



XD 9007E
SWF3HE
03/13/2017

Simple. Smart.



XLT Piekarnik Elektryczny i AVI Hood Części Instrukcja Serwisowa



Przeczytać instrukcję obsługi przed użyciem urządzenia.

Aktualne wersje tego podręcznika, techniczny / nierównych w specyfikacjach, Parts & Service Manual, rysunki architektoniczne, i listę autoryzowanych dystrybutorów międzynarodowych są dostępne pod adresem: www.xltovens.com

For use with the following XLT Electric Oven Versions:

Standard (S) F3
World (W) F3

For use with the following AVI Electric Hood Versions:

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



Bezpieczeństwo zależy od Ciebie



UWAGA

To urządzenie jest do profesjonalnego użytku przez wykwalifikowany personel. To urządzenie musi być instalowane przez wykwalifikowany personel, zgodnie z obowiązującymi przepisami. To urządzenie musi być zainstalowane z wystarczającą wentylacją, aby zapobiec wystąpieniu niedopuszczalnych stężeń substancji szkodliwych dla zdrowia w pomieszczeniu, w którym jest zainstalowane. To urządzenie musi niezakłócony przepływ świeżego powietrza dla zapewnienia poprawnego działania i muszą być instalowane w odpowiednio wentylowanym pomieszczeniu zgodnie z obowiązującymi przepisami. Urządzenie powinno być serwisowane przez wykwalifikowany personel, co najmniej raz na 12 miesięcy lub wcześniej, jeżeli przewiduje się intensywne użytkowanie.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Nieprawidłowy montaż, regulacja, przeróbka, obsługa lub konserwacja mogą spowodować uszkodzenie mienia, uszkodzenia ciała lub śmierć. Przed przystąpieniem do instalacji, używania i konserwacji tego sprzętu dokładnie zapoznać się z instrukcją instalacji, obsługi i konserwacji.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

DLA TWOJEGO BEZPIECZEŃSTWA

Nie należy przechowywać lub używać benzyny lub innych łatwopalnych cieczy lub pary w










- Nie ograniczają przepływ powietrza wentylacyjnego urządzenia. Zapewnienie odpowiedniego odstępu do obsługi, czyszczenia, konserwacji urządzenie znajduje się w położeniu montażowym.
- Wolny obszar & dala od materiałów palnych. NIE SPRAY aerozoli w pobliżu tego urządzenia, gdy jego działania.
- Piece są certyfikowane do instalacji na palnych piętach.
- Schematy elektryczne znajdują się wewnątrz skrzynki sterowania piekarnika i w niniejszej instrukcji. Odłączyć zasilanie wejściowe do urządzenia przed wykonaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych.
- To urządzenie wymaga okapu. Instalacja musi być zgodna z lokalnymi przepisami.
- To urządzenie musi być obsługiwane przez tę samą fazę, napięcia, częstotliwości i energii elektrycznej zgodnie ze wskazaniem na etykiecie Tabliczka znamionowa znajduje się z boku urządzenia.
- Minimalne odstępki muszą być utrzymywane z palnych i niepalnych materiałów budowlanych.
- Śledź wszystkie kody lokalne podczas instalacji urządzenia.
- Śledź wszystkie kody lokalne do uziemienia modułu.
- Urządzenie nie jest do czyszczenia wodą pod wysokim ciśnieniem.
- Piece XLT są certyfikowane do użycia w zestawach do trzech (3) jednostek produktów XLT.
- Integracja produktów innych producentów w stosach do piekarnika nie jest zalecane, i unieważnia wszelkie gwarancje. XLT Piekarniki nie ponosi odpowiedzialności za mieszanych zastosowań produktów.

XLT Piekarniki wydał miliony dolarów projektowania i testowania naszych produktów, jak i rozwijających się instalacja i obsługa Instrukcje. Te podręczniki są najbardziej kompletne i najłatwiej zrozumieć w branży. Jednak są one bezwartościowe, jeśli nie są one przestrzegane.

Byliśmy świadkami operatorów sklepów i właściciele budynków tracą wiele tysięcy dolarów utraconych przychodów z powodu nieprawidłowych instalacji. Gorąco polecamy przestrzegać wszystkich wskazówek zawartych w niniejszej instrukcji, a także na podstawie najlepszych rozwiązań w instalacjach sanitarnych, elektrycznych i HVAC przepisami budowlanymi.

Definicje I Symbole

Instrukcję bezpieczeństwa (komunikat) zawiera "Ostrzeżenia Symbol" i hasło ostrzegawcze lub zwrot takich jak ZAGROŻENIE, Ostrzeżenie. Każde z tych słów ma następujące znaczenie:

 NIEBEZPIECZEŃSTWO	ISO 7000-0434: Oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może doprowadzić do poważnych obrażeń lub śmierci.		
 WYSOKIE NAPIECIE	IEC 60417-5036: Wskazuje na wysokie napięcie. Jest do zwrócenia uwagi na rzeczy lub czynności, które mogą być niebezpieczne dla Ciebie i innych osób pracujących przy tym urządzeniu. Przeczytaj komunikat i postępuj zgodnie z instrukcjami starannie.		
 OSTRZEŻENIE	ISO 7000-0434: Wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować lekkie lub umiarkowane obrażenia lub poważne uszkodzenie produktu. Sytuacja opisana w OSTROŻNIE może, jeśli się jej nie uniknie, doprowadzi do poważnych rezultatów. Ważne środki bezpieczeństwa są opisane w OSTROŻNIE (jak również ostrzeżenie), więc należy je obserwować.		
 UWAGA	ISO 7000-0434: Wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować lekkie lub umiarkowane obrażenia lub poważne uszkodzenie produktu. Sytuacja opisana w OSTROŻNIE może, jeśli się jej nie uniknie, doprowadzi do poważnych rezultatów. Ważne środki bezpieczeństwa są opisane w OSTROŻNIE (jak również ostrzeżenie), więc należy je obserwować.		
 READ	ISO 7000-0790: Przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia przeczytaj instrukcje.	 CLASS II EQUIPMENT	IEC 60417-5172: Klasa II lub podwójna izolacja urządzenie elektryczne.
 PROTECTIVE EARTH	IEC 60417-5019: Terminala, który jest przeznaczony do połączenia z przewodem zewnętrznym.	 EQUIPOTENTIALITY	IEC 60417-5021: Mają ten sam potencjał elektryczny jednolity potencjał elektryczny.
 FUSE-LINK	IEC 60417-5016: Terminala, który jest przeznaczony do połączenia z przewodem zewnętrznym.		

Gwarancja - USA i Kanada

Rev G

Approval Date: 11/01/2016

XLT gwarantuje wersja F pieców wyprodukowane po 1 stycznia 2016 r. będą wolne od wad materiałowych i wad wykonania w przypadku normalnego użytkownika, siedem (7) lat od daty pierwotnego zakupu przez użytkownika końcowego i dalej gwarantuje, że głównym łopatek, przenośnik wały i łożyska przenośnika dla dziesięciu (10) lat. XLT dalej gwarantuje, że wszystkie Piece są wolne od rdzy dziesięć (10) lat od daty, pierwotnie zakupionego sprzętu. XLT gwarantuje, E wersja okapy wytworzonego po 1 grudnia 2015 będą wolne od wad materiałowych i wad wykonania w przypadku normalnego użytkownika przez pięć (5) lat od daty pierwotnego zakupu przez użytkownika końcowego. W przypadku awarii części XLT będzie dostarczyć części zamienne i zapłacić za wszystkie prace związanych z wymianą części. Jeśli po sprawdzeniu XLT określa, że element nie jest uszkodzony, wszystkie koszty poniesione będą odpowiedzialność nabywcy końcowego użytkownika. Niniejsza gwarancja jest przedłużony do pierwotnego użytkownika końcowego nabywcy i nie jest zbywalne bez uprzedniej pisemnej zgody XLT. Szkody są ograniczone do pierwotnej ceny zakupu.

OBOWIĄZKI WŁAŚCICIELA:

- właściciel musi sprawdzić sprzęt i skrzynie w momencie otrzymania. Uszkodzenia podczas transportu jest niezwłocznie zgłaszane do przewoźnika i również do XLT
- sprzęt musi być zainstalowane i eksploatowane zgodnie z pisemną instrukcją wyposażone jednostki
- Niniejsza gwarancja nie przeprasza właściciela z prawidłowo konserwacja sprzętu zgodnie z pisemną instrukcją wyposażone
- jednostki kopię "początkowego rozruchu Lista kontrolna" musi być wypełniony i wrócić do XLT, gdy urządzenie jest początkowo zainstalowane , lub gdy urządzenie jest odłączony i zainstalowany w innej lokalizacji
- musi być gazowych, elektrycznych i instalacji grzewczo-Wentylacyjnej utilities podłączony do pieca i zainstalowany przez
- lokalnie licencjonowanego wykonawcy awarii kontakt z XLT Piece przed skontaktowaniem się z firmą naprawy na gwarancji pracy unieważnia wszelkie gwarancje

CO NIE JEST objęte SUBSKRYPCJA:

- Fracht szkody
- nadgodziny opłaty
- żadnej części, która staje się uszkodzony z powodu usług utility services (przebiecia wysokich lub niskich napięć, wysokie lub niskie ciśnienie lub wolumin, zanieczyszczone paliwo lub niewłaściwe narzędzie połączenia)
- żadnej części, która staje się uszkodzony z powodu wilgoci i/lub innych zanieczyszczeń w przenośnika pasy
- filtry
- wentylatory spalin
- żarówki
- malowane lub lakierowane proszkowo powierzchnie
- normalnej konserwacji lub korekty
- Niniejsza gwarancja nie ma zastosowania, jeżeli sprzęt lub części jest uszkodzony w wyniku wypadku , wypadek, zmiany, nadużycia, nadużycia, niewłaściwego czyszczenia, nieprawidłowej instalacji, niewłaściwe działania, klęsk żywiołowych lub wywołanych przez człowieka katastrof

ROSZCZENIA OBSŁUGIWANE NASTĘPUJĄCO:

powinny być odkrył takie wady, XLT muszą być zgłaszane. Po otrzymaniu zgłoszenia XLT zorganizuje niezbędnych napraw dokonywanych przez autoryzowanego serwisanta. Odmowa usługi po przyjeździe autoryzowanego serwisanta wyda XLT gwarancji wszelkich zobowiązań.



Gwarancja - Międzynarodowy

Rev J

Approval Date: 11/01/2016

Przy przypadku zakupu za pośrednictwem autoryzowanego dystrybutora International, XLT gwarantuje, że wersja F piekarniki i okapy E wersja, będą wolne od wad materiałowych i wad wykonania w przypadku normalnego użytkowania. Autoryzowany dystrybutor International naprawi XLT produktów w okresie gwarancyjnym. Niniejsza gwarancja jest przedłużony do pierwotnego użytkownika końcowego nabywcy i nie jest zbywalne bez uprzedniej pisemnej zgody Autoryzowany dystrybutor International. Szkody są ograniczone do pierwotnej ceny zakupu. Produkty zakupione w inny sposób niż Autoryzowany dystrybutor International będzie miał żadnej gwarancji. Niniejsza gwarancja dotyczy obszarów poza 50 Stany Zjednoczone i Kanada.

OBOWIĄZKI WŁAŚCICIELA:

- właściciel musi sprawdzić sprzęt i skrzynie w momencie otrzymania. Uszkodzenia podczas transportu jest niezwłocznie zgłaszane do przewoźnika, a także do autoryzowanego dystrybutora International.
- Sprzęt muszą być obsługiwane zgodnie z pisemną instrukcją, wyposażone w urządzenia.
- Niniejsza gwarancja nie jest ważna, chyba że sprzęt jest zainstalowany, uruchomiony i wykazać pod nadzorem autoryzowanego dystrybutora International.
- Gwarancja nie zwalnia właściciela z prawidłowo konserwacja sprzętu zgodnie z pisemną instrukcją, wyposażone w urządzenia.
- kopię "wstępne uruchamianie listy kontrolnej" musi być wypełniony i wrócić do autoryzowanego dystrybutora International, gdy urządzenie jest początkowo zainstalowane, lub gdy urządzenie jest odłączone i zainstalowany w innej lokalizacji.
- gaz, elektryczne i instalacji grzewczo-Wentylacyjnej utilities musi podłączyć do urządzenia i zainstalowane przez lokalnie licencjonowanego wykonawcy.
- Autoryzowany dystrybutor międzynarodowej muszą skontaktować się z usługi. Nie można skontaktować się z autoryzowanym dystrybutorem międzynarodowym przed skontaktowaniem się z firmą naprawy na gwarancji pracy unieważnia wszelkie gwarancje.

CO OBEJMUJE (w zależności od lokalnych warunków rynkowych) :

- 5 lat pracy – rozszerzeń mogą być dostępne i mogą być naliczane opłaty
- 5 lat części-rozszerzeń mogą być dostępne i opłat może zastosować
- 5 lat na części i robocizną na: wentylator pieca, spawy elementów konstrukcyjnych, przenośnik wały, łożyska przenośnika, zardzewiałe materiałów w piecach

CO NIE JEST objęte SUBSKRYPCJA (w zależności od lokalnych warunków rynkowych) :

- Fracht szkody
- żadnej części, która staje się uszkodzony z powodu usług utility services (przebiecia, wysokich lub niskich napięć, wysokie lub niskie ciśnienie lub objętość, zanieczyszczone paliwo lub niewłaściwe narzędzie połączenia)
- żadnej części, która staje się uszkodzony z powodu wilgoci i/lub innych zanieczyszczeń
- przenośnika taśmy
- spalin fanów
- filtry
- żarówki
- powierzchnie malowane lub lakierowane proszkowo
- Rusted materiałów w kaptury
- normalnej konserwacji lub korekty
- Niniejsza gwarancja nie ma zastosowania, jeżeli sprzęt lub części jest w wyniku uszkodzenia, wypadek, wypadek, zmiany, nadużycia, nadużycia, niewłaściwego czyszczenia, użycie chemikalia żrące/kwaśny, nieprawidłowej instalacji, nieprawidłowej eksploatacji, kłęski żywiołowe lub katastrofy spowodowane przez człowieka katastrof

ROSZCZENIA OBSŁUGIWANE NASTĘPUJĄCO:

powinny być odkrył takie wady, Autoryzowany dystrybutor międzynarodowej muszą być zgłaszane. Po otrzymaniu zgłoszenia Autoryzowany dystrybutor International organizuje niezbędnych napraw.



Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

Odpowiedzialność	XLT/Firma Usługowa	Właściciel/kontrahent
Site Survey: Sprawdzenie liczników prąd i gaz / rozmiary regulatora	X	
Przewody zasilające od TS1 # R3, R4, R5 wyczerpać wentylator		X
Zasilanie (1) jednofazowy 230 V obwodu 10 A z panelu wyłącznika do XLT Hood		X
Montaż nowego kaptura za XLT instrukcji montażu i obsługi		X
Zawiesić XLT Hood z sufitu		X
Zainstalować nowy wentylator wyciągowy na dachu		X
Zasilanie do XLT Hood		X
Zabudowy kanały zakrywać ani Valance'a powyżej XLT Hood		X
Montaż nowych pieców na XLT instrukcji montażu i obsługi		
Stojaki zmontowane i ustawione w miejscu	X	
Piekarniki wzruszony i ułożone z odpowiedniego sprzętu podnoszącego	X	
Złożyć przesłonami i wspomiki do XLT Piekarnik / Hood	X	
Połączenie paliwa do produktów XLT		
Zamontowanie rur i kapać nogi		X
Spoina przewody do XLT Hood		X
Sprawdź szczelność		X
Zainstalować elastyczne węże gazowe	X	
Podłączyć zasilanie elektryczne	X	
Połączenie mogą wymagać zezwolenia i inspekcji kodu		X
Przeprzewodki make-up-Air wejść do pokoju na końcach piecach		X
Rozruch za XLT instrukcji montażu i eksploatacji:	X	
Ciśnienie gazu / testowanie szczelności, okap / funkcji piekarnika, ustawić w razie potrzeby	X	
Start-Up Checklist należy składać do XLT do sprawdzania gwarancji		X

Ten podręcznik, który zawiera ilustrowaną podział części, został opracowany jako pomoc w zrozumieniu, w jaki sposób urządzenie działa, jak diagnozować problemy i zamawianie części do sprzętu. Wszystkie części wymienione w zestawieniu części, są produkowane z taką samą dokładnością jak oryginalnego wyposażenia.

Części XLT i usługodawcy są dostępne na całym świecie. Istnieje autoryzowane punkty serwisowe zlokalizowane w głównych miastach Stanów Zjednoczonych. Istnieją również autoryzowanych dystrybutorów zlokalizowanych na całym świecie.

Teoria sekcji Operation opisuje urządzenie działa. Zrozumienie normalnej pracy będzie znacznie ułatwić diagnozowanie i rozwiązywanie problemów. W sekcji Rozwiązywanie problemów zadaje proste pytania tak lub nie. Kolejne pytanie czy stwierdzenie w całości zależy od poprzedniej odpowiedzi. Doprowadzi to do rozwiązania problemu w sposób najbardziej efektywny. Sekcja pokazano części opisano poszczególne podzespoły i szczegółowe elementy, które składają się na wyposażenie, jak również numer części. Wyjaśnienie jak zamawiać części jest włączone.

Niniejszy podręcznik jest przeznaczony do uzupełnienia instrukcji montażu i obsługi dostarczonego wraz z urządzeniem, gdy nowa. Proszę odnieść się do niego opisy, wymiarów, wagi, wymagań elektrycznych, harmonogramów konserwacji oraz certyfikaty.

XLT Piekarniki chce być całkowicie zadowolony z każdego aspektu posiadania i korzystania z piekarnika i kaptur. Twoje opinie, zarówno pozytywne jak i negatywne, jest dla nas bardzo ważne, ponieważ pomagają nam zrozumieć, w jaki sposób poprawić nasze produkty i naszą firmę. Naszym celem jest zapewnienie Państwu sprzęt, który możemy być dumni budować i można być dumnym z właścicielem.

Aby otrzymać wsparcie techniczne dla piekarnika lub okapu zakupionego XLT posiada wykwalifikowanych pracowników obsługi klienta, które mogą zapewnić pomoc na każdym rodzaju XLT piecu lub problem ze sprzętem okap może wystąpić. Obsługa klienta jest dostępny 24/7/365 na 888-443-2751 lub odwiedzić www.xltovens.com.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Naprawa wszystkich urządzeń i okapów wentylacyjnych powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego specjalistę, który został odczytany i rozumie te instrukcje i jest zaznajomiony z odpowiednimi środkami ostrożności. Przed instalacją lub obsługą tego urządzenia dokładnie przeczytać instrukcję obsługi.



NOTE

Notatki wskazują miejsce bądź temat specjalnych zasług, podkreślając zarówno możliwości produktu oraz typowych błędów w eksploatacji lub konserwacji.



TIP

Wskazówki zawierają instrukcje, które mogą zaoszczędzić czas oraz ułatwią podczas instalacji lub użytkowania produktu. Końcówka zwraca uwagę na pomysł, że może nie być oczywiste dla osób po raz pierwszy wyrobu.

Ostrzeżenie i Bezpieczeństwo	2
Gwarancja.....	4
Obowiązki instalacji.....	7
General	8
Piekarnik Zasada działania.....	10
Kaptur Zasada działania	16
Piekarnik Rozwiązywanie problemów.....	19
Kaptur Rozwiązywanie problemów	20
Piekarnik Procedury serwisowe	21
Procedury Kaptur serwisowe	26
Piekarnik Części	29
Kaptur Części	51
Piekarnik Schemat	54
Kaptur Schemat	60
Noty	63

Dla procedur konserwacyjnych, należy zapoznać się z instalacją XLT i instrukcji obsługi.

zapisać ten podręcznik

Niniejszy dokument jest własnością właściciela tego sprzętu.

