ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD AL CONSUMIDOR



**EL EQUIPO PUEDE SER VOLTEADO SI SE APLICA SUFICIENTE FUERZA, LO CUAL PUEDE CAUSAR GRAVES LESIONES O MUERTE.**

### GENERAL

Ha habido accidentes, en algunos casos fatales, cuando máquinas han sido vandalizadas tirándolas al empujarlas con el fin de obtener producto gratis o dinero.

Para advertir del peligro que existe en empujar, agitar, o golpear la máquina Vending, se ha diseñado una calcomanía para ser pegada en las máquinas. (Cada máquina trae una de esas calcomanías). Si lo requiere, SandenVendo América puede enviar las calcomanías que necesite para colocar en sus máquinas. Si tiene alguna pregunta, llame a la oficina de SandenVendo América más cercana a usted. (Consulte el listado de centros de atención al final de este manual).

**LA SIGUIENTE CALCOMANÍA DEBERA SER PEGADA EN UN LUGAR DEL PANEL DE CONTROL A NIVEL DE VISTA.**





## SECCIÓN VIII: CENTRO DE SERVICIOS, PARTES Y VENTAS, DE SANDEN

AREA	ADDRESS	PHONE NUMBERS
United States, Canada	SandenVendo America, Inc. 10710 Sanden Drive Dallas, TX 75238-1335 U.S.A.	Tel: (800) 344-7216 ext. 3368 Fax: (800) 541-5684
Japan	Sanden International Corporation 31-7 Taito 1-Chome Taito-ku Tokyo 110, Japan	Tel: (81) 3-3835-1321 Fax: (81) 3-3833-7096
Europe, Mid-East Africa, Mid-Asia	Vendo GMBH Spangerstr. 22, P.O. Box 130940 40599 Dusseldorf Germany	Tel: (49) 211-74-039-0 Fax: (49) 211-7488541
Australia, New Zealand	Sanden International Pty. Ltd. 54 Alingham St., Condell Park N.S.W. 2200 Australia	Tel: 61-2-9791-0999 Fax: 61-2-9791-9029
Singapore, Hong Kong, Indonesia, Philippines, India	Sanden International (Singapore) Pte., Ltd. Sanden House, 25, Ang Mo Kio St. 65 Singapore 569062 The Republic of Singapore	Tel: 65-482-5500 Fax: 65-482-1697
Taiwan	Sanden International Taiwan Corp. No. 21-6, Sec 1 Tun Hwa S. Rd., Taipei, Taiwan Taiwan, ROC	Tel: 886-2-570-6106 Fax: 886-2-577-1959
Belgium	N.V. Vendo Benelux, S.A. Industrial Research Park N.O.H. 13 Font St. Landry 1120 Brussels Belgium	Tel: 32-2-268-2595 Fax: 32-2-268-2862
England	Vendo UK Ltd. Vendo House Kingsclere Road Basingstoke, Hants RG21, 5GU Great Britain	Tel: 44-1256-479309 Fax: 44-1256-844469
Italy	Vendo Italy S.p.A. Casella Postale 9 1-15033 Casale Monferrato Italy	Tel: 39-142-335111 Fax: 39-142-5623-48
Spain	Vendo Iberia, S.A. C/ Sant Ferran No. 92 Poligono Industrial la Almeda, Sector P-1 08940 Cornellà, (Barcelona), Spain	Tel: 343-474-1555 Fax: 343-474-1842



## SECCIÓN VIII: CENTRO DE SERVICIOS, PARTES Y VENTAS, DE SANDEN

AREA	ADDRESS	PHONE NUMBERS
Mexico	Vendo de Mexico Carreta Mexico - Tequisquiapan Km 3.2 San Juan del Rio, Queretaro C.P. 76800	Tel: (52) 427 2718096 Fax: (52) 427 2718077
Mexico	IMI Cornelius de Mexico, S.A. de C.V. Manual Dublan No. 35 Col. Tacubaya, Deleg. Miguel Hidalgo C.P. 11870 Mexico	Tel: (52 55) 5272-7904 Fax: (52 55) 5273-5949
Central America	SandenVendo America, Inz. 10710 Sanden Drive Dallas, TX 75238-1335 U.S.A.	Tel: (214) 765-9066 Fax: (214) 221-7010
South America	SandenVendo America, Inz. 10710 Sanden Drive Dallas, TX 75238-1335 U.S.A.	Tel: (214) 765-9066 Fax: (214) 221-7010



## NOTAS



# **SECCION INFORMACION GENERAL**

## INFORMACIÓN GENERAL

Este manual contiene Programación, Operación, y Diagramas de Partes y Circuitos Eléctricos completos.

El controlador es un Microprocesador que permite colocar precios por selección de 0.00 a 99.99. Esta máquina también tiene programación de espacios de venta que le permite definir que botón controla a que columna, así como modos de Ahorro de Energía.

Especificaciones:

MODELO GFV	240	320
Dimensiones (Alto x Ancho X Profundidad)	182.88 x 86.36 x 87.63 cm	182.88 x 105.41 x 87.63 cm
Peso de Transportación Kg	344.73 Kg	362.87 Kg
Repisas	6	8
Charolas por Repisa	3	4
Selecciones por Repisa	6	8
Total de Selecciones		
5 Repisas	30	40
7 Repisas	42	56
Capacidad Total		
Botella 20 Oz.	240	320
Lata 12 Oz	378	504
Voltaje de Operación	115V 60 Hz.	115V 60Hz.

\*Las dimensiones y peso de transportación varían ligeramente debido a tolerancias de fabricación, tarimas de transporte y si lleva o no monedero.

\*\* La capacidad de para PET de 20 oz. Puede variar debido a la forma y tamaño de la botella.

	 <b>ADVERTENCIA</b>
	<p><b><i>CARGAR LAS REPISAS SOLO CON PRODUCTO ESTABLE.</i></b></p> <p><b><i>ESTE EQUIPO NO ESTA PREPARADO PARA VENTA SEGURA DE PRODUCTO PERECEDERO</i></b></p> <p><b><i>CARGAR ESTE EQUIPOS CON PRODUCTOS INCORRECTOS, PUEDE RESULTAR EN DAÑOS O LESIONES PARA EL CONSUMIDOR</i></b></p>



## PREPARACIÓN INICIAL

### A. DESEMPACAR

Retire toda la película de plástico, cartón y cinta del exterior de la máquina. Retire cualquier dispositivo de embarque, usado para asegurar las piezas interiores durante el traslado (espaciadores traseros, espaciadores laterales u otros).

Para quitar las maderas de transporte de la base, levante la máquina en un dispositivo elevador bien estabilizado. Quite los tornillos niveladores que detienen las maderas en su lugar y retire las maderas. Vuelva a colocar los tornillos niveladores al mismo nivel en sus orificios.

Otra forma de quitar las maderas es rompiéndolas. Use una barra de metal, o un desarmador grande y un martillo, meta la herramienta en las perforaciones de la madera y haga palanca hasta retirarla.

Al nivelar los tornillos niveladores NO debemos levantar la maquina 2.85cm del piso.

### B. COLOCACIÓN Y NIVELACIÓN

**IMPORTANTE: COLOQUE LA MÁQUINA EN EL LUGAR DESEADO POR LO MENOS DE 8 A 10 CENTÍMETROS DE DISTANCIA DE CUALQUIER OBSTRUCCIÓN TRASERA.** Esto es para un adecuado flujo de aire a través de la unidad de refrigeración. El sistema requiere circulación de aire de adelante hacia atrás para funcionar adecuadamente. Nivele la máquina usando los tornillos niveladores. Asegúrese que los cuatro tornillos están cargando el peso de la máquina.

### C. ENERGÍA ELÉCTRICA Y CONEXIÓN

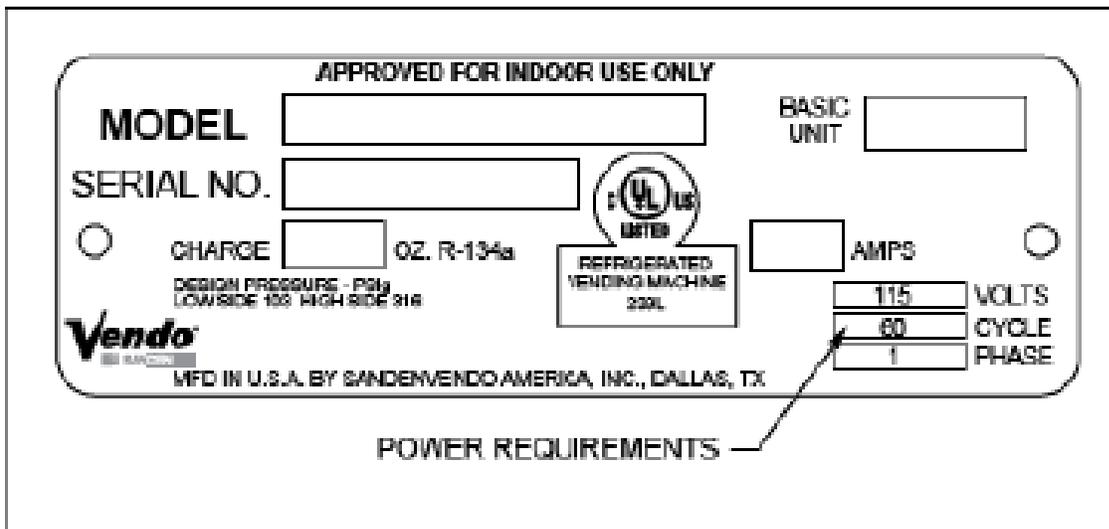
#### **PRECAUCIÓN: NO USE EXTENSIONES ELÉCTRICAS!**

Los requisitos de Energía Eléctrica de la máquina dependen del país donde fue adquirida. Para verificar los requerimientos de Energía Eléctrica de las máquinas, revise la Placa de Serie localizada en el costado de la Puerta Exterior donde están las bisagras. Los requerimientos de energía están marcados en la Placa de Serie.

Para asegurar una operación segura de la máquina, La conexión de energía de la máquina debe estar conectada a Tierra Física en un contacto correctamente polarizado. Antes de conectar la máquina en el contacto, haga mediciones en el contacto para confirmar que cumple con los requerimientos de energía de la máquina. Si la energía en el contacto es diferente a la requerida por la máquina, tal vez requiera un transformador.

Si los requisitos de energía del contacto no cumplen con los de la máquina, llámé a un electricista calificado para que haga las correcciones necesarias.

Si requiere información adicional contacte a Departamento de Servicio Técnico de SandenVendo America más cercano a su área.



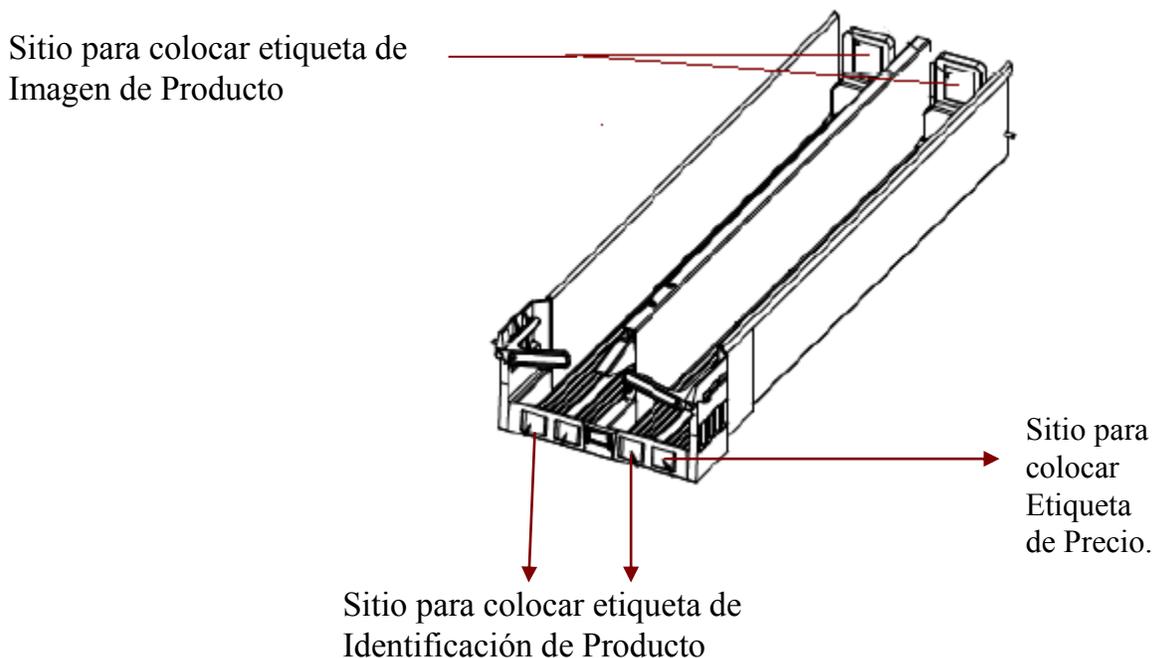
**FIGURA 1**

**NOTA:** El número de **Modelo** de la máquina Vending se encuentra en la parte superior izquierda de la Placa de Serie. **No use el número “BASIC UNIT”**. El número “BASIC UNIT” se refiere al tamaño del gabinete, el cual es usado en varios modelos diferentes. Un número de Modelo típico es “320GFT001”. El “320” es el número de Modelo, “GFT” representa la línea de producto de la maquina y el “001” indica que opciones trae (Color de gabinete, imagen en calcomanías, etc.).

## COLOCACIÓN DE ETIQUETAS EN BANDEJA

Instale las etiquetas de cada selección como muestra la Figura 2. El número de selección es de dos dígitos, donde el primer dígito es el número de repisa (shelf) y el segundo número se refiere a la selección de la repisa. La repisas (Shelf) empiezan con el numero "1" y las selecciones de las columnas empiezan con el numero "0" en la izquierda de la repisa. La selección de la izquierda es la "10" y avanza a la derecha incrementándose de uno en uno "11", "12", etc. La siguiente Repisa (Shelf) 2, empieza en la izquierda con "20", así continuado la numeración.

**Inserte la etiqueta de precio en el área indicada. La etiqueta de identificación de cada producto se inserta en cada empujador de producto.**



**Figura 2**



## INSTRUCCIONES DE CARGA

1. Retire la charola del gabinete, levante la parte frontal antes de jalar hacia usted. La Charola se inclinara un poco para facilitar la carga. Tire hacia adelante, hasta que alcance el tope la charola.
2. Empuje hacia la parte trasera de la charola, el empujador de producto. El empujador de producto deberá detenerse en esta posición. Llene la charola de producto. Cuando la charola es presionada hacia atrás sobre la repisa, el empujador de producto automáticamente se abrirá, y se colocara en el último producto. Asegure la charola con el pestillo completamente la posición en la repisa.

Se sugiere cargar una charola por tiempo, para mantener la estabilidad.

## DESCRIPCION DE PARTES MECANISMO DE VENTA

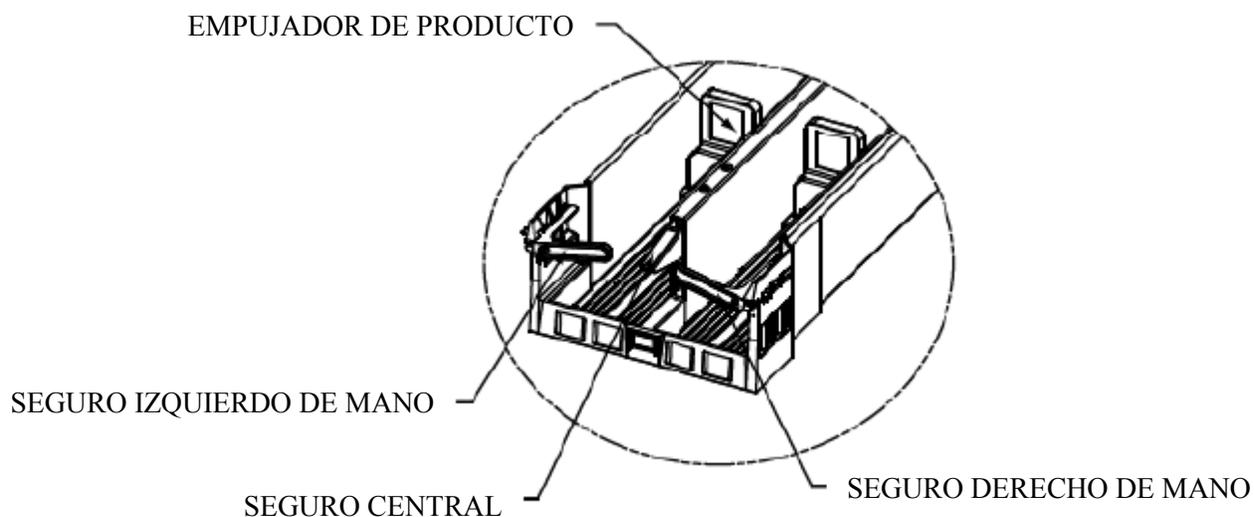


FIGURA 3

**DESCRIPCION DE PARTES MECANISMO DE VENTA**





## NOTAS



SECCION  
INFORMACION DE LIMPIEZA



## CUIDADO Y LIMPIEZA

**NO UTILICE AGUA A PRESION PARA LIMPIAR**

**EVITE USAR AGUA U OTROS LIQUIDOS CERCA DE COMPONENTES ELECTRONICOS**

- A. Procedimiento General (Áreas metálicas pintadas).  
Lave la maquina con agua y jabón. El exterior puede ser encerado con cualquier buena cera de automóvil.
- B. Pintura fresca salpicada, grasa, Eliminación de Compuestos de Cristales.  
Antes de secar, estos elementos se pueden quitar frotando ligeramente con grado "A" Nafta (o grado equivalente de disolvente). Después de la eliminación, utilice productos de limpieza general. Procedimiento (que aparece arriba en A)
- C. Etiquetas y Eliminación de Etiquetas.  
Utilice cualquier líquido especializado en eliminación de Etiquetas. Cuando el material de la etiqueta no permite la penetración del disolvente (como el vinilo), la aplicación de calor (es decir - pistola de aire caliente) se ablandara el adhesivo y ayudará en la eliminación. **PRECAUCIÓN:** El calor excesivo puede dañar la superficie. Después que la etiqueta se quite, utilice el procedimiento de limpieza general.  
(Mencionadas anteriormente en A).
- D. Eliminar Arañazos.  
Elimine o minimice al mínimo los arañazos y abrasiones menores en las superficies pintadas, utilizando un esmalte "Polish" de buena calidad auto motiva. Pruebe el "Polish" antes de usar.
- E. Vidrio.  
Limpie el interior y exterior del cristal con un limpiador de vidrio estándar y no una tela abrasiva. No utilice un paño o limpiador abrasivo.
- F. Area Refrigerada.  
El condensador y evaporador deben mantenerse limpias para un funcionamiento eficiente. Aseguré que todas las paletas y los tubos estén limpios y libres de obstáculos, lo que permite el libre paso de aire.  
Limpiar con un cepillo, una aspiradora o aire comprimido, con extremo cuidado de no doblar las aletas del condensador. Tampoco estos bordes de la aleta deben estar en ángulo agudo, debes tener cuidado al cepillar o limpiar las aletas. Mantenga el tubo de drenado del gabinete libre, limpie si es necesario.



G. Bandeja Interior y de Entrega y otras superficies interiores que tienen contacto con Empaques de Producto.

Lave las superficies con un jabón suave seguridad alimentaria (ejemplo, jabón líquido Palmolive) y agua. Enjuague con agua para eliminar cualquier residuo de jabón.

<b>Programa Recomendado de limpieza</b>	
<b>Area de Maquina</b>	<b>Frecuencia</b>
Bandeja Interna	Mensual o cuando es necesario.
Bandeja de Entrega	Semanal o cuando es necesario.
Puerta y Gabinete Exterior	Cada 6 meses o cuando es necesario.
Vidrio	Cuando es necesario.
Gabinete Interior	Cada 6 meses o cuando es necesario.
Puerta Interior	Cada 6 meses o cuando es necesario.
Condensador	Cada 3 meses o cuando es necesario.
Evaporador	Cuando es necesario.
Charolas y Deslizados	Cada 6 meses y cuando existen derrames



## NOTAS



**VEC 15**

**SECCION DE PROGRAMACION**



## PROGRAMACION VEC 15

La Tarjeta de Control **VEC 15.1** opera usando un sistema de cuatro botones:

Botones de Programación:

#1 – Salir/Inicio

#2 – Aumentar / Avanzar

#3 – Disminuir / Regresar

#4 – Entrar / Grabar.

1	2	3
4	5	6
7	8	9
CLR	0	ENT

TECLADO

Para entrar al Modo de Funciones, abra la puerta. Localice el botón de Modo en la Tarjeta de Control dentro de la puerta. Presione el botón de Modo una vez para entrar al modo de Funciones.

Usando el botón #2 o él #3 puede seleccionar cualquiera de las siguientes opciones:

Diagnostics	= Diagnóstico.
Coin Payout	= Entrega de Cambio.
Tube Fill	= Llenado de Tubos.
Test Mode	= Modo de Pruebas.
Calibration	= Calibración.
Cash Data	= Auditoria de Efectivo.
Sales Data	= Auditoria de Producto.
Discount Counter*	= Contador de Descuento.
Free Counter*	= Contador de Ventas Gratuitas.
Set Price	= Precio.
Configuration	= Configuración.
Door Closed Password	= Clave de puerta cerrada (Auditoria).
Set Language	= Idioma mensaje.
Set Clock **	= Reloj.
Lighting **	= Control de Luces.
Refrigeration ***	= Control de refrigeración.
Sales Block1-8 **	= Bloqueo de Ventas.
Discount **	= Descuentos.
Override ****	= Control externo.
Custom Message	= Mensaje personalizado.
Return	= Regresar.



\* Para que el Contador de Descuento y/o el Contador de Venta Gratuita funcionen la opción debe de estar activada y que se lleven a cabo ventas.

\*\* Estas funciones se podrán usar cuando el control de tiempo esté activado en la Configuración.

\*\*\* Algunas opciones aparecerán en esta función dependiendo de si el control de tiempo esta activado o no.

\*\*\*\* Se requieren accesorios extra para esta opción.

**Nota: En las próximas páginas las palabras entre comillas, por ejemplo: “Motor X” se refiere a lo que es mostrado en la pantalla de 20 caracteres.**

### **Diagnosics (Diagnóstico)**

1. Presione el Botón #4 para ingresar al modo de Diagnostico. Si aparece “Error None”, vaya a la siguiente función, ya que esto indica que no hay errores.
2. Use los Botones #2 ó #3 para moverse a través del detalle de códigos de error.
3. Presione y mantenga presionado el botón #4 para borrar individualmente cada error hasta que la pantalla diga “Error None” (sin errores).
4. Presione el botón #1 para salir de la selección actual.

NOTA: Los errores tienen que ser eliminados manualmente de la memoria de la tarjeta, para evitar un mal funcionamiento.

### **Coin Payout (Entrega de Cambio)**

Le permite probar la entrega de cambio desde los tubos del monedero.

1. Entre con el botón # 4 “Coin Payout - 0.00”.
2. Use el botón # 2 para escoger la denominación de moneda a probar.
3. Presione el botón # 4 para sacar una moneda de la denominación en pantalla.
4. Salga con el botón # 1.

### **Tube Fill (Llenado de Tubos)**

Permite el ingreso de monedas a través del aceptador del monedero para guardarlas como cambio. El uso de esta función le permite a la maquina tener un registro preciso del dinero.

1. Entre con el botón # 4. Esto mostrará el total de monedas.
2. Inserte las monedas por la ranura al frente de la máquina o directamente en el aceptador del monedero. La tarjeta mostrará el valor y cantidad de monedas en los tubos de cambio.
3. Presione el botón #2 le permite revisar las distintas lecturas.



### **Test Mode (Modo de Prueba)**

#### **“Test Mode Vending” (Modo de prueba de máquina)**

Hasta 5 productos pueden ser entregados en este modo.

1. Presione el botón # 4, la pantalla muestra “Close Door to Vend” (cierre la puerta para hacer la prueba).
  2. Cierre la puerta.
  3. “Enter Selection”. Seleccione una celda.
  4. El producto debe ser entregado, entregara un total de 5 productos antes de regresar al modo de Venta normal.
- (Si no se hace ninguna selección, después de 5 minutos la tarjeta regresara al modo de Venta normal).

#### **“Test Mode Test Hopper Flap” (Prueba Compuerta Interior)**

1. Entrar con el botón # 4. El mensaje “Hopper flap open/wait/close” se mostrará en pantalla mientras realiza la prueba.
2. Use el botón # 1 para salir.

#### **“Test Mode Test Hopper Bucket” (Prueba de Bandeja salida de Producto)**

1. Entre con el botón # 4. El mensaje “Testing in Progress” se mostrará, seguido inmediatamente por “Hopper Bucket open/ Hopper Bucket close” mientras se lleva a cabo la prueba.
2. Use el botón # 1 para salir.

#### **“Test Mode Test Vend Detection – Bucket Optics” (Prueba de sensores de Bandeja Salida de producto)**

1. Entre con el botón # 4 – La pantalla mostrará “Testing in Progress” seguido de: ● ●-●- = Sensores libres, ó “OOO” = Sensores bloqueados. La bandeja de salida de producto se abrirá para poder hacer la prueba.
2. Use el botón # 1 para salir.

#### **“Test Mode Test Motors” (Prueba de motores)**

*Después de terminar la revisión de los motores, asegúrese de que los motores X, Y, Z y el de la mano hayan regresado a su posición de origen antes de cerrar la puerta.*

#### **“Test Motor X Motor”(Prueba de motor X)**

1. Entre con botón # 4 – El mensaje “Pls wait ... Entering Test Motors Mode” se mostrará seguido de “Test Motor X Motor” El brazo se debe mover hasta llegar a la parte superior de la puerta.
2. Presione de nuevo el botón # 4 La pantalla mostrará “X Motor Go Home”.
3. Presione el botón # 4 otra vez La pantalla mostrará “Testing in Progress”. La mano se debe de mover hacia el lado de la cerradura.
4. Use el botón # 1 para salir.
5. Avance usando el botón # 2 El mensaje “Go Opposite of Home” aparecerá.
6. Presione el botón # 4 Se mostrará “Testing in progress” la mano se deberá mover hacia el lado de la bisagra.
7. Presione el botón # 1 dos veces para salir.
8. Use el botón # 1 de nuevo para salir, Se debe mostrar “Test Motor X Motor”



### **“Test Motor Y Motor” (Prueba de motor Y)**

1. Avance con el botón # 2 La pantalla muestra “Test Motor Y Motor”.
2. Entre con el botón # 4 La pantalla muestra “Y Motor Go Home”.
3. Presione otra vez el botón # 4 En pantalla debe verse “Testing in Progress” - El brazo se debe mover hacia abajo.
4. Presiona el botón # 1 para salir.
5. Avance con el Botón # 2 La pantalla muestra “Y Motor Go Opposite of Home”
6. Presione el botón # 4 el mensaje “Testing in Progress” debe mostrarse – El brazo se debe mover a la parte superior de la puerta.
7. Salga con el botón # 1.
8. Presione el botón # 1 otra vez debe ver el mensaje “Test Motor Y Motor”.

### **“Test Motor Z Motor” (Prueba de motor Z)**

1. Avance con el botón # 2 el mensaje “Test Motor Z Motor” prueba de motor Z, aparecerá.
2. Entre con el botón # 4 el mensaje “Z Motor Z Cycle” Ciclo de funcionamiento de Motor Z.
3. Entre con el botón # 4 -“Testing in Progress” – La mano se moverá hacia el frente y enseguida regresara a su posición inicial.

**\*\*\* Nota – No deberá aplicar presión al brazo, ya que puede ocasionar atoramiento, desconecte el equipo, espere 10 seg., reconecte y si alguna parte no esta sincronizada, se colocara en su posición inicial.**

### **“Test Motor Clamp Motor” (Prueba de Motor Compuerta Interior)**

1. Entre con el botón # 4 La pantalla muestra “Clamp Motor Clamp Open “.
2. Presione otra vez el botón # 4 “Testing in Progress”, Los dedos de la mano deben abrir.

**\*\*\* Los dedos ya no se abrirán si estos están abiertos \*\*\***

3. Salga con el botón # 1.
4. Advance con el botón # 2 “Clamp Motor Clamp Close”.

**\*\*\* Los dedos no se cerraran si estos ya están cerrados\*\*\*.**

5. Entre con el botón # 4 “Testing in Progress” (análisis en progreso), Los dedos de la mano deberán cerrar.
6. Salir con el botón # 1, dos veces.

### **“Test Motor Get XYZ Positions” (Prueba de posición Motor XYZ)**

*Esto no es aplicable aun si no hay un problema por desactivación. Por favor refiérase a las instrucciones con detalle en el manual VUE 30/40 en la sección solución de problemas*

**Asegúrese que el brazo este en su posición inicial antes de cerrar la puerta.**

**Nota – Cuando realice cualquier prueba de motor, y si el brazo está extendido asegúrese usar el modo de salida con el botón #1, antes de cerrar la puerta.**



### **“Test Mode sensors Status” (Modo de Prueba Sensores de Posición)**

1. Entre con el botón #4 –Sensor Status- ● Inactiver (Inactivo) O Active (Activado).  
X ● o O – El sensor de posición inicial X, se localiza en la cubierta de la mano.  
Y ● o O - El sensor de posición inicial Y, se localiza en el riel X.  
Z ● o O – El sensor de posición inicial Z, se localiza en el PDC.  
C ● o O – El Sensor de los dedos de la mano, se localiza en el interior de la mano.  
F ● o O – Los sensores ópticos se localiza en la esquina superior derecha de la mano.  
Los espejos de las charolas se encuentran localizados al centro de cada charola. Si uno de estos espejos es removido y/o se cayera no se podrá localizar cada una de las 5 repisas- y el Discovery (Búsqueda) fallaría. Los espejos de las charolas de en medio no afectaran.

### **“Test Mode Display” (Modo de prueba de Pantalla)**

1. Entre con el botón #4.
2. Los 20 cuadros de píxeles en cada línea se iluminarán.
3. Salir con el botón # 1.

### **“Test Mode Switches” (Modo de prueba de Interruptores)**

1. Entre con el botón #4.
2. Aparecerá en la pantalla cada uno de los botones de selección al activarlos individualmente.
3. Para salir presione y mantenga el botón #1 por 5 seg., la pantalla regresara a “Test Mode – Switches” (Modo de prueba de Interruptores).

