



XD 9005C
SWFHE
11/01/2016

Simple. Smart.



XLT Horno Eléctrico & AVI Campana Manual de Instalación y Operación



Lea este manual antes de utilizar este aparato.

Las versiones actuales de este manual, Especificaciones Rough-In, piezas y manual de servicio, dibujos de arquitectura, y una lista de distribuidores autorizados Internacional están disponibles en: www.xltovens.com

Para el uso con las siguientes versiones XLT Horno

Eléctrico:

Standard (S) F

World (W) F

Para el uso con las siguientes versiones de AVI eléctrica
de la capilla:

Standard (S) E

World (W) E



XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

US: 888-443-2751 FAX: 316-943-2769 INTL: 316-943-2751 WEB: www.xltovens.com

**SEGURIDAD DEPENDE DE TI****PRECAUCIÓN**

Este aparato es para uso profesional por personal cualificado. Este aparato debe ser instalado por personal cualificado de acuerdo con la normativa vigente. Este aparato debe ser instalado con suficiente ventilación para evitar que se produzcan concentraciones inaceptables de sustancias nocivas para la salud en la sala en la que se instala. Este aparato necesita un flujo libre de aire fresco para un funcionamiento satisfactorio y se debe instalar en una habitación ventilada adecuadamente de acuerdo con la normativa vigente. Este aparato debe ser reparado por personal cualificado, al menos cada 12 meses o antes si se espera un uso masivo.

**PELIGRO**

La instalación, ajuste, alteración, servicio o mantenimiento inadecuados pueden causar daños materiales, lesiones o incluso la muerte. Lea las instrucciones de instalación, operación y mantenimiento antes de instalar, usar o dar servicio a este equipo.

**PELIGRO****POR TU SEGURIDAD**

No almacene o use gasolina u otros líquidos o vapores inflamables en la cercanía de este o cualquier otro electrodoméstico.










- No restringir el flujo de aire de ventilación a la unidad. Proporcionar un espacio libre adecuado para el funcionamiento, la limpieza, el mantenimiento de la unidad está en la posición instalada.
- Mantener el área libre y clara de material combustible. **NO SPRAY AEROSOLS DEL ÁREA DE ESTE** aparato mientras está en funcionamiento.
- Los hornos están certificados para la instalación en pisos combustibles. esquemas eléctricos se encuentran dentro de la caja de control del horno y y en este manual.
- Desconectar la fuente de entrada a la unidad antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento.
- Esta unidad requiere una campana de ventilación. La instalación debe cumplir con los códigos locales.
- Esta unidad debe ser operado por el mismo voltaje, fase y frecuencia de la energía eléctrica, designada en la etiqueta de identificación situada en el lado de la unidad.
- Los espacios libres mínimos deben ser mantenidos a partir de materiales de construcción combustibles y no combustibles.
- Siga todos los códigos locales al instalar esta unidad.
- Siga todos los códigos locales para conectar a tierra eléctricamente la unidad.
- El aparato no se debe limpiar con agua a alta presión.
- hornos XLT están certificados para su uso en pilas de hasta tres (3) unidades de productos XLT. No se recomienda la integración de productos de otros fabricantes en una pila horno, y anula cualquier garantía. XLT Hornos no asume ninguna responsabilidad por las aplicaciones de productos mixtos.
- Si no se llama a Servicio al Cliente al 1-888-443-2751 XLT antes de contactar con una empresa de reparación anula cualquier y todas las garantías.
- Conserve esta **MANUAL PARA EL FUTURO**.
- Este aparato funciona por debajo de 70 dBA.

XLT Hornos ha gastado millones de dólares diseñar y probar nuestros productos, así como en desarrollo de instalación y manuales de operación. Estos manuales son los más completos y más fácil de entender en la industria. Sin embargo, son inútiles si no se siguen.

Hemos sido testigos de los operadores de tiendas y propietarios de edificios perder muchos miles de dólares en ingresos perdidos debido a una instalación defectuosa. Le recomendamos que siga todas las instrucciones dadas en este manual, así como las mejores prácticas de fontanería, electricidad, climatización y códigos de construcción.

Definiciones Y Símbolos

Una instrucción de seguridad (mensaje) incluye un "Símbolo de Alerta" y escribir una palabra o frase como **PELIGRO**, **ADVERTENCIA** o **PRECAUCIÓN**. Cada palabra de advertencia tiene esiguiente significado:

 PELIGRO	ISO 7000-0434: Indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, puede provocar lesiones graves o la muerte.	
 ALTO VOLTAJE	IEC 60417-5036: Indica un alto voltaje. Se llama su atención a los elementos u operaciones que podrían ser peligrosos para usted y otras personas que operen este equipo. Lea el mensaje y siga las instrucciones cuidadosamente.	
 ADVERTENCIA	ISO 7000-0434: Indica una situación potencialmente peligrosa, que si no se evita, puede provocar lesiones menores o moderadas o graves daños en el producto. La situación descrita en PRECAUCION puede, si no se evita, conducir a resultados graves. medidas de seguridad importantes se describen en la PRECAUCIÓN (así como en ADVERTENCIA), así que asegúrese de observarlas.	
 PRECAUCIÓN	ISO 7000-0434: Indica una situación potencialmente peligrosa, que si no se evita, puede provocar lesiones menores o moderadas o graves daños en el producto. La situación descrita en PRECAUCION puede, si no se evita, conducir a resultados graves. medidas de seguridad importantes se describen en la PRECAUCIÓN (así como en ADVERTENCIA), así que asegúrese de observarlas.	
 READ MANUAL		 CLASS II EQUIPMENT
 PROTECTIVE EARTH		 EQUIPOTENTIALITY
 FUSE-LINK	IEC 60417-5016: Terminal que está destinado para la conexión a un conductor externo.	



GARANTÍA—EE.UU. Y CANADÁ

Rev G

Fecha de aprobación: 11/01/2016

XLT garantiza hornos versión F fabricados después de 01 de enero de 2016 estará libre de cualquier defecto en material y mano de obra bajo uso normal por 7 siete años desde la fecha original de compra por el usuario final y además garantiza que las aspas del ventilador principal, transportador ejes y cojinetes del transportador durante diez 10 años. XLT más garantiza que todos los hornos está libre de moho por diez 10 años desde la fecha que el equipo fue adquirido originalmente. XLT garantiza las capillas de la versión E fabricadas después de 01 de diciembre de 2015 estará libre de cualquier defecto en material y mano de obra bajo uso normal durante cinco 5 años desde la fecha original de compra por el comprador y usuario final. En caso de falla de una parte, XLT equipar un repuesto y pagar por toda mano de obra asociada a la sustitución de la parte. Si en la inspección XLT determina que la pieza no es defectuosa, todos los costos incurridos serán responsabilidad del comprador y usuario final. Esta garantía se extiende al comprador original usuario final y no es transferible sin el previo consentimiento por escrito de XLT. Los daños son limitados al precio original de compra.

DEBERES DEL PROPIETARIO:

- el propietario deberá inspeccionar el equipo y cajas en el momento de la recepción. Daños durante el transporte debe ser reportado inmediatamente al transportista y también a XLT
- el equipo debe instalarse y operado de acuerdo con las instrucciones escritas proporcionadas con la unidad
- esta garantía no será excusa el dueño de mantener correctamente el equipo de acuerdo con las instrucciones escritas proporcionadas con la unidad
- una copia de la "lista de puesta en marcha inicial" debe ser completada y volvió a XLT cuando inicialmente se instala la unidad , o cuando la unidad se extrae y se instala en otro
- ubicación el gas, eléctrica y servicios públicos HVAC deben ser conectada al horno e instalado por contratistas locales autorizados
- falta contacto con XLT hornos antes de ponerse en contacto con una empresa de reparación de garantía anulará todas las garantías lo

QUE NO ESTÁ CUBIERTO:

- carga daños
- horas extras cobra
- cualquier pieza que resulte defectuosa debido a servicios públicos (subidas de tensión alta o baja tensión, gas alta o baja presión o volumen, contaminado combustible o conexiones de utilidad inadecuada)
- cualquier pieza que resulte defectuosa debido a la humedad y otros contaminantes
- transportador correas
- filtros
- ventiladores de escape
- bombillas
- polvo revestido o pintado superficies
- Normal mantenimiento o ajustes
- esta garantía no se aplicará si el equipo o cualquier parte se daña como consecuencia de accidente , accidentes, alteración, uso indebido, abuso, limpieza inadecuada, instalación incorrecta, impropio, desastres naturales o desastres provocados por el hombre

RECLAMOS MANEJADOS de la siguiente MANERA:

debe ser descubierto cualquier defecto, se notificará XLT. Tras la notificación, XLT se encargará de las reparaciones necesarias a ser realizada por un agente de servicio autorizado. Negación de servicios a la llegada de un agente de servicio autorizado liberará XLT de toda garantía de las obligaciones.

7761 W Kellogg Drive 67209-2003 • PO Box 9090 67277-0090 • Wichita, Kansas
Voice (316) 943-2751 • (888) 443-2751 • Fax (316) 943-2769
www.xltovens.com





GARANTÍA—INTERNACIONAL

Rev J

Fecha de aprobación: 11/01/2016

Momento de la compra a través de un distribuidor internacional autorizado, XLT garantiza versión E campanas y hornos de F versión estará libre de cualquier defecto en material y mano de obra bajo uso normal. El distribuidor internacional autorizado reparará los productos XLT durante el período de garantía. Esta garantía se extiende al comprador original usuario final y no es transferible sin el previo consentimiento por escrito de la distribuidor internacional autorizado. Los daños son limitados al precio original de compra. Los productos comprados por cualquier otro medio que no sea un distribuidor internacional autorizado no tendrá ninguna garantía. Esta garantía aplica a áreas fuera de los 50 Estados Unidos y Canadá.

DEBERES DEL PROPIETARIO:

- El propietario deberá inspeccionar el equipo y cajas en el momento de la recepción. Daños durante el transporte debe ser reportado inmediatamente al transportista y al distribuidor internacional autorizado.
- El equipo debe utilizarse de acuerdo con las instrucciones escritas proporcionadas con la unidad.
- Esta garantía no es válida si no está instalado, iniciado y demostrado bajo la supervisión de la distribuidor internacional autorizado.
- Esta garantía no será excusa para el dueño de mantener correctamente el equipo de acuerdo con las instrucciones escritas proporcionadas con la unidad.
- Una copia de la "lista de puesta en marcha inicial" debe ser completada y devuelta al distribuidor internacional autorizado cuando inicialmente se instala la unidad, o cuando la unidad se extrae y se instala en otra ubicación.
- El gas, eléctrico, servicios HVAC deben conectado al equipo e instalado por contratistas locales con licencia.
- El distribuidor internacional autorizado debe ser contactado para el servicio. Fallo al contactar con el distribuidor internacional autorizado antes de ponerse en contacto con una empresa de reparación de garantía trabajo anula todas las garantías.

Lo QUE ESTÁ CUBIERTO (sujeto a condiciones del mercado local):

- 5 años mano de obra – extensiones puede estar disponible y cargos pueden aplicar
- 5 años en piezas, extensiones pueden estar disponibles y cargos pueden aplicar piezas de
- 5 años y mano de obra en: aspa del ventilador del horno, soldaduras estructurales, ejes de transportador, transportador cojinetes, materiales oxidados en hornos

Lo QUE NO ESTÁ CUBIERTO (sujeto a condiciones del mercado local) :

- Daños por flete
- Cualquier pieza que resulte defectuosa a causa de los servicios públicos (subidas de tensión, tensiones altas o bajas, presión de gas alta o baja o volumen, combustible contaminado o utilidad indebida las conexiones
- Cualquier pieza que resulte defectuosa debido a la humedad y otros contaminantes
- Bandas transportadoras
- Filtros
- escape fans
- bombillas
- polvo revestido o pintado superficies
- aherrumbradas materiales en campanas
- Normal mantenimiento o ajustes
- esta garantía no se aplicará si el equipo o cualquier parte está dañados como resultado de accidente, accidentes, alteración, uso indebido, abuso, limpieza inadecuada, uso de cáustica/ácidos químicos, instalación inadecuada, manejo inadecuado, desastres naturales o provocados por el hombre desastres

RECLAMOS MANEJADOS de la siguiente MANERA:

debe ser descubierto cualquier defecto, el distribuidor internacional autorizado deberá ser notificado. Tras la notificación, el distribuidor internacional autorizado se encargará de las reparaciones necesarias.

7761 W Kellogg Drive 67209-2003 • PO Box 9090 67277-0090 • Wichita, Kansas
Voice (316) 943-2751 • (888) 443-2751 • Fax (316) 943-2769
www.xltovens.com



Página en blanco.

Responsabilidad	XLT/Compañía de servicio	Propietario / Contratista
Inspección del lugar: Verificar eléctrica y de gas del medidor / regulador tamaños	X	
El cableado de alimentación de TS1 # R3 , R4 , R5 a Extintor		X
Alimentación (1) monofásica de 230 voltios circuito de 10 amperios del panel de interruptores de la capilla XLT		X
La instalación del nuevo capó por la instalación XLT y Manual de Operación		X
Suspende XLT capilla de techo		X
Conductos de soldadura para la capilla XLT		X
Instalar un nuevo extractor de aire en el techo		X
Suministrar energía a la capilla XLT		X
Instalar la cubierta del ducto o cenefa por encima de la capilla XLT		X
La instalación de nuevos hornos XLT por la instalación y Manual de Operación		
Los stands montados y fijados en su sitio	X	
Hornos movido y apilado con equipo de elevación adecuado	X	
Montar las cubiertas y soportes para XLT Horno / Campana	X	
De combustible en circuito a los productos XLT		
Instalar tuberías de goteo y piernas		X
Compruebe si hay fugas		X
Instalar las mangueras de gas flexibles	X	
Conectar el suministro eléctrico	X	
Conexión pueden requerir permiso y Código Inspecciones		X
Reubicar Maquillaje - aire para entrar en la habitación en los extremos de los hornos		X
Puesta en marcha por la instalación XLT y Manual de Operación :	X	
La presión de gas / prueba de fugas, campana / funciones del horno, ajustar según sea necesario	X	
Lista de verificación de puesta en marcha debe ser sometido a XLT para validar la garantía		X

NOTIFICAR PORTADOR DE DAÑO A LA VEZ

Tras la recepción de todas las mercancías enviadas por un transporte común, comprobar si hay algún daño exterior que puede indicar daño interior. Si las condiciones del permiso, abrir todos los cajones y hacer una inspección completa de los daños mientras que el conductor de la entrega sigue ahí. Si hay algún daño, tenga en cuenta en el recibo de entrega y llamar a la compañía para hacer una reclamación por daños en transporte dentro de las 24 horas siguientes a la recepción. Si no se realiza una reclamación por daños en las primeras 24 horas puede anular la posibilidad de que el litigio se resolvió.

XLT Hornos quiere que quede totalmente satisfecho con todos los aspectos de poseer y de utilizar el horno y campana. Sus comentarios, tanto positivos y negativos, es muy importante para nosotros, ya que nos ayuda a entender cómo mejorar nuestros productos y nuestra empresa. Nuestro objetivo es proporcionar equipos que estamos orgullosos de construir y que se siente orgulloso de poseer.

Para recibir soporte técnico para el horno o una campana que ha adquirido, XLT tiene el personal de servicio al cliente calificados que pueden proporcionar asistencia en cualquier tipo de problema horno XLT puede experimentar. Servicio de atención al cliente está disponible 24/7/365 o visite www.xltovens.com.

**PELIGRO**

Instalación de todos los aparatos de gas y tapas de ventilación de escape sólo debe ser realizada por un profesional cualificado que haya leído y entienda estas instrucciones y está familiarizado con las precauciones de seguridad apropiadas. Lea este manual antes de instalar o dar servicio a este equipo.

**NOTA**

Notas indica un área o tema de especial atención, enfatizando ya sea la capacidad del producto o errores comunes en la operación o mantenimiento.

**IDEA**

Idea, es una instrucción especial que puede ahorrar tiempo proveer otros beneficios al instalar o utilizar el producto. La punta llama la atención sobre una idea que puede no ser evidente para los usuarios de primera vez del producto.

GUARDE ESTE MANUAL

Este documento es propiedad del dueño de este equipo.

XLT Hornos se reserva el derecho a realizar cambios en el diseño y especificaciones, y / o hacer adiciones o mejoras en sus productos sin imponer ninguna obligación sobre sí misma para instalarlos en los productos fabricados previamente.

Todas las designaciones de mano derecha y de mano izquierda de este manual son desde el punto de vista como si está de pie directamente delante de la puerta sándwich de vidrio.

Revision History Table		
Revision	Comments	Date
B	Added R2 Information To Pg. 46, Updated Oven Schematics On Pg. 86-91, Updated Certifications On Pg. 95-96, and Removed Korea Information.	05/12/2016
C	Updated US and International Warranties On Pg. 4 and 5, Added Installation Responsibilities to Pg. 7, Updated Oven and Hood Schematics, Updated Images To Reflect Decals Moving, Added Oven Crate Dimensions Pg. 13 and Hood Crate Dimension Pg. 45.	11/01/2016

Advertencia y Seguridad Información 2

Garantía 4

Responsabilidades de Instalación..... 7

Descripción Horno 10

Dimensiones del cajón del horno 13

Dimensiones del Horno y Pesos..... 14

Requisitos Eléctricos del Horno 16

Sólo Horno Especificaciones Bruto En 17

El Montaje del Horno 18

Instalación del Horno 24

La Supresión del Fuego del Horno..... 25

Requisitos y Directrices de Ventilación del Horno 27

Horno Primera Puesta en Marcha..... 28

El Funcionamiento del Horno 29

Controles del Operador del Horno 30

Limpieza del Horno..... 34

Horno de Mantenimiento..... 39

Horno de Solución de Problemas 40

Descripción Campana..... 43

La capilla y los carenados de las dimensiones del cajón..... 45

Dimensiones y Pesos del Capó..... 46

Las Tasas de Flujo Recomendadas de Escape..... 48

Los Requisitos Eléctricos de Campana 50

Campana Especificaciones Bruto En 51

Conexiones Eléctricas Capó..... 52

Instalación de la Campana..... 64

Campana Inicial de Puesta en Marcha 83

Controles del Operador Campana 84

Kit de Cenefa Campana..... 87

Kit de Envoltura de Conductos Campana 90

Limpieza de la Campana 91

Esquemas Eléctricos..... 92

Certificaciones..... 101

Horno de Lista de Verificación de Puesta en Marcha 103

Campana de Lista de Verificación de Puesta en Marcha 105

Notas..... 107

Este manual incluye los siguientes modelos XLT Horno y de la capilla:

Ovens	Hoods
X3F-1832-xxxxx	H3E-1832-xxxxx
X3F-2440-xxxxx	H3E-2440-xxxxx
X3F-3240-xxxxx	H3E-3240-xxxxx
X3F-3255-xxxxx	H3E-3255-xxxxx
X3F-3855-xxxxx	H3E-3855-xxxxx

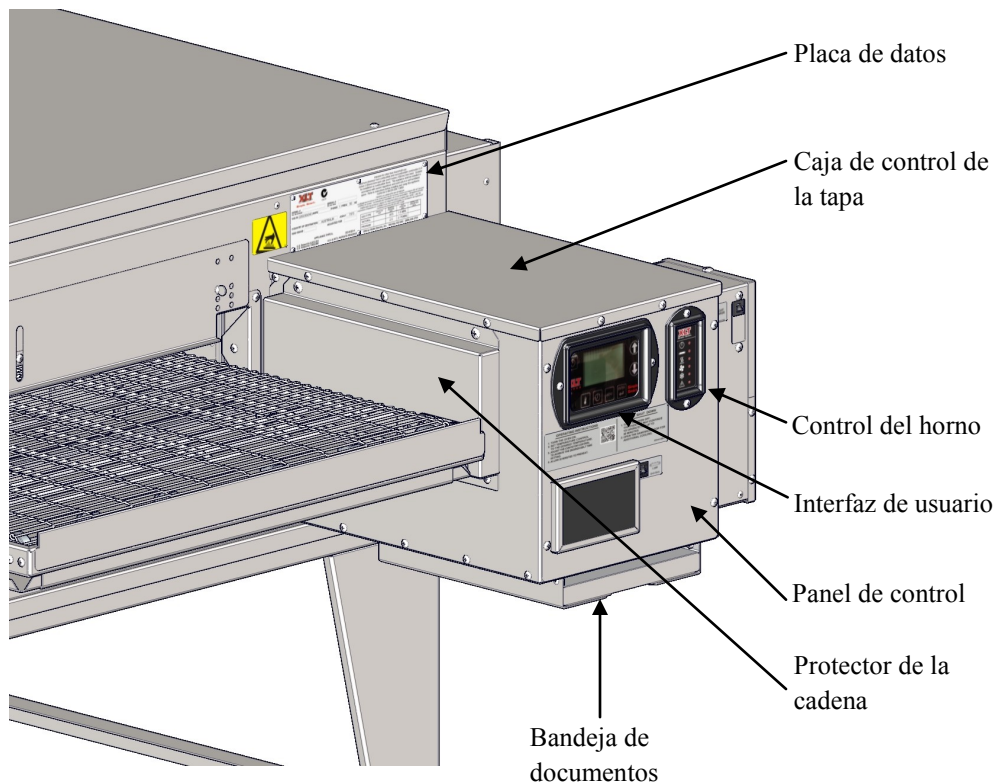
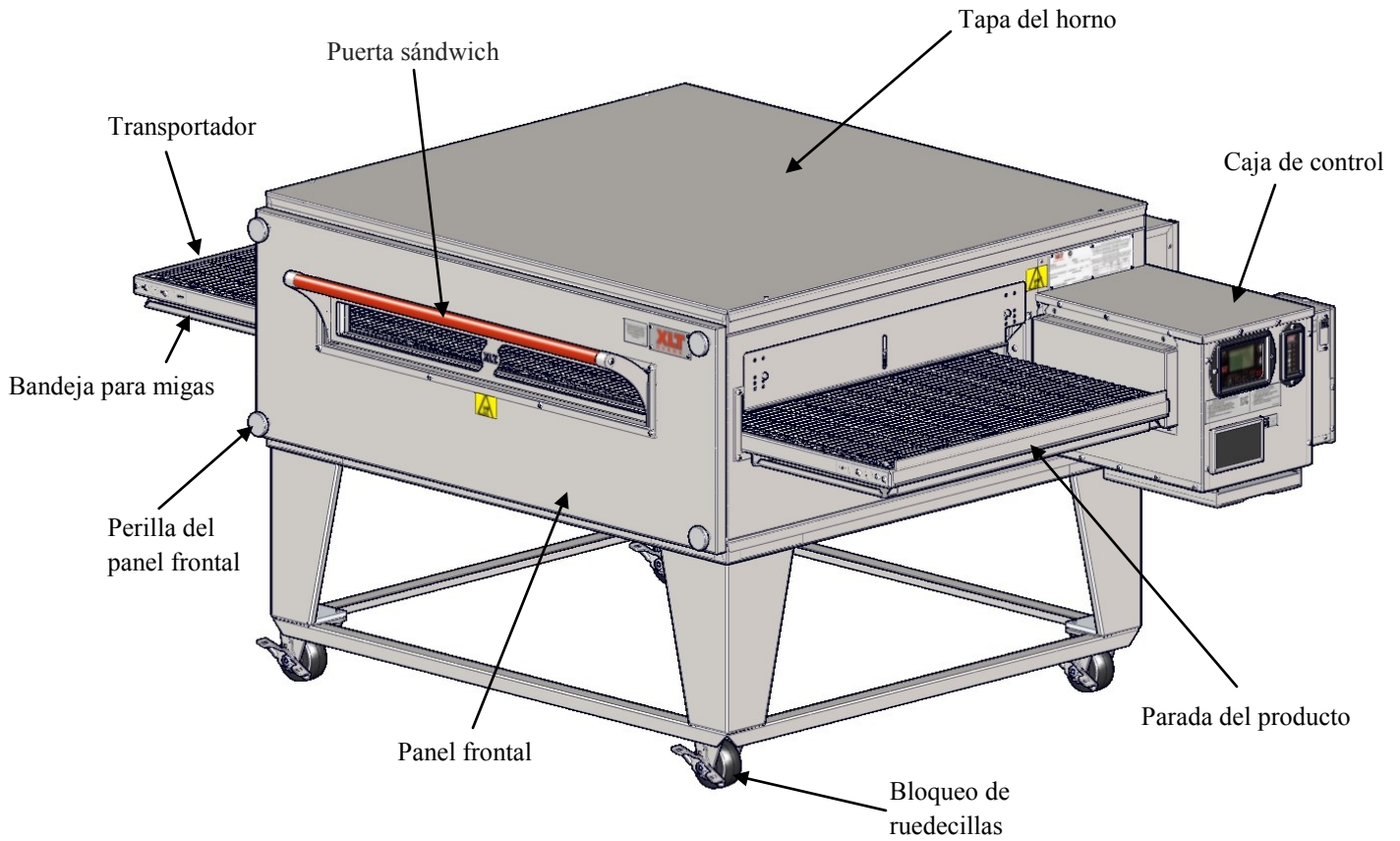
Los 2 primeros dígitos del número de modelo después del guión representan la anchura del transportador y los dos últimos dígitos indican la longitud de la cámara de horneado. El cinco de x después de esos números representan el número de configuración del horno y campana. Los hornos pueden ser utilizados en una configuración simple, doble, o triple pila. Todos los modelos disponen de una sola caja de control, que puede ser montado ya sea en el lado derecho o el lado izquierdo, y son calentados por resistencias eléctricas. Todos los modelos se pueden configurar para un transportador de cinta de división.

DESCRIPCIÓN DEL HORNO

El producto alimenticio se coloca sobre la cinta transportadora de alambre de acero inoxidable de un lado del horno. Después, el transporte transporta el alimento a través de la cámara de hornear a una velocidad controlada por el usuario. Esto proporciona la cocción de alimentos repetible y uniforme. Los transportadores se pueden configurar fácilmente para mover ya sea de izquierda a derecha o de derecha a izquierda con un simple cambio en la programación. Una gran puerta central sándwich permite la introducción o eliminación de los alimentos para cocinar en tiempos más cortos. temperaturas precisas son ajustables y mantenido por un control digital de usuario.

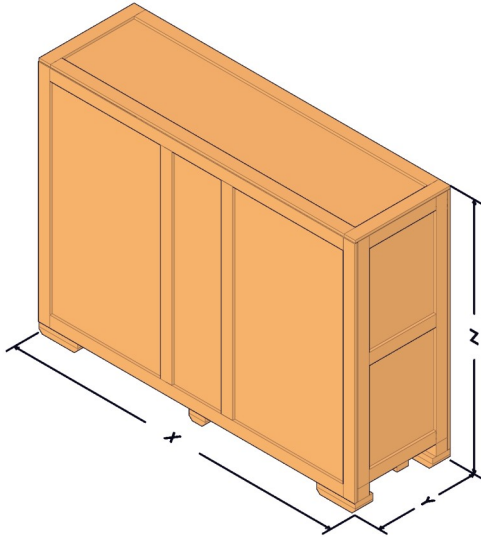
Un panel frontal fácilmente desmontable permite la limpieza completa del interior del horno. Todas las superficies expuestas del horno, tanto exteriores como interiores son de acero inoxidable. El transportador es un diseño de una sola pieza y se retira desde el lado que tiene la caja de control. No se requieren herramientas para el desmontaje y limpieza de la cinta transportadora o en el interior del horno. El horno en sí está montado sobre ruedas giratorias bloqueables para facilitar el movimiento y mantenimiento.

Los accesorios como estantes, estantes extendidos transportadoras de base, frentes largos, componentes de supresión de incendios, y las bandejas perforadas miga están disponibles en XLT. Además, los equipos móviles tales como carros de elevación y las tomas están disponibles para ayudar a instalar y mover los hornos. Por favor, póngase en contacto con XLT Hornos o su distribuidor autorizado para obtener más información.



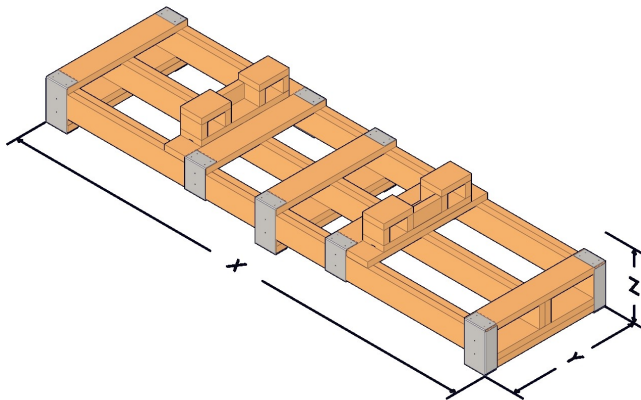
Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

CAJAS DE MADERA INTERNACIONAL



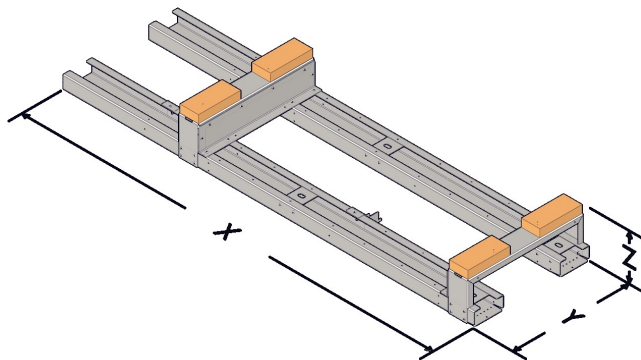
International Wood Crate Dimensions			
Oven Model	Gas and Electric Ovens		
	X	Y	Z
1832	76 [1930]	29 3/4 [756]	60 3/8 [1534]
2440	84 [2134]	29 3/4 [756]	66 3/8 [1686]
3240	84 [2134]	29 3/4 [756]	74 3/8 [1889]
3255	99 [2515]	29 3/4 [756]	74 3/8 [1889]
3270	115 1/2 [2934]	29 3/4 [756]	74 3/8 [1889]
3855	99 [2515]	29 3/4 [756]	80 3/8 [2042]
3870	115 1/2 [2934]	29 3/4 [756]	80 3/8 [2042]

CAJAS DE MADERA DOMESTICAS



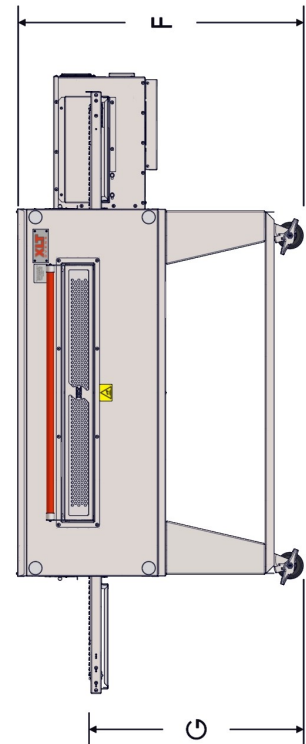
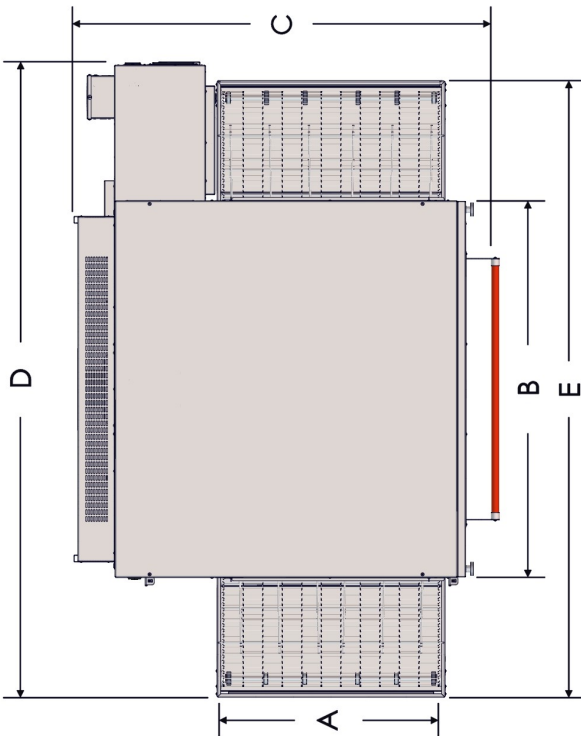
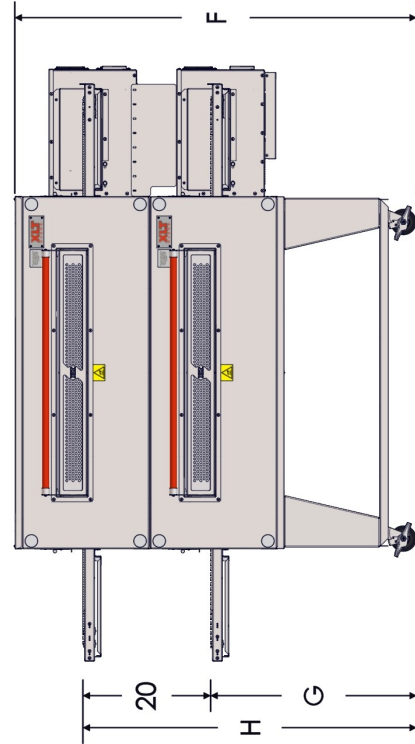
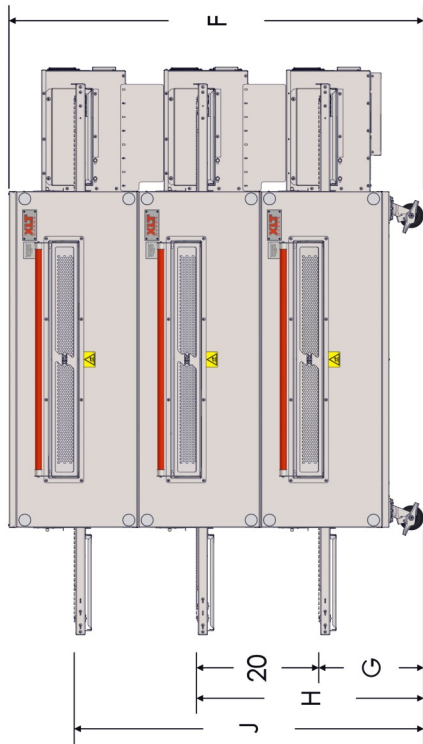
Domestic Wood Crate Dimensions								
Oven Model	Gas Oven				Electric Oven			
	X	Y	Z	Z (With Oven)	X	Y	Z	Z (Oven)
1832	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	17 [432]	59 1/2 [1511]	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	13 1/2 [343]	56 [1422]
2440	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	17 [432]	65 1/2 [1664]	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	13 1/2 [343]	62 [1575]
3240	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	17 [432]	73 1/2 [1867]	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	13 1/2 [343]	70 [1778]
3255	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	17 [432]	73 1/2 [1867]	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	13 1/2 [343]	70 [1778]
3270	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	17 [432]	73 1/2 [1867]				
3855	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	17 [432]	79 1/2 [2019]	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	13 1/2 [343]	76 [1930]
3870	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	17 [432]	79 1/2 [2019]				

PATINES METALICOS (Sólo Contenedores)



Metal Skid Dimensions								
Oven Model	Gas Oven				Electric Oven			
	X	Y	Z	Z (With Oven)	X	Y	Z	Z (With Oven)
1832	55 [1397]	22 [559]	8 5/8 [219]	51 1/8 [1299]	55 [1397]	22 [559]	6 1/2 [165]	49 [1245]
2440	63 [1600]	22 [559]	8 5/8 [219]	57 1/8 [1451]	63 [1600]	22 [559]	6 1/2 [165]	55 [1397]
3240	63 [1600]	22 [559]	8 5/8 [219]	65 1/8 [1654]	63 [1600]	22 [559]	6 1/2 [165]	63 [1600]
3255	78 [1981]	22 [559]	8 5/8 [219]	65 1/8 [1654]	78 [1981]	22 [559]	6 1/2 [165]	63 [1600]
3270	115 [2921]	22 [559]	9 3/4 [248]	66 1/4 [1683]				
3855	78 [1981]	22 [559]	8 5/8 [219]	71 1/8 [1807]	78 [1981]	22 [559]	6 1/2 [165]	69 [1753]
3870	115 [2921]	22 [559]	9 3/4 [248]	72 1/4 [1835]				

NOTE: All dimensions in inches [millimeters], ± 1/4 [6], unless otherwise noted.
All weights in pounds [kilograms] unless otherwise noted.



SINGLE OVEN	A	B	C	D	E	F	G	H	J	OVEN WEIGHT	CRATED WEIGHT
1832	18 [457]	32 [813]	48 3/8 [1229]	70 1/4 [1784]	67 1/4 [1708]	47 3/4 [1213]	37 [940]	N/A	N/A	609 [276]	746 [338]
2440	24 [610]	40 [1016]	54 3/8 [1381]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	47 3/4 [1213]	37 [940]	N/A	N/A	726 [329]	880 [399]
3240	32 [813]	40 [1016]	62 3/8 [1584]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	47 3/4 [1213]	37 [940]	N/A	N/A	755 [342]	915 [415]
3255	32 [813]	55 [1397]	62 3/8 [1584]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	47 3/4 [1213]	37 [940]	N/A	N/A	884 [401]	1064 [483]
3855	38 [965]	55 [1397]	68 3/8 [1737]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	47 3/4 [1213]	37 [940]	N/A	N/A	981 [445]	1166 [529]

DOUBLE STACK	A	B	C	D	E	F	G	H	J	OVEN WEIGHT	CRATED WEIGHT
1832	18 [457]	32 [813]	48 3/8 [1229]	70 1/4 [1784]	67 1/4 [1708]	67 3/4 [1721]	37 [940]	57 [1448]	N/A	1123 [509]	1397 [634]
2440	24 [610]	40 [1016]	54 3/8 [1381]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	67 3/4 [1721]	37 [940]	57 [1448]	N/A	1342 [609]	1650 [748]
3240	32 [813]	40 [1016]	62 3/8 [1584]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	67 3/4 [1721]	37 [940]	57 [1448]	N/A	1389 [630]	1709 [775]
3255	32 [813]	55 [1397]	62 3/8 [1584]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	67 3/4 [1721]	37 [940]	57 [1448]	N/A	1629 [739]	1989 [902]
3855	38 [965]	55 [1397]	68 3/8 [1737]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	67 3/4 [1721]	37 [940]	57 [1448]	N/A	1812 [822]	2182 [990]

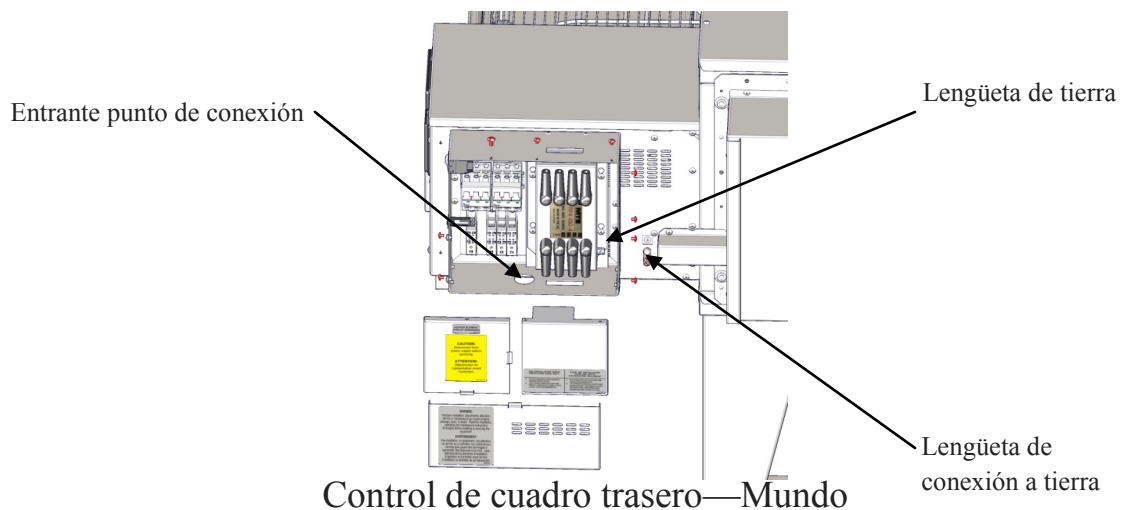
TRIPLE STACK	A	B	C	D	E	F	G	H	J	OVEN WEIGHT	CRATED WEIGHT
1832	18 [457]	32 [813]	48 3/8 [1229]	70 1/4 [1784]	67 1/4 [1708]	67 3/4 [1721]	17 [432]	37 [940]	57 [1448]	1603 [727]	2014 [914]
2440	24 [610]	40 [1016]	54 3/8 [1381]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	67 3/4 [1721]	17 [432]	37 [940]	57 [1448]	1927 [874]	2389 [1084]
3240	32 [813]	40 [1016]	62 3/8 [1584]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	67 3/4 [1721]	17 [432]	37 [940]	57 [1448]	1985 [900]	2465 [1118]
3255	32 [813]	55 [1397]	62 3/8 [1584]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	67 3/4 [1721]	17 [433]	37 [941]	57 [1448]	2335 [1059]	2875 [1304]
3855	38 [965]	55 [1397]	62 3/8 [1584]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	67 3/4 [1721]	17 [433]	37 [941]	57 [1448]	2602 [1180]	3157 [1432]

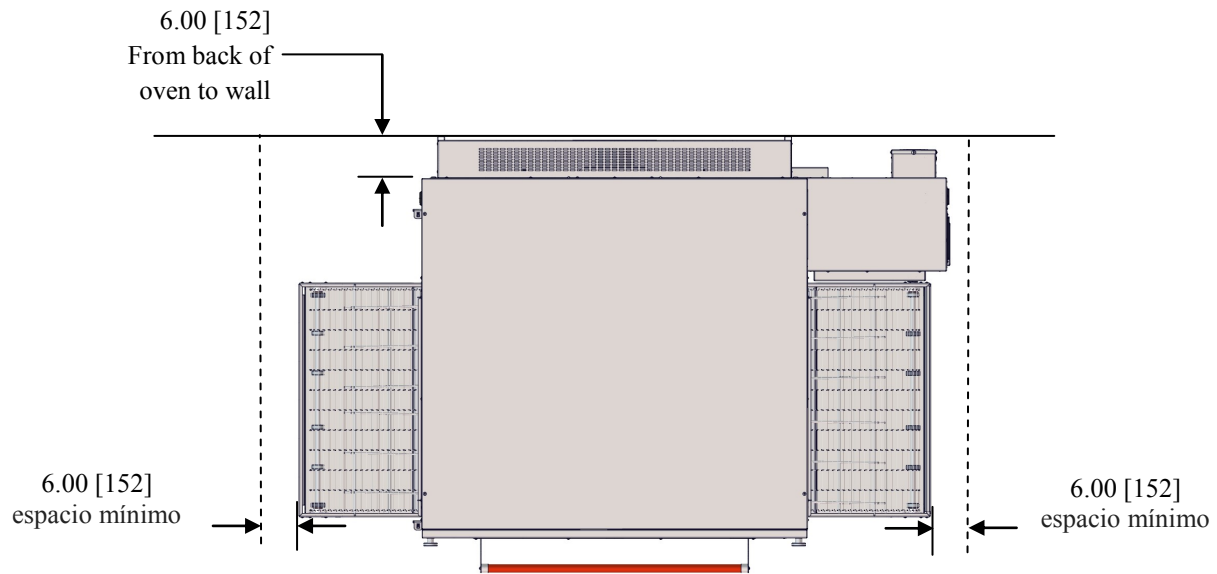
NOTE: All dimensions in inches [millimeters], ± 1/4 [6], unless otherwise noted.
All weights in pounds [kilograms] unless otherwise noted.