XLT Piekarniki zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w konstrukcji i specyfikacji i / lub uzupełniają lub ulepszenia swojego produktu bez nakładania obowiązków na siebie, aby zainstalować je w produktach wytworzonych wcześniej.

Wszystkie oznaczenia prawej ręki i lewej stronie w tym podręczniku są z punktu widzenia jakby stojąc na wprost drzwi szklane warstwowej.

Revision History Table		
Revision	Comments	Date
C	Updated US and International Warranties On Pg. 4 and 5, Added Installation Responsibilities to Pg. 7, Updated Oven and Hood Theory of Operation Pg. 10-18, Updated World Control Box Assembly Pg. 44-48, Updated Hood Control Box Pg. 50-51, Updated Oven and Hood Schematics and Updated Images To Reflect Decals Moving	11/01/2016
D	Added VFD Programming Pg 22 & Pg 23. Removed "Machine" From Oven Machine Control Pg 10 & Pg 13. Updated Manual To Version F1 on Cover.	02/21/2017
E	Updated Manual To Version F3 on Cover and Updated All Oven Schematics.	03/13/2017

Gdy główne zasilanie interfejsu Duża użytkownika (LUI) jest włączona:

1. Piekarnika wentylator silnika (M1) znajduje się w tylnej ścianie będzie działać.
2. Fan (M3) znajduje się na panelu sterowania zostanie uruchomiony.
3. LUI wyświetli aktualną temperaturę, aż zostanie osiągnięta zadana.
4. LUI pokaże czas pasa.
5. Przenośnik taśmowy porusza.

Pierwsza część zasadę działania opisano w jaki sposób energia elektryczna jest dostarczana do pieca i początkowe sekwencje gdy zasilanie na LUI jest włączony. Pozostała część teorii części operacji wyjaśniono funkcję elementów w porządku alfabetycznym. Składniki te są również wymienione na schemacie.

Napięcie linii dla piekarniki przyjmuje się 208/240 V, 3 Φ , 60 Hz.

Napięcie zasilania dla pieców Świata wyniesie 380 VAC, 3 fazy, 50 Hz.

Moc pochodzi z połączenia elektrycznego w ścianie. Napięcie zasilania jest następnie przenoszona do pieca za pośrednictwem przewodu zasilającego do zasilania bloku (PB). 3 przewody schodzą blok al-tana. Jeden przewód idzie do wyłącznika (CB), a następnie biegnie do zasilania (PS). Druga noga działa jako neutralne dla PS i silnika głównego (M1). Po PS, 24 VDC jest dostarczane do listwy zaciskowej (TS2). Z drugiej strony TS2, moc jest następnie dostarczany do pieca sterowania (OMC).

Gdy wyłącznik główny jest włączony, napięcie w sieci będą prowadzone przez Głównego OMC TS2 # 6L po 30-sekundowym opóźnieniem.

- OMK przekazuje moc do pieca wentylator silnika przekaźnika (R1) lub pieca wentylator silnika napędu częstotliwości (VFD World i Australii Only). Który następnie dostarcza moc do pieca wentylator silnika (M1). Gdy wyłącznik główny Silnik odśrodkowa (S2) zamyka dostarcza zasilanie do cewki styczników (C1 i C2), który otwiera stycznik wysyłania moc SSR (SSR1-4) i ogrzewanie Elements (H1-H6). SSR to elementy kontrolowane przez OMK.

C1 & C2 - Stycznik jest sterowany elektrycznie przełącznik używany do włączania obwodu zasilającego. Stycznik jest sterowana przez układ sterowania, który ma znacznie mniejszą mocą niż komutowanych. Składają się one z małej cewki oraz zestaw trzech styków jedнопrzerwowy. Gdy LUI jest włączony, a S2 jest zamknięty, 24 VDC stosuje się cewkę, która zamyka styki. Wtedy moc może przepływać do SSR. Jeżeli temperatura na S3 przekracza 600 ° C, lub w przypadku M1 nie obraca się, a następnie napięcie jest przerwany do cewki, a otworzy styczniki.

CAP - Kondensator jest fizycznie zamontowany wewnątrz szafy sterowniczej, ale podłączone do montażu na zewnątrz M1. M1 jest stałym Podział pojemny (PSC) silnika. PSC oznacza silnik kondensatorowy, w którym kondensator rozruchu i pomocnicze uzwojenie pozostawania w obiegu zarówno dla zakładania i prowadzenia. WPR jest 30,0 uF +/- 6% 370VAC / B 50/60 Hz.

CB - Wyłączników służą do ochrony elementów elektrycznych. Aktualna wartość jest wydrukowany na przedniej wszystkich wyłączników. Jeżeli CB jest wyzwolony, usunąć przyczynę i naciśnij przednią aby zresetować.

FLT 1 - Czy filtr inline używane w kuchenkach światowych. Filtr jest umieszczony szeregowo z napięciem sieciowym dostarczanym do pieca. Filtr jest stosowany w celu zmniejszenia zakłóceń elektromagnetycznych stworzony przez naszego sprzętu i back-wkładając je do innych urządzeń. Filtry EMI użyć kondensatory hamują prąd stały pozwalając jednocześnie prąd zmienny. Filtry EMI również używać dławiki które przekierowują wysokich napięć i wysokich częstotliwości poprzez rozpraszanie ich masy.

H1-H6 - Elementy grzejne konwersji energii elektrycznej na ciepło w procesie Prawo Joule'a. prądu elektrycznego poprzez element napotka opór, powodując ogrzanie elementu. Wartości oporu czterech (4) różnych numerów części używanych należą:

- XP-5201-208-4.5 4500 Watt 9.61 Ohms
- XP-5201-240-4.5 4500 Watt 12.80 Ohms
- XP-5202-208-5.3 5300 Watt 8.16 Ohms
- XP-5202-240-5.3 5300 Watt 10.87 Ohms

Proszę odnieść się do części zamiennych służących do właściwego zastosowania.

LR– Linia reaktor jest stosowany we wszystkich piecach na całym świecie. Jest to cewka z drutu między przychodzącym źródła zasilania i VFD. Jest on stosowany, aby odfiltrować impulsy prądu i zmniejszenia harmonicznych.



- 1) P1- Not Used
- 2) P2- RS-485 Cable To OMC1
 - 1) +5V
 - 2) 485-
 - 3) 485+
 - 4) Ground
- 3) P3- RS-485 Cable To OMC2
 - 1) +5V
 - 2) 485-
 - 3) 485+
 - 4) Ground
- 4) P5- Ground
- 5) P17- Not Used

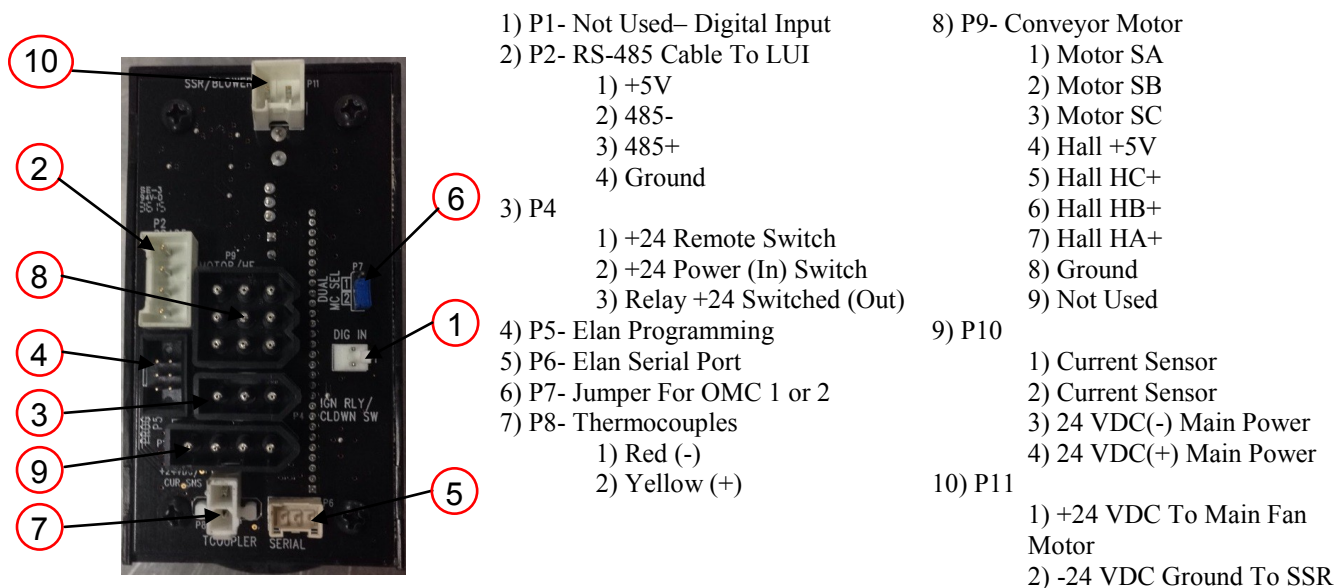


LUI - Large User Interface jest zasilany przez OMK przez kabel RS 485. Wyłącznik główny jest usytuowany na przedniej powierzchni LUI. Przenośnik (i) i temperatura w piecu jest regulowany przez LUI. Można zmienić ustawienia fabryczne dla rozmiaru piekarnikiem, VFD / nr VFD, ostygnięcia tryb i gazowe / elektryczne itp dla standardowego piekarnika również wyświetlić główne wzmacniacze wentylatora. LUI będą wyświetlane komunikaty o błędach i alarmy konserwacji. Istnieje 12 presetów menu dla określonym czasie i ustawień temperatury. Ekran może być zablokowane, aby zapobiec niepożądanemu zgorzeniu.

M1 – Główny silnik do standardowych pieców jest PSC, jednofazowy, silnik prowadzony kondensator i posiada wewnętrzną S2. Silnik jest podwójnego napięcia i odwracalne. Napięcie zasila silnik pochodzi z R1 zacisków # 2. W przypadku pieców światowych M1 znamionowa silnika 3-fazowy falownik z wewnętrznym S2. To staje się zasilanie od napędu o zmiennej częstotliwości, który jest następnie włączone OMK. Podstawowym silnikiem będzie działał przez około 30 minut, aż temperatura pieca jest niższa niż 225 stopni Celsjusza po piekarnik jest wyłączony. Brak użytkowników naprawiane części w silniku, a łożyska są trwale nasmarowane.

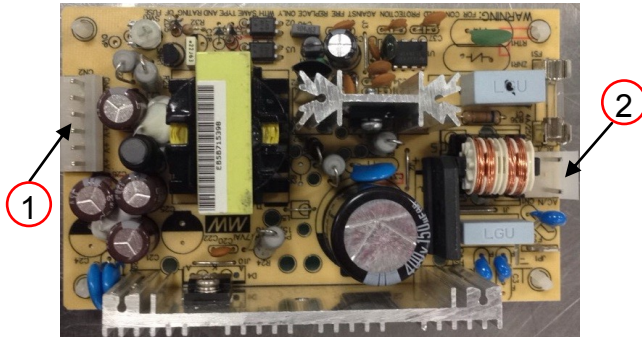
M2 - Przenośnik Silnik jest bezszczotkowy silnik z przekładnią 24 VDC. Silnik odbiera prąd z OMC przez trzy (3) przewodów; 1) czarny lub "W" faza 2) biały lub "V" faza i 3) czerwone lub "U" fazę. Niosą od 18 do 24 VDC. Każdy z przewodów jest zasilany przez OMC kolejno do zasilania poszczególnych cewek stojana, które z kolei zapewniają obrót silnika. W celu określenia położenia wirnika i wysłać tę pozycję do sterownika, trzy przełączniki (3) Hall Effect są wykorzystywane. Czytają informacje obrotową z dysku zamontowanego na zespole wirnika. Informacja ta jest przekazywana do OMC przez trzy (3) przewodów; 1) pomarańczowy "U" Wyjście sygnału Biegun faza 2) zielony sygnał wyjściowy "V" biegun fazowy i 3) zielony / biały "W" fazy sygnału wyjściowego słup. Znajdują się one w wtyczkę, która wstawia do OMC1 lub OMC2. Istnieją dwa (2) dodatkowe przewody w tej wtyczce; 1) fioletowy przewód, który jest napięcie dla czujnika Polak, i 2) szary przewód, który miele. OMC, za pomocą wewnętrznego układu logicznego, zasila cewki stojana w celu zapewnienia odpowiedniej rotacji i ustawia Wzbudzenie (fazy), czas do uzyskania pożądaną szybkość paska ustawionej w kontrolerze. Silnik napędza przekładnię integralną który zmniejsza prędkość wyjściową silnika dają prawidłowy czas podróży przenośnika. Przekładnia integralną zamyka się szczelnie i trwale smarowane smarem. Stosunek wynosi 1/200. Silnik ten zawiera żadnych elementów. OMC wykryje jeśli przenośnik taśmowy ma zacięcie poprzez monitorowanie sygnału wirnika. Jeśli sygnał spadnie więcej niż 25% poniżej oczekiwanej stopy zacięcie zostanie wykryty. Ta czynność spowoduje zatrzymanie przenośnika i wyświetli alarm na LUI. Aby zresetować alarmu naciśnij i przytrzymaj klawisz "Time" za 10 sekund.

M3 - Wentylator generujący ciśnienie cieczy przepływowej dostarcza przefiltrowane powietrze w skrzynce. Jest kontrolowany przez włączanie i wyłączanie głównego przycisku zasilania. Filtr jest wyposażony w celu zapewnienia czystego powietrza.



OMC - Sterowanie piekarnika Maszyna odczytuje pozycje lub parametry z LUI. Posiada logiki dla sterowania przenośników i kontroli temperatury. OMC będzie włączyć lub wyłączyć SSR, start i stop M1, wysłać wezwanie do sygnału ciepła odczytuje termoparę i monitorować aktualny czujnik.

PB - Moc bloku to punkt połączenia dla wielu drutów o różnych szerokościach.



- 1) CN2- 24VDC
 - 1) +24 VDC Main Power To OMC
 - 2) +24 VDC
 - 3) +24 VDC
 - 4) -24 VDC
 - 5) -24 VDC
 - 6) -24 VDC Ground To TS2
- 2) CN1- Line Voltage
 - 1) Neutral
 - 2) Not Used
 - 3) Line Voltage

PS - Zasilacz prostuje napięcie sieciowe do 24 VDC, a zasila OMC i S2. Bezpiecznik 4 wzmacniacz jest stosowany, aby zapewnić zabezpieczenie nadprądowe, które jest zamontowane na samej PS. Nie istnieją żadne inne bezpieczniki wykorzystywane nigdzie indziej.

PU - The Pick-Up jest fizycznie zamontowany wewnątrz M2 i wykorzystuje technologię integralną Halla do M2, aby monitorować prędkość obrotową. Sygnał Halla jest transmitowany OMC, który przekształca ją w liniowej prędkości przesuwu przenośnika.

R1 - Pieca silnika wentylatora przełącznika jest zdalnym wyłącznikiem obsługi większe obciążenia wzmacniacza M1.

S2 - Odśrodkowego przełącznik jest przełącznik SPDT fizycznie zamontowany wewnątrz M1. Gdy M1 podchodzi do pełnej prędkości, S2 zamyka i wysyła sygnał 24 VDC do styczników. Funkcjonuje on jako element bezpieczeństwa, aby zapobiec pracę palnika, jeżeli M1 nie obraca się.

S3 - Standard Ovens- Wysoki Wyłącznik krańcowy dla standardowych pieców jest bi-metalu, NC, przełącznik SPST fizycznie zamontowane w panelu bocznym Bake Izby. Jego celem jest dostarczenie powiedzie bezpieczną pracę. Jeśli temperatura S3 przekracza 600 ° C, otwiera się i przerywa napięcie sieciowe do wszystkich elementów, gdy otwiera się wyłącznik.



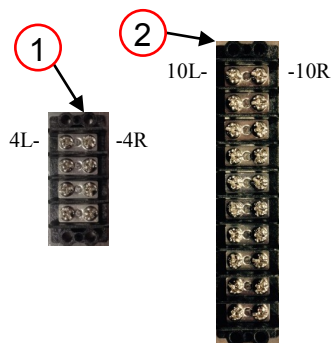
- 1) Thermocouple 1 (+) - Yellow
- 2) Thermocouple 1 (-) - Red
- 3) Thermocouple 2 (-) - Red
- 4) Thermocouple 2 (+) - Yellow
- 5) COM- Line Voltage
- 6) N.O.- Switched Line Voltage
- 7) L2- High Limit Power
- 8) L1- High Limit Power

S3 - World Ovens- Wysoki Wyłącznik krańcowy do pieców światowych jest przełącznik elektroniczny, SPST fizycznie zamontowany na bocznym panelu Bake Izby. Jego celem jest dostarczenie powiedzie bezpieczną pracę. Jeżeli rzeczywista temperatura pieca przekroczy 650 ° F żółta dioda nie będzie świecić. Czerwona dioda zacznie migać, a S3 otwiera się przerywa napięcie sieciowe do wszystkich komponentów. Istnieją dwa wejścia (2) termopar do tego urządzenia. Jeżeli delta przekracza 20 ° C pomiędzy termoparami, żółte i czerwone diody LED będą migać na przemian zamyka i S3.

SSR 1-4 - Solidna przełącznikowych jest elektroniczne urządzenie przełączające, w którym mały sygnał sterujący z OMC większy prąd obciążenia i napięcia. Zawiera czujnik napięcia, który reaguje na TC, stały

Stan urządzenia, które przełącza zasilanie elementów grzejnych (H1-6) albo włączyć lub wyłączyć, i robi to bez części mechanicznych przełączania.

T/C - Termoelement typu składa K. dwóch różnych przewodników, które wytwarzają napięcie proporcjonalne do różnicy temperatur pomiędzy każdym końcu parę przewodów. T / C jest podłączony do P8 Terminali 1 i 2 na OMK. Sygnał mV służy do wyświetlania aktualnej temperatury.



1) TS1- Terminal Strip

- 1L) Neutral In
- 2L) L1 In
- 3L) Not Used
- 4L) S2 Signal Out
- 1R) Neutral Out
- 2R) L1 Out
- 3R) Not Used
- 4R) S2 Signal In

2) TS2- Terminal Strip

- 1L) Power SRC
- 2L) Not Used
- 3L) +24 VDC In
- 4L) Not Used
- 5L) Power M3(+)
- 6L) Power S2 24 VDC
- 7L) SRC
- 8L) -24 VDC
- 9L) COM To VFD
- 10L) Ground To VFD

- 1R) Not Used
- 2R) Power 2nd OMC
- 3R) 24 VDC Power To OCM1
- 4R) Not Used
- 5R) Power M3 (+)
- 6R) Power To Relay COM
- 7R) Cooldown Switch
- 8R) M3 (-)
- 9R) -24 VDC
- 10R) Ground

TS 1 & 2- Są to listwy zaciskowe, które służą jako punkt połączenia dla przewodów.

VFD - Zmienna przetwornica częstotliwości przetwarza prąd 50 Hz do 60 Hz Moc więc wentylator piece mogą pracować w odpowiednim RPM. VFD przekształca napięcie DC na AC i DC przekształca się do odpowiedniego źródła częstotliwości prądu trójfazowego do M1. VFD jest włączony przez OMC P11 zacisków # 1. Kompletny podręcznik można znaleźć pod adresem www.xltovens.com.