### **“Test Mode Relays” (Modo de Pruebas de Relevadores)**

En esta función se probaran los siguientes relevadores.

Compressor	Compresor.
Fluorescent Light	Luces.
Heater	Calefacción.
Evaporator Fan	Motor Evaporador.

1. Entre con el botón #4. “Compressor Off” Compresor desactivado.
2. Accione nuevamente botón #4 – “Off “, La indicación de desactivado destellara.
3. Avance con el botón #2 – “On “, La indicación Activado destellara.
4. Entre con el botón #4. – El Compresor trabajara si el relevador funciona.
5. Salir con el botón # 1.

Repita el paso del 1 al 5 para cada prueba de relevadores. Para salir de Modo de Pruebas de Relevadores con el botón #1, y regresaremos al menú principal.



## Calibration (Calibración)

### “Calibration PDC Maint Pos”

*El modo de posición para mantenimiento del PDC solo se debe acceder si el chip de la mano necesita ser reemplazado. Por favor refiérase al manual “Guía de Fallas de la Vue 30/40”.*

1. Entre con el botón # 4 – “Maintenance Off” (mantenimiento apagado).
2. Presione el botón # 4 otra vez – en la pantalla “Off” prende y apaga.
3. Avance con el botón # 2 – La pantalla muestra “On” intermitentemente.
4. Guarde usando el botón # 4.
5. Salga con el botón # 1.

**Una vez que haya terminado de trabajar en el modo “Calibration PDC Maint. Pos” debe asegurarse que los motores X, Y, Z y la mano regresen a su posición de origen “Home”, para lo cual debe desconectar la energía y reconectarla antes de cerrar la puerta.**

### “Calibration Discovery” (Calibración por búsqueda)

Por favor refiérase a los niveles y explicaciones listados más abajo.

Nivel - 0 No se lleva a cabo ninguna búsqueda – No hay movimiento. No se requiere ninguna búsqueda.

Nivel - 1 Verifica las charolas físicas contra la información guardada. Si la charola está en la información guardada, si hay un reflector que corresponda.

Nivel - 2 Programa a la maquina con la ubicación física de las charolas y las columnas.

1. Entre con el botón # 4 - La pantalla muestra “Discovery”.
2. Presione el botón # 4 otra vez – La pantalla cambia a “Discovery Level - 0”.
3. Presione el botón # 4 otra vez –Se muestra “Level - 0” intermitente.
4. Selecciones el nivel moviéndose con el botón # 2 – La pantalla muestra el nivel.
5. Guarde usando el botón # 4.
6. Si el nivel 1 o el 2 es escogido la pantalla mostrará el mensaje “Please close the door” (por favor cierre la puerta). Seguido por “Presione1-Accept”(Presione 1 para aceptar).
7. Presione el botón # 1 para iniciar el proceso de búsqueda.
8. La máquina regresará a modo de venta en cuanto termine.

*\*Nota: Los menús de calibración de más abajo, están protegidos por medio de una clave. Por favor contacte a servicio técnico para ayuda en el cambio de la configuración de la máquina.*

**42314 Contraseña.**



## Columnas

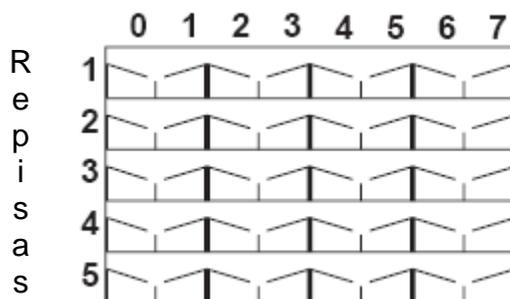


Diagrama de numeración de Charolas/Repisas

### “Calibration Discovery Correction” (Corrección de calibración)

Permite al usuario modificar las posiciones en “X” y en “Y” para toda la máquina, una repisa en particular o alguna charola. [Esta se usa solo para solucionar problemas.](#)

### “Calibration Test Vend Pos – DSBL” (Calibración de posición de venta)

Permite a la máquina hacer una auto-prueba y cambiar la posición de venta si encuentra algún problema. Puede probar la máquina completa, una repisa o una charola en particular. Cuando se activa “enabled” las opciones son las siguientes:

1. “All” (Todas).
2. “Tray” (Charola).
3. “ShLf” (Repisa).

Para probar todo:

1. Entre con el botón # 4 – Aparece “Please close the door” seguido por “Presione 1-Accept 8-Cancel” (Presione 1 para aceptar, 8 para cancelar).
2. Presione el botón # 1 para iniciar el proceso de pruebas de venta.
3. Una vez hecha la prueba la pantalla mostrará “Calibration Get Failures”.
4. Revise “Calibration Get Failures” para verificar el resultado de la prueba.

Para probar una charola:

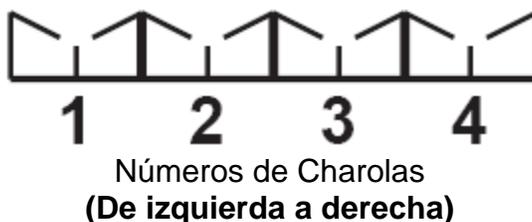
1. Entre con el botón #4. Se muestra “Please close the door” (por favor cierre la puerta) seguido por “Presione 1-Accept 8-Cancel” (Presione 1 para aceptar, 8 para cancelar).
2. Después de que cierre la puerta mostrará “Calibration - Shlf Enter Tray number” (Calibración, indique el número de charola).
3. Seleccione la charola que desea probar. La prueba se hará en cada columna de la charola seleccionada.
4. Cuando la prueba haya concluido la pantalla mostrará “Calibration Get Failures”
5. Revise “Calibration Get Failures” para ver los resultados de la prueba.



Para repisas.

1. Entre con el botón #4 – La pantalla mostrará “Please close the door”
2. Después de cerrar la puerta se mostrará “Calibration - Shlf Enter ShLf number”
3. Seleccione la repisa a verificar
4. Cuando la prueba haya concluido la pantalla mostrará “Calibration Get Failures”
5. Revise “Calibration Get Failures” para ver los resultados de la prueba

Para los números de charolas refiérase a este diagrama:



### “Calibration Test Vend Pos w/pdt – DSBL” (Prueba de venta y entrega con producto)

Permite a la máquina hacer una prueba de venta incluyendo la compuerta interior y la cubeta de entrega de producto

1. Todas las posiciones.
2. Entre con el botón #4. Aparece “Please close the door” seguido de “Presione 1-Accept”.
3. Presione el botón # 1 para iniciar el proceso de prueba del proceso de venta.

*Para las funciones Cash Data, Sales Data, Discount Counter, Free Counter y Set Price use el diagrama de arriba. Para “Borrar” los totales individuales por selección use “Closed Door Data Retrieval”, donde los totales diarios (“Daily Totals”) pueden ser restaurados presionando y manteniendo apretados los botones # 1 & 4 por 3 segundos, 0000 se mostrarán. O puede usar la función de auto reset, la cual debe ser activada (“On”) en la configuración.*

### Calibration Get Test Failures: (Revisión de errores de pruebas)

Mientras se auto-prueba la máquina, La tarjeta de control crea un registro de los errores que detecta. Esta función le permite ver cada uno de esos errores. Por cada columna de una repisa aparecerá ● si está bien y ○ en caso de haber falla.

Ejemplo: ●●|●●|●●|●●

Entre con el botón #4 para poder moverse entre repisas para ver las fallas.

Presionar el botón #1 para salir

Presione el botón #4 para regresar al modo de ventas.



### **“Calibration Set # of Trays” (Calibración de número de charolas)**

Le permite escoger (“choose”) el número de charolas (“Trays”) que tiene la máquina.

1. Presione el botón # 3 – debe aparecer “Set # of Trays 3, 4 o 5”
2. Presione el botón # 4 – la pantalla mostrará “3”, “4” o “5” intermitente.
3. Avance con el botón # 2 para ver el número de charolas en su máquina.
4. Presione el botón # 4 para grabar.
5. Entonces debe presionar el botón # 1 para mandar la nueva configuración al control. Esto también lo sacará de la función.

**\*\*\* El número de charolas DEBE coincidir con las que tiene la máquina\*\*\***

### **“Calibration Set Z Pdt Position:” (Calibración posición Z)**

Permite ajustar la profundidad a la que Z se moverá para extraer el producto.

1. Presione el botón # 3 – Se muestra “Set Z Pdt Position”. La posición actual es mostrada.
2. Entre con el botón # 4 – La posición actual se muestra intermitente.
3. Avance con el botón # 2 o retrocede con el botón #3 a la posición deseada.
4. Presione el botón # 4 para guardar la posición.
5. Debe presionar el botón # 1 para mandar la nueva posición al controlador. Esto también lo sacara de la función.

### **“Cash Data” (Auditoria de Efectivo)**

Esta función le permite recuperar el efectivo histórico acumulado de todas las ventas.

1. Entre con el botón # 4 – El total histórico no-reseteable se mostrara en pantalla.
2. Use el botón # 2 para cambiar de repisa.
3. Entre con el botón #4 para mostrar las columnas en la repisa.
4. Salga con el botón # 1.

### **“Sales Data” (Auditoria de Ventas)**

Esta función permite recuperar el total histórico de productos vendidos.

1. Entre con el botón # 4 – El total histórico de productos vendidos se mostrará.
2. Use el botón # 2 para revisar las distintas selecciones.
3. Entre con el botón #4 para mostrar las columnas en las repisas.
4. Salga con el Botón # 1.



### **“Discount Counter” (Contador de Descuento)**

El contador de descuentos le permite acceder a los datos de ventas y efectivo para las ventas o expendios a los que se hayan concedido descuentos.

1. Entre con el botón # 4 – “Cash Data”, Dato de efectivo.
2. Presione otra vez el botón # 4 – “Cash Data Total” (dato de efectivo total) Aparecerá en la pantalla el número total de ventas a las que se le ha concedido descuentos. Este total no puede ser vuelto a cero y comienza cuando se habilita la prestación de descuento.
3. Use el botón # 2 Presionando el botón de selección número 2 se podrá recorrer todos los botones de selección y mostrar en la pantalla cada número de selección de ventas con descuento.
4. Salir con el botón # 1.
5. Avance con botón # 2 – “Sales Data” (Dato de Ventas).
6. Presione el botón # 4 – “Sales Data Total” (datos de venta total) y aparecerá en la pantalla el número total de ventas a las que se le ha concedido descuentos. Este total no puede ser vuelto a cero y comienza cuando se habilita la prestación de descuento.
7. Use el botón # 2 Presionando el botón de selección número 2 se podrá recorrer todos los botones de selección.
8. Salir con el botón # 1.

### **“Free Counter” (Contador de Ventas Gratuitas)**

En este modo aparecerán en la pantalla solo las ventas gratuitas hechas durante modo de venta con la puerta cerrada.

Este modo es para entrar a los datos de ventas gratis y datos de efectivo anteriores.

1. Entre con el botón # 4 – “Cash Data Total XX.XX”, es el valor de todo el dinero perdido, basado en la configuración del precio. Este total no puede ser restablecido a cero y comienza cuando se habilita la prestación de transferencia de mando al usuario del expendio gratuito.
2. Avance con el botón # 2 – “Sales Data Total X”, es el total de productos dispensados. Este total no puede ser restablecido a cero y comienza cuando se habilita la prestación de transferencia de mando al usuario del expendio gratuito.
3. Salir con el botón # 1.

*Borrar los datos de Efectivo, Ventas, Contador de Descuentos o Ventas Gratuitas.*

*Para resetear los contadores individuales de cada selección, presione al mismo tiempo el botón 1 y 4 por 3 segundos, 0000 mostrara el Display.*

*También puede hacerlo activando “On” la configuración “MIS Auto Reset”.*

## “Set Price” (Configuración de precios)

Este modo permite colocar un precio para cada selección, el mismo precio de venta, o precio por cada repisa, charola o columna.

Para el precio de todas las selecciones o para un solo precio:

1. Entre con el botón # 4 – se mostrara “All Selections” (Todas las selecciones)
2. Presione otra vez el botón # 4 – el actual precio de venta se mostrara intermitente.
3. Use el botón #2 y #3 para incrementar o decrecer el precio.
5. Guarde con el botón # 4.
6. Salir con el botón # 1.

Para colocar precio por Repisa:

1. Entre con el botón # 4 – “All Selections” (Todas las selecciones).
2. Avance con #2 para seleccionar la repisa.
3. Entre con el botón # 4 – aparecerá en la pantalla “All Columns”.
4. Entre con el botón # 4 – el precio actual se mostrara intermitente en la pantalla.
5. podrá incrementa o decrecer el precio, con el botón #2 y/o #3.
6. Guarde el precio con el botón # 4.
7. Con el botón # 1 dos veces para salir.

Para colocar el precio por Columna:

1. Entre con el botón # 4 – se mostrara “All Selections” (Todas las selecciones).
2. Avance con #2, para seleccionar una shelf (repisa).
3. Entre con el botón # 4 – se mostrara “All Columns” (Todas las columnas).
4. Avance hasta que aparezca la columna deseada.
5. Entre con el botón # 4 – aparecerá el preció actual.
6. Avance para incrementar o decrecer el precio, con el botón #2 y/o #3.
7. Salvar el cambio con el botón # 4.
8. Con el botón # 1 dos veces para salir.

Columnas

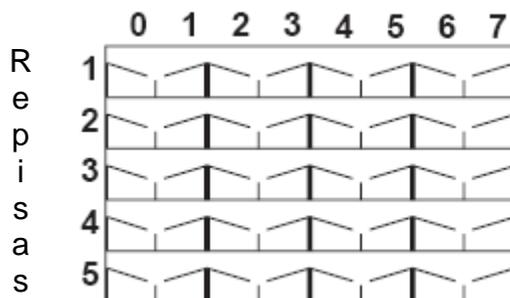


Diagrama de numeración de Charolas/Repisas



## **Configuration (Configuración)**

Para cambiar individualmente los códigos de configuración, entre a la Opción usando el botón # 4.

Reentrar con el botón # 4 y la opción de Activado (On) o desactivado (Off) permanecerá destellando. Cambiar con el botón # 2, Activado (On) o desactivado (Off). Y guardar los cambios con el botón #4. Programar cada opción de configuración de esta manera.

Las opciones de configuración se detallan a continuación:

### **Multi Price (Varios precios)**

On (Activado) – Programar los precios individualmente.

Off (desactivado) – Un solo precio basado en el precio de la selección #1.

### **Timing Features (Sincronización de tiempos)**

On – Accesar a las opciones de reloj y modos asociados.

Off – Acceso a las opciones denegado.

### **Door Summary (Mensaje al abrir la puerta)**

On – Ventas (Sales), Efectivo (Cash) y Errores (Errors) aparecerán en la pantalla cuando se abra la puerta.

Off – Ventas (Sales) y Efectivo (Cash) no aparecerán en la pantalla, y aparecerán los errores.

### **MIS Auto Reset (Autoreseteo MIS)**

On – Presionando el Switch de la puerta se reseteara una selección individual mandando los datos a Cero.

Off – Los datos de Ventas (Sales) y Efectivo (Cash) no se podrán resetear con el switch de la puerta.

### **Consumer Overpay (Pago en exceso del consumidor)**

On – Las monedas serán aceptadas aun cuando la lámpara de importe exacto este encendida y no haya suficientes monedas en los tubos.

Off – Solo recibirá el importe exacto para realizar una venta.

### **Save Credit Timer (Tiempo que guarda el crédito)**

On – El crédito establecido solamente se visualizara por 5 minutos.

Off – El crédito establecido permanecerá hasta que la venta se haya realizado o el botón de devolución es presionado.

### **Force Vend (Venta Forzada)**

On – El consumidor no tendrá la habilidad para depositar monedas, presionar botón de devolución y recibir cambio sin antes haber atendido una venta.

Off – la maquina esta como una máquina de “Cambio”. El consumidor puede depositar dinero y presionar el botón de devolución y recibir cambio.



### **Multi-Vend (Multiventa)**

On – El consumidor podrá insertar suficiente crédito para realizar múltiples compras.

El crédito restante se mostrara en la pantalla, podrá realizar otra compra o presionar el botón de devolución para obtener su importe.

Off –El consumidor solo podrá realizar una compra y su cambio le será devuelto inmediatamente.

**Deny Escrow (Validador de billetes)**On – El validador guardará todos los billetes recibidos.

Off – El validador retendrá los billetes hasta que la venta sea realizada, si el consumidor presiona el botón de devolución el billete será entregado.

### **Error Indicator (Indicador de error)**

On – Un pequeño símbolo aparecerá en la esquina inferior derecha de la pantalla, cuando la maquina detecte un error.

Off – El símbolo no se mostrara.

### **Count by Selection/Price (Contabilidad por selección/Precio)**

Count by Selection (Contabilidad por Selección) – Se visualizaran las ventas individuales y los datos de efectivo.

Count by Price (Contabilidad por Precio) – Se visualizaran las ventas individuales y datos de efectivo por precio de venta.

### **MIS Reset with DEX (Puesta a cero de Datos MIS por DEX)**

On – Los datos MIS Sin-Historial podrán resetearse cuando sean leídos completamente por DEX.

Off – Lis datos MIS no podrán resetearse por DEX.

### **Double Talk: “Vocal Messages for Visually Impaired Service Technicians”**

#### **Doble llamado “Mensajes visuales o vocales para servicio técnico)**

On – Los mensajes se vocalizaran en el modulo.

Off – No se vocalizaran los mensajes en el modulo.

*\*\* Nota – Este es un Kit que puedes adquirir con el proveedor.*

### **Display Scroll (Mensajes en Pantalla)**

On – Los Mensajes se mostraran de izquierda a derecha de la pantalla.

Off – Los mensajes no se mostraran.

### **Display Temperature (Temperatura en Pantalla)**

Off – La temperatura del Gabinete no se mostrara en el Display.

Ref – La temperatura interior de la maquina se desplegara en la esquina superior derecha de la pantalla.

Cbt – La temperatura del Gabinete se mostrara en el Display.\*\*

**\*\*Nota:** Se requiere el Kit de Bloqueo para que se muestre en el Display.



### **Vend protect (Protección de la Venta)**

On – La mano permanecerá próxima a la compuerta interior hasta que el producto sea tomado y la bandeja salida de producto se cierre.

Off – La mano regresara a la posición inicial después de que el producto sea entregado en la compuerta interior.

### **PDC wait time (Disponible solo en VMC Rev.1.20 y PDC Rev. 1.1.16 en adelante)**

Programara el tiempo que la mano permanecerá en medio de la puerta para una siguiente venta. 15, 30, 45, 60 seg. o Off.

Por default viene en 30 Seg.

### **DEX Versión (Disponible solo en VMC Rev.1.20 y PDC Rev. 1.1.16 en adelante).**

Programara la versión del DEX para bajar las funciones de CASH y SALE.

Por default viene en Trade (genérico).

### **Door Closed Password (Contraseña de Puerta Cerrada)**

Permite ingresar una contraseña para acceder a los datos de ventas solamente cuando la puerta este cerrada.

\*\*Por favor note que esta función no se activara si el precio de venta de venta esta a cero\*\*

1. Entre con botón #4 al modo de contraseña de puerta cerrada. La contraseña aparecerá en el display, y el primer dígito estará destellando, indicando que puede ser cambiado.

2. El código actual se desplegara, cuando el primer dígito este destellando estará listo para ser modificado.

3. Use el botón #2 y #3 para cambiar de dígitos.

NOTA: Solo son validos los dígitos del 0 al 6. El código 0000 desactivara esta función.

4. Presionando el botón #4 para salvar y avanzar al siguiente dígito.

5. Presione el botón #4 después del cuarto dígito para salir de esta función.

\*\*No cierre la puerta antes de programar los 4 dígitos de la contraseña\*\*

### **Set Language (Opciones de Idiomas)**

Permite programar diferentes idiomas en la tarjeta. Los idiomas actuales disponibles son Ingles, Francés y Español.

1. Entre con botón #4 para seleccionar el idioma.

2. El idioma actual se desplegara.

3. Para cambiar el idioma actual, presione el botón #4 y el idioma se mostrara intermitente.

4. Avance con el botón #2 para seleccionar un idioma.

5. Presione el botón #4 para guardar los cambios.

6. Presione el botón #1 para salir de esta función.



## Set Clock (Opciones de Reloj)

Cuando en el Modo de Configuración “Timing Features” este activado en “On”, el año, mes, día, hora y minutos podrán actualizarse.

Para las opciones del reloj:

1. Entre con botón #4 para actualizar opciones de reloj “Set Clock”.
2. Desplegara Habilitar X “Enable X”, donde “X” es el dato actual.
3. Entre nuevamente con el botón # 4 – “On o Off” (activado o desactivado) destellara.
4. Presiones el botón #2 para seleccionar entre “On” y “Off” (activado o desactivado)
5. Guarde con el botón # 4.
6. Avance con botón # 2 - “MM/DD/AAAA HH:MM”.
7. Entre con el botón #4 – “MM”, el mes se mostrara intermitente.
8. Avance con el botón #2 al mes correcto.
9. Guarde con el botón # 4, el día se mostrara intermitente.
10. Avance con el botón #2 al día correcto.
11. Guarde con el botón # 4, el año se mostrara intermitente.
12. Avance con el botón #2 al año correcto.
13. Guarde con el botón # 4, la hora se mostrara intermitente.
14. Avance con el botón #2 a la hora correcta.
15. Repetir para los minutos “MM”.
16. Entre con botón #4 – “MM/DD/YYYY HH:MM”
17. Avanzar con el botón # 2 – se mostrara “Daylight Savings” (Uso Horario de Ahorro de Energía).
18. Entre con botón #4 – “DSt” y el actual Uso Horario de Ahorro de Energía se desplegara.
19. Presione el botón #4 – el dato actual se mostrara intermitente.
20. Presione el botón #2 para cambiar entre “OFF” (desactivado), “North América” (Norteamericano), “Europe” (Europeo) o “Australia” (Australia).
21. Guarde con el botón # 4.
22. Presione botón #1 para Salir del Modo de Opciones de Reloj.

## Lighting (Luces)

Cuando en el Modo de Configuración “Timing Features” este activado en “On”, tendrás acceso a esta función, el cual le permite apagar y encender las luces durante períodos específicos para ahorrar energía.

Las opciones de “Cabinet” (Maquina) y “LED” (Luces).

Ejemplo:



Lighting Mode - Enable ON/OFF  
Lighting - Cabinet  
Start Time – Start Day – Mon-Sun/All  
Start hh:mm  
Stop Time – Stop Day – Mon-Sun/All  
Stop hh:mm  
Lighting - LED  
Start Time – Start Day – Mon-Sun/All  
Start hh:mm  
Stop Time – Stop Day – Mon-Sun/All  
Stop hh:mm

Modo de Luces - Permite ON/OFF  
Luces - Maquina  
Tiempo de Inicio – Día Inicio – Mon-Sun/All (lunes-dom. /todos)  
Horario Inicio hh:mm  
Tiempo de Fin – Día Final – Mon-Sun/All  
Horario Fin hh:mm  
Luces - LED  
Tiempo de Inicio – Día Inicio – Mon-Sun/All (lunes-dom./todos)  
Horario Inicio hh:mm  
Tiempo de Fin – Día final – Mon-Sun/All  
Horario Fin hh:mm

1. Presione botón #4 – se mostrara "Lighting Cabinet" (Luces de la Maquina).
2. Para seleccionar entre "Cabinet" (Maquina) o "LED" (Luces).
3. Presione botón #4 – se mostrara intermitente "Enable On/Off" (Permite activar / Desactivar).
4. Cambie entre "On/Off" (Activar/Desactivar).
5. Presione el botón #4, para guardar el cambio.
6. Presiones el botón #2, para avanzar a "Start Time 1" (Tiempo de Inicio 1). Tiempo de Inicio de Ahorro de Energía de Luces.
7. Presione botón #4 – se mostrara intermitente "Start Day 1" (Día de Inicio 1)
8. Use el botón #2 y #3 para avanzar a través de los días de la semana o todos los días.
9. Presiones el botón #4 – se mostrara intermitente "On/Off".
10. Cambie entre "On/Off" (Activar/Desactivar).
11. Presione el botón #4 para guardar el estado actual.
12. Presione #1 para regresar a "Start Day 1" (Día de Inicio 1).
13. Presione el botón #2 para avanzar a "Start1 hh:mm" (Inicio 1, hora: minutos)
14. Presione el botón #4 en "Start1 hh:mm", para cambiar la hora de inicio de Ahorro de Energía de luces.



15. Para cambiar la hora:
16. Presione el botón #2 para avanzar por las horas.
17. Guardar con el botón #4, y los minutos se mostraran intermitentes.
18. Presione el botón #2 para avanzar por los minutos.
19. Presione el botón #4 para guardar el tiempo de la pantalla.
20. Presione el botón #1 para salir de la función y regresar a “Start Time 1”.
21. Presione el botón #2 para avanzar a “Stop Time 1” (Tiempo Final 1).
22. Repita el mismo proceso con “Stop Time 1” (Horario de Fin1).

### Refrigeration (Refrigeración)

Cuando en el Modo de Configuración “Timing Features” se encuentre en “Off” (desactivado), solo se tendrá acceso a los siguientes cinco modos:

Set Point	Fijar Temperatura.
Sensor Reading	Lectura de Censor Temperatura.
Degree X – Celsius or Fahrenheit	Grados Celsius o Fahrenheit.
Fan Default/Mode 1	Ventilador predeterminado / Modo 1.
Periodic Defrost – On/Off	Periodo deshielo - Activado/Desactivado.

Estas funciones permiten trabajar con el Sistema de Refrigeración aun cuando el Sistema de Ahorro de Energía este activado o desactivado.

Cuando el Modo de Configuración “Timing features” está en “On” (Activado), se puede incrementar la temperatura del Sistema de Refrigeración a 18°F o su equivalente a °Celsius 4°C, dos diferentes intervalos en un periodo de 24 horas de ahorro de energía .

### Set Point (Fijar Temperatura)

1. “Refrigeration” (Refrigeración) se mostrara en la pantalla.
  2. Presione el botón #4 – se mostrara “Set point”.
  3. Presione el botón #4, y en la pantalla se mostrara la temperatura a la cual la maquina está programada.
- NOTA: La temperatura de la maquina es de **36°F/2°C** de fabrica.
4. Presione el botón #4 y la temperatura se mostrara intermitente.
  5. Use el botón #2 y #3 para avanzar a través de las siguientes opciones:

Temperatura Establecida.	32	33	34	35	36	37	38	39	40
Temperatura de Entrada.	34	35	36	37	38	39	40	41	42
Temperatura de Corte.	31	32	33	34	35	36	37	38	39
Temperatura nominal (°F)	32	33	34	35	36	37	38	39	40
Temperatura Nominal (°C)	0	0.5	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4



6. Presione el botón #4 para salvar la temperatura deseada.
7. Presione el botón #1 – se mostrara “Set Point”.

### **Sensor Reading (Lectura de Censor Temperatura)**

1. Presione el botón #4 – se mostrara la temperatura del gabinete en °F o en °C.
2. Presione el botón #1 – se mostrara “Sensor Reading”.

### **Degree X – (X = C for Celsius or F for Fahrenheit)**

1. Entre con el botón #4 para cambiar la opción actual.
2. Con el botón #2 escoja la opción entre °Celsius / °Fahrenheit.
3. Presione el botón #4 para guardar la opción fijada.

### **Fan Modes (Modos de Ventilador)**

Modo Predeterminado: El Ventilador en “on/off” (encendido/apagado) se comportara de acuerdo al compresor.

#### **Mode1 (Modo 1)**

1. El evaporador tendrá un retraso al momento de la Temperatura de Entrada y Temperatura de Corte del compresor. Al llegar a la Temperatura de Corte y el compresor se apague el evaporador trabajara 1 minuto después.
2. Y si llega a la temperatura de Entrada el evaporador se activara 1 minuto después de que el compresor haya encendido.
3. El evaporador se apagara al abrir la puerta.

### **Periodic Defrost (Periodo deshielo)**

1. Presione el botón #4 – se mostrara intermitente “On/Off” (activar/desactivar).
  2. Con el botón #2 escoja la opción deseada.  
*On (Activado)* = La máquina tendrá un deshielo cada 6 horas-por 30 minutos. Esto es para medioambiente con alta humedad.  
*Off (Desactivado)* = La maquina no tendrá deshielo cada 6 horas.
  3. Presione el botón #4 para salvar la opción fijada.
  4. Presione el botón #1 para salir de esta función.
- Cuando en el Modo de Configuración “Timing Features” se encuentre en “On”, se tendrá acceso a las siguientes funciones:



Refrigeration – Enable Timer On/Off  
Start Time – Start Day – Mon-Sun/All  
Start hh:mm  
Stop Time – Stop Day – Mon-Sun/All  
Stop hh:mm

Refrigeración – Control de Temporizador On/Off  
Tiempo de Inicio – Día Inicio – Lun-Dom/Todos  
Inicio hh:mm  
Tiempo de Fin – Día Final – Lun-Dom/Todos  
Fin hh:mm

### **Enable Timer (Bloqueo de Temporizador)**

1. Presione el botón #2 – se mostrara “Enable Timer” (Bloqueo del temporizador).
2. Presione el botón #4 – se mostrara “On/Off” (Activado/desactivado) intermitente.
3. Avance entre “On/Off”.
4. Presione el botón #4 para guardar el cambio.
5. Presione el botón #2 para avanzar a “Start Time 1” (Tiempo de inicio1). Este es el mismo procedimiento que las luces ocupan para apagar o encender en el ahorro de energía.
6. Presione el botón #4 – se mostrara “Start Day 1” (Día de Inicio).
7. Presione el botón #4 – el día actual intermitente.
8. Use el botón #2 y #3 para avanzar a través de los días de la semana o todos los días.
9. Presione el botón #4 – se mostrara intermitente. “On” o “Off”.
10. Avance entre “On/Off” (Activado / Desactivado) con el botón #2.
11. Presione el botón #4 para guardar la opción fijada.
12. Presione el botón #1 para regresar a “Start Day 1” (Día de inicio 1).
13. Presione el botón #2 para avanzar a “Start1 hh:mm” (Inicio 1 hora: min).
14. Presione el botón #4 en “Start1 hh:mm”, es la misma acción que para el ahorro de energía de luces.
15. Para cambiar la hora:
16. Presione el botón #4 para avanzar por los minutos.
17. Presione el botón #4 para guardar el tiempo en la pantalla.
18. Presione el botón #1 para salir de esta función y regresar a “Start Time 1”
19. Presione el botón #2 para avanzar a “Stop Time 1” (Tiempo Final)
20. Repita el proceso con “Stop Time 1” (Tiempo Final 1), “Start Time 2” (Tiempo de Inicio 2), y “Stop Time 2” (Tiempo Final 2).
21. Presione el botón #1 para salir completamente del Control del Temporizador.