Electric Oven Electrical Requirements								
Per EACH Oven								
Oven Model	STANDARD			WORLD			ALL	
	Volts AC	Amps	Hertz	Volts AC	Amps	Hertz	Phase	KW
1832	208/240	45/39	60	380	31	50	3	16
2440		82/65			51			27
3240		90/80			55			32
3255								
3855								
4 Wire Service - L1, L2, L3 +1 Ground (per oven)				5 Wire Service - L1, L2, L3 N +2 Grounds (per oven)				

PARA CADA HORNO:

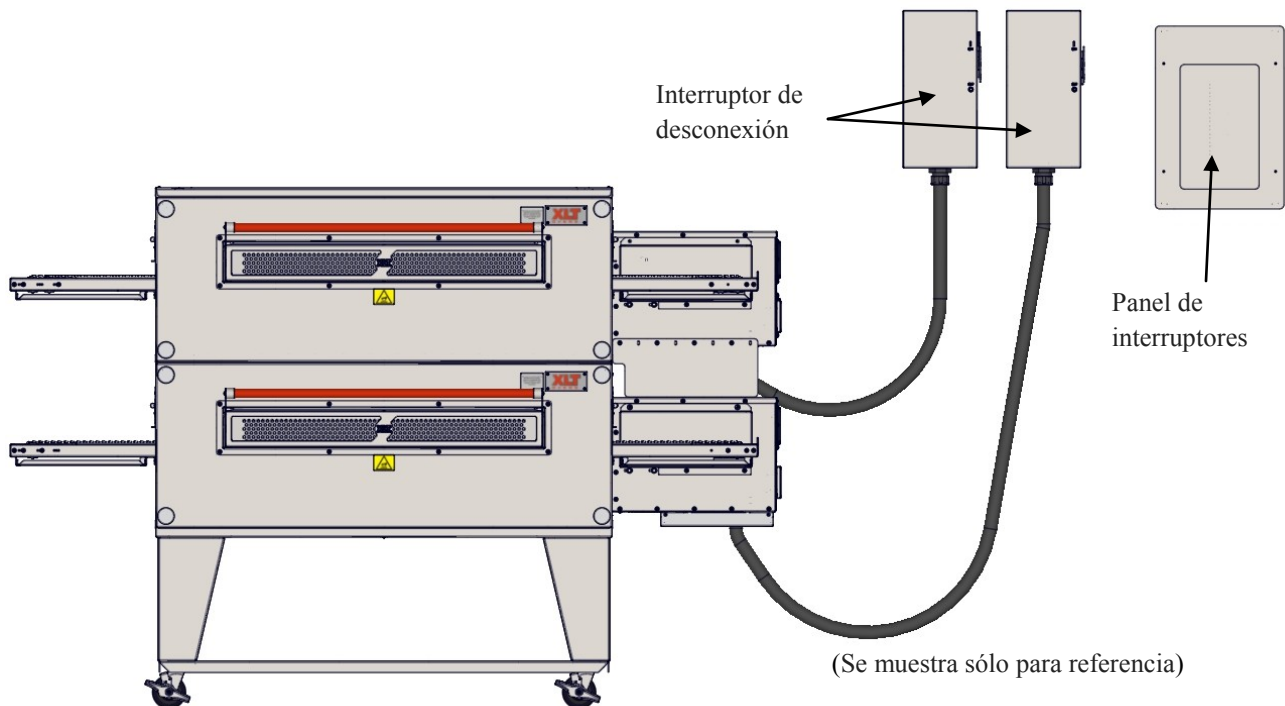
- Un interruptor de circuito se debe presentar para cada horno de la cubierta.
- Las conexiones eléctricas deben ser accesibles cuando los hornos están en la posición instalada.
- Las conexiones eléctricas deben cumplir con todos los requisitos de los códigos locales. Asegurar hornos están conectados a tierra según los códigos locales.





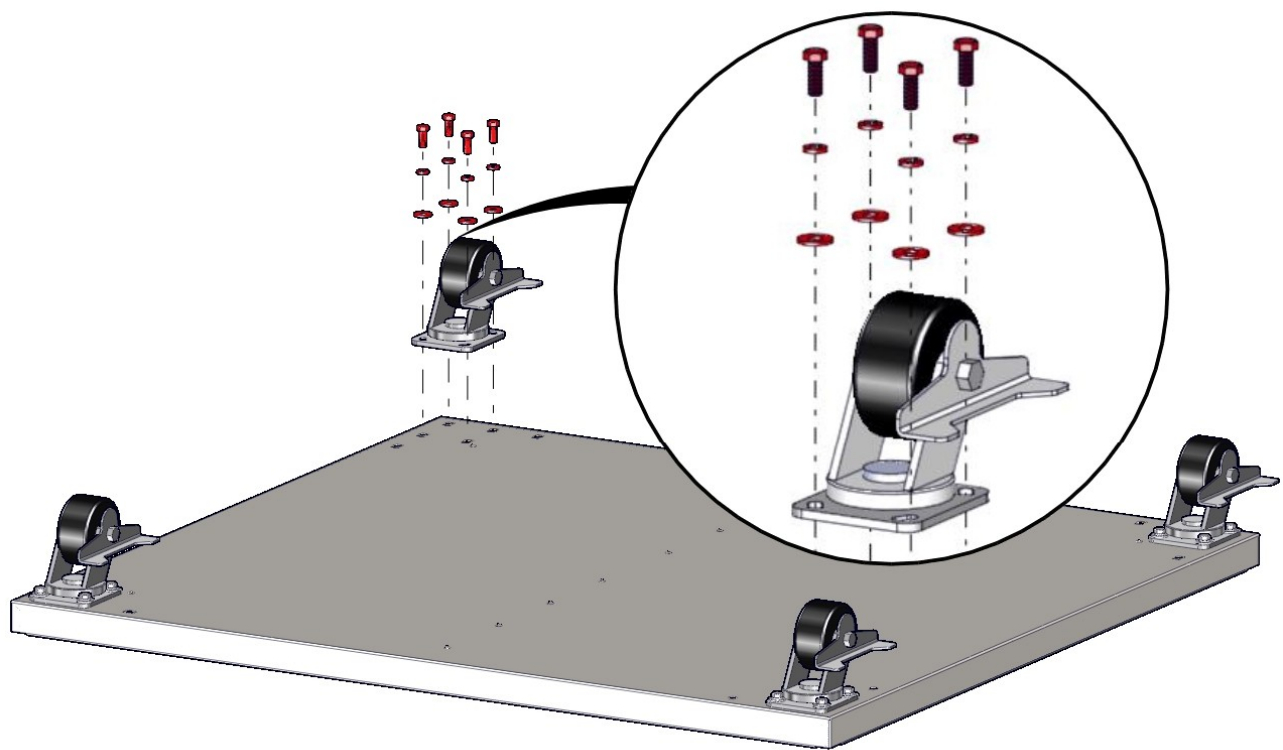
→ Utilidades deben ser fácilmente accesibles cuando los hornos están en la posición instalada. No instale las utilidades detrás de los hornos.

NOTA

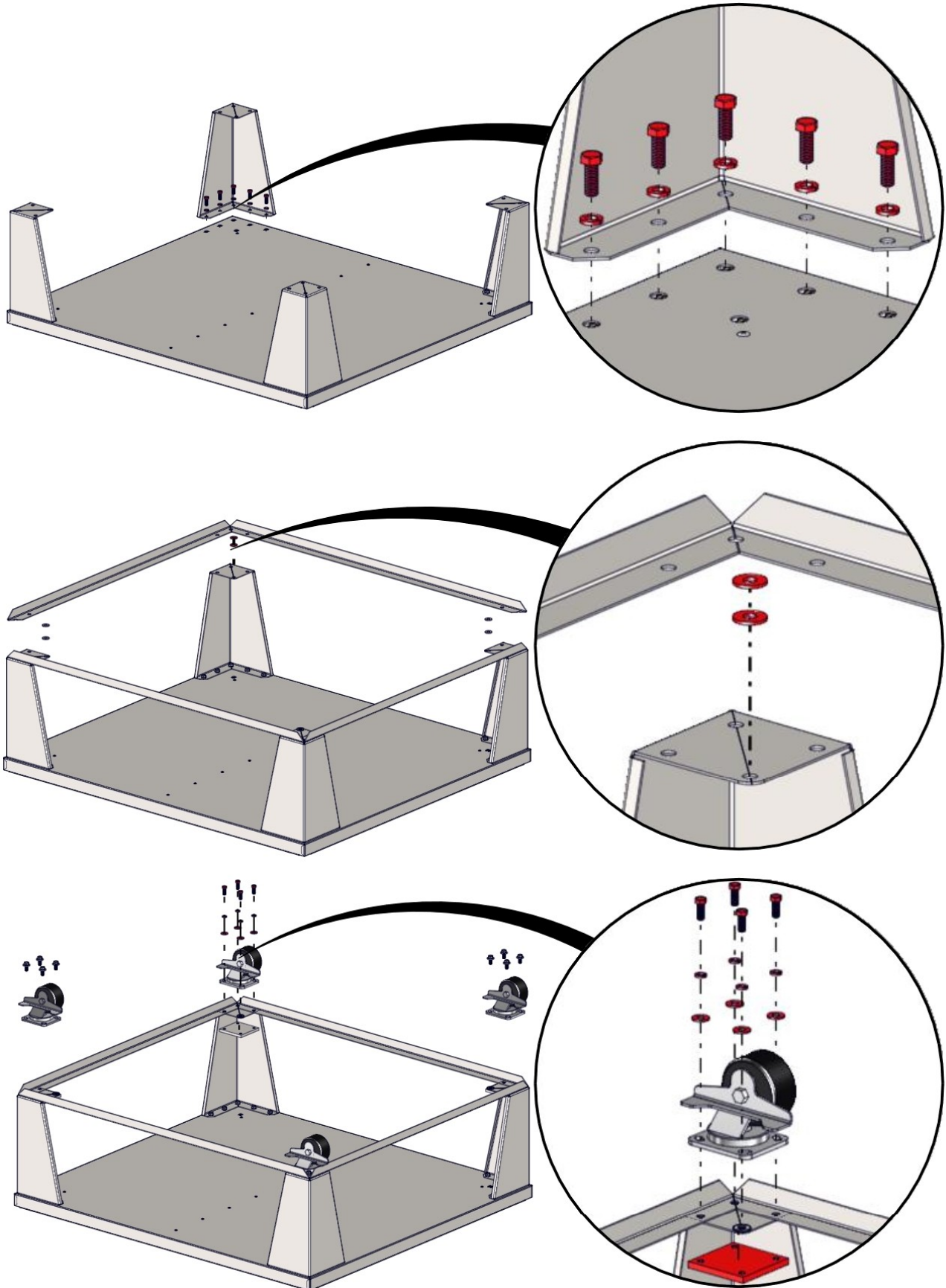


→ Todas las instalaciones deben cumplir con los códigos locales de construcción y mecánicos. Se requiere que los hornos se colocan bajo una campana de ventilación para proporcionar aire de ventilación y suministro de aire adecuado.

NOTA



Conjunto de la Base de Pila Simple y Doble



ADVERTENCIA INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y

Hornos XLT se pueden mover fácilmente y se apilan con el equipo de elevación adecuado. El uso de equipos de elevación aprobado XLT es muy recomendable. Póngase en contacto con XLT para mas más información.



PELIGRO

- Estos hornos son pesados y pueden volcarse o caerse y provocar lesiones corporales.
- Nunca coloque ninguna parte de su cuerpo por debajo de cualquier horno que está suspendido por los gatos de elevación. Existe riesgo de aplastamiento si el horno se cae o se desliza.
- NO coloque las manos en el poste vertical gato de elevación por debajo del torno de la toma. Como cabrestante de la toma desciende cuando se enciende la manija del gato, se crea un punto de unión entre el cabrestante y el polo.



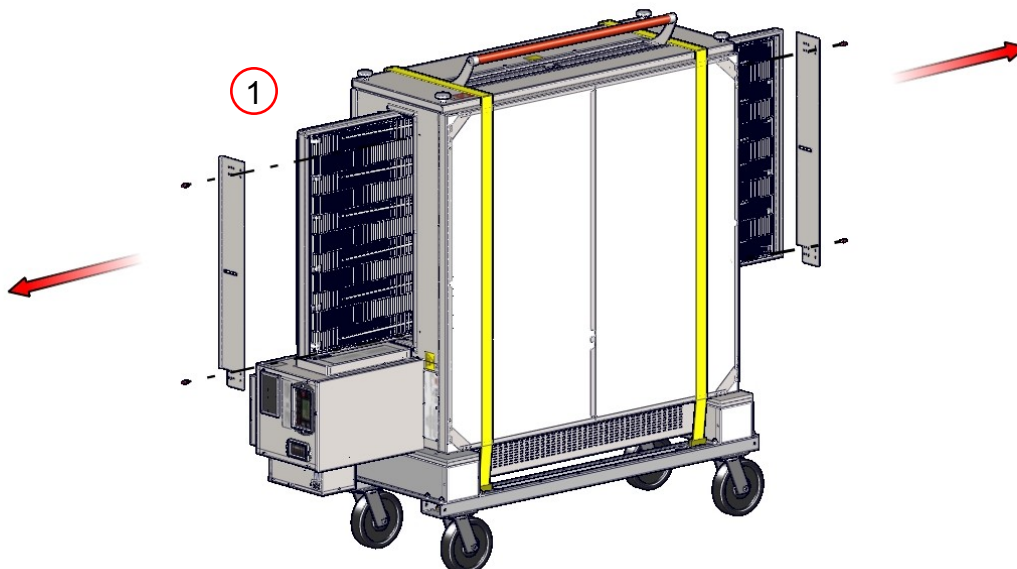
PRECAUCIÓN

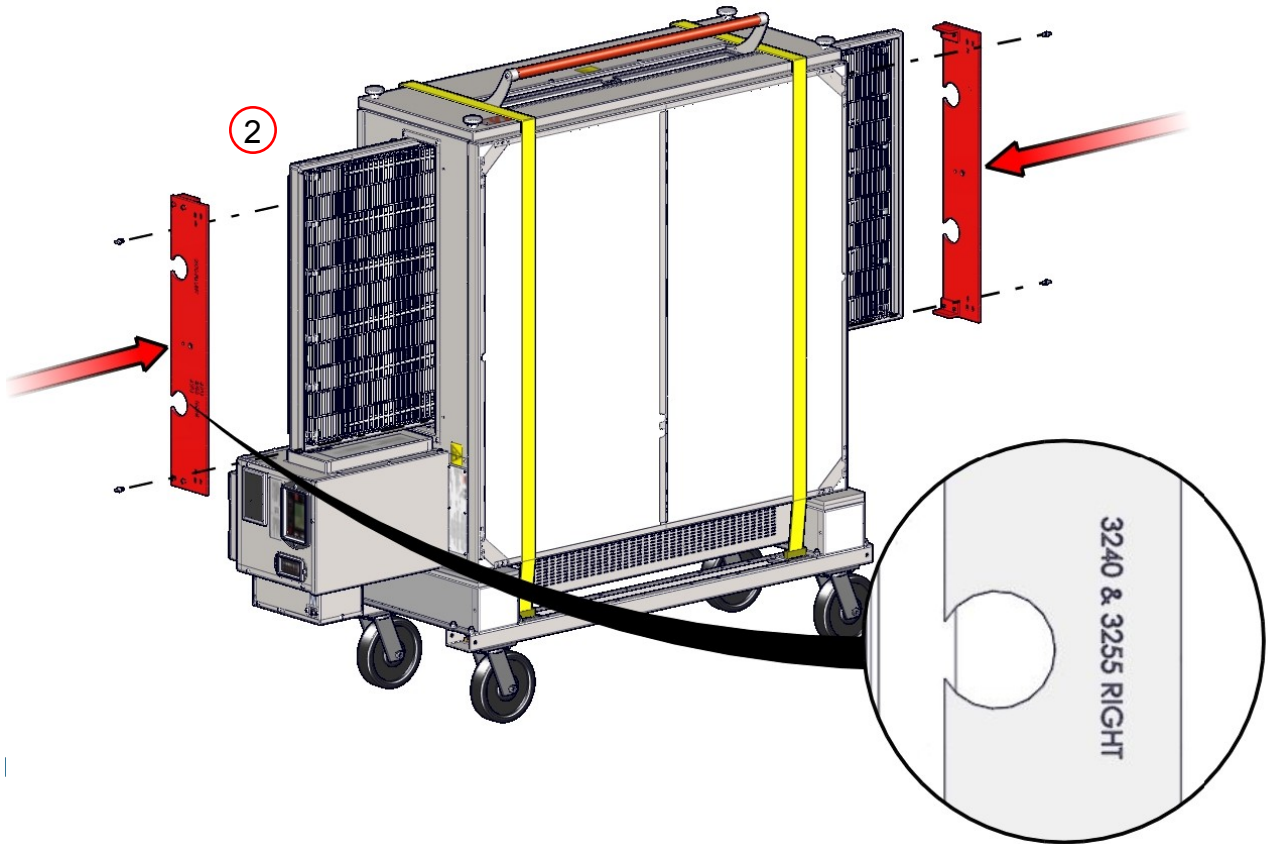
Tenga cuidado al rodar el horno en el carro, especialmente al subir o bajar rampas y sobre los baches. Deje las correas / bandas en el horno hasta que está cerca de la zona de montaje.




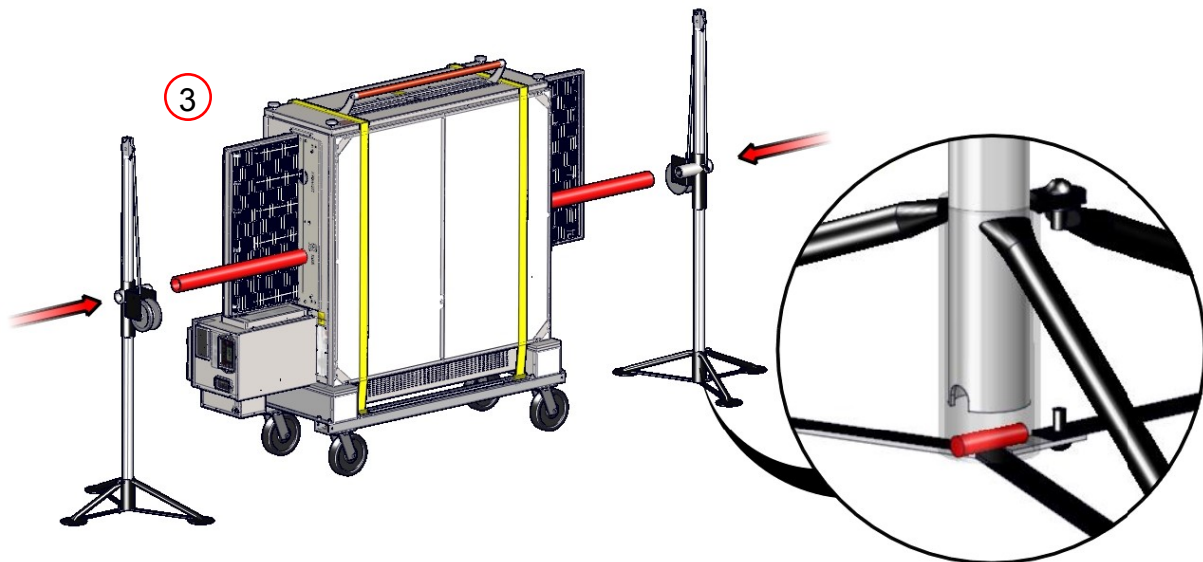
PELRIGRO

- Asegúrese de que la muesca en el tubo del conjunto de cabrestante está alineado con el pasador en la base de trípode tal como se muestra. Estas alineaciones son importantes y mantienen la toma alineado correctamente.
- Compruebe si hay un funcionamiento suave. El cable no debe ser pellizcado y debe pasar suavemente sobre la polea en la parte superior del conjunto del poste.
- Inspeccione el cable antes de cada uso.
- Si el cable está deshilachado o muestra signos de desgaste excesivo, NO USE hasta que se sustituya el cable.
- Como mínimo reemplazar el cable anualmente con cable de acero que cumple o supera las especificaciones del fabricante jack.
- No exceda la capacidad indicada de la toma.





NOTA  El orificio de la tubería de elevación, marcada para el tamaño apropiado del horno, debe instalarse lo más cerca de la caja de control.



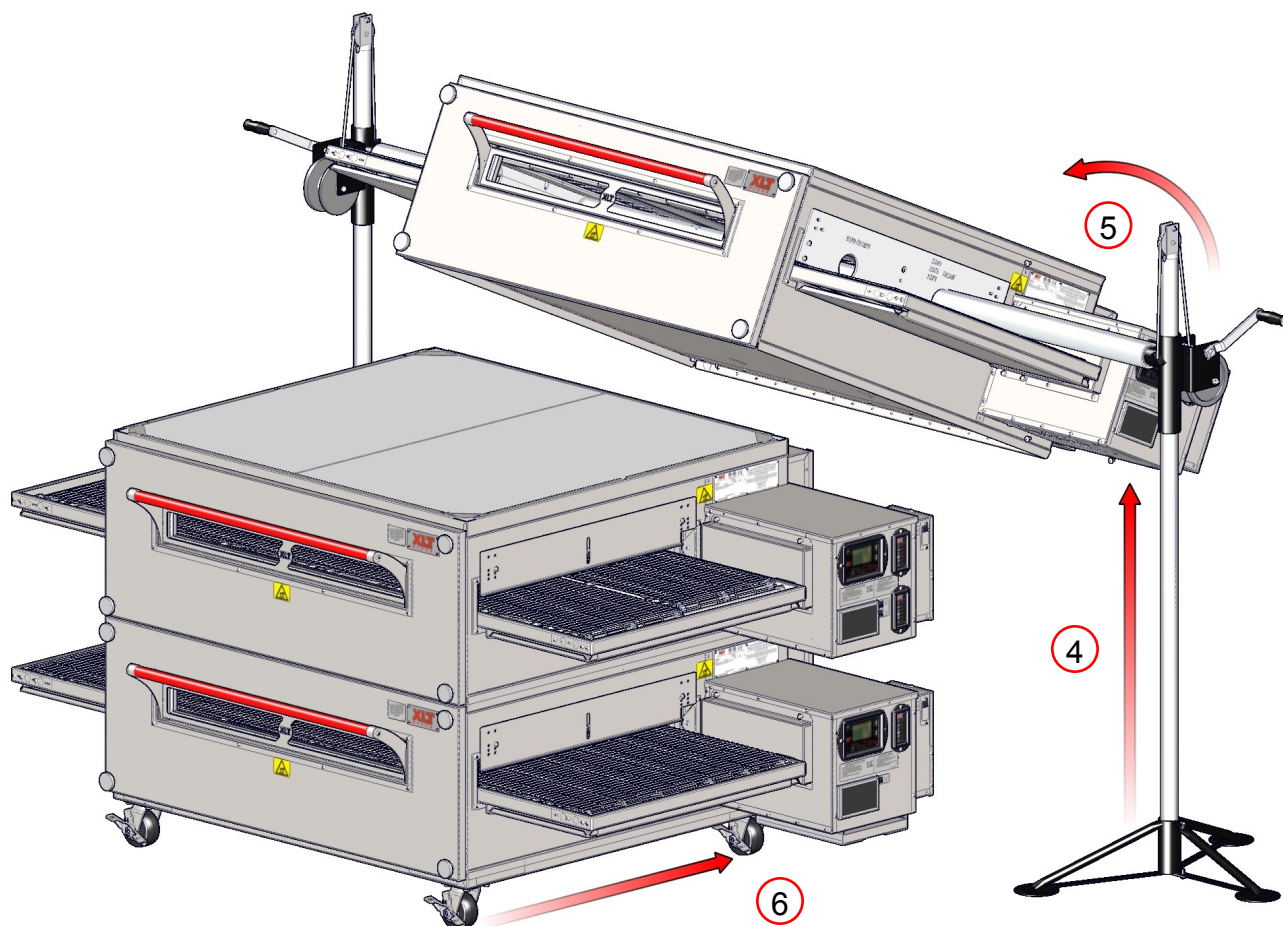
Apilar Los Hornos

**PELIGRO**

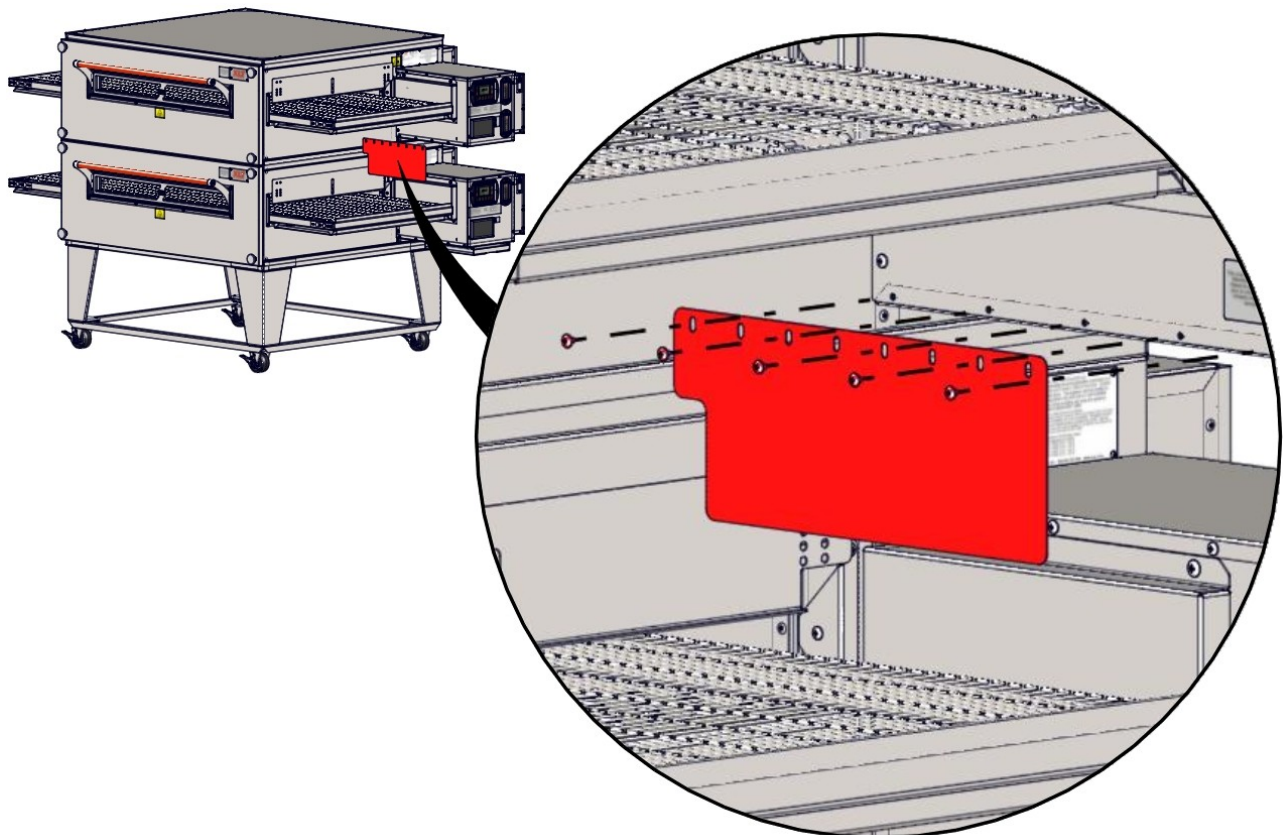
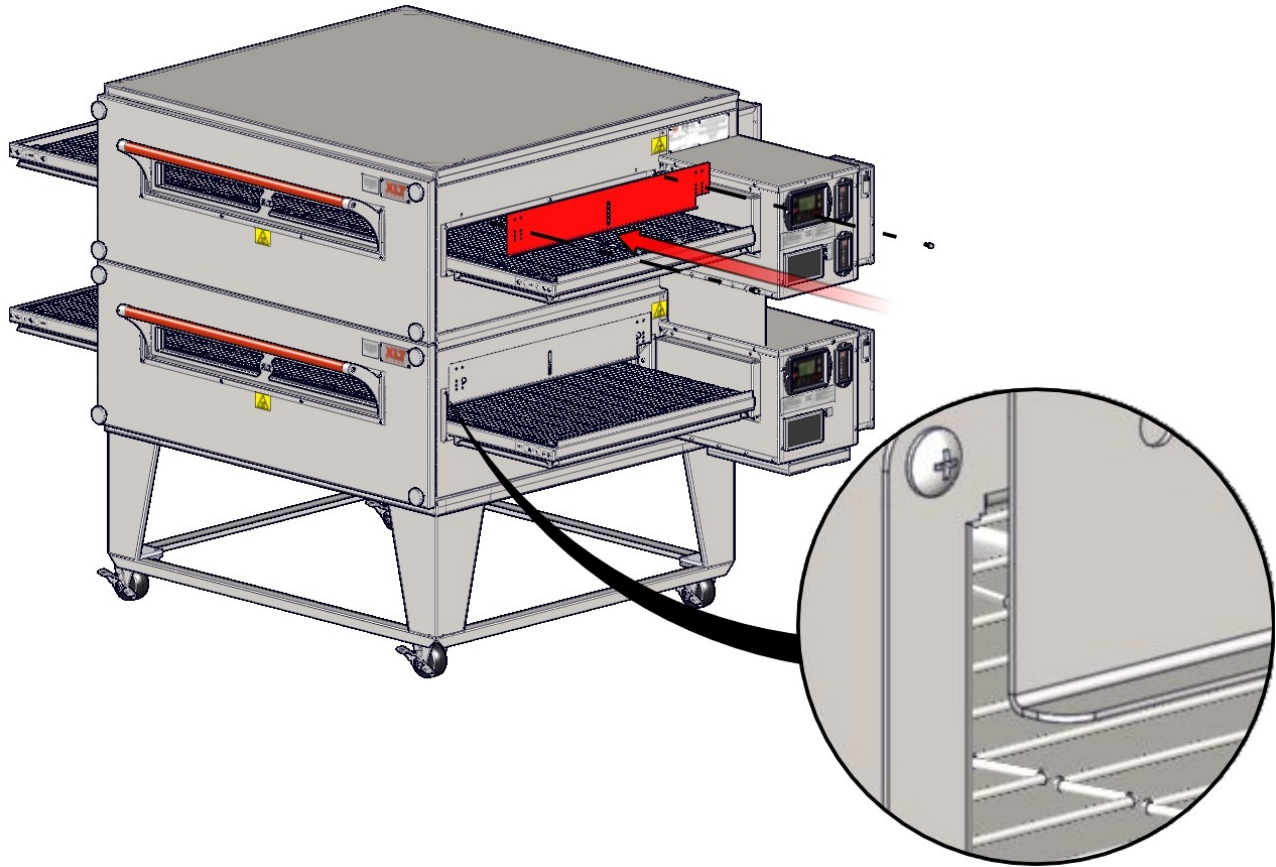
Si no se dedican los gatos de elevación en la tubería de elevación adecuada y completamente puede causar daños, lesiones o la muerte de un horno de caída.

**PELIGRO**

- Ambos conectores deben ser criados al unísono, de lo contrario pueden atar y una situación peligrosa desarrollarán.
- No ponga ninguna parte del mismo bajo el horno en cualquier momento.
- El horno es demasiado pesada. Ten cuidado.



Apilar Los Hornos



Localización física y requisitos de espacio

Estos hornos son adecuados para la instalación en cualquiera de los pisos combustibles o no combustibles, y adyacente a cualquiera de las paredes combustibles o no combustibles. La cubierta del motor está diseñado para proporcionar el espacio adecuado en la parte posterior del horno. Los espacios libres mínimos secundarios son 6 pulgadas. / 150 mm, medida desde el extremo de la cinta transportadora.



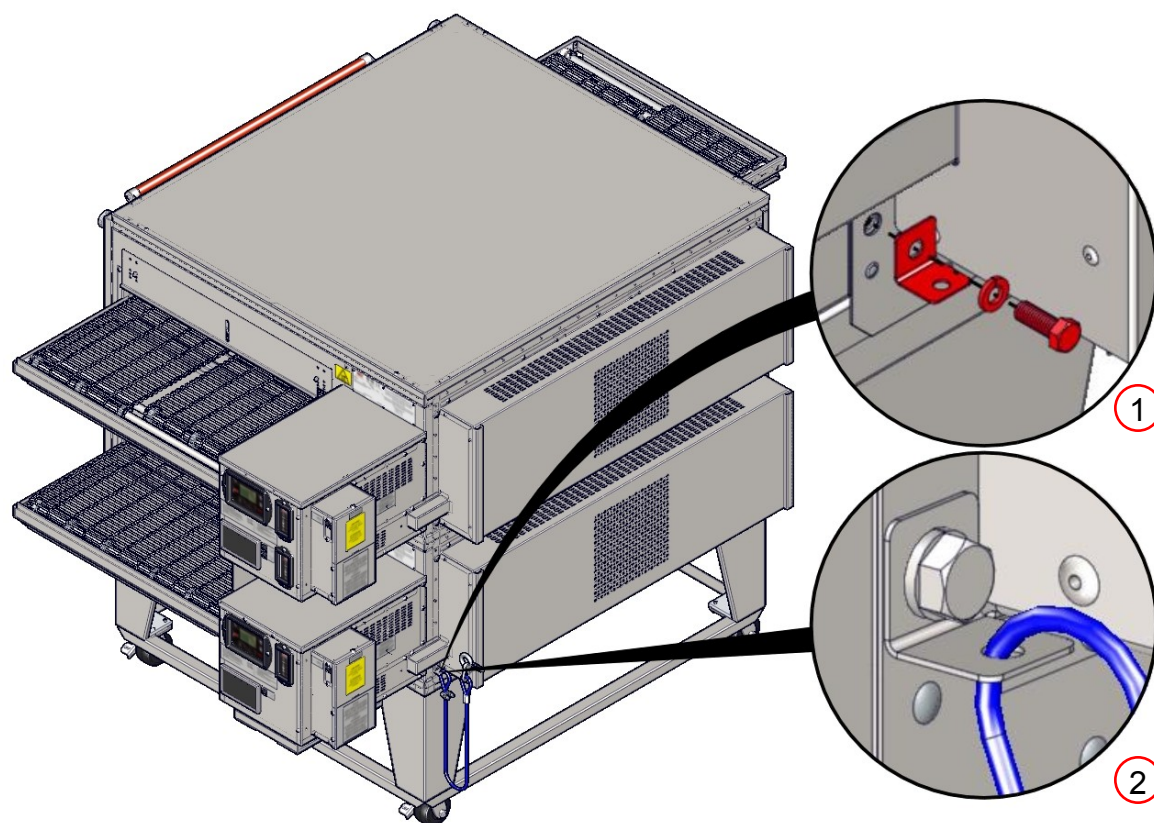
Todas las instalaciones deben cumplir con los códigos locales de construcción y mecánicos.

NOTA

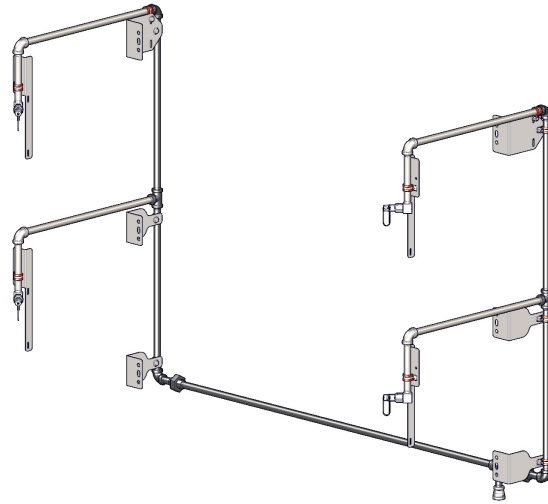
Restricción

Debido a que todos los hornos están equipados con ruedas, todas las instalaciones deben estar configurados con un sistema de retención para limitar el movimiento del horno sin depender de la manguera de cable de suministro de energía eléctrica o de gas para limitar el movimiento del horno. Un (1) Kit de restricción, que incluye un (1) tornillo de ojo, (1) Clip de acero inoxidable y un cable, se requiere para cada pila horno, sin tener en cuenta si se utiliza en una configuración simple, doble, o triple. El clip debe ser instalado en el orificio más bajo de la pared posterior en el extremo de control del horno más bajo de la pila. El perno de ojo retraso se debe instalar en un elemento estructural de una pared o en el suelo. Es responsabilidad del propietario asegurarse de la restricción está instalado correctamente.

Al término de la realización de cualquier servicio o funciones que requieren la supresión de la limitación de la limpieza, asegúrese de que tiene correctamente re-une al horno.

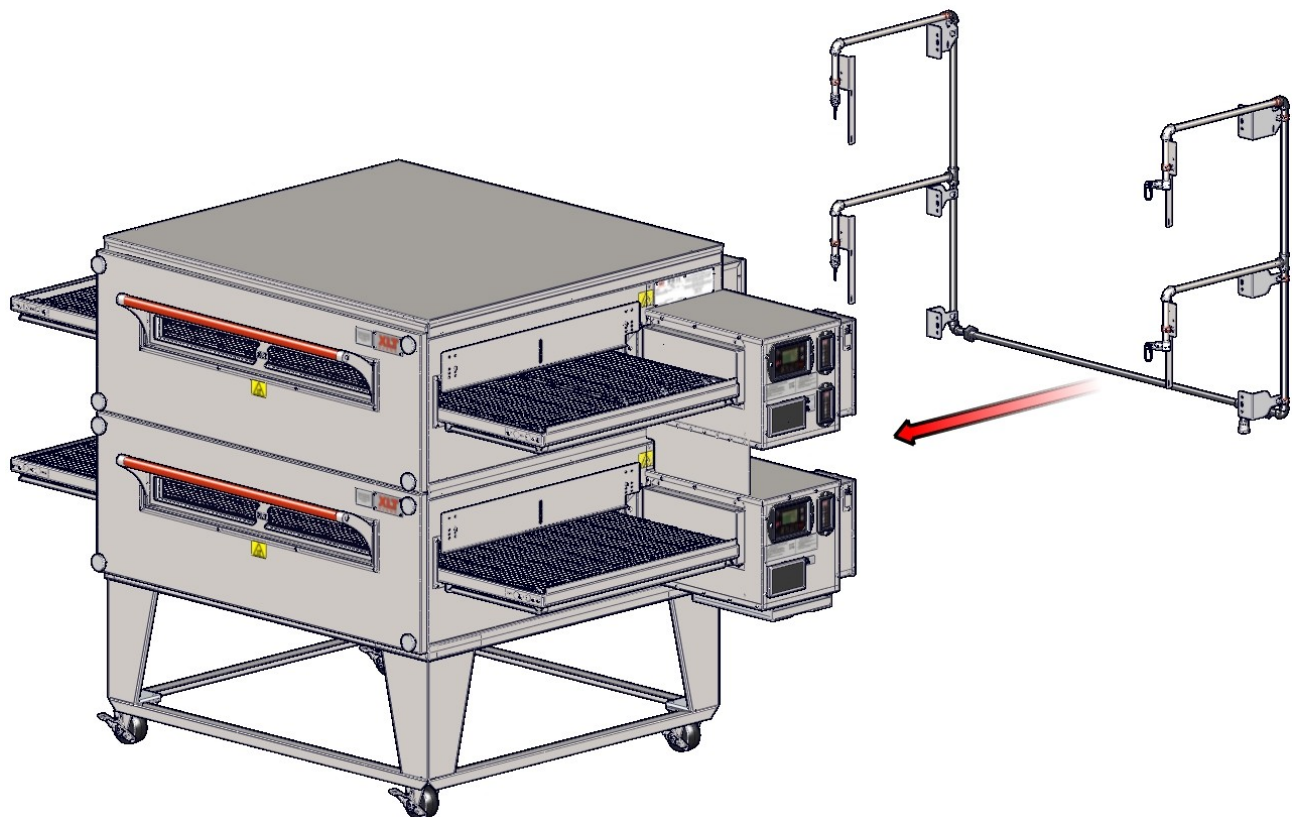


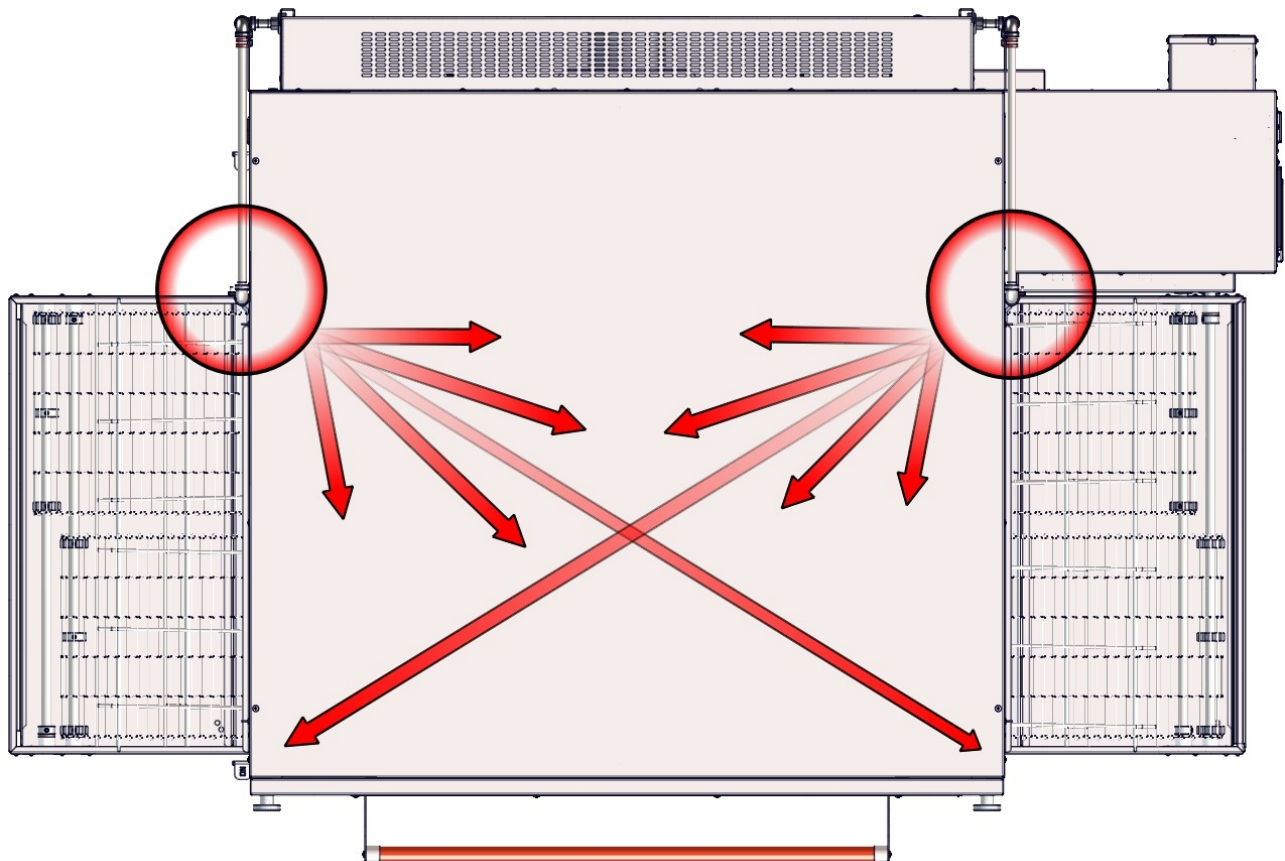
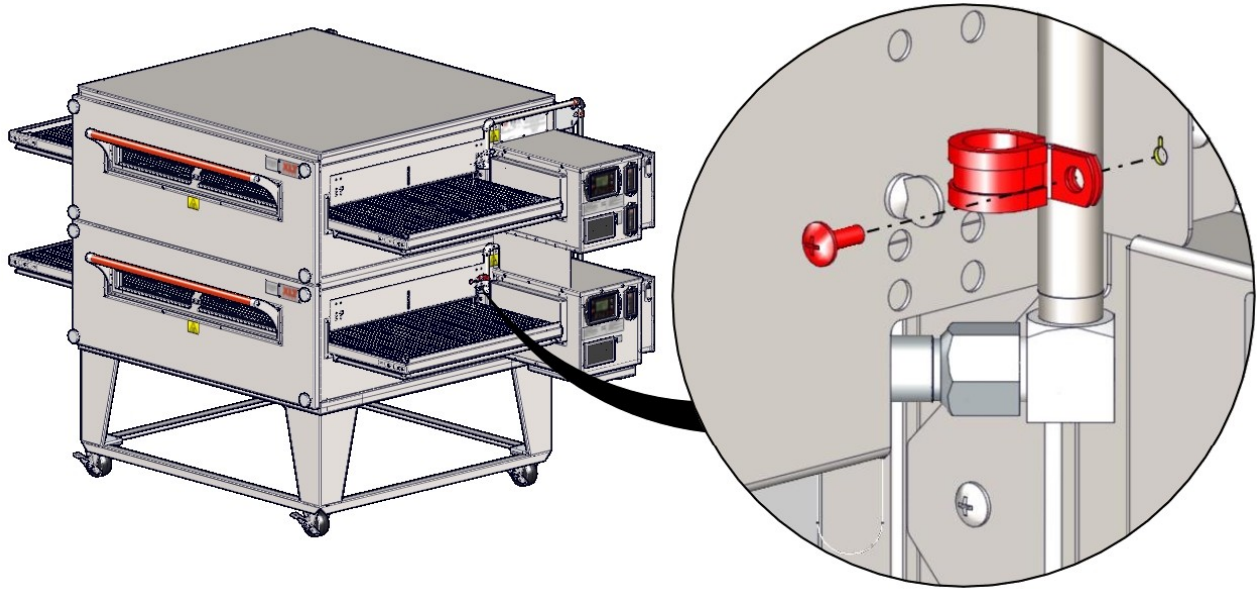
El requisito para los sistemas de extinción de incendios varían según la ubicación y la jurisdicción que tiene autoridad. Si es necesario instalar la extinción de incendios en el horno, un juego de tubos pre-ensamblado está disponible que utiliza los agujeros previamente existentes para simplificar la instalación y el servicio futuro.