1) Incoming Power

- 1) Neutral
- 2) Line Voltage
- 3) Not Used
- 4) Ground

2) Not Used-VFD Relay

3) Digital Inputs

- 1) Stop Function
- 2) Start / Run
- 3) Not Used
- 4) COM To TS2
- 5) Not Used
- 6) Not Used

4) Exhaust Fan Power

- 1) Power To Motor
- 2) Power To Motor
- 3) Power To Motor
- 4) Not Used
- 5) Not Used

5) ModBus Comm

Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

Podczas jednego z trzech przełączników piekarnika na masce User Interface (HUI) są dotykane (pojemnościowy dotykowy);

1. Spaliny silnika wentylatora (M1) znajduje się na dachu będzie działał.
2. Piece związane z odpowiednimi przełącznikami włączy.

Pierwsza część zasadę działania opisano w jaki sposób energia elektryczna jest dostarczana do okapu i początkowe sekwencje gdy przełącznik HUI jest włączony. Pozostała część teorii części operacji wyjaśniono funkcję elementów w porządku alfabetycznym. Składniki te są również wymienione na schemacie.

Zasilanie dla okapu pochodzi z elektrycznego panelu obsługi budynku. W sumie czterech (4) układy są wymagane; Układ (1) jest jednofazowy układ wysokiego napięcia dla obwodu VFD / wentylator, który łączy się z TS 1 terminali 1 i 2 oraz obwodu (2, 3, 4) są jednofazowe obwody minimalna niskiego napięcia 20A dla każdego pieca, który łączy Hood maszyna kontroli (HMC) P3 1, 5 i 9 na stronie linii, a neutralne będzie podłączyć na 3, 7 i 11. Światła barana przy górnej piekarnika P3 zasilania terminala 9 na HMC.

HUI zamontowany na Sterowanie oświetleniem kapturek, aktywacji VFD, Make Up Air (MUA) aktywacja i funkcji piekarnika. Gdy HUI Light Switch dotknięciu przekaźnik jest zamknięty i napięcie trafi do świateł. Gdy zainstalowane są piece z kapturem, przewodu przełącznika Przeniesienie (SRC) skutecznie eliminuje główny przełącznik znajduje się na kontroli pieca oraz transferów do HUI przełącza na masce. Po przełączeniu HUI dotknięciu sygnał powiadamia się VFD poprzez ModBus sygnalizowania go włączyć do zadanej częstotliwości, w tym samym czasie, gdy HUI2 aktywacji przekaźnika umożliwi napięcie linii być przeprowadzone przy użyciu kabla przełącznik przeniesieniu (SRC) do pieca aktywowanie go. Gdy HUI2-4 są aktywowane MUA włączy. VFD posiada wbudowany zasilacz, który jest podłączony do zacisku 01 to stawia VFD w trybie roboczym tak, gdy utrata zasilania wyczuł VFD uruchomi się z powrotem w trybie roboczym po przywróceniu zasilania. NO przełącznika w systemie sygnalizacji pożaru w budynku musi być podłączony do TS 1 zaciski 9 i 10. Gdy alarm jest aktywowany 24 VDC od TS1 9 powróci z systemu sygnalizacji pożarowej TS1 10 następnie HMC P8 aby wyłączyć lampy, wentylatory, HUI, MUA, zamknięcie pieców i co oba przekaźniki R1 i R2 przełącznik z NC na NO, powodując VFD uruchomić przy 60 Hz.

CB - Wyłączniki są wykorzystywane do ochrony elementów elektrycznych. Jeżeli CB jest wyzwolony, usunąć przyczynę i naciśnij przycisk aby zresetować

HUI – Hood Interfejs użytkownika zawiera ustawienia fabryczne, dzięki czemu okap będzie pracował z odpowiednią herców po wybraniu odpowiedniego rozmiaru pieca i ilość pieców. Ustawienia fabryczne zawiera również wybór na VFD, dla VFD, rodzaj aktywacji MUA, a dla instalacji światowej. w razie wystąpienia alarmu sygnał dźwiękowy, a na wyświetlaczu zacznie migać. Komunikat o błędzie zostanie wyświetlony na górze ekranu na temat Hui. Dotknięcie przycisku "I" będzie podać krótki opis, jak poprawić błąd (patrz rysunek 1). Dotknięcie przycisku "żarówka" włączy światło i włączać wewnątrz okapu.

Dotykanie "Srebrny Kwadrat" przyciski zamieni każdą kuchenkę lub wyłączyć i kolejność działania

VFD i obwodów MUA. RS485 kabel zasila i komunikację pomiędzy HUI i HMC.

HMC – The Hood Maszyna Control to płytką drukowaną, że posiada wszystkie przekaźniki do kontroli tych funkcji; piekarnik SRC aktywacji, aktywacja MUA, aktywacja VFD, monitoruje powietrze potwierdzający przełączniki i aktywację oświetlenia. HMC otrzymuje ciągłe źródło zasilania 24 VDC umieszczono wyłącznik CB1 jest włączony. Składnik ten posiada również niezależne przekaźniki do kontroli mocy piec do gaszenia. Jeśli jest odbierany sygnał z systemu przeciwpożarowego piekarnik (s) i mocy oświetlenia zostaje przerwane, a VFD będzie działać na pełnych obrotach. W przypadku instalacji światowej, monitorowanie przełącznika żagiel jest dostępna tylko odpowiadając na kilka pytań, poprzez programowanie w trybie fabrycznym. HMC będzie również zaprogramować PowerFlex 4M VFD każdym razem wyłącznik CB1 jest włączony. Komunikacja Modbus służy do zmiany częstotliwości VFD przebiega w zależności od liczby używanych pieców. Komunikaty o błędach będą wyświetlane na ekranie, aby pomóc w rozwiązywaniu problemów. Na ekranie będzie migać, a sygnał wskazujący na błąd wystąpił, przycisk alarmowy może anulować to przez 2 godziny. Jeśli błąd nie został naprawiony piszczenie powróci. HMC ma przypomnienia czyszczenia filtra dostępne.

LT1 & LT2 - Są to żarówki na każdym końcu masce i powinna świecić po naciśnięciu przycisku lampka HUI jest dotykany, dotknij go ponownie i lampka gaśnie.

M1 – spalinach silnika wentylatora jest 3-fazowy, bezpośredni silnik napędowy. Podczas normalnej pracy, to jest zasilany przez VFD a jej obroty będą się różnić, jak częstotliwość zmienia się z VFD. Brak użytkowników naprawiane części w silniku, a łożyska są trwale nasmarowane.

M2 & M3 – chłodzenie silnika wentylatora to 24 VDC, bezpośredni silnik napędowy. W normalnych warunkach pracy, jest on zasilany przez HMC. Wentylatory te są wykorzystywane do utrzymania skrzynkę sterującą za maską chłodnej. Brak użytkowników naprawiane części w silniku, a łożyska są trwale nasmarowane.

PLUG 1, 2, & 3 – są to okrągłe wtyki elektryczne na jednym końcu SRC. Wtyki połączenia do pojemników 4, 5, i 6, w tylnej części kołpaka. Drugi koniec SRC podłącza się do pieca wiązki przewodów i eliminuje przełącznika operatora dostarczony w piecu. Z drugiej strony, gdy HUI na osłonie jest wyłączony, odpowiedni piec jest wyłączony, a.

PS –The Zasilanie prostuje napięcie sieciowe do 24 VDC i dostarcza zasilanie do HMC, wentylatory oraz stłumienie pożaru

R1 – jest przekaźnik SPDT, który jest sterowany elektrycznie wyłącznika. Wykorzystuje elektromagnes w obsłudze mechanizm przełączania. Napięcie jest dostarczane z TS1-9 polu agenta ANSUL się. Po uaktywnieniu alarmu pożarowego napięcie powraca do TS1-10 nad do HMC P8. To samo napięcie nadal R1-1 aktywując cewkę w przekaźniku, powodując styków w przekaźniku do przejścia z NC na NO. Spowoduje to przełączenie 24 VDC od terminalu 6 do terminalu 5 na VFD powodując M1 do pracy przy częstotliwości 60 Hz.

R2 – Jest przekaźnik SPDT czas opóźnienia, który jest sterowany elektrycznie wyłącznika. Wykorzystuje elektromagnes w obsłudze mechanizm przełączania. Napięcie trwa od R1-6 do R2 poprzez przewód czerwony aktywującego cewkę w przekaźniku, powodując styków w przekaźniku do przejścia z NC na NO po jednej sekundzie wygasła. Ta operacja opóźnia stosowanie napięcia na zacisku (5) na VFD.

REC 1, 2, & 3 - Są to zbiorniki elektryczne, które dostarczają napięcia linii dla pieców. Każdy pojemnik powinien mieć dedykowany bezpiecznik 20A dostarczonego z budynków panelu elektrycznym. Napięcie linii każdego pojemnika jest dostarczany poprzez HMC P3. Jeżeli alarm pożarowy jest aktywny P3 zakłóci napięcie sieciowe dostarczane do odbieralnika wyłączania piekarnika off.

REC 4, 5, & 6 – są one koliste naczynia elektryczne zamontowane w tylnej części kołpaka. SRC łączy do nich. To wyłącza główny wyłącznik piekarnika znajdujący się na piecu i przenosi działanie nią do HUI. Ten pojemnościowy dotykowy (NO) włącznik znajduje się na przedniej masce i kontroluje światło.

TS 1 & 2- Są to listwy zaciskowe, które służą jako punkt połączenia dla przewodów.

VFD - napędu o zmiennej częstotliwości przetwarza napięcie zasilania AC na DC, a następnie konwertuje DC do odpowiedniego źródła częstotliwości prądu trójfazowego dla M1. zasilanie sieciowe podłącza się do zacisków L1 i L2. M1 podłącza się do zacisków T1, T2, T3 i przez TS1. HMC wysyła polecenie do Modbus ustawić częstotliwość dla kombinacji pieców wybranym. VFD może odbierać sygnał z systemu tłumienia ognia dowodzić napęd do uruchomienia przy 60 Hz.

Kompletny podręcznik można znaleźć pod adresem www.xltovens.com.

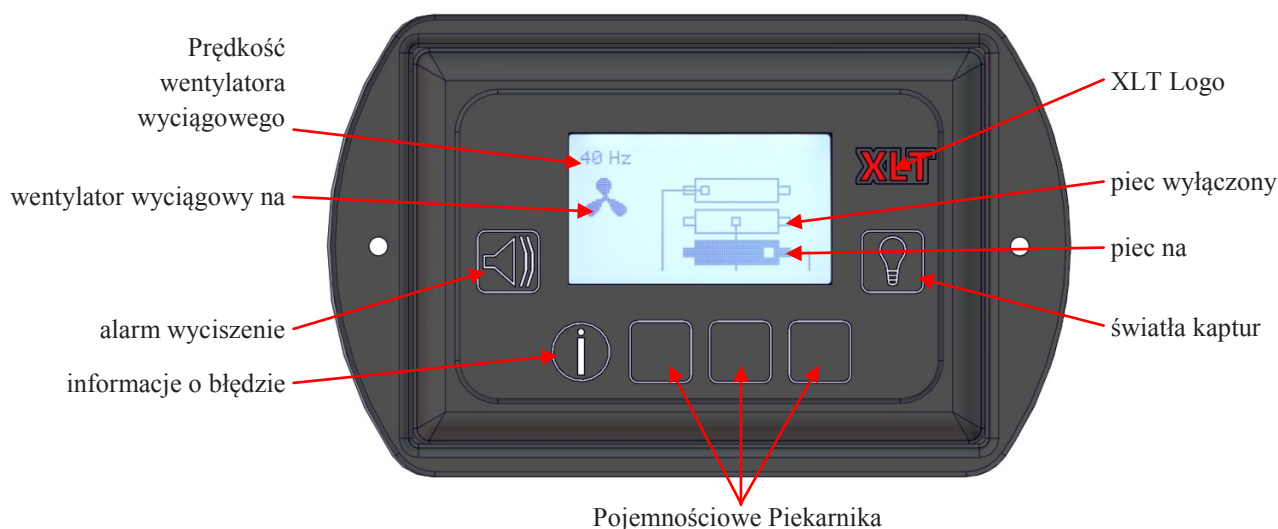


Figure 1

Funkcja Mechaniczna

Jeżeli kuchenka nie działa prawidłowo, należy sprawdzić następujące warunki:

1. Sprawdź, czy przewód zasilający do pieca jest podłączony i / lub podłączony, jeśli wyposażony w wtyczkę i gniazdo.
2. Sprawdź, czy wyłączniki w panelu rozdzielczym budynku nie zostały zadziałał lub jest wyłączony.
3. Sprawdzić wszystkie wyłączniki na panelu sterowania piekarnika, aby upewnić się, że nie zostały aktywowane.
4. Zapewnienie właściwego napięcia, natężenia prądu i rozmiar drutu.

Jeżeli piekarnik nadal nie działa prawidłowo, XLT posiada wykwalifikowanych pracowników obsługi klienta, które mogą zapewnić pomoc na wszelkiego rodzaju problemu piekarnika XLT mogą wystąpić. Obsługa klienta jest dostępny 24/7/365 na 888-443-2751 lub odwiedzić www.xltovens.com.



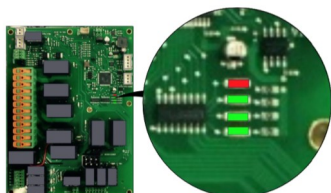
**WYSOKIE
NAPIECIE**

**Zdejmowanie pokrywy panelu kaptura VFD naraża wysokiego napięcia.
Postępuj ostrożnie i dokładnie zapoznać się z poniższymi instrukcjami.**

Wstępne rozwiązywanie okapu:

1. Zdjąć panel obejmujący VFD, aby sprawdzić czy wyłącznik jest wyzwolony.
2. Sprawdzić bieżącą częstotliwość regulatora VFD. Aby uzyskać dostęp do przycisku częstotliwość rzeczywista, naciśnij przycisk <ESC>, aż Tryb wyświetlania pokazuje D001.
3. Sprawdź, czy wyłącznik w panelu usług nie jest uruchomiony.
4. Upewnij się, że przełącznik Sznury przesiedlenia (SRC) są odpowiednio włożone do pieca (-ów).
5. Należy sprawdzić, czy filtry są czyste i smarów prawidłowo zainstalowane.
6. Sprawdź, czy wentylator wyciągowy obraca się we właściwej rotacji. Aby sprawdzić obroty wentylatora, zdjąć pokrywę na wentylator wyciągowy. Wzrokowo, czy obrót zgodnie z etykietą na obudowie wentylatora.

Kaptur Maszyna sterować oświetleniem LED:



1. Gdy czerwona dioda świeci się oznacza to błąd MC.
2. Kiedy pierwsza zielona dioda świeci się oznacza to moc MC.
3. Gdy druga zielona dioda świeci się oznacza to, że wentylator wyciągowy dalej.
4. Gdy trzeci Zielona dioda LED świeci, wskazuje to na komunikację MC VFD.

VFD ma diagnostykę wewnętrznych i może wyświetlić następujące kody błędów:

- Napięcie szyny DC F004 spadł poniżej wartości min.
- Napięcie szyny DC F005 spadł poniżej wartości max.
- F007 Przeciążenie silnika.
- F008 Radiator Over Temp.
- F013 Doziemienia.
- Port F081 Comm nierentownych RS485 przestał komunikować.

Jeśli są wyświetlane dowolne z powyższych kodów błędów, a następnie wykonaj następujące kroki, aby je usunąć.

- Rekord kod błędu HUI.
- Weź pokrywę off kaptur.
- Cykl zasilania z wyłącznikiem

Jeżeli działania naprawcze wymienione powyżej nie doprowadzą do rozwiązania problemu, XLT posiada wykwalifikowanych pracowników obsługi klienta, które mogą zapewnić pomoc na wszelkiego rodzaju XLT piecu lub AVI Hood problemu mogą wystąpić. Biuro Obsługi Klienta jest dostępna na 888-443-2751 lub odwiedzić 24/7/365 www.xltovens.com.

Dla naprawy lub konserwacji systemów gaśniczych i podzespołów, skontaktuj się z lokalnym dealerem ANSUL lub XLT za pomoc.

Large User Interface Programming Procedure



Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.

TIP

Kluczowe funkcje konfiguracyjne

ENTER = Używane aby wybrać i zapisać parametry.

HIDDEN = Behind the XLT jest ukryty przycisk. Służy także w górę i w dół, aby przejść do trybu programowania.

UP = Zwiększa ustawienie wybranego parametru.

DOWN = Zmniejsz ustawienie wybranego parametru.

Aby wejść do trybu fabrycznego tech naciśnij będą wyświetlane zarówno UP i DOWN jednocześnie przez 10 sekund oraz następujące parametry:

2. Wersja oprogramowania
3. Numer seryjny Wejście
4. Czas od początku:
 - Suma godzin.
 - Godzin od momentu Filtr został oczyszczony.
4. Belt Długość: 32 = 1832 40 = 2440 or 3240 55 = 3255 or 3855 70 = 3270 or 3870
5. Szerokość pasa: 18 = 1832 24 = 2440 32 = 3240, 3255, or 3270 38 = 3855 or 3870
6. Główny Typ wentylatora:
 - Domyślnie jest on / off.
7. Podział Pasek:
 - Domyślna wartość to No.
8. Podwójny Burner:
 - Dostępne na piecu rozmiary 3270 i 3870.
9. Typ paliwa:
 - Kuchenka gazowa lub elektryczna Piekarnik.
10. Zdalny włącznik Hood zainstalowana:
 - Domyślna wartość to No.
11. Przesunięcie temperatury Korekty:
 - Offsetowy pokazane w stopniach F.
12. Wysoki zakres temperatury od 590°F (310°C) do niskiej temperaturze
13. Niski zakres temperatury od 350°F (177°C) do wysokiej temperatury.
14. Główny wentylator (Amps):
 - Naciśnij <Enter>, aby zobaczyć pojedyncze obciążenie wzmacniacza.
15. Pas Kierunek:
 - Domyślnie do prawej do lewej.
 - Może być włączony do lewej do prawej bez fizycznego zmiany kierunku pasa drutu.
16. Główne Fan Off Delay:
 - Domyślnie jest to auto 225°F (107°C)
17. Sygnał dźwiękowy Przycisk Test

VFD (Świat) Procedura Programowania



TIP

Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.

Kluczowe funkcje konfiguracyjne

ENTER= Używane aby wybrać i zapisać pa rametry.

ESCAPE = służy do powrotu do poprzedniego menu.

UP = Zwiększa ustawienie wybranego pa rametru.

DOWN = Zmniejsz ustawienie wybranego pa rametru.



Z kontrolą Piekarnik wyłączyć i zasilania podłączone do pieca, VFD powinien wykazać 0.0 na wyświetlaczu.