### **Sales Block: (Bloqueo de Ventas – 1 a 8)**

Le permite al operador programar que la máquina se apague y encienda en intervalos regulares de tiempo. Tendrá la habilidad de apagar y encender la máquina hasta en 8 intervalos por día.

Los intervalos de tiempo no se deben traslapar. Hojas de trabajo están disponibles al final de este manual para facilitarle la programación. Para programar el bloqueo debe de ingresar la siguiente información:

Selecciones – Los botones de selección que serán bloqueados.  
Hora inicial – La hora a la que la máquina se bloqueará / apagará.  
Día Inicial – Los días en que la máquina se bloqueará / apagará.  
Hora final – La hora en que la máquina se volverá a activar.  
Día final – Los días en que la máquina se volverá a activar.

#### Para escoger las selecciones:

1. En “Sales Block 1”, presione el botón #4 – Se muestra “Enable X”, donde “X” es “On” (encendido), “Off” (apagado), ó “Light” (luz)  
Enable Off = El bloqueo está desactivado  
Enable On = El bloqueo está activado  
Enable Light = La función de bloqueo esta activada (como en Enable On) y las luces se apagan mientras dure el bloqueo.
2. Presione el Botón #4 – la pantalla “On”, “Off”, ó “Light” se volverá intermitente.
3. Con el botón #2 escoja la opción deseada.
4. Presione el Botón #4 para guardar lo que seleccionó mostrándose en pantalla.
5. Presione el botón #2 – Aparece “Selections”.

#### Para bloquear todas las selecciones:

1. Presione el Botón # 4 – se muestra “All Selections On/Off”
2. Presione el Botón # 4 – “On/Off” estará intermitente.
3. Con el botón #2 seleccione entre “On” u “Off”.
4. Guarde con el Botón # 4.
5. Salga con Botón # 1 – la pantalla muestra “Selections”

#### Para bloquear por repisas:

1. Presione el Botón # 4 – Se muestra “All Selections On/Off”.
2. Seleccione la repisa deseada usando los botones #2 y #3.
3. Presione el Botón # 4 – se muestra “All Columns”.
4. Presione el Botón # 4 – Se mostrará intermitente “On/Off”.
5. Seleccione “On” u “Off” usando los botones #2 y #3.
7. Guarde con el Botón # 4.
8. Presione el botón # 1 dos veces para salir – la pantalla mostrará “Selections”.

#### Para bloquear por columna:

1. Presione el Botón # 4 – Se muestra “All Selections On/Off”.
2. Seleccione la repisa deseada usando los botones #2 y #3.
3. Presione el Botón # 4 – se muestra “All Columns”.
4. Seleccione la columna deseada usando los botones #2 y #3.



5. Presione el Botón # 4 – Se mostrará intermitente “On/Off”.
6. Seleccione “On” u “Off” usando los botones #2 y #3.
7. Guarde con el Botón # 4.
8. Presione el botón # 1 dos veces para salir – la pantalla mostrará “Selections”.

Para programar el inicio del bloqueo:

1. Presione el Botón #2 – Se muestra “Start Time”.
2. Presione el Botón #4 – Se muestra “Start Day” (día de inicio).
3. Presione el Botón #4 – Se muestra “Every Day” (todos los días).
4. Usando los Botones #2 y #3 seleccione las opciones de días o todos los días.
5. Presione el Botón #4 para cambiar el estado en cada día deseado – “On/Off” aparecerá intermitente.

Si el estado es “On”, el bloqueo se activará.

Si el estado es “Off”, el funcionamiento es normal.

6. Cambie entre “On” o “Off” con los botones #2 y #3.
7. Presione el Botón #4 para guardar.
8. Presione el Botón #1 – Se muestra “Start Day”.
9. Presione el Botón #2 – Se muestra “Start hh:mm” (Hora de inicio).
10. Presione el Botón #4 – la hora se mostrará intermitente.
11. Seleccione la hora de inicio usando los botones #2 y #3. El tiempo está en sistema de 24 horas.
12. Presione el Botón #4 para grabar la hora – los minutos se mostrarán intermitentes.
13. Seleccione los minutos de la hora de inicio usando los botones #2 y #3.
14. Presione el Botón #4 para guardar.
15. Presione el Botón #1 – para regresar a “Start Day”.

Para programar el fin del bloqueo:

1. Presione el botón #2 cuando la pantalla muestra “Start Time”.
2. Presione el botón #4 cuando la pantalla muestre “Stop Time”.
3. Presione el botón #4 cuando la pantalla muestre “Stop Day”.
4. Usando los Botones #2 y #3 seleccione las opciones de días o todos los días.
5. Presione el Botón #4 para cambiar el estado en cada día deseado – “On/Off” aparecerá intermitente.

Si el estado es “On”, el bloqueo se desactivará.

Si el estado es “Off”, el funcionamiento es normal.

6. Cambie entre “On” o “Off” con los botones #2 y #3.
7. Presione el Botón #4 para guardar.
8. Presione el Botón #1 – Se muestra “Stop Day”.
9. Presione el Botón #2 – Se muestra “Stop hh:mm” (Hora de fin).
10. Presione el Botón #4 – la hora se mostrará intermitente.
11. Seleccione la hora de inicio usando los botones #2 y #3. El tiempo está en sistema de 24 horas.
12. Presione el Botón #4 para grabar la hora – los minutos se mostrarán intermitentes.
13. Seleccione los minutos de la hora de inicio usando los botones #2 y #3.
14. Presione el Botón #4 para guardar.
15. Presione el Botón #1 – para regresar a “Sales Block”.



## Discount (Descuentos)

Le permite al operador programar descuentos en el producto, durante un periodo de 24 Hrs. Para programar los descuentos debe de ingresar la siguiente información:

Selecciones con Descuento– Los botones de selección correspondientes al producto con descuento.

Hora inicial – la hora a la que la máquina iniciará el descuento.

Día Inicial – Los días en que la máquina aplicará el descuento.

Hora final – la hora en que la máquina se volverá a precio normal

Día final – los días en que la máquina se volverá a precio normal

Descuento - La cantidad que se restará al precio del producto en cada venta.

Para escoger las selecciones:

1. En “Discount”, presione el botón #4 – Se muestra “Enable On /Off”

Enable Off = El descuento está desactivado

Enable On = El descuento está activado

Enable Light = La función de bloqueo esta activada (como en Enable On) y las luces se apagan mientras dure el bloqueo.

2. Presione el Botón #4 – la pantalla “On”u “Off” se volverá intermitente.

3. Con el botón #2 escoja la opción deseada.

4. Presione el Botón #4 para guardar lo que seleccionó mostrándose en pantalla.

5. Presione el botón #2 – Aparece “Discounted Selections”.

Para descontar en todas las selecciones:

1. Presione el Botón # 4 – se muestra “All Selections On/Off”.

2. Presione el Botón # 4 – “On/Off” estará intermitente.

3. Con el botón #2 seleccione entre “On” u “Off”.

4. Guarde con el Botón # 4.

5. Salga con Botón # 1.

Para descontar por repisas:

1. Presione el Botón # 4 – Se muestra “All Selections On/Off”.

2. Seleccione la repisa deseada usando los botones #2 y #3.

3. Presione el Botón # 4 – se muestra “All Columns”.

4. Presione el Botón # 4 – Se mostrará intermitente “On/Off”.

5. Seleccione “On” u “Off” usando los botones #2 y #3.

7. Guarde con el Botón # 4.

8. Presione el botón # 1 dos veces para salir.



Para descontar por columna:

1. Presione el Botón # 4 – Se muestra “All Selections On/Off”.
2. Seleccione la repisa deseada usando los botones #2 y #3.
3. Presione el Botón # 4 – se muestra “All Columns”.
4. Seleccione la columna deseada usando los botones #2 y #3.
5. Presione el Botón # 4 – Se mostrará intermitente “On/Off”.
6. Seleccione “On” u “Off” usando los botones #2 y #3.
7. Guarde con el Botón # 4.
8. Presione el botón # 1 dos veces para salir.

Para programar el inicio del descuento:

1. Presione el Botón #2 – Se muestra “Start Time”.
2. Presione el Botón #4 – Se muestra “Start Day” (día de inicio).
3. Presione el Botón #4 – Se muestra “Every Day” (todos los días).
4. Usando los Botones #2 y #3 seleccione las opciones de días o todos los días.
5. Presione el Botón #4 para cambiar el estado en cada día deseado – “On/Off” aparecerá intermitente  
Si el estado es “On”, el descuento se activará.  
Si el estado es “Off”, el precio es normal.
6. Cambie entre “On” o “Off” con los botones #2 y #3.
7. Presione el Botón #4 para guardar.
8. Presione el Botón #1 – Se muestra “Start Day”.
9. Presione el Botón #2 – Se muestra “Start hh:mm” (Hora de inicio).
10. Presione el Botón #4 – la hora se mostrará intermitente.
11. Seleccione la hora de inicio usando los botones #2 y #3. El tiempo está en sistema de 24 horas.
12. Presione el Botón #4 para grabar la hora – los minutos se mostrarán intermitentes.
13. Seleccione los minutos de la hora de inicio usando los botones #2 y #3.
14. Presione el Botón #4 para guardar.
15. Presione el Botón #1 – para regresar a “Start Day”.

Para programar el fin del descuento:

1. Presione el botón #2 cuando la pantalla muestre “Start Time”.
2. Presione el botón #4 cuando la pantalla muestre “Stop Time”.
3. Presione el botón #4 cuando la pantalla muestre “Stop Day”.
4. Usando los Botones #2 y #3 seleccione las opciones de días o todos los días.
5. Presione el Botón #4 para cambiar el estado en cada día deseado – “On/Off” aparecerá intermitente.  
Si el estado es “On”, el descuento se desactivará.  
Si el estado es “Off”, el precio es normal.
6. Cambie entre “On” o “Off” con los botones #2 y #3.



7. Presione el Botón #4 para guardar.
8. Presione el Botón #1 – Se muestra “Stop Day”.
9. Presione el Botón #2 – Se muestra “Stop hh:mm” (Hora de fin).
10. Presione el Botón #4 – la hora se mostrará intermitente.
11. Seleccione la hora de inicio usando los botones #2 y #3. El tiempo está en sistema de 24 horas.
12. Presione el Botón #4 para grabar la hora – los minutos se mostrarán intermitentes.
13. Seleccione los minutos de la hora de inicio usando los botones #2 y #3.
14. Presione el Botón #4 para guardar.
15. Presione el Botón #1 para Salir.

Para programar el descuento:

El descuento es la cantidad restada al precio de Venta normal, no el precio de descuento (Precio Normal – **Descuento** = Nuevo Precio).

1. Presione el botón #2 – se muestra “Discount 0.00”.
2. Presione el botón #4 – “0.00” se volverá intermitente.
3. Use los botones #2 y #3 para modificar la cantidad de descuento.
4. Presione el botón #4 para guardar.
5. Presione el botón #1 – la pantalla muestra “Discount”.

### **Override (Control externo) Kit Opcional.**

Esta opción se usa en conjunto con una switch con chapa externo y un arnés que se venden por separado.

Debe de programar una hora de inicio y una hora de fin en la opción deseada para que la llave opere. El interruptor de llave solo funcionará en los horarios programados. Las siguientes opciones pueden ser activadas / desactivadas con la llave:

Free Vend	(Venta Libre)
Sales	(Blocking (Bloqueo de Selecciones))
Discount	(Descuento)
Light Timing	(Luces)
Refrigeration	(Refrigeración)



Para activar el control externo:

1. Presione el Botón #4 – se muestra “Free Vend On/Off”.
2. Use los Botones #2 y #3 para escoger entre las distintas opciones.
3. Presione el Botón #4 – “On/Off” se volverá intermitente.  
On = La llave controlará las opción.  
Off = La llave no controla la opción.
4. Use los Botones #2 y #3 para escoger entre “On/Off”.
5. Presione el botón #4 para guardar.
6. Presione el botón #1 – la pantalla muestra “Override”.

### **Custom Message (Mensaje Personalizado)**

Esta opción tiene 2 líneas de 20 caracteres para escribir el mensaje. Se puede usar además del mensaje de bienvenida ya existente.

1. En “Custom Message”, presione el Botón #4 – se mostrará “Enable On/Off”.
3. Presione otra vez el botón # 4 – “On/Off” se volverá intermitente.
4. Use los Botones #2 y #3 para escoger entre “On/Off”.
5. Guarde usando el botón # 4.
6. Avance usando el botón # 2 – Se muestra el mensaje actual.
6. Presione el botón #4 – El primer carácter se volverá intermitente.
7. Use los Botones #2 y #3 para cambiar al carácter deseado.
8. Guarde con el botón #4 – se avanzará al siguiente carácter inmediatamente (el cual estará intermitente)
9. Use los pasos anteriores hasta completar su mensaje.
10. Cuando termine, presione y mantenga presionado el botón # 1 por 3 segundos para salvar y salir de la función.

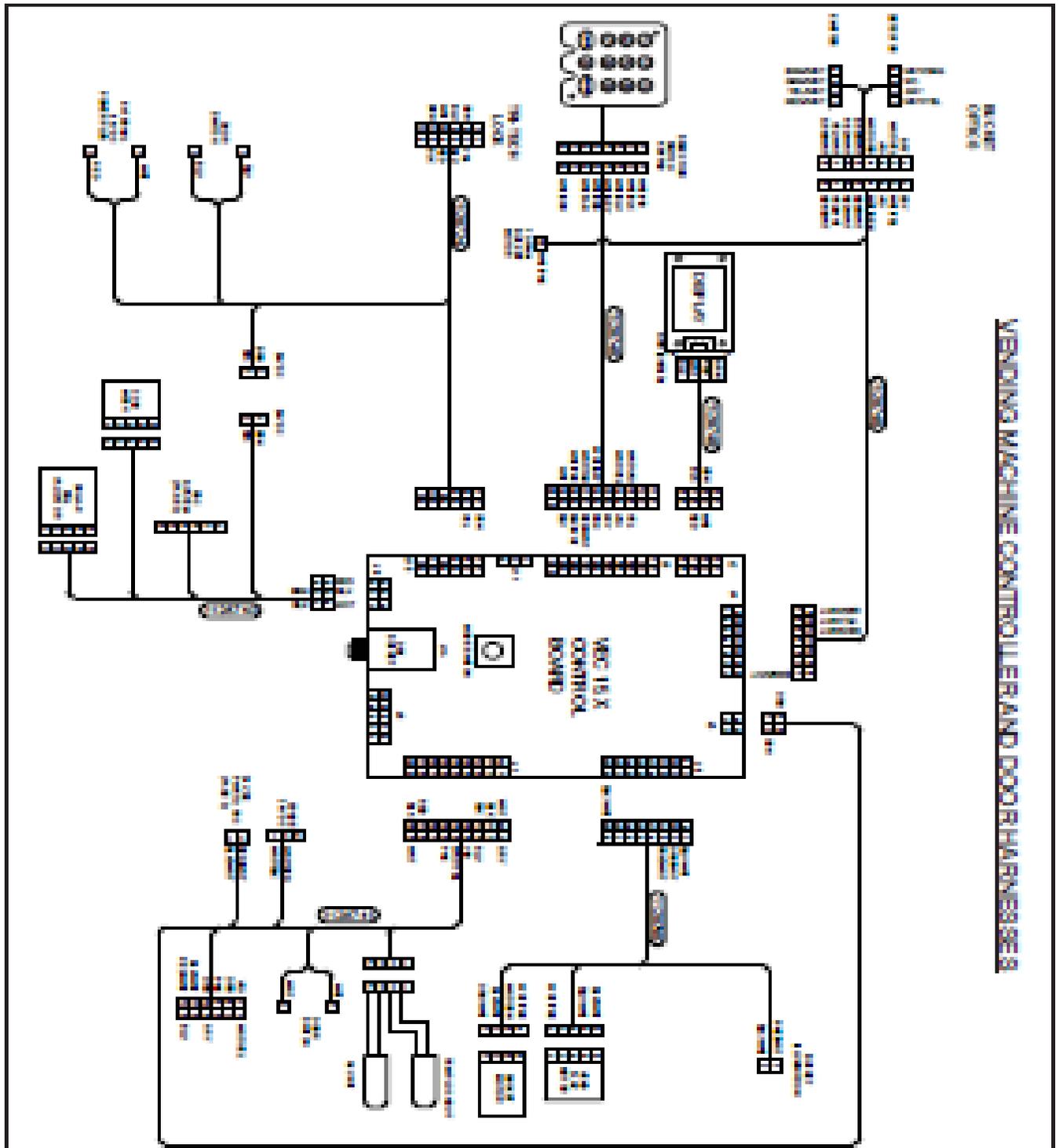
Nota:

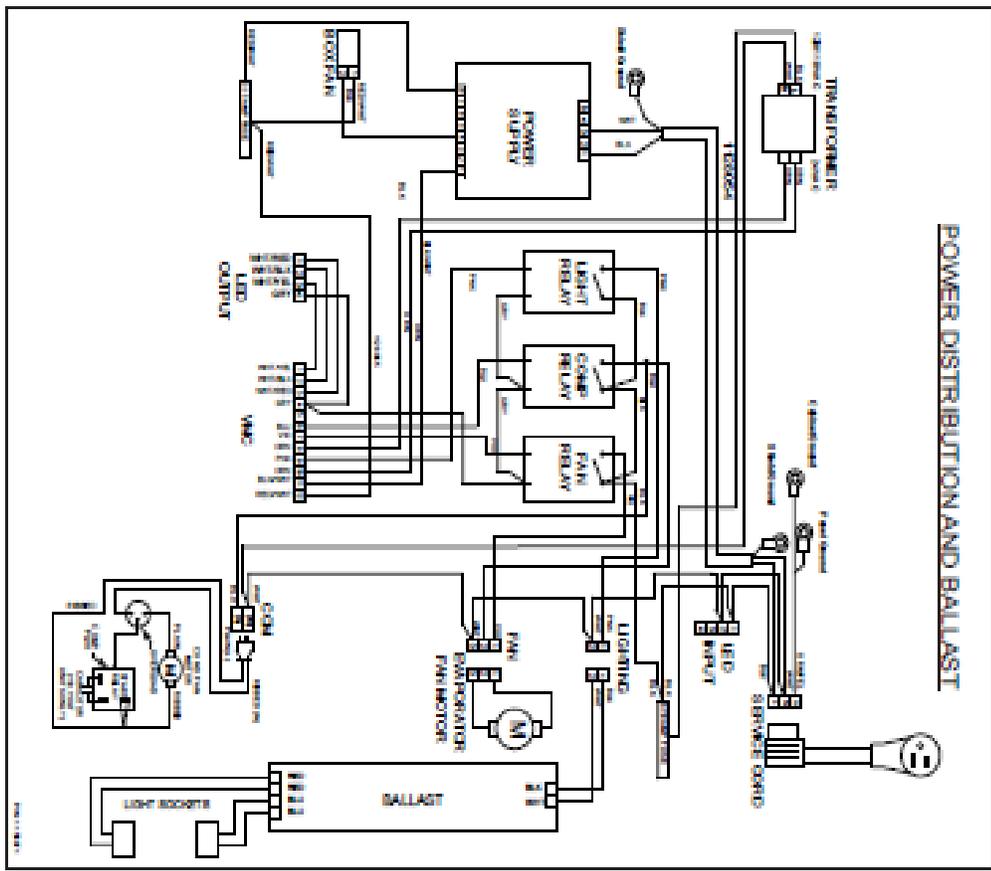
- 1) Debe de ingresar todos los caracteres en la línea superior antes de poder guardarlo.
- 2) El botón # 1 sirve para poner un espacio en blanco (separar palabras).

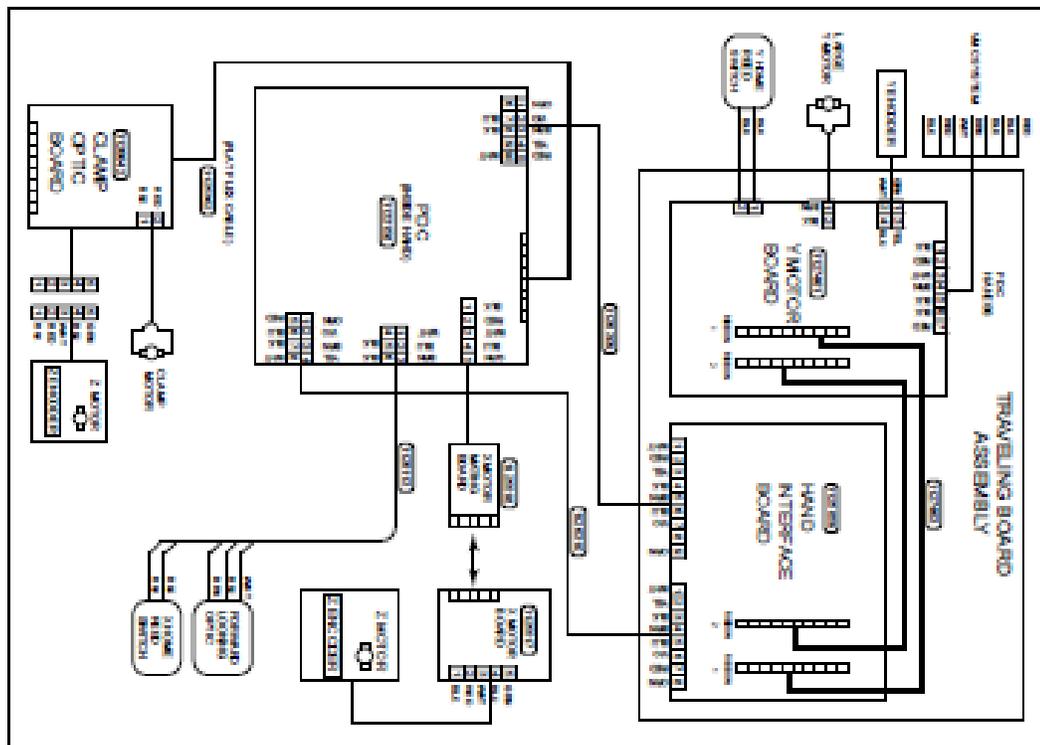
### **Return: (Regresar)**

Salga del modo de programación y regrese a modo de espera.

1. En “Return”, presione el botón #4. La tarjeta de control estará en modo de espera de puerta abierta hasta que el interruptor de puerta se active.









## NOTAS



## SECCION DE MANTENIMIENTO



## MANTENIMIENTO

La siguiente sección es una guía básica para el mantenimiento general y el mantenimiento de la maquina. Esta sección se divide en tres partes: (I) Mantenimiento Preventivo, (II) Guía de Lubricación, y (III) Cuidado y Limpieza.

### I. SUGERENCIAS MANTENIMIENTO PREVENTIVO.

Cada vez que la maquina es visitada en su sitio, se debe llevar a cabo el servicio.

El mantenimiento preventivo le ayudará a prevenir futuros problemas con el proveedor.

- A. Observa la maquina y sus alrededores para detectar cualquier señal inusual de problemas (parte posterior del gabinete, obstrucciones del flujo de aire, charcos de condensación, lámpara dañada, etc.).
- B. Abra la puerta y comprobar visualmente el interior del equipo (acumulación de agua, manchas de óxido, la humedad alrededor de los bordes de la puerta, etc.).
- C. Compruebe la lámpara fluorescente, sustituirla en caso necesario. Reemplace la lámpara con 24 a 48 Hrs. de agotamiento. Esto evitara daños a la Balastra.\*
- D. Compruebe la temperatura del producto para la refrigeración adecuada.
- E. Verifica alguna obstrucción en el desagüe del evaporador, el agua debe drenarse a la charola de condensación.
- F. Limpia las aletas del Condensador.
- G. Verifique que el motor del evaporador funcione correctamente.
- H. Verifique que el Compresor y el Motor del Condensador trabajen correctamente.
- I. Revise cualquier sonido inusual (las aspas del ventilador golpean algo, líneas del sistema de refrigeración con ruidos molestos, etc.).
- J. Limpieza del Aceptador de Monedas (Monedero).
- K. Verificar el funcionamiento correcto del mecanismo de monedas, mediante la inserción de todas las denominaciones de monedas aceptadas por la maquina.
- L. Prueba la maquina y realiza un informe sobre los problemas.

\*Nota: La maquina Vue cuenta con un circuito de interrupción de la Balastra. Si la lámpara se reemplazo, la maquina la energizara de nuevo.



## II. GUIA DE LUBRICACION.

Lubrique las áreas indicadas como se indica en la tabla de abajo.

Intervalo	Partes	Lubricante
Cada Seis Meses	Pestillo del mecanismo deslizable de la Puerta & el Ensamble del Conjunto - T.	Grado Dos, Grasa de Alta y Baja Temperatura

## FUNCIONAMIENTO DE LA REFRIGERACION.

La sección de la operación de refrigeración se divide en tres áreas: Principios Básicos de Refrigeración, Ciclo detallado de la refrigeración en la Maquina Vending, y Descripción de las partes.

### PRINCIPIO BASICO DE REFRIGERACION.

Lo que un sistema de refrigeración logra es realmente la transferencia de calor. Un sistema de refrigeración elimina el exceso de calor de un área refrigerada y luego la transfiere a un condensador donde se disipa. Como el calor es removido, el área refrigerada se enfría.

En las máquinas Vending, grandes cantidades de calor deben de ser transferidas rápida, económica y eficientemente. Este procedimiento debe de ser capaz de mantenerse en constante repetición, sin perder el elemento refrigerante, durante un largo periodo de tiempo. El sistema más comúnmente usado en la industria Vending es el del sistema cíclico de compresión de gas (o compresión simplemente). Consiste de 4 elementos básicos: un evaporador, un compresor, un condensador, y un tubo capilar (Todo parte de un sistema sellado).

El sistema de compresión funciona con dos niveles de presión: la baja presión de evaporación y la alta presión de condensación.

En el lado del condensador, por efecto de la alta presión, el gas libera energía en forma de calor y se condensa, pasando así de un estado gaseoso a un estado líquido.

En el evaporador el refrigerante líquido absorbe el calor, regresando así a su estado gaseoso.

Así es como el refrigerante actúa como medio de transporte, en el cual el calor se mueve del evaporador al condensador; lugar donde el calor se disipa en el aire que circula alrededor de el.

El refrigerante líquido cambia de líquido a gas y nuevamente a líquido. Este cambio de estado permite al refrigerante absorber y rápidamente liberar grandes cantidades de calor eficientemente.



## **DESCRIPCION DEL SISTEMA BASICO DE COMPRESION DE VAPOR:**

En el evaporador el líquido refrigerante se evapora. Este cambio ocurre a una temperatura suficiente para absorber calor del área que se está enfriando. La temperatura de evaporación es controlada por la presión mantenida en el evaporador (a mayor presión, aumenta el punto de evaporación).

El compresor bombea el gas del evaporador, por el tubo de retorno, hasta el condensador. El compresor toma el gas a baja presión y lo comprime, incrementando tanto la presión como la temperatura. El compresor bombea el gas a una velocidad suficiente para mantener la presión ideal. El gas caliente y a alta presión es empujado fuera del compresor, dentro del tubo de descarga y de ahí hacia el condensador. Se hace pasar aire a través del condensador, permitiendo así que el calor se transfiera del condensador hacia el aire circulante.

Según se va eliminando el calor, el gas refrigerante que se encuentra en el condensador se va condensando hasta formar un líquido. El líquido refrigerante es guardado el tubo inferior del condensador. Ahí se encuentra, disponible para fluir por el capilar, hacia el evaporador, donde el ciclo de refrigeración se repite.

## **CICLO DE REFRIGERACION DETALLADO.**

Lo siguiente es una descripción detallada del ciclo de refrigeración como se usa en los sistemas instalados en los equipos Vendo. (Ver la figura 1)

Al aumentar la temperatura del aire en el gabinete, el sensor electrónico de temperatura reporta la temperatura del aire al controlador electrónico.

El controlador electrónico activa el relevador de control de refrigeración, el cual a su vez energiza al compresor y al motor del ventilador del condensador.

El ventilador del evaporador jala el aire del frente del área de enfriamiento del gabinete. El aire pasa a través del evaporador, y es aventado hacia arriba por la parte de atrás del mecanismo de venta. (El motor del evaporador nunca se detiene.) Según va pasando el aire por el evaporador, el calor es retirado del aire y transferido al líquido refrigerante. Al ir circulando el aire enfriado por el mecanismo de venta, el calor es transferido del producto al aire circulante.

El aire caliente es nuevamente forzado a pasar por el evaporador donde el calor es removido.

En un evaporador, El líquido refrigerante toma el calor del aire circulante. Al recibir calor el líquido refrigerante, este se evapora.



El compresor bombea el gas del evaporador al compresor y lo comprime (incrementando presión y temperatura). El compresor empuja al gas comprimido, por el tubo de descarga hacia el condensador.

El ventilador del condensador envía el aire a través del condensador. Según va pasando el gas refrigerante caliente por las tuberías del condensador, el calor es retirado del evaporador por el aire circulante. El aire caliente que retira el calor del condensador sale por la parte trasera de la máquina. Al irse enfriando el gas refrigerante en el condensador, este regresa a estado líquido.

Del condensador el líquido fluye hacia el filtro deshidratador. El deshidratador retira cualquier partícula de agua o sólidos del líquido refrigerante.

El líquido refrigerante continúa circulando, a través del tubo capilar, hacia el evaporador. El tubo capilar regula el paso del refrigerante. Su pequeño diámetro interior permite mantener una presión baja en el evaporador mientras existe una alta presión en el condensador.

El refrigerante frío del evaporador retira el calor del aire circulante dentro del gabinete. Al bajar la temperatura dentro del gabinete, el sensor electrónico de temperatura reporta la temperatura del aire al controlador electrónico. El controlador electrónico desactiva el relevador de control de refrigeración el cual a su vez corta la energía del compresor y del motor del ventilador del condensador.