Este diseño ha sido probado y aprobado para cumplir satisfactoriamente con los códigos de supresión de incendios. Utiliza sólo dos (2) boquillas por cámara de hornear, y permite que las bandejas de miga, protectores de cadena, y todos los demás accesorios que deba eliminarse fácilmente. El kit no interfiere con ninguna operación o mantenimiento.

Para obtener información detallada de extinción de incendios consulte el manual XD-9011 Instalación de supresión de incendios para AVI Campanas y XLT Hornos.





Requisitos de Ventilación

Se requiere una campana de ventilación con energía para eliminar el calor y los vapores. Algunos debe preverse para reponer la cantidad de aire que se extrae de la construcción. La campana y la instalación de climatización deben cumplir con los códigos locales de construcción y mecánicos. Los requisitos varían en todo el país dependiendo de la ubicación. La ventilación adecuada es responsabilidad del propietario del horno. El sistema AVI de la capilla está diseñado para cumplir con todos los requisitos para hornos XLT y es nuestra recomendación de que se utiliza este sistema.

Directrices de Ventilación

Obtener información de la jurisdicción que tiene autoridad para determinar los requisitos para su instalación. Su proveedor extractora de humo y contratista de HVAC debe ser contactado para proporcionar orientación. Una prueba de equilibrio del aire es muy recomendable, realizado por un contratista con licencia. Una campana de ventilación y diseñado especialmente instalado y sistema de climatización se acelere la aprobación, reducir los costes de mantenimiento, y proporcionar un entorno de trabajo más cómodo. XLT también recomienda que los interruptores de operador para los hornos y el interruptor de operador para el extractor de aire de estar enclavados de modo que el ventilador de escape se activa siempre que los hornos están encendidos. Para obtener más información, consulte los siguientes enlaces xltovens.com:

[Cocina Ventilación Guía de Diseño 1](#)

[Cocina Ventilación Guía de Diseño 2](#)

[Cocina Ventilación Guía de Diseño 3](#)

[Cocina Ventilación Guía de Diseño 4](#)

Prueba de Funcionamiento de la Ventilación

Después de que el horno y campana de ventilación se han instalado y están en funcionamiento, un bote de humo se puede utilizar para "ver" si el calor y los vapores se extraen por completo. El procedimiento de ensayo se describe a continuación:

El horno debe estar operando a 450°-500°F / 232°-260°C.

El transportador debe estar apagado.

El extractor de aire de ventilación campana debe estar encendido.

Poner una vela humo en una sartén sobre la cinta transportadora en el centro del horno.

Observar el patrón de humo que sale del horno.

Repita la prueba de Humo de la vela para cada horno, así como cuando todos los hornos están operando.

La campana de ventilación debe capturar todo el humo del horno.

Después de que el extractor de aire se ha ajustado para capturar y contener el calor por completo, es necesario que haya una cantidad correspondiente de aire de compensación (MUA) introdujo en el edificio para compensar la cantidad de volumen de aire que está siendo eliminado. Una prueba de balance de aire se puede determinar la cantidad apropiada de caudales de aire de maquillaje.

Todos los hornos se prueban en la fábrica para la operación funcional. La operación se verificó y se realizan ajustes para asegurar su correcto funcionamiento. Sin embargo, las condiciones del campo son a veces diferentes a las condiciones de fábrica. **Es necesario contar con un técnico de servicio autorizado verificar el funcionamiento y calibración de campo si es necesario.**

El Horno de puesta en marcha Lista de comprobación inicial, que se encuentra al final de este manual, debe ser completado (ambos lados) en el momento de la instalación, firmado por el cliente y volvió a XLT Hornos y el Distribuidor Autorizado para iniciar la política de garantía. **Si la Lista de verificación de puesta en marcha no se llena por completo y volvió a XLT Hornos, a continuación, la garantía no será aceptado.**

Procedimiento de puesta en marcha

1. Asegúrese de que todos los hornos han sido instalados de acuerdo con el Manual de I & O y que todos los servicios públicos están conectados a los hornos de acuerdo con los códigos de construcción locales.
2. Rellene el paso 1 de la lista de verificación con toda la información y con letra legible.
3. Coloca todas las cajas de control en la posición de servicio, eliminar todas las etiquetas azules desde el interior de todas las cajas de control y conecte el puente para el mazo de cables. Podrá comenzar el horno y forma completa.
4. Completa lista de verificación de puesta en marcha con la firma de propietario y retorno a XLT.



PRECAUCIÓN

Este horno no es capaz de ser colocado de manera segura en funcionamiento en caso de un fallo de alimentación. No se debe intentar hacer funcionar este horno durante un corte eléctrico.

Botón de encendido

Botón oculto (XLT)

Temperatura

Velocidad de la cinta



Flechas arriba / abajo

Entrar

Menú

Encender



1

Horno Encendido
(Mantenga durante 1 segundo)

Ajuste de la temperatura



2

Presione el botón de TEMP durante 3 s. Para ajustar la temperatura Utilice la flecha arriba o abajo. Si quemador doble pulse el botón TEMP el cambio a otro de temperatura. Pulse Intro para guardar.

Ajuste del tiempo de la correa



3

Presione el botón TIME durante 3 s. Para ajustar el cinturón de empleo del tiempo las flechas arriba o abajo. Si se divide la correa de prensa el botón del tiempo para cambiar a otro momento. Pulse Intro para guardar.

Apagar



4

La alimentación del horno apagado
(Mantenga durante 1 segundo)

Conveyor Belt Times		
Oven Models	MINIMUM	MAXIMUM
1832	1:30	17:00
xx40-xx70	1:30	20:00

Oven Operating Temperature Range		
Oven Models	MINIMUM	MAXIMUM
All	300° F	590° F
	149° C	310° C



Leer y entender los pasos primero. Pantallas de salida de auto si no se detecta actividad.

IDEA

Modo Tech Fábrica

1. Para entrar en el modo de fábrica Tech presione y mantenga los botones de flecha 2 durante 10 segundos.

SOFTWARE VERSION

```
MC1: VER 0029
MC2: VER 0029
UI: VER 0035
```

Software Version (Versión del software)

MC & UI Software Versión. Presione Flecha abajo para ir a la siguiente pantalla. Imagen Sólo para referencia - Ver XLT Para la versión correcta .

SERIAL NUMBER ENTRY

```
35000-H-01-2015/01
```



Serial Number (Número de serie)

Botón para realizar cambios ENTER. Utilice un lado a otro flechas para desplazarse a la siguiente posición de carácter. Utilice las flechas arriba / abajo para cambiar los valores y pulse ENTER para aceptar y pasar.

ELAPSED TIME[HRS]

```
[10] HRS TOTAL
[10] SINCE FILTER CLEAN
360 HR INTERVAL
```

Elapsed Time (Tiempo Transcurrido)

El tiempo transcurrido "Operación Total" y "desde el último filtro de limpieza". Tiempo total transcurrido no se puede restablecer. Pulse ENTER para avanzar.

BELT LENGTH

```
70
```

Belt Length (Longitud de la Correa)

Hay cuatro longitudes de correa disponibles: 32, 40, y 55 con el conjunto predeterminado a los 55 ENTER para resaltar el valor, las flechas arriba / abajo para ajustar. ENTER para aceptar y pasar.

BELT WIDTH

```
32
```

Belt Width (Ancho de la Cinta)

Hay cuatro anchos de banda disponibles que se corresponden con la longitud seleccionada. El valor predeterminado se establece en 32. Si se elige una longitud de la correa de 32, entonces la única opción es un ancho de 18 cinturón. Si se elige 40, a continuación, podrá seleccionar 24 o 32. Si un 55 que se elija, a continuación, puede seleccionar 32 o 38. ENTER para resaltar el valor, las flechas arriba / abajo para ajustar. ENTER para aceptar y pasar.

MAIN FAN TYPE

```
ON/OFF <STD>
```

Main Fan Type (Tipo de Ventilador Principal)

Por defecto de fábrica es Encendido / Apagado tipo. Para cambiar, pulse la tecla ENTER. Utilice flechas arriba / abajo para cambiar entre las ETS y el variador de frecuencia. Pulse ENTER para aceptar y pasar.

SPLIT BELT?

```
NO
```

Split Belt (Cinturón de Fractura)

MC1 es para la correa izquierda y MC2 es para la correa derecha. Por defecto de fábrica es NO. Para cambiar pulse ENTER. Utilice las flechas arriba / abajo para cambiar a YES (todavía intermitente). Pulse ENTER para aceptar y pasar.

DUAL BURNER?

```
YES
```

Dual Burner (Quemador Dual)

MC1 es para la mano derecha del quemador y MC2 es para la mano izquierda del quemador. Por defecto de fábrica es NO. Para cambiar pulse ENTER. Utilice las flechas arriba / abajo para cambiar a YES (todavía intermitente). Pulse ENTER para aceptar y pasar. Si MC2 no tiene un error de puente mostrará.

FUEL TYPE
GAS

Fuel Type (Tipo de Combustible)

Gas o eléctrica. Por defecto de fábrica es de gas. Para cambiar pulse ENTER. Utilice flechas arriba / abajo y ENTER para aceptar y pasar.

REMOTE HOOD SWITCH
INSTALLED?
NO

Remote Hood Switch (Remoto del Interruptor del Capo)

Por defecto de fábrica es NO. Si hay un conmutador de capó remoto instalado, a continuación, pulse ENTER y se desactiva. Arriba / abajo flechas para cambiar a YES. Pulse ENTER para aceptar y pasar.

TEMP OFFSET ADJUST:
INCREASE HEAT(+)
DECREASE HEAT(-)
OFFSET MC1[0 °F]
OFFSET MC2[0 °F]

Temp Offset Adjust (Temperatura Compensada Ajustar)

Por defecto de fábrica es cero. Permite al técnico de campo para realizar los ajustes hasta +/- 20 grados de temperatura.

HIGH TEMP
590°F

High Temp (Alta Temperatura)

Se puede reducir en sólo 10 incrementos de un grado de defecto de fábrica de 590 grados Fahrenheit. No menos de 500 grados Fahrenheit. Para cambiar pulse ENTER y use Arriba / Abajo flechas para cambiar y pulse ENTER para aceptar y pasar.

LOW TEMP
350°F

Low Temp (Baja Temperatura)

El horno se puede reducir a 300 grados Fahrenheit por defecto de fábrica es de 350 grados Fahrenheit. Si el campo de la tecnología reduce la temperatura a 300 grados el control le permitirá visualizar y "Cambio de válvula Reqd" Para cambiar presione ENTER y arriba / abajo flechas para cambiar y pulse ENTER para aceptar y pasar.

MAIN FAN [AMPS]
Press ENTER to see
isolated amp load

Main Fan (Ventilador Principal)

Sólo para unidades con ventilador de encendido / apagado principal. unidades VFD son 3 fases, ninguna vigilancia por este control. Esta pantalla muestra la carga en amperios del motor del ventilador.

BELT DIRECTION
L to R

Belt Direction (Dirección del Cinturón)

Si las necesidades de dirección del cinturón cambiaron de De izquierda a derecha o de derecha a izquierda, a continuación, presione ENTRAR y utilizar flechas arriba / abajo para cambiar el ajuste. La cinta de rejilla no es direccional y no necesita cambiarse físicamente. Si el transportador es una cinta dividida, a continuación, utilice el botón TIME para alternar entre las cintas. Pulse ENTER para aceptar y pasar.

MAIN FAN OFF DELAY
AUTO[225°F]

Main Fan Off Delay (Principal Ventilador de Retardo)

Para cambiar pulse ENTER para resaltar AUTO. Utilice las flechas arriba / abajo para cambiar a (CRONOMETRADO 30:00) y pulse ENTER para aceptar y salir.

BEEPER BUTTON TEST

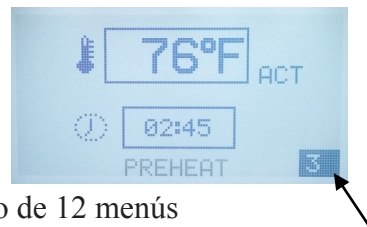
Beeper Button Test (Botón de Prueba del Zumbador)

Pulse ENTER para entrar en el establecimiento. Un pitido con cada pulsación de un botón. Pulse ENTER para salir.

Modo de Menú (Opciones)

Funcionamiento del menú

1. Para entrar en el modo Menú pulse MENU.
2. El número en la esquina inferior derecha comienza a parpadear.
3. Desplazarse por los menús pulsando flechas arriba / abajo (máximo de 12 menús preestablecidos).
4. Para seleccionar el menú de prensa desea, puede introducir. El número debe tener un sólido cuadro negro alrededor de él.
5. Para cambiar a otra selección de menú MENU y el cuadro negro sólido desaparecerá y el número comienza a parpadear.
6. Cuando el número parpadea pulsando MENU saldrá del modo de menú.



Cambiar configuración del menú

1. Para cambiar un ajuste, cuando el número parpadea ir al preajuste que desee y pulse ENTER y MENU durante 3 segundos.
2. TEMP debe comenzar a parpadear. Utilice las flechas arriba / abajo para seleccionar la temperatura a continuación, presione ENTRAR.
3. TIEMPO debería comenzar a parpadear. Utilice las flechas arriba / abajo para seleccionar el tiempo a continuación, pulse y mantenga pulsado ENTER y MENU durante 3 segundos para guardar para guardar preestablecido.

Opciones de usuario adicionales

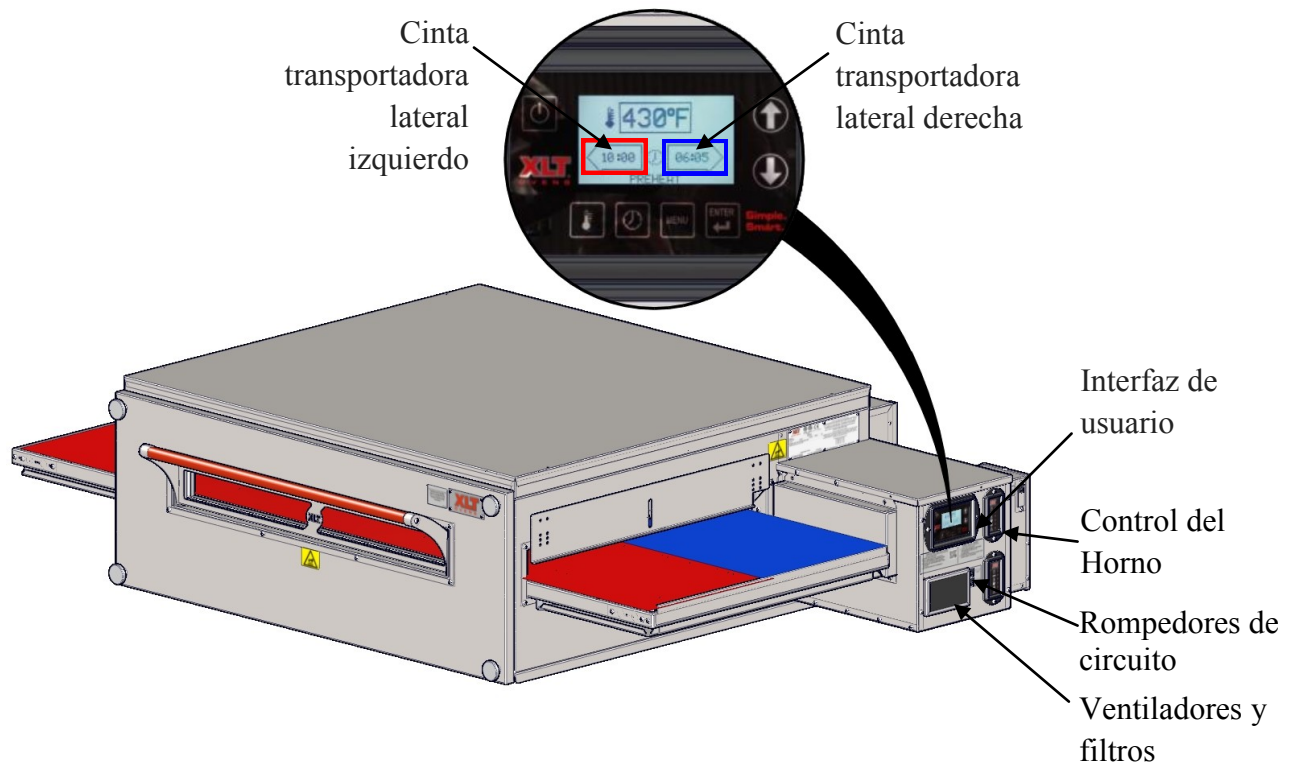
Ajustes de bloqueo

1. Para bloquear y desbloquear el horno hora y pulse ENTER de tiempo y temperatura durante 3 segundos hasta que el LUI emite un pitido.
2. A continuación, pulse TEMP, TIME y TEMP dentro de 3 segundos para bloquear los ajustes.
3. Un bloqueo o desbloqueo de símbolo se mostrarán en la esquina inferior izquierda de la LUI.

Fahrenheit a Celsius

1. Para cambiar la temperatura de Fahrenheit a Celsius pulse y mantenga pulsado TEMP y ENTER durante 3 segundos y la configuración cambiarán.

Controles de tiempo de la correa transportadora dividida

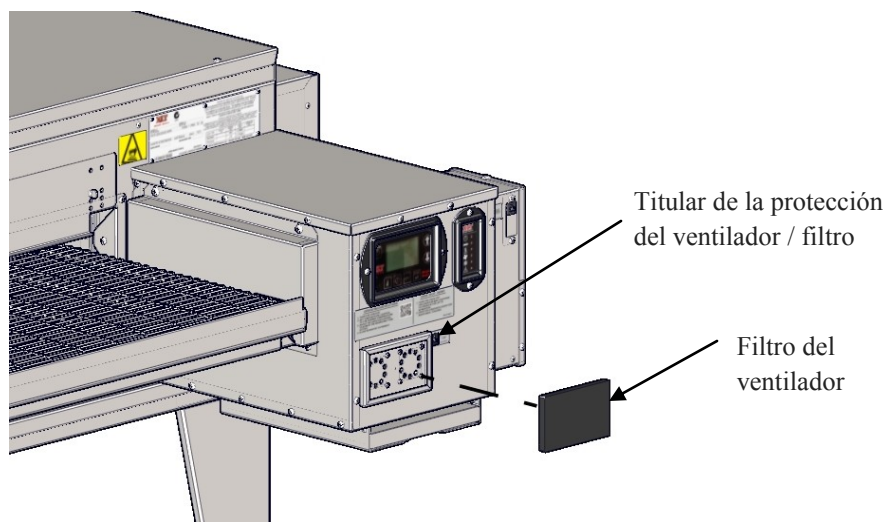


Su horno XLT está construido de acero inoxidable. La mayoría de los agentes de limpieza comerciales pueden ser utilizados con seguridad en todas las superficies de acero inoxidable. Comprobar las restricciones de aplicación en la etiqueta del producto antes de su uso. Observar las medidas de precaución y de seguridad recomendadas según lo dictado por el fabricante del producto. No use limpiadores cáusticos sobre los cojinetes transportadoras.

No utilice limpiadores abrasivos o almohadillas abrasivas ya que pueden rayar las superficies de acero inoxidable. Las zonas con acumulación pesada deben ser rociadas y se dejan en remojo durante un máximo de 5 minutos antes de limpiar limpio. Siempre limpie con el "grano" de la superficie para mantener la apariencia.

No use limpiadores cáusticos en el panel de control y / o componentes electrónicos. Use solamente limpiadores compatibles con Lexan® en la cara del control de correa.

El elemento más crítico para limpiar el filtro está en el ventilador. El filtro se mantiene en su lugar por el ventilador de acero protector / filtro de acero montar y se puede lavar varias veces. La limpieza regular del filtro es importante para mantener la circulación de aire dentro de la caja de control. Dependiendo de las condiciones del almacén, este filtro debe limpiarse semanalmente o, ya que se llena de polvo. Por favor, póngase en contacto con XLT Hornos de piezas de recambio.



Mantenimiento del filtro de enfriamiento

1. Cuando los filtros de enfriamiento necesitan ser limpiados una alarma aparecerá en la LUI diciendo "FILTRO".
2. Pulse el botón MENU para entrar en la pantalla "FILTRO".
3. Una vez que se limpia el filtro, pulse ENTER para restablecer el temporizador del filtro. Esto le llevará a otra pantalla que le mostrará el temporizador de nuevo a las 00:00 y se terminará después de 5 segundos.
4. Si se desea anular la alarma pulse el botón MENU y se despejará la alarma durante 2 horas adicionales. A continuación, la alarma "FILTRO" aparecerá de nuevo.



PELIGRO

Horno debe ser fresco y el cable eléctrico desconectado antes de realizar cualquier operación de limpieza o mantenimiento.



PRECAUCIÓN

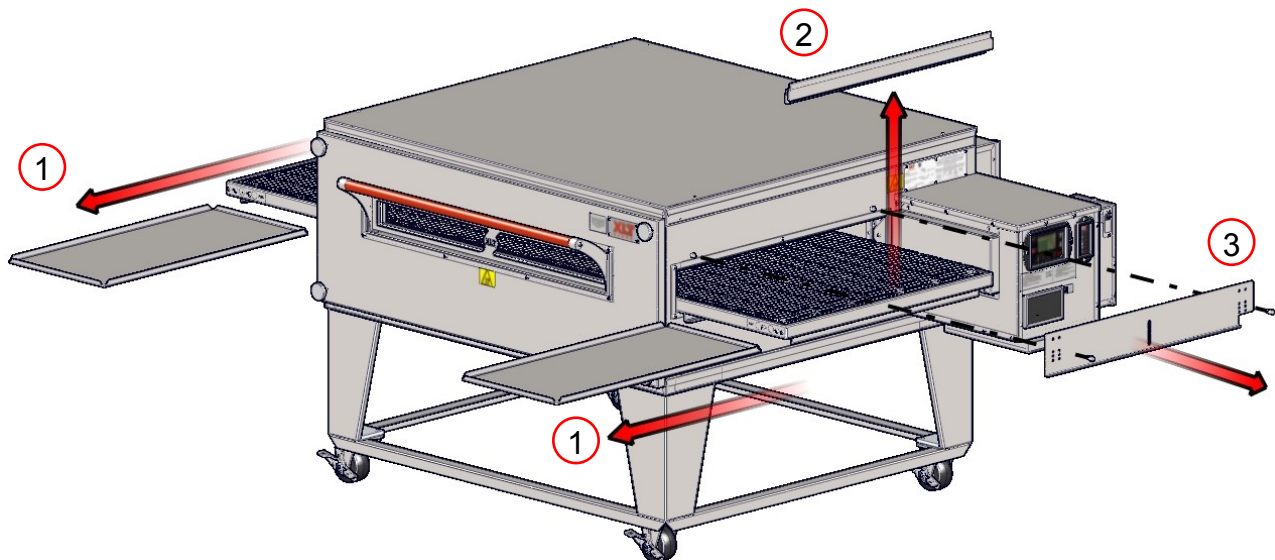
Si el horno ha de ser retirado de su lugar de instalación para la limpieza o el mantenimiento, el siguiente procedimiento debe ser seguido:

- | | |
|---|---|
| 1. Cierre la válvula principal de gas manual. | 7. Conectar moderación. |
| 2. Desconecte el cable eléctrico. | 8. Ruedas de bloqueo. |
| 3. Desconecte la línea de gas. | 9. Enchufe el cable eléctrico. |
| 4. Desbloquear ruedas. | 10. Conecte la línea de gas. |
| 5. La restricción de desconexión. | 11. Girar la válvula de gas manual de la. |
| 6. Al dar servicio o limpieza, poner el horno en la ubicación original. | 12. Siga las instrucciones normales de iluminación. |



Leen y comprenden los siguientes 11 pasos en primer lugar, que ilustran cómo quitar componentes del horno para la limpieza.

PROPINA





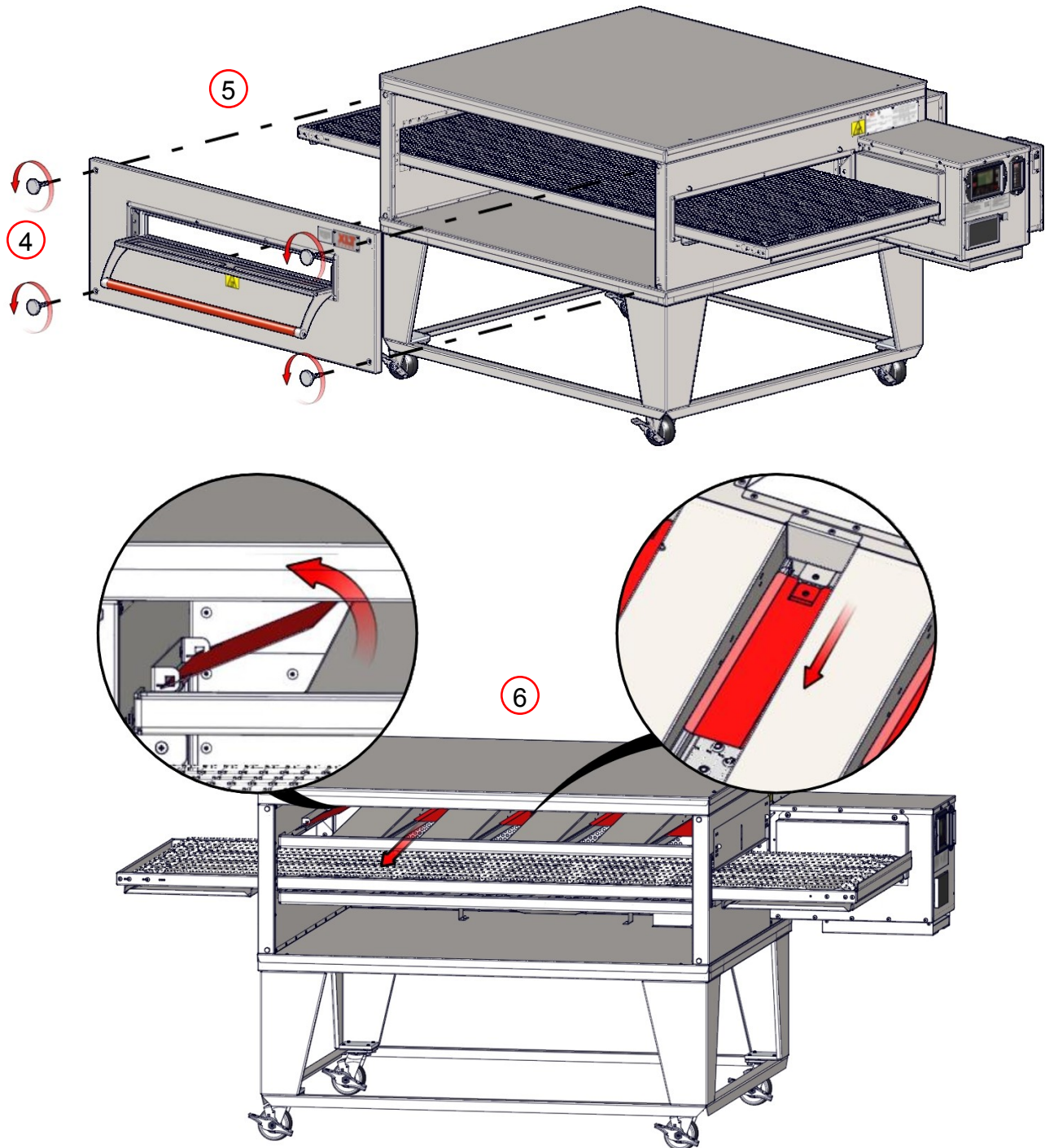
Apertura de la puerta Sandwich proporcionará un lugar de agarre para retirar el panel frontal.

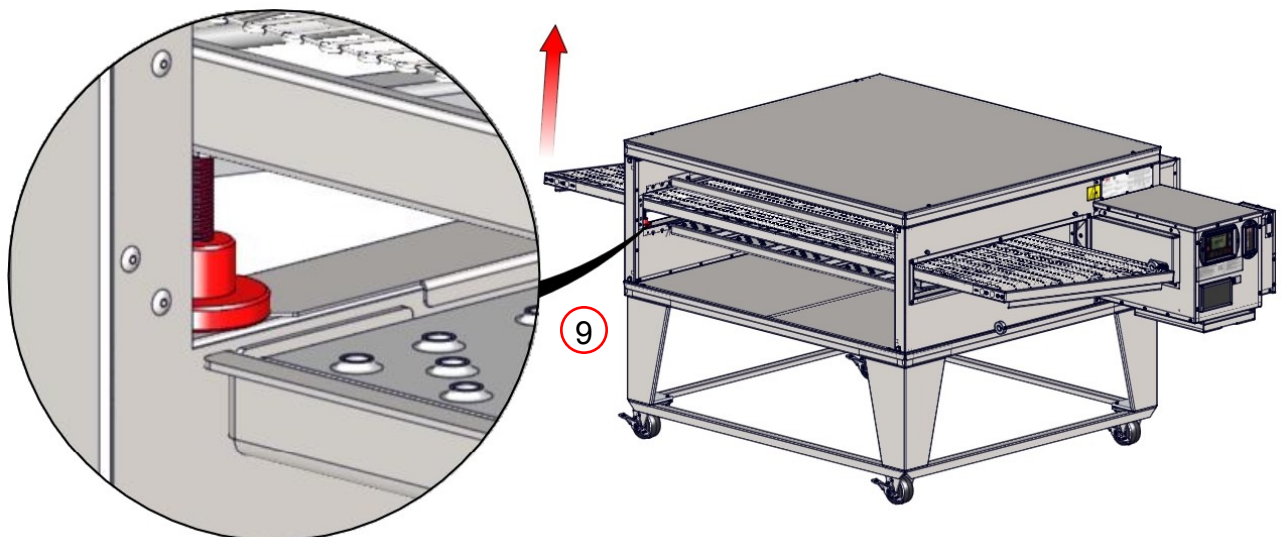
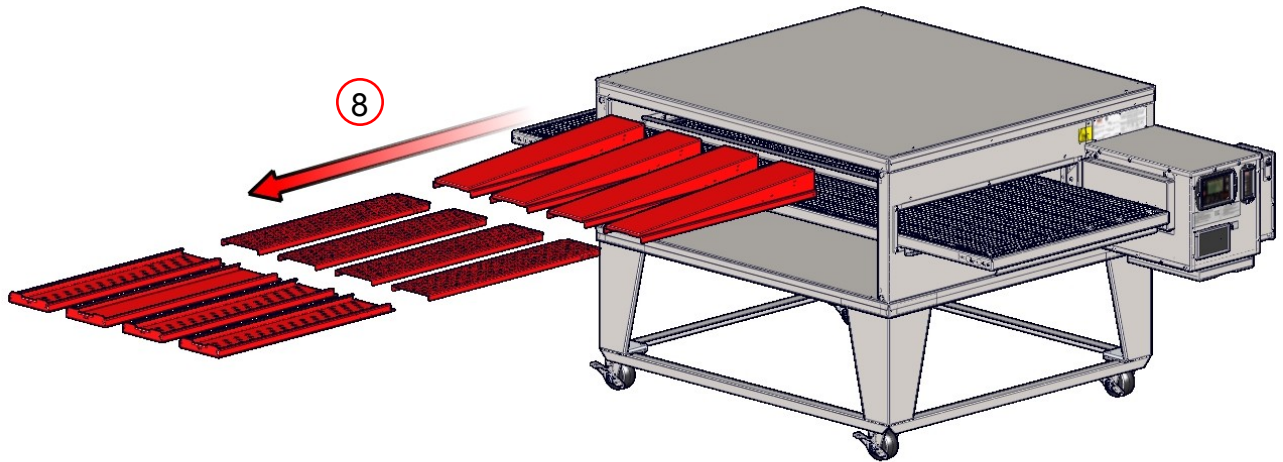
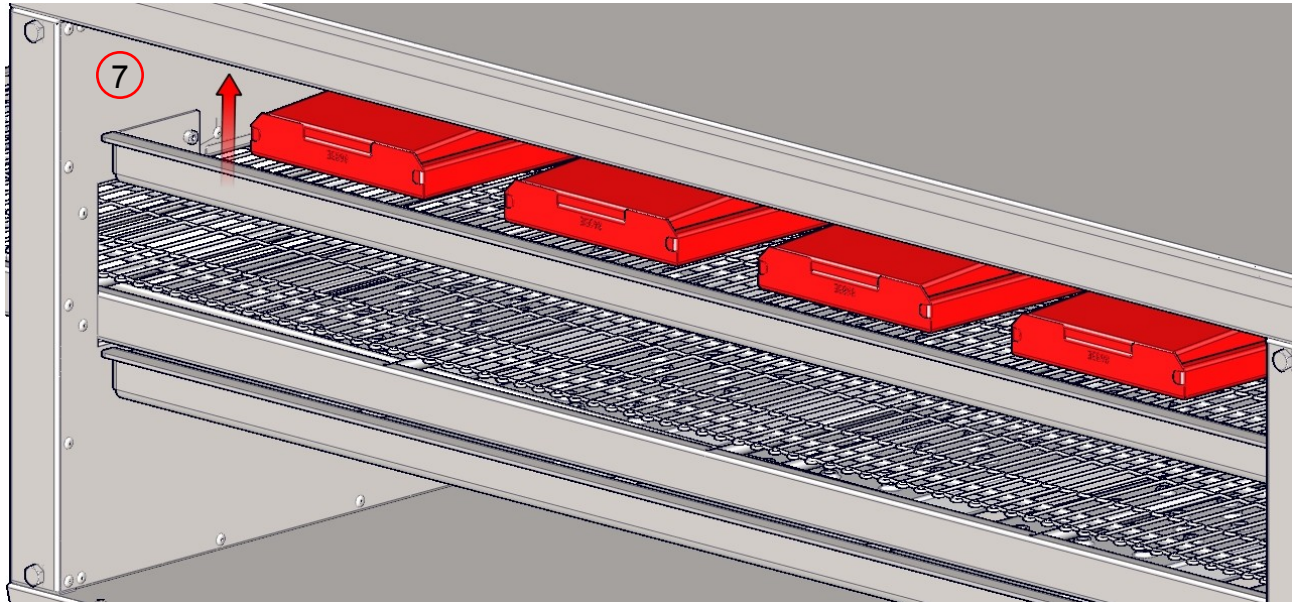
PROPINA

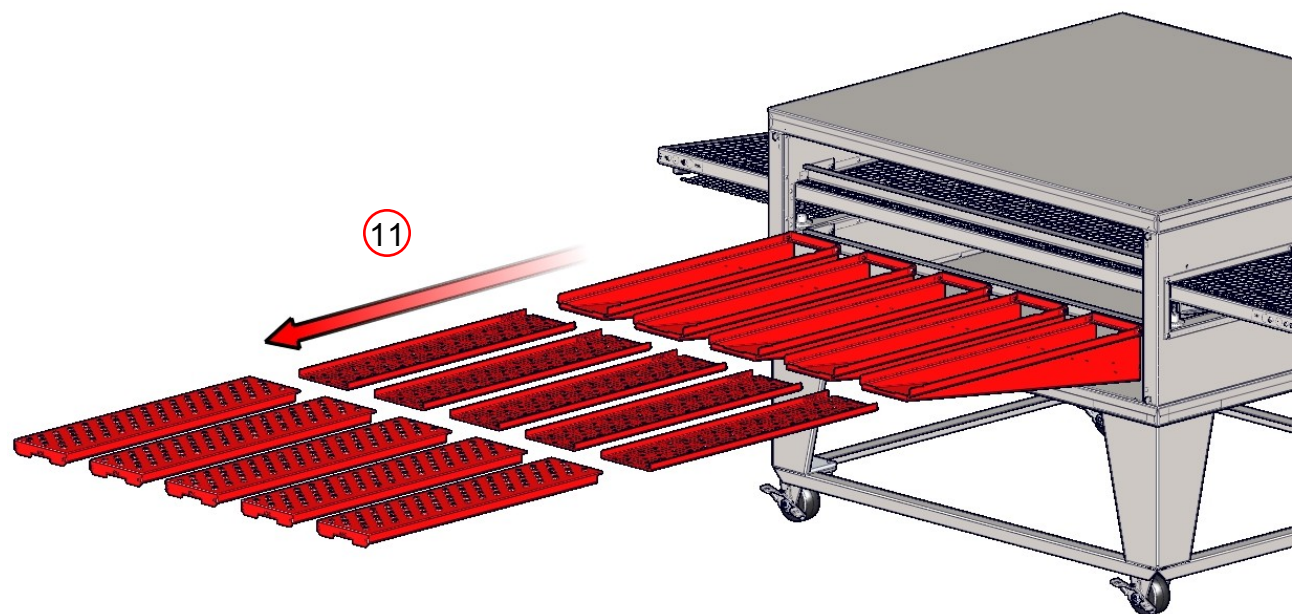
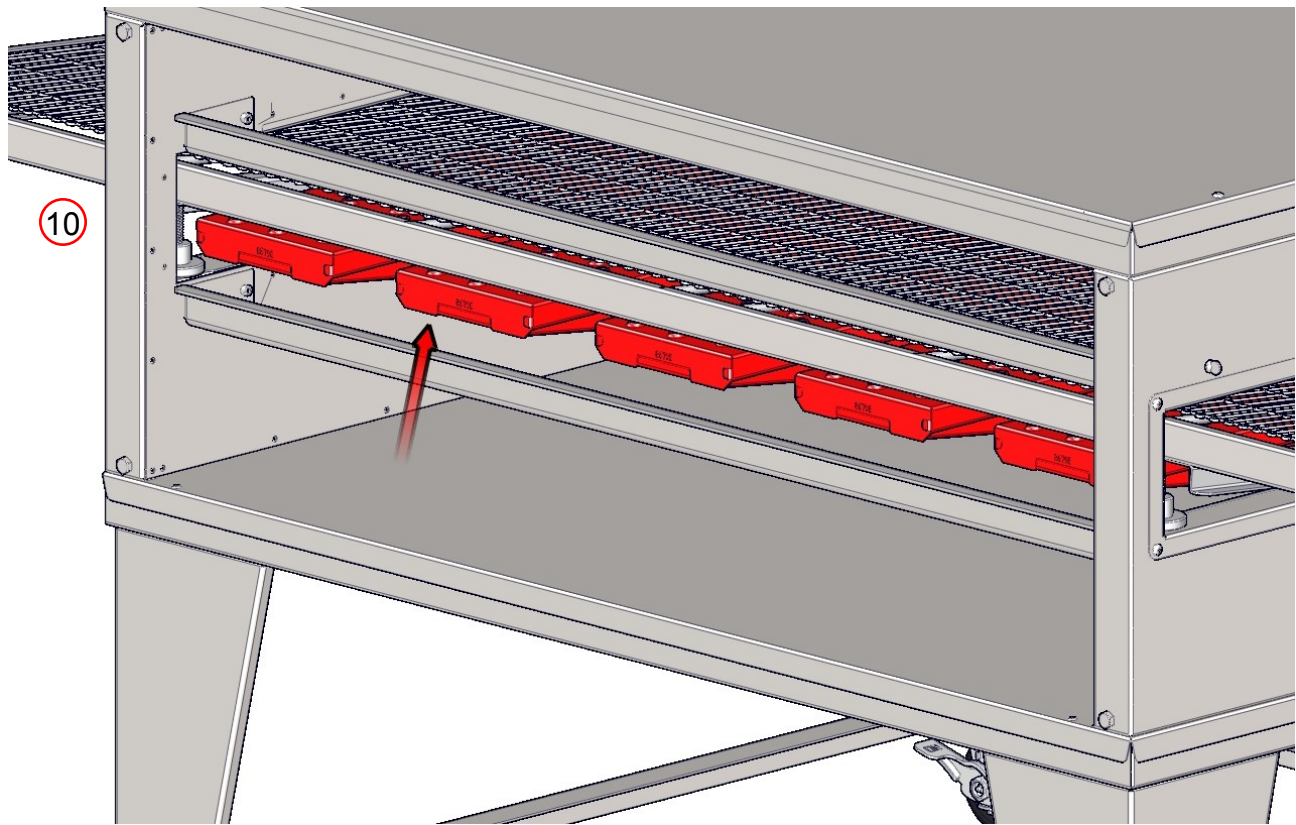


PRECAUCIÓN

Los paneles frontales pueden llegar a pesar hasta 75 libras. [34 kg]. Tenga cuidado al levantar.







PRECAUCIÓN

NO rocíe productos de limpieza líquidos en las ranuras y agujeros en los siguientes lugares:

- Parte trasera de la caja de control
- Debajo de la caja de control
- Principal cubierta del motor del ventilador


Como con cualquier aparato, se requiere un mantenimiento periódico. Muchos factores afectan esta programación como combinación de productos y horas de uso. Se incluye un programa de ejemplo.

Oven Maintenance Schedule					
	Daily	Weekly	Monthly	Semi-Annual	
Cleaning					
Empty Crumb Trays	<input type="checkbox"/>				
Wipe down Front, Sides, & Top	<input type="checkbox"/>				
Wipe down Control Box & Control Panel *	<input type="checkbox"/>				
Clean or Replace Fan Filters	<input type="checkbox"/>				
Remove large debris from Conveyor		<input type="checkbox"/>			
Wipe down Motor Cover		<input type="checkbox"/>			
Clean Sandwich Window		<input type="checkbox"/>			
Remove debris from Finger Outers			<input type="checkbox"/>		
Remove debris from inside Bake Chamber			<input type="checkbox"/>		
Remove debris from Main Fan Motor			<input type="checkbox"/>		
Clean Finger Outers				<input type="checkbox"/>	
Clean inside Bake Chamber				<input type="checkbox"/>	
Clean Conveyor Assembly				<input type="checkbox"/>	
Inspection					
Check Fan Filters for dirt	<input type="checkbox"/>				
Check Conveyor Wire Belt for Stretch		<input type="checkbox"/>			
Check Conveyor Drive Roller Chain for Stretch			<input type="checkbox"/>		
Adjust					
Conveyor Wire Belt			<input type="checkbox"/>		
Lubricate					
Conveyor Drive Roller Chain				<input type="checkbox"/>	
Replace					
Fan Filters				<input type="checkbox"/>	

*No use limpiadores cáusticos en el panel de control. Use solamente limpiadores compatibles con Lexan® en la cara del control de correa.

*No usar chorro de agua para limpiar hornos.

Póngase en contacto con un representante de fábrica o una empresa de servicios local para realizar todas las demás mantenimiento y reparaciones.



PELIGRO

Horno debe ser fresco y el cable eléctrico desconectado antes de realizar cualquier operación de limpieza o mantenimiento.

La Cocción Adecuada

La experimentación es la única manera de determinar el momento adecuado y ajustes de temperatura. Mientras que una pizza probablemente parece estar perfectamente cocida en el exterior, el interior puede ser hecha. Un termómetro es necesario determinar si los alimentos están siendo adecuadamente preparado. La mayoría de los departamentos de salud tienen reglas y reglamentos que establecen temperaturas mínimas de temperatura interna del alimento. La mayoría de los operadores quieren para cocinar los alimentos lo más rápido posible con el fin de servir a más clientes por hora. Sin embargo, los alimentos cocción más lenta es la única manera de alcanzar una temperatura interna adecuada. Si sus productos alimenticios mirar aceptable en el exterior, sino que tenga una temperatura interna que es demasiado baja, entonces la reducción de la temperatura y la disminución de la velocidad de la cinta (aumentando con ello el tiempo de cocción), será necesario.

Hay varios factores que pueden afectar al rendimiento de cocción y características:

- La temperatura del horno (generalmente afecta el color)
- La velocidad del transportador (generalmente afecta a punto de cocción)
- Arreglo de dedo
- Altitud
- Cacerolas frente a las pantallas
- Espesor de la masa
- Tipo de queso
- Temperatura de materia prima (congelado?)
- Cantidad de ingredientes

Hornos XLT se pueden configurar para cocinar una gran variedad de artículos alimenticios. Esto se logra mediante la disposición de los dedos para controlar las características de cocción. En términos generales, la mayoría de cocina es un "abajo hacia arriba" proceso. El aire caliente de la fila inferior de los dedos tiene que pasar por el transportador (una distancia de alrededor de 2" / 50,8 mm), calentar la sartén o en la pantalla, y luego en realidad cocinar pasta cruda. El aire caliente de la parte superior, por el contrario, básicamente, sólo tiene que fundir queso y coberturas precocida re-calor. En consecuencia, la mayoría de los operadores utilizar el horno con los dedos dispuestos de modo que mucho más aire es dirigido hacia la parte inferior de la pizza que a la parte superior. Hay lugares para el mismo número de dedos por encima y por debajo de la cinta transportadora. Están disponibles placas de cubierta dedo que tienen seis filas de agujeros, cuatro filas de agujeros, dos filas de agujeros, y no hay agujeros (o placas de cubierta en blanco). Una disposición típica dedo podría tener la mayoría o incluso todos los dedos en la parte inferior "totalmente abierta", es decir los dedos con las seis filas de agujeros, y sólo dos o tres dedos en la parte superior con cuatro o seis filas de agujeros. Los mejores dedos pueden estar dispuestos en un patrón simétrico o se pueden desplazar de forma asimétrica a ya sea el extremo de entrada o salida de la cinta transportadora. Lo invitamos a experimentar al tratar diferentes arreglos de los dedos, temperaturas y velocidades de banda. XLT Hornos le puede ayudar con sus configuraciones de horno / productos.