Instrukcje programowania dla parametrów fabrycznych

1. Naciśnij ESCAPE aby pokazać (D001) z (1) miganie.
2. Naciśnij ESCAPE ponownie teraz (d) miga.
3. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż do (P) nie miga, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
4. (P101) jest wyświetlany z (1) miganie.
5. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (P106) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
6. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (2) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
7. Naciśnij ESCAPE oraz (P106) mają być widoczne z (6) miganie.
8. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (P108) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
9. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (1) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
10. Naciśnij ESCAPE aby pokazać (P108) wyświetlany.
11. Ponownie naciśnij ESCAPE mieć (P) lampy błyskowej, a następnie naciśnij strzałkę w górę, aż zostanie wyświetlony (A).
12. Naciśnij ENTER, aby (1) lampy błyskowej.
13. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (A451) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
14. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (9) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
15. Naciśnij ESCAPE następnie nacisnąć strzałkę w górę, aż do (A458) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
16. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (1) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
17. Naciśnij ESCAPE dwa razy, a wyświetlacz powinien przeczytać (A458) z (a) obróbki blacharskiej.
18. Naciśnij dół, aż (D001) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
19. Naciśnij klawisz ENTER dwa razy na wyświetlaczu pokazać (0,0).

**TIP**

Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.

Programowanie instrukcje dotyczące niższa niż 60 Hz

1. Naciśnij ESCAPE aby pokazać (D001) z (1) miganie.
2. Naciśnij ESCAPE ponownie teraz (d) miga.
3. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż do (A) miga, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
4. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (A458) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
5. Naciśnij strzałkę w górę, dopóki (0) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
6. Naciśnij ESCAPE oraz (A458) jest pokazany z (8) miganie.
7. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż (A409) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
8. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż zostanie wyświetlony żądany Hz, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
9. jest wyświetlany Naciśnij ESCAPE aż (A409).
10. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż (D001) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
11. Naciśnij klawisz ENTER dwa razy na wyświetlaczu pokazać (0,0).

Instrukcje dotyczące programowania do 65 Hz Max

1. Naciśnij ESCAPE aby pokazać (D001) z (1) miganie.
2. Naciśnij ESCAPE ponownie teraz (d) miga.
3. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż do (P) nie miga, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
4. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (P105) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
5. Naciśnij przycisk Strzałka w górę, aż zostanie wyświetlony żądany Hz, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
6. Naciśnij ESCAPE aż (P) miga na pokazaniu wyświetlaczu (P105).
7. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (A) miga, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
8. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (A409) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
9. Naciśnij przycisk Strzałka w górę, aż zostanie wyświetlony żądany Hz, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
10. Naciśnij ESCAPE raz i strzałka w górę, aż (A458) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
11. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (1) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
12. jest wyświetlany Naciśnij ESCAPE aż (A458).
13. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż (D001) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
14. Naciśnij klawisz ENTER dwa razy na wyświetlaczu pokazać (0,0).

Ustawienia prędkości przenośnika



Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.

TIP

Kluczowe funkcje konfiguracyjne

ENTER = Używane aby wybrać i zapisać parametry.

HIDDEN = Behind the XLT jest ukryty przycisk. Służy także w górę iw dół, aby przejść do trybu programowania.

UP = Zwiększa ustawienie wybranego parametru.

DOWN = Zmniejsz ustawienie wybranego parametru.

1. Aby wprowadzić ustawienia przenośników naciśnij i przytrzymaj 3 przyciski (ukryty, w górę iw dół) przez 10 sekund, aby wejść.
2. Wyświetla pokazuje ekrany programowania przed automatycznym opuszczeniu połączenia po 5 sekundach braku aktywności.

Min Time

90

Minimalny Czas

Domyślną wartością jest 90. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół aby zmienić czas, który jest pokazany w sekundach. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

Max Time

1200

Maksymalny Czas

Domyślną wartością jest 1200. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Do użytku 1832 1020 i wszystkich innych modeli będzie 1200. Za pomocą strzałek góra / dół aby zmienić czas, który jest pokazany w sekundach. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

Sprocket Diameter

1.77

Średnica koła łańcuchowego

Fabryczne 1.77. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół, aby zmienić średnicę. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

Final Gear Ratio

300

Przełożenie przekładni

Fabryczne to 300. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół do zmiany przełożenia. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

Trim Speed %

100

Prędkość Wykończenia

Domyślną wartością jest 100. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół do zmiany wykończenia prędkość. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

Zmiany kierunku przenośnika taśmowego

Przenośnik taśmowy jest bezkierunkowe. Oznacza to, że nie ma fizycznej zmiany pasa, gdy chcemy zmienić kierunek; teraz jest tak proste, jak zmiana programowania. Aby zmienić kierunek:

1. Wprowadzić Tryb fabryczny Tech poprzez naciśnięcie i przytrzymanie przycisku przez 2 strzałkami przez 10 sekund.
2. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aby przełączać się pomiędzy ekranami.
3. Na kierunku pasa, naciśnij ENTER i użyj strzałek góra / dół, aby zmienić.
4. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

Allen Bradley Power Flex 4M Przywracanie AVI Domyślne



Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.

TIP

Aby zresetować VFD zmienić ustawienia P112 na 1. VFD zostanie zresetowany do ustawień fabrycznych. Aby moc cyklu, włącz wyłącznik i wyłączając i HMC załaduje parametrów fabrycznych do VFD.

P105=65	Maximum Frequency
P106=2	Start Source
P108=4	Speed Reference
P110=2	Decel Time
A451=9	Auto Reset Tries
A452=60	Auto Reset Delay
T201=2	Terminal Block Group (I/O) Terminal 5
T202=6	Terminal Block Group (I/O) Terminal 6
A404=60	Jog Frequency

Test uruchomienia silnika poprzez obrót na jeden z przycisków pieca / komory silnika znajdują się na HUI.



Kompletna instrukcja VFD dostępny www.xltovens.com.

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	

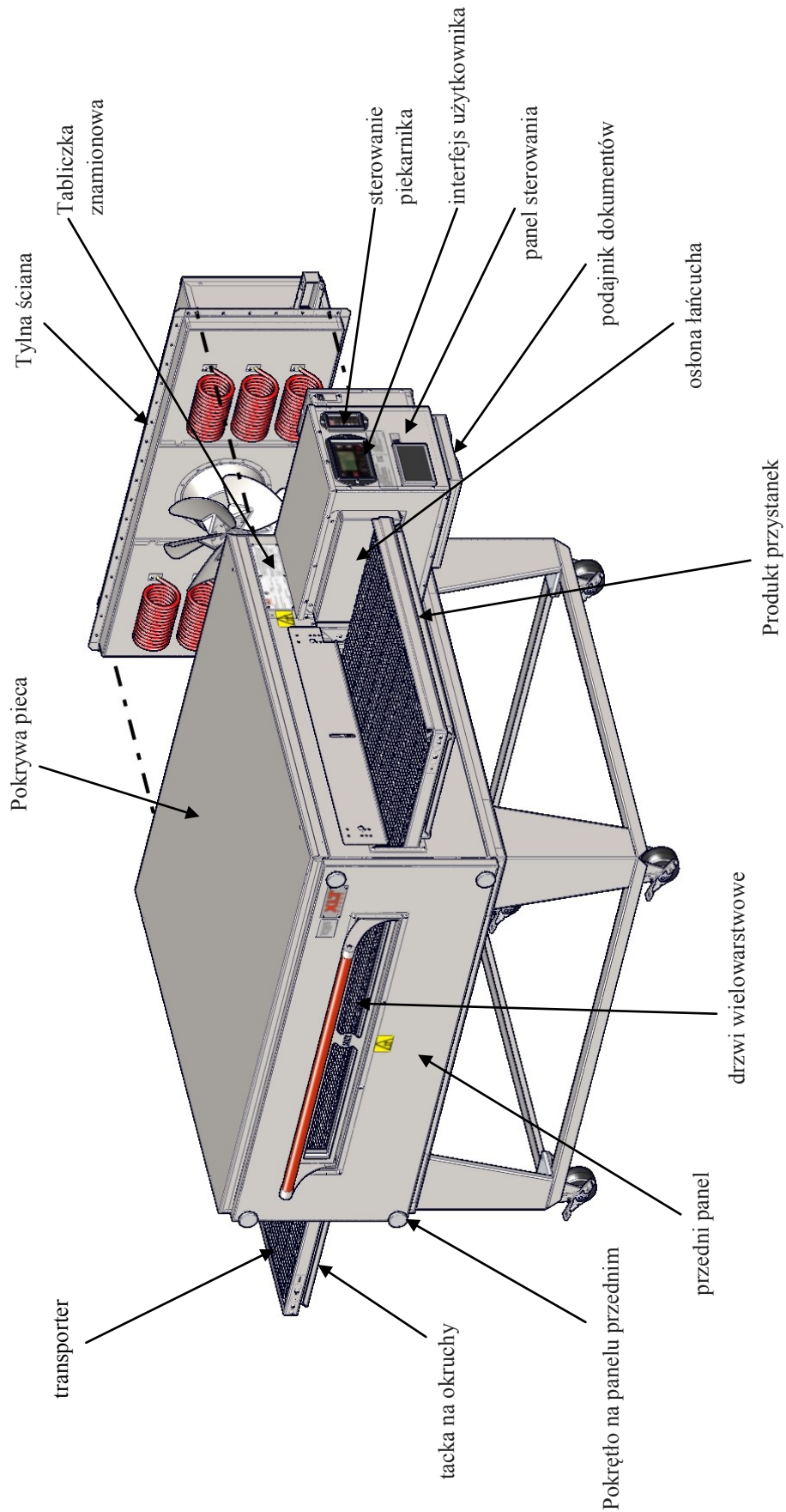
Jak zamówić części

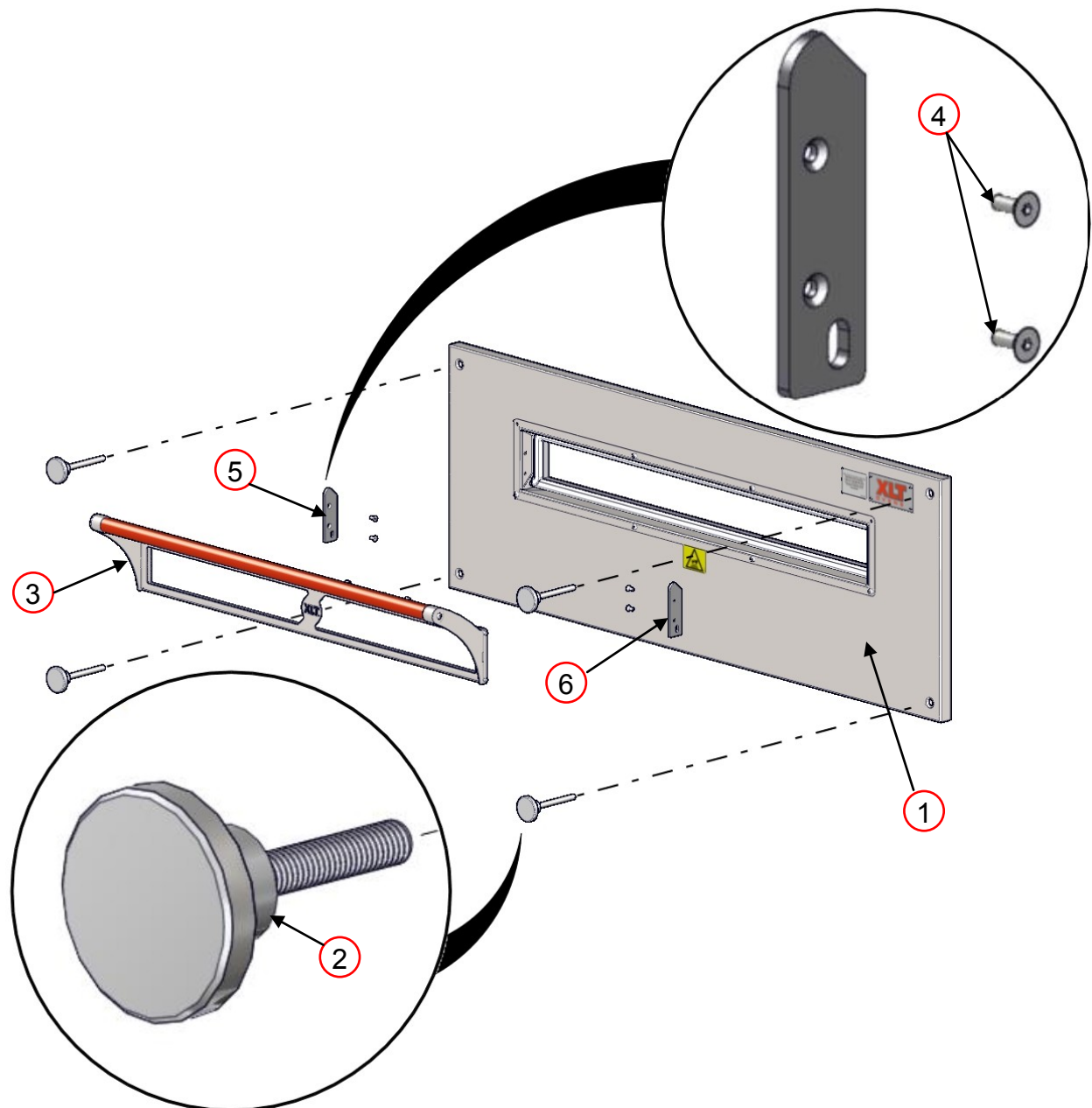
Mają wszystkie informacje gotowe Dzwoniąc XLT. Poniżej znajduje się wykaz informacji, które są wymagane dla wszystkich zamówień. Na dole Bill of Materials (BOM) w następujących częściach Przegląd strony są potrzebne dodatkowe wymagania w zależności od zamówienia części.

Wymagane informacje Piekarnik / Hood:

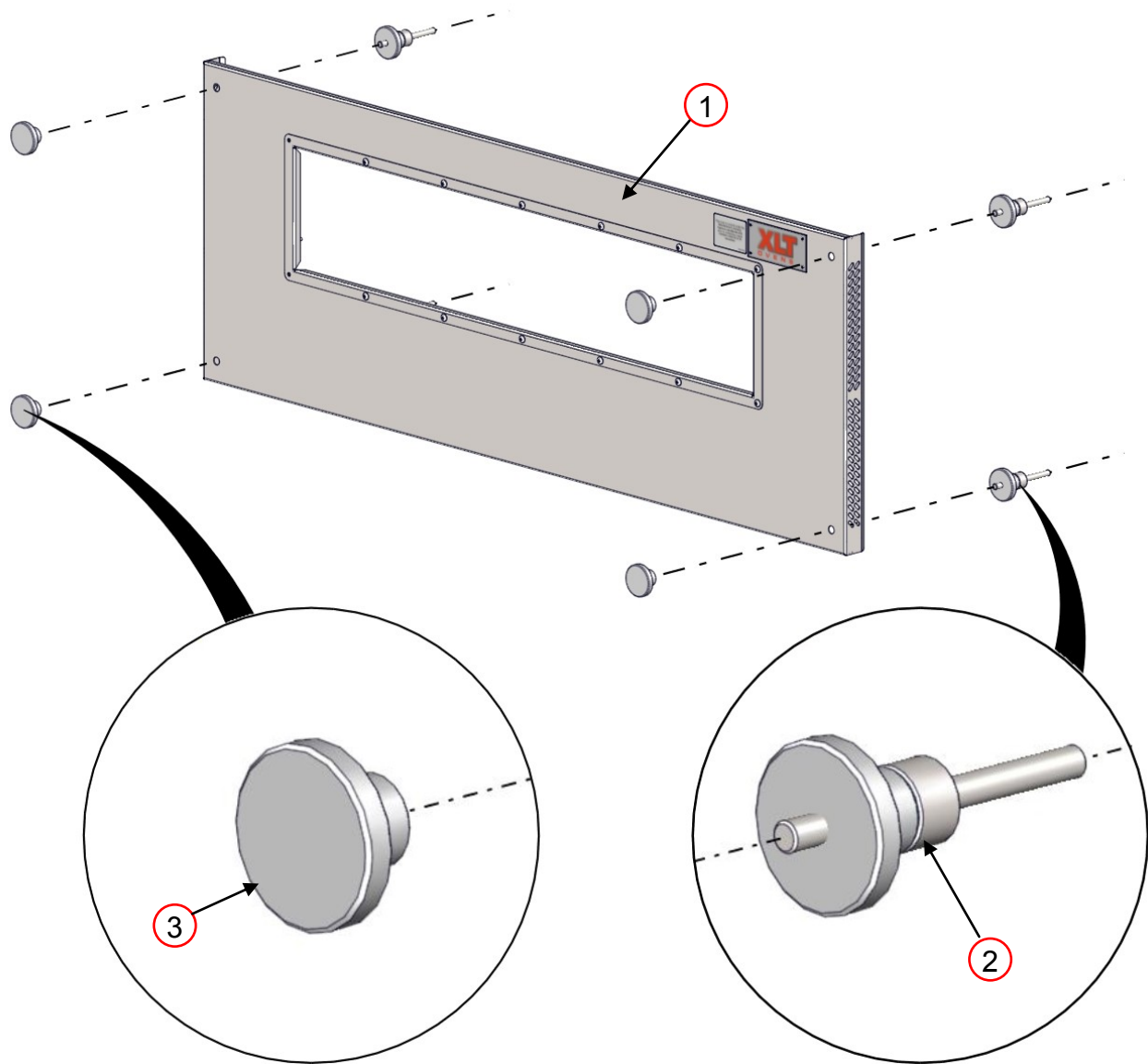
- Model #
- Serial #
- Data produkcji
- Telefon #
- Nazwa Kontaktu
- Ustawy o
- Dostawa do
- Informacje o karcie kredytowej

Wszystkie ceny mogą ulec zmianie, kontakt XLT w cenach bieżących.