Cuando la temperatura del gabinete sobrepasa la temperatura programada en la tarjeta de control electrónico, el compresor y el ventilador del condensador se activan nuevamente. El ciclo de refrigeración se repite continuamente.

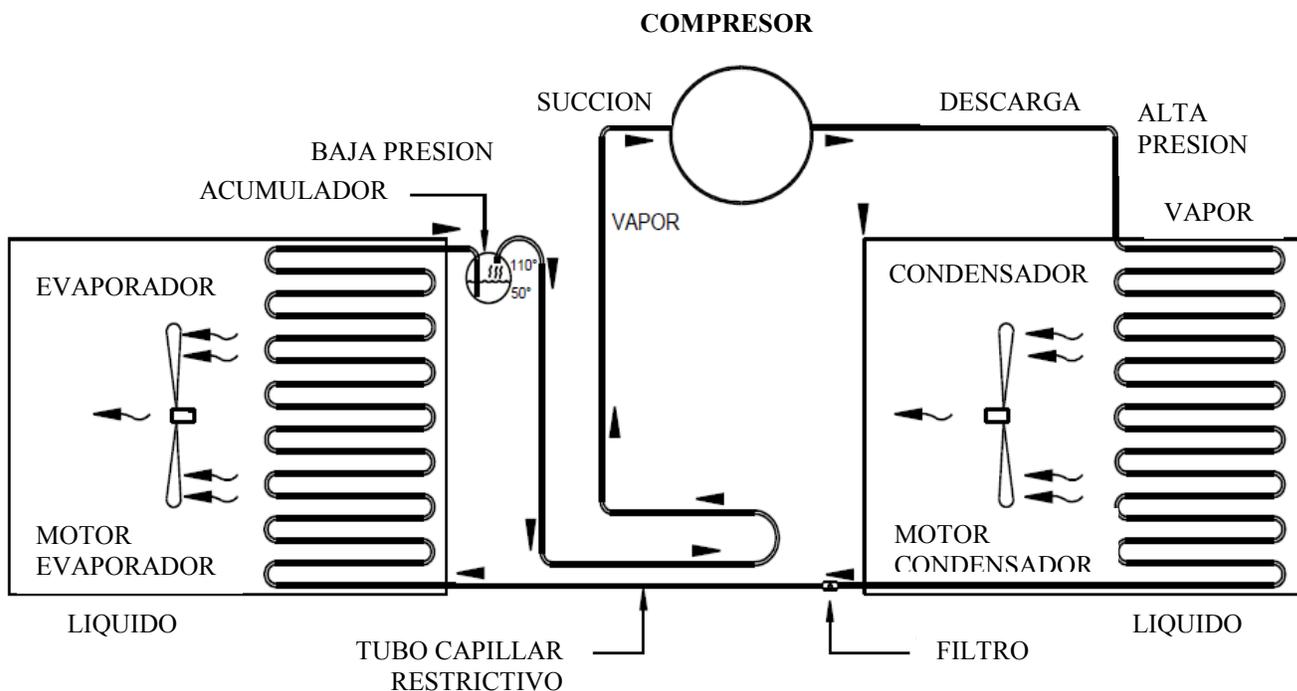


FIGURA 1

## DESCRIPCION DE PARTES DEL SISTEMA DE REFRIGERACION

El Compresor, Condensador, Deshidratador, Tubo Capilar, Evaporador, y Acumulador son parte de un sistema sellado (ver figura 2). Estas partes no están disponibles por separado.

### COMPRESOR

El compresor toma gas refrigerante a baja presión y lo comprime, incrementando así la presión y temperatura del gas. El gas caliente a alta temperatura es enviado hacia el condensador. El mecanismo compresor y el motor que lo acciona están dentro de un armazón sellado.

El compresor se encuentra montado en la base del sistema de refrigeración. La base está montada en la parte inferior de la máquina, fuera del área enfriada.



### **CONDENSADOR**

El condensador extrae el calor del gas a alta presión que recibe del compresor. Al ir pasando el gas refrigerante por el condensador se enfría regresando a su estado líquido. El condensador se encuentra en la base del sistema de refrigeración cerca del frente de la máquina. Es de fácil acceso para su limpieza.

### **DESHIDRATADOR**

El deshidratador es un filtro molecular. Remueve el agua y las partículas sólidas del refrigerante líquido. Un lado del deshidratador está conectado a la tubería de salida del condensador; el otro lado está conectado al tubo capilar que va al evaporador.

### **TUBO CAPILAR**

El tubo capilar controla, a una velocidad estable, el flujo de refrigerante líquido hacia el evaporador. Tiene un diámetro interior muy pequeño para mantener baja la presión en el evaporador, mientras que la presión en el condensador es alta. Es el camino de unión entre el condensador y el evaporador.

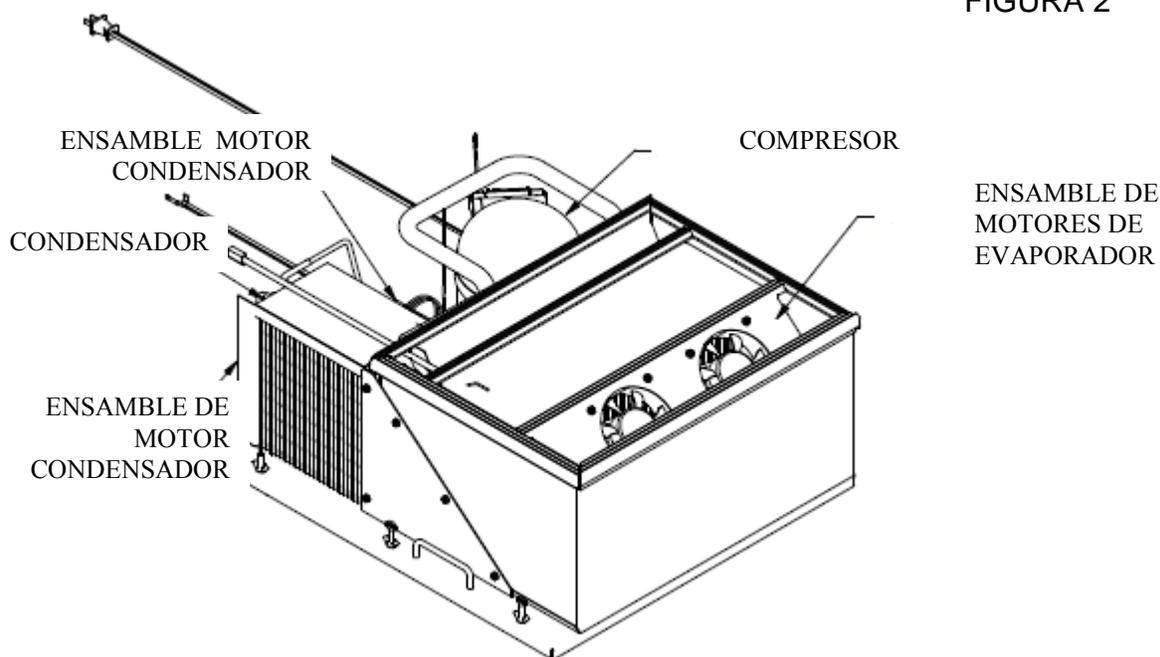
### **EVAPORADOR**

El evaporador es un dispositivo de transferencia de calor. El calor es removido del aire en un área refrigerada y transferido al líquido refrigerante. Este líquido se evapora y es succionado por el compresor. El evaporador se encuentra dentro del área refrigerada del gabinete, exactamente debajo de la rampa de salida de producto.

### **ACUMULADOR**

El acumulador atrapa cualquier líquido refrigerante que no se evaporó antes de que llegue al compresor. El acumulador permite al líquido refrigerante evaporarse (evitando así daños al compresor). También evita que la línea de succión tenga condensación externa (Tire agua). El acumulador va montado en la línea de succión fuera del evaporador.

FIGURA 2



Las partes a continuación descritas no están disponibles por separado.

**CAPACITOR DE ARRANQUE – P/N 1122999**

El Capacitor de Arranque se utiliza para aumentar la potencia durante el arranque. Esta potencia adicional ayudará a obtener el funcionamiento del compresor en caso de que haya algún tipo de presión de nuevo.

**RELEVADOR DE ARRANQUE – INCLUIDO EN EL ENSAMBLE P/N 513506066**

El relevador de arranque está montado en la caja de terminales a un costado del compresor. Cuando el compresor arranca, el relevador se activa completando el circuito de arranque. Cuando el motor del compresor alcanza su velocidad de funcionamiento normal, el relevador se apaga, desactivando el circuito de arranque.

**PROTECTOR TERMICO – INCLUIDO EN EL ENSAMBLE P/N 513506066**

El protector térmico está ubicado en la caja de terminales a un costado del compresor. Si el motor del compresor se calienta mucho o jala mucha corriente eléctrica, el protector térmico se abre y corta los circuitos de arranque y funcionamiento normal. Al enfriarse el motor, el protector térmico se cierra, permitiendo al compresor volver a funcionar.

**SENSOR DE TEMPERATURA - P/N 1122924**

El Sensor de Temperatura está montado en la entrada de aire del evaporador. Este sensor monitorea la temperatura del aire y la reporta al controlador electrónico para que el controlador opere el sistema de refrigeración mediante el relevador de control de refrigeración.



## NOTAS



## **SECCION SOLUCION DE PROBLEMAS**



## PROCEDIMIENTO DE RETORNO DE PIEZAS.

1. Todas las partes que regresen deben estar acompañadas por una etiqueta de devolución de material (P / N 1122825); la etiqueta deberá tener claramente el motivo de la devolución y el número de autorización de devolución de artículos, por parte de SandenVendo América.  
Representante de Servicio al Cliente al 1-800-344-7216. (Etiquetas devolución están disponibles en nuestro departamento de petición del cliente).
2. Todas las piezas deben estar bien envueltas y embaladas de forma segura para evitar mayores daños
3. Para reemplazar una parte que no funciona, por favor, siga las siguientes instrucciones.
4. Complete la etiqueta de retorno asegurándose de completar toda la información solicitada para asegurar el proceso del sistema.  
Mantenga la parte superior (en blanco) copia para sus archivos. Coloque etiquetas a la parte inoperante y enviarlo por el medio de transporte más barato (Federal Express Terrestre o Transporte nocturno) a: SandenVendo América, Inc., la dirección 10710 Sanden, Dallas, Texas 75238.
5. Asegúrese de revisar y marcar (  ) la casilla "crédito" y para completar el número de factura que cubre la parte enviada por usted o marque la casilla "reemplazar con una parte como".
6. Si la casilla está marcada para "reemplazar por una parte como", una parte será enviada sin cargo, si nuestra inspección muestra que la parte inoperante se dañó durante el período de garantía.
7. Si la casilla está marcada para el "crédito", una nota de crédito se emitirá a cancelar la factura en la que la pieza de repuesto fue enviado.  
Este crédito incluye las tasas de prepago de transporte aplicables. Para recibir el crédito de la parte inoperante debe ser devuelto dentro de 30 días a partir de la fecha que fue enviado a la sustitución.
8. SandenVendo América Inc. no emite crédito en efectivo por la devolución de cualquier pieza o accesorio.



## PROCEDIMIENTO DE RETORNO DE UNIDADES DE REFRIGERACION.

1. Todas las partes que regresen deben estar acompañadas por una etiqueta de devolución de material (P / N 1122826); la etiqueta deberá tener claramente el motivo de la devolución y el número de autorización de devolución de artículos, por parte de SandenVendo América.  
Representante de Servicio al Cliente al 1-800-344-7216. (Etiquetas devolución están disponibles en nuestro departamento de petición del cliente).
2. Todas las Unidades de Refrigeración deben estar bien envueltas y embaladas de forma segura para evitar mayores daños.
3. Para reemplazar una parte que no funciona, por favor, siga las siguientes instrucciones
4. Complete la etiqueta de retorno asegurándose de completar toda la información solicitada para asegurar el proceso del sistema.  
Mantenga la parte superior (en blanco) copia para sus archivos. Coloque etiquetas a la parte inoperante y enviarlo por el medio de transporte más barato (Federal Express Terrestre o Transporte nocturno) a: SandenVendo América, Inc., la dirección 10710 Sanden, Dallas, Texas 75238.
5. Asegúrese de revisar y marcar (  ) la casilla "crédito" y para completar el número de factura que cubre la parte enviada por usted o marque la casilla "reemplazar con una parte como".
6. Si la casilla está marcada para "reemplazar por una parte como", una parte será enviada sin cargo, si nuestra inspección muestra que la parte inoperante se dañó durante el período de garantía.
7. Si la casilla está marcada para el "crédito", una nota de crédito se emitirá a cancelar la factura en la que la pieza de repuesto fue enviado.  
Este crédito incluye las tasas de prepago de transporte aplicables. Para recibir el crédito de la parte inoperante debe ser devuelto dentro de 30 días a partir de la fecha que fue enviado a la sustitución.
8. SandenVendo América Inc. no emite crédito en efectivo por la devolución del Sistema de Refrigeración.

**Canadá y los clientes internacionales por favor comuníquese con su Representante de Servicio al Cliente para instrucciones de devolución.**



El vendedor 30/40 VUE ofrece un auto-diagnóstico para ayudar en el proceso de solución de problemas. Los códigos de error se almacenan en la memoria de la Tarjeta de Control, cuando un error en el sistema se detecta.

Estos códigos se pueden acceder en la sección de diagnóstico de la Programación.

La Sección Solución de Problemas contiene los Códigos de error (versión 15) y la Sección Solución General de Problemas.

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<b>Mecanismo - PDC Error (Tarjeta de Control de la Mano)</b>			
<p><b>Motor "X" Jam</b></p> <p>Motor "X" Atascado.</p>	<p>Motor "X". El mecanismo puede no estar funcionando o no esta completando su funcionamiento.</p>	<p>Al abrir la maquina y entrar al Modo de Servicio.</p> <p>El LED en la parte inferior izquierda de la PDC deberá ser una luz roja constante.</p> <p>24VDC (fusible y cables). Si el LED ROJO no esta encendido, desconecte la maquina, revise el fusible en el centro de carga, Y continuidad en el arnés del elevador.</p> <p>El LED en la parte inferior derecha de la PDC deberá estar "flasheando" en luz naranja.</p> <p>Revisar los dos pines del conector de energía en la parte inferior de la puerta. Revisar la conexión de la tarjeta en el Riel "X".</p> <p>Revisar el suministro de energía en las conexiones del Centro de Carga, en la parte inferior izquierda del gabinete.</p>	<p>"Desconectar la energía" Reemplace fusible (s) y / o Arnés del cableado (elevador) de ser necesario.</p> <p>Reestablezca la energía.</p> <p>Realice pruebas de venta.</p> <p>Loas cables deben quedar firmemente asentados el los conectores. Asegúrese que el conector no debe estar invertido.</p>
		<p>Si el Motor "X" no regresa a la posición inicial. Revise o vea si la mano esta atorada sobre una charola u otro objeto dentro del gabinete.</p>	<p>"desconectar la energía" Elimine el atoramiento, espere 5 seg. Y reconecte la energía.</p> <p>Si la mano regreso a su posición después del "Auto-reseteo"realice una prueba al Motor "X" en prueba de motores (test motor). Complete un ciclo de prueba de venta. Si la mano No regresa a su posición inicial reemplace el Motor "X".</p>
		<p>Si en la maquina, al regresar la Mano a la posición inicial se atora.</p> <p>Revise la posición del producto para determinar, si alguno está deteniendo la Mano; si alguno marca agotado, aun con producto de la charola.</p>	<p>Realice una calibración de búsqueda 2. (Vea manual) Realice una prueba de venta, de producto agotado. Si la mano golpea una charola en "X", ajustar posición inicial de "X" para colocar o quitar espaciadores (poner en foto)</p>

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<b>Y-motor Jam</b> Atascamiento del Motor "Y"	Motor "Y". El mecanismo puede no estar funcionando o no esta completando su funcionamiento.	Realice revisión al sistema, vea si el motor X se atasco.	Desconecte la energía Reemplace fusible (s) si en necesario Reestablezca la energía Realice pruebas de venta.
		Si el motor Y no regresa a la posición inicial (parte inferior de la puerta), revise si la mano esta atorada sobre una charola u otro objeto dentro del gabinete.	Desconecte la energía de la maquina. Desatore la mano, si es necesario deberá desconectar el Motor "Y" del Arnés Rojo con negro, para poder manipular el elevador o la mano. Retire el atoramiento. Y reestablezca la energía. Después del "Auto reseteo" la Mano (Motor Y) deberá regresar a la posición inicial.
		El Motor "Y" a regresado a la Mano PDC, atorada hacia la posición inicial,  Revise las selecciones de los productos, para saber si alguno indica en el Display "Producto Agotado", aun con producto en la columna.	Realice la calibración de Búsqueda 2. (Calibration – Discovery – Level2) Complete una prueba de venta en las selecciones que marca como producto agotado.  Si la mano golpea una charola en "Y", realice la calibración de Búsqueda 2
<b>Z-motor Jam</b>  Motor Z Atorado o no funciona.	Motor "Z" El mecanismo puede no estar funcionando o no esta completando su funcionamiento.	Realice revisión al sistema de venta, vea si el motor "Z" se atasco.	Desconecte la energía Reemplace fusible (s) si en necesario Reestablezca la energía Realice pruebas de venta.
		Si la mano esta extendida en "Z", revisar el Arnés Plano Blanco que conecta la PDC con el Motor "Z" (dentro de la mano), asegurándose que esta conectado.	Desconecte la energía Asegúrese que el Arnés Plano Blanco del Motor "Z" este conectado, conéctelo o cámbielo si presenta algún daño. Y restablezca la energía.  Si la Mano (motor Y) regresa a la posición inicial después "auto reseteo" Realice una prueba de Motor "Z" y realice pruebas de venta.
		Si un producto esta en la mano. Realice un chequeo visual, para ver si algo alrededor de la mano lo esta atorando o deteniendo.	Remueva el producto de la mano. Corte la energía, espere 5 seg. Reestablezca la energía. Si la mano regreso a la posición inicial, después de su "Auto reseteo". Realice una prueba de Motor "Z". Y complete una prueba de venta.
		Si la mano atorada ha regresado a la posición inicial. Revisar las selecciones para determinar si en el display, muestra como agotado alguna, aun con producto en la columna.	Realice la calibración de Búsqueda 2. (Calibration – Discovery – Level2) Complete una prueba de venta en las selecciones que marca como producto agotado.  Si la mano golpea una charola, realice una Calibración de búsqueda 2 (Calibration Discovery 2.)  Si la mano se atasca o choca en el centro de la charola, reduzca el avance del Motor "Z" en la función "Calibration – Set Z"  Llame al Centro de Servicio, Tel. 045 55 54 05 97 01 para mayor información cuándo utilice estas funciones.

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<b>Clamp-motor Jam</b>  Motor sujetador (Motor de los Dedos de la Mano) Atorado.	Motor Clamp. El Motor puede No estar funcionando o No esta completando su funcionamiento.	Ver información enlistada de Motor "X" atorado. Inspeccionar los dedos de la Mano, solo para ver si están parcialmente abiertos.	Desconecte la energía. Reemplace fusible (s) si en necesario. Reestablezca la energía Realice pruebas completas de venta.
		<b>Inspect clamp fingers to see if they are partially open only</b>  1.-Inspeccionar los dedos de la mano, solo para ver si están parcialmente abiertos. <b>El Motor solo hace ruido pero no trabaja.</b>  2.- Revisar si el sensor de posición inicial del Motor Clamp esta sucio.  3.-Revisar si el mecanismo de los dedos de la Mano esta sucios o atascados.  4.- Los dedos No abren o cierran correctamente.	Clamp motor has failed. Replace clamp motor.  1.- Motor Clamp esta dañado- reemplazar el Motor Clamp.  2.- Limpiar los sensores de posición inicial.  3.- Desarmar y limpiar el mecanismo de la Mano.  4.- Asegurase que los seguros y resortes se encuentran en buenas condiciones o reemplace sí es necesario.

<b>Jam - Recovered</b>  Atoramiento al recuperarse.	Una condición de atoramiento fue detectado.	Check product positions to determine if any Revisar las posiciones de los Motores de la PDC y VMC	Complete a Test Vend cycle of sold out products. Realice pruebas de Venta.
<b>Failed Movement</b>  Falla de Movimiento.	Esta <b>NO</b> fue una falla por atoramiento. Una falla en el funcionamiento de algún Motor, para completar el ciclo o su funcionamiento.	Depende del intento de movimiento del Motor "X,Y,Z, Clamp (abrir / cerrar) "  Si esto es después de la búsqueda (Discovery), revisar los Prismas reflectores de las Charolas.	Modo de prueba: Prueba de motores – checar movimiento, X Y, Z", Clamp Abrir/Cerrar y venta regular. Checar todos los sensores de posición inicial, bajo el estatus de Sensores. (Test Motors – Sensor Status) Instale cualquier reflector perdido.
<b>X-Rail Not Level</b>  Riel X Desnivelado	Durante la operación de Búsqueda 2 (Discovery 2), el riel "X" estaba mas elevado de un lado por mas de 1 pulgada. (2.54cm)	Corte la energía. Mueva el riel "X" manualmente para centrarlo en la maquina con respecto a las repisas.  Cierre la puerta e inspeccione la parte inferior del riel y las charolas para determinar que lado esta mas elevado. O el elevador colóquelo en la parte superior de la puerta para ver de que lado esta desnivelado. Ajústelo por medio de los engranes grises laterales de la varilla del elevador.	Remueva la cubierta del Riel X. De el lado del pestillo de la maquina, liberar el engrane "Y" entonces mover el riel "X" hacia abajo hasta su nivel.  Nivelar o ajustar los soportes del elevador, en la parte inferior de las paredes laterales de la puerta.  Inspeccionar, entonces realizar una búsqueda 2 (Calibration - Discovery – Level 2)

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<p><b>FLO Always Off (Forward Looking Optics)</b></p> <p>FLO Sensor Optico de Busqueda. Siempre Apagado.</p>	<p>Durante una operación de Búsqueda (discovery), el FLO Sensor Optico de Busqueda puede no activarse.</p>	<p>Prueba el FLO (Sensor Optico de Búsqueda) con los reflectores de las charolas.</p> <p>El dispositivo (sensor óptico) tiene dos luces. La Luz Verde debe estar encendida.</p> <p>Cuando los reflectores estén enfrente del FLO (Sensor Optico de Búsqueda), la segunda luz debe cambiar de apagado a naranja.</p> <p>El FLO puede NO dar en todos los <u>prismas reflectores</u> de las charolas.</p> <p>Revisar que todos los <u>prismas reflectores</u> estén en las charolas de los extremos.</p>	<p>Si la luz Verde esta apagada checar la conexión con la PDC.</p> <p>Si la Luz es Naranja no se debe prender y apagar (estar intermitente). Puede estar demasiado arriba por lo que la luz Roja del FLO, esta chocando con un <u>prisma reflector</u>. Debemos ajusta la altura del elevador y la Mano.</p> <p>Si la Luz Naranja no cambio de apagado a encendido cuando pase por un <u>prisma reflector</u>, entonces reemplace el FLO (Sensor Optico de Búsqueda).</p> <p>Si el FLO se cambia de encendido/apagado sin que pase por un <u>prisma reflector</u>, cortar la corriente y entonces reemplace la Tarjeta PDC.</p> <p>Asegúrese que la puerta este cerrada apropiadamente.</p>
<p><b>Missing Coordinates</b></p> <p>Perdida de Coordenadas</p>	<p>Durante la operación de Búsqueda (Discovery), un reflector de charola no fue encontrado.</p>	<p>1) Verifique que los <u>prismas reflectores</u> estén en su lugar, en la parte media de las charolas.</p> <p>2) Están todos los <u>prismas reflectores</u> sobre las charolas.</p> <p>Checar la corriente en el dispositivo FLO (Sensor Optico de Búsqueda). La Luz Verde debe estar encendida.</p> <p>Prueba el FLO (Sensor Optico) con los reflectores de las charolas en los extremos. Cuado el reflector este enfrente del FLO, la segunda luz debe cambiar de apagado a Naranja.</p> <p>Revise por arriba y abajo que las charolas estén asentadas correctamente en la base de metal.</p>	<p>Instale todos los <u>prismas reflectores</u> faltantes.</p> <p>Si la luz Verde esta apagada checar la conexión con la PDC.</p> <p>Si la Luz Naranja no cambio de apagado a encendido cuando pase por un <u>prisma reflector</u>, entonces reemplace el FLO (Sensor Óptico de Búsqueda).</p> <p>Si reemplazo el FLO (Sensor Optico de Búsqueda) y aun asi no cambia de color los leds, entonces reemplace la PDC.</p> <p>Asiente la charola firmemente en la base.</p>

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<b>Missing Tray</b> Perdida de número de charolas.	Una charola se borro de alguna Repisa (Shelf) al realizar una búsqueda (Discovery).	Debe estar un <u>prisma reflector</u> en cada charola (tray).	Instale los <u>prismas reflectores</u> Perdidos.
<b>Shelf ends Mismatch</b> Las (Shelf) Repisas no coinciden.	Durante la operación de una búsqueda (Discovery – Level 1 o 2), el número de charolas o Repisas, encontradas. No coincide con el número de Charolas o Repisas que tiene el gabinete.	Revise la posición de todas las charolas. Asegurarse que todas las charolas tengan el <u>prisma reflector</u> en el centro de la Charola.	Instale los <u>prismas reflectores</u> Perdidos. Realizar una búsqueda 2 (Calibration - Discovery – Level 2).
		Revise que todas las Charolas (trays) Asienten completamente sobre la Repisa o base (Shelf).	Asiente firmemente las Charolas sobre las Repisas o Bases. Realizar una búsqueda 2 (Calibration - Discovery – Level 2).
<b>Shelf Not Level</b> Repisas No Niveladas.	Durante la opción de Búsqueda (Discovery), una o más Charolas varían entre sí, más de 1 Pulgada (2.54cm)	Revise la posición de todas las charolas.  Revise que todas las Charolas (trays) Asienten completamente sobre la Repisa o base (Shelf).	Asiente firmemente las Charolas

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR CODE	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<p>Failed Communication</p> <p>Falla de Comunicación</p>	<p>Falla de comunicación entre la PDC con la VMC.</p>	<p>Revise los Arnese entre la PDC y la VMC.</p>	<p>Desconecte la energía. Reconecte todos los Pines sueltos o falsos contactos en los Arnese. Tanto en el Arnés de puerta como del elevador, como del Centro de Carga. Reestablezca la energía.</p>
		<p>Revise los leds en la PDC, que encienda de forma correcta.</p> <p>La Luz Naranja deberá estar intermitente con el Color Verde, si No es así, No esta recibiendo comunicación con la VMC.</p> <p>Si en la PDC, el Led esta en color Naranja significa que esta transmitiendo y recibiendo comunicación, pero si esta intermitente con el color Rojo entonces la comunicación esta cerrada.</p> <p>Si el Led No esta intermitente o esta en un color permanente la PDC No esta funcionando.</p> <p>Revise la alimentación a el FLO (Sensor Optico de Búsqueda) y el color del Led (debe ser Verde)</p>	<p>Si la Luz Verde o la Luz Naranja esta flasheando cualquiera de los dos o ambos, o la luz naranja es permanente, revise los cables de comunicación MDB.</p> <p>Desconecte la energía, espere 10 seg., Reestablezca la energía.</p> <p>Si la Luz Naranja No esta intermitente, El Led indicador de energía del FLO esta apagado, entonces la PDC no esta recibiendo comunicación de la VMC; revise el Arnés MDB a la PDC.</p> <p>Si el Led Rojo de el lado izquierdo de la Mano esta intermitente, hay un Error de lógica en la PDC.</p> <p>Si el Led Rojo permanente No esta encendido entonces revisar:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1- El fusible pequeño del centro de Carga.</li> <li>2.- El Arnés de alimentación a la PDC que sale del centro de carga Rojo con línea negra y Negro con línea blanca que son la alimentación a la PDC.</li> <li>3.- El Arnés Plano Blanco del Elevador si existe algún daño. Si es así reemplazarlo.</li> <li>4.- Si la Mano fue desarmada que algún Arnés no este dañado al tratar de armar la Mano nuevamente.</li> </ol>

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR CODE	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<p>Failed Unknown</p> <p>Falla desconocida.</p>	<p>Un Error desconocido ocurrió sobre un funcionamiento de algún componente.</p>	<p>Revise todos los arnés entre la PDC y la VMC</p>	<p>Desconecte la energía. Inspecciones / revise si algún “Conector” de algún Arnés esta suelto o con algún falso. Repare el Arnés. Resestablezca la energía. Realice pruebas de venta.</p>
		<p>Revise los LED de la PDC, en la parte inferior derecha deberá estar intermitente entre Naranja y Verde. Si No es así, la PDC No se esta comunicando con la VMC.</p>	<p>Si el Led de Comunicación en la PDC, No esta intermitente entre Naranja y Verde. Si la Luz Verde esta intermitente, revise el arnés de comunicación del MDB Si el Led de Luz Verde del FLO (Sensor Optico de Búsqueda) esta apagado, revise el Arnés entre la PDC y la VMC. Revise si la VMC esta recibiendo alimentación.</p>
		<p>Si el Led inferior derecho de la PDC esta intermitente, significa que esta comunicando en ambas direcciones. Realize revision de Sensores de Posicion Inicial. (test mode – test motor – sensor status)</p>	<p>Desconecte la energía.</p> <p>Desconecte la energía. Reemplace algún motor y/o algún sensor de motor. Reestablezca la energía. Realice pruebas de venta.</p> <p>Si la falla persiste cambia la PDC y/o la VMC.</p>

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR CODE	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
Setup Flash Write (extender) Failed / Setup Flash Write Failed (Does it really say this twice??)  Falla de Instalación del Eprom (Chip)	Error al cambiar la configuración (versión del chip) de la PDC o VMC.	Desconecte la energía. Revise el chip de la PDC o VMC que este bien colocado. Espere 10 segundos. Reestablezca la energía. Realize pruebas de venta.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.- Si la falla persiste, el Chip esta dallado. Deberá cambiarlo o revisar las terminales del Chip que No estén dañados.</li> <li>2.- Guarde toda la información relevante de la configuración de la PDC o VMC.</li> <li>3.- Extraiga el Chip poco a poco con cuidado.</li> <li>4.- Reemplace el Chip de la PDC o VMC por uno nuevo y presiónelo con cuidado en la base.</li> <li>5.- Si el Chip cambiado no logro hacer trabajar el equipos después de varios intentos (apagar y conectar el equipo), cambia la PDC o la VMC, según el caso.</li> <li>6.- Si su equipo es de tres charolas por Repisa, realice una Calibración de numero de Charolas (Calibration: - Set # of Trays'), ya que las Tarjetas electrónicas VMC por default traen programadas 4 Charolas (tray) por Repisa.</li> </ol>

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR CODE	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<p><b>Failed Conformation</b></p> <p>Falla de ajuste.</p>	<p>Falla de búsqueda de Charolas, sobre el lado derecho de la Maquina.</p>	<p>Realizar una búsqueda automática de las Charolas en: Calibration - Discovery – Level 2</p>	<p>Si no cambia el estado de la falla, puede que algún <u>prisma reflector</u> No este en su lugar. Coloque el <u>prisma reflector</u> faltante.</p>
<p><b>Inappropriate Command</b></p> <p>Orden (comando) Inadeciado</p>	<p>Estando en la función de Modo de pruebas (Test Mode) si la VMC recibe una orden inadecuada para la pruebas de motores cuando esta funcionando o probando algún otro motor.</p>	<p>La PDC omite o ignora la orden inapropiada.</p>	
<p><b>Command Out of Sequence</b></p> <p>Orden fuera de secuencia.</p>	<p>La orden solicitada a la MDB (comunicación MDB) es inapropiada al estad actual de la PDC.</p>	<p>La PDC omite o ignora la orden inapropiada.</p>	

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR CODE	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<p>TC Failed Movement ( Test Configuration failed Movement)</p> <p>Falla de movimiento en Prueba de Configuración.</p>	<p>1.-Es cuando en de los movimientos de los Motores en "X, Y, Z, Clamp (dedos) falla durante una prueba de Motores.</p> <p>2.-Cuando uno de los sensors de posición a fallado. Ejem. El FLO o los sensores de "X, Y, Z o Clamp.</p>	<p>1.- Revise para ver si los movimiento de los Motores "X, Y, Z o Clamp son normales al trabajar y al regresar a la posición inicial.</p> <p>2.- Revisar los sensores de posición inicial, que no estén sucios o bloqueados; cambiar alguno es necesario.</p>	<p>Entre al Modo de servicio – Después al Modo de pruebas (test Motors).</p> <p>Revise el estado de los sensores (sensor status) "X, Y, Z, C, F"</p>

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR CODE	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<b>Vending Mechanism - VMC Error</b>			
<b>Hop.Flape No Current</b>  Motor Flape sin corriente.	Se ha detectado que el Motor Flape no trabaja o no le llega corriente.	Revise el Arnés de conexión del Motor Flape	Realice una prueba del Motor Flape en el modo de pruebas (Test Motor – hopper flape)
			Si al motor si funciona, pero No le llega corriente, puede ser un daño en la VMC Reemplace la VMC.
<b>Hopper Flape Jam</b>  Motor Flape atascado.	VMC detecto alto voltaje mientras trabajaba el Motor Flape. Si No se detecto la posición del switch en el Motor Flape		En la función test Mode, modo de pruebas, realice una prueba de motor Flape. Si el motor no se mueve, reemplace el motor Flape.
		Revisar si un producto se atoro en el Motor Flape.	Remueva el producto En la function test Mode, modo de pruebas, realice una prueba de motor Flape.
<b>Hop.Buck No Current (Hopper Bucket no current)</b>  Motor Bucket sin corriente	El Motor Bucket no trabaja o no le llega la corriente.	Revise el Arnés de conexión del Motor Bucket	Desconecte el Arnes de Alimentación del motor Bucket y reconecte el Arnés. Realice una prueba del Motor Bucket en el modo de pruebas (Test Motor – hopper Bucket)
		Realice una prueba del Motor Bucket en el modo de pruebas (Test Motor – hopper Bucket)	If motor moves, the current detection circuitry has been damaged on VMC. Replace VMC board. Si al motor si funciona, pero No le llega corriente, puede ser un daño en la VMC Reemplace la VMC.