Función Mecánica

Si el horno no funciona correctamente, compruebe las siguientes condiciones:

1. Compruebe que el cable de alimentación al horno está conectado y la falta de conexión se encuentra en la posición "on".
2. Compruebe que los interruptores de circuito en el panel de servicio eléctrico del edificio no se han disparado o desactivado.
3. Compruebe todos los interruptores del panel de control del horno para asegurarse de que no se han disparado.
4. Compruebe que la tensión adecuada, el amperaje y tamaño del cable.

Si el horno todavía no funciona correctamente, XLT tiene el personal de servicio al cliente calificados que pueden proporcionar asistencia en cualquier tipo de problema horno XLT puede experimentar. Servicio de atención al cliente está disponible 24/7/365 al 888-443-2751, o visite www.xltovens.com.

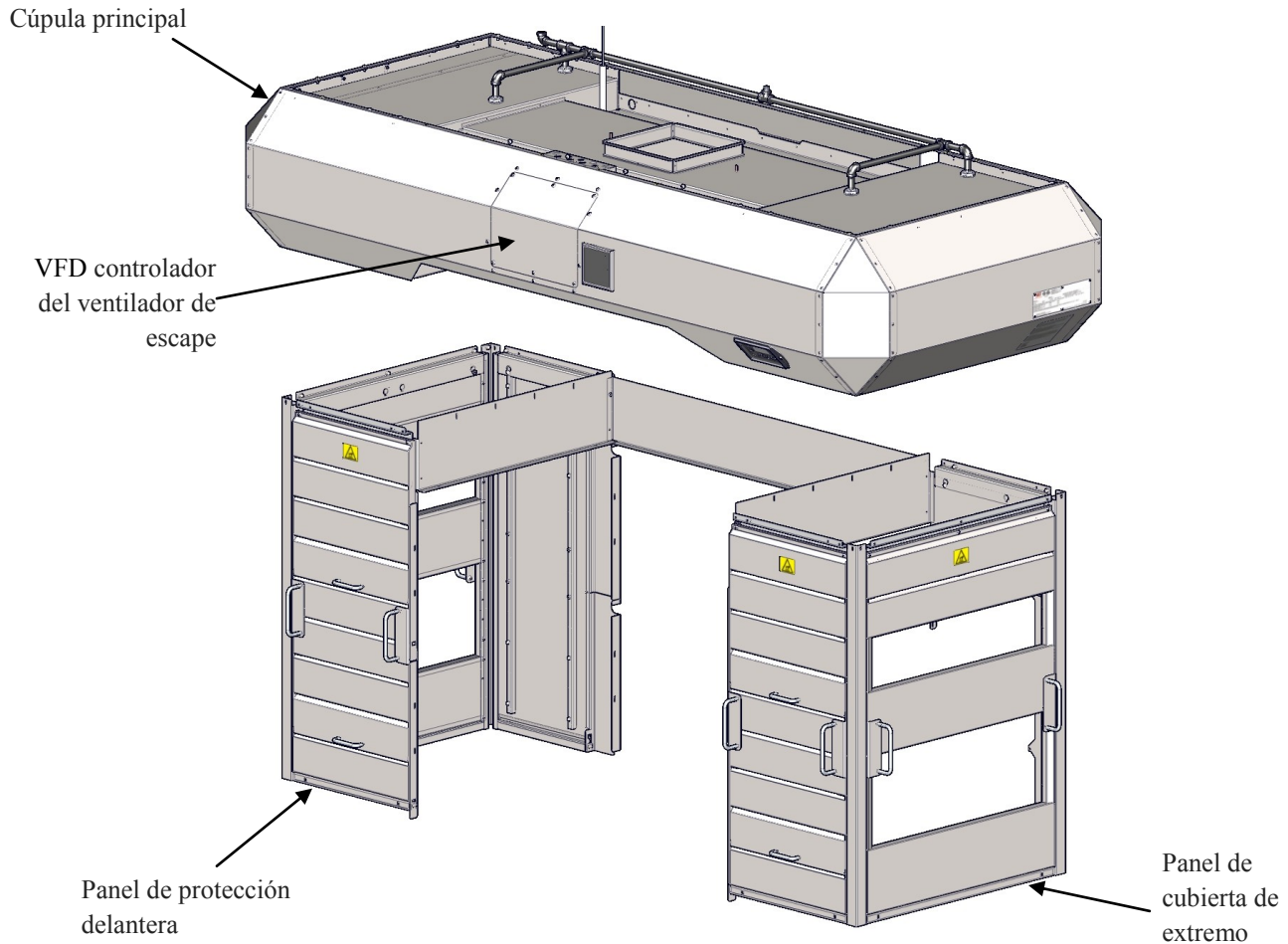
**PELIGRO**

Compruebe todos los códigos locales antes de la instalación. Los requisitos especiales pueden ser necesarias dependiendo de la construcción de edificios material. Es el contratista de la instalación de forma responsable para asegurar que la estructura de la campana se va a ser colgado desde cumple con todos los códigos y puede llevar el peso capó.

Responsabilidad del Comprador

Es la responsabilidad del comprador:

- Revise minuciosamente los planos y especificaciones del piso. La ubicación exacta del horno debe ser determinado antes de instalar la campana.
- Para descargar, desembálela, ensamblar e instalar la campana al que está destinado ubicación.
- Para asegurarse de que las empresas eléctricas están instalados en el sitio, de acuerdo con los códigos de construcción locales y cumplir con las especificaciones de este manual.
- Para ver que las empresas eléctricas están conectados correctamente por un instalador calificado, utilizando el hardware adecuado.
- Para garantizar un instalador calificado ha realizado un procedimiento de puesta en marcha inicial.
- La ubicación debe minimizar largos y retorcidos carreras de conducto, y hacer esfuerzos para tener un camino claro directamente a la acera ventilador de techo / pared.
- Todas las estructuras de soporte de campana deben ser lo suficientemente fuerte como para soportar el peso de la campana y mortajas. Consulte la página de la capilla de dimensiones y pesos para el peso.
- Mantenga las distancias adecuadas de los materiales combustibles de acuerdo al código mecánico Internacional (IMC), y la Agencia Nacional de Protección contra Incendios (NFPA) 96, y los códigos mecánicos locales.
- En Australia, una campana de ventilación para ser instalado de acuerdo con el AS 5601 Instalación de Gas.
- Para asegurarse de que el AVI de la capilla se suspende correctamente a partir de la estructura del techo.



El Sistema de la capilla AVI consta de tres (3) partes principales; el paracaídas principal, de las cubiertas, y el controlador del ventilador de escape de frecuencia variable (VFD).

El paracaídas principal sirve para recoger y transmitir calor al extractor de aire. Contiene filtros, luces y controlador. El controlador opera tanto en el capó y hornos. El tamaño principal de cubierta depende del tamaño del horno.

Las cubiertas ayudan a la eficiencia de la cúpula principal atrapando calor. Ellos son configurables para cada lado o extremo de carga o descarga, y son fácilmente extraíbles para su limpieza y mantenimiento.

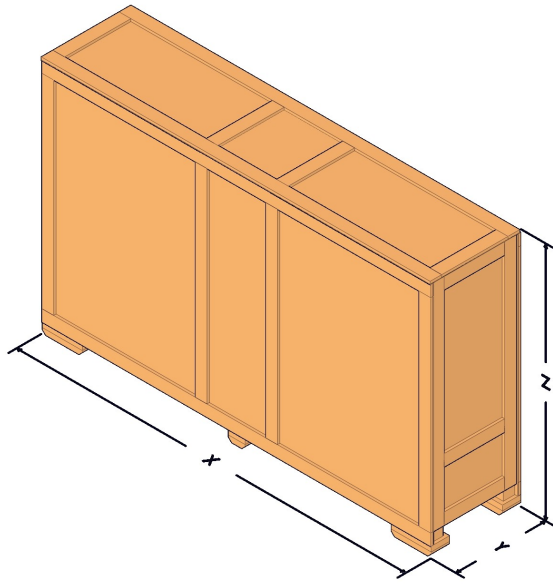
El VFD convierte la potencia de entrada a la frecuencia de potencia de salida de tres de fase variable para controlar la velocidad del ventilador de escape. Todas las compañías de electricidad para el ventilador de la campana y de escape se conectan a través del cuadro eléctrico situado en la parte frontal de la cúpula principal. Los botones táctiles capacitivos están situados en la interfaz de usuario de la capilla en el frente del paracaídas principal, y el enclavamiento de la función de la campana y el horno (s). Hay relés que proporcionan enclavamientos para equipos tales como, amortiguadores HVAC, y / o unidades de MUA dedicados y hay un relé opcional para la extinción de incendios.

Todas las campanas están disponibles AVI tuberías necesarias para la extinción de incendios, lo que permite simples, instalaciones realizadas sobre el terreno. Para obtener información detallada de extinción de incendios consulte el manual XD-9011 Instalación de supresión de incendios para AVI Campanas y XLT Hornos.

La campana AVI fue diseñado para cumplir con los requisitos de IMC 2015 o versión actual, que es una campana del Tipo I. También fue diseñado para tener la extinción de incendios opcional añadido para satisfacer los requisitos de la norma NFPA 96 estándar. Esto se hizo para permitir XLT para un mejor servicio a los requisitos del cliente y las jurisdicciones asociadas.

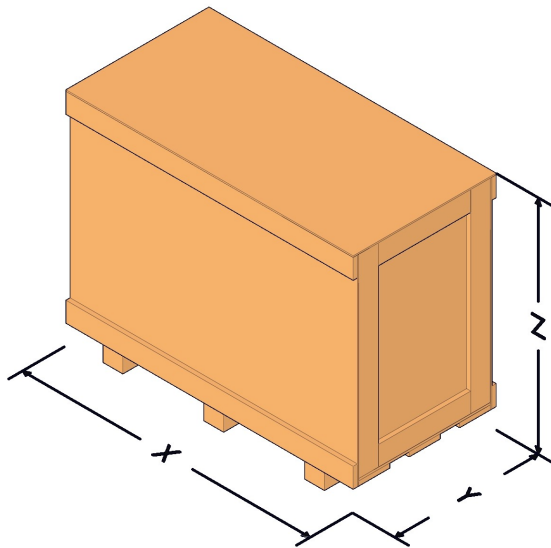
Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

CAJON DE CAMPANA



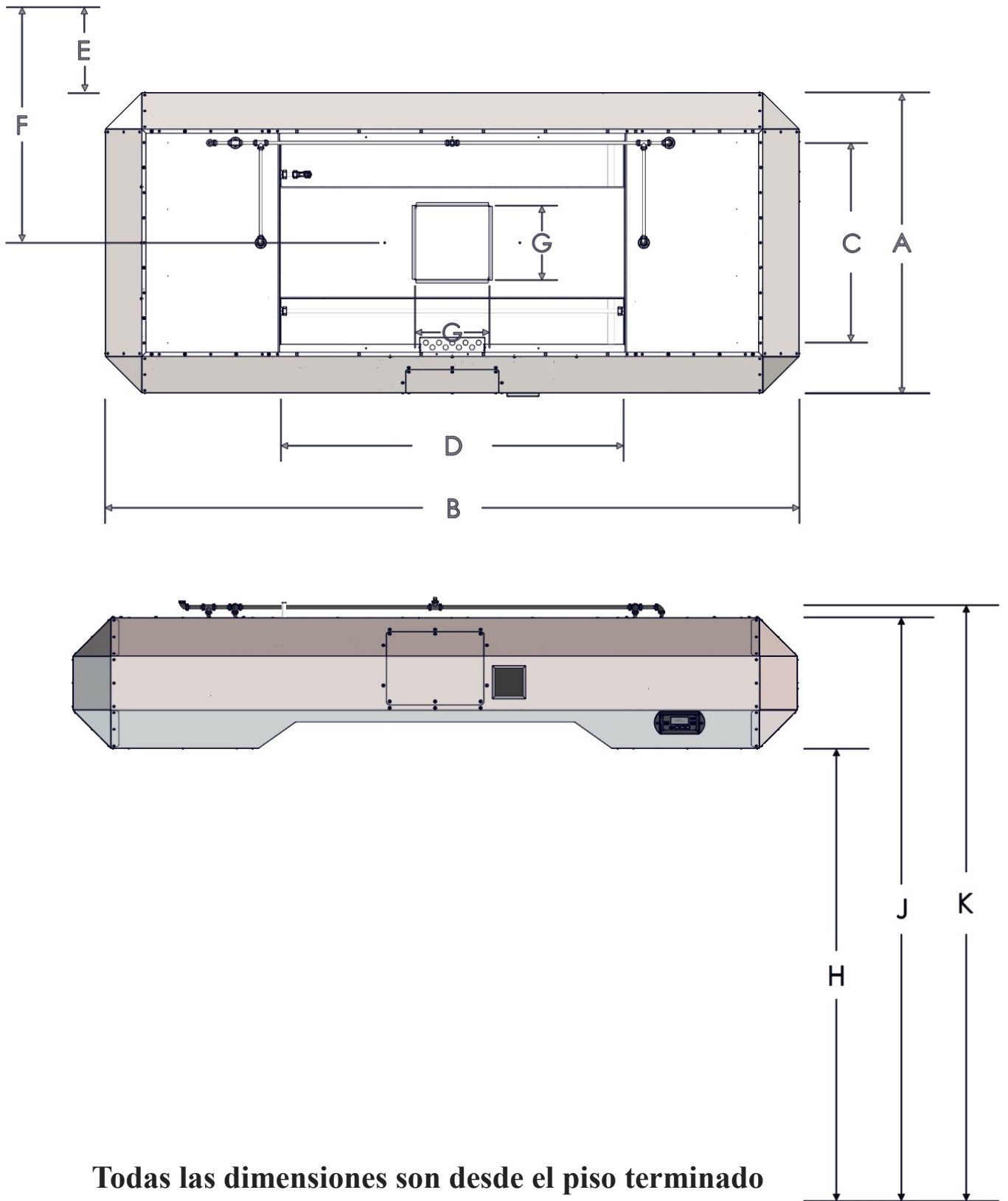
Hood Crate Dimensions			
Oven Model	X	Y	Z
xx32	94 1/4 [2394]	27 [686]	58 3/8 [1483]
xx40	102 1/4 [2597]	27 [686]	64 3/8 [1635]
xx55	117 1/4 [2978]	27 [686]	72 3/8 [1838]
xx70	132 1/4 [3359]	27 [686]	72 3/8 [1838]

CAJON DE CUBIERTA



Shroud Crate Dimensions			
Oven Model	X	Y	Z
18xx-2	51 1/4 [1302]	25 1/2 [648]	27 1/2 [699]
18xx-3	66 1/4 [1683]	25 1/2 [648]	27 1/2 [699]
24xx-2	51 1/4 [1302]	25 1/2 [648]	31 1/2 [800]
24xx-3	66 1/4 [1683]	25 1/2 [648]	31 1/2 [800]
32xx-2	51 1/4 [1302]	25 1/2 [648]	39 1/2 [1003]
32xx-3	66 1/4 [1683]	25 1/2 [648]	39 1/2 [1003]
38xx-2	51 1/4 [1302]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]
38xx-3	66 1/4 [1683]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]

NOTE: All dimensions in inches [millimeters], ± 1/4 [6], unless otherwise noted.
All weights in pounds [kilograms] unless otherwise noted.




Oven Model	Hood Dimensions										Hood Weights			Crated Weight (2 Crates)			
	A	B	C	D	E*	F*	G	H	J	K	Single	Double	Triple	Hood	Single	Double	Triple
1832	34 3/8 [873]	88 5/8 [2251]	18 [457]	32 [813]	13 1/2 [343]	30 5/8 [778]	12 [305]	69 5/8 [1768]	89 7/8 [2283]	91 3/4 [2330]	506 [230]	495 [225]	495 [225]	523 [237]	310 [141]	264 [120]	304 [138]
2440	40 3/8 [1026]	96 5/8 [2454]	24 [610]	40 [1016]		33 5/8 [854]					590 [268]	565 [256]	560 [254]	610 [277]	339 [154]	281 [127]	322 [146]
3240	48 3/8 [1229]	96 5/8 [2454]	32 [813]	40 [1016]		37 5/8 [956]					685 [311]	640 [290]	660 [299]	661 [277]	373 [154]	304 [127]	333 [146]
3255	48 3/8 [1229]	111 5/8 [2835]	32 [813]	55 [1397]		37 5/8 [956]					735 [333]	680 [308]	700 [318]	724 [300]	385 [169]	310 [138]	333 [151]
3855	54 3/8 [1381]	111 5/8 [2835]	38 [965]	55 [1397]		40 5/8 [1032]					795 [361]	730 [331]	745 [338]	764 [328]	408 [175]	310 [141]	339 [151]

Exhaust Fan And Curb Dimensions			Crated Weight (Stacked)
31 [787]	31 [787]	67 [1702]	185 [84]

Todas las medidas en milímetros [pulgadas], ± 1/4 [6], a menos que se indique lo contrario. Todos los pesos en libras [kilogramos] a menos que se indique lo contrario.

NOTA * E y F son las distancias mínimas de una estructura de pared no combustible.

Exhaust Flow Rates VOLUME (min. recommended)								
		Switches On			18xx	24xx	32xx	38xx
		Top	Middle	Bottom				
Single	X				500	500	500	500
					[14.16]	[14.16]	[14.16]	[14.16]
Double	X				500	500	500	500
					[14.16]	[14.16]	[14.16]	[14.16]
	X		X		506	644	828	966
					[14.33]	[18.24]	[23.45]	[27.35]
Triple	X				500	500	500	500
					[14.16]	[14.16]	[14.16]	[14.16]
	X	X			506	644	828	966
					[14.33]	[18.24]	[23.45]	[27.35]
	X		X		766	975	1254	1463
					[21.69]	[27.61]	[35.51]	[41.43]
	X	X	X		766	975	1254	1463
					[21.69]	[27.61]	[35.51]	[41.43]
X	X	X	X	766	975	1254	1463	
				[21.69]	[27.61]	[35.51]	[41.43]	

 **NOTA** Todos los valores son CFM [m3 / min] a menos que se indique lo contrario. Las cifras representan volumen total medido en el conducto.

De acuerdo con los códigos mecánicos, maquillaje de aire debe ser suministrado. Para la cocina comercial componen el aire, la cantidad es determinada por los requerimientos de velocidad de flujo campana de extracción y todos los demás requisitos de caudal de escape en la cocina.


Como mínimo, el humo de las velas deben ser utilizados para una captura y Contención (C & C) de ensayo. Consulte los Requisitos de ventilación descritos en la sección de horno en este manual.


A (TAB) Informe de la prueba y equilibrio se recomienda después de la instalación se ha completado. A continuación se presentan los elementos mínimos que deben incluirse es este informe:

- Flujo de aire total en todos los A / C, maquillador Aire (MUA), y sistemas de escape.
- El flujo de aire en cada rejilla de impulsión y de escape.
- Los flujos de aire en campanas de extracción en comparación con las especificaciones de diseño.

Un informe sobre el balance final de aire, con las correcciones de los problemas encontrados en el informe, ayudará a asegurar que sus sistemas de construcción están funcionando correctamente y de manera eficiente.

Exhaust Flow Rates VELOCITY (min. recommended)							
Switches On				18xx	24xx	32xx	38xx
Top	Middle	Bottom					
Single	X			187.5	187.5	93.75	93.75
				[57.15]	[57.15]	[28.58]	[28.58]
Double	X			187.5	187.5	93.75	93.75
				[57.15]	[57.15]	[28.58]	[28.58]
	X		X	189.75	241.5	155.25	181.125
				[57.84]	[73.61]	[47.32]	[55.21]
Triple	X			187.5	187.5	93.75	93.75
				[57.15]	[57.15]	[28.58]	[28.58]
	X	X		189.75	241.5	155.25	181.125
				[57.84]	[73.61]	[47.32]	[55.21]
	X		X	287.25	365.625	235.125	274.3125
				[87.55]	[111.44]	[71.67]	[83.61]
	X	X		189.75	241.5	155.25	181.125
				[57.84]	[73.61]	[47.32]	[55.21]
X		X	287.25	365.625	235.125	274.3125	
			[87.55]	[111.44]	[71.67]	[83.61]	
X	X	X	287.25	365.625	235.125	274.3125	
			[87.55]	[111.44]	[71.67]	[83.61]	
X	X	X	287.25	365.625	235.125	274.3125	
			[87.55]	[111.44]	[71.67]	[83.61]	

 **NOTA** Todos los valores son FPM [m / min] a menos que se indique lo contrario. Las cifras representan la velocidad medida en el filtro de grasa.

 **NOTA** La mayoría de los códigos de construcción requieren 500 pies por minuto de velocidad. conducto de escape es de 1 m2. Consulte con su oficina de construcción local para los requisitos.

Las lecturas de velocidad anterior se obtienen mediante la celebración de un anemómetro 3 "lejos de el filtro de grasa. Tome varias lecturas en diferentes lugares a través de los filtros y promediar los resultados.

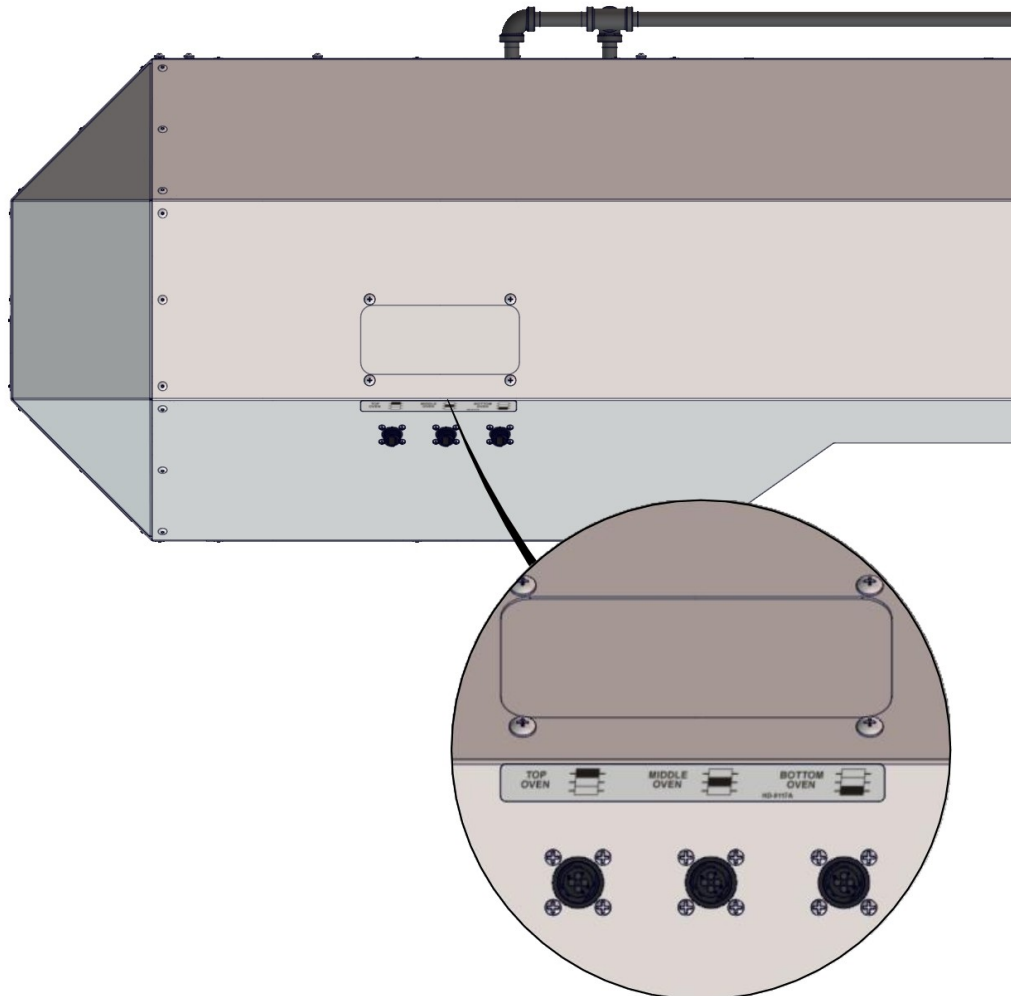
Insumos para la caja eléctrica

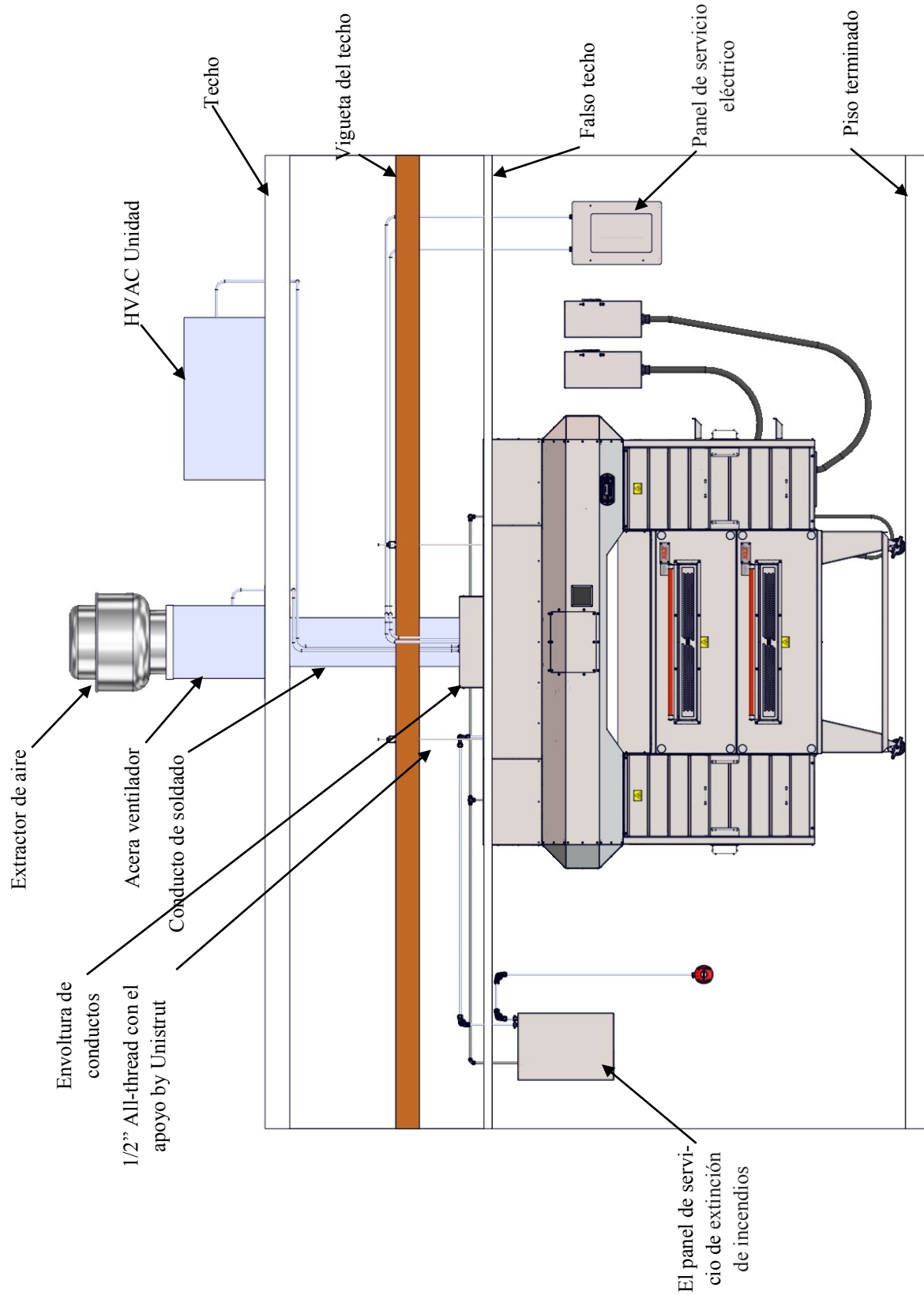
AVI Hood Electric Utility Specifications			
	# of Circuits	Rating	Purpose
Standard	1	208/240 VAC, 1 Phase, 60 Hz, 3 Amp	VFD Controller
	1	120 VAC, 1 Phase, 60 Hz, 1 Amp	Lights
World	1	230 VAC, 1 Phase, 50 Hz, 3 Amp	VFD Controller
	1	230 VAC, 1 Phase, 50 Hz, 1 Amp	Lights

Las salidas de caja eléctrica

El sistema AVI Campana ofrece:

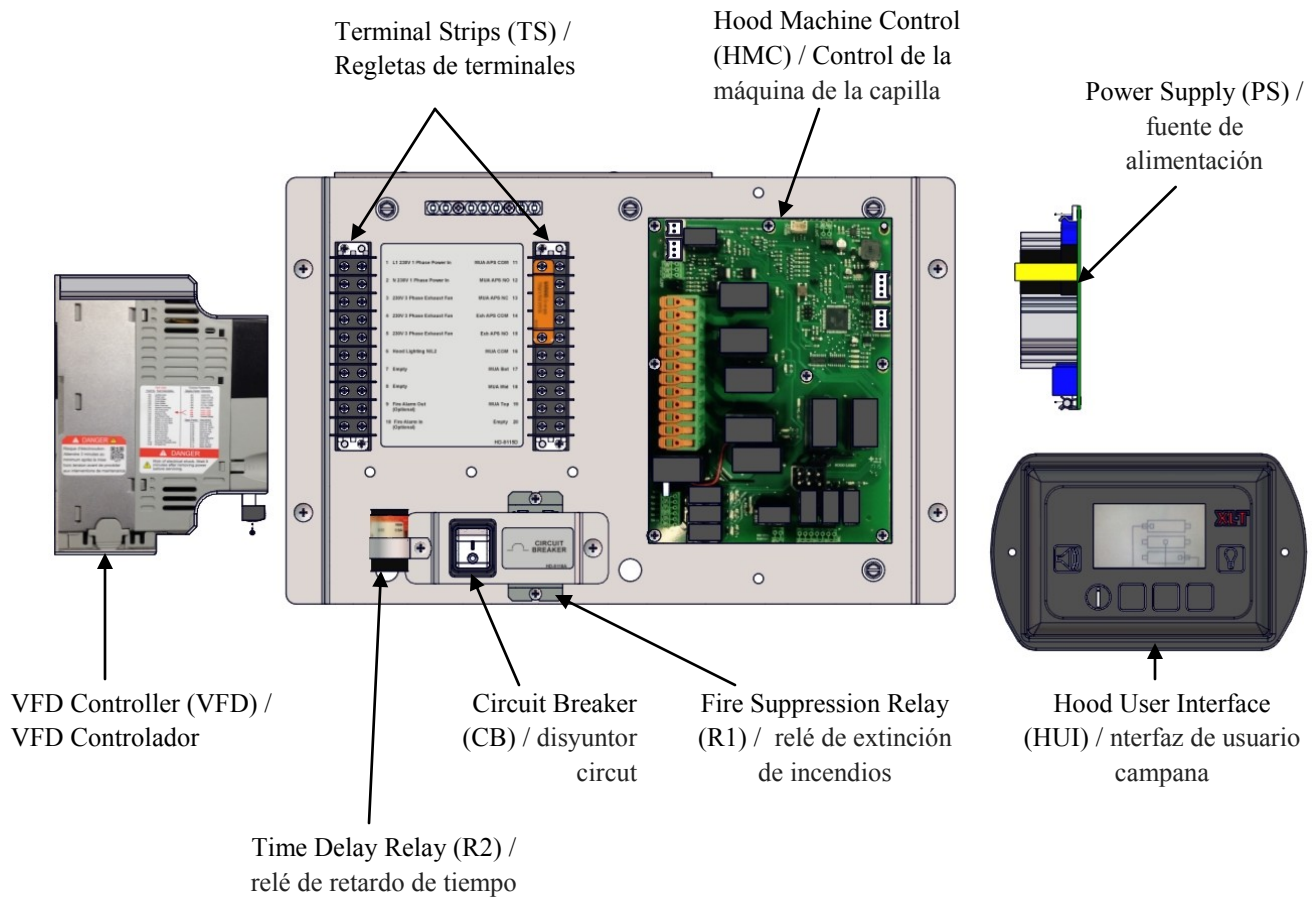
- Hasta (3) salidas de conmutación para HVAC amortiguador y / o unidad dedicada.
- Un (1) 230 V CA, 10 amperios, de frecuencia variable, salida de potencia trifásica para el ventilador de extracción de gases.
- Hasta tres (3) Los recipientes para hornos.
- Un (1) 24 VDC señal de alarma contra incendios.



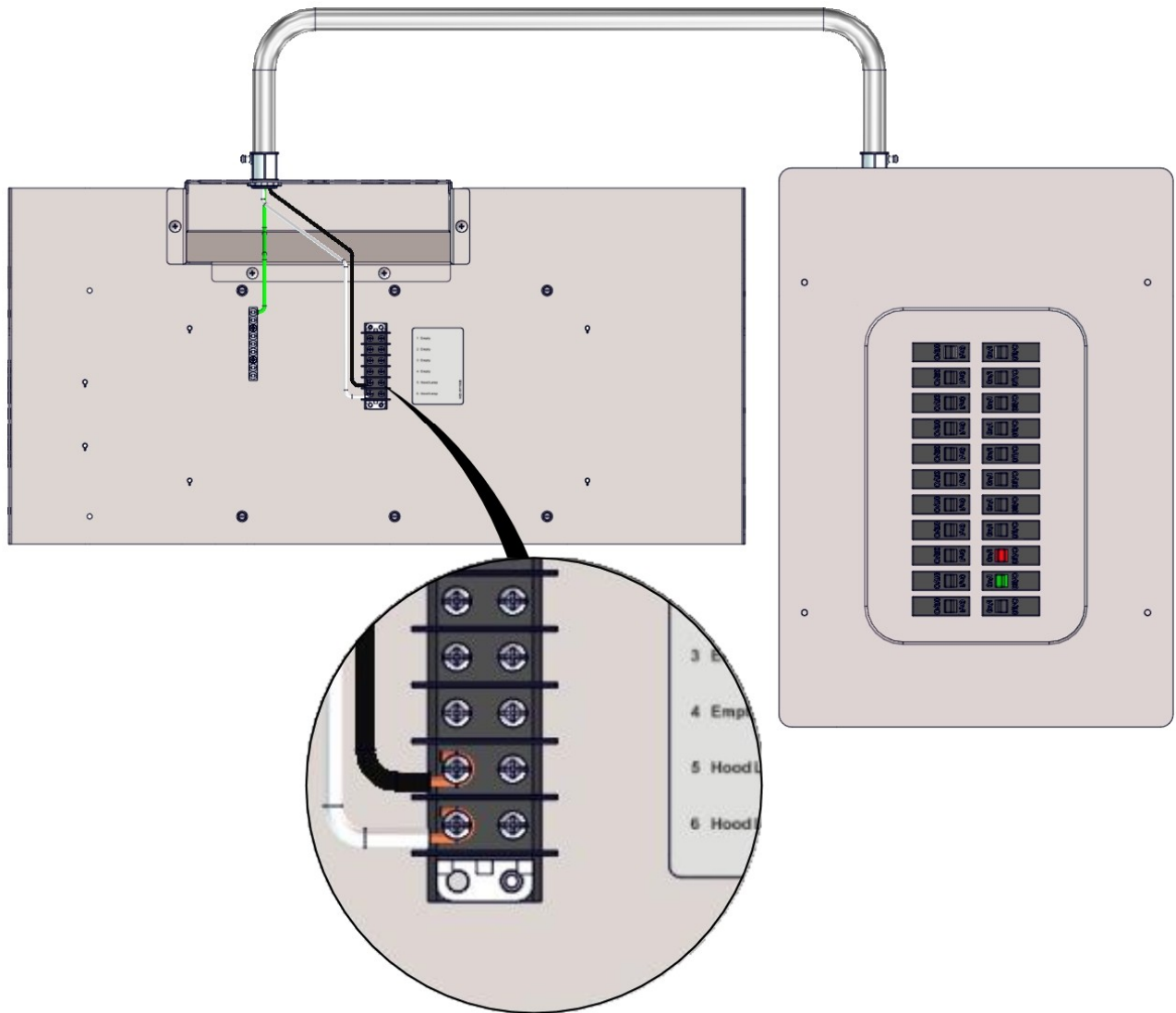


Todos los elementos estructurales, eléctricos y equipos de extinción de incendios se muestra sólo para referencia.

Caja de control VFD - Estándar con supresión de incendios

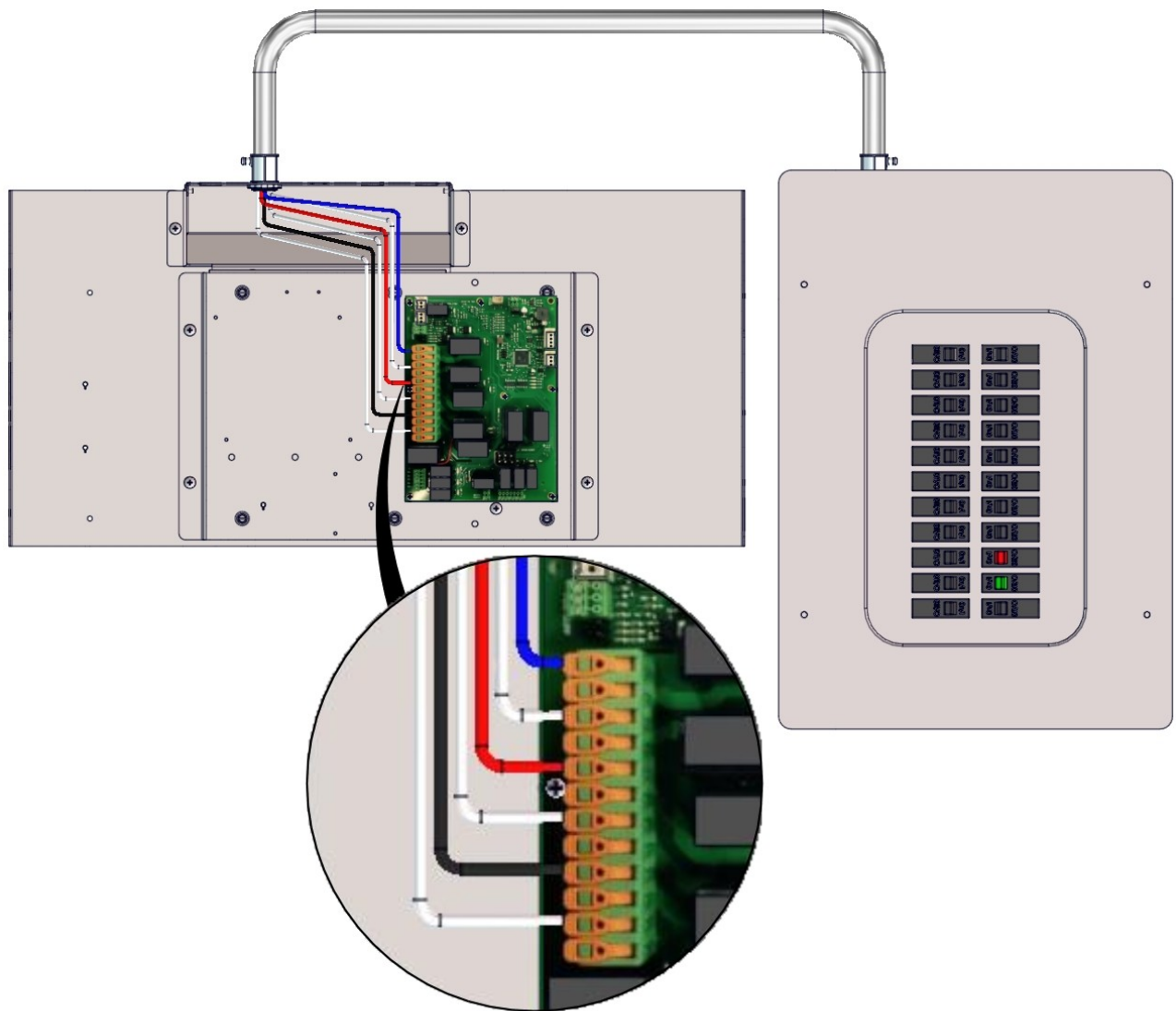


La potencia de entrada a las luces - Sin controlador de pantalla VFD

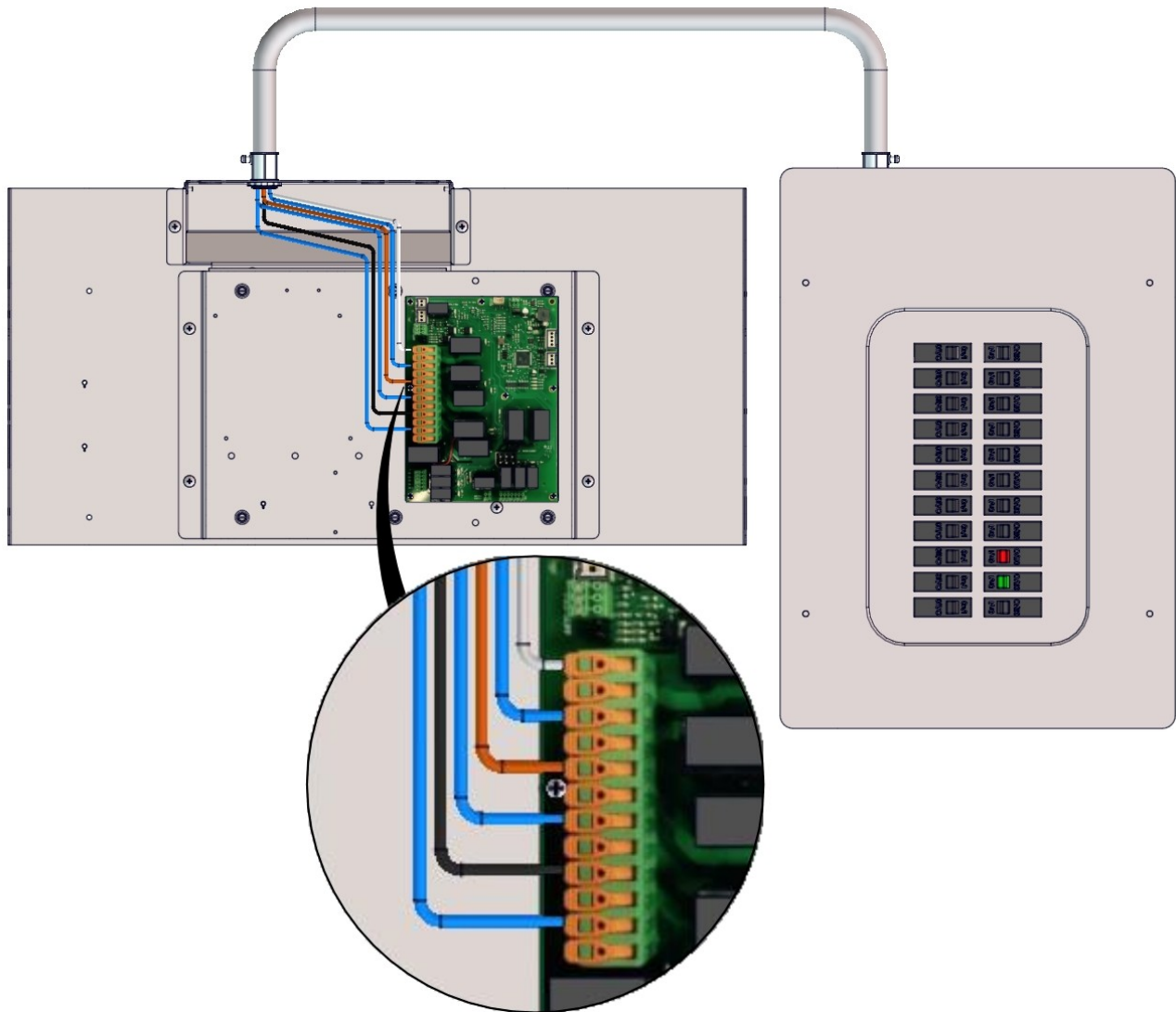


Non-VFD Control Box (Cover removed)