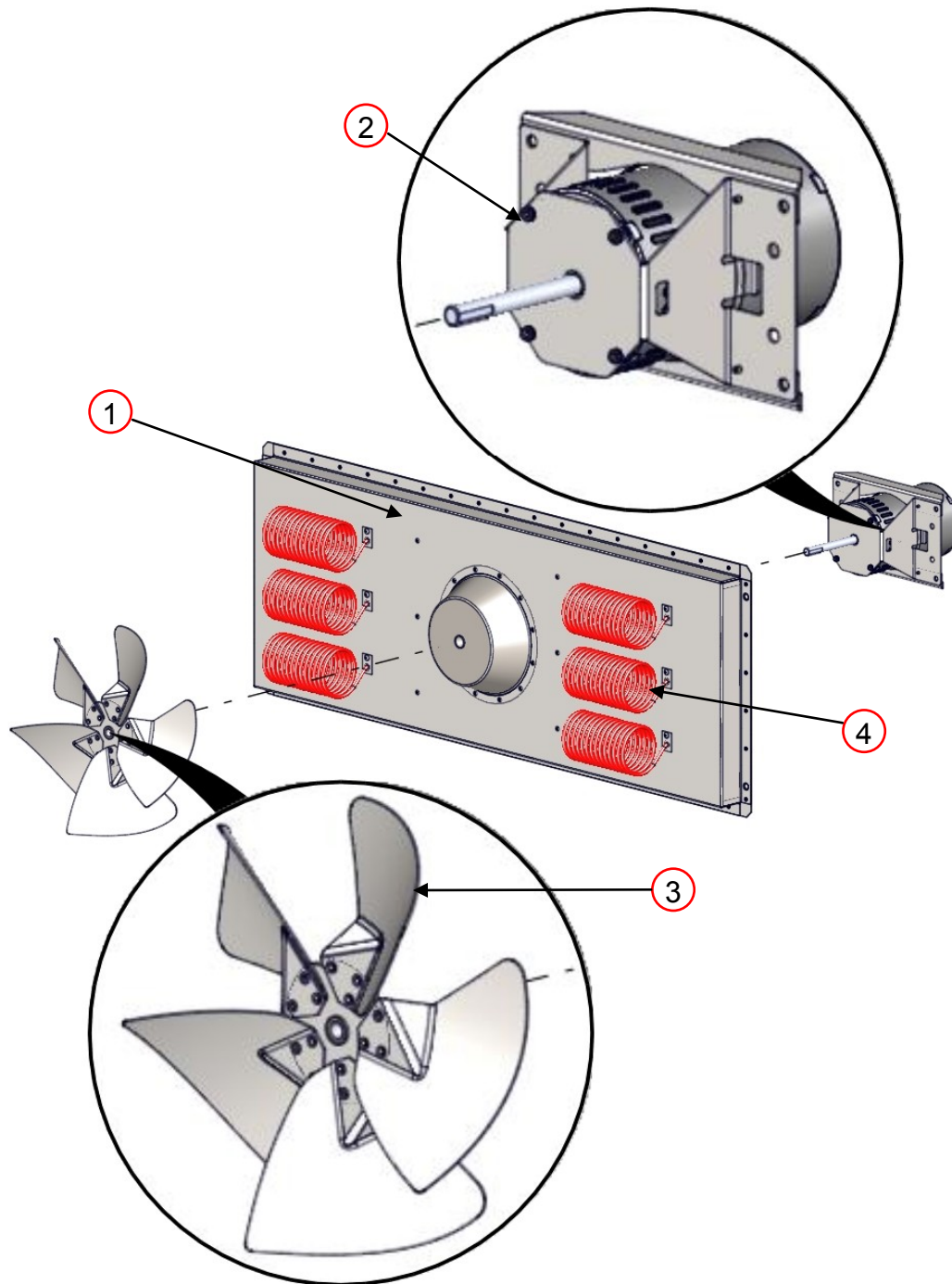
FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6500	Front Panel Assembly	P.O.R
2	XA 6505	Front Panel Knob	\$15.90
3	XA 6600	Sandwich Door	P.O.R
4	XF 126-2	Screw 10-24	P.O.R
5	XM 6703	Door Retainer Left	\$13.80
6	XM 6704	Door Retainer Right	\$13.80



EXTENDED FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6700	Extended Front Panel	P.O.R
2	XA 6504	Front Panel Knob Assy Ext Frt	\$33.09
3	XP 6505	Front Panel Knob	\$14.49

Przedni panel wymagane informacje:

- Wymiary pieca
- Krótkie lub długie okno
- Uchwyt ze stali lub drewna
- 3 "lub 5" Okno otwarcia

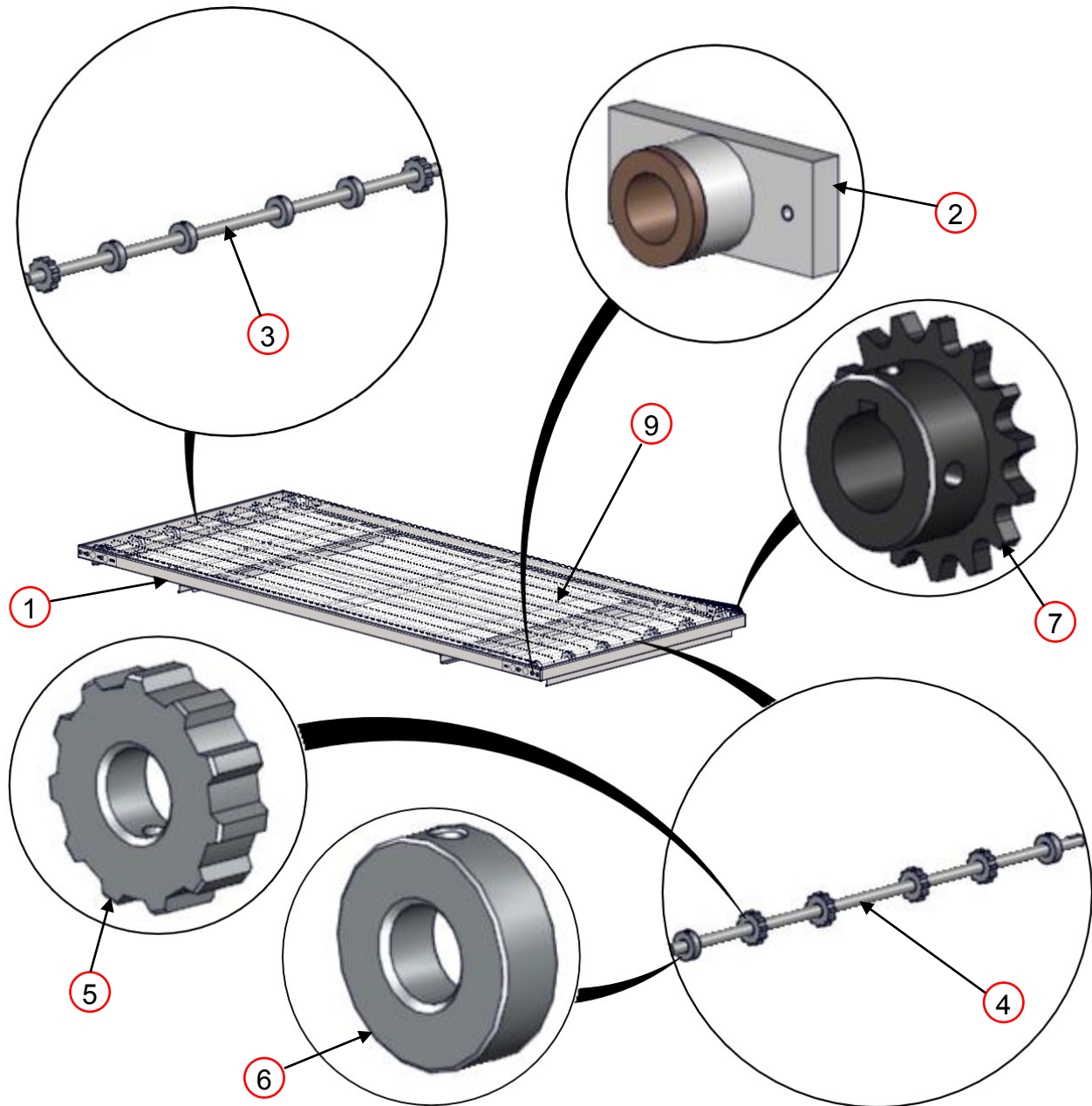


Electric Oven Elements								
Oven Size	208V- 4500W	Qty	240V- 4500W	Qty	208V- 5300W	Qty	240V- 5300W	Qty
1832-208 V					x	3		
1832-240 V							x	3
1832-380 V							x	3
2440-208 V	x	6						
2440-240 V			x	6				
2440-380 V			x	6				
3240-208 V	x	6						
3240-240 V			x	6				
3240-380 V			x	6				
3255-208 V					x	6		
3255-240 V							x	6
3255-380 V							x	6
3855-208 V					x	6		
3855-240 V							x	6
3855-380 V							x	6

BACK WALL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 5001	Back Wall Assembly	P.O.R
2	SP 5009A-75	Fan Motor w/ Mount 3/4 HP	\$283.20
3	XA 5200	Fan Blade	P.O.R
4	XP 5201/5202	Heating Element	P.O.R

Powrót Informacje ścienny wymagane:

- Wymiary pieca
- Napięcie

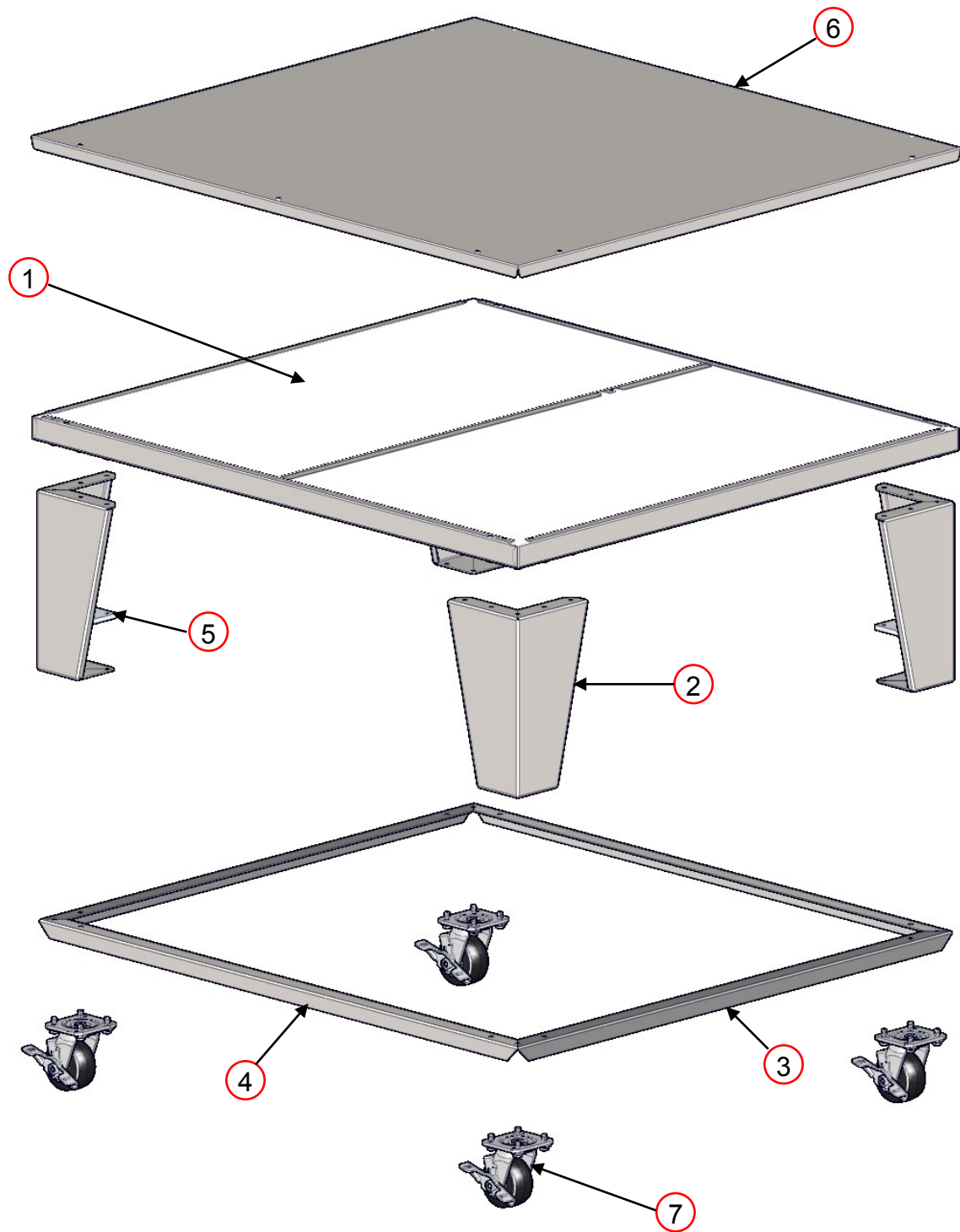


Conveyor Drive Chain not shown

CONVEYOR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 7000	Conveyor Assembly	P.O.R
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly	\$9.30
3	XM 7301	Conveyor Shaft Idle	P.O.R
4	XM 7302	Conveyor Shaft Drive	P.O.R
5	XP 7403	Conveyor Roll Notched	\$12.20
6	XP 7404	Conveyor Roll Plain	\$11.00
7	XP 9503	Conveyor Sprocket Driven 15	\$15.50
8	XP 9504	Conveyor Drive Chain	\$23.60
9	XP 9506	Conveyor Belt	P.O.R

Przenośnik wymagane informacje:

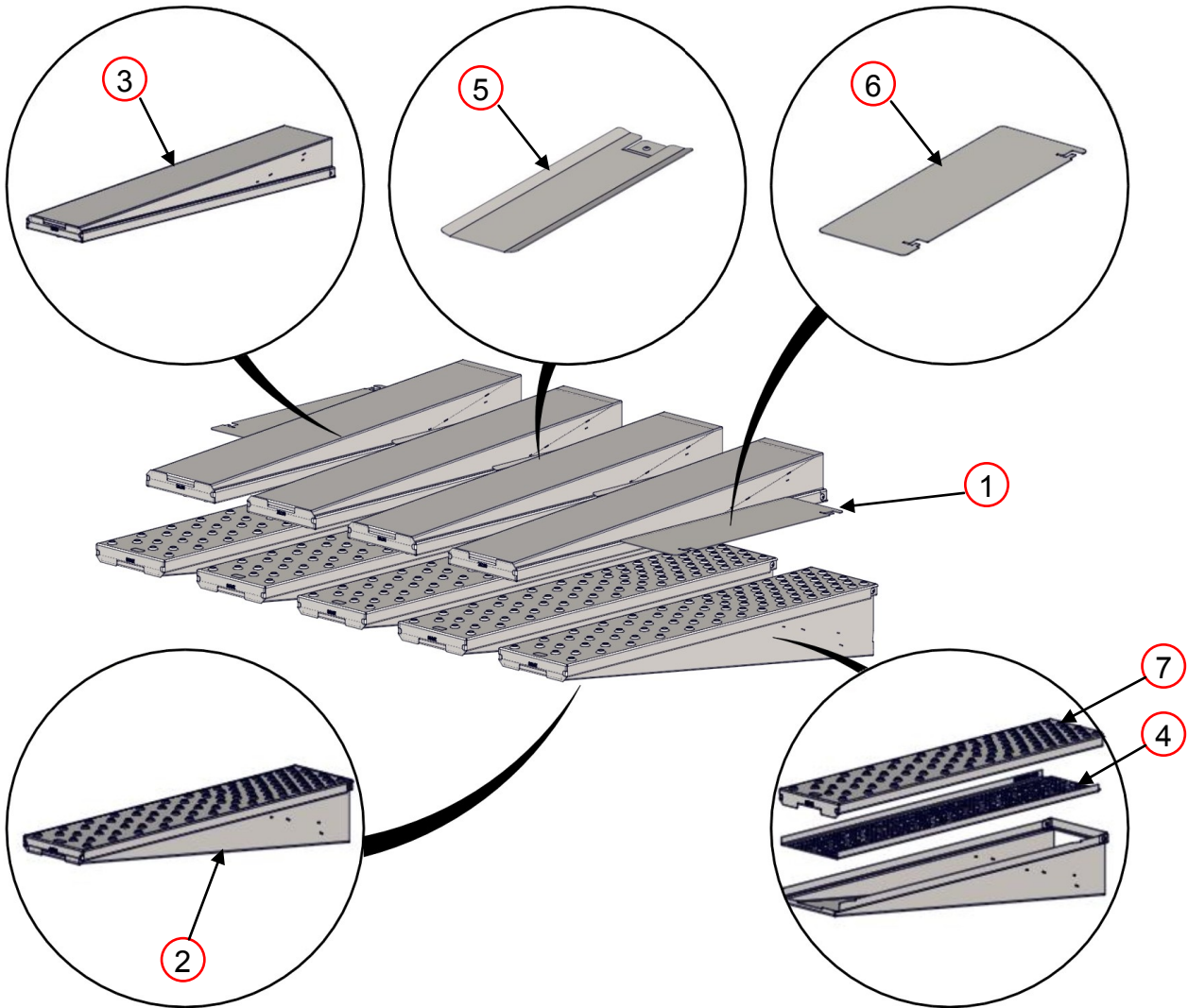
- Piekarnik Rozmiar
- Podział Belt lub standardowego pasa



BASE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 1001	Base Assembly	P.O.R
2	XM 1003-15	Base Leg	\$65.40
3	XM 1006	Side Leg Angle	P.O.R
4	XM 1007	Front/Back Leg Angle	P.O.R
5	XM 1008	Bolster Plate	\$11.50
6	XM 1010	Oven Lid	P.O.R
7	XP 1004	Caster	\$21.60

Wymagane informacje Podstawa:

- Wymiary pieca
- Pojedyncze, podwójne lub potrójne stosu

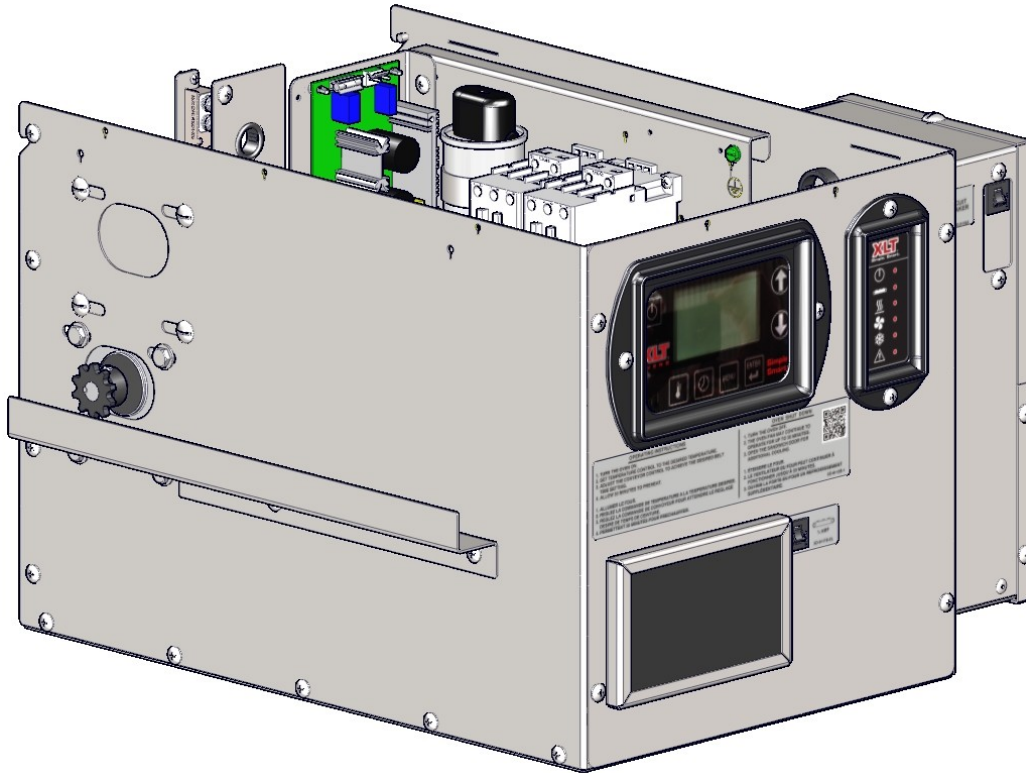


FINGERS			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 8Xxxxx	Finger Group Assembly	P.O.R
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom	P.O.R
3	XA 8001-T	Finger Body Top	P.O.R
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated	P.O.R
5	XM 8009-S	Finger Block Off Snap	\$12.60
6	XM 8024	EndLoss Plate	P.O.R
7	XM 8025	EndLoss Plate	P.O.R
8	XM 8xxx	Finger Outer Plate	P.O.R