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<b>Hopper Flap Jam</b>  Motor Flap atorado	VMC detecto alto voltaje mientras trabajaba el Motor Bucket.	Realice una prueba del Motor Flap / Bucket en el modo de pruebas (Test Motor – hopper Flap - Bucket)	En la función test Mode, modo de pruebas, realice una prueba del Motor Flap / Bucket. Si el motor no se mueve, reemplacé el Motor Flap o Bucket.
		Revisar si un producto se atoro en el Motor Flap.	Remueva el producto En la función test Mode, modo de pruebas, realice una prueba de motor Bucket.

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<p><b>Power on - while the PDC is in the 'Home' position, 'Y' Motor moves up, hits the top of the door then goes home.</b></p> <p>Reestablece la energía - Mientras la PDC realiza el reseteo y el "Motor Y" camina hacia arriba, golpea la parte superior de la puerta, entonces intenta ir a la posición inicial.</p>	<p>1.- PDC no esta detectando el sensor de posición inicial.</p> <p>2.- <i>O en el caso de la nueva versión (VMC 1.61 y PDC 1.21 0 2.02) el Codificador del Motor Y, no funciona correctamente.</i></p>	<p>Entre a la función "Test Mode" y realice una prueba de <u>estatus de sensores</u> (sensor status)</p>	<p>1.- Ajuste el "Sensor Y" ubicado en el costado de la puerta. Si el problema persiste cambie el "Sensor Y de la Mano"</p> <p>2.- Debemos revisar varios puntos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Revise el Arnés Plano del elevador. Si esta dañado cámbielo o revise continuidad en el mismo.</li> <li>• Si el Codificador del "Motor Y" esta dañado cambiar el motor Y.</li> <li>• Revisar que la Mano este bien ensamblada si fue desarmada, los arneses internos de la PDC no deben estar machucados.</li> <li>• Si el "Motor Y" funciona correctamente entonces cambie la Tarjeta PDC.</li> </ul>
<p><b>PDC movement on X-Rail is very slow while going home in X - Direction</b></p> <p>Movimiento de PDC es muy lento sobre el Riel "X", mientras se dirige a la posición inicial en "X"</p>	<p>Recupere el producto de la Mano.</p> <p>La PDC parece que se detiene en el riel X cuando realiza una venta y cae sobre la puerta interior.</p>	<p>Realiza pruebas de venta, el movimiento de la Mano en "X" debe ser suave y seguro, mientras la PDC camina hacia la posición inicial en "X"</p>	<p>Si la PDC parece que detiene su movimiento, debemos revisar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Las guías de plástico del "Motor X" están sucias o dañadas, limpiar o reemplazar según el caso.</li> <li>• Los engranes del "Motor X" están dañados, cambiarlos.</li> <li>• Asegurarnos que la Mano este bien montada sobre el "Carro X"</li> <li>• Revisar si la Tarjeta del "Motor X" esta sucia o con sarro, limpiarla o reemplazarla</li> </ul>

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<p>When the PDC is away from the 'Home' position, the rail moves upward in Ydirection and stops.</p> <p>Cuando la PDC se encuentra en la "posición inicial", se mueve por el riel hacia arriba y se detiene.</p>	<p>La PDC se mueve en dirección "Y" pero <u>No</u> en "Z".</p> <p><i>La Mano se mueve hacia arriba, pero al llegar a la selección, la Mano No avanza hacia el frente.</i></p>	<p>1.- Entre al Modo de Servicio. Entre al modo de Calibracion y entre a la funcion de "PDC Software Maintenance"</p> <p>Los dedos no avanzan hacia el frente de forma regular o correcta.</p> <p>2.- El arnés de la "PDC a el Motor Z" se desconecta al avanzar los dedos hacia delante.</p> <p>3.- El Motor Z avanza hacia enfrente, pero <u>No</u> se detiene.</p>	<p>1.- Desconecte la energía. Retire la Mano del elevador. Desatornille los dos tornillos inferiores de la parte frontal de la mano. Separe el ensamble de los dedos de la base, (reconozca la rueda negra (Codificador) del "Motor Z") gire en sentido contrario de las manecillas y el ensamble de los dedos avanzara hacia el frente.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Si los dos Engranés del "Motor Z" están dañados debemos <b>cambiarlos</b> para evitar futuras fallas.</li> <li>• Verifique que la PDC <u>No</u> este sucia de jarabe, límpiela sí es necesario.</li> <li>• Si la PDC presenta algún daño por exceso de condensación, sarro, y/o algún componente dañado, cambie la PDC.</li> </ul> <p>Realice un ensamble correcto de la Mano, deberán entrar en forma sincronizada los Engranés del "Motor Z".</p> <p>Verifique que los arneses de la PDC, No este dañado al momento de ensamblar la Mano. Reestablezca la energía. Si no se corrige el problema, entonces cambie la PDC.</p> <p>2.- Verificar que el arnés de la PDC al ensamble de los dedos, No se atore con algún componente. O este bien asentado en la terminal de la PDC y la Tarjeta del ensamble de los dedos.</p> <p>3.- Cambie el "Motor Z".</p>

<p><b>The PDC Hand crashes into the flap.</b></p> <p>La Mano se bloqueo en la Puerta Interior (Flap).</p>	<p>1.- Fallo el Codificador del "Motor Y". 2.- La conexión esta bloqueada del Motor Flap.</p>	<p>Desconecta la energía. Desconecte el eslabón de la leva del "Motor Flap" Conecte la energía. Espere que la Mano realice el reseteo y llegue a la posición inicial. Realice pruebas de venta con la puerta abierta. Para revisar que le "Motor Y" funcione bien.</p> <p>Realice pruebas de Venta con el motor Flap incluido.</p>	<p>Revise o compruebe cuando la Mano realice el modo de venta y se desplace hacia la Puerta interior (Flap) no se detenga o atore con algún componente. 1.- Si el "Motor Y" se detiene por debajo de su posición normal en la Puerta Interior, cambie le "Motor Y" 2.- Asegure que la conexión entre la VMC y el Motor Flap" <u>No</u> se desconecte.</p>
<p><b>The clamp closes but does not open fully</b></p> <p>Los dedos de la Mano se cierran pero <u>No</u> se abren completamente.</p>	<p>Mientras intento la operación, los dedos cerraron pero no lograron abrir, para llegar a la posición inicial.</p>	<p>Realice una prueba del Motor Clamp (dedos), en el Modo de pruebas (Test Mode).</p>	<p>Realizar una prueba para <i>abrir</i> los dedos (test mode – test motor – test motor Clamp open). Si no abren completamente, revise si la el resorte en la parte inferior de los dedos mantiene la misma fuerza o esta correctamente asentado en su posición.</p> <p>Realizar una prueba para <i>cerrar</i> los dedos (test mode – test motor – test motor Clamp close). Revise para ver si los dedos se <u>atascan</u>. En ocasiones el sistema de los Dedos se atasca por suciedad o algún material externo a la mano. <u>Debemos desarmar la Mano y realizar limpieza general de la Mano.</u></p> <p><b>Debemos asegurarnos cuando el "Motor Clamp" funcione para abrir o cerrar los dedos, se obstruya el Sensor del motor Clamp"</b> Los dedos se deben mover fácilmente cuando se indique que se abran. Si el "Motor Clamp no funciona adecuadamente, reemplace el "Motor Clamp"</p> <p>Si el "Motor Clamp" funciona adecuadamente en el "modo de pruebas", reemplace la Tarjeta de Sensores del motor Clamp".</p> <p>Si la falla persiste cambie la Tarjeta PDC de la Mano.</p>

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<p><b>Products are not moving forward.</b> Productos No avanzan hacia el frente de la charola.</p>	<p>Los "Pushers" o Tope trasero de la charola No deslizan adecuadamente el producto hacia el frente.</p>	<p>1.- Revisar si las bases de las charolas están sucias. 2.- Revisar que el producto colocado esta limpio de la parte inferior.  3.- El resorte del tope trasero esta dañado o sucio.</p>	<p>1.- Vaciar la columna, limpiar la parte interior de las charolas con un trapo húmedo. Coloca nuevamente el producto ye realiza pruebas. 2.- Vaciar la columna y limpie el producto.  3.- Limpie o cambie el resorte del tope trasero si es necesario.</p>
<p><b>Door will not close or is hard to close.</b>  La Puerta NO se abre o esta dura para cerrar.</p>	<p>1) The hand catches the on the top of the bottom shear panel. 2) Door latch is preventing the door from closing. 3) Rollers do not seem to lift the door.</p> <p>1.- La Mano al cerrar pega con la parte inferior del gabinete o con la parte lateral</p> <p>2.- Si el gancho del gabinete impide que la puerta cierre.</p> <p>3.- La rueda debajo de la puerta, parece que No levanta la puerta.</p>	<p>1) Make sure the 'Forward Looking Optic' on the hand is just below the reflector on the bottom left tray of the machine. 2. Check whether the door latch on the cabinet is damaged. 3) Check the rollers located beneath the door.</p> <p>1.- El FLO "Sensor Optico de Búsqueda" deberá estar justamente debajo del <u>Prisma Reflector</u> de la ultima charola inferior.</p> <p>Y No deberá pegar la Mano con el costado derecho del Gabinete.</p> <p>2.- Revise Sí la Barra del sistema de cierre pega con el gancho del gabinete.</p> <p>3.- Revise la rueda localizada en la parte inferior de la puerta.</p>	<p>1) Adjust the Y-stop, (need to add in how to do this) then perform Calibration 2 Discovery. 2) If damaged, straighten out the latch and re-fit or replace the door latch bar. 3. If the rollers are not pushing the door up, add a few washers underneath the roller slide.</p> <p>1.- Ajustar los soportes del elevador que se encuentran en la parte inferior, de las cremalleras de plástico del Elevador.</p> <p>Deberá colocar aumentos en el Sensor de posición Inicial del Motor X (el cual esta montado sobre el carro guía del elevador), si la mano pega con el costado del Gabinete. Realice un Discovery 2.</p> <p>2.- Si hay daños en la Barra de sistema de cierre de la puerta, endurezca la Barra, hay que desmontar la Barra. Si no tiene reparación cámbiela.</p> <p>Revise los tres ganchos de cierre del gabinete y alinear a la puerta.</p> <p>3.- Si la rueda <u>No</u> empuja la puerta hacia arriba, añadir unos aumentos en la calza del gabinete o ajuste esta calza para que la rueda deslice.</p> <p>Revise si la parte frontal del piso del Gabinete <u>No</u> esta deformada, lo que ocasiona que la puerta no cierre. Ajuste esta base para evitar que la puerta <u>No</u> cierre.</p>
<p><b>Problem with the Flap Motor</b> Problemas con el Motor Flap.</p>	<p><b>Flap opens half way</b> Flap abierto a medio camino.</p>	<p>Test Mode - Perform Test Hopper Flap function.</p> <p>Realice una prueba del Motor Flap en el modo de pruebas (Test Motor – hopper Flap)</p>	<p>Check whether there is something physically blocking the inner flap from opening. Eg. Screws/ bolts / coins etc. If there is no blockage, change the flap bucket motor.</p> <p>Revise si hay algo físico que bloquee la Puerta Interior, para abrir o cerrar. Ejemplos un tornillo, monedas, etc.</p> <p>Realice <u>demasiadas</u> pruebas del Motor Flap para verificar que la Puerta Interior este abriendo en el mismo ángulo, en todas las repeticiones de prueba. Si en algún momento el ángulo con el que abre el Motor Flap la Puerta Interior va disminuyendo entonces <u>cambie</u> le Motor Flap.</p>

ERROR	DESCRIPCION DEL ERROR	METODO DE REVISION	ACCION CORRECTIVA
<p><b>Problem with the Bucket Motor</b> Problemas con el Motor Bucket.</p>	<p>El Motor realiza intentos por cerrar y se vuelve abrir.</p>	<p>Realice una prueba del Motor Bucket en el modo de pruebas (Test Motor – Hopper Bucket)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.- El movimiento del Motor Bucket deberá ser libre y suave.</li> <li>2.- La Pieza plástica gris de la parte frontal del Bucket, <u>No</u> deberá rayarse con el Panel Metálico Frontal gris.</li> <li>3.- Revisar si esta rayado la parte plástica del Bucket, o se esta atorando con el panel metálico frontal.</li> <li>4.- Revisar si algún componente externo al mecanismo esta atorando al Motor Bucket o la Leva de este.</li> </ol>	<p>Si no funciona adecuadamente el Motor Bucket.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.- Deberá desarmar el Bucket y re-ensamblarlo adecuadamente.</li> <li>2.- Realizar una prueba del motor Bucket y este deberá sincronizarse con el switch de posición inicial.</li> <li>3.- Si la leva no se detiene en la posición inicial del switch durante los siguientes 6 segundos, cambie el Motor Bucket.</li> <li>4.- Si la leva intenta detenerse en la posición inicial pero algo la detiene, realice una inspección física del ensamble del Bucket y realice los ajustes necesarios.</li> </ol>
<p><b>Problem with Bucket Motor</b> Problemas con el Motor Bucket.</p>	<p>La puerta es cerrada, el Motor Bucket abre y cierra la Bandeja de Entrega, y después de varios intentos se queda abierta la Bandeja de Entrega. El display muestra: "Checking hopper flap and bucket" Revisar la compuerta interior (Flap) y la bandeja de entrega (Bucket).</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.- Inspeccione los Sensores de entrega, en la Bandeja de entrega (Bucket) y límpielos.</li> <li>2.- Debido a la condensación, puede haber gotas de agua en el interior de la Bandeja de entrega (Bucket), deberá limpiarlas.</li> <li>3.- Revisar el arnés de conexión de los Sensores de Entrega.</li> </ol>	<p>Verifique el arnés y conexiones de los Sensores de Entrega, los cuales deberán estar bien asentados.</p> <p>Si el Sensor de venta esta correctamente conectados y limpios, entonces deberá cambiarlos.</p> <p>Revisar que la Leva y el Motor Bucket <u>No</u> se encuentre dañados, si es necesario, cámbielos.</p>



# INSTRUCCIÓN PROGRAMACION ESPACIO DE VENTAS



## ESPACIO DE VENTAS VUE 30 / 40

### Nota General.

El espacio de ventas es una característica que permite al proveedor rotar los productos a ser vendidos. Esto asegura el vendedor distribuir los productos en el FIFO (primeras en entrar, primeras en salir).

La sección de programación permite que el operador, enlace selecciones distintas. Las opciones de Espacio de Ventas se tabulan en la tabla de opciones coyunturales

Col.# 0/1	Col.# 2/3	Col.# 4/5	Col.# 6/7	Opcion #	Descripcion
00	00	00	00	0	Desactivar STS
XX	XX	XX	XX	1	Conectar Todas las Selecciones en una Repisa (Shelf)
XX	00	00	00	2	Conectar Selecciones 0 / 1
00	XX	00	00	3	Conectar Selecciones 2 / 3
00	00	XX	00	4	Conectar Selecciones 4 / 5
00	00	00	XX	5	Conectar Selecciones 6 / 7
XX	XX	00	00	6	Conectar Selecciones 0 / 1 / 2 / 3
00	00	XX	XX	7	Conectar Selecciones 4 / 5 / 6 / 7
XX	YY	00	00	8	Conectar Selecciones 0 / 1 y 2 / 3 por separado
XX	00	YY	00	9	Conectar Selecciones 0 / 1 y 4 / 5 por separado
XX	00	00	YY	10	Conectar Selecciones 0 / 1 y 6 / 7 por separado
00	XX	YY	00	11	Conectar Selecciones 2 / 3 y 4 / 5 por separado
00	XX	00	YY	12	Conectar Selecciones 2 / 3 y 6 / 7 por separado
00	00	XX	YY	13	Conectar Selecciones 4 / 5 y 6 / 7 por separado
XX	YY	ZZ	00	14	Conectar Selecciones 0 / 1 / 2 / 3 y 4 / 5 por separado
XX	YY	00	ZZ	15	Conectar Selecciones 0 / 1 / 2 / 3 y 6 / 7 por separado
XX	00	YY	ZZ	16	Conectar Selecciones 0 / 1 / 4 / 5 y 6 / 7 por separado
00	XX	YY	ZZ	17	Conectar Selecciones 2 / 3 / 4 / 5 y 6 / 7 por separado
XX	XX	00	YY	18	Conectar Selecciones 0 / 1 / 2 / 3 y 6 / 7 por separado
XX	XX	YY	00	19	Conectar Selecciones 0 / 1 / 2 / 3 y 4 / 5 por separado
XX	00	YY	YY	20	Conectar Selección 0 / 1 y 4 / 5 / 6 / 7 por separado
00	XX	YY	YY	21	Conectar Selección 2 / 3 y 4 / 5 / 6 / 7 por separado
XX	XX	YY	ZZ	22	Conectar Selección 0 / 1 / 2 / 3 , 4 / 5 y 6 / 7 por separado
XX	YY	ZZ	ZZ	23	Conectar Selección 0 / 1 , 2 / 3 , 4 / 5 / 6 / 7 por separado
XX	YY	ZZ	WW	24	Conectar Selección 0 / 1 , 2 / 3 , 4 / 5 y 6 / 7 por separado
00	XX	XX	00	25	Conectar Selecciones 2 / 3 / 4 / 5
XX	XX	YY	YY	26	Conectar 0 / 1 / 2 / 3 y 4 / 5 / 6 / 7 por separado

STS Tabla de Opciones

WW, XX, YY, ZZ – Indica que Repisas se pueden Conectar o enlazar.



Por ejemplo:

Para Repisa 1 - Opción 1: Los productos se rotan secuencialmente entre Selecciones: # 10, # 11, # 12 hasta la selección # 17, hasta que todas las selecciones de la Repisa # 1 estén agotados.

Para Repisa 1 - Opción 12: Los productos se rotan por separado entre Selecciones: [# 12 y # 13] y [# 16 y # 17].

Para Repisa 1 – Opción 22: Los productos se rotan entre las selecciones: [#10 a través de #13], [#14 y #15] y [#16 y #17].

Para elegir el espacio de ventas para otra Repisa - elegir la opción de la Repisa que necesita ser conectado.

#### Programación Espacio de Ventas.

Entre al Modo de servicio, presione el botón “2” para desplazarse a “Espacio de Ventas”.

Presione “4” para entrar.

Presione “2” para desplazar a la repisa deseada.

Presione “4” para entrar. Las opciones STS parpadearán.

Presione “2” elegir la opción deseada.

Presione “4” para guardar el espacio de ventas.

Usted puede repetir los procedimientos anteriores para los diferentes Repisas.

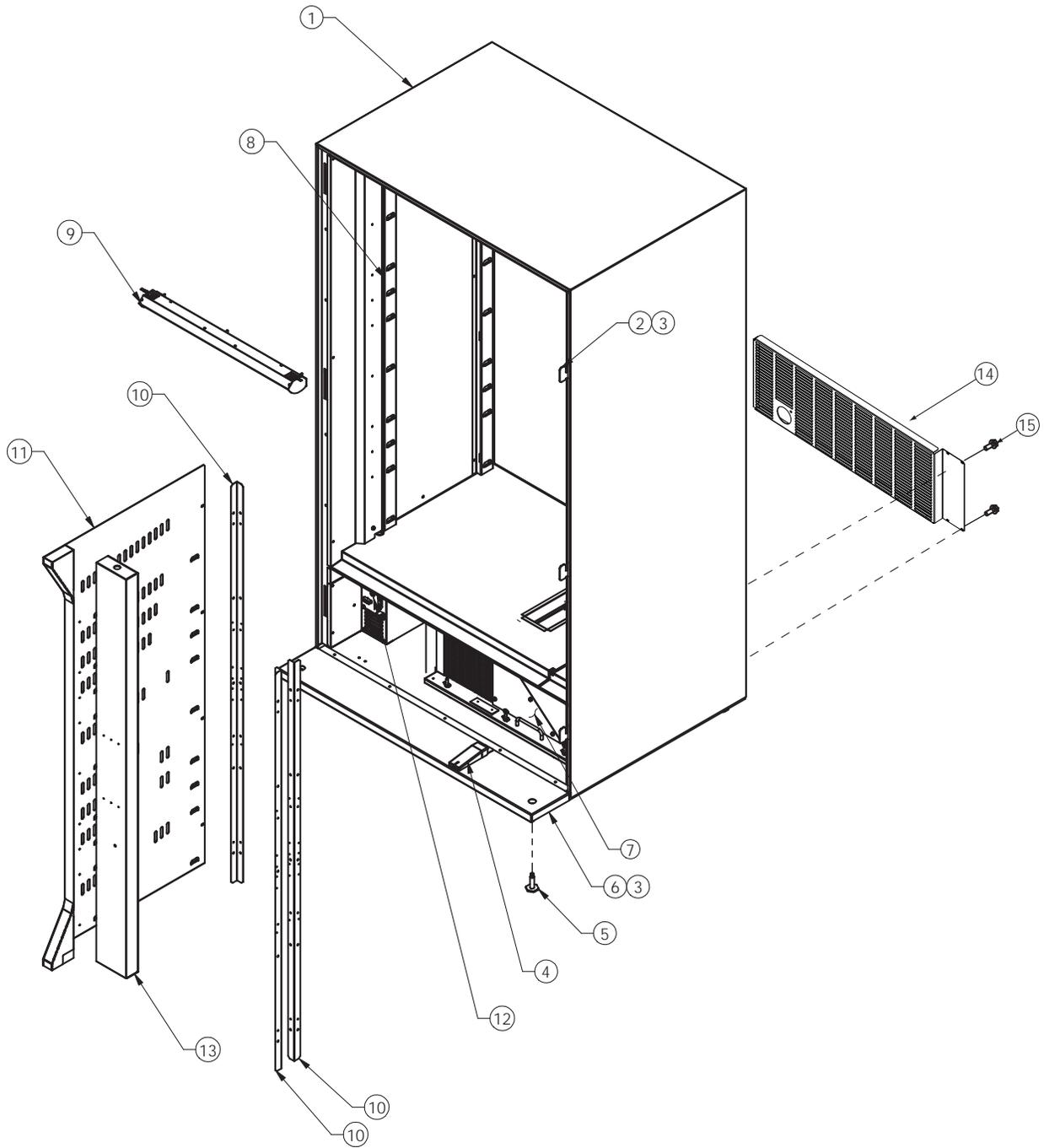
Tenga en cuenta:

1) Con el escenario de opción STS fijar el precio del número de selección con el precio más alto dentro del grupo. El precio va a cambiar después que la selección se hace conectar con el grupo vinculado.

2) STS volverá a la primera selección en el grupo después de la puerta de apertura / cierre de puerta o restablecer el poder.



# CABINET SECTION



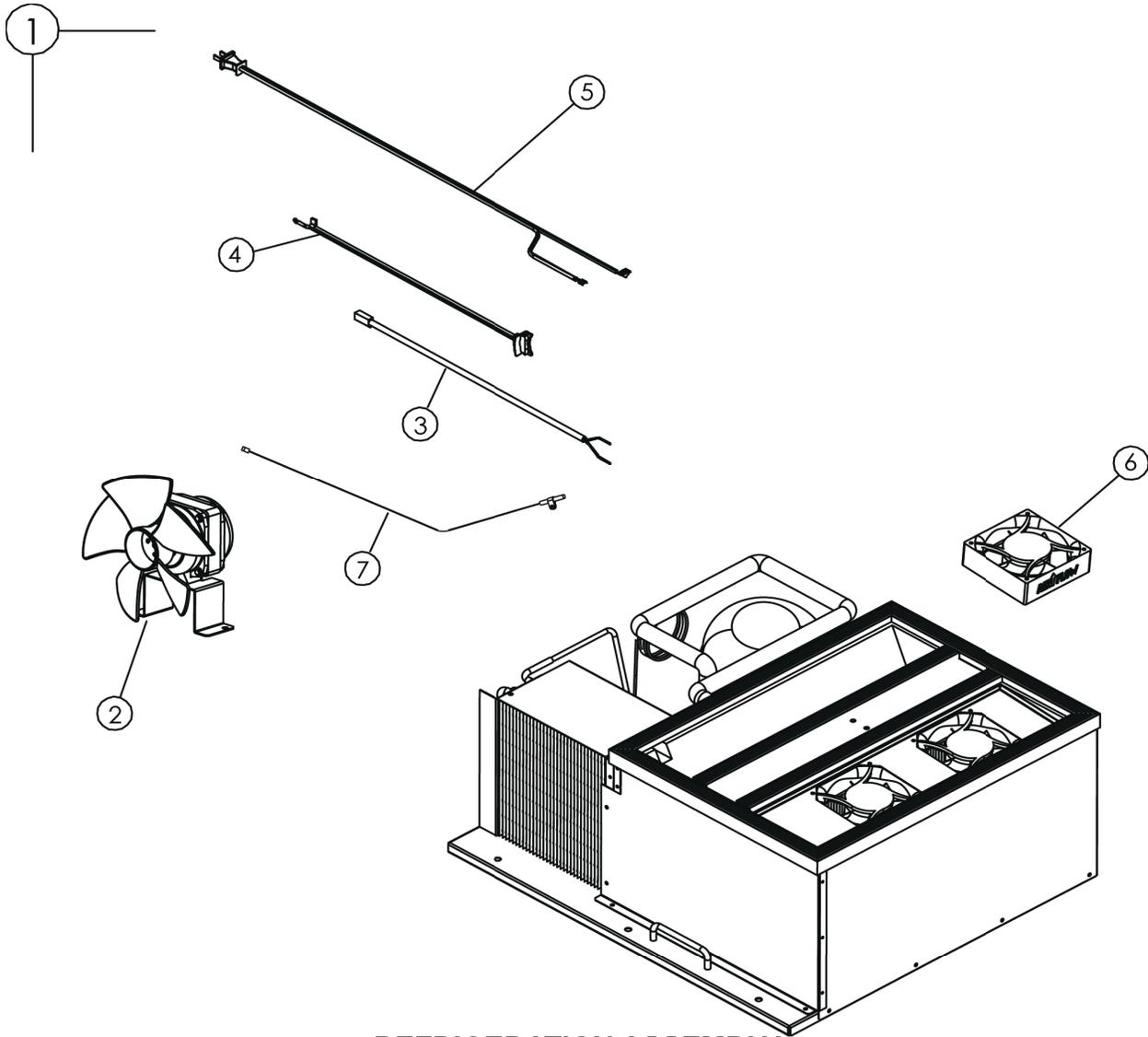


### CABINET ASSEMBLY

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	FOAMED CABINET	1	*
2	CABINET LATCH	3	1130807
3	SCREW, #10 X 3/8" CR TAP	11	V802212
4	RAMP ASSEMBLY	1	1133925
	RAMP, DOOR	1	1130868
	THUMB SCREW, 1/4-20 X .5, RAMP	1	1127060
5	LEVELING BOLT	4	1059902
6	BASE COVER PANEL	1	*
7	REFRIGERATION ASSEMBLY (SEE PAGE C-4)	1	~
8	CHANNEL-TRAY SUPPORT	2	1126639
9	LIGHT ASSEMBLY (SEE PAGE C-5)	1	~
10	ANGLE MOUNT, VERTICAL PANEL	3	1131149
11	AIR DUCT ASSEMBLY	1	1127962
12	POWER DISTRIBUTION ASSEMBLY (SEE PAGES C6-C9)	1	~
13	VERTICAL FOAM PANEL	1	1133699
14	PANEL,SCREEN,REAR,41.5"	1	1146906
	PANEL,SCREEN,REAR,34"	1	1148771
15	#10 X 1/2" SELF DRILLING SCREW	4	V801489

FOR A COMPLETE LIST OF HARNESSSES, PLEASE SEE PAGE C-10.