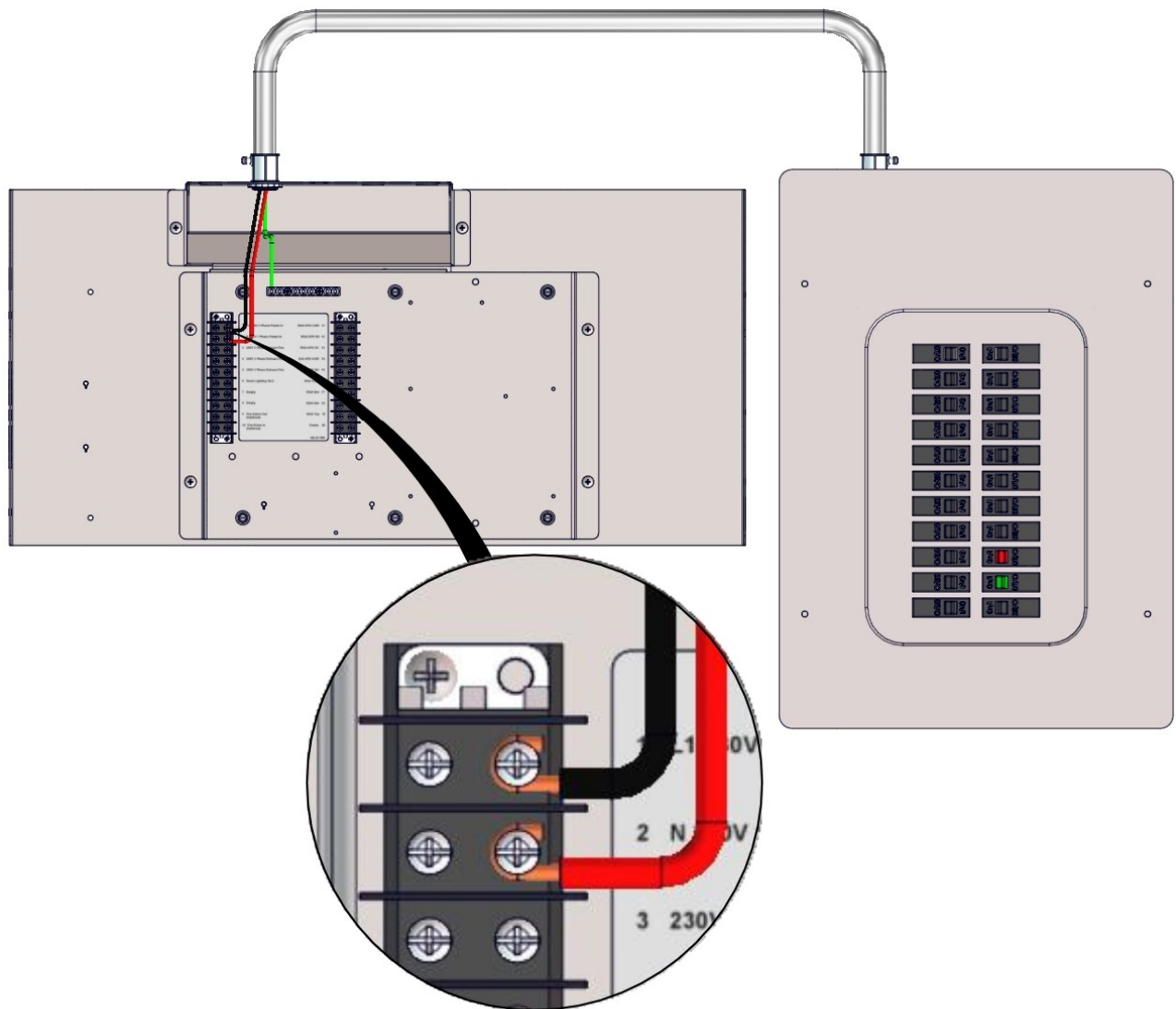
Entrada de energía de Hornos - Voltaje y Frecuencia



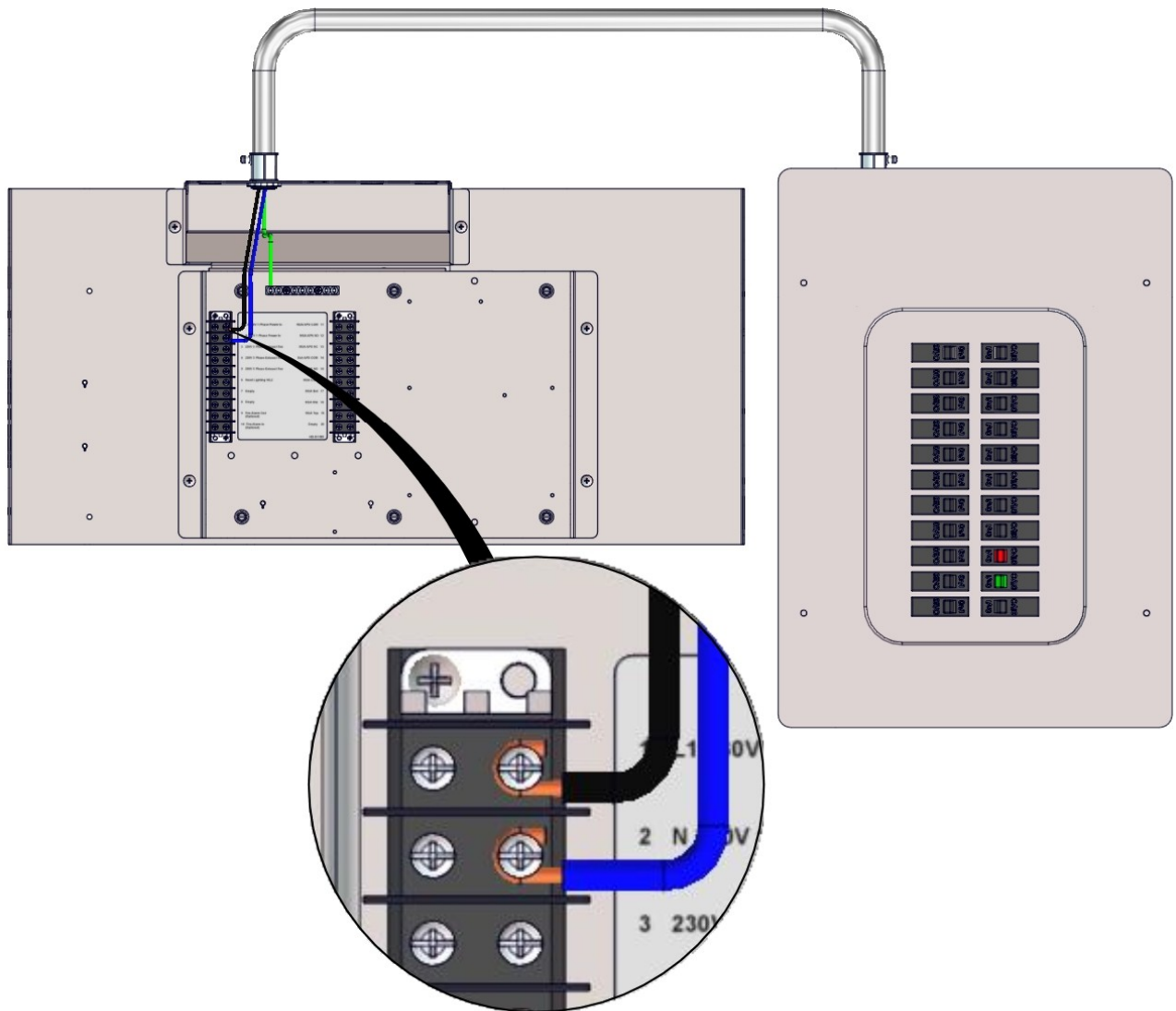
Entrada de energía de Hornos - Mundial de voltaje y frecuencia



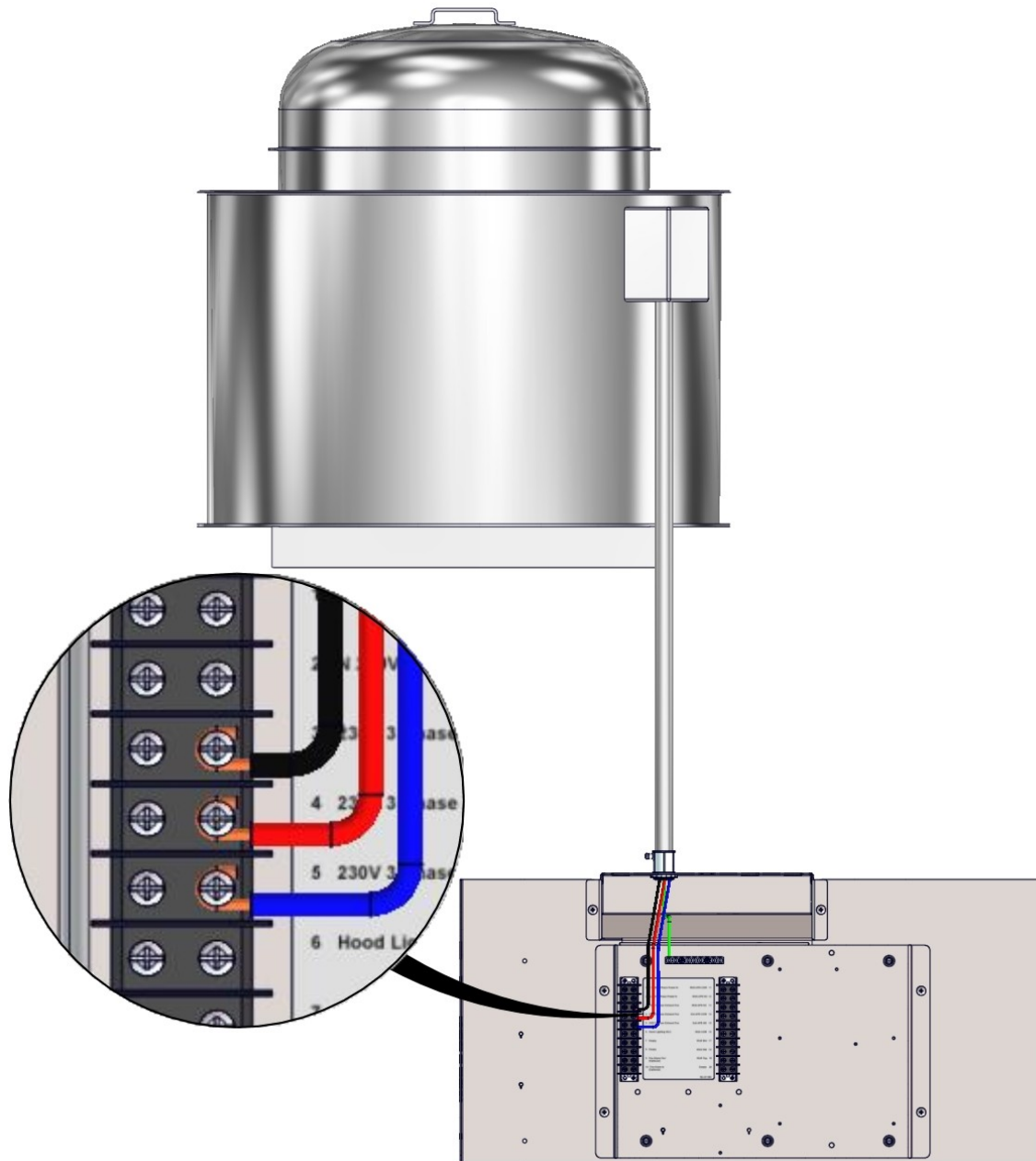
Entrada de energía al controlador VFD - Voltaje Frecuencia Standard



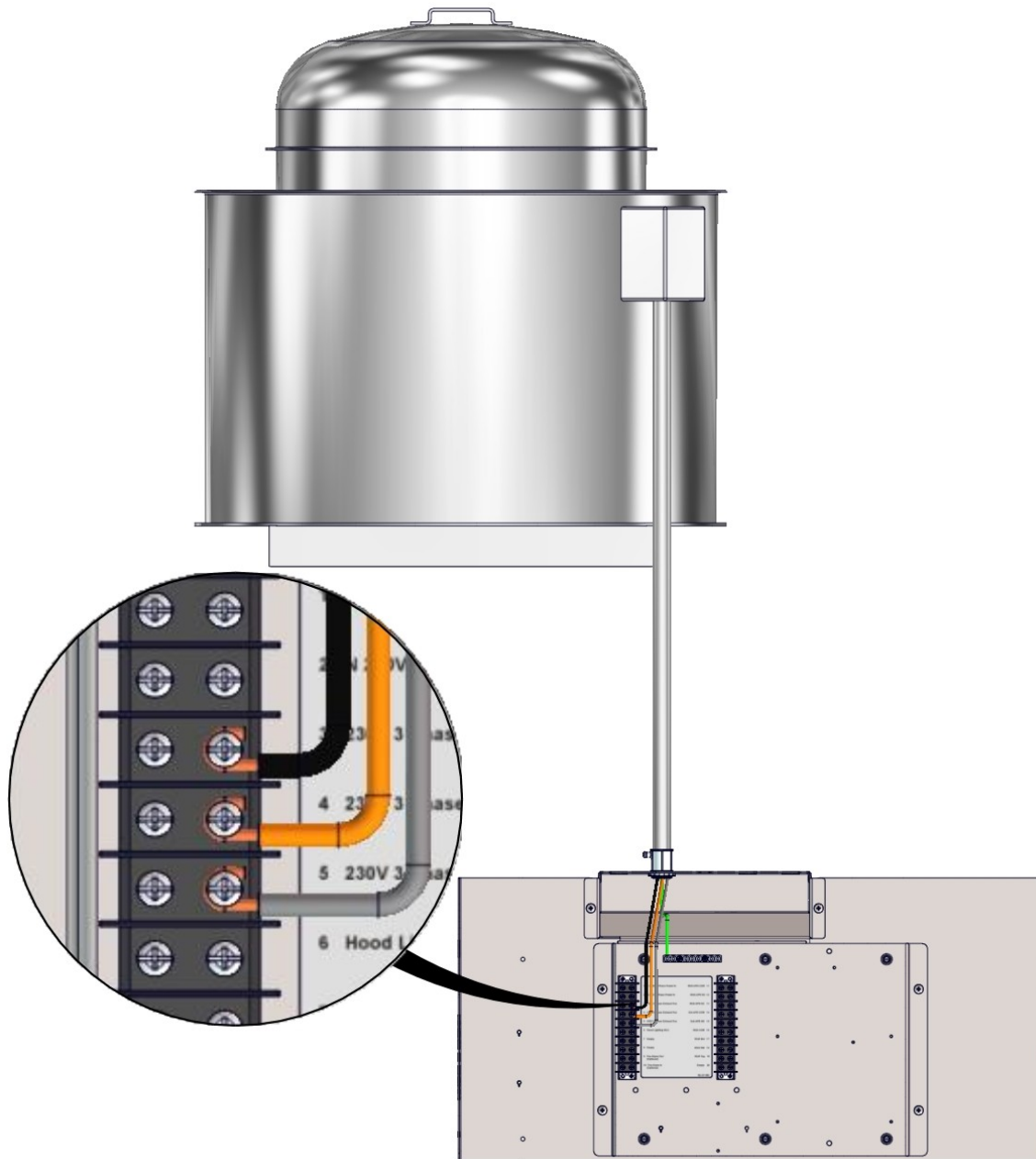
Entrada de energía al controlador VFD - Tensión y frecuencia Mundial



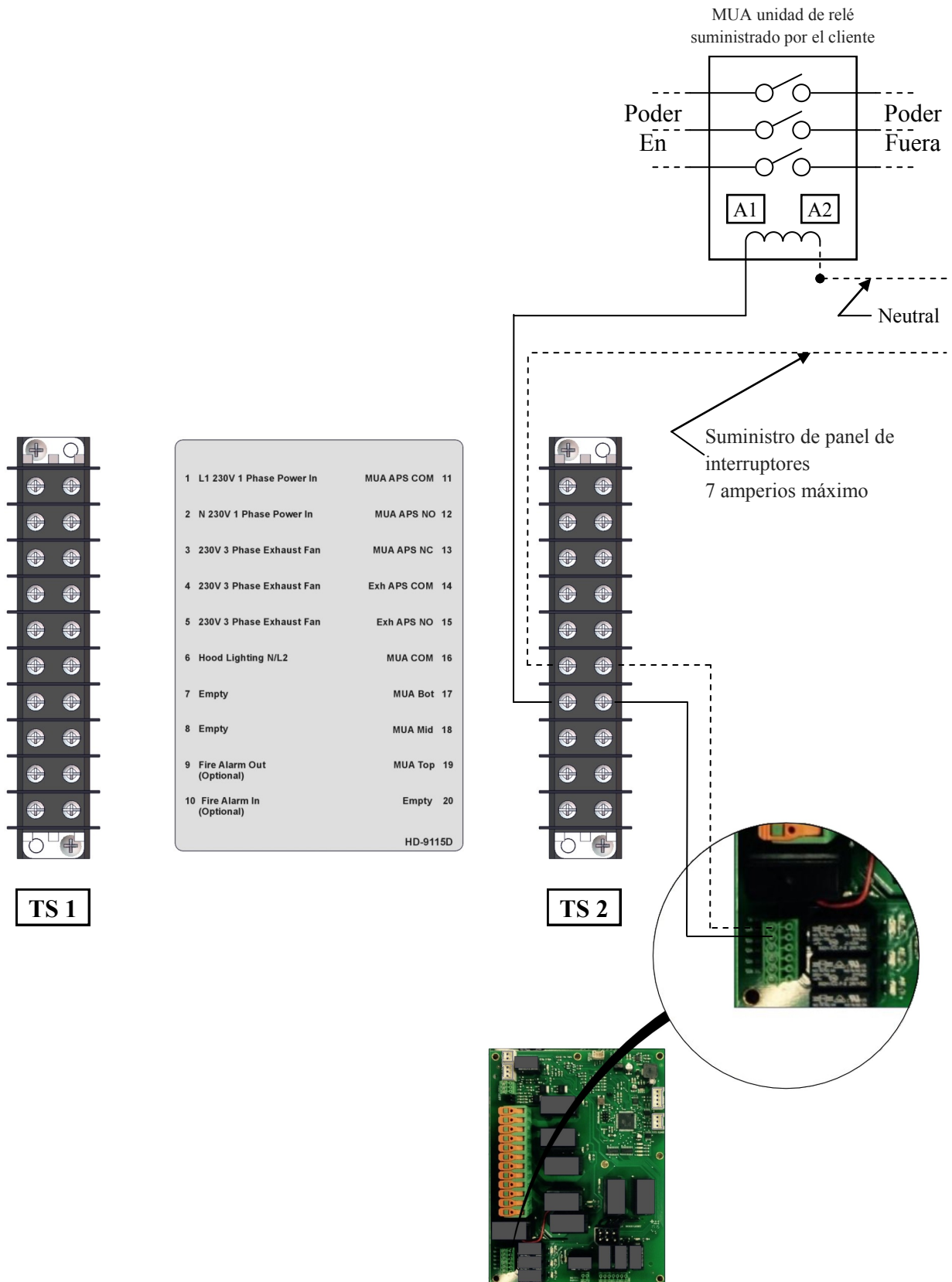
Potencia de salida del variador de frecuencia para Extintor - Voltaje Frecuencia
Standard



Potencia de salida del variador de frecuencia para Extintor - Tensión y frecuencia Mundial

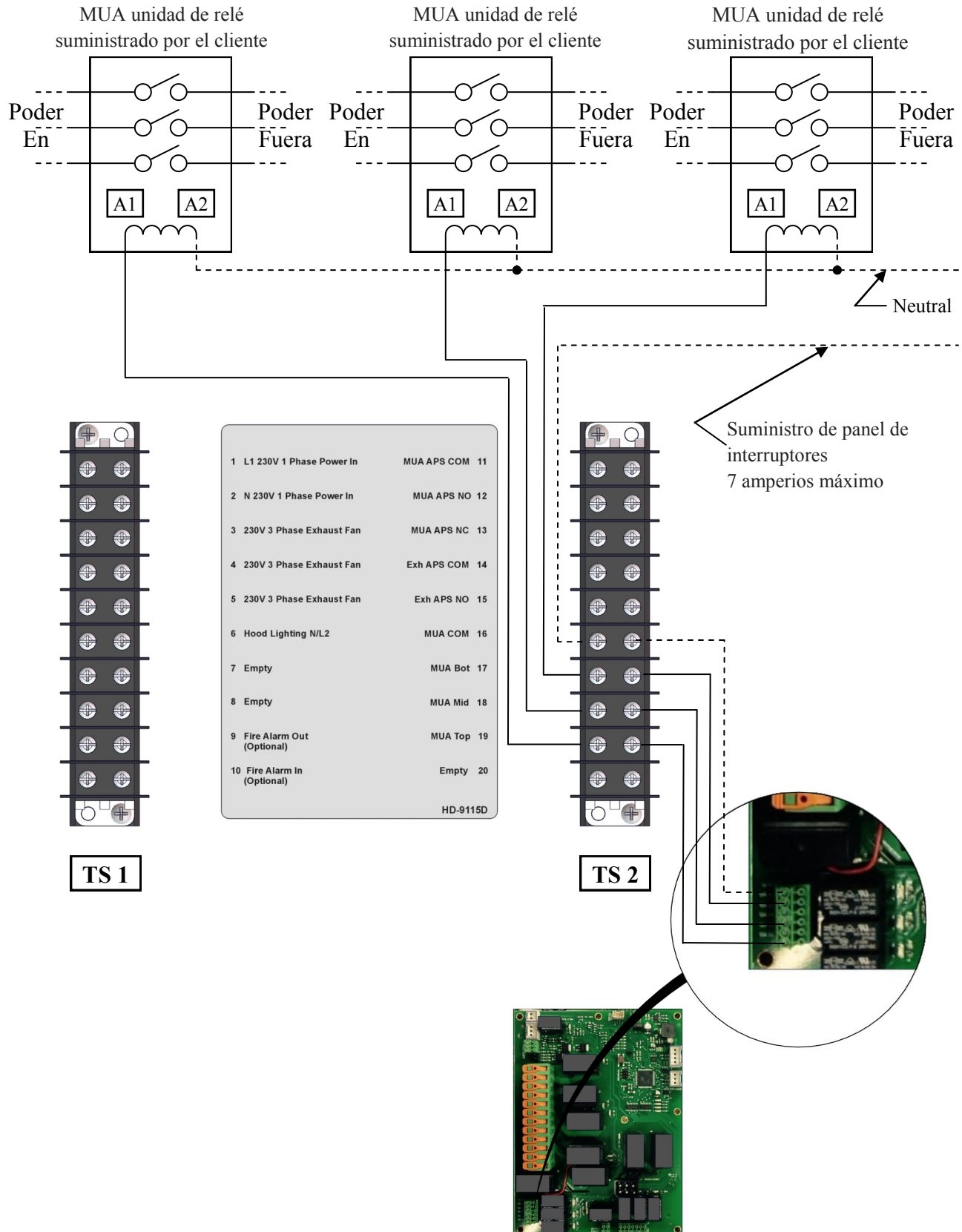


MUA Damper - Los relés de salida única - Voltaje y Frecuencia



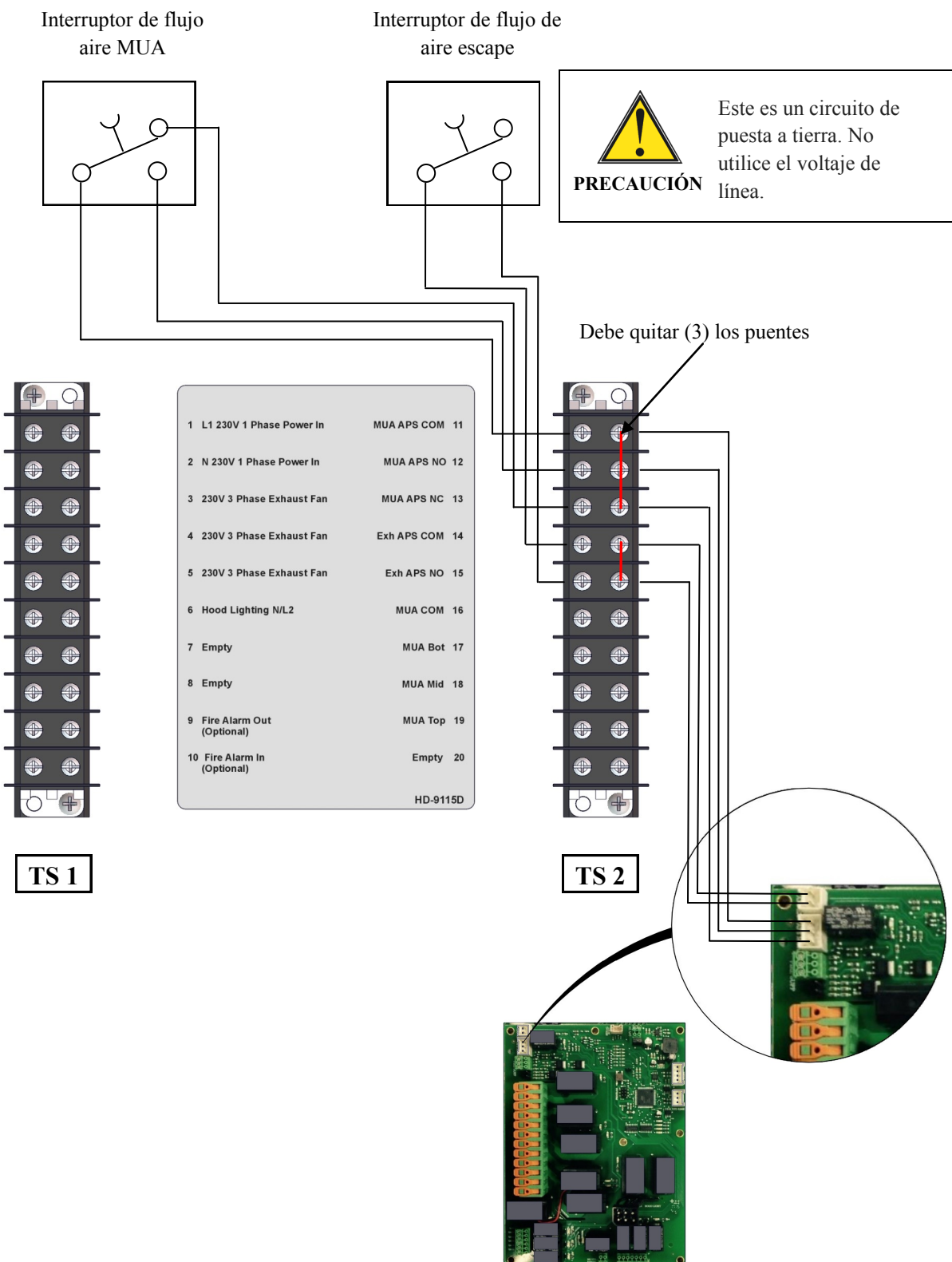
Algunos cableado retiradas para mayor claridad. Vea el esquema para más detalles.

MUA Damper - Los relés de salida múltiple - Voltaje y Frecuencia



Algunos cableado retiradas para mayor claridad. Vea el esquema para más detalles.

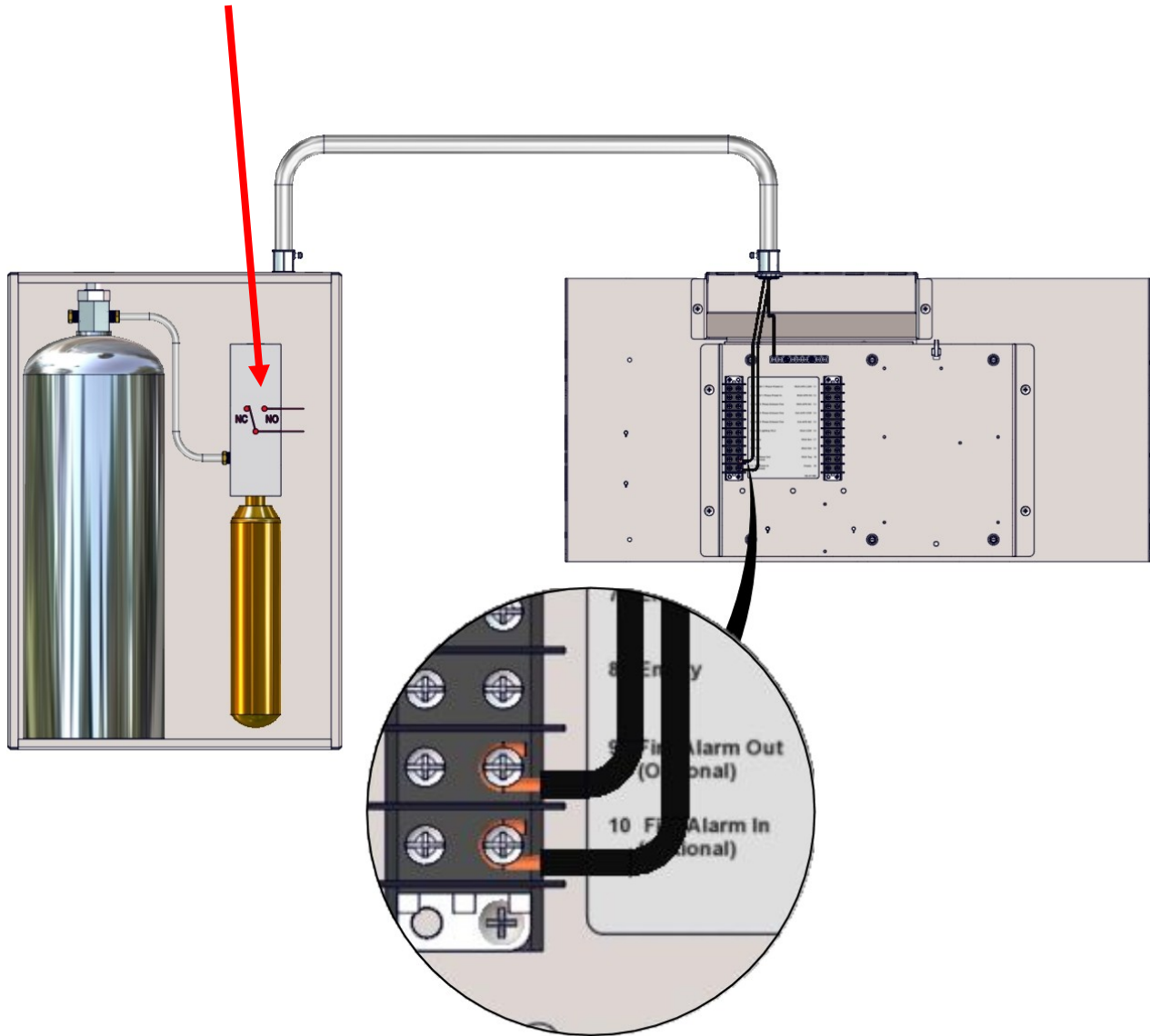
Tensión y frecuencia Mundial-con interruptores de flujo de aire



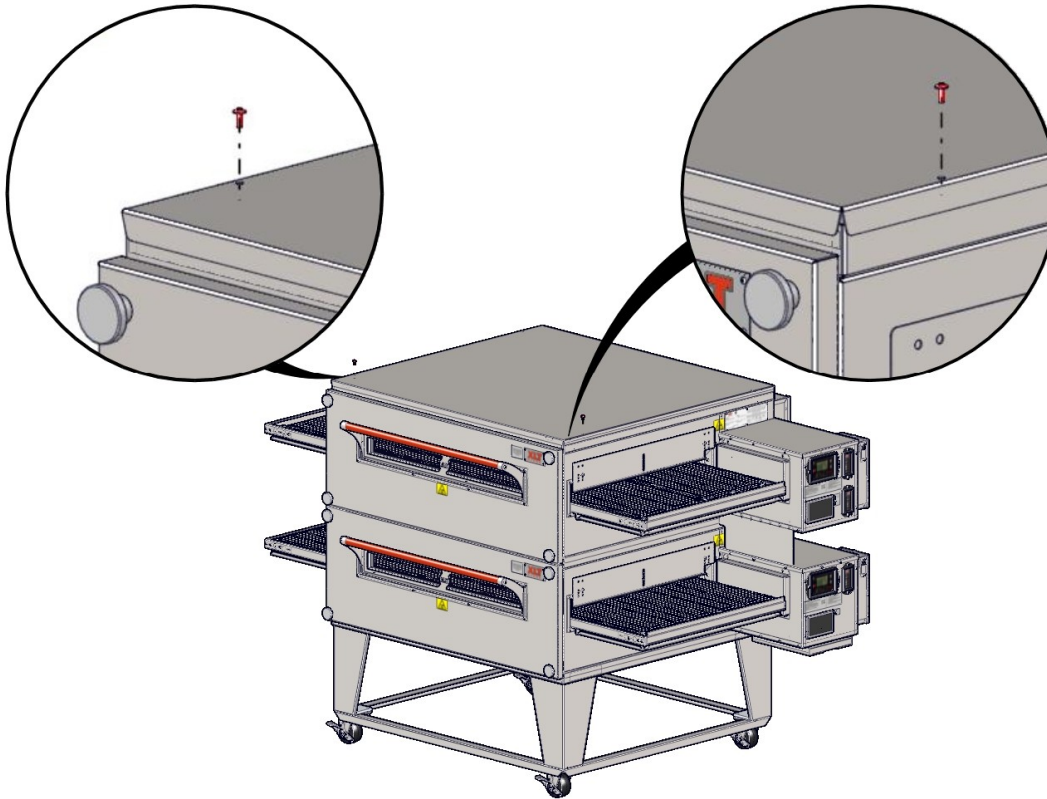
Algunos cableado retiradas para mayor claridad. Vea el esquema para más detalles.

El relé de alarma de incendios - Voltaje y Frecuencia

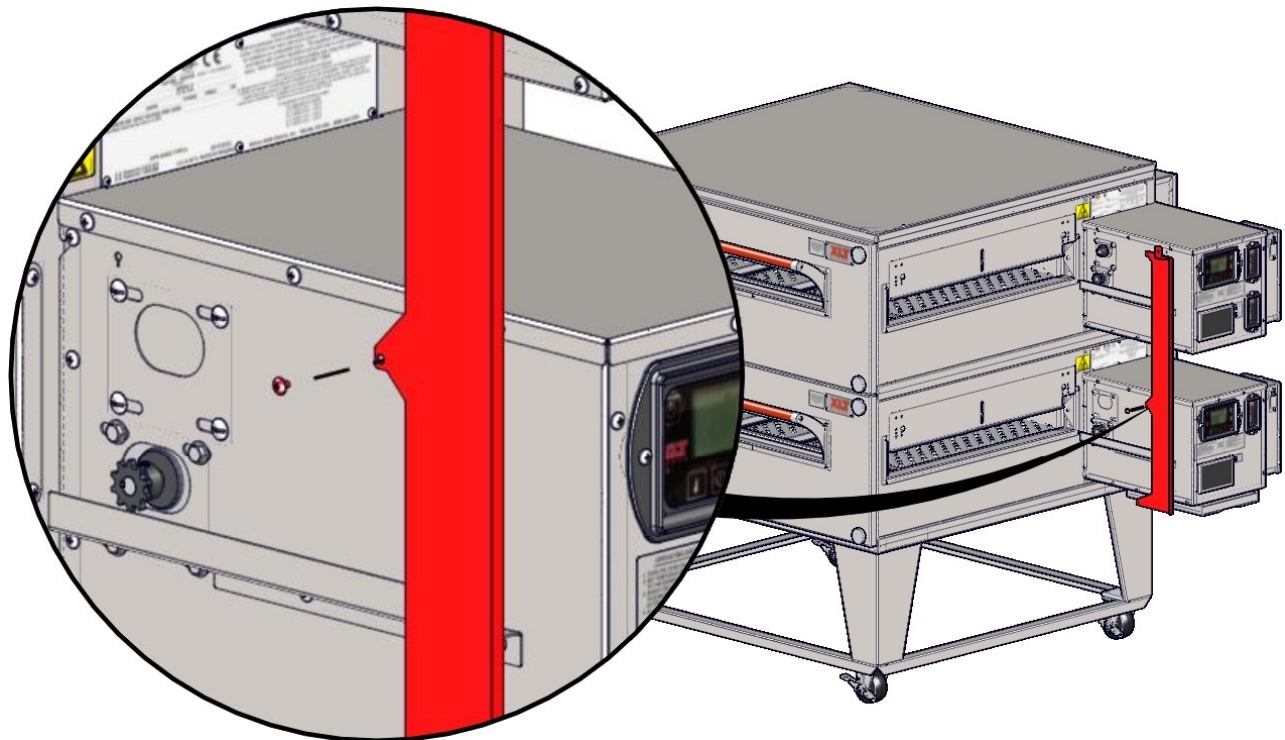
NOTA Conecte los cables de la caja de conexiones a los contactos en el gabinete de supresión de incendios normalmente abierto (NO).



Preparar Hornos - Quitar tornillos de la tapa - Dos (2) Solo

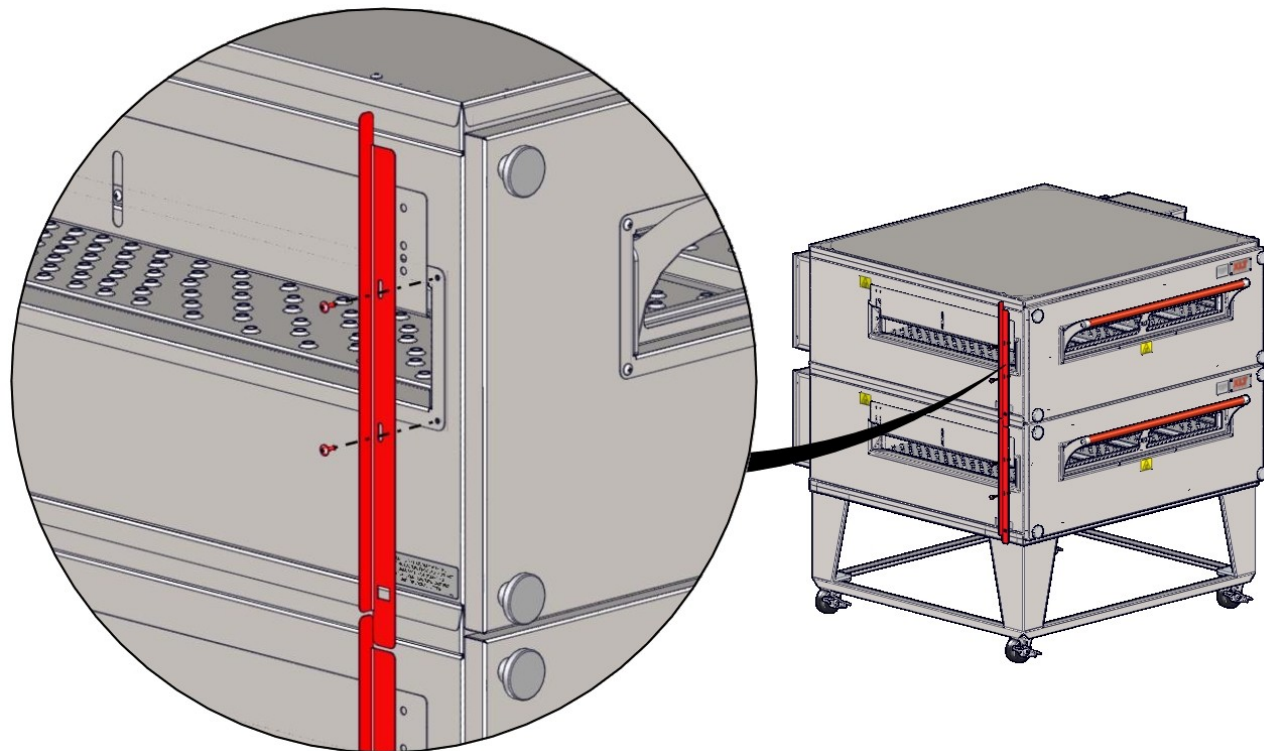
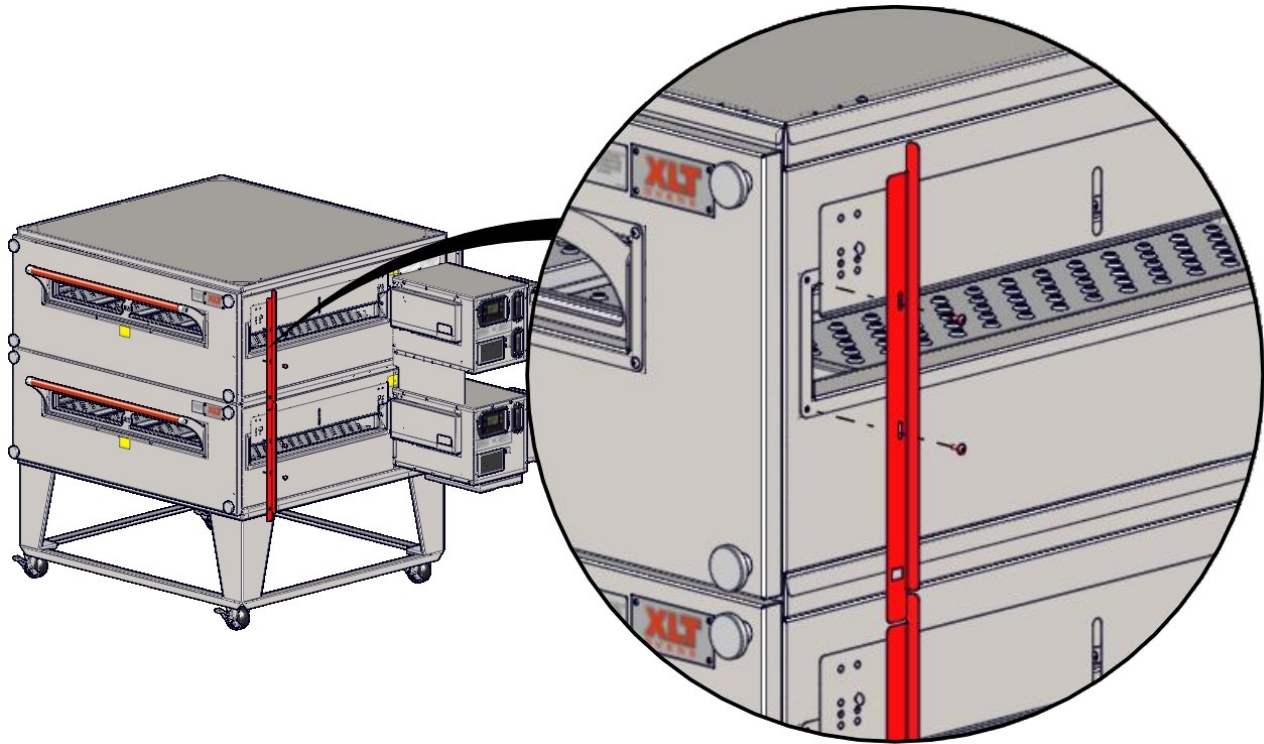


Preparar Hornos - Soporte de la caja de control de la liquidación

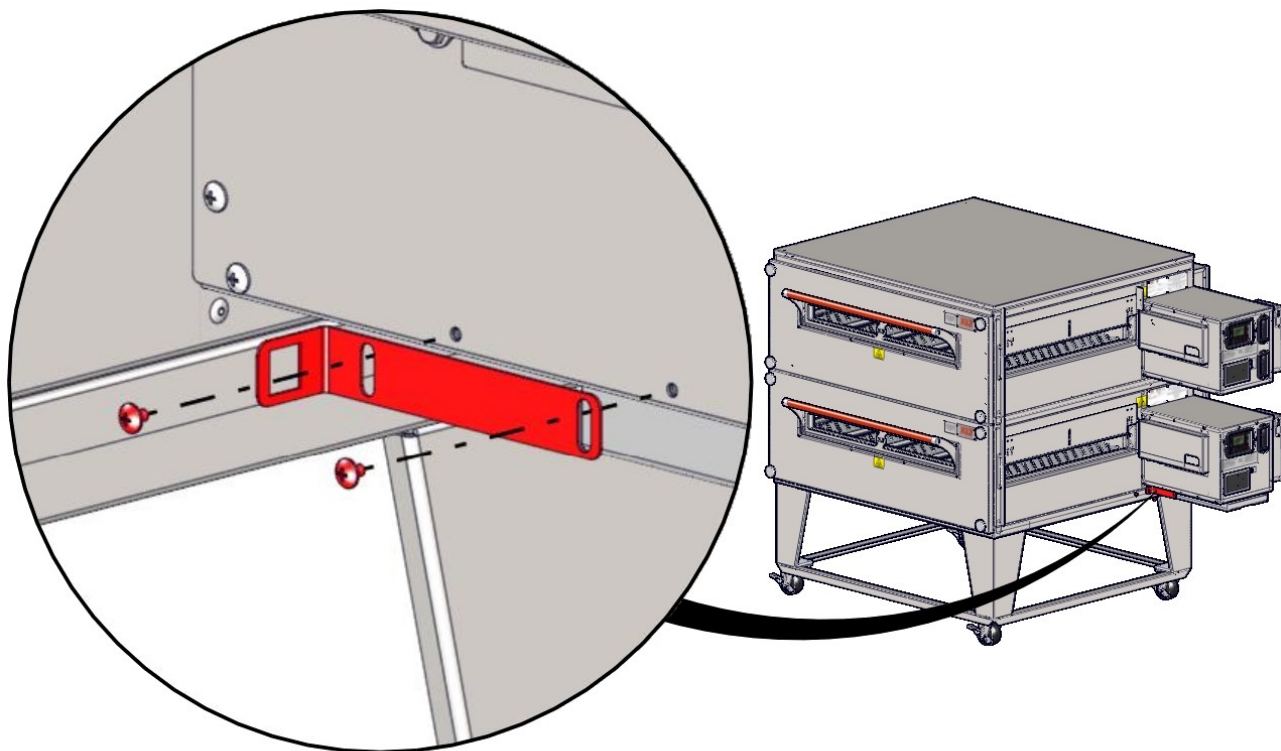


Transportadores se han eliminado para mayor claridad.