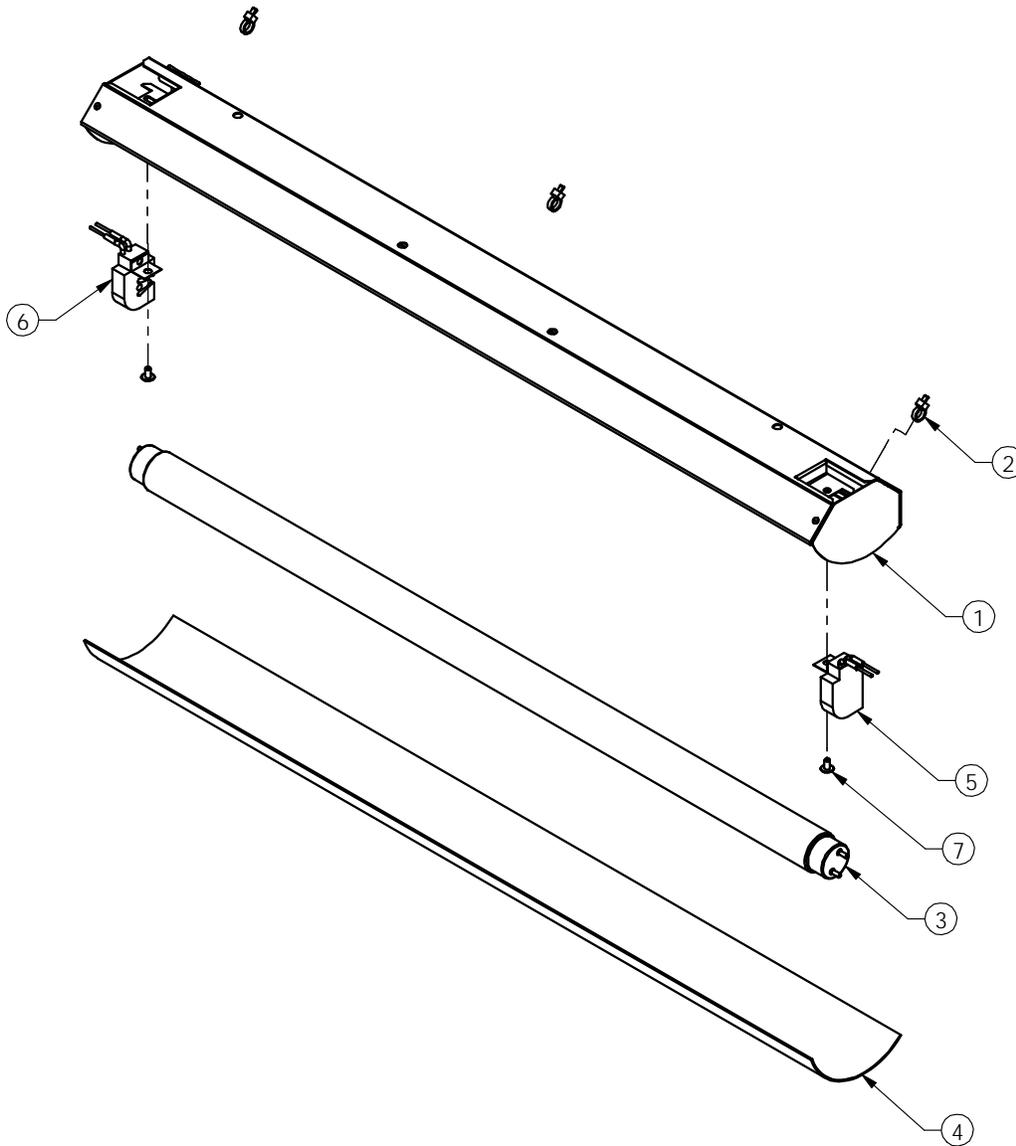
\* NOTE: WHEN ORDERING FOAMED CABINET ASSEMBLY OR BASE COVER PANEL, PLEASE PROVIDE **9- CODE** AND **MANUFACTURER'S DATE CODE**.



## REFRIGERATION ASSEMBLY

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	REFRIGERATION UNIT ASSEMBLY, 115V	1	1033131-267
	REFRIGERATION UNIT ASSEMBLY, 230V	1	1033131-268
2	FAN ASSY, CONDENSOR, 115V	1	1126307
	FAN ASSY, CONDENSOR, 230V	1	1127995
3	HARNESS, FAN MOTOR	1	1125571
4	CORD, CONDENSOR MOTOR	1	1121020
5	POWER CORD, COMPRESSOR	1	1121019-3
6	FAN ASSY, EVAPORATOR, 115V	1	1126260
	FAN ASSY, EVAPORATOR, 230V	1	1127994
7	TEMPERATURE SENSOR	1	1122924

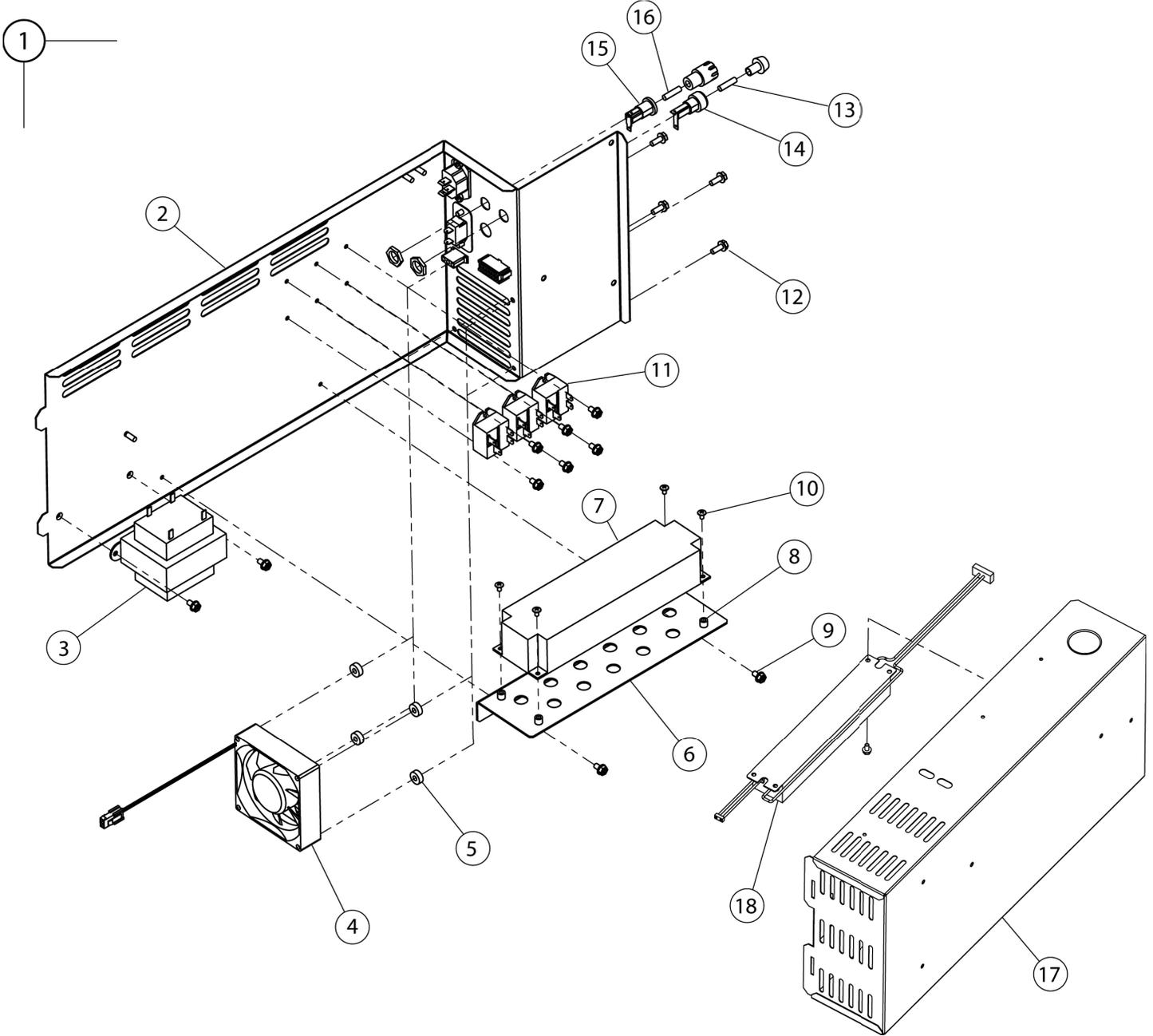
FOR A COMPLETE LIST OF HARNESES, PLEASE SEE PAGE C-10.



**LIGHTING ASSEMBLY**

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	LAMP HOLDER	1	1127650
2	TIE WRAP RT-350	3	342469-1
3	LAMP, 2FT, T-8, 17W	1	1130637
4	LAMP LENS	1	1125967
5	LAMPHOLDER, .591 RH	1	1126146
6	LAMPHOLDER, .591 LH	1	1126145
7	SCREW, 6-35 X.25 TRUSS HEAD	2	V802243

FOR A COMPLETE LIST OF HARNESES, PLEASE SEE PAGE C-10.

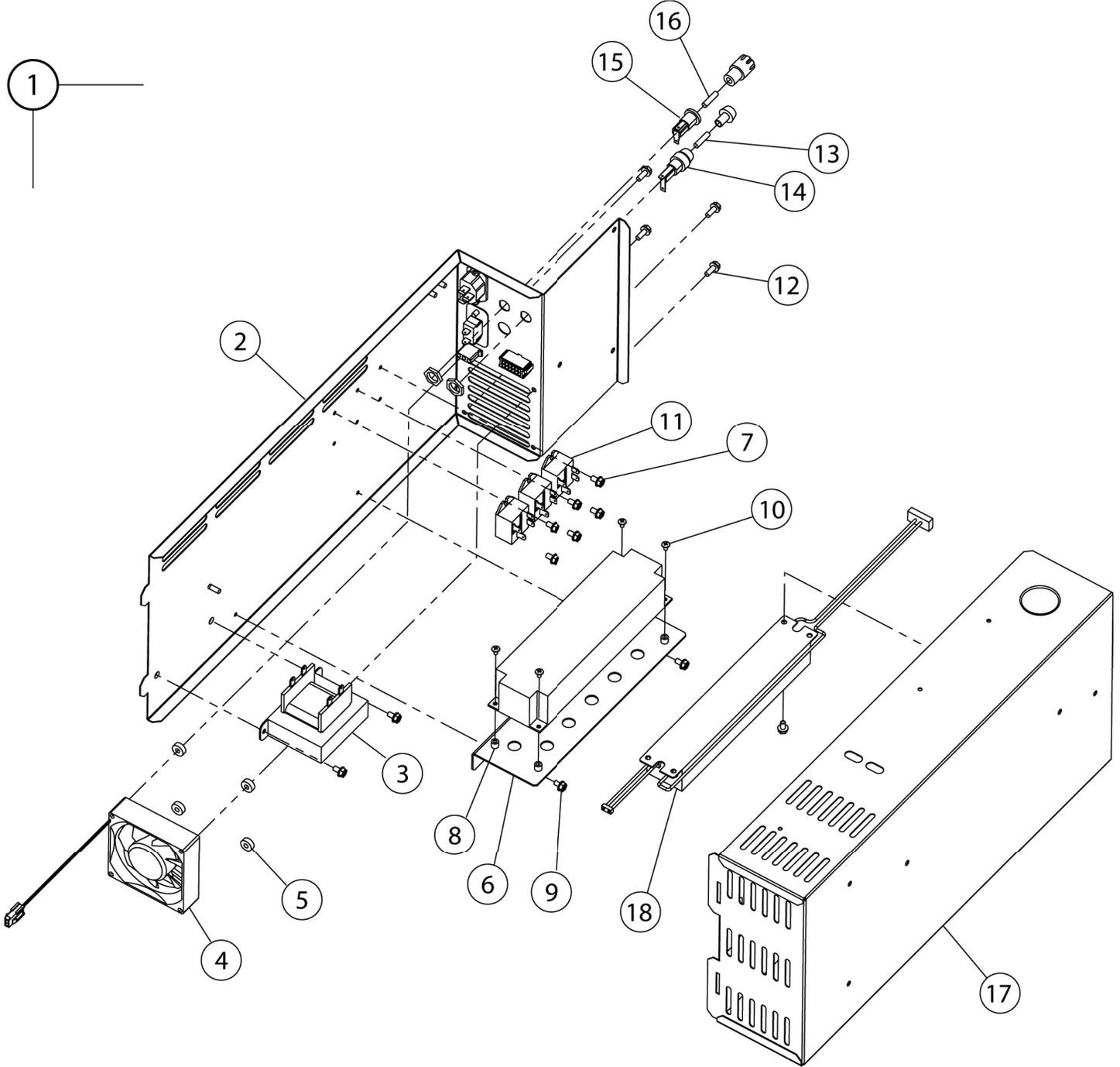




**POWER DISTRIBUTION ASSEMBLY, 115V**

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	POWER DISTRIBUTION ASSEMBLY, 115 V	1	1128752
2	PANEL, POWER DISTRIBUTION	1	1128743
3	TRANSFORMER, 24 VAC	1	1111201
4	FAN, PWR DISTRIBUTION	1	1127890
5	BUSHING	4	1116634
6	PLATE, PWR SUPPLY	1	1128356
7	POWER SUPPLY, 24V DC	1	1137384
8	STANDOFF	4	V802255
9	SCREW, 10-16 5/16 HEX HEAD	13	V801421
10	SCREW, 6-32 1/4	4	V802243
11	RELAY, 24 VOLT DC	3	1128801
12	SCREW, 10-16 1/2 HEX HEAD	4	V801422
13	FUSE, 3.15 AMP SLOW BLOW	1	1127484
14	HOLDER, FUSE 1-1/4 X 1/4	1	1128474
15	HOLDER, FUSE 5X20MM	1	1128473
16	FUSE, 0.8 AMP/250V, 3AG	1	1053864
17	BOX, DISTRIBUTION PANEL	1	1131242
18	BALLAST, ELECT.	1	1144522

FOR A COMPLETE LIST OF HARNESSSES, PLEASE SEE PAGE C-10.





**POWER DISTRIBUTION ASSEMBLY, 230V**

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	POWER DISTRIBUTION ASSEMBLY, 115 V	1	1128752
2	PANEL, POWER DISTRIBUTION	1	1128743
3	TRANSFORMER, INTERNATIONAL, 230/24 VAC	1	1121932
4	FAN, PWR DISTRIBUTION	1	1127890
5	BUSHING	4	1116634
6	PLATE, PWR SUPPLY	1	1128356
7	POWER SUPPLY, 24V DC	1	1137384
8	STANDOFF	4	V802255
9	SCREW, 10-16 5/16 HEX HEAD	13	V801421
10	SCREW, 6-32 1/4	4	V802243
11	RELAY, 24 VOLT DC	3	1128801
12	SCREW, 10-16 1/2 HEX HEAD	4	V801422
13	FUSE, 3.15 AMP SLOW BLOW	1	1127484
14	HOLDER, FUSE 1-1/4 X 1/4	1	1128474
15	HOLDER, FUSE 5X20MM	1	1128473
16	FUSE, 0.8 AMP/250V, 3AG	1	1053864
17	BOX, DISTRIBUTION PANEL	1	1131242
18	BALLAST, ELECT.	1	1144522

FOR A COMPLETE LIST OF HARNESSSES, PLEASE SEE PAGE C-10.



## HARNESS QUICK GUIDE

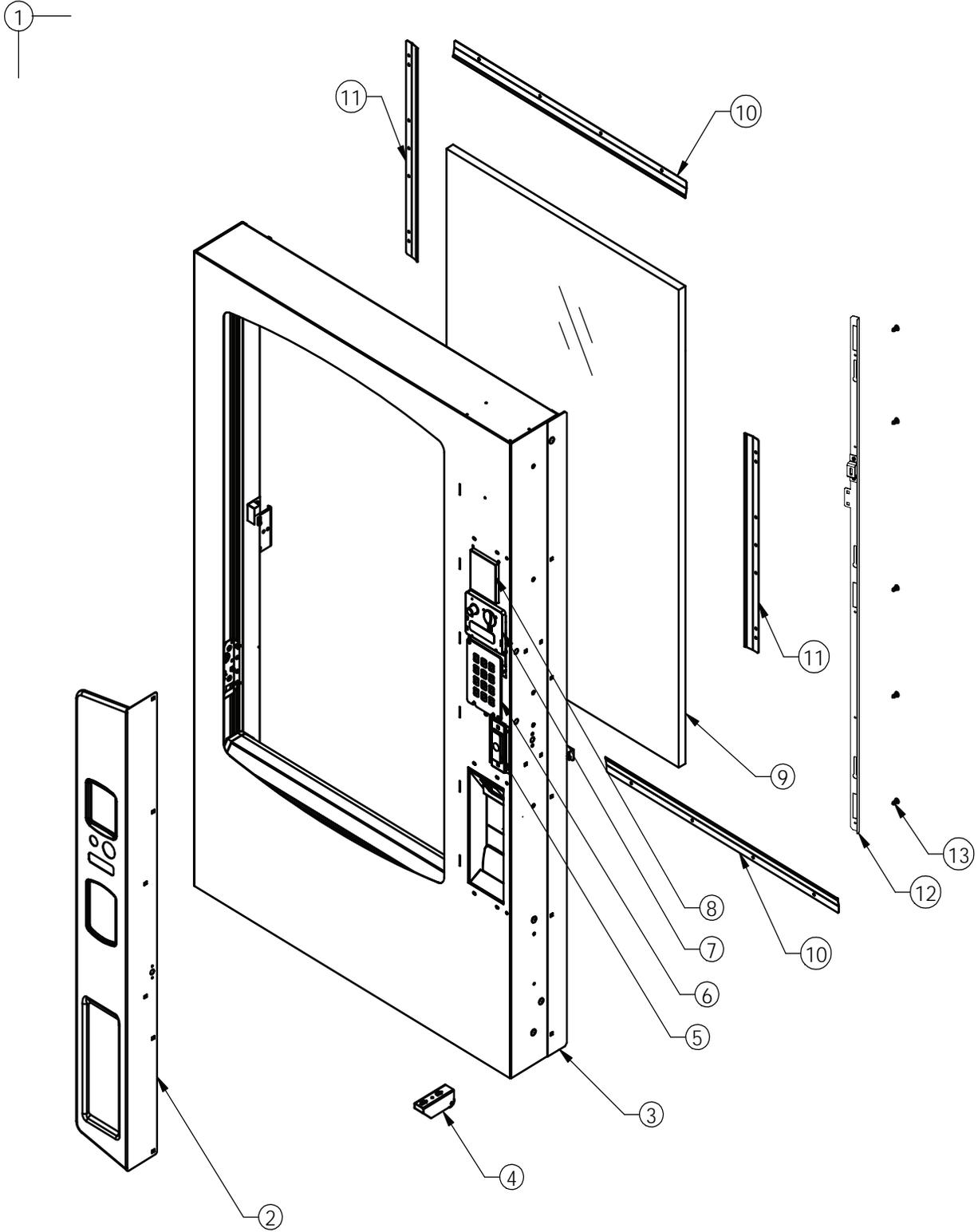
PART NO	DESCRIPTION
1127592	Cabinet Harness
1128054	Power Distribution Harness, High Voltage
1128750	Power Distribution Harness, Low Voltage
1125571	Fan Motor Harness
1121019-3	Compressor Power Cord
1121020	Condensor Motor Cord
1124281	Cord Set 90 Deg Plug & IEC
1121642	Cord Set, UK
1121641	Cord Set, Cont. Europe
1121643	Cord Set, Australia



NOTES



# DOOR PARTS SECTION

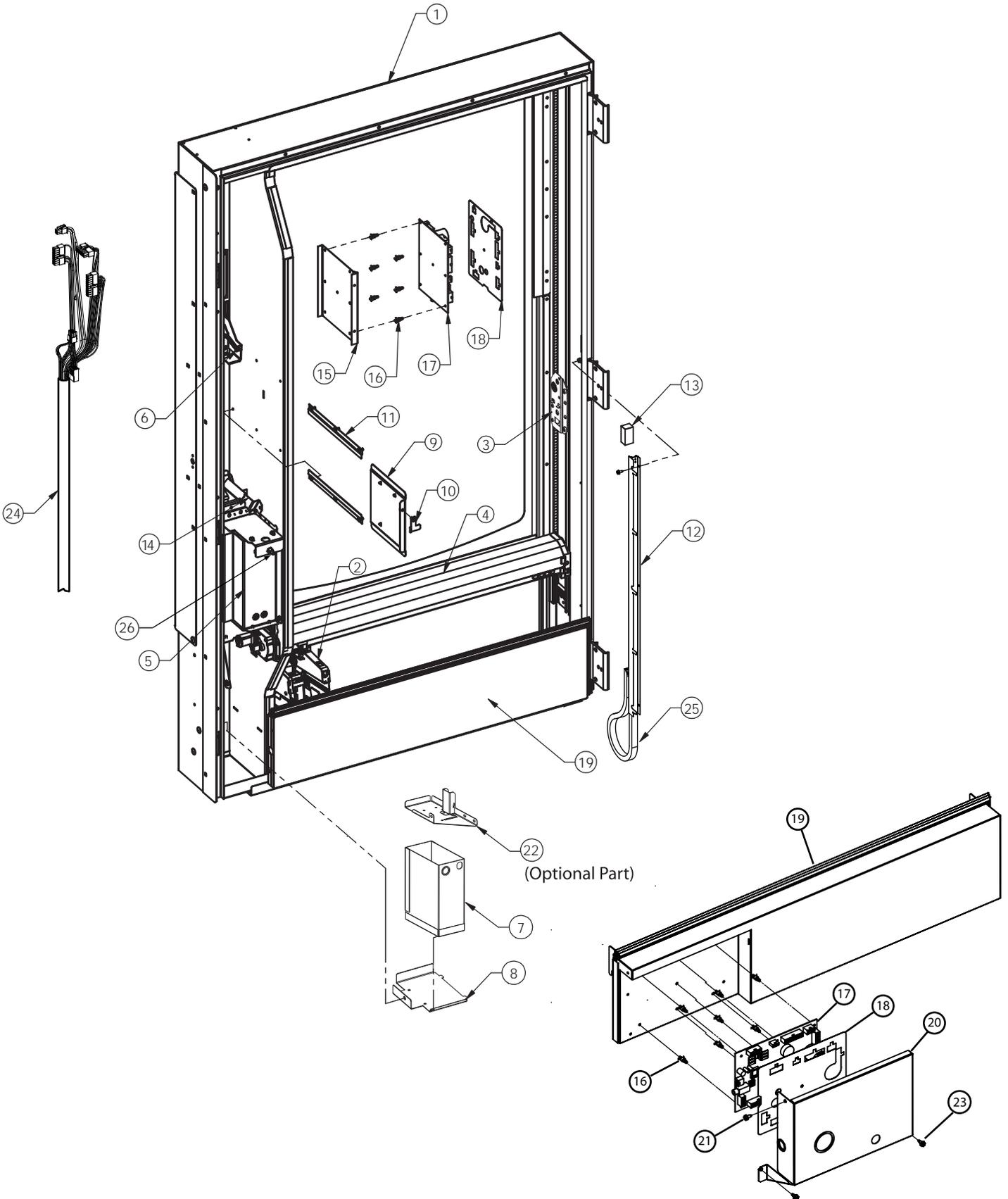




### DOOR ASSEMBLY

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY.	PART NO
1	SERVICE DOOR ASSEMBLY	~	*
2	CONTROL PANEL	1	*
3	DOOR GUARD	1	*
4	DOOR ROLLER ASSEMBLY	1	1133482-7
5	T-HANDLE LOCK ASSEMBY (SEE D24)	1	1133778
6	KEYPAD ASSEMBLY (SEE D17)	1	1133445
7	COIN ENTRY & COIN RETURN ASSEMBLY (SEE D18-D19)	~	~
8	DBV PLUG	1	388216
9	INSULATED GLASS PANEL	1	1125109
10	GLASS RETAINER - TOP & BOTTOM	2	1130894
11	GLASS RETAINER - RIGHT & LEFT	2	1130894-1
12	LATCH SLIDER BAR ASSEMBLY, UNIVERSAL	1	1143013
13	GLIDE, NYLON	5	1126532

\* NOTE: WHEN ORDERING SERVICE DOOR ASSEMBLY, CONTROL PANEL, OR DOOR GUARD, PLEASE PROVIDE **9-CODE** AND **MANUFACTURER'S DATE CODE**.

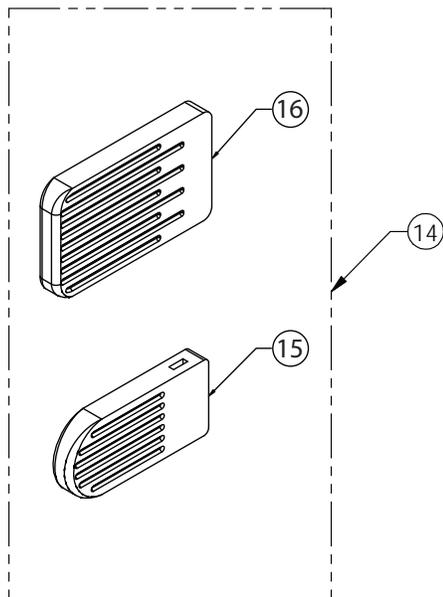
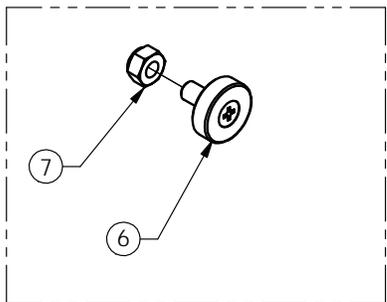
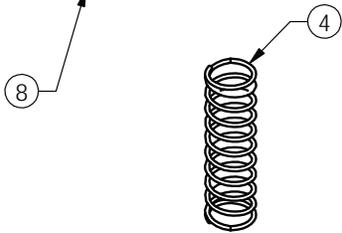
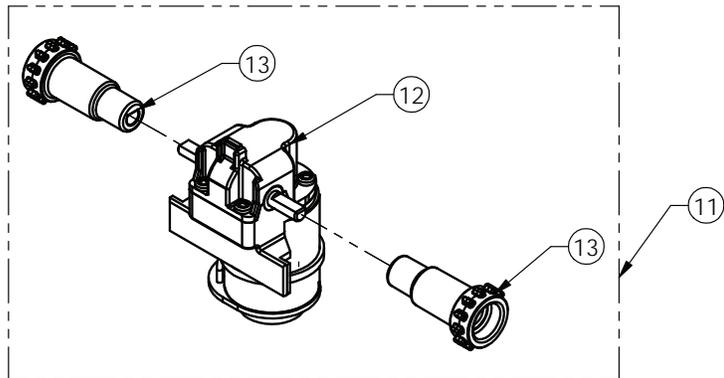
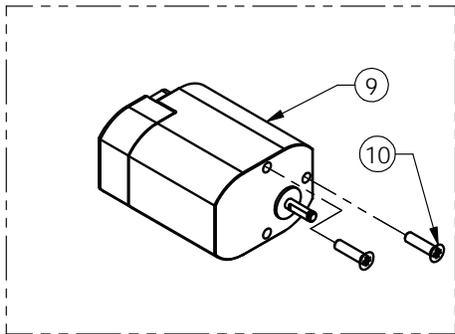
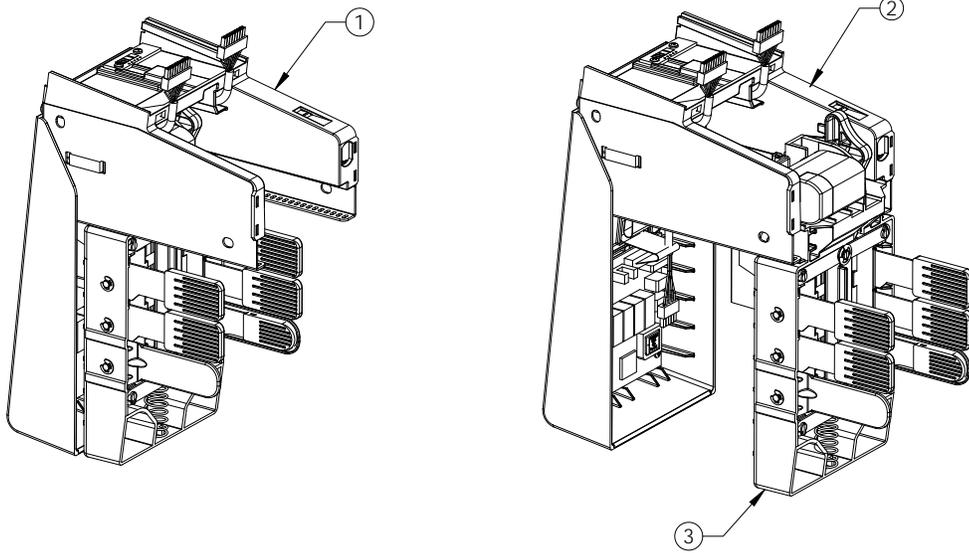




### DOOR ASSEMBLY (CONTINUED)

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY.	PART NO
1	FOAMED OUTER DOOR	1	*
2	Z-HOUSING & HAND ASSEMBLIES (SEE PG D8)	1	~
3	Y-RAIL ASSEMBLY-HINGE SIDE (SEE PGS D9 - D10)	1	1133419
	Y-RAIL ASSEMBLY-LATCH SIDE (SEE PGS D11 - D12)	1	1133421
4	X-RAIL & X-CARRIAGE ASSEMBLIES (SEE PGS D13 - D16)	1	~
5	DELIVERY ASSEMBLY (SEE PGS D20-23)	1	~
6	COIN ENTRY & COIN RETURN ASSEMBLY (SEE PGS D18 - D19)	1	~
7	COIN BOX	1	1130789
8	COIN BOX SHELF	1	1130388
9	COINAGE MOUNTING BRACKET	1	1133547
10	COINAGE SLIDE LATCH	1	1130511
11	COINAGE GUIDE MOUNTING BRACKET	2	1130493
12	CABLE GUIDE BRACKET	1	1131356
13	COVER, HARNESS LOOP	1	1138923
14	CHUTE, COINBOX	1	1130535
~	CONTROL BOARD ASSEMBLY	1	1133883
15	CONTROL BOARD MOUNTING BRACKET	1	1130418
16	STANDOFF	7	1121740
17	PCBA - VEC 15.1	1	1128085
18	PCBA COVER	1	1123529
19	LOWER INSULATED PANEL ASSEMBLY-NO CUT OUT, 41.5"	1	1135661
	LOWER INSULATED PANEL ASSEMBLY-NO CUT OUT, 34"	1	1136124
	LOWER INSULATED PANEL ASSEMBLY-WITH CUT OUT, 41.5"	1	1135661
	LOWER INSULATED PANEL ASSEMBLY-WITH CUT OUT, 34"	1	1136124
20	BRACKET, CONTROL BOARD, COVER	1	1135582
21	SCREW, #10-16 X 1/2 P HEX HD ZP	1	V802141
22	MTG BRKT ASSY, COIN SECURITY	1	1134061
23	SCREW, #10-16 X 1/2 CR HEX SELF DRILL	2	V801489
24	MAIN DOOR HARNESS (UPPER MOUNTING VMC BD)	1	1127395
	MAIN DOOR HARNESS (LOWER MOUNTING VMC BD)	1	1128740
25	PDC HARNESS (UPPER MOUNTING VMC BD)	1	1128326
	PDC HARNESS (LOWER MOUNTING VMC BD)	1	1128744
26	SWITCH, DOOR DOUBLE POLE	1	1126607

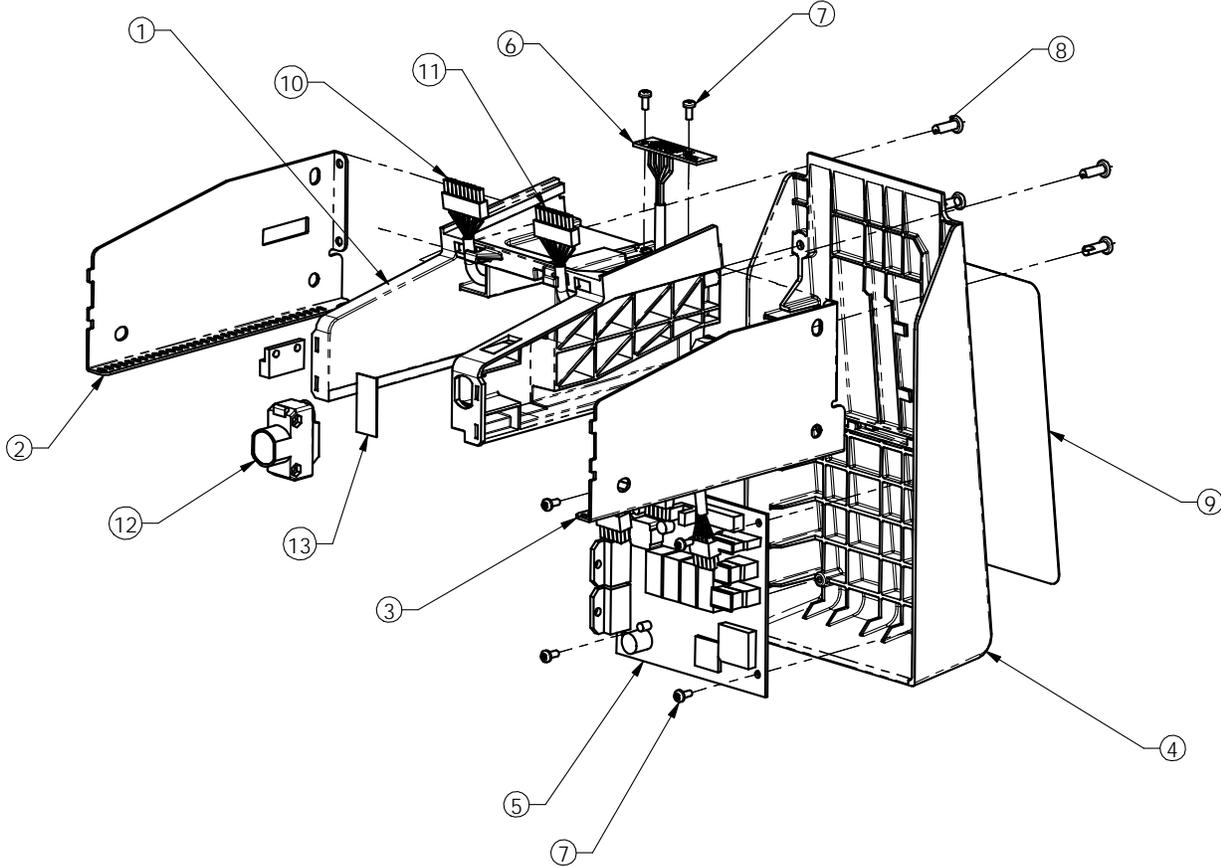
\* NOTE: WHEN ORDERING FOAMED DOOR ASSEMBLY PLEASE PROVIDE **9-CODE** AND **MANUFACTURER'S DATE CODE**.





## HAND ASSEMBLY

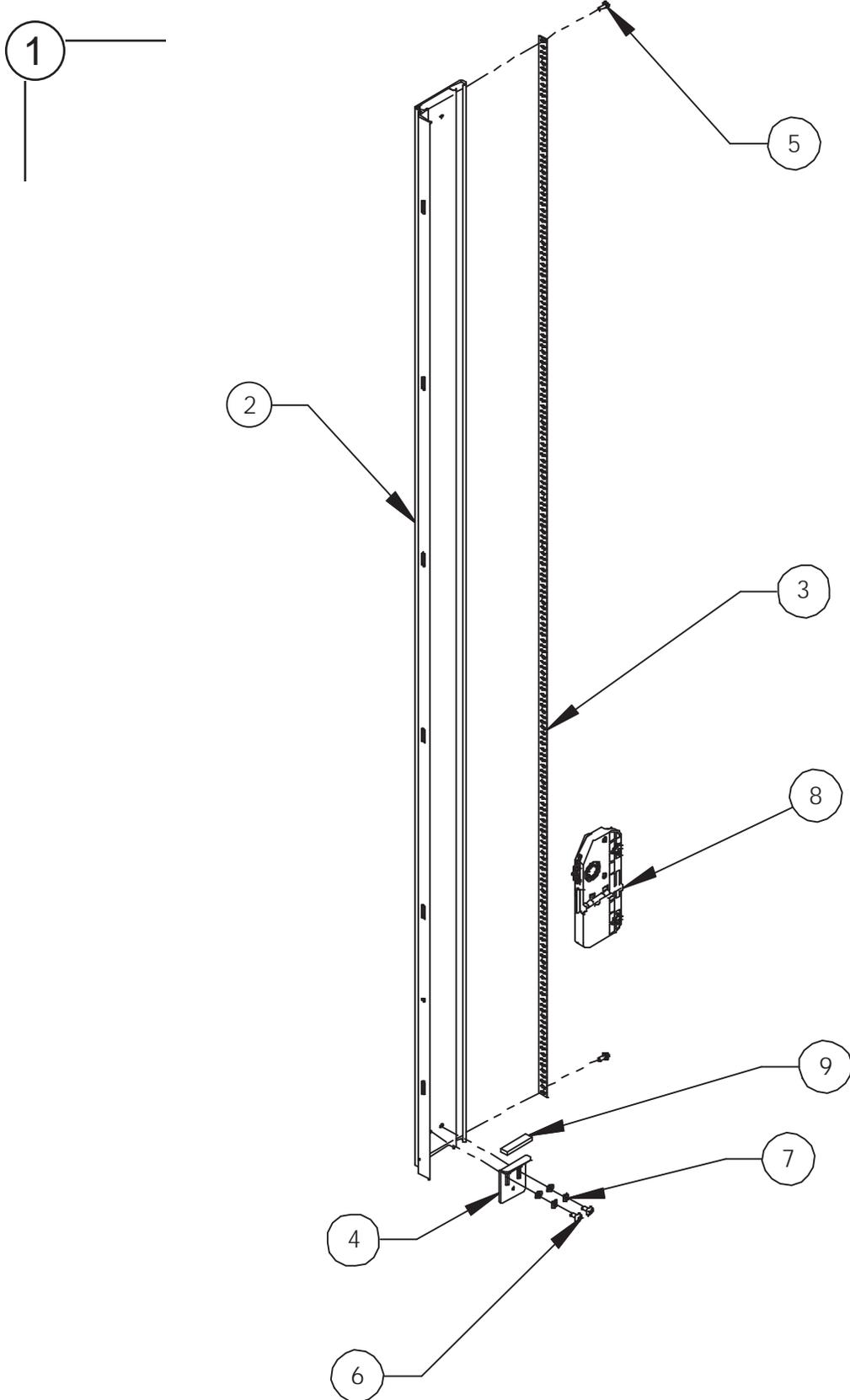
ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	Z HOUSING/HAND ASSEMBLY	1	1144296
2	Z HOUSING ASSEMBLY	1	1133857
3	HAND ASSEMBLY	1	1142445
4	SPRING, DRIVER ASSIST	1	1127303
5	ROLLER GUIDE REPLACEMENT KIT	1	1128060
6	ROLLER GUIDE	1	1125068
7	NYLOCK NUT - 6mm	1	V802235
8	CLAMP MOTOR REPLACEMENT KIT	1	1128061
9	MOTOR, CLAMP AXIS	1	1128800
10	SCREW - 3mm X 12mm - CR FLAT HEAD	2	V802254
11	Z MOTOR REPLACEMENT KIT	1	1128062
12	X-Z DRIVE MOTOR	1	1130602
13	DRIVE WHEEL - Z AXIS	2	1123967
14	FINGER PAD REPLACEMENT KIT	1	1142457
15	GRIPPER - FINGER - GFV	2	1129295
16	PAD - GRIPPER - UPPER/MID	4	1128713



**Z HOUSING ASSEMBLY**

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	HOUSING - Z AXIS	1	1128653
2	RAIL - RIGHT	1	1125081-1
3	RAIL - LEFT	1	1125081
4	COVER - BACK	1	1125055
5	PDC CONTROLLER BOARD	1	1133158
6	WIRE ASY, X-MOTOR MATING BOARD	1	1136264
7	TAPPING SCREW - #4 PLASTITE	6	V802186
8	SCREW, # 8 - 10 X 1/2" LG	4	V802214
9	DECAL - BACK COVER	1	*
10	HARNESS - HAND - POWER	1	1126309
11	HARNESS - HAND - DATA	1	1126310
12	SENSOR HARNESS ASSY	1	1126113
13	SHIM, FORWARD OPTIC, GFV	1	1131163

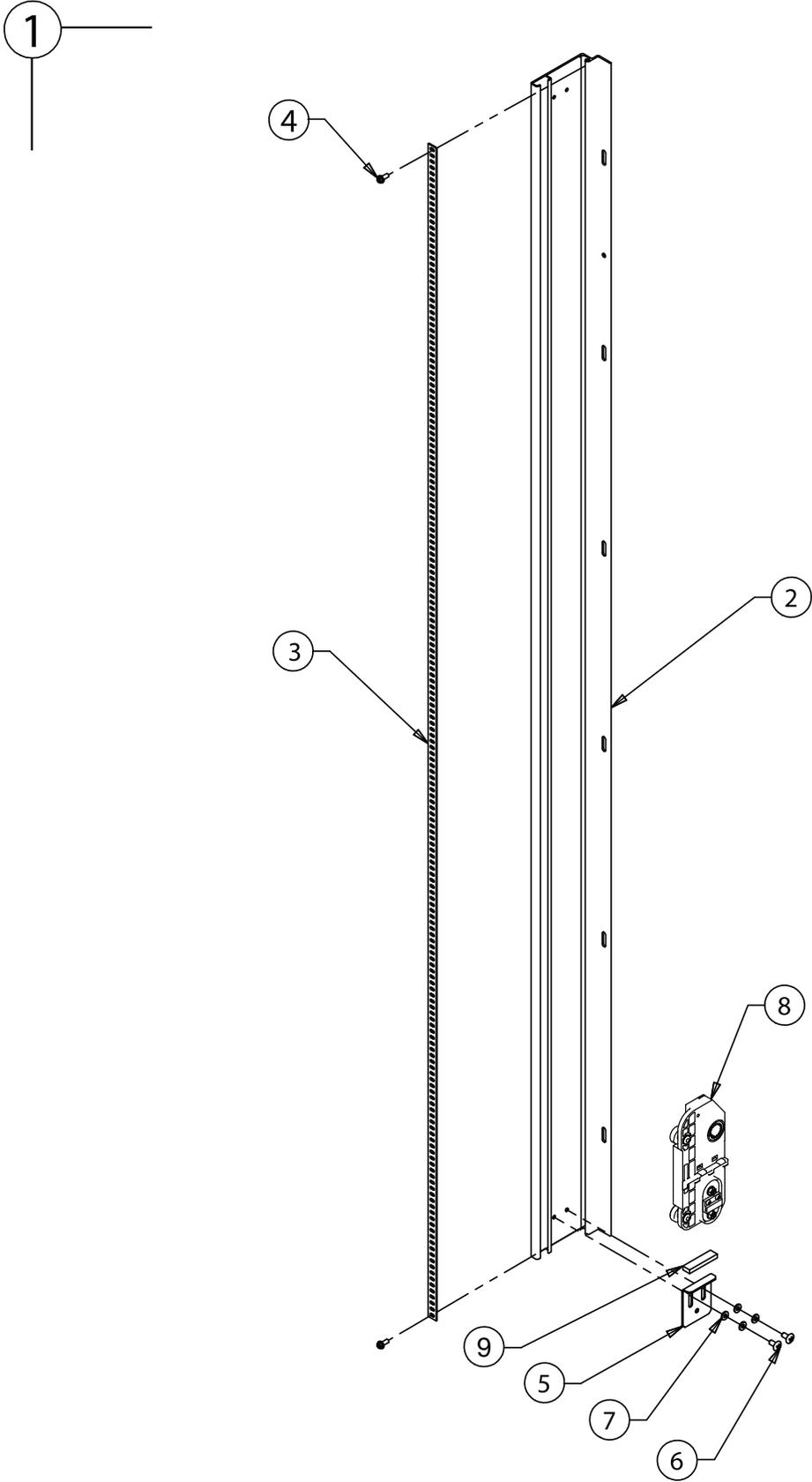
\* NOTE: WHEN ORDERING THE DECAL - BACK COVER, PLEASE PROVIDE **9-CODE** AND **STYLE**.





### Y RAIL ASSEMBLY - LEFT / HINGE SIDE

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY.	PART NO
1	Y-RAIL ASSEMBLY, HINGE SIDE	1	1133419
2	EXTRUSION RAIL - Y AXIS - LEFT	1	1128139
3	STRIP - DRIVE TRACK - Y AXIS	1	1128142
4	BRKT - STOP - Y RAIL	1	1131151
5	8-18 7/16 HEX SLOT STL-ZINC	2	V800586
6	SCREW, #10 - 16 X 3/8	2	V802212
7	WSHR .375 O.D. X .170 I.D.	4	V801455
8	DRIVE CARRAGE ASSY - Y AXIS - LEFT	1	1127863
9	PAD, Y-AXIS STOP, GFV	1	1127935

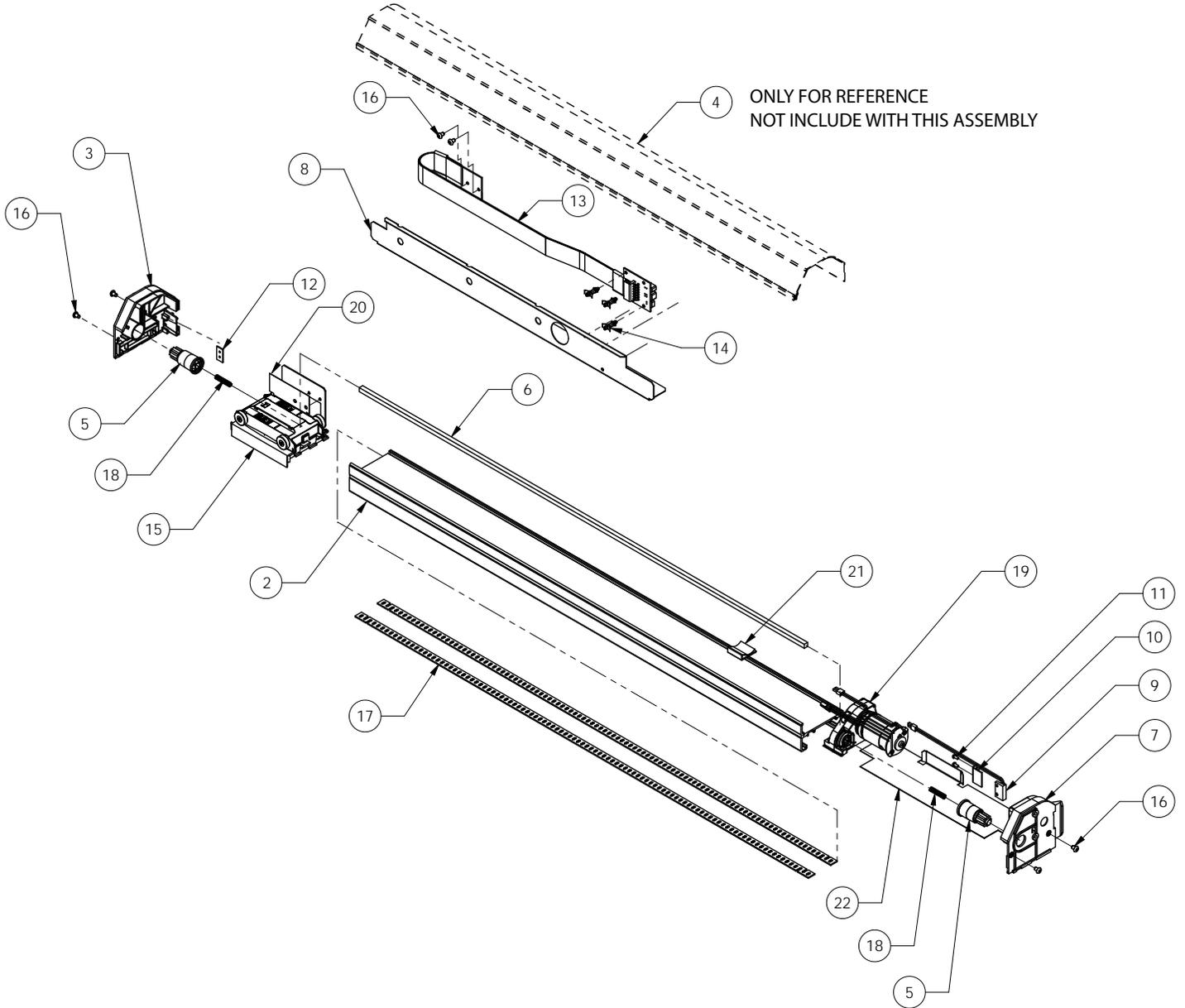




### Y RAIL ASSEMBLY - RIGHT / LATCH SIDE

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	Y RAIL ASSEMBLY, LATCH SIDE	1	1133421
2	EXTRUSION RAIL - Y AXIS - RIGHT	2	1128139
3	STRIP - DRIVE TRACK - Y AXIS	1	1128142
4	8-18 7/16 HEX SLOT STL-ZINC	2	V800586
5	BRKT - STOP - Y RAIL	1	1131151
6	SCREW, #10 - 16 X 3/8	2	V802212
7	WSHR .375 O.D. X .170 I.D.	4	V801455
8	DRIVE CARRAGE ASSY - Y AXIS - RIGHT	1	1127862
9	PAD, Y-AXIS STOP, GFV	1	1127935

1

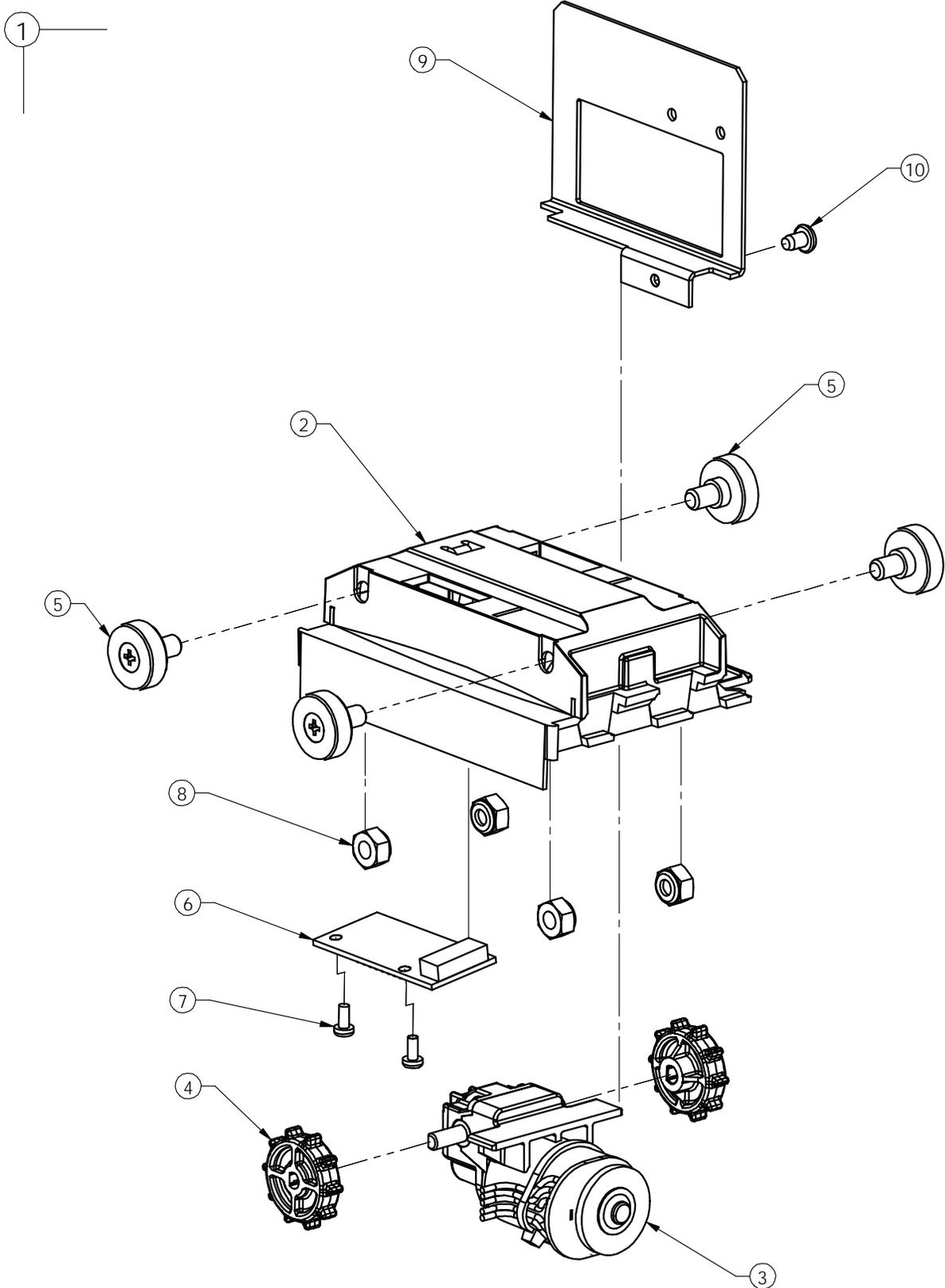




### X RAIL ASSEMBLY

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	RAIL ASSEMBLY - X AXIS - 41.5"	1	1133559
	RAIL ASSEMBLY - X AXIS - 34"	1	1136718
2	EXTRUSION RAIL - X AXIS - 41.5"	1	1127460
	EXTRUSION RAIL - X AXIS - 34"	1	1127460-1
3	END CAP, X-RAIL, LH	1	1127536
4*	COVER, TOP, X-AXIS DRIVE, 41.5"	1	1127534
	COVER, TOP, X-AXIS DRIVE, 34"	1	1127534-1
5	COUPLING, DRIVE	2	1127331
6	SQUARE SHAFT, .25, Y-AXIS, 41.5"	1	1125078
	SQUARE SHAFT, .25, Y-AXIS, 34"	1	1125078-1
7	END CAP, X-RAIL, RH	1	1127535
8	PARTITION, RIBBON CABLE	1	1126918
9	REED SWITCH ASY, Y-AXIS	1	1126244
10	BRKT, RTNR, Y-HOME SWITCH	1	1130821
11	TAPPING SCREW - #4 PLASTITE	2	V802186
12	PLATE, TAPPING, END CAP	1	1130833
13	RIBBON CABLE ASSY - X RAIL	1	1127463
14	STANDOFF, PCBA, Y-MOTOR	3	1126194
15	CARRIAGE ASSY, X-AXIS, GFV (SEE D15-D16)	1	1133561
16	SCREW, #8-18 X 1/4	6	V800634
17	STRIP - DRIVE TRACK - X AXIS - 41.5"	2	1128446
	STRIP - DRIVE TRACK - X AXIS - 34"	2	1128446-1
18	SPRING, Y-AXIS DRIVE ROD, GFV	2	1126156
19	DRIVE MOTOR, Y-AXIS	1	1129799
20	SHEET, INSULATOR, GFV TRAV BD	1	1126763
21	CLIP, HARNESS, ADHESIVE BACK	1	1030639
22	RTNR, Y-RAIL, X-RAIL ASY, GFV, 41.5"	1	1135983
	RTNR, Y-RAIL, X-RAIL ASY, GFV, 34"	1	1135983-1

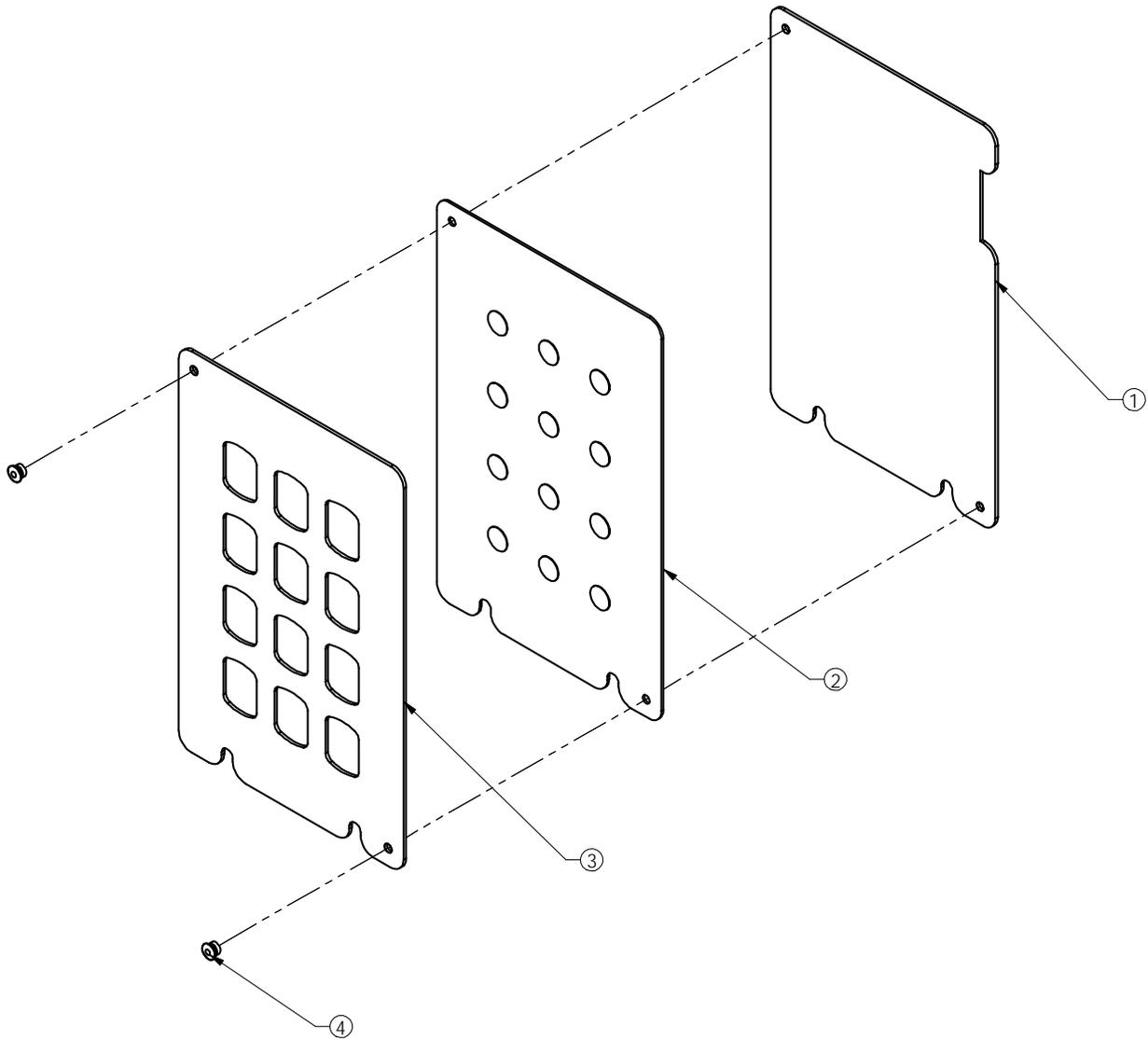
\* **NOTE:** REFERENCE PART TO BE ORDERED SEPERATELY IS NOT INLCUDED WITH THIS ASSEMBLY WHEN ORDER