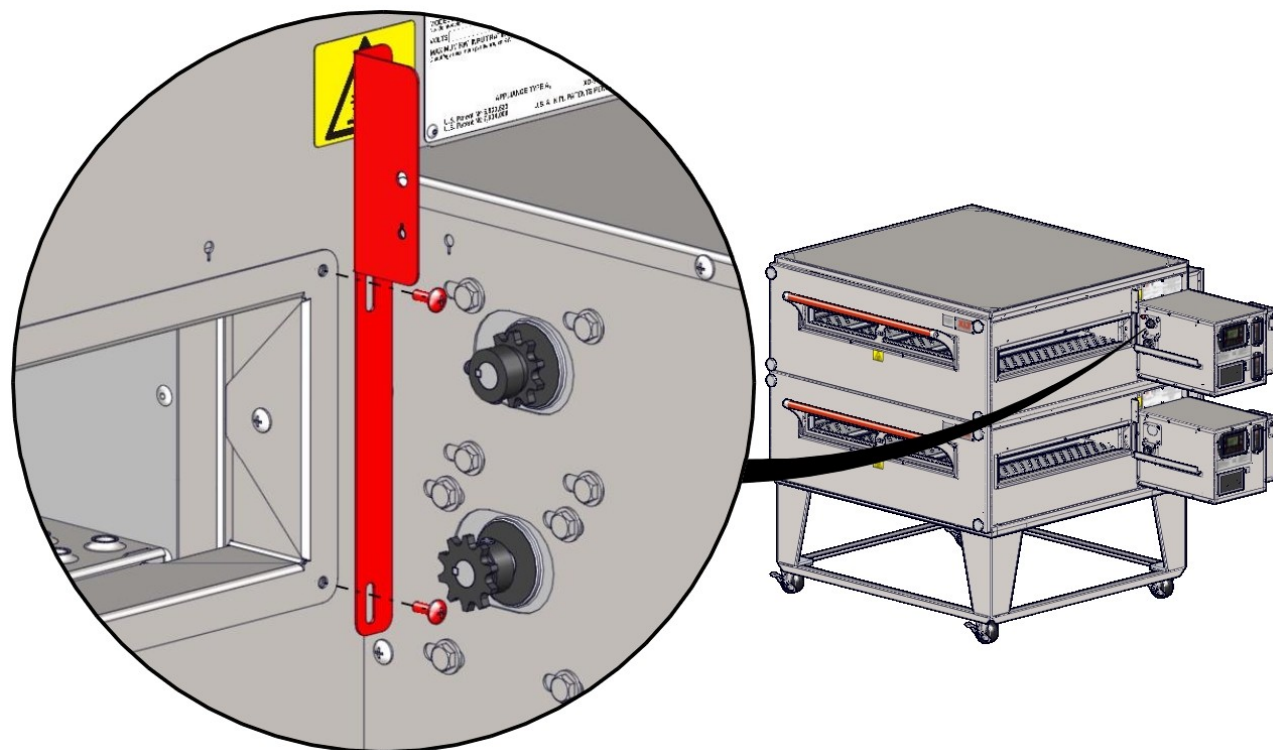
Preparar Hornos - Delanteros en Protector Soportes



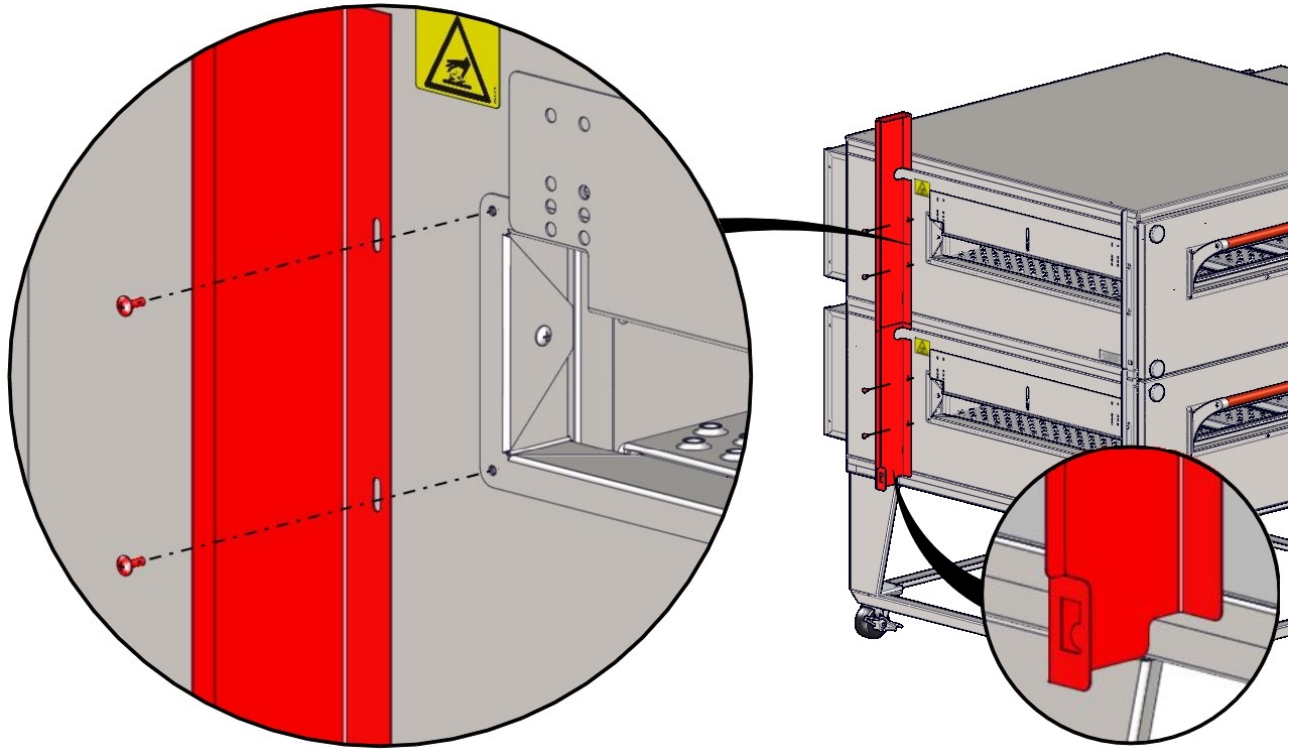
Preparar Hornos - Soporte de riel inferior



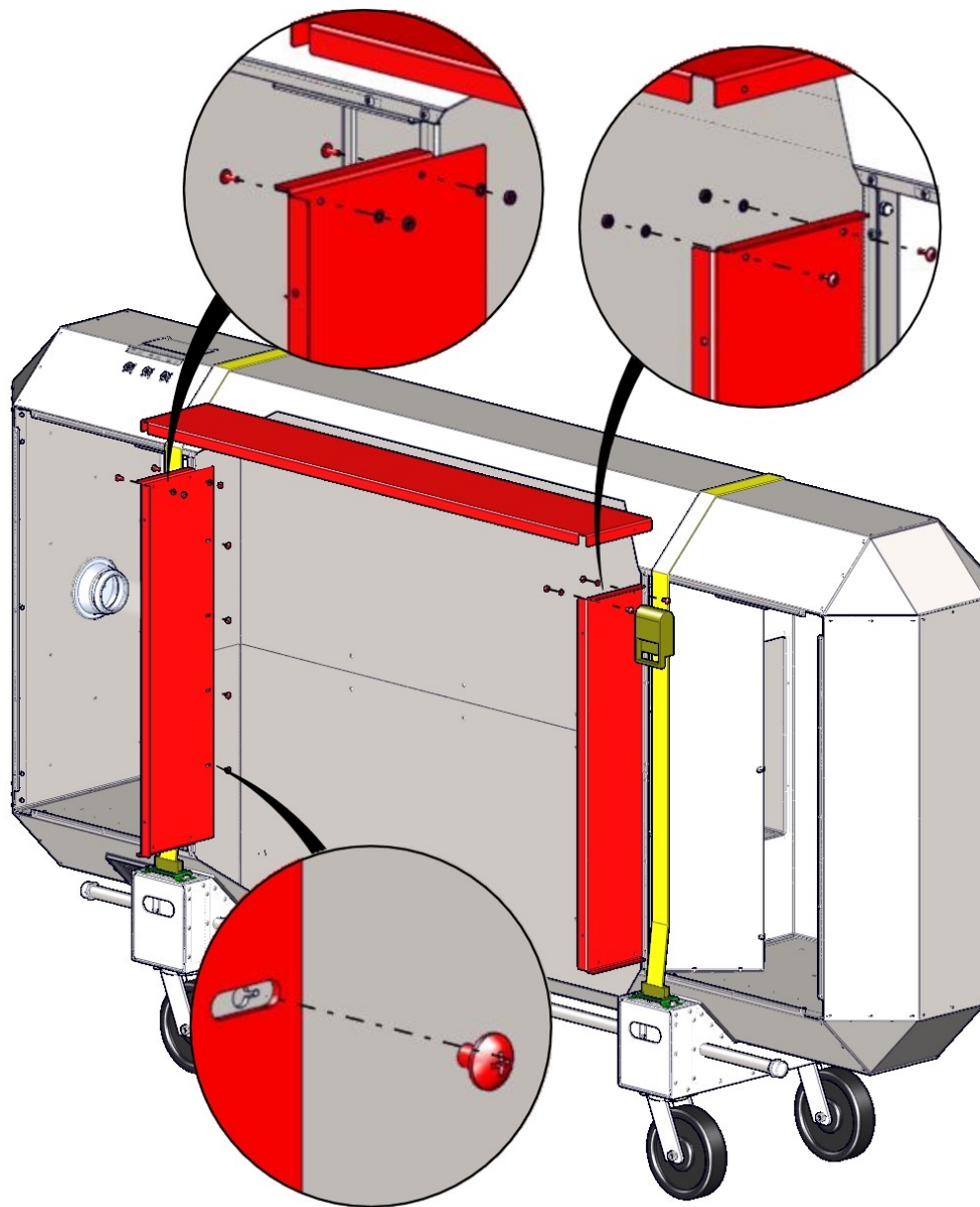
Preparar Hornos - Caja de control lateral Liquidación



Preparar Hornos - traseras en protector Soportes

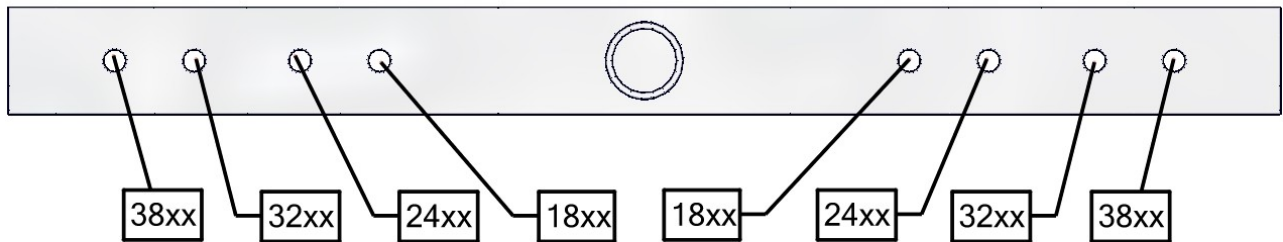
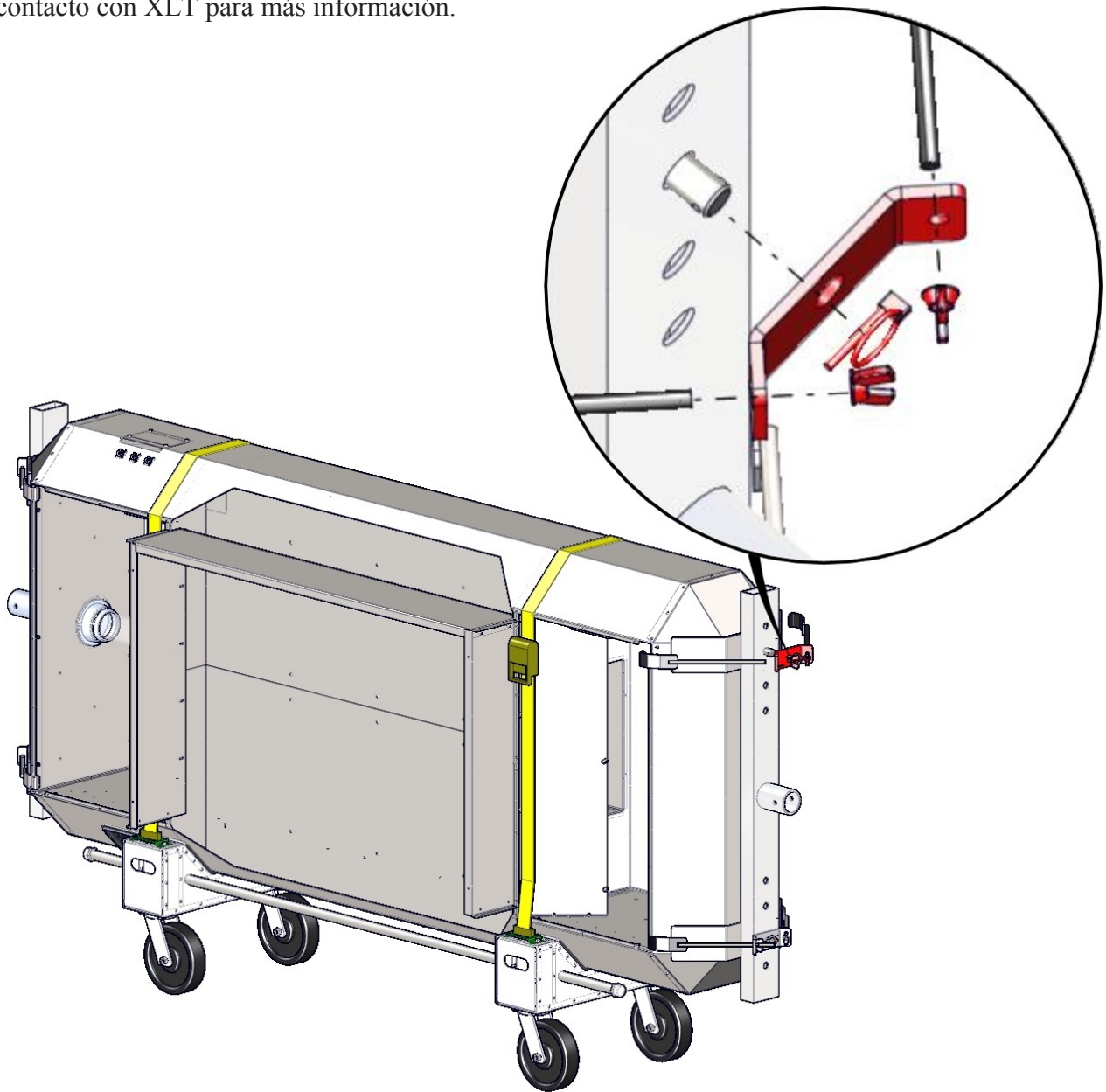


Campana Prepar



Configuración del mecanismo de elevación

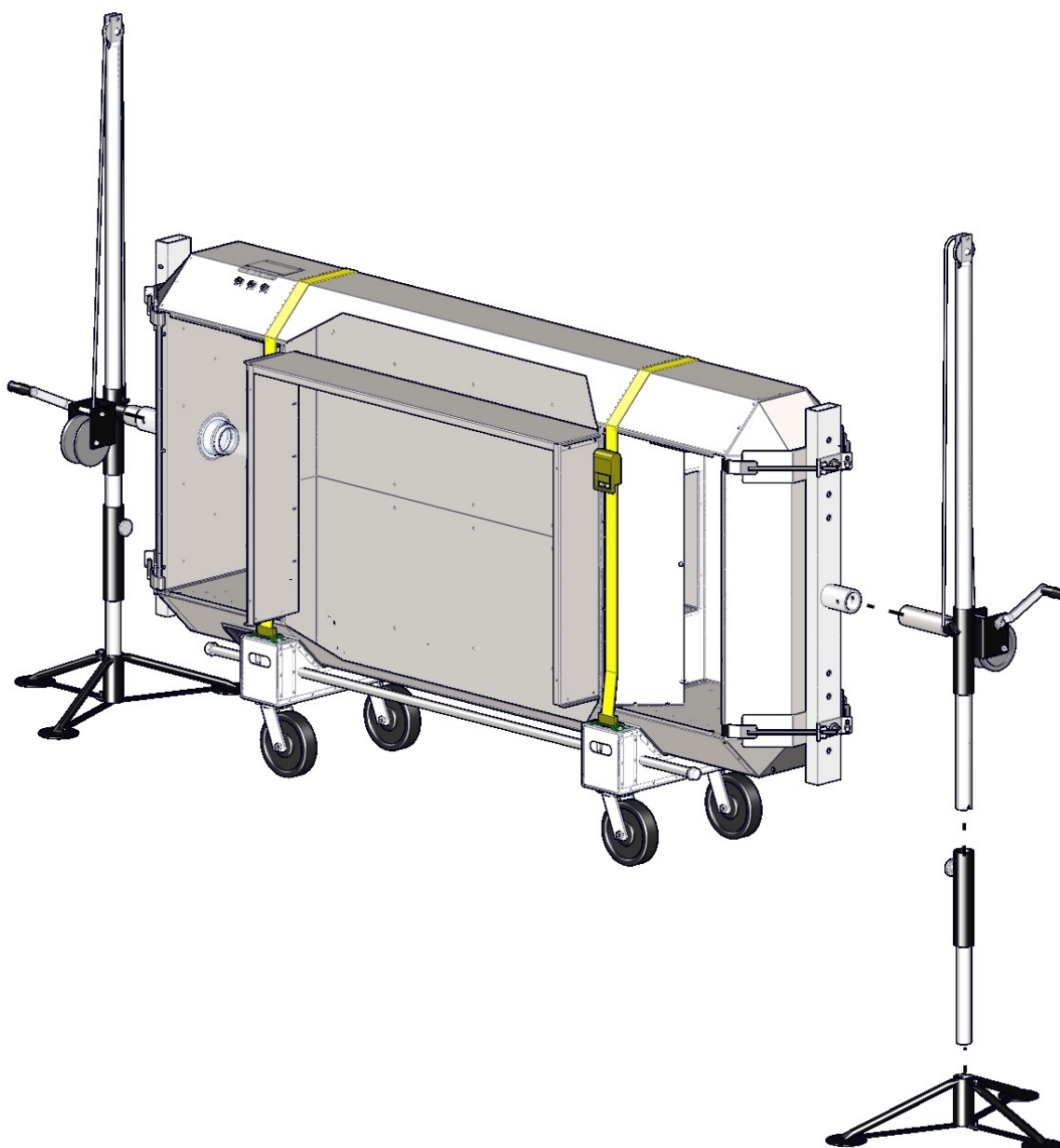
Campanas AVI se pueden mover fácilmente y se apilan con el equipo de elevación adecuado. El uso de equipos de elevación aprobado XLT es muy recomendable. Póngase en contacto con XLT para más información.



Gato de elevación configurado

**PELIGRO**

- Inspeccione el cable antes de cada uso.
- Si el cable está deshilachado o muestra signos de excesivo desgaste y desgarros, NO USE hasta que se sustituya el cable.
- Compruebe si hay un funcionamiento suave. El cable no debe ser pellizcado y debe pasar suavemente sobre la polea en la parte superior del conjunto del poste.
- Como mínimo reemplazar el cable anualmente con cable de acero que cumple o supera las especificaciones del fabricante jack.
- No exceda la capacidad indicada de la toma.



Apilar campana en los hornos



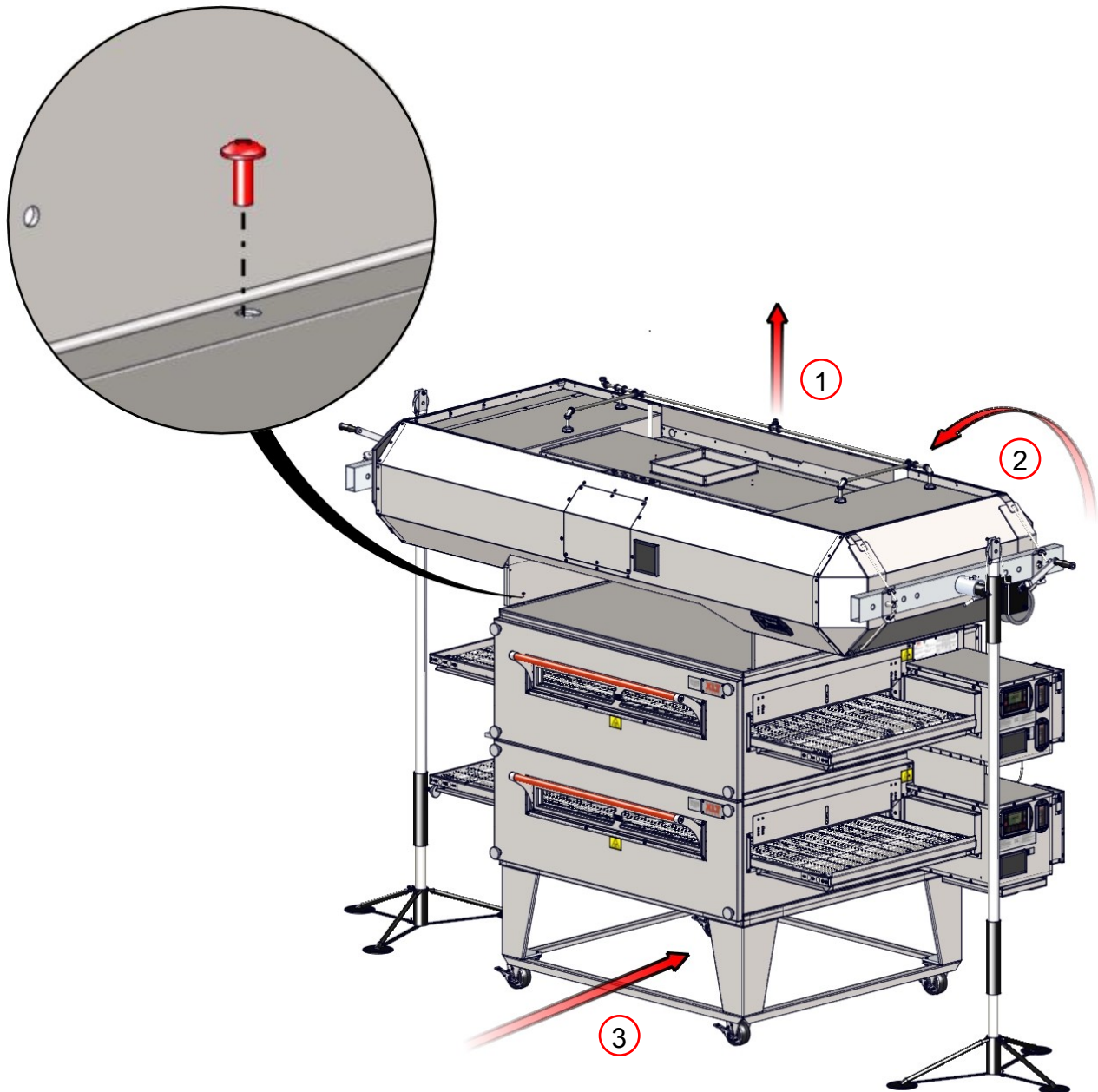
PELIGRO

Si no se dedican los gatos de elevación en la tubería de elevación adecuada y completamente puede causar daños, lesiones o muerte por una campana que cae.



PELIGRO

- Ambos conectores deben ser criados al unísono, de lo contrario pueden atar y una situación peligrosa desarrollarán.
- No ponga ninguna parte del mismo bajo el capó en cualquier momento.
- La campana es demasiado pesada. Ten cuidado.

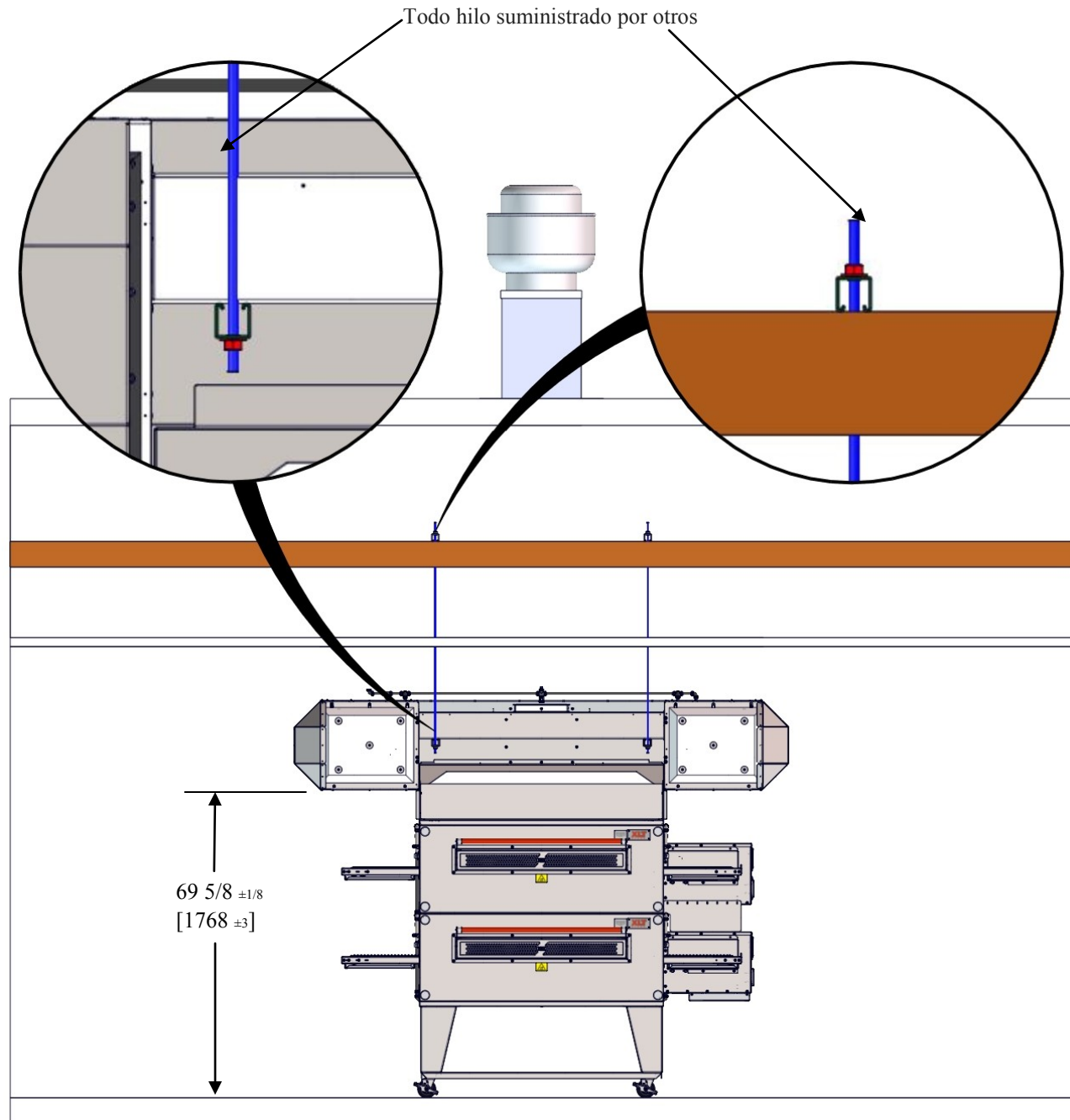


Cuelgue la campana de las vigas del techo



PELIGRO

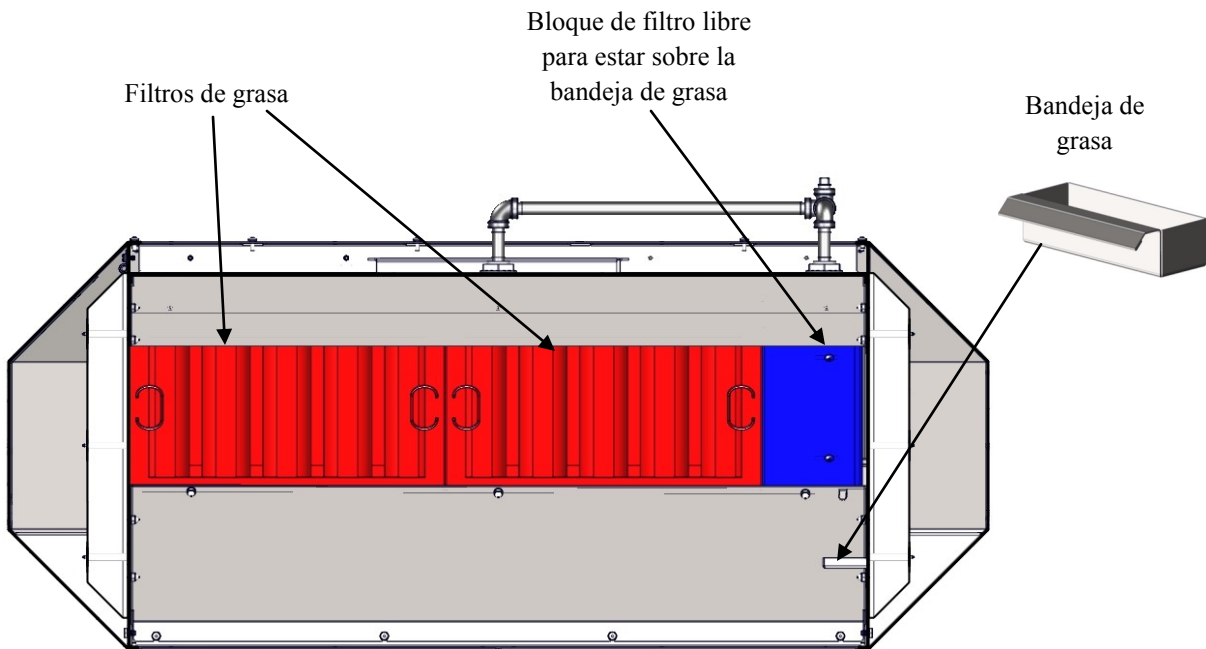
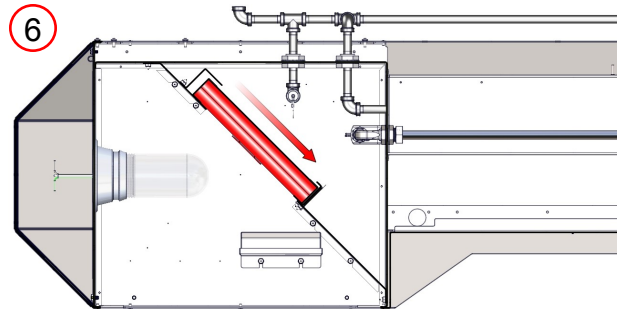
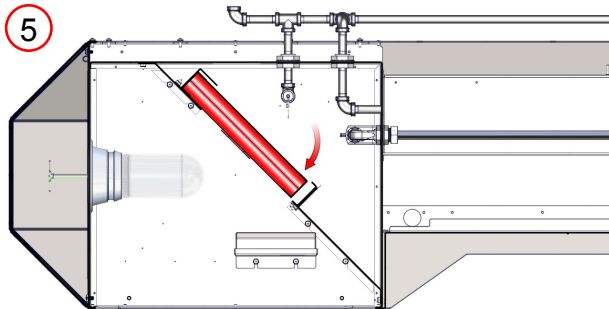
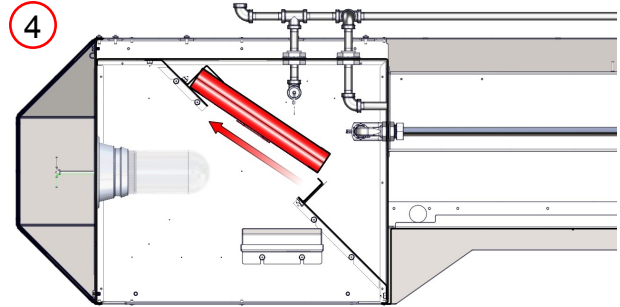
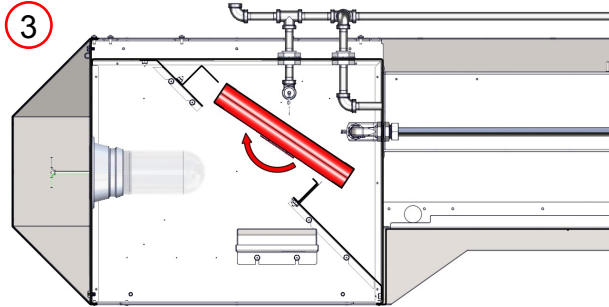
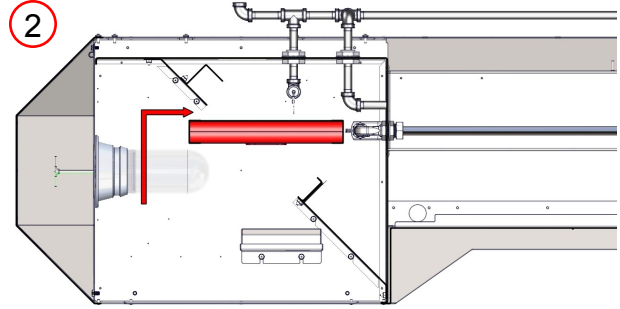
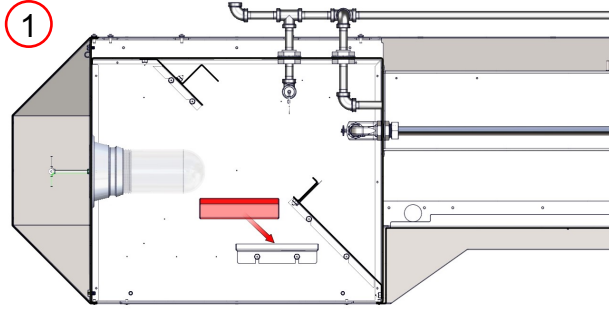
Campana debe ser suspendido de las vigas del techo



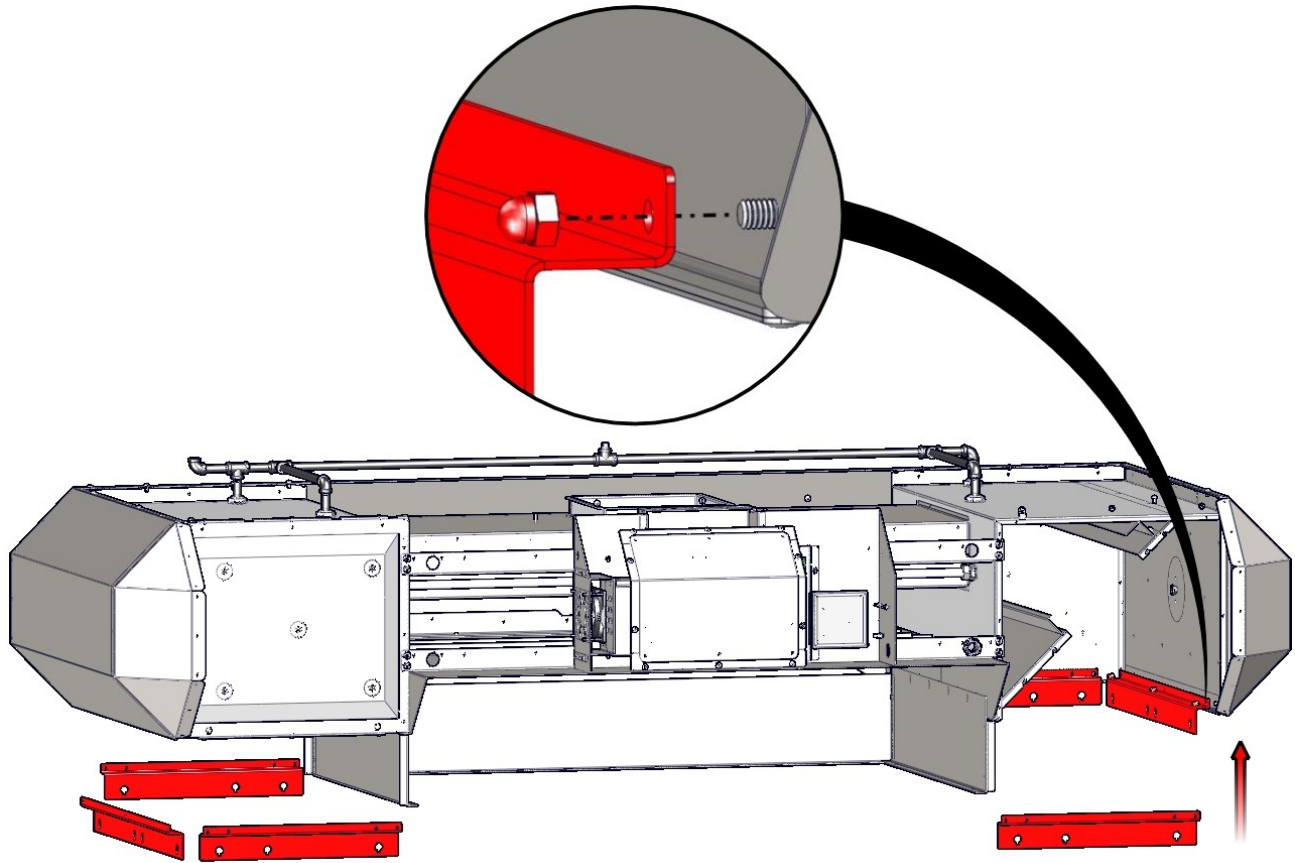
Esta medición es del piso acabado a la parte inferior de la campana suspendida.

NOTA

Instalar grasa, bandejas y cubiertas de los bulbos de luz y filtros de grasa

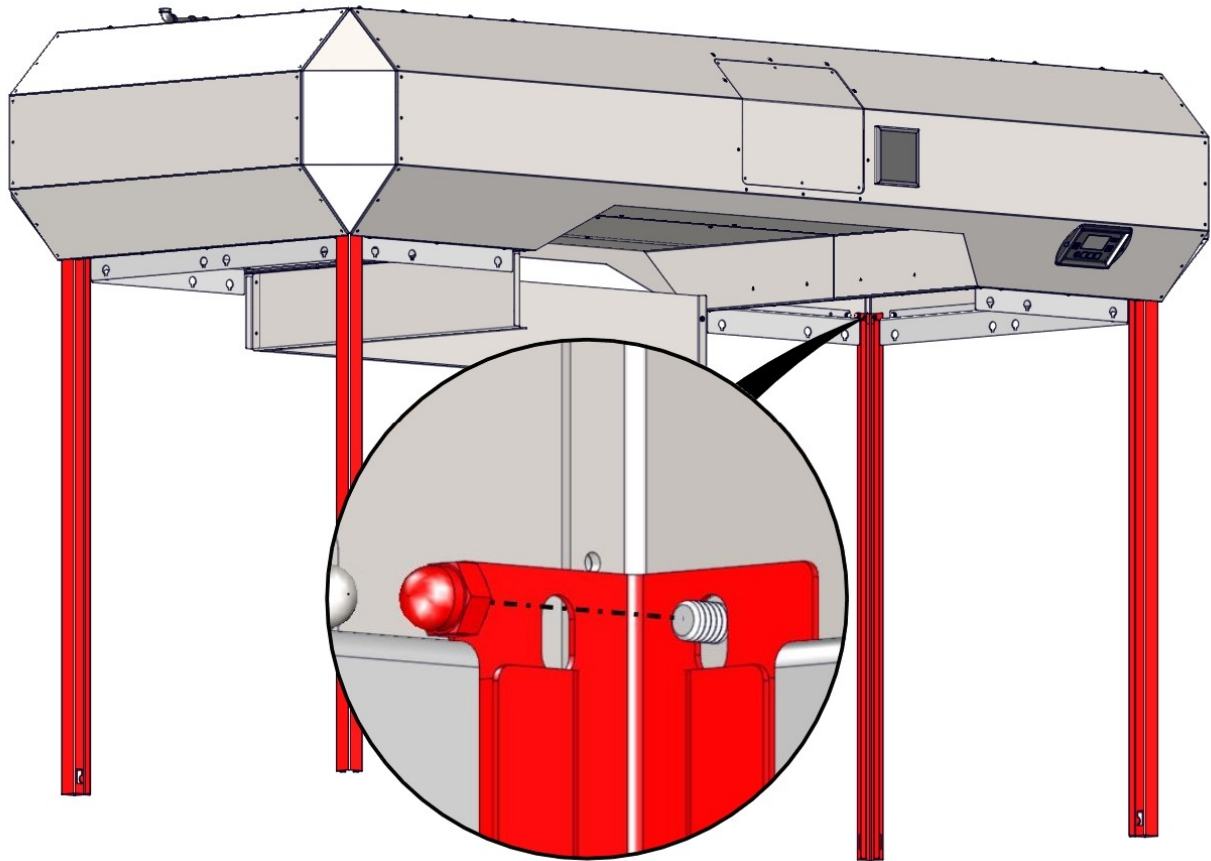


Instalar soportes de suspensión en protector



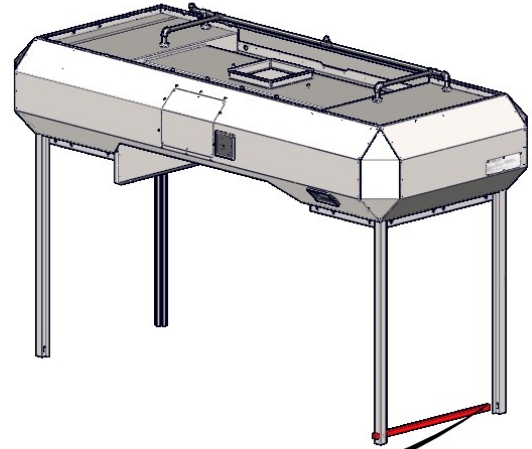
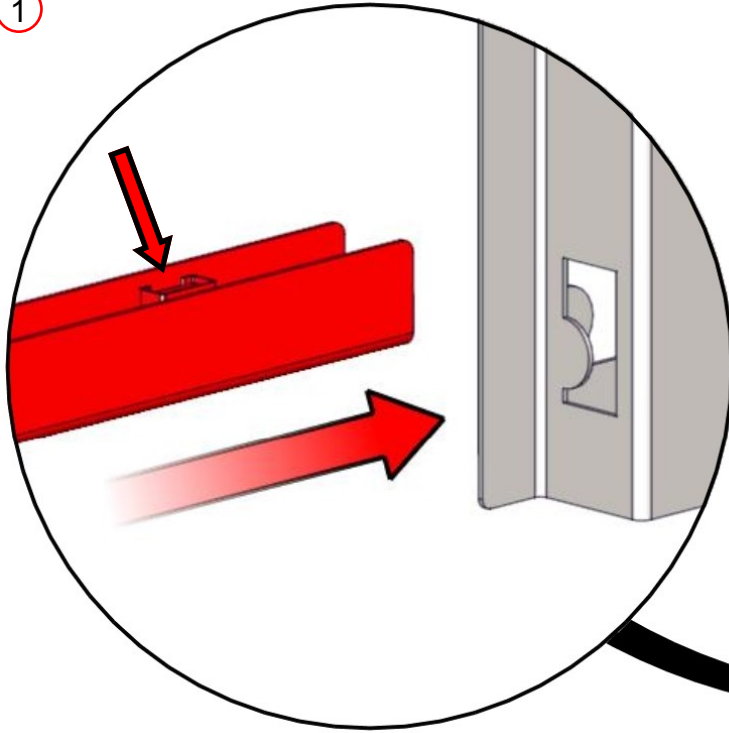
Partes para mayor claridad.

Instalar postes en las esquinas

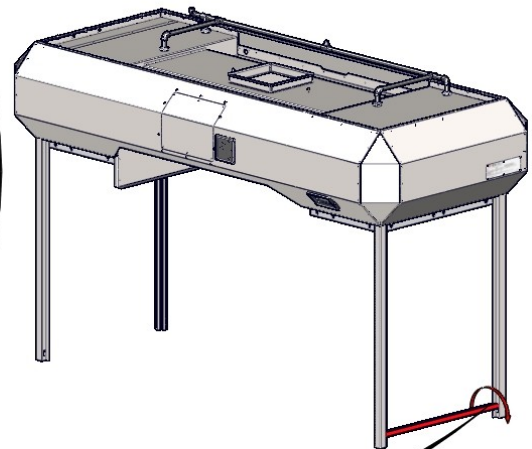
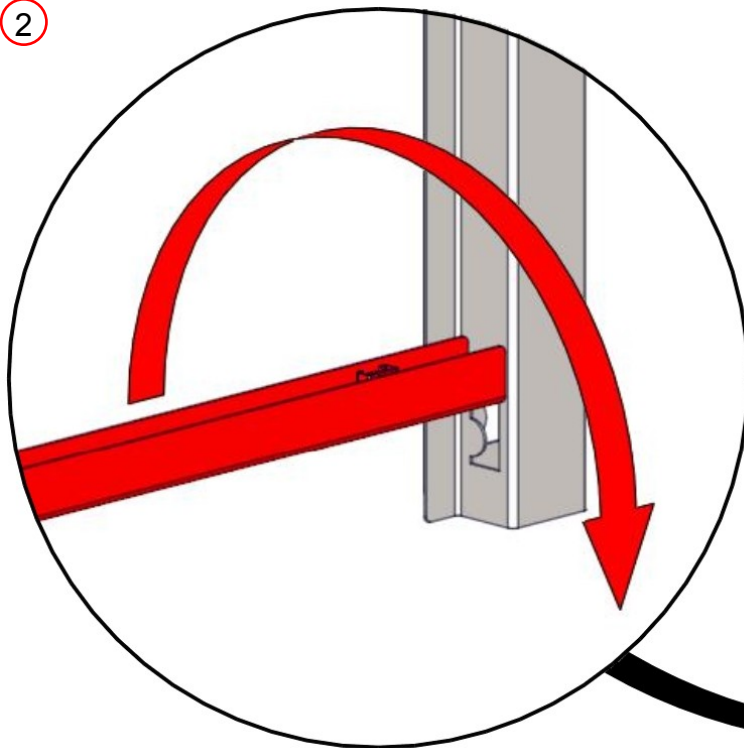


Instalar carriles inferiores

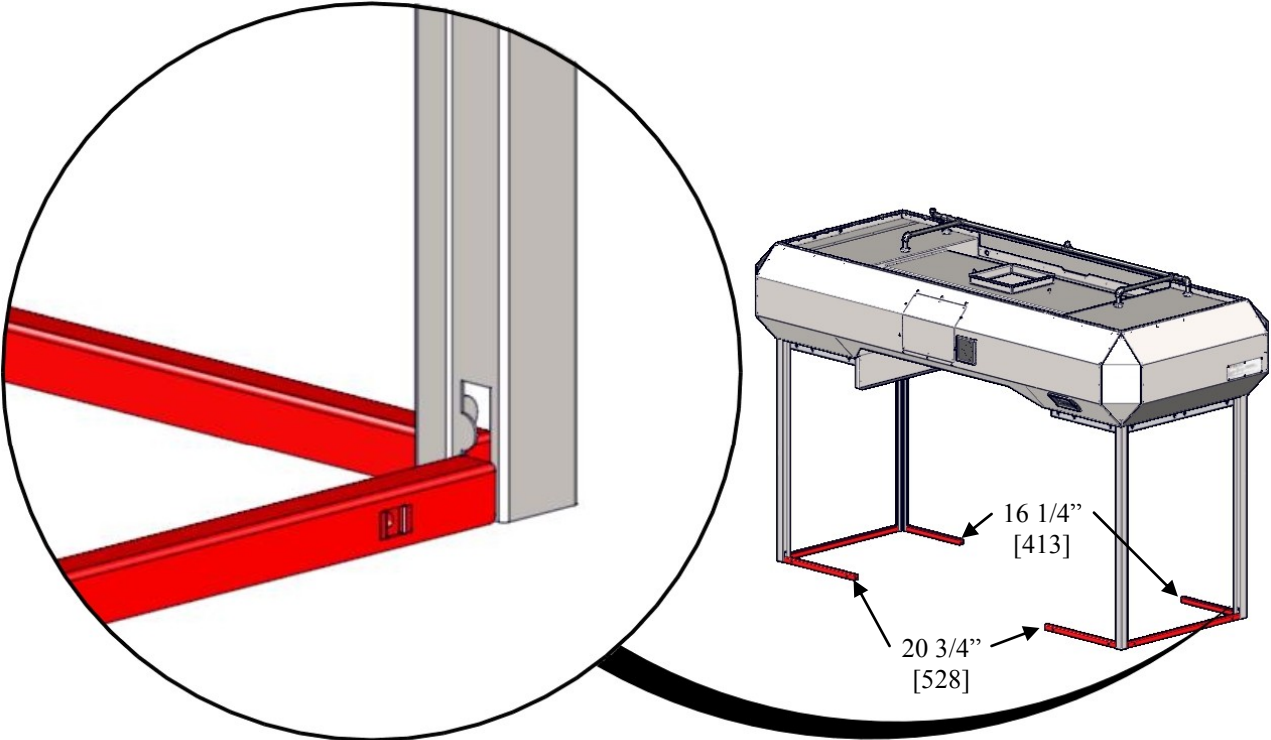
1



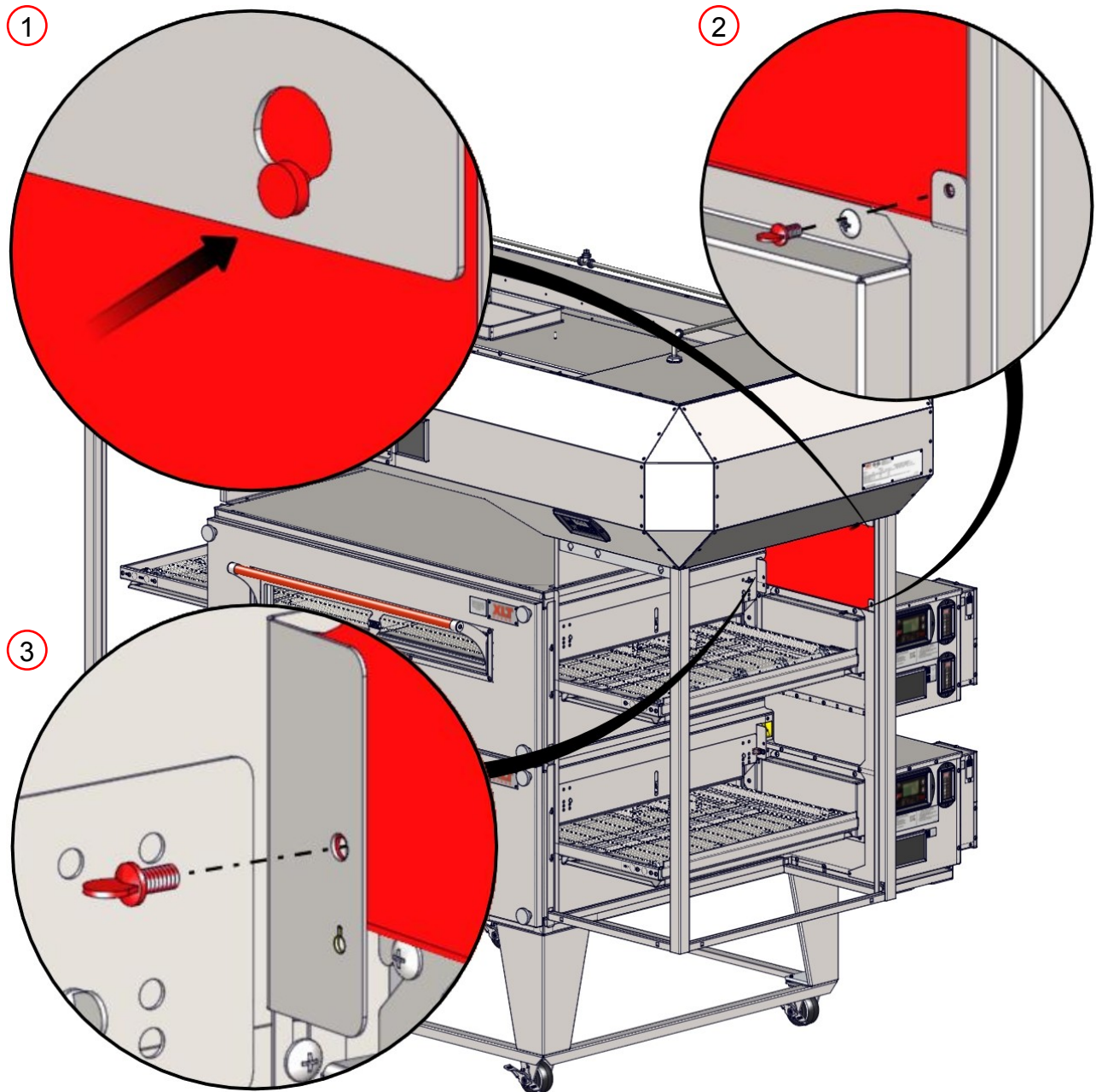
2



Instalar carriles inferiores

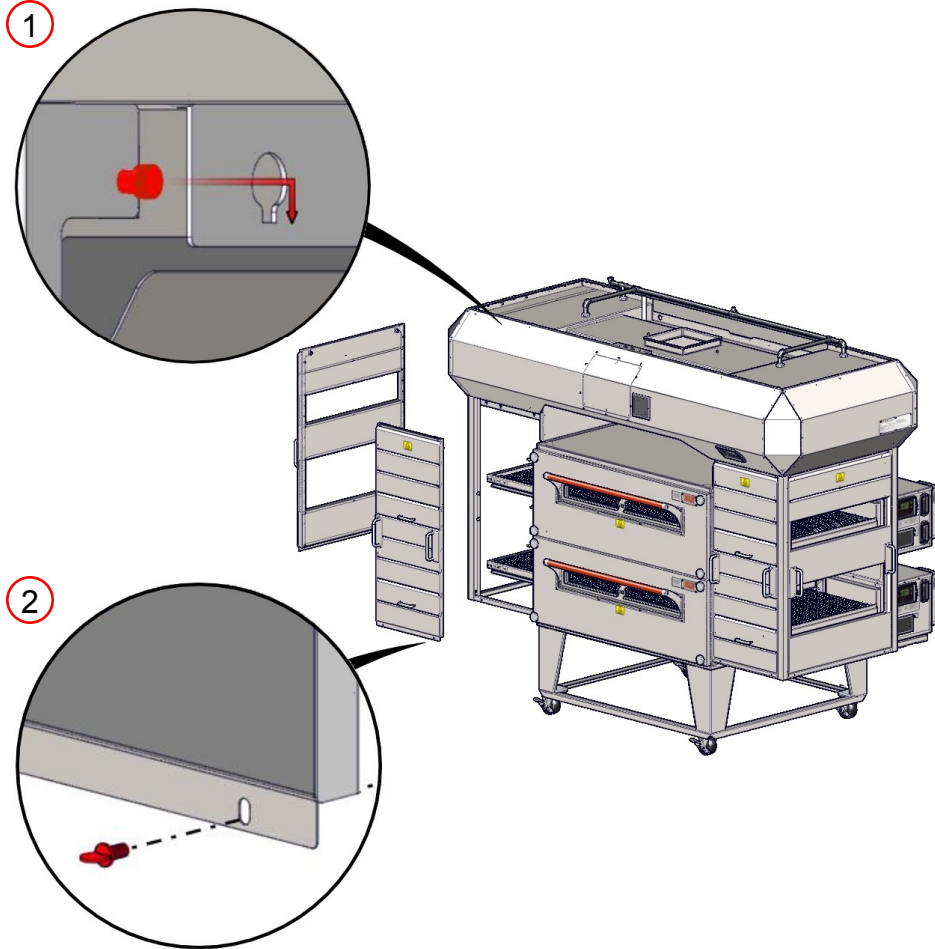


Instalar la caja de control superior de la liquidación

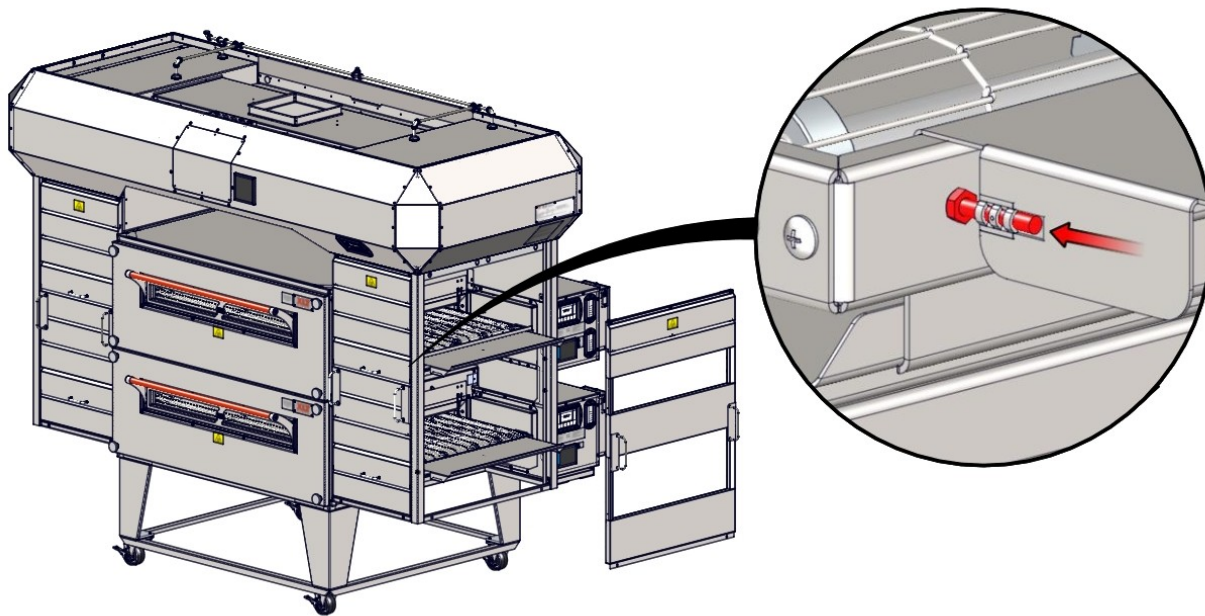
**NOTA**

Si está instalando un modelo de 70", lo mismo se aplicará para el lado izquierdo de hornos.

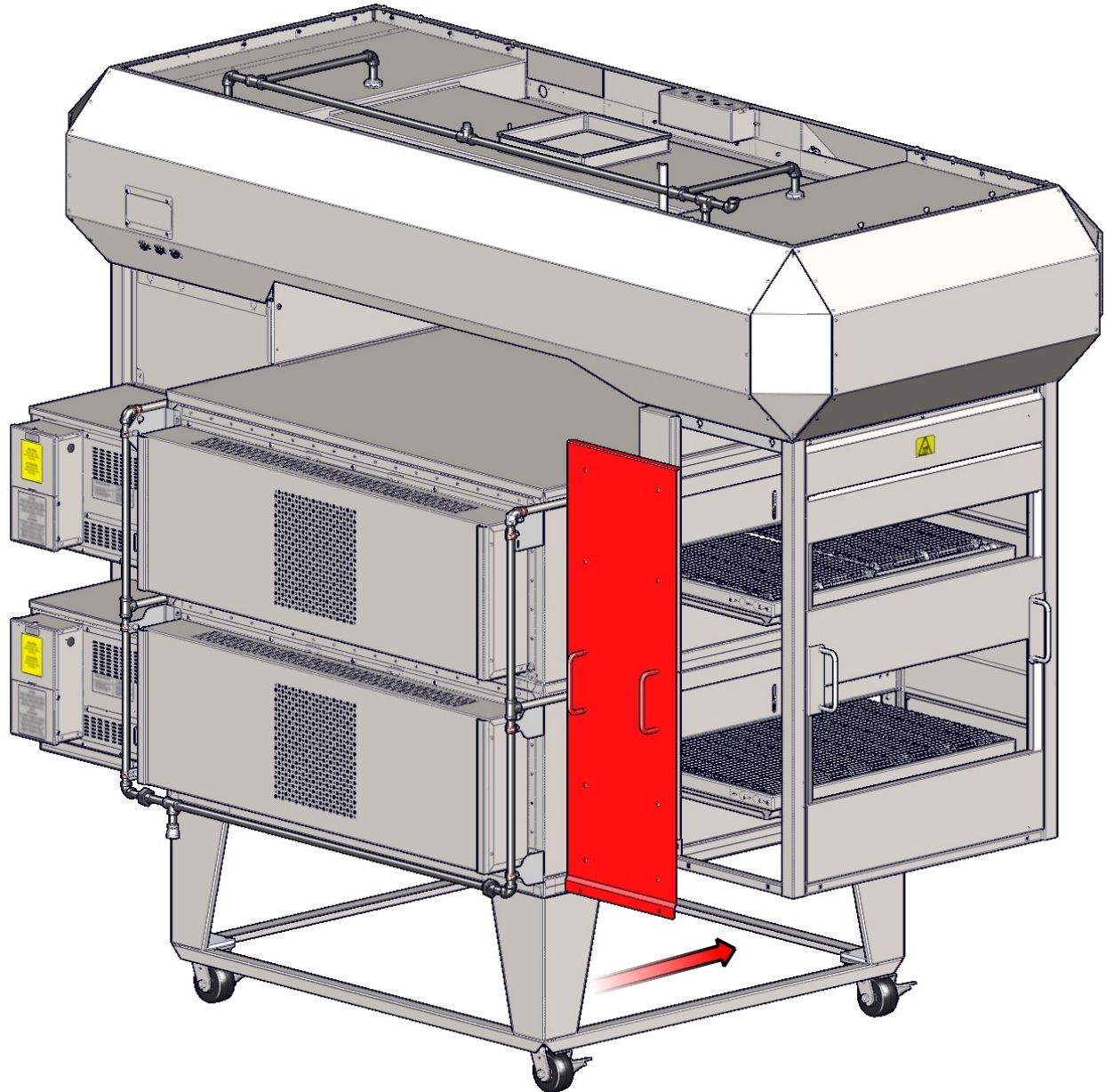
Cómo instalar los paneles en protector - extremos y delantero



Instalar las bandejas de despegue

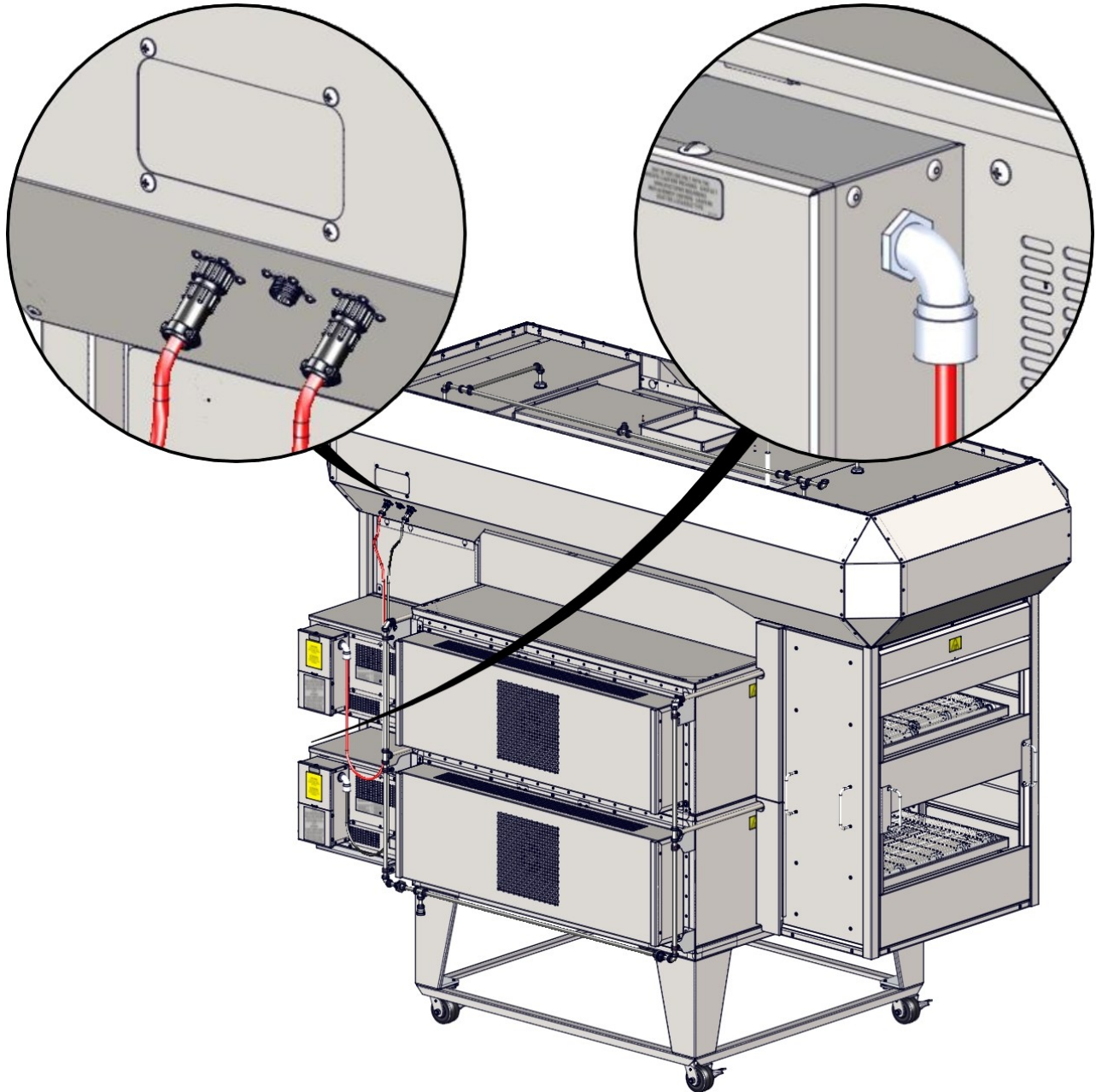


Instalar la cubierta del panel posterior

**NOTA**

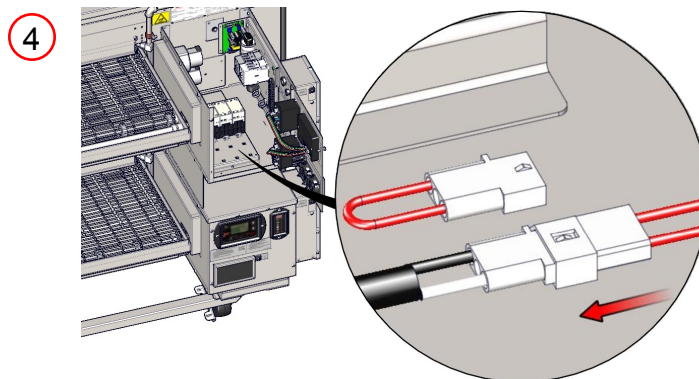
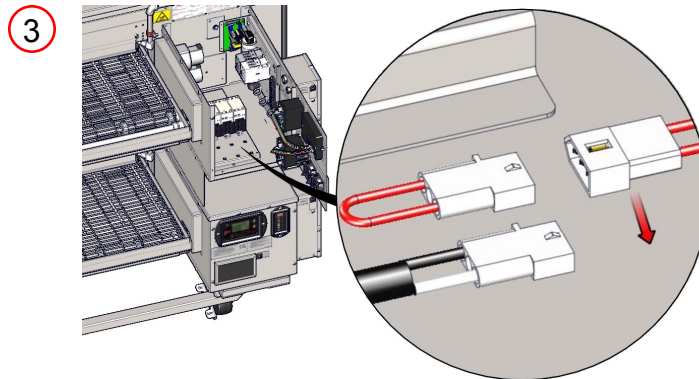
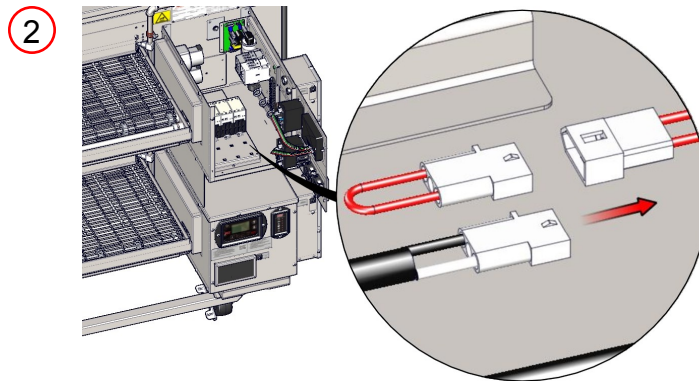
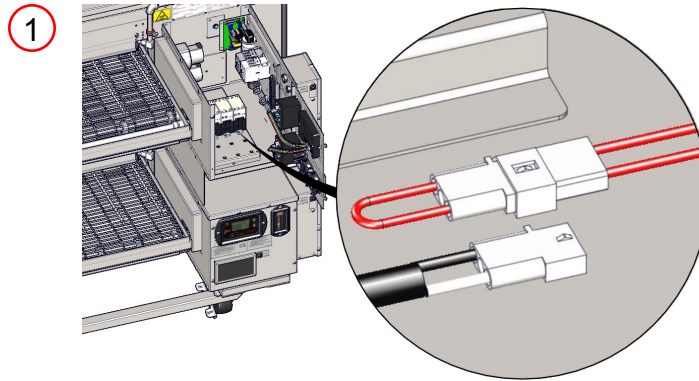
Si está instalando un modelo de 70", consulte la página 74

Instalar el conjunto de cable de control de campana



Todas las campanas están equipadas con tres (3) puntos de venta interruptor de reubicación, independientemente de cómo se instalan muchos hornos XLT. Para un solo uso en horno de ubicación "Inicio". Para un uso doble pila "Top" ubicación para horno superior y la ubicación "Abajo" para el horno inferior, dejando "Medio" lugar abierto. Insertar y bloquear cada cable de control del horno en el lugar designado en la parte inferior de la caja de control capó.

Conectar la campana conjunto de cables de control



Ajustes Variador de Frecuencia

Todas las campanas AVI se prueban funcionalmente en la fábrica. La operación se verificó, y se hacen ajustes para garantizar un funcionamiento correcto. Sin embargo, las condiciones del campo son a veces diferentes a las condiciones de fábrica. Estas variables que sea necesario disponer de un técnico autorizado de verificar el funcionamiento y calibración de campo si es necesario. Los siguientes artículos deben ser revisados y verificados para cumplir con las especificaciones y requisitos contenidos en este manual antes de la campana de ser comisionado:

- La rotación del ventilador correcta
- Equilibrada aire de reposición

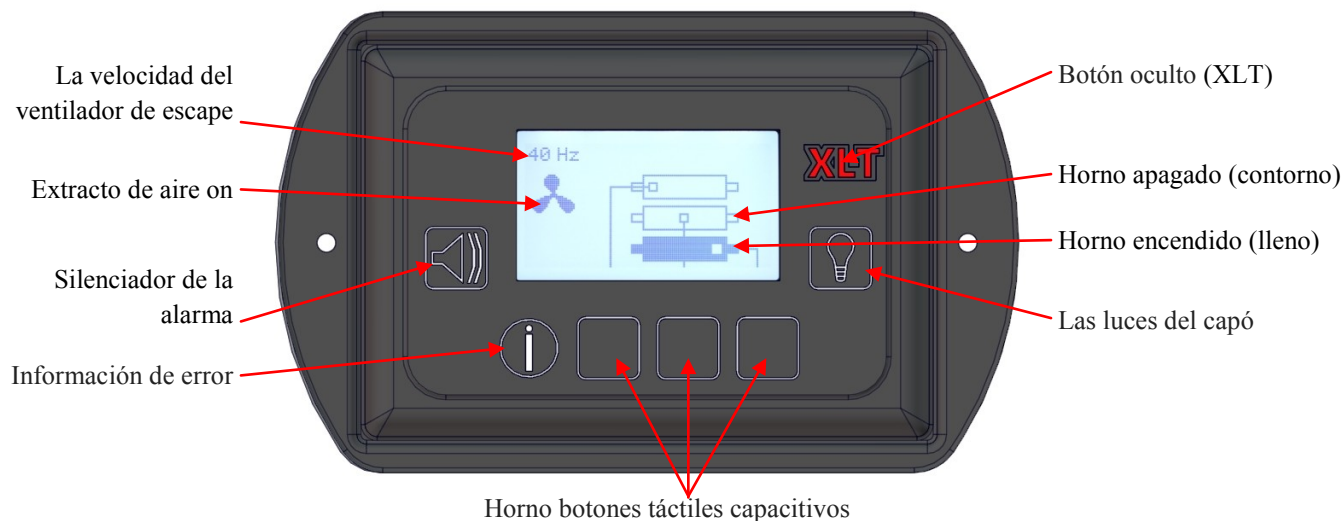
La lista de verificación inicial de puesta en marcha debe ser completado en el momento de la instalación, firmado por el Cliente y devuelto a XLT Hornos para iniciar la política de garantía.

El controlador de pantalla VFD se ajusta en la fábrica para los valores que se muestran en la siguiente tabla.

VFD Controller Settings						
	Switches On			1832 & 2440	3240 & 3255	3855
	Top	Middle	Bottom			
Single	X			20 Hz	25 Hz	30Hz
Double	X			20 Hz	25 Hz	30Hz
			X	35 Hz	40 Hz	45 Hz
	X		X	35 Hz	40 Hz	45 Hz
Triple	X			20 Hz	25 Hz	30Hz
		X		30 Hz	35 Hz	40 Hz
			X	40 Hz	45 Hz	50 Hz
	X	X		30 Hz	35 Hz	40 Hz
	X		X	40 Hz	45 Hz	50 Hz
		X	X	40 Hz	45 Hz	50 Hz
	X	X	X	45 Hz	50 Hz	55 Hz
Fire Suppression				60 Hz-DO NOT CHANGE		

Si requiere mayor o menor flujo de aire, siga estos pasos:

1. Mantenga oprimida la tecla <LUZ y los XLT LOGO> para entrar en modo de fábrica de alta tecnología.
2. Utilice las flechas arriba / abajo para alcanzar el equilibrio de aire manual.
3. Presione y mantenga presionado <ENTER> durante 3 segundos. Toda la fila parpadeará.
4. Desplazarse a la configuración deseada del horno. Presione <ENTER>.
5. +/- Debe parpadear y se permite +/- cambiar hasta 10 Hz.
6. Presione <ENTER> para guardar los cambios.
7. Pulse <ON> para poner a prueba el equilibrio del aire.

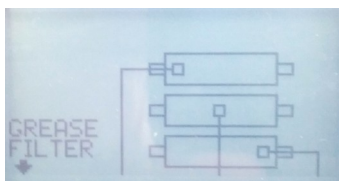


NOTA Cuando XLT hornos están equipados con XLT Campanas, el interruptor principal en el horno se desactiva y ya no funciona. La interfaz de usuario de la capilla (HUI) en la capilla XLT anula el interruptor horno.

Funcionamiento de la Campana

1. Encienda el horno (s) deseada pulsando el botón táctil capacitiva correspondiente. Consulte la sección de puesta en marcha del horno para obtener instrucciones sobre cómo ajustar la temperatura y la velocidad del transportador. El horno (s), extractor de aire, y la unidad de aire de compensación serán activadas por este interruptor si el XLT capilla se instala de acuerdo con este manual.
2. Encender las luces pulsando la tecla de luz sobre el HUI. (Bombillas no incluidas con campana)
3. Cuando hornos adicionales están encendidos, a través de la HUI la pantalla VFD aumentará automáticamente la velocidad del ventilador de escape.
4. Al apagar los hornos, apague el horno deseada pulsando el botón correspondiente en el HUI. La unidad de aire de reposición se apagará. El extractor de aire se apagará después de unos 15 minutos y el horno se apagará después de unos 30 minutos.

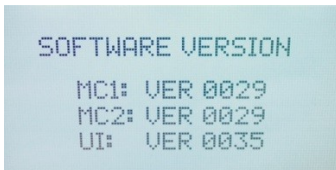
Restablecer Ventilador de Refrigeración Campana y el Cronómetro de la Grasa



1. La alarma de reajuste del filtro del ventilador de refrigeración y la grasa se mostrará en la parte inferior izquierda de la interfaz de usuario de la capilla. Pulse el botón Información de error para entrar en la pantalla a cero.
2. Para restablecer el ventilador de refrigeración o pulse el botón Filtro de Grasa táctil capacitiva centro de rearme por encima de ella para establecer el tiempo de nuevo a cero.
3. La siguiente pantalla mostrará durante 5 segundos y luego volver a la pantalla de funcionamiento normal.

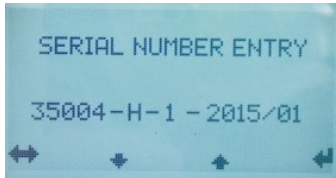
Modo de tecnología de la fábrica

1. Para entrar en el modo de fábrica Tech mantenga pulsada la tecla 2 Butons (Luz y XLT Logo) durante 10 s. entrar.
2. Pantallas mostrarán el mensaje durante 3 s. y emitirá un pitido, el avance automático.



Software Version (Versión del software)

MC & UI Versión de software. Presione Flecha abajo para ir a la siguiente pantalla. Imagen Sólo para referencia - Ver XLT Para la versión correcta .



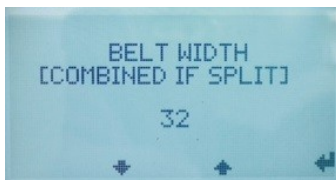
Serial Number (Número de serie)

Botón para realizar cambios ENTER. Utilice un lado a otro flechas para desplazarse por el menú. Utilice flechas arriba / abajo para cambiar los valores y ENTER para aceptar y pasar.



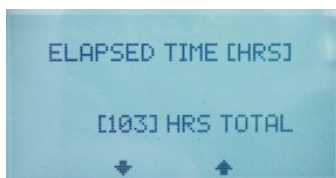
Belt Length (Longitud de la Correa)

Hay cuatro longitudes de correa disponibles: 32, 40, 55 y 70 con el conjunto predeterminado a los 55 ENTER para resaltar el valor, las flechas arriba / abajo para ajustar. ENTER para aceptar y pasar.



Belt Width (Ancho de la Cinta)

Hay cuatro anchos de banda disponibles que se corresponden con la longitud seleccionada. El valor predeterminado se establece en 32. Si se elige una longitud de la correa de 32, entonces la única opción es el 18 de ancho de la cinta. Si se elige 40, a continuación, se puede seleccionar un 24 o 32. Si un 55 que se elija, a continuación, se puede seleccionar un 32 o 38. ENTER para resaltar el valor, las flechas arriba / abajo para ajustar. ENTER para aceptar y pasar.



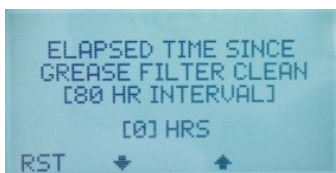
Elapsed Time (Tiempo Transcurrido)

El tiempo transcurrido total de la operación. tiempo total transcurrido no se puede restablecer. Pulse ENTER para avanzar.



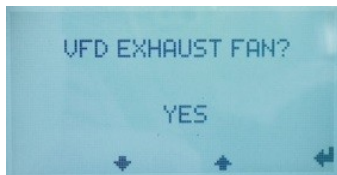
Cooling Filter (Filtro de refrigeración)

Tiempo transcurrido desde enfriamiento filtro limpio. Restablece cuando el cliente lo restablece. Presione el botón de información de errores para descansar el tiempo si es necesario. Horas de intervalo es una referencia de servicio técnico. Pulse Abajo flecha



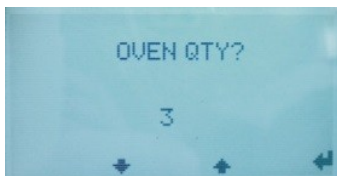
Grease Filter (Filtro de grasa)

Tiempo transcurrido desde filtros de grasa limpiado. Restablece cuando el cliente lo restablece. Presione el botón de información de errores para descansar el tiempo si es necesario. Horas de intervalo es una referencia de servicio técnico. Pulse Abajo flecha para avanzar.



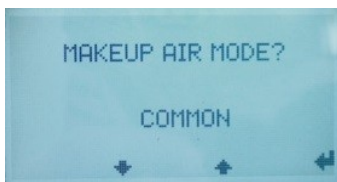
VFD Exhaust Fan (Extractor VFD)

Por defecto SÍ. Algunas campanas sin variador de frecuencia, esto no va a ser utilizado. ENTER para aceptar y pasar.



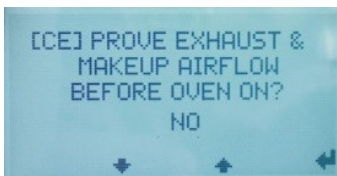
Oven Quantity (Cantidad horno)

Establecer la cantidad de hornos (1, 2, 3). El valor predeterminado es 2. ENTER para resaltar valores, las flechas para cambiar, ingrese para aceptar y pasar.



Makeup Air Mode (El modo de aire de reposición)

Horno común o Per. Por defecto común. MUA común está en que con cualquier horno y tiene 1 ajuste de la velocidad. Por Horno MUA en cada horno con hasta 3 ajustes de velocidad. ENTER para resaltar los valores, las flechas para cambiar, ingrese para aceptar y pasar.



Prove Air Flow (Probar el flujo de aire)

No o si. Por defecto NO. CE y Australia requieren probar ante horno. ENTER para resaltar el valor, las flechas para cambiar, ingrese para aceptar y pasar.



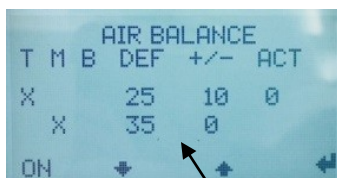
Manual Makeup Air (Aire de reposición manual)

Común, 1, 2 ó 3. Tech puede convertir todo o pasados por los individuos. ENTER para resaltar el valor, ON para seleccionar las unidades. Las flechas para cambiar, ingrese para aceptar y pasar.



Manual VFD

Tecnología VFD puede ejecutar en los pasos de 5 Hz 0-65Hz. ENTER para resaltar el valor, use Arriba / abajo para aumentar o disminuir el valor. ON para activar a la velocidad seleccionada. ENTER para aceptar y pasar.

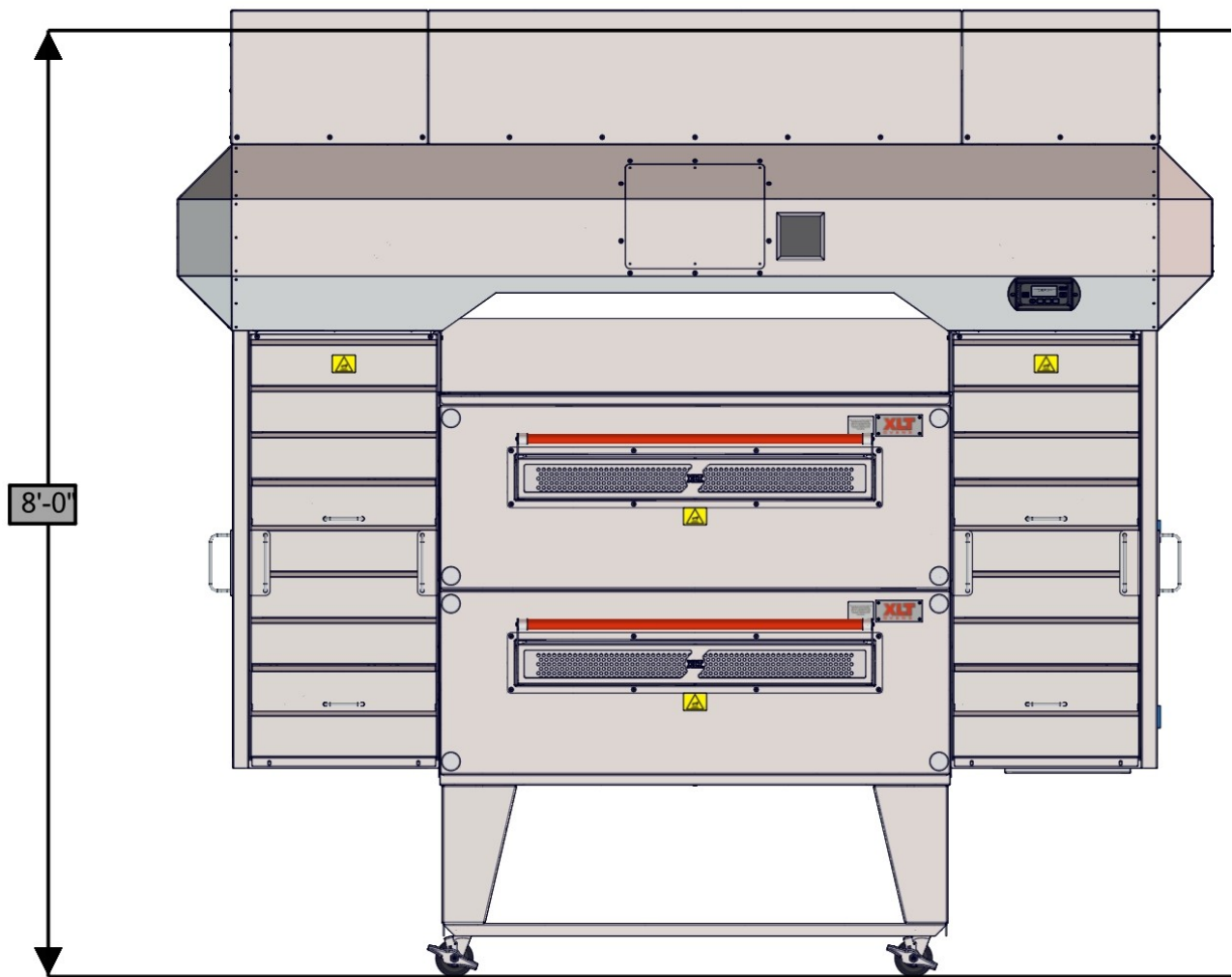


Air Balance (Balance de aire)

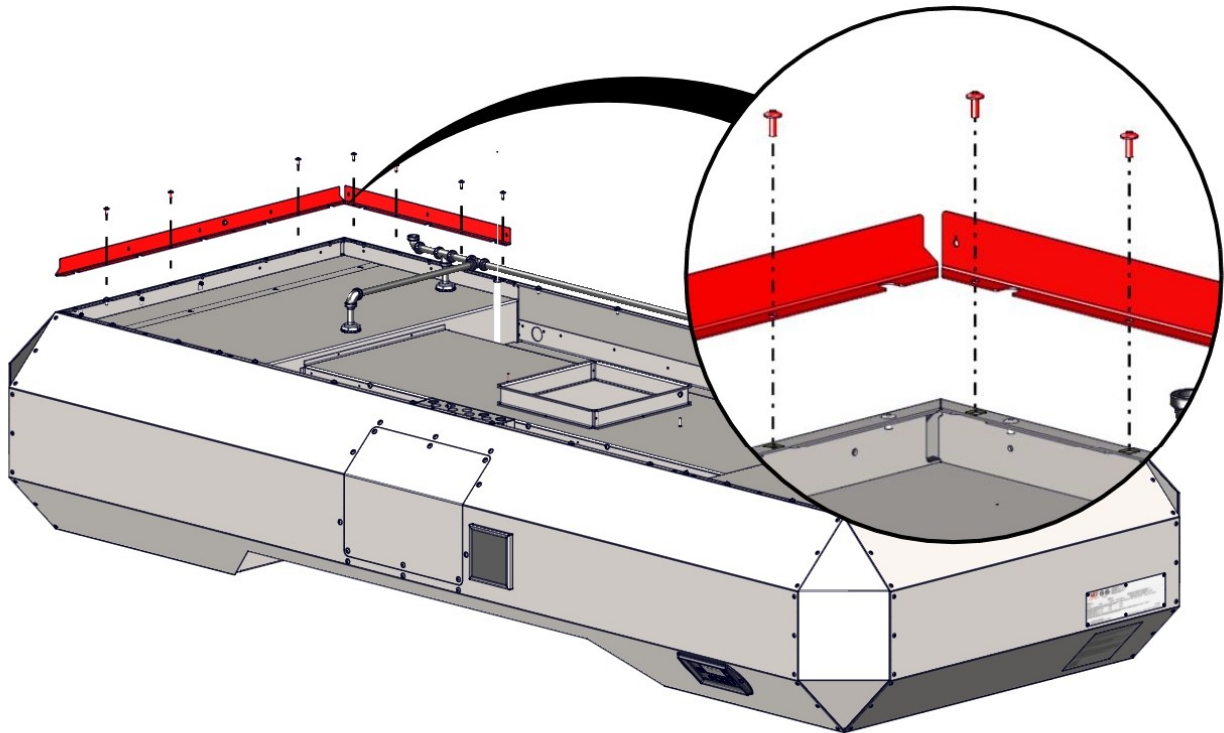
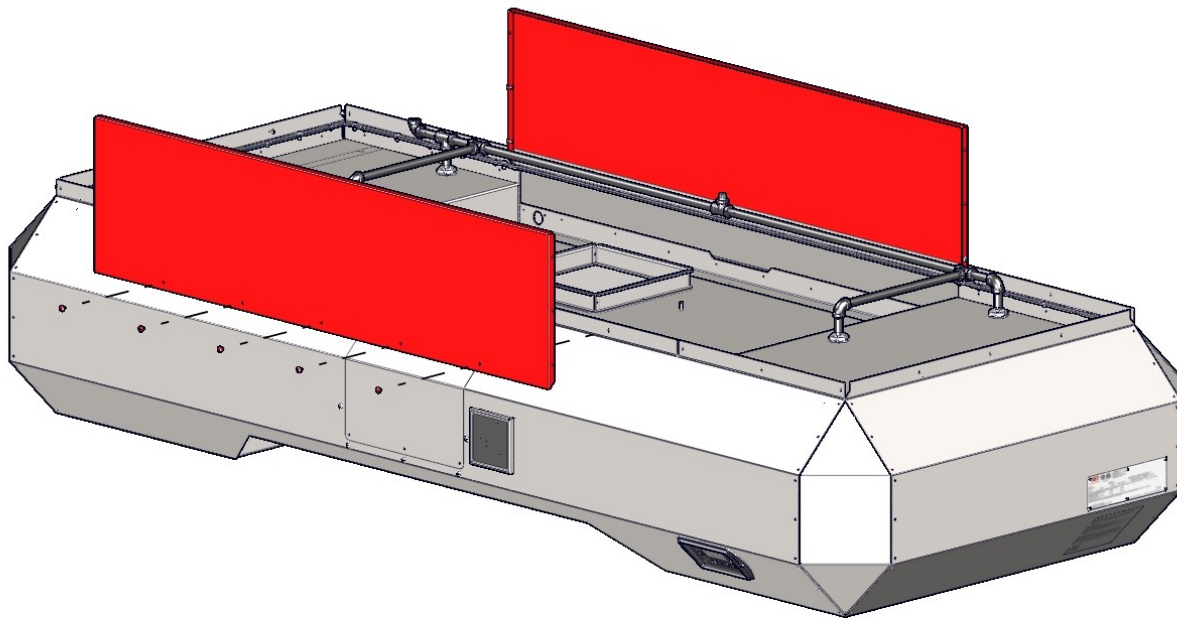
Usuario presionar ENTER para editar el - / + valor. Por defecto de 0 Hz +/- para el valor. Una vez que el - / + valor está en el modo de edición (parpadeando), presione y mantenga pulsado ENTER durante 3 segundos. Esto permite al usuario seleccionar otras líneas enteras (los flashes de línea en este punto). Flechas arriba / abajo para desplazarse mesa para llegar a la línea deseada. Vuelva a pulsar ENTER para aceptar esa línea y activar. Pulse ON para encender el ventilador en el contexto (icono cambia a OFF para que el usuario sepa que pulsar de nuevo para apagarlo). Use +/- para cambiar Hz para ese ajuste hasta que el valor deseado se muestra. El ajuste máximo ACT es 65Hz. Apagado cuando se hace con ese valor. Repetir con otros ajustes según sea necesario. Una vez todo hecho, ENTER para aceptar y salir.