### X AXIS CARRIAGE ASSEMBLY

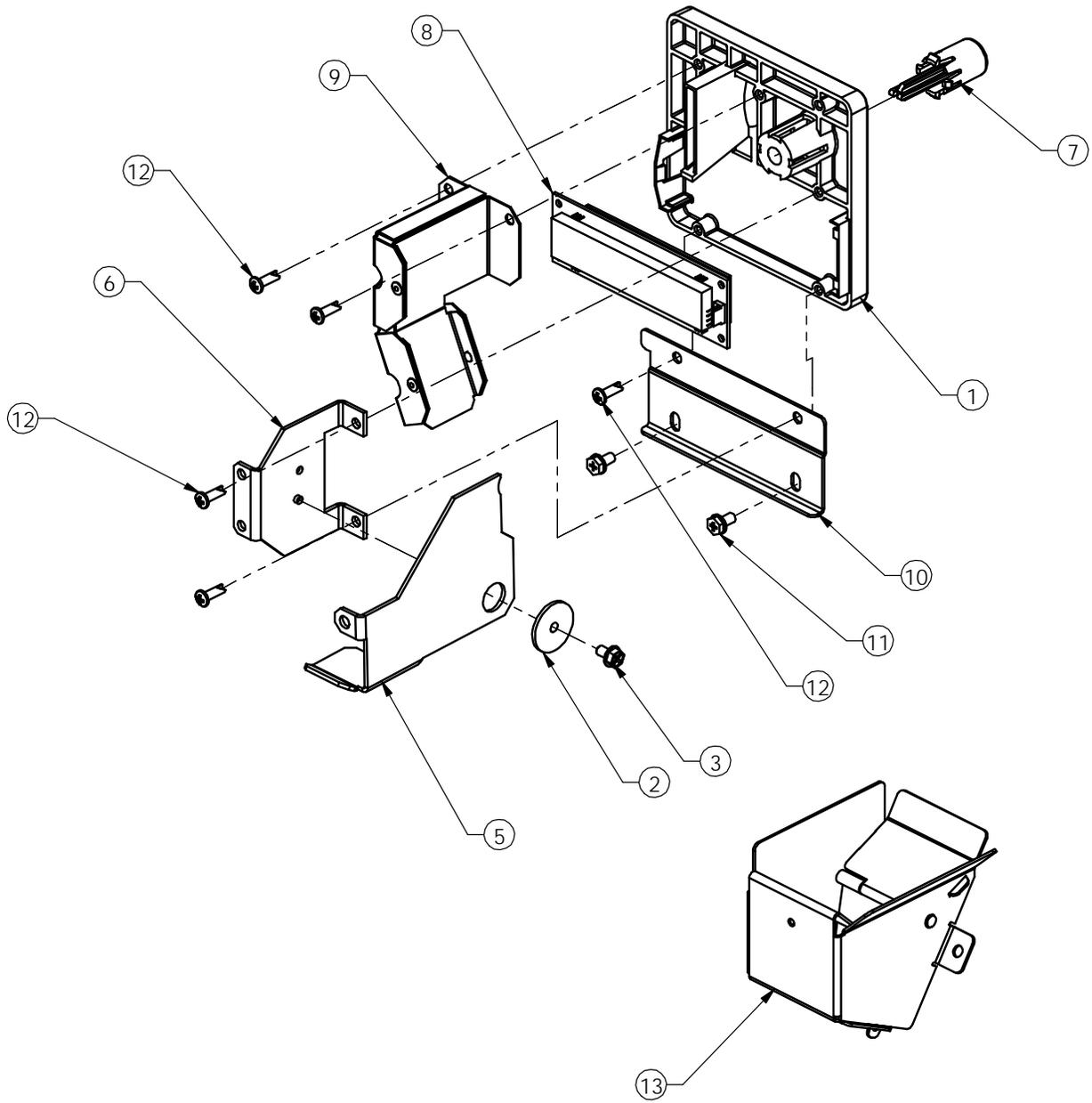
ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	CARRIAGE ASSEMBLY - Y AXIS DRIVE	1	1133561
2	HOUSING - X CARRIAGE	1	1136215
3	X-Z DRIVE MOTOR	1	1130602
4	DRIVE WHEEL - X AXIS	2	1123961
5	ROLLER GUIDE	4	1125068
6	PC BOARD - CONNECTOR - X CARRIAGE	1	1130675
7	TAPPING SCREW - #4 PLASTITE	2	V802186
8	NYLOCK NUT - 6mm	4	V802235
9	BRKT - FFC CABLE ASSY	1	1130365
10	SCREW, # 8 - 18 X 1/4	1	V800634



**KEYPAD ASSEMBLY**

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	BACKING PLATE, MEMBRANE SWITCH	1	1131035
2	MEMBRANE SWITCH - 12 BUTTON	1	1127318
3	MEMBRANE COVER	1	*
4	RVT 1/8 STL.POP .063-.125 GRIP	2	V801412

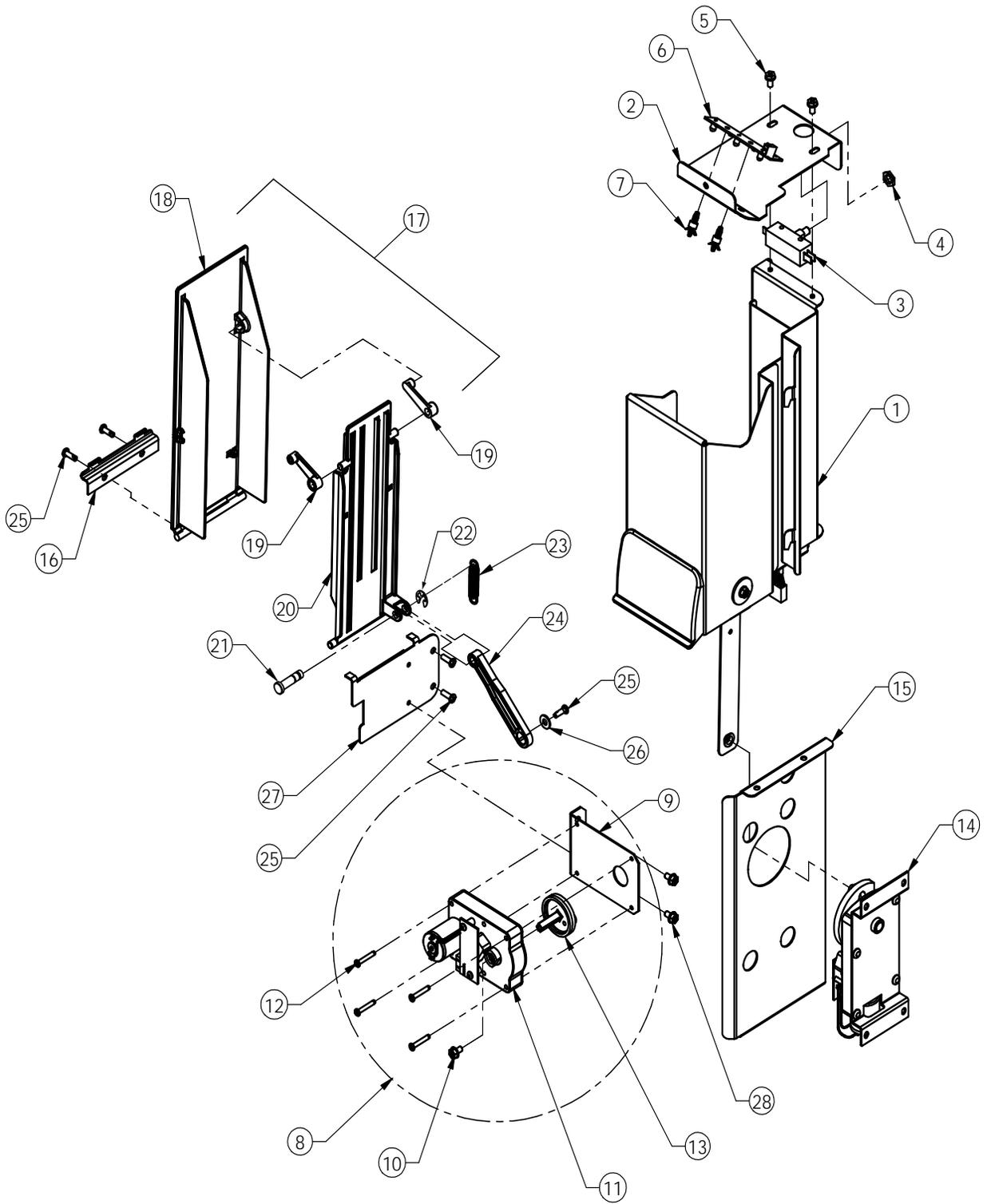
\* NOTE: WHEN ORDERING THE MEMBRANE COVER PLEASE PROVIDE **9-CODE** AND **MANUFACTURER'S DATE CODE**.





**COIN ENTRY & COIN RETURN ASSEMBLY**

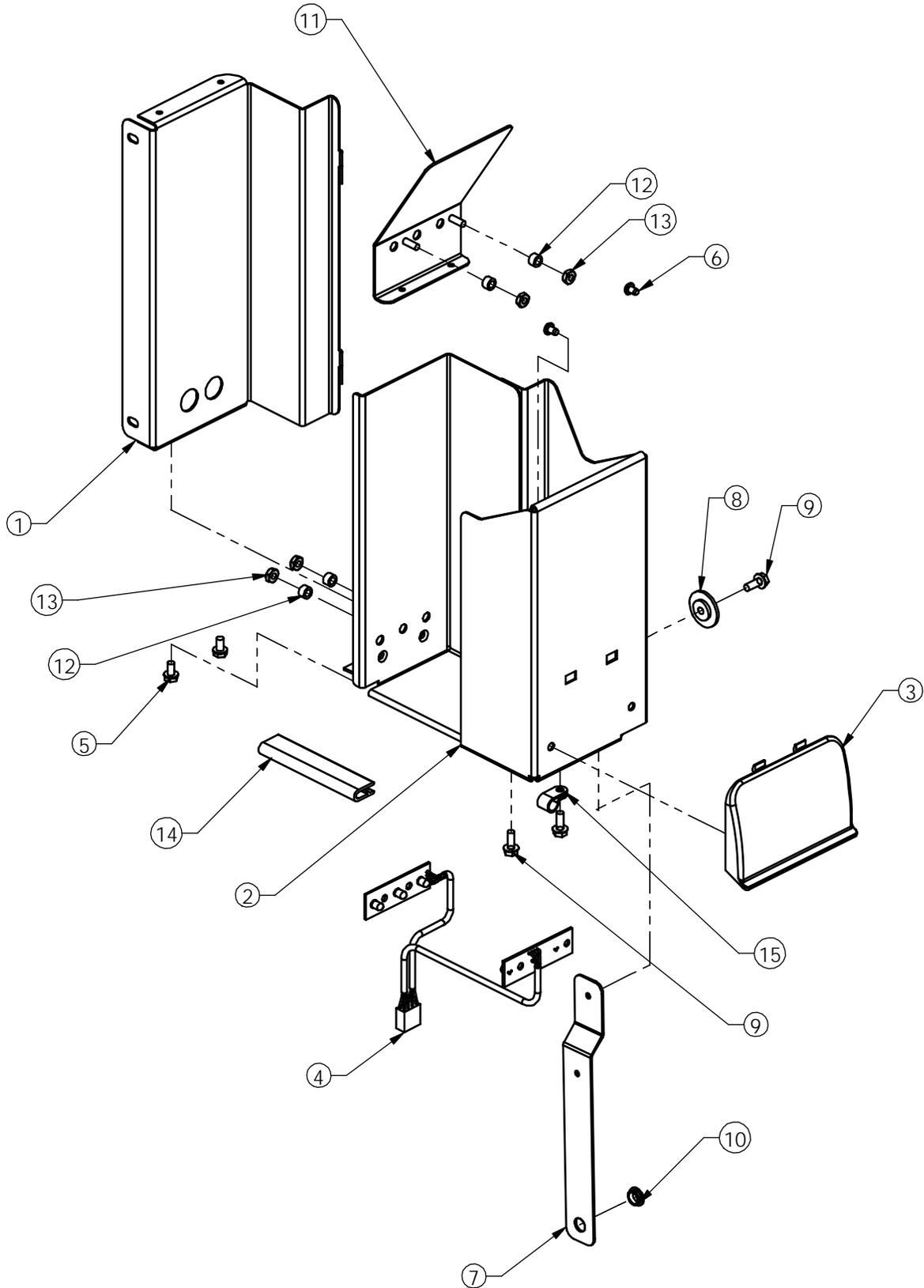
ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	COIN INSERT, GFV	1	1125367
	LEVER,SCAVENGER ASSY, GFV	1	1133652
2	SHOULDER WASHER,NYLON	1	1122715
3	SCRW 10-16 5/16 B CR HEX TAP	1	V801422
4	(K) SPRING SOLD OUT	1	390326
5	LEVER,COIN RETURN,GFV	1	1131072
6	PIVOT BRKT,COIN RETURN LEVER	1	1131102
7	BUTTON, COIN RETURN	1	1050473
8	DISPLAY, 2X20 SERIAL (LED)	1	1121184
9	COIN CHUTE ASSY, GFV	1	1133638
10	BRKT, COIN INSERT SUPPORT	1	1130509
11	SCREW, #10 -16 X 3/8 B CR HEX STL	2	V801421
12	SCREW, # 8 - 10 X 1/2" LG	5	V802214
13	COIN RETURN CHUTE ASSEMBLY	1	1133936





### DELIVERY HOPPER AND FLAP ASSEMBLY

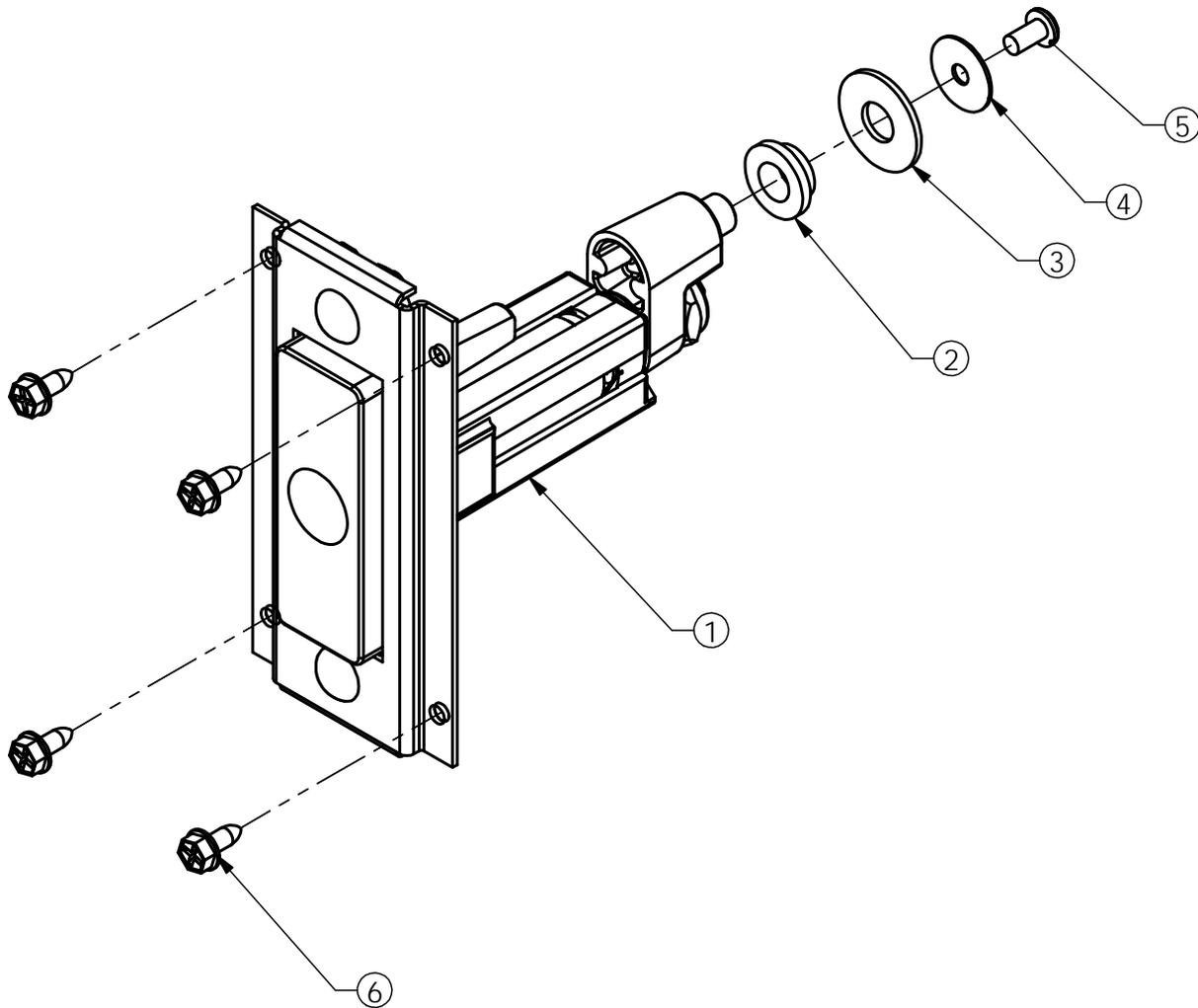
ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	DELIVERY BUCKET ASSEMBLY (SEE D22-D23)	1	1133596
2	COVER PLATE, DELIVERY BUCKET	1	1130546
3	ELECTRIC DOOR SWITCH	1	323007
4	NUT, 3/8-32 X 3/32 HEX	1	V801449
5	SCREW, #10 -16 X 3/8 B CR HEX STL	2	V802047
6	PCBA, HOPPER ILLUMINATION LEDS	1	1130698
7	1/4 NYLON STANDOFF	2	1121740
8	ASSEMBLY, DELIVERY FLAP MOTOR	1	1133407
9	BRKT, DELIVERY FLAP MOTOR MTG	1	1131307
10	SCREW, #10-16 X 5/16 B CR HEX TAP	1	V801421
11	GEAR MOTOR, DELIVERY FLAP	1	1128802
12	SCREW, #8 X 7/8 CR PAN HD	4	V802180
13	CRANK, DELIVERY FLAP MOTOR	1	1128233
14	DELIVERY BUCKET MOTOR	1	1130614
15	BARRIER PANEL, BUCKET MOTOR	1	1131368
16	RETAINER, OUTER FLAP	1	1130455
17	FLAP ASSEMBLY, PRODUCT DELIVERY	1	1128272
18	FLAP, PRODUCT DELIVERY	1	1125871
19	LEVER ARM, DELIVERY FLAP	2	1125873
20	INNER FLAP, PRODUCT DELIVERY	1	1128236
21	PIVOT PIN, INNER FLAP, GFV	1	1128410
22	1/4 E SPG-STL RETAINER RINGS	1	V801077
23	SPRING	1	1126510
24	DRIVE LINK, DELIVERY FLAP	1	1128234
25	SCREW, #8-10X1/2 CR PN THRD CUT 25 ZI	5	V802214
26	WASHER #10 STL PLAIN	1	V801013
27	BRACKET, INNER FLAP RETAINER	1	1131319
28	SCREW, #10-16 X 5/16 B CR HEX TAP	2	V801421





### DELIVERY HOPPER ASSEMBLY

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	BRACKET, DELIVERY BUCKET MOUNTING	1	1130376
2	BUCKET, DELIVERY	1	1126533
3	FOOTER, DELIVERY BUCKET	1	1128191
4	OPTIC DETECTOR ASSY	1	1130728
5	SCREW, #10-16 X 3/8 B CR HEX STL	2	V802047
6	SCREW, # 8-18 X 1/4	2	V800634
7	LINK, DELIVERY BUCKET DRIVE	1	1131473
8	WASHER, SHOULDER, NYLON	1	1122715
9	SCREW, #10 X 1/2	3	V801422
10	BEARING, NYLINER	1	385603-5
11	PLATE, DELIVERY BUCKET FILLER	1	1130558
12	SPACER, NYLON, #10 SCREW, 3/16"	4	1125765-1
13	NUT, #8 - 32 WITH LOCK WASHER	4	V800956
14	EDGE TRIM BUMPER	1	1127310
15	CLAMP .25	1	324099-3



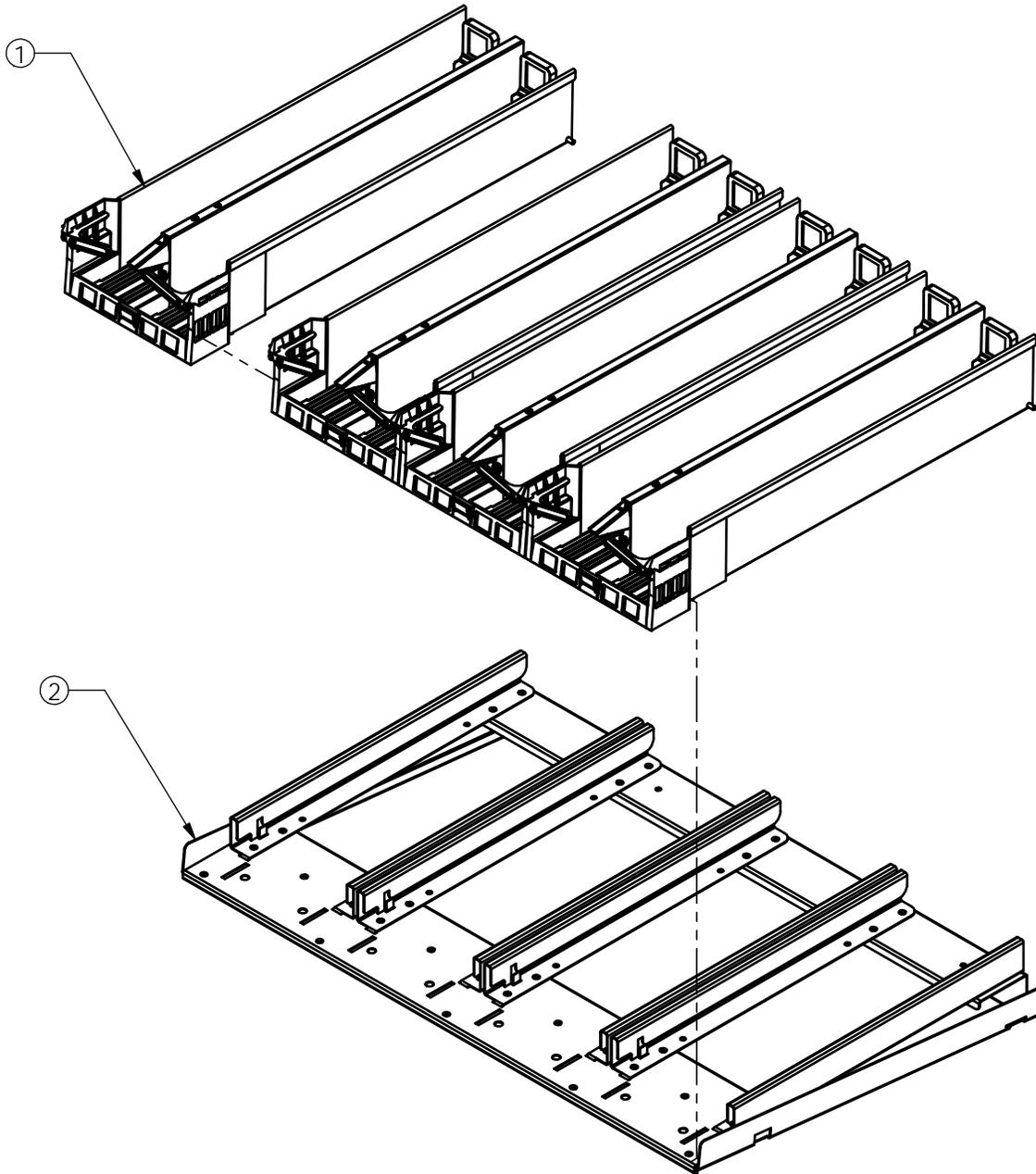
**T-HANDLE LOCK ASSEMBLY**

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	T-HANDLE ASSY, GFV	1	1133778
2	SHOULDER SPACER, LOCK CAM	1	1124527
3	WASHER - 3/8, B PLAIN FLAT	1	V801491
4	WASHER,13/64, LEWIS#24082-200	1	389026
5	SCREW -10-32 X .375, CR PAN H STL MACH	1	V800128
6	SCREW - #10 TAPPING - TYPE A	4	V802141



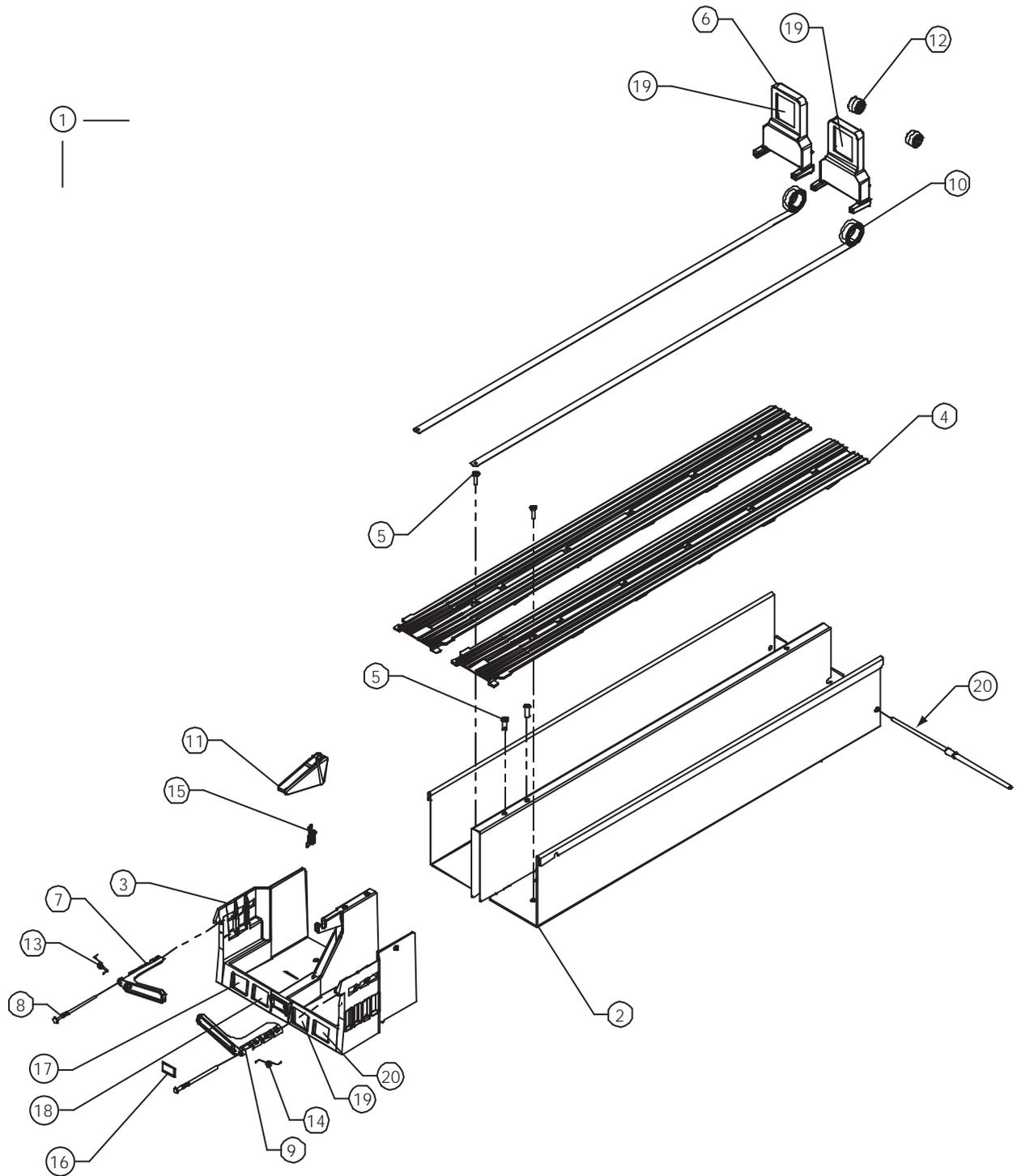


# **SHELVES & TRAYS PARTS SECTION**



**SHELF AND TRAY ASSEMBLY**

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	TRAY ASSEMBLY	1	1133755
2	SHELF ASSEMBLY, 41.5"	A/R	1125195
	SHELF ASSEMBLY, 34"	A/R	1136835





### TRAY ASSEMBLY

ITEM	DESCRIPTION	QTY.	PART NO.
1	TRAY ASSEMBLY	1	1133755
2	TRAY BODY ASSEMBLY	1	1131291
3	TRAY FRONT	1	1133109
4	PRODUCT SLIDER, TRAY	2	1125141
5	SCREW #8-10 X 1/2" PAN HEAD	4	V802214
6	PUSHER, TRAY ASSY	2	1125140
7	GATE, LEFT, TRAY ASSY	1	1128285
8	PIN, PIVOT, TRAY FRONT	2	1125192
9	GATE, RIGHT, TRAY ASSY	1	1128284
10	SPRING, PUSHER, TRAY ASSY	2	1125526
11	GATE, CENTER, TRAY ASSY	1	1125737
12	ROLLER, SPRING	2	1125821
13	SPRING, TORSION, LEFT	1	1125856
14	SPRING, TORSION, RIGHT	1	1125856-1
15	SPRING, TENSION	1	1060023
16	REFLECTOR, TRAY ASSY	1	1126341
17	PRODUCT NUMBER LABEL	1	1139095
18	PRICE LABELS	A/R	*
19	PRODUCT I.D. LABELS	A/R	*
20	STOP ROD	1	1131897

\* NOTE: WHEN ORDERING PRICE LABELS AND PRODUCT I.D. LABELS, PLEASE PROVIDE **9-CODE** AND **STYLE**.



NOTES