Esto es sólo parte de la tabla VFD que cabe en pantalla. 4 líneas disponibles, 2 son los títulos, 2 son valores de la tabla. Desplazarse hacia arriba / abajo para ver más de la tabla.

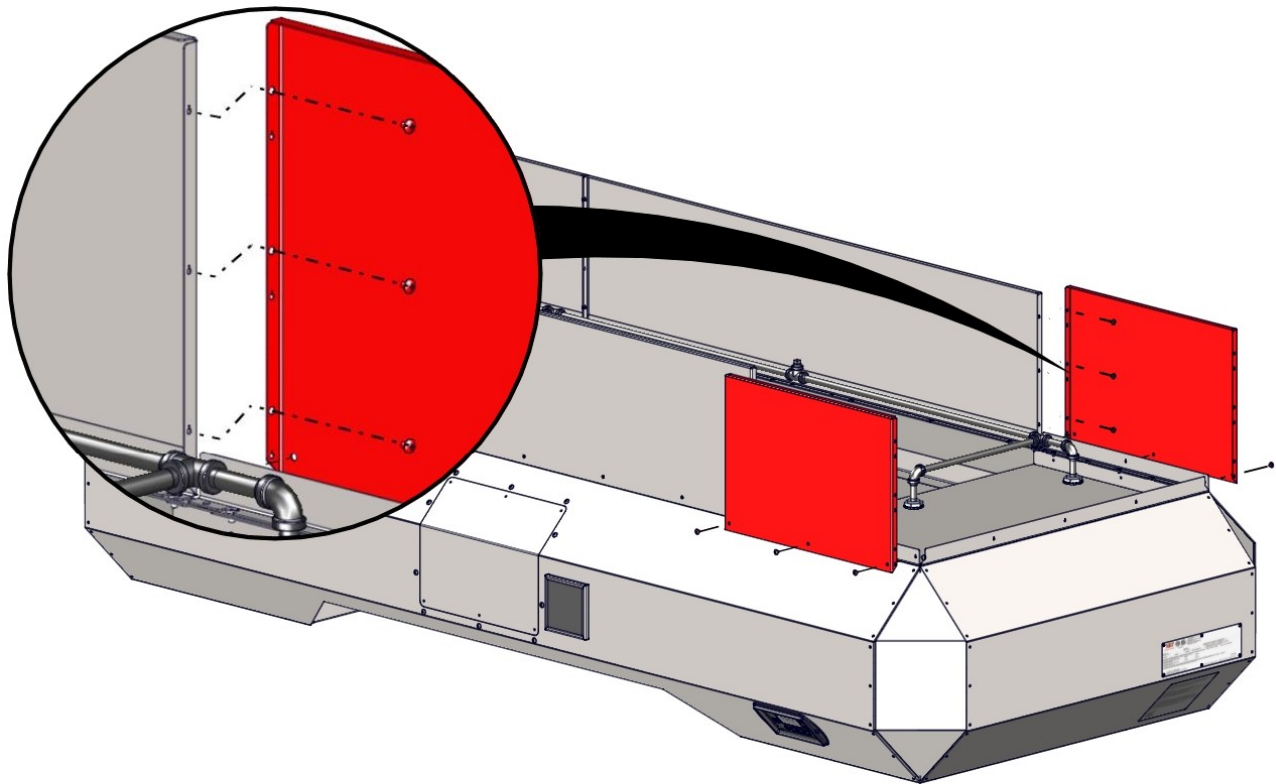
El tamaño kit cenefa está determinado por el tamaño y la distancia de la capilla AVI desde el piso terminado a la altura de caída del techo instalado. Los tornillos del kit cenefa directamente a la capilla AVI y no requiere ningún soporte estructural. El revestimiento de plástico debe ser removido de todas las partes antes de la instalación.



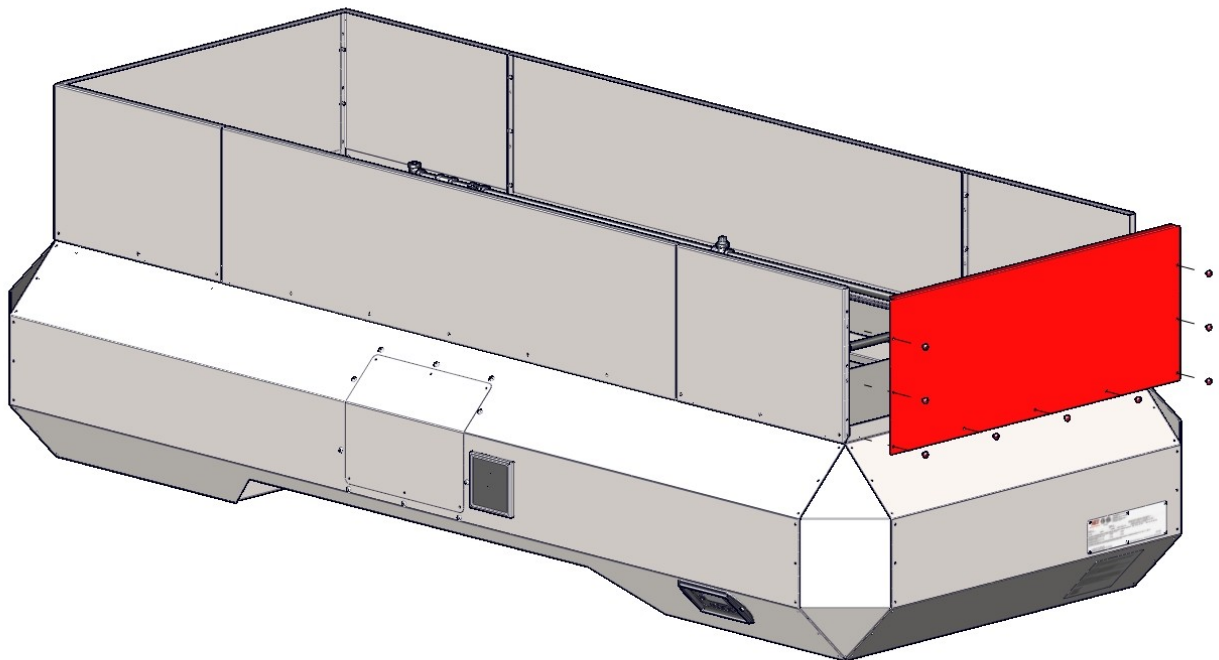
Kits de cenefa AVI de la capilla están disponibles para diferentes alturas de piso a techo. hornos de contactos XLT o su representante designado para más información.

Instalar Soportes de la Cenefa**Instalar Paneles Frontal y Posterior**

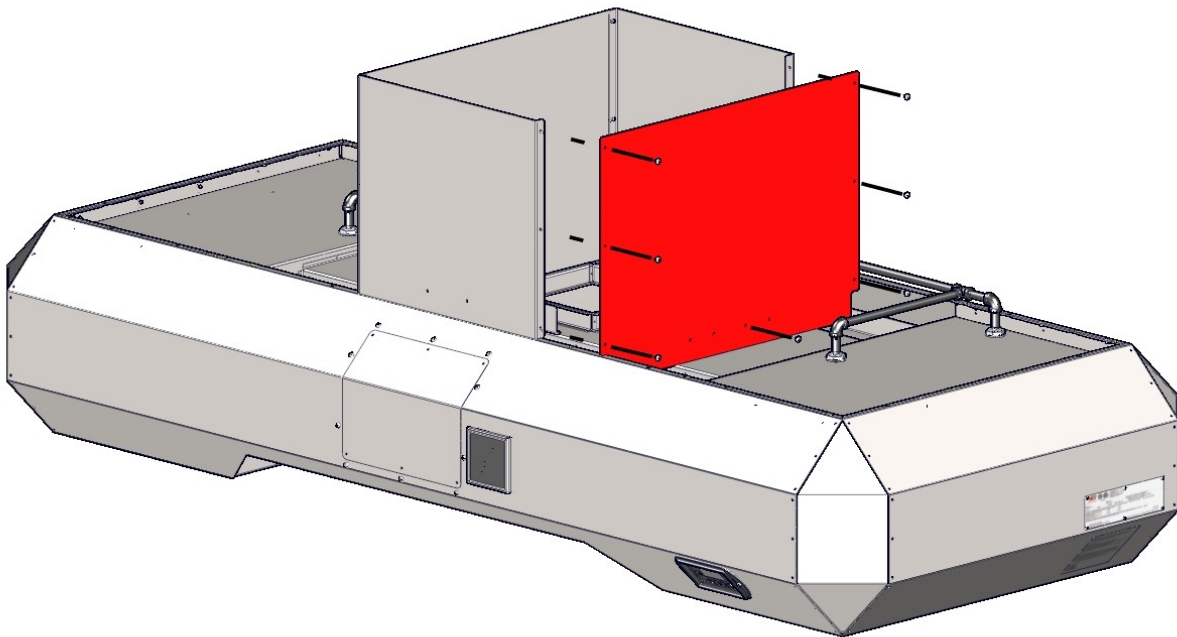
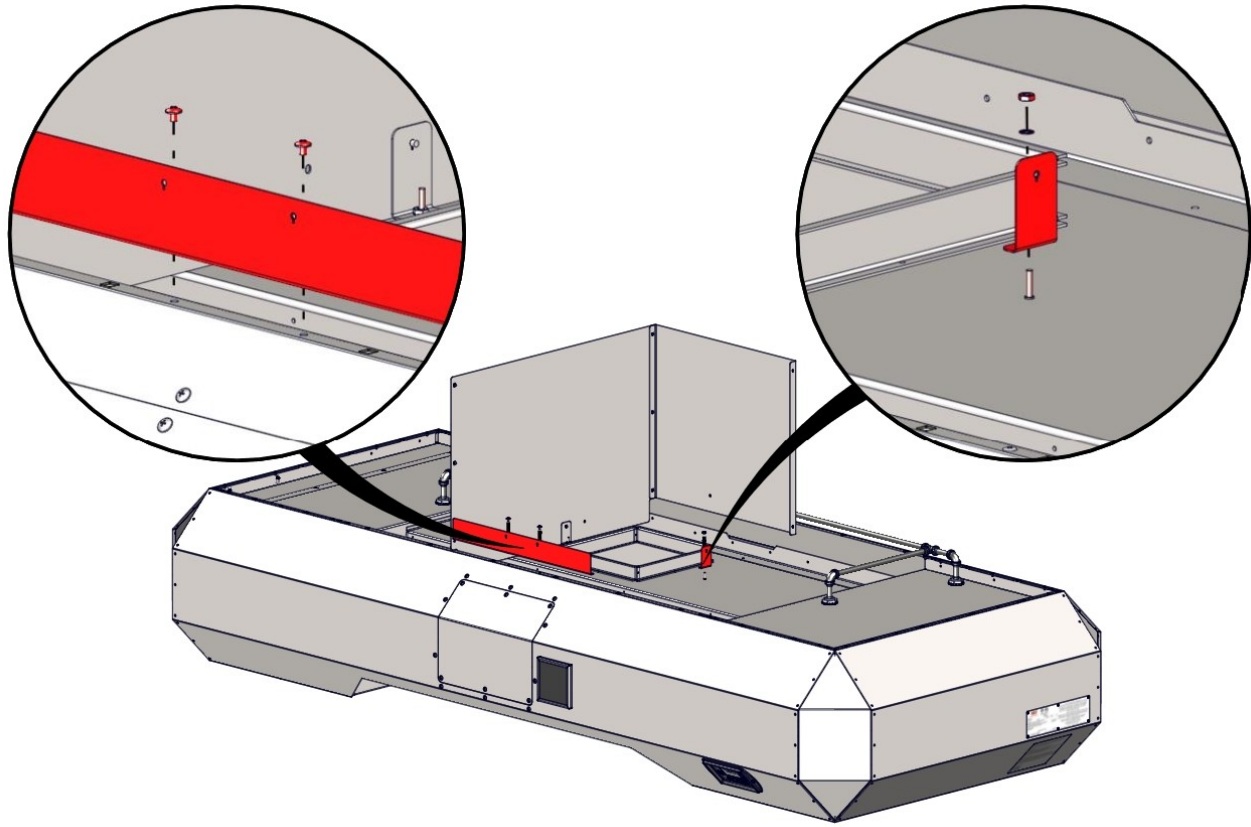
Instalar Paneles de Esquina



Instalar Paneles Extremos



90 KIT DE ENVOLTURA DE CONDUCTOS CAMPANA (OPCIONAL)



Soporte Técnico US: 888-443-2751



Soporte Técnico INTL: 316-943-2751

La campana de su AVI está construido de acero inoxidable y aluminizado. Comprobar las restricciones de aplicación en la etiqueta del producto antes de su uso. Observar las medidas de precaución y de seguridad recomendadas según lo dictado por el fabricante del producto.

No utilice limpiadores abrasivos o cáusticos. almohadillas abrasivas pueden rayar las superficies de acero inoxidable. Las zonas con acumulación pesada deben ser rociadas y se dejan en remojo durante un máximo de 5 minutos antes de limpiar limpio. Siempre limpie con el "grano" de la superficie para mantener la apariencia.

Hood Cleaning & Maintenance Schedule						
		Daily	Weekly	Monthly	Semi-Annual	As Required
Cleaning						
	Wipe down Front, Sides, & Top	<input type="checkbox"/>				
	Clean Light Globes	<input type="checkbox"/>				
	Empty & Clean Grease Trays	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>
	Clean or Replace Fan Filter	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>
	Clean Grease Filters		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
	Clean Duct and Exhaust Fan			<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Inspection						
	Check Grease Trays	<input type="checkbox"/>				
	Check Grease Filters		<input type="checkbox"/>			
Adjust						
	No Adjustments Necessary					
Lubricate						
	No Lubrication Required					
Replace						
	Fan Filter					<input type="checkbox"/>
	Light Bulbs					<input type="checkbox"/>

Horario proporcionado sólo como una guía. Frecuencia de la limpieza puede variar según sea necesario.



PELIGRO

Horno debe ser fresco y el cable eléctrico desconectado antes de realizar cualquier operación de limpieza.



PRECAUCIÓN

Paneles en protector pueden llegar a pesar hasta 60 libras [27 kg]. Tenga cuidado al levantar.

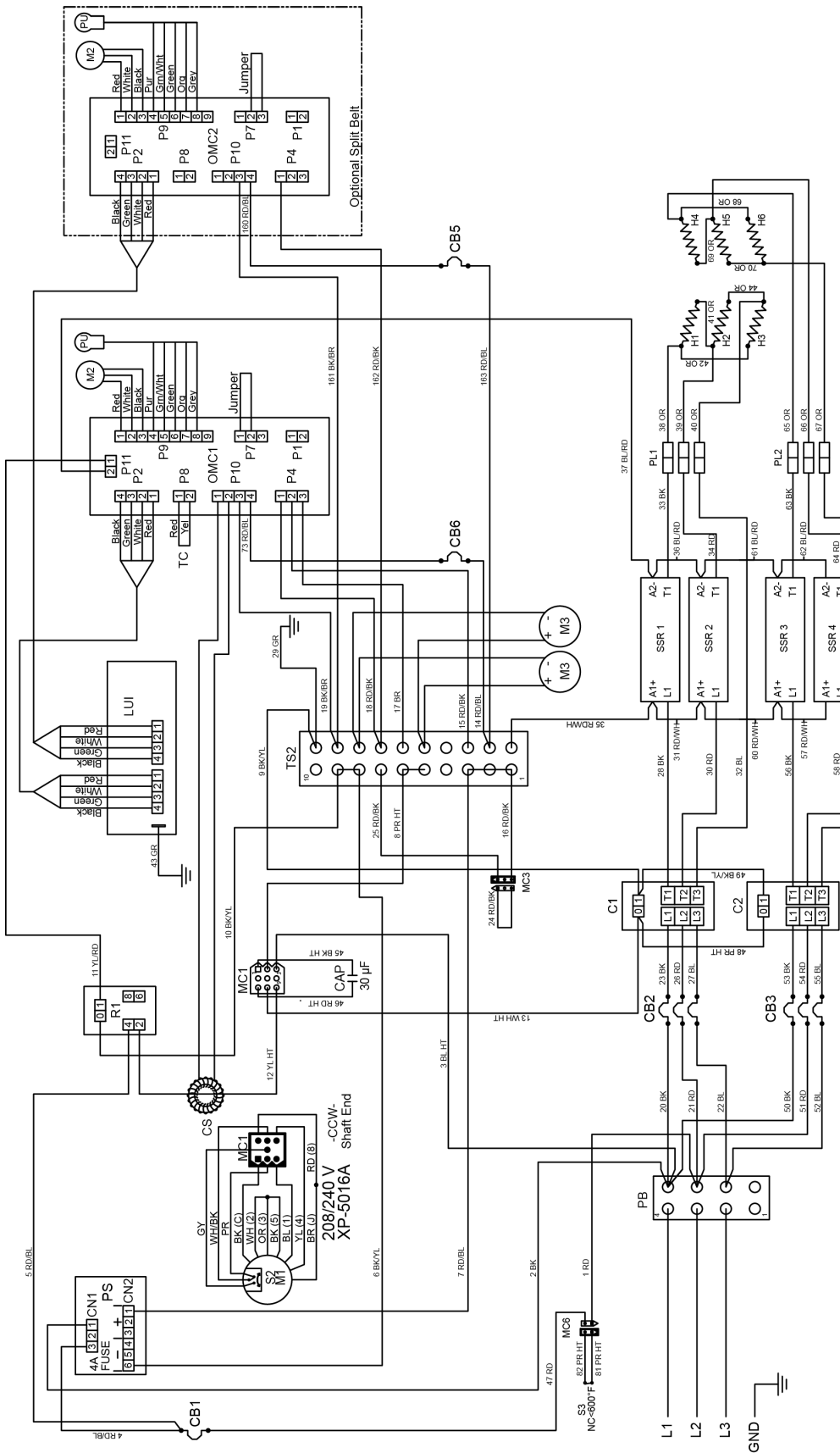


PRECAUCIÓN

NO rocíe productos de limpieza líquidos en los siguientes lugares:

- Caja eléctrica de la capilla (que se encuentra en la parte frontal de la parte superior)
- Interfaz de usuario (Situado en la parte delantera esquina inferior derecha)

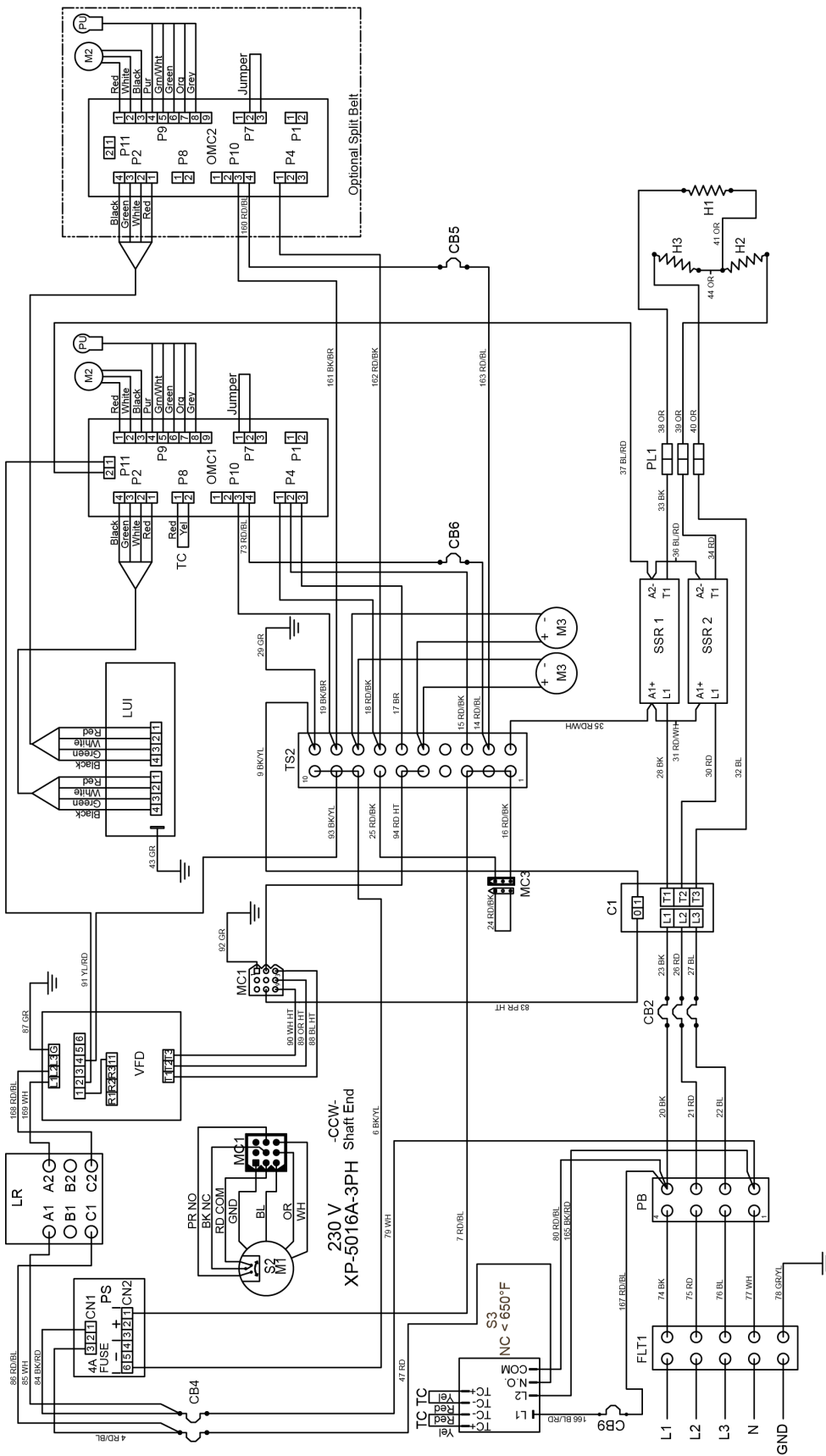
Consulte la sección Instalación de la Campana de desmontaje y montaje.



- C1 Contactor 50 Amp
- C2 Contactor 50 Amp
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB3 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB5 Circuit Breaker, ½ Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, ½ Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- H1-H3 Heating Element, 208 or 240 VAC, 4500 W
- H4-H6 Heating Element, 208 or 240 VAC, 4500 W
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Control, Main
- OMC2 Oven Control, Split Belt
- PB Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PL2 Push Lock, 4-6 Elements
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- R1 Oven Fan Motor Relay
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SSR1 Solid State Relay, 50 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 50 Amp
- SSR3 Solid State Relay, 50 Amp
- SSR4 Solid State Relay, 50 Amp
- TC Thermocouple
- TS1 Thermocouple
- TS2 Thermocouple

X3F-2440
X3F-3240

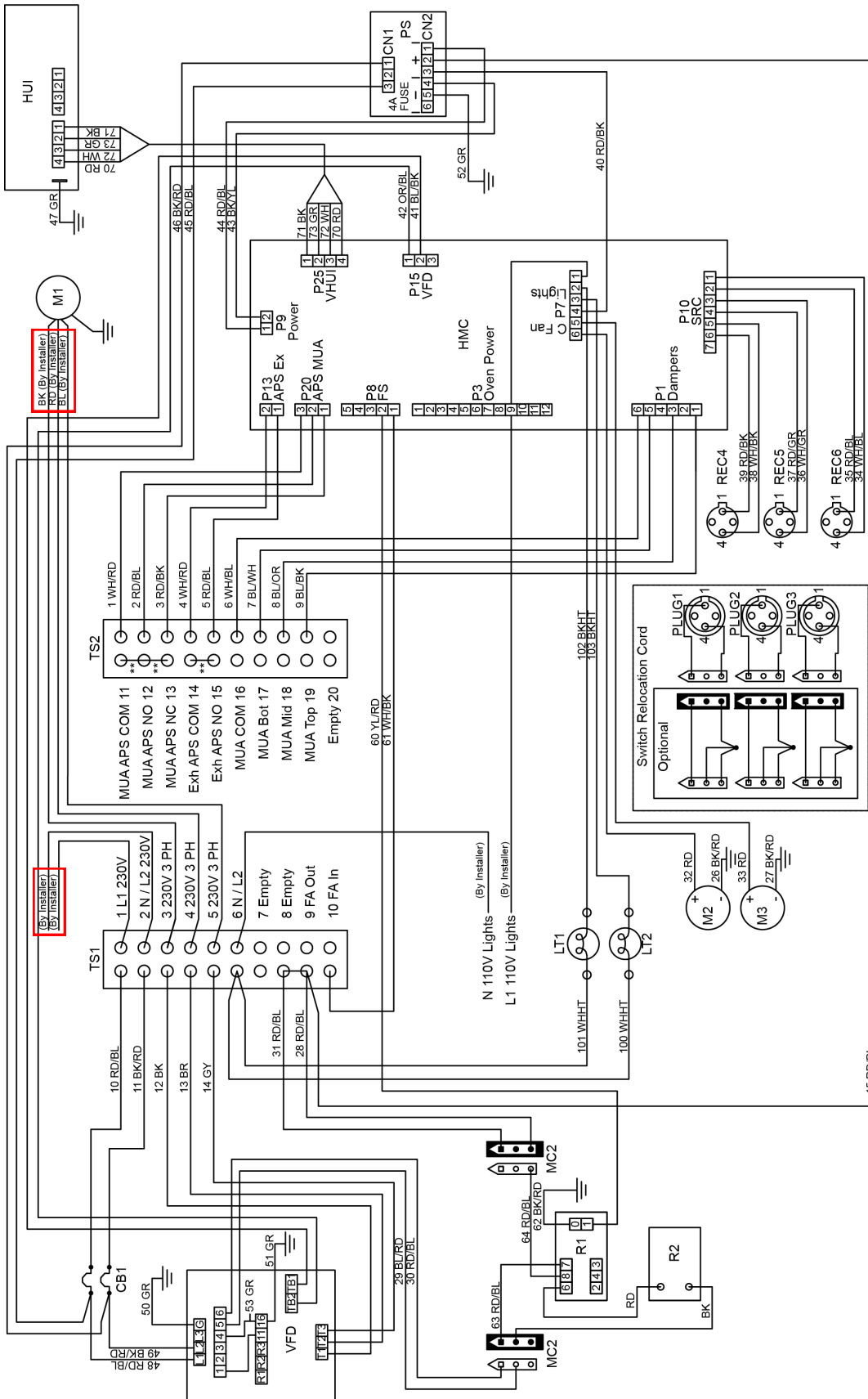
208 VAC 3 PH 60 Hz
XD-9130F-208/240-4500-6
Right Side
08/15/2016



- C1 Contactor, 30 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- CS Current Sensor
- FLT1 Filter, Control Voltage
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green HT-High Temp OR-Orange PR-Purple PS Power Supply
- LR Line Reactor, 5% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Control, Main
- OMC2 Oven Control, Split Belt
- PB Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PS Power Supply
- YL-Yellow
- GR-Green
- BR-Brown
- OR-Orange
- HT-High Temp
- PR-Purple
- WH-White
- GY-Gray
- PU Pick-Up
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SSR1 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 30 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive

X3F-1832

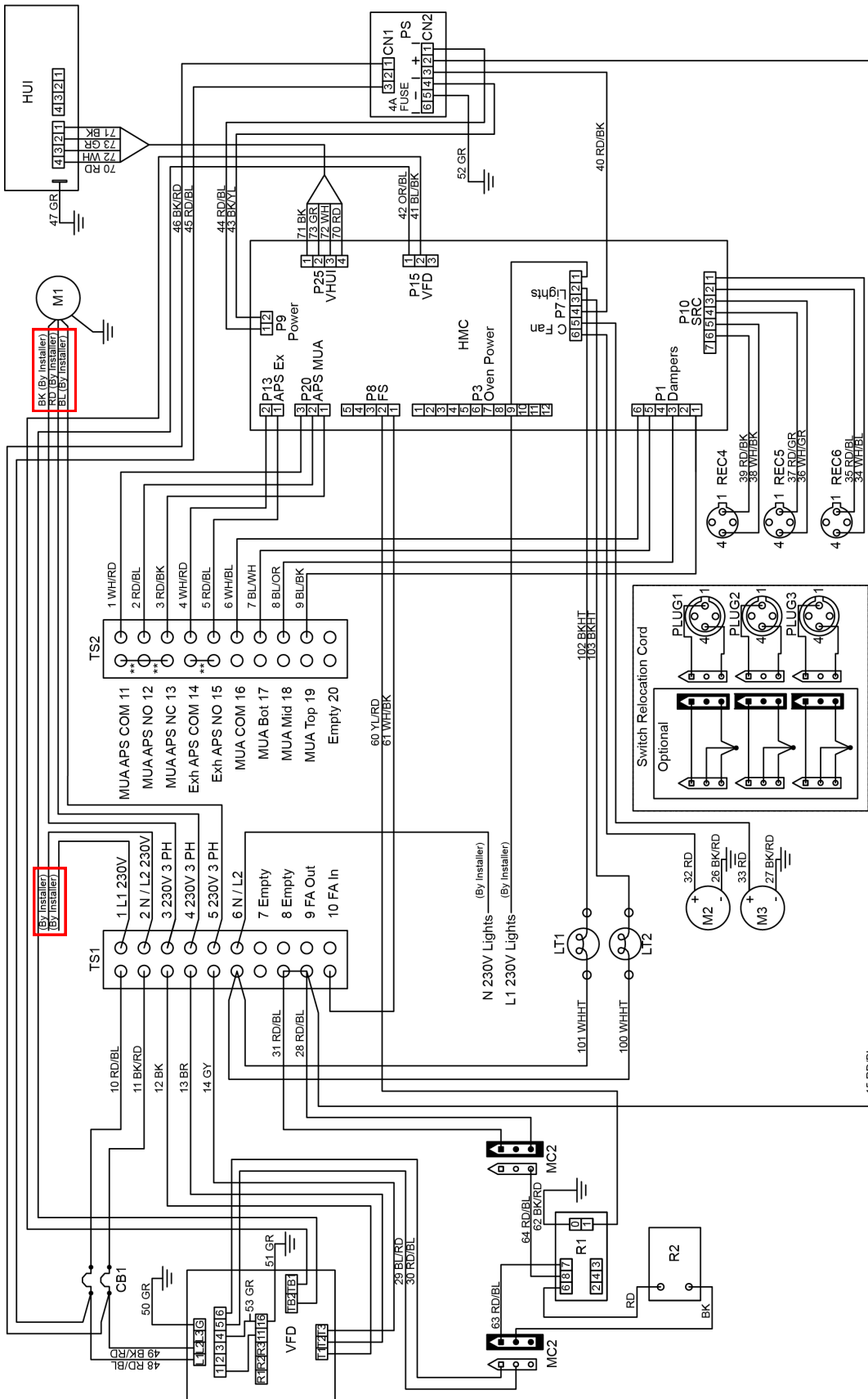
380 VAC 3 PH 50 Hz
 XD-9130F-380-5300-3
 Right Side
 08/15/2016



- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- P3 Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC4 Receptacle, Switch, Top Oven
- REC5 Receptacle, Switch, Middle Oven
- REC6 Receptacle, Switch, Bottom Oven
- SRC Switch Relocation Cord
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive

HD-9130E-ELE-VFD-S
08/15/2016

RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray ** - Remove Jumpers for APS

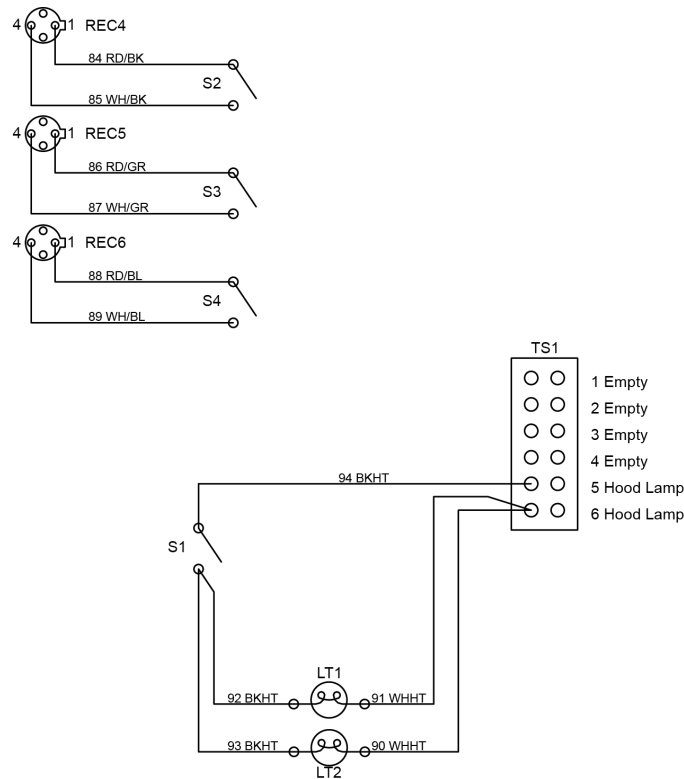


- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC4 Receptacle, Switch, Top Oven
- REC5 Receptacle, Switch, Middle Oven
- REC6 Receptacle, Switch, Bottom Oven
- SRC Switch Relocation Cord
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive

HD-9130E-ELE-VFD-W
08/15/2016

RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray ** - Remove Jumpers for APS





- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- REC4 Receptacle, Top Oven
- REC5 Receptacle, Middle Oven
- REC6 Receptacle, Bottom Oven
- S1 Switch, Light
- S2 Switch, Top Oven
- S3 Switch, Middle Oven
- S4 Switch, Bottom Oven
- TS1 Terminal Strip

HD-9130E-NV

RD-Red BK-Black BL-Blue GR-Green HT-High Temp WH-White

07/26/2016

Las certificaciones de productos y códigos

Estándar XLT Horno Certificaciones ¹:

XLT Hornos de Gas:

1. ANSI Z8311-2007/CSA 1.8-2007 Estándar para Gas Food Service Equipment
2. ANSI/NSF 4-2014 Saneamiento para Commercial Cooking Rethermalization & Powered Hot Food Holding & Transportation Equipment

XLT Hornos Eléctricos:

1. UL197 Aparatos eléctricos de uso colectivo
2. ANSI/NSF 4-2014 Saneamiento para Commercial Cooking Rethermalization & Powered Hot Food Holding & Transportation Equipment

Mundo XLT Horno Certificaciones ¹ :

XLT Hornos de Gas:

1. EN 60335-2-42:2003 + A11: 2012, se utilice junto con EN 60335-1:2002, Seguridad de los aparatos electrodomésticos y de aparatos electrodomésticos y análogos.
2. EN 60335-1-2002 +A11, A04, +A12, A2:2006 +A1 Low Voltage Directive (LVD)
3. EN 55014-1:2006 +A1:2009 +A2:2011 EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013 Electromagnetic Compatibility. (EMC)
4. EN 55014-2:1997 +A1:2001 +A:2008 Conducted Emissions, Surge Immunity
5. BS EN 203-1:2014, estándar para la seguridad del equipo de restauración de gas calentado
6. BS EN 203-2-1: 2014, estándar para el equipo de restauración de gas calentado
7. EN 60335-2-102:2006 Gas Appliance Directive (GAD)

XLT Hornos Eléctricos:

1. EN 60335-2-42:2002 +A1:2008 Seguridad de los aparatos electrodomésticos y de aparatos electrodomésticos y análogos.
2. EN 60335-1:2010 +A1:2013 Low Voltage Directive (LVD)
3. EN 55014-2:1997 +A1:2001 +A:2008 Conducted Emissions, Surge Immunity
4. EN 6100-6-3:2007 +A1:2011 EMC Inmunidad para uso residencial, comercial e industrial ligera
5. EN 5514-1 EMC electrodomésticos herramientas eléctricas y aparatos similares
6. EN 6100-3-3 +A1+A2 fluctuación del voltaje

Standard & Mundial AVI Campana certificaciones ¹:

1. UL 710 Norma para campanas extractoras de seguridad para la cocina commercial
2. ANSI / NSF 2 Saneamiento Food Equipment
3. CAN / ULC S646, Norma para campanas de extracción y los controles relacionados para cocinas comerciales e institucionales

¹ The noted certifications for XLT ovens and AVI Hood are performed and documented by Intertek Testing Services NA Inc. 165 Main Street, Cortland, NY 13045. Intertek is a nationally and internationally certified testing and accreditation agency.

² The certifications for Australia are administered and verified by the Australian Gas Association 2 Park Way, PO Box 122, BRAESIDE, VIC 3195

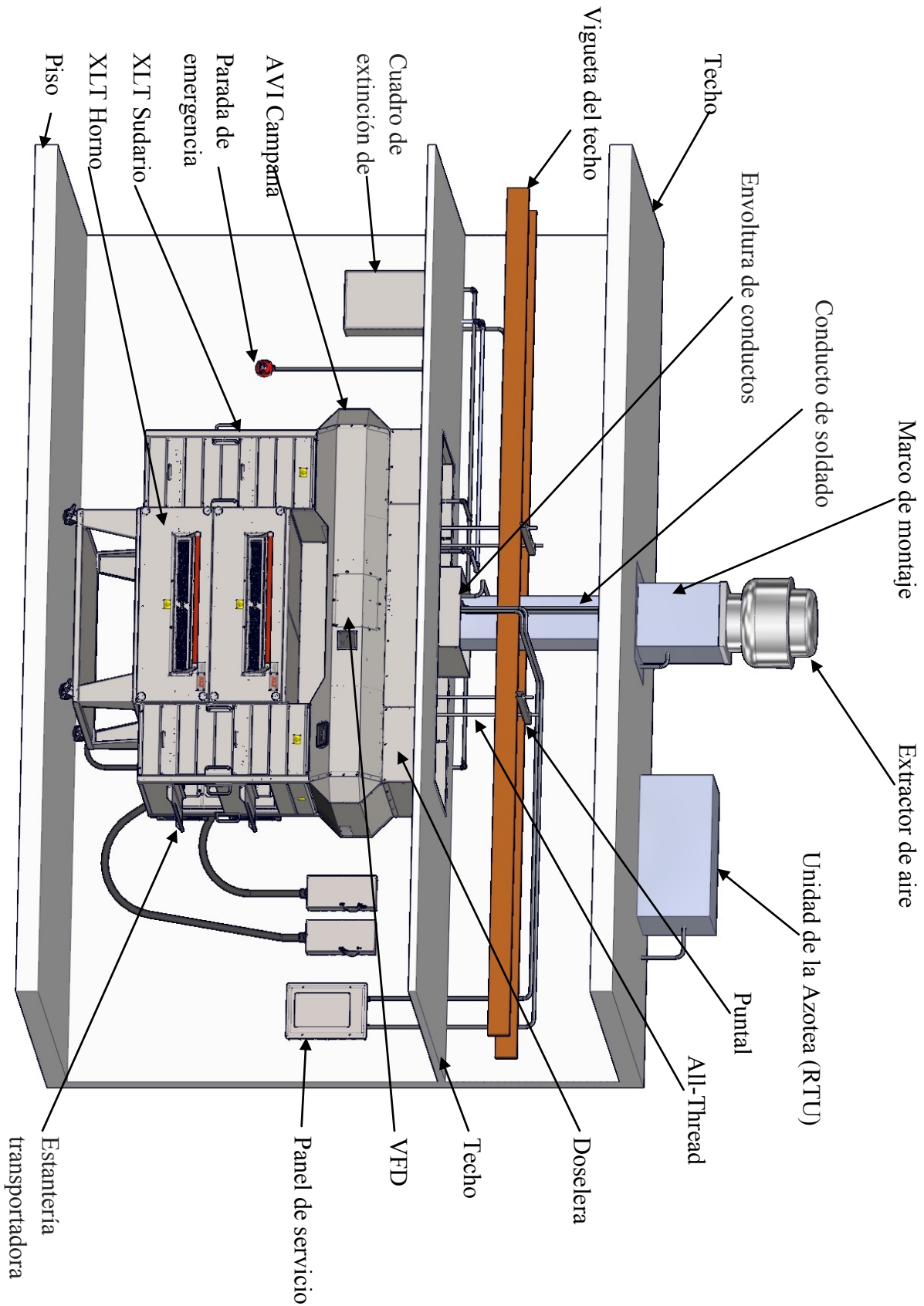
Oven Initial Start-up Checklist - Remove & Return to XLT Ovens

2nd step: Place all control boxes in service position and document settings, remove blue tag from inside control box and connect switch to wire harness. Start each oven and complete form below.

<p><u>Top Oven</u> <input type="checkbox"/> N/A</p> <p>Model #: _____</p> <p>Serial #: _____</p> <p>Front Belt Speed: _____ min _____ sec</p> <p>Back Belt Speed: _____ min _____ sec <input type="checkbox"/> N/A</p>	<p>Proper Belt Tension: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No</p> <p>Conveyor Belt Direction: <input type="checkbox"/> L to R <input type="checkbox"/> R to L</p> <p>Set Point Temp: Left _____ Right _____</p> <p>Fingers in proper location: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No</p> <p>Fire Suppression Installed: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No</p>
<p>Electrical Supply (per oven):</p> <p>_____ Volts _____ Amps _____ Hz _____ Phase</p>	
<p><u>Middle Oven</u> <input type="checkbox"/> N/A</p> <p>Model #: _____</p> <p>Serial #: _____</p> <p>Front Belt Speed: _____ min _____ sec</p> <p>Back Belt Speed: _____ min _____ sec <input type="checkbox"/> N/A</p>	<p>Proper Belt Tension: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No</p> <p>Conveyor Belt Direction: <input type="checkbox"/> L to R <input type="checkbox"/> R to L</p> <p>Set Point Temp: Left _____ Right _____</p> <p>Fingers in proper location: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No</p> <p>Fire Suppression Installed: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No</p>
<p>Electrical Supply (per oven):</p> <p>_____ Volts _____ Amps _____ Hz _____ Phase</p>	
<p><u>Bottom Oven</u> <input type="checkbox"/> N/A</p> <p>Model #: _____</p> <p>Serial #: _____</p> <p>Front Belt Speed: _____ min _____ sec</p> <p>Back Belt Speed: _____ min _____ sec <input type="checkbox"/> N/A</p>	<p>Proper Belt Tension: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No</p> <p>Conveyor Belt Direction: <input type="checkbox"/> L to R <input type="checkbox"/> R to L</p> <p>Set Point Temp: Left _____ Right _____</p> <p>Fingers in proper location: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No</p> <p>Fire Suppression Installed: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No</p>
<p>Electrical Supply (per oven):</p> <p>_____ Volts _____ Amps _____ Hz _____ Phase</p>	

Customer Signature: _____ Date: _____

NOTE: Take off front panel and remove finger clips (holds fingers in place during transportation). Check for proper installation and placement of return air/end loss plates (step 6, page 36).



XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

US: 888-443-2751 FAX: 316-943-2769 INTL: 316-943-2751 WEB: www.xltovens.com