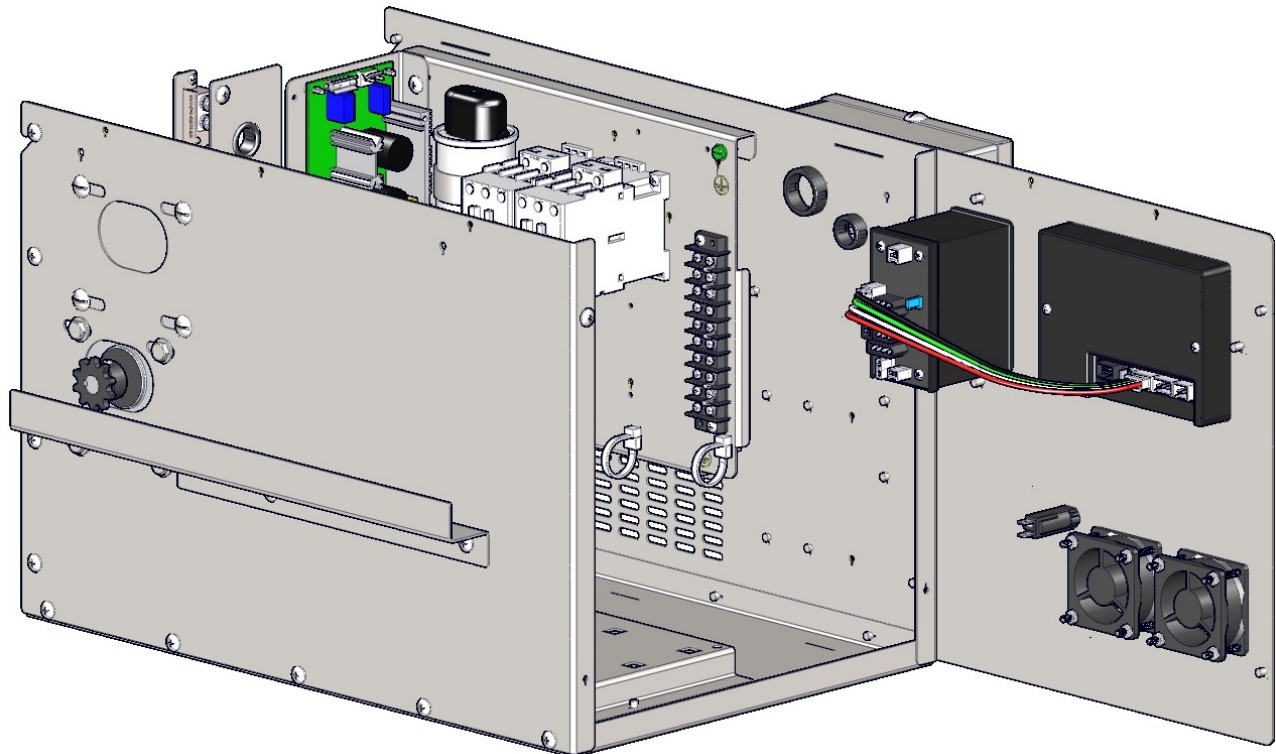
Finger wymagane informacje:

- Wymiary pieca
- Nazwa klienta
- Numer na przedniej części palca zewnętrznej

40 PIEKARNIK CZĘŚCI - SREDNIA SKRZYŃKA STERUJACA



Stanowisko Robocze (pokazany z pokrywką usuniętą)



Pozycja Serwisowa

PIEKARNIK CZĘŚCI - SREDNIA SKRZYŃKA STERUJACA 41

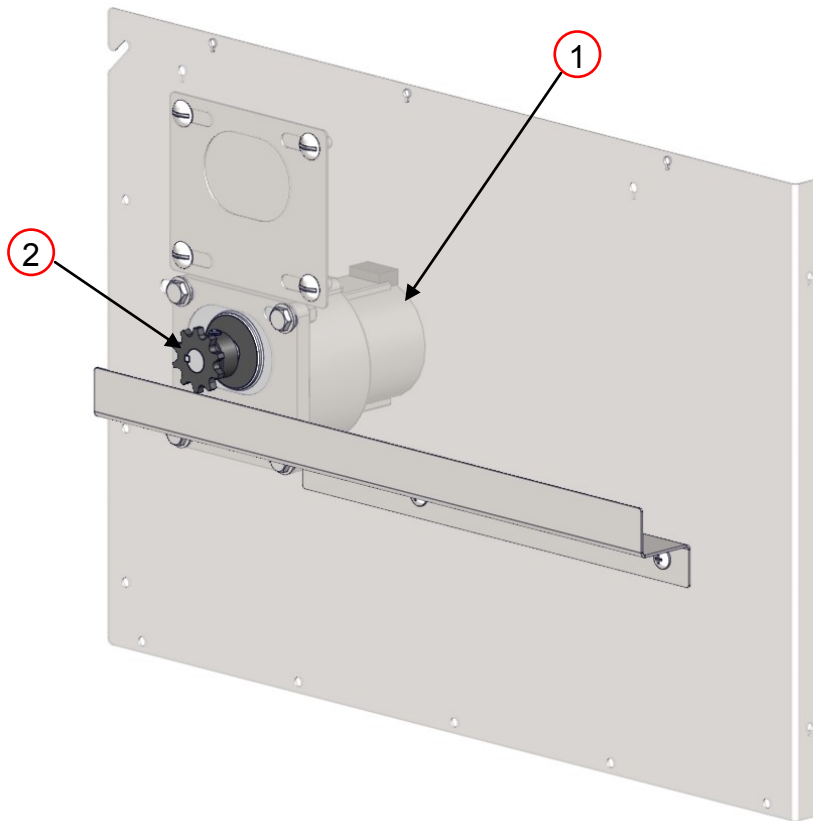


CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-EL	Fan Guard / Filter Holder	\$9.30
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	P.O.R
3	XP 4175-MC	Oven Control	P.O.R
4	XP 4501-EL	FPPG Fan EL M2	\$35.20
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	\$6.95
6	XP 4520-EL	Fan Filter	\$1.95

Wymagane informacje Panel sterowania:

- Wymiary pieca
- Napięcie
- Wyłącznik amp ocenil
- Kierunek Przenośnik taśmowy

42 PIEKARNIK CZĘŚCI - SREDNIA SKRZYŃKA STERUJACA

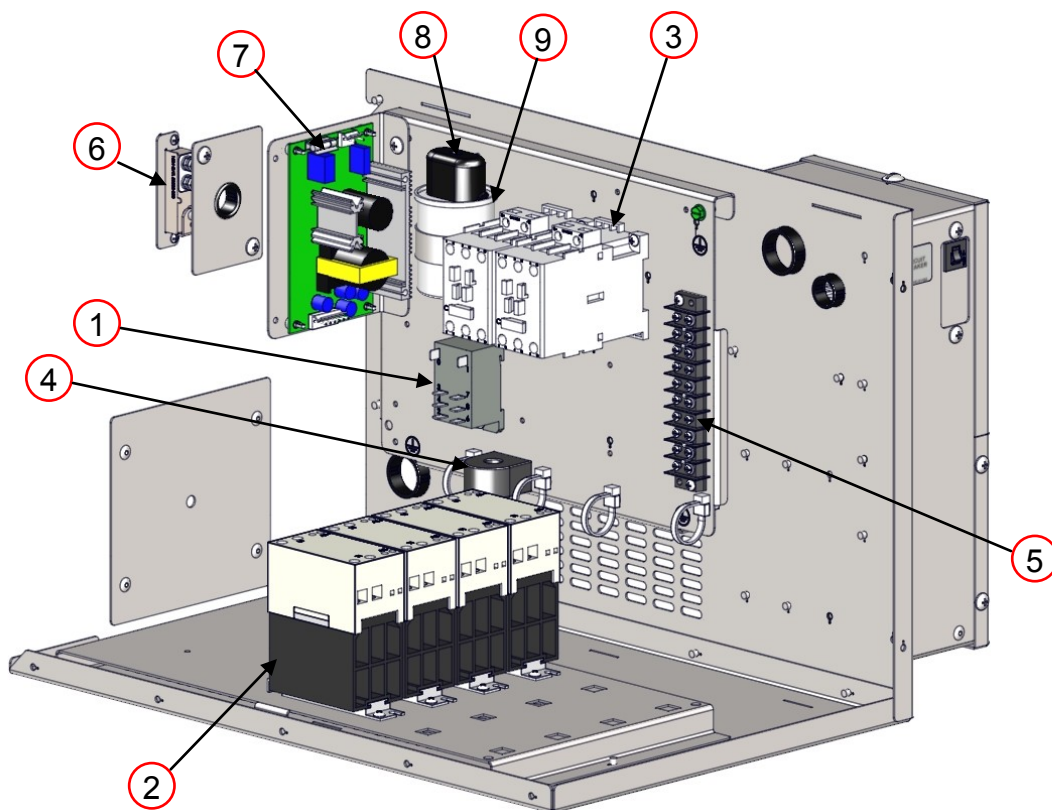


CONTROL BOX FRONT			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
2	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70

Wymagane informacje sterujące Ramka przednia:

- Wymiary pieca
- Podział Belt lub standardowego pasa

PIEKARNIK CZĘŚCI - SREDNIA SKRZYNKA STERUJACA 43

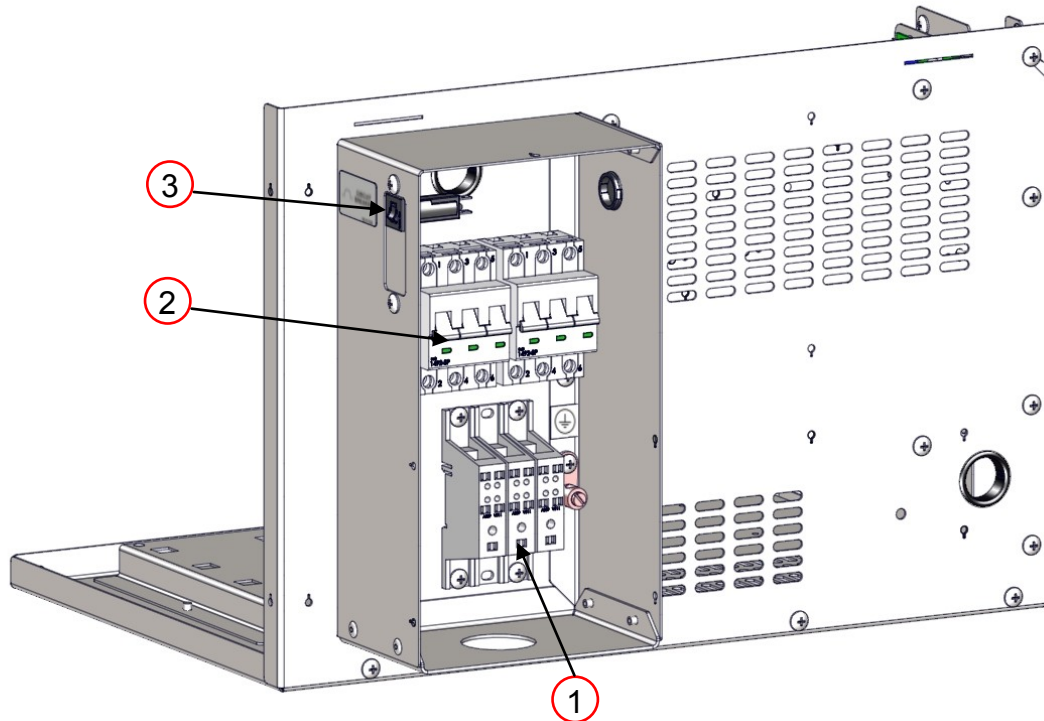


CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2067A-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24VDC	P.O.R
2	XP 4305-50	Relay 50A Solid State	\$159.70
3	XP 4306A-50	50 Amp 3 Phase Contactor	\$236.60
4	XP 4310A	Current Sensor	P.O.R
5	XP 4701A-10	Terminal Strip 10 Place	P.O.R
6	XP 4713A	High Temp Limit Switch S3	\$53.10
7	XP 4716	Power Supply PS	\$32.40
8	XP 5012	Capacitor Boot	\$2.30
9	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF	\$18.60

Wymagane pole sterowania Powrót informacje:

- Wymiary pieca
- Napięcie

44 PIEKARNIK CZĘŚCI - SREDNIA SKRZYNKA STERUJACA

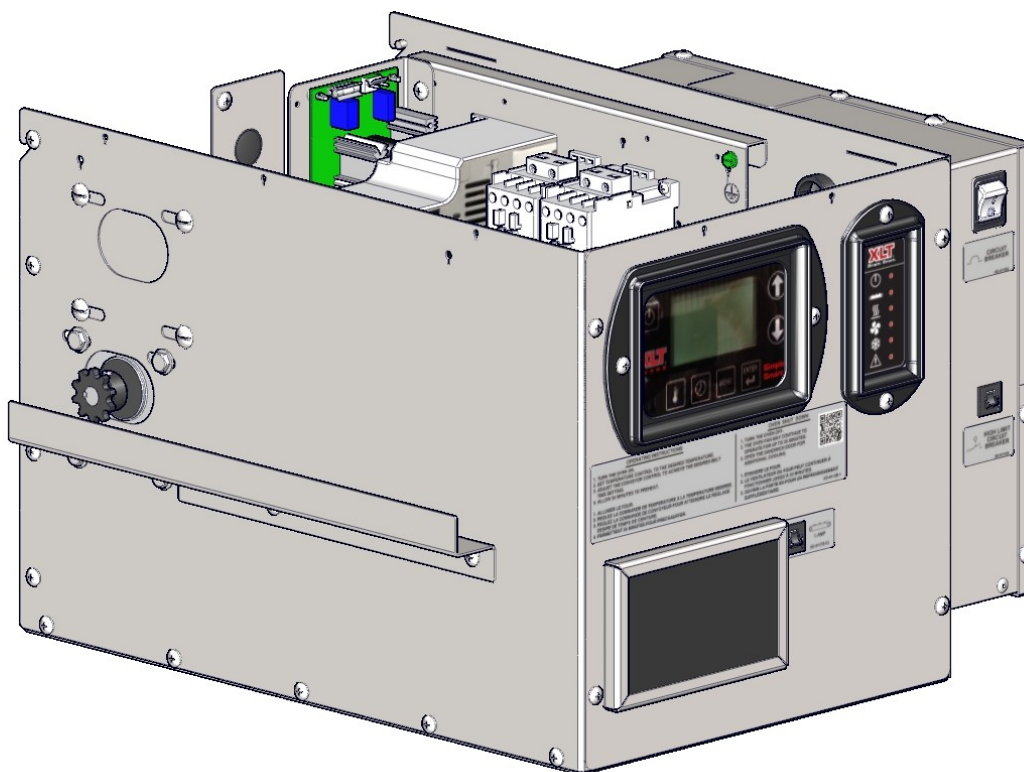


CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XP 4302A	1 Pole Power Block Electric	P.O.R
2	XP 4303	3 Pole Circuit Breaker EL	\$160.40
3	XP 4515-CB-0.5A	1/2 Amp Circuit Breaker	P.O.R

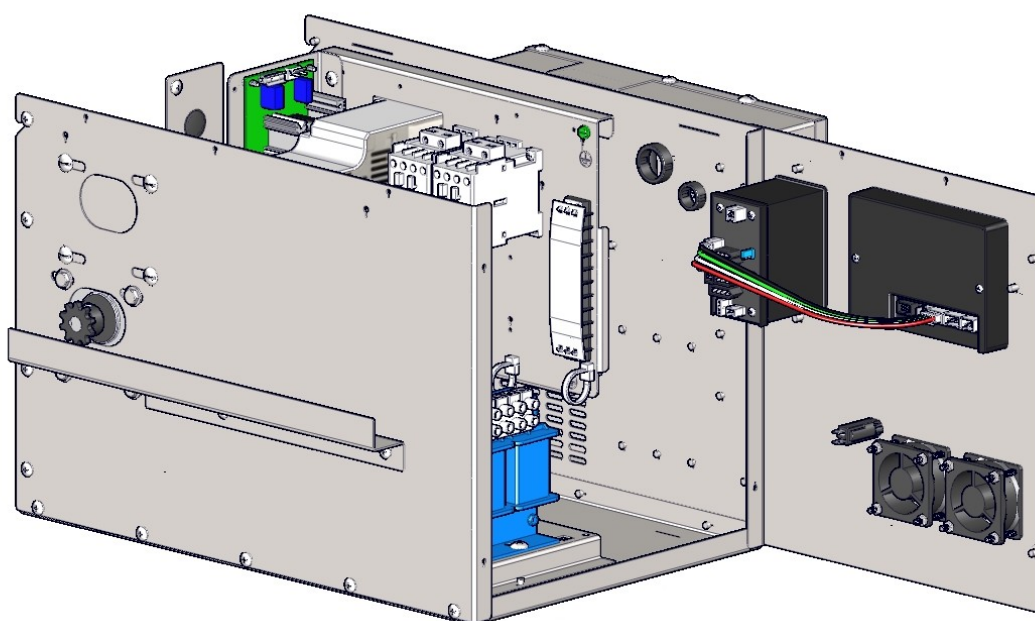
Wymagane pole sterowania Powrót informację:

- Wymiary pieca
- Napięcie

Ta strona została celowo pozostawiona pusta.



Stanowisko Robocze (pokazany z pokrywką usuniętą)



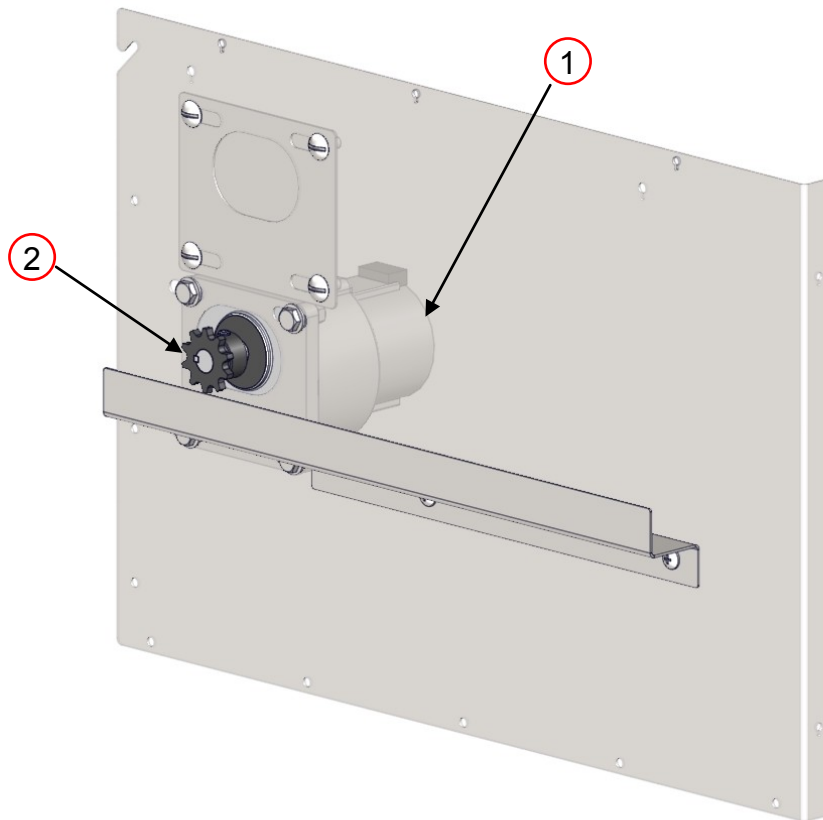
Pozycja Serwisowa



CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-EL	Fan Guard / Filter Holder	\$9.30
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	P.O.R
3	XP 4175-MC	Oven Control	P.O.R
4	XP 4501-EL	FPPG Fan EL M2	\$35.20
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	\$6.95
6	XP 4520-EL	Fan Filter	\$1.95

Wymagane informacje Panel sterowania:

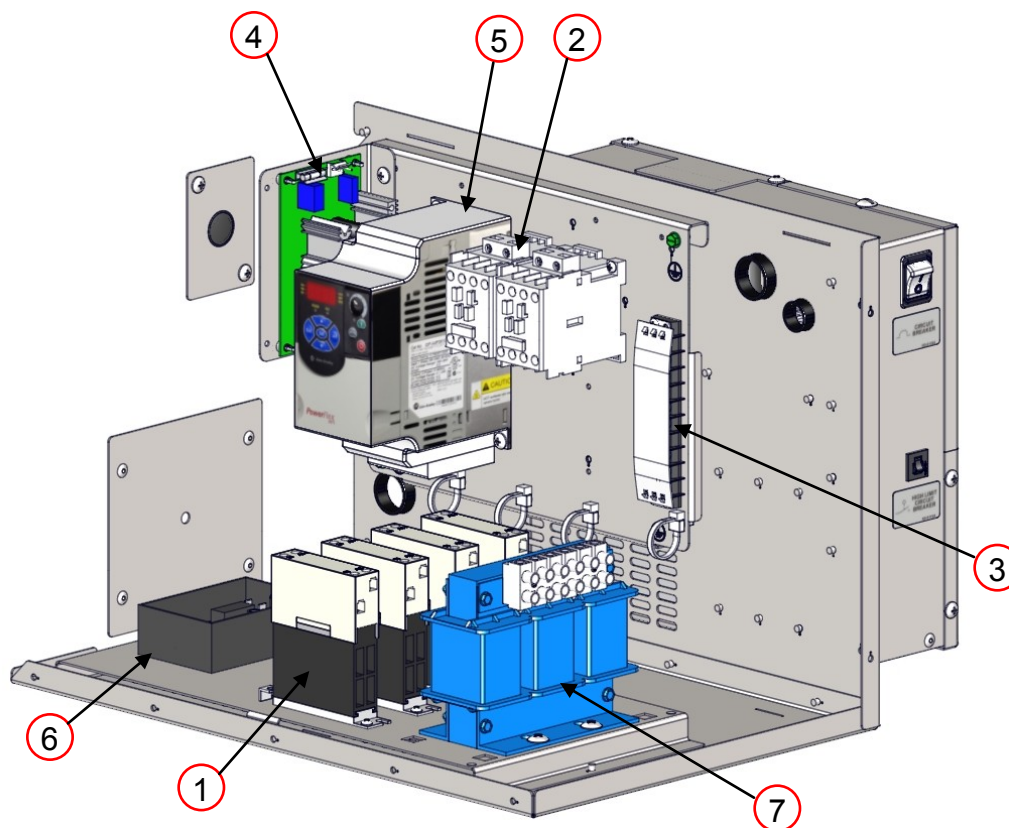
- Wymiary pieca
- Napięcie
- Wyłącznik amp ocenil
- Kierunek Przenośnik taśmowy



CONTROL BOX FRONT			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
2	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70

Wymagane informacje sterujące Ramka przednia:

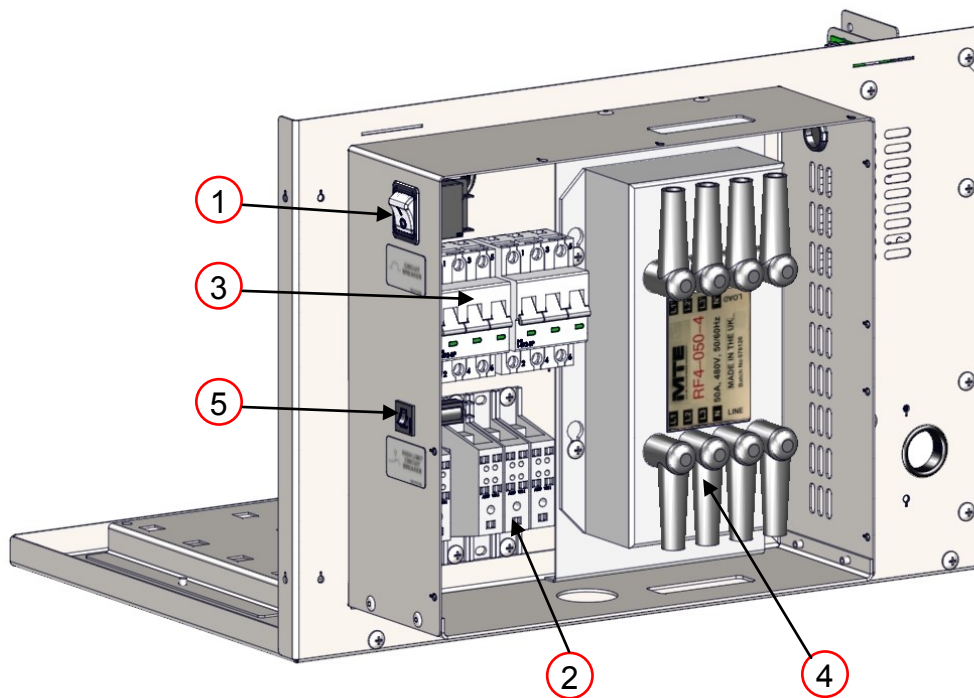
- Wymiary pieca
- Podział Belt lub standardowego pasa



CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XP 4305A-30	Relay 30A Solid State	\$176.20
2	XP 4306B-30	30 Amp 3 Phase Contactor	\$195.80
3	XP 4701A-10	Terminal Strip 10 Place	P.O.R
4	XP 4716	Power Supply PS	\$32.40
5	XP 4718-4.2	VFD Allen Bradley Power Flex 4M	P.O.R
6	XP 4720A-LS	Watlow LS High Temp Cont	P.O.R
7	XP 4722A	3 PH 5% Line Reactor	P.O.R

Wymagane pole sterowania Powrót informacje:

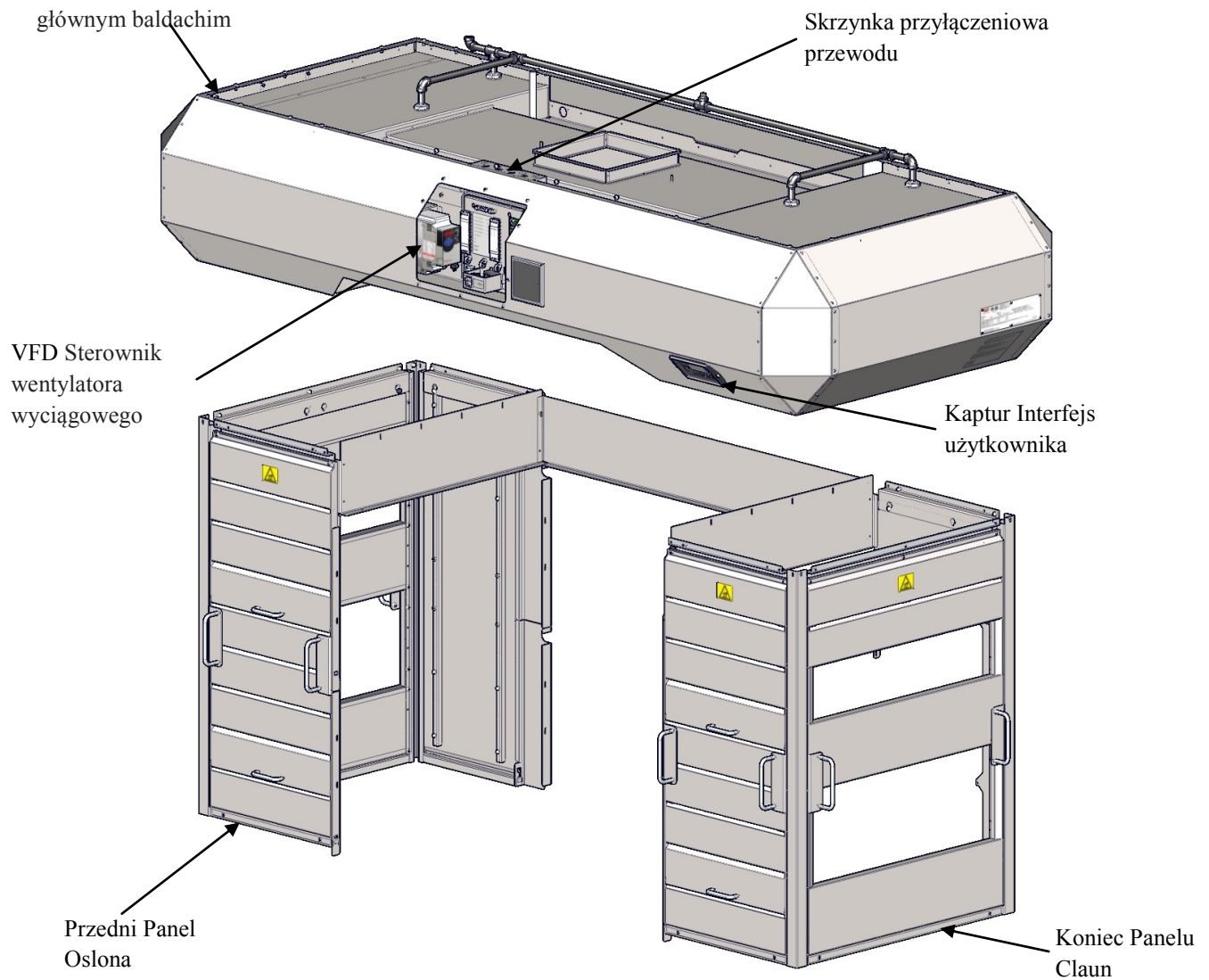
- Wymiary pieca
- Napięcie



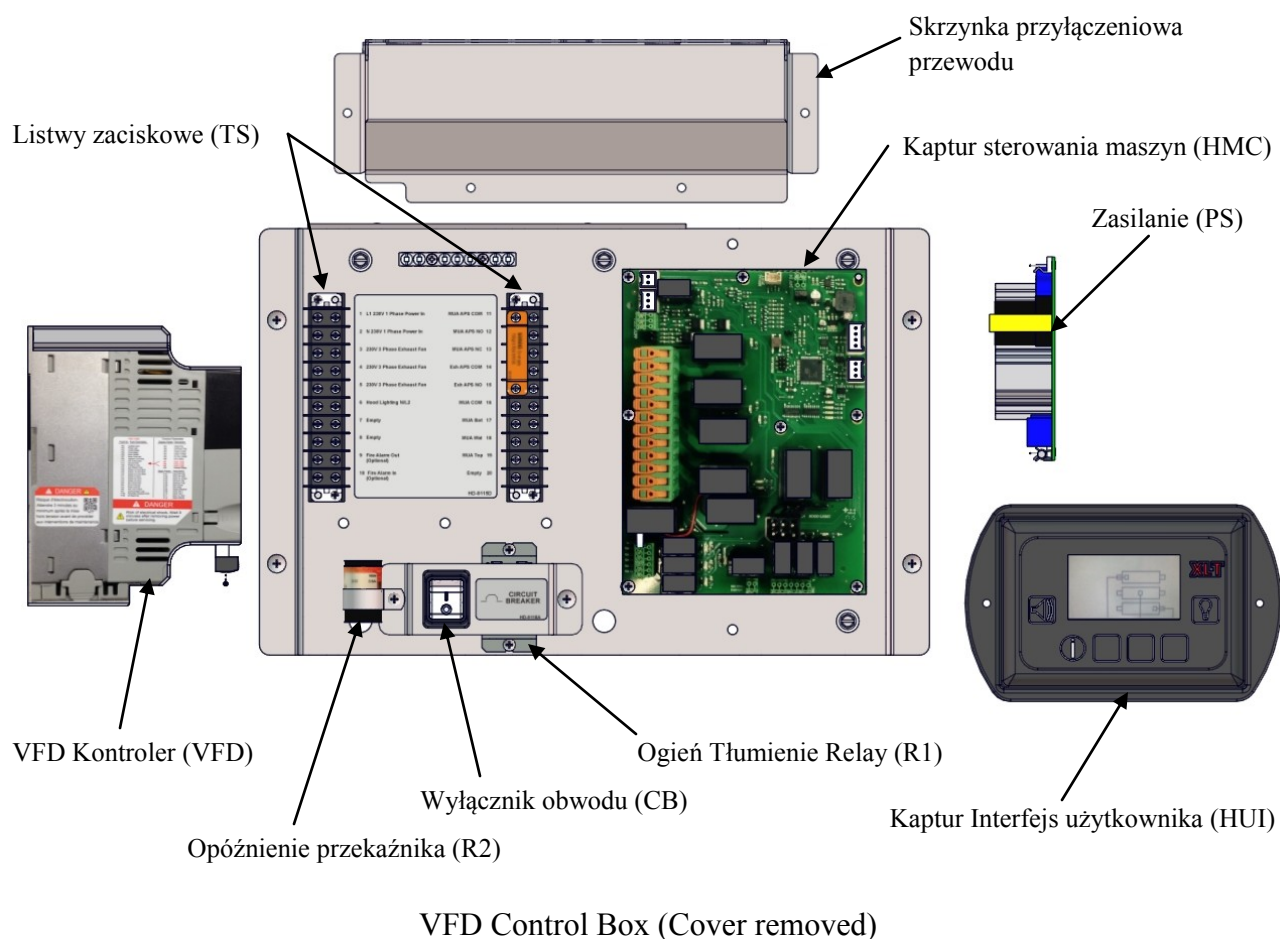
CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2060A	Circuit Breaker Exh Fan	P.O.R
2	XP 4302A	1 Pole Power Block Electric	\$16.80
3	XP 4303	3 Pole Circuit Breaker EL	\$160.40
4	XP 4304A	Filter EMI 4 Wire	P.O.R
5	XP 4515-CB-0.5A	1/2 Amp Circuit Breaker	P.O.R

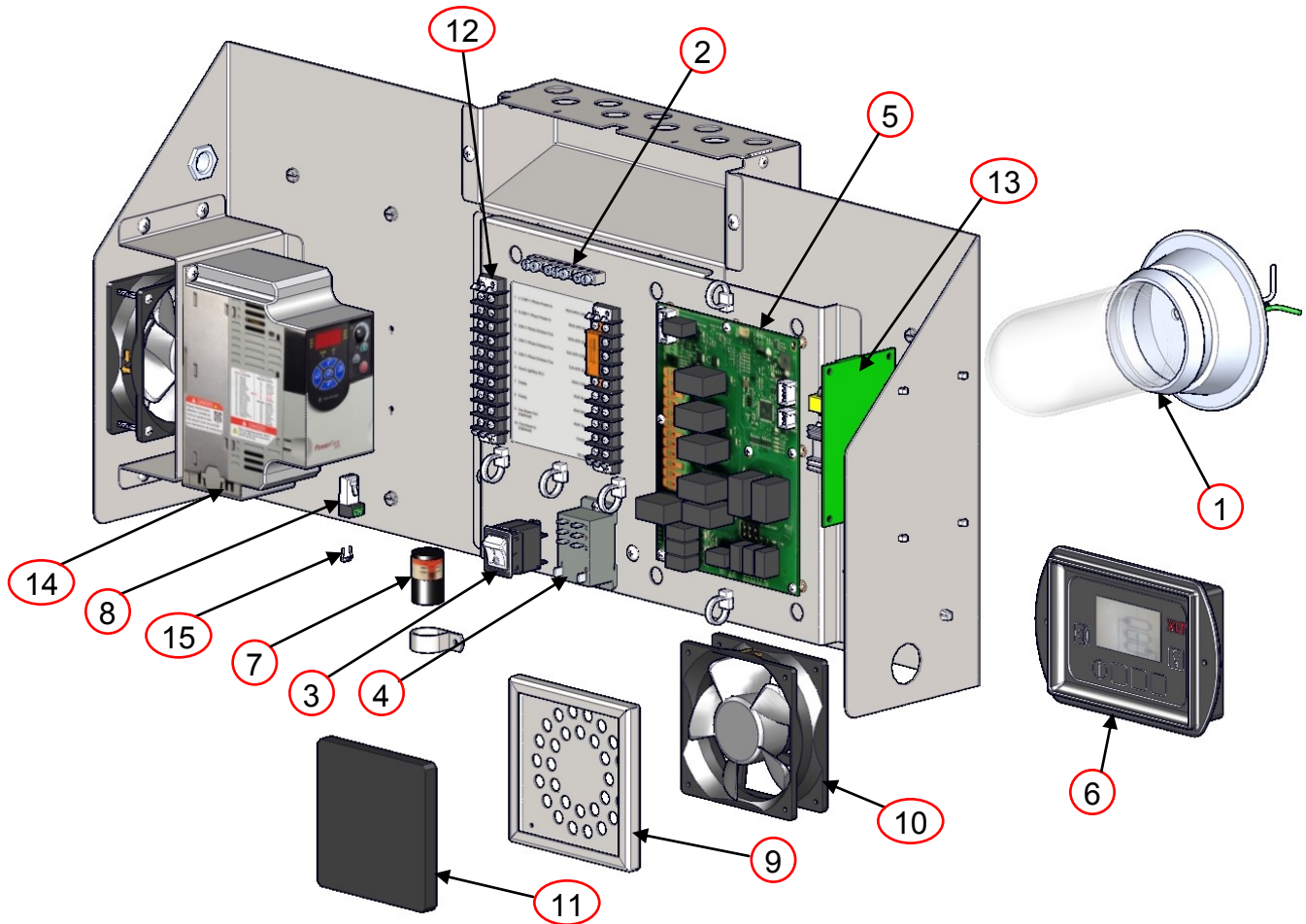
Wymagane informacje sterujące Box tylne:

- Wymiary pieca
- Napięcie

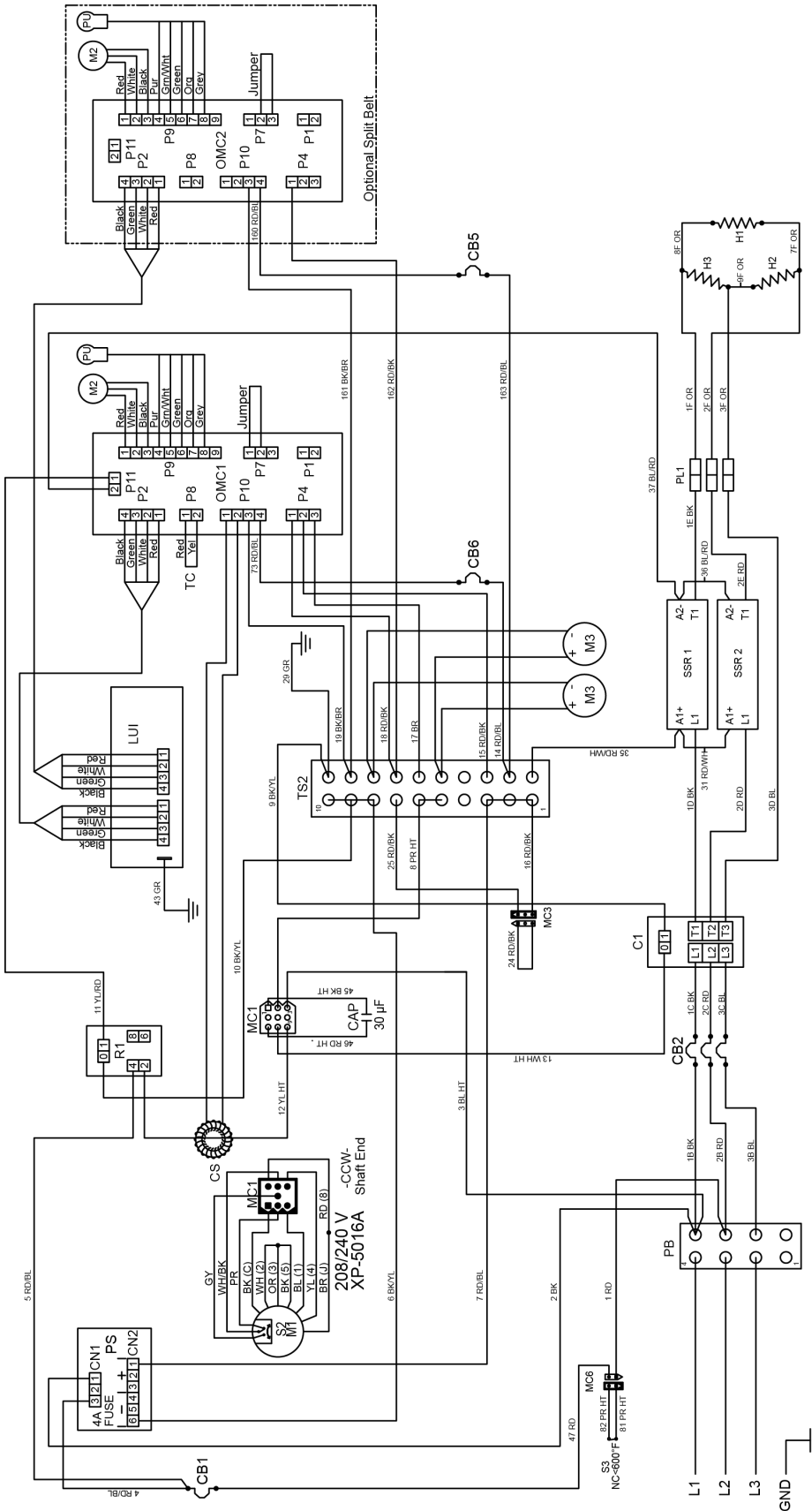


VFD Szafka sterownicza z Przeciwpowozarowej zwalczaniu





VFD W/ FIRE SUPPRESSION			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP-1251	Light Assembly	\$57.80
2	HP-2058	Ground Bar 7 POS	\$55.70
3	HP-2060	Circuit Breaker Exhaust Fan	\$52.30
4	HP-2067-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24 VDC	\$23.70
5	HP-2070-MC	Hood Machine Control	P.O.R
6	HP-2071-UI	Hood User Interface	P.O.R
7	HP-2072	Time Delay Relay R2	P.O.R
8	HP-4718-RJ45	RJ45 Terminal Block	\$2.30
9	SP-4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GA	\$5.60
10	XP-4501-GA	FPPG Fan Gas M2	P.O.R
11	XP-4520-GA	Fan Filter	\$1.95
12	XP-4701-10	Terminal Strip 10 Place	\$7.00
13	XP-4716	Power Supply	\$32.40
14	XP-4718-4.2	VFD Allen Bradley Power Flex 4M	P.O.R
15	XW-2900	120 Ohm Terminating Resistor	P.O.R

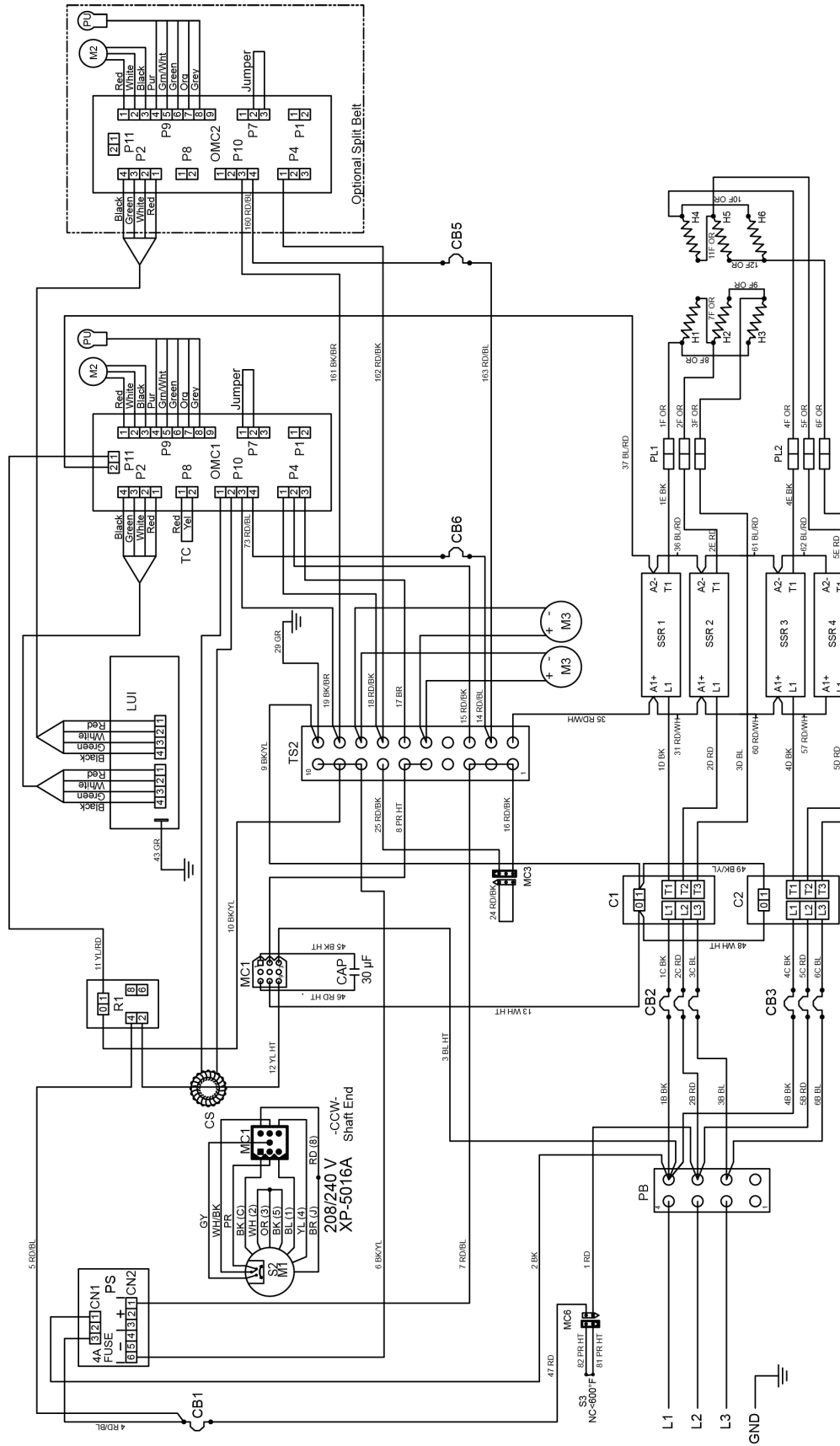


- C1 Contactor 50 Amp
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- H1-H3 Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray
- 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
- PU Pick-Up
- R1 Motor, Fan Motor Relay
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SSR1 Solid State Relay, 50 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 50 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip

X3F-1832

208/240 VAC 3 PH 60 Hz
XD-9130F-208/240-5300-3

Right Side
02/27/2017

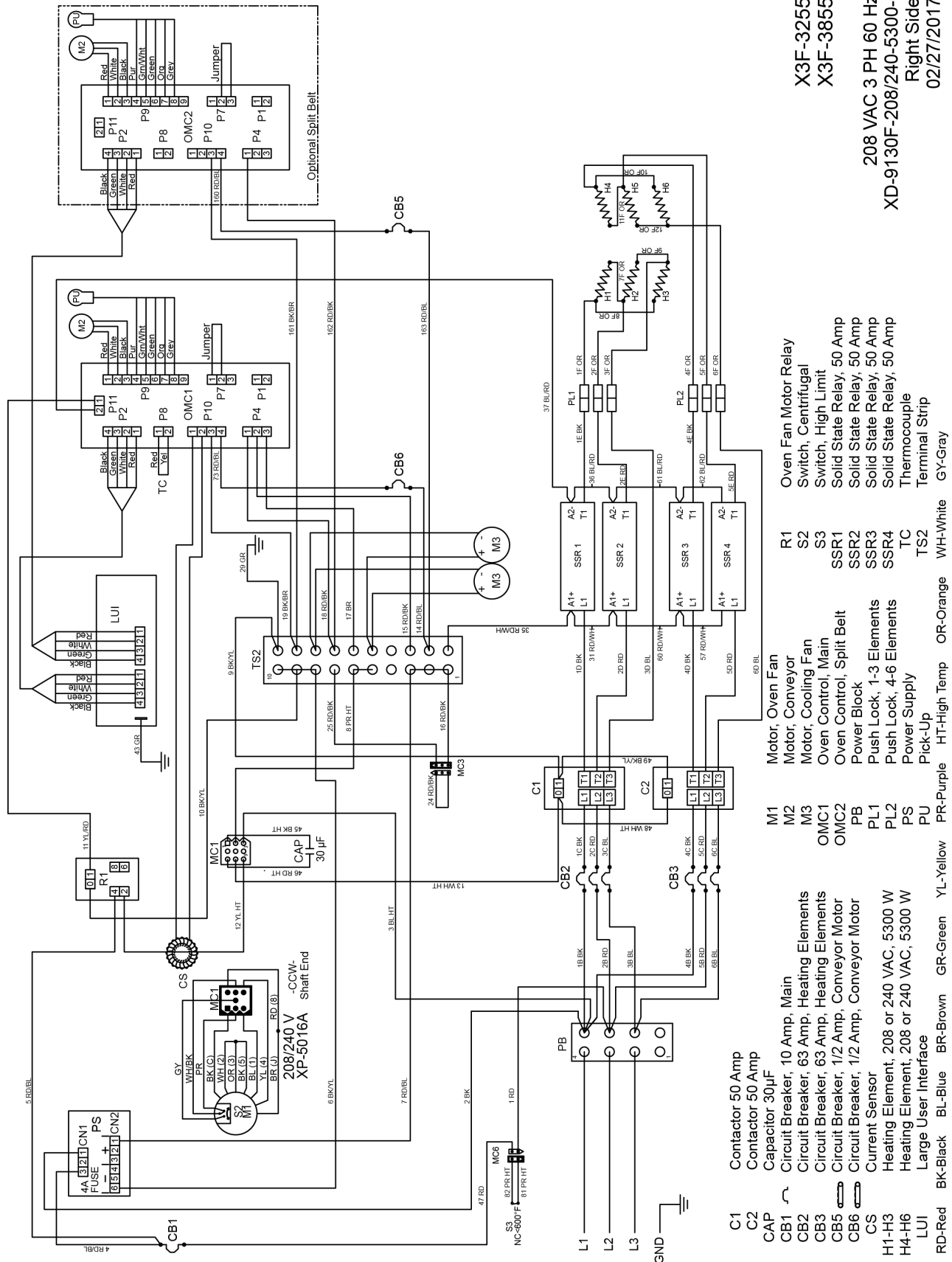


- C1 Contactor 50 Amp
- C2 Contactor 50 Amp
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB3 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current 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
- 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
- TS2 Terminal Strip
- WH-White GY-Gray

X3F-2440
X3F-3240

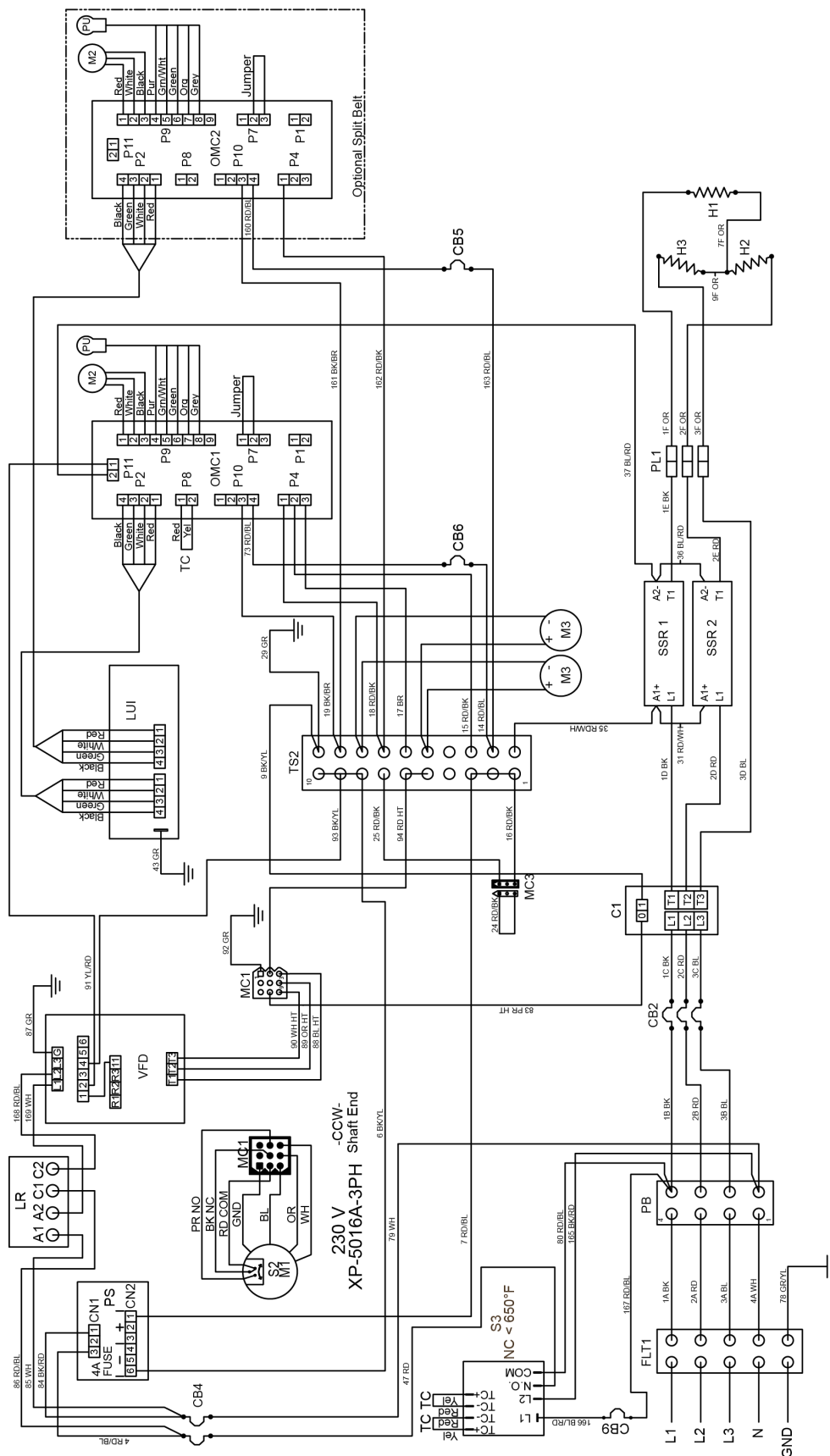
208 VAC 3 PH 60 HZ
XD-9130F-208/240-4500-6
Right Side
02/27/2017





X3F-3255
 X3F-3855
 208 VAC 3 PH 60 HZ
 XD-9130F-208/240-5300-6
 Right Side
 02/27/2017

- 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, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- H1-H3 Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W
- H4-H6 Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface
- RD-Red
- BK-Black
- BL-Blue
- BR-Brown
- GR-Green
- YL-Yellow
- PR-Purple
- HT-High Temp
- OR-Orange
- 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
- PR-Purple
- HT-High Temp
- OR-Orange
- R1 Motor, Oven Fan 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
- TS2 Terminal Strip
- WH-White
- GY-Gray

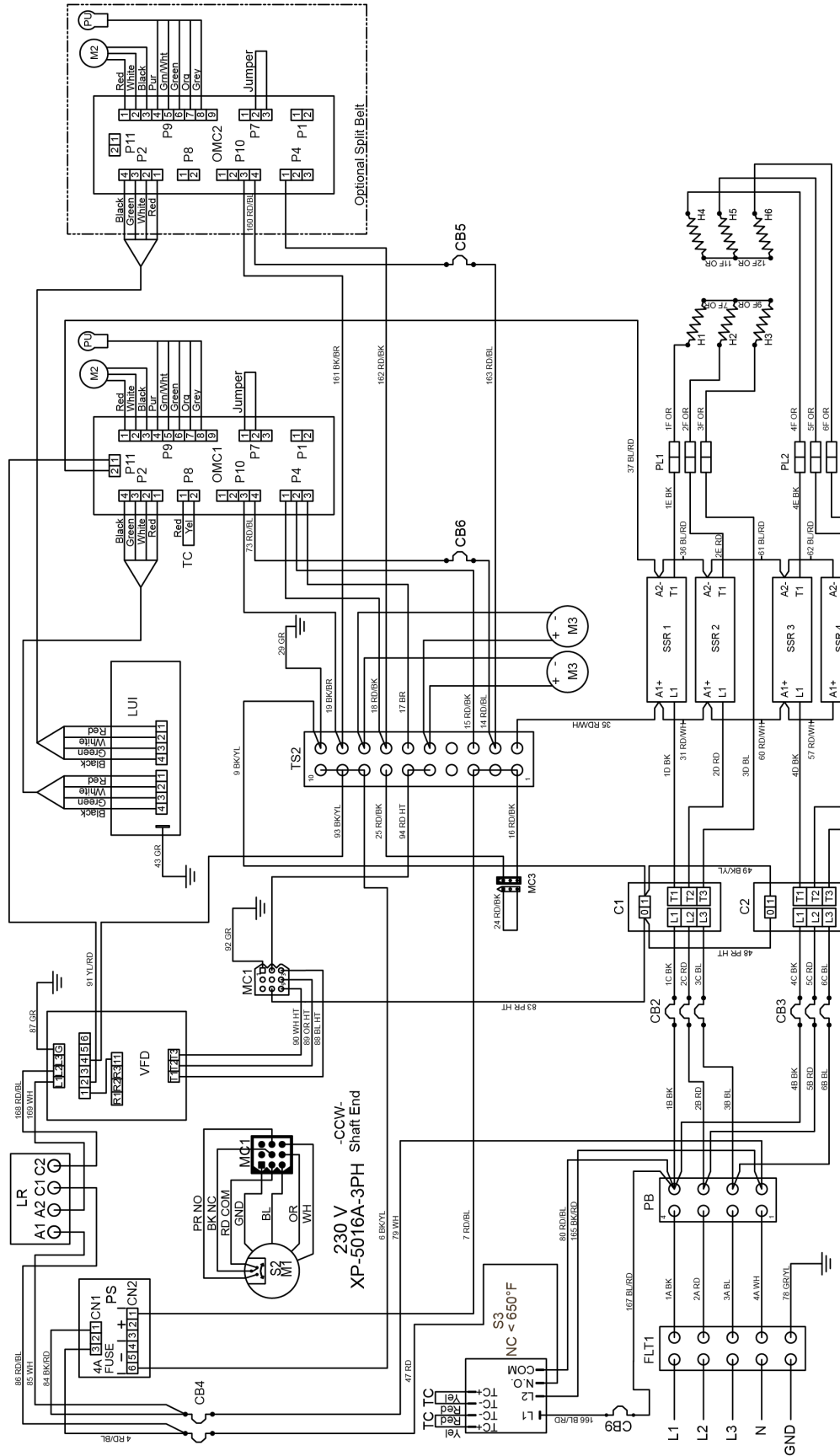


- C1 Contactor, 30 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- CS Current Sensor
- FLT1 Filter, Control Voltage
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GT-Gray
- 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
- PU Pick-Up Switch, Centrifical
- S2 Switch, High Limit
- S3 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR1 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR2 Thermocouple
- TC Terminal Strip
- TS2 Variable Frequency Drive
- VFD Variable Frequency Drive

X3F-1832

380 VAC 3 PH 50 HZ
 XD-9130F-380-5300-3
 Right Side
 02/27/2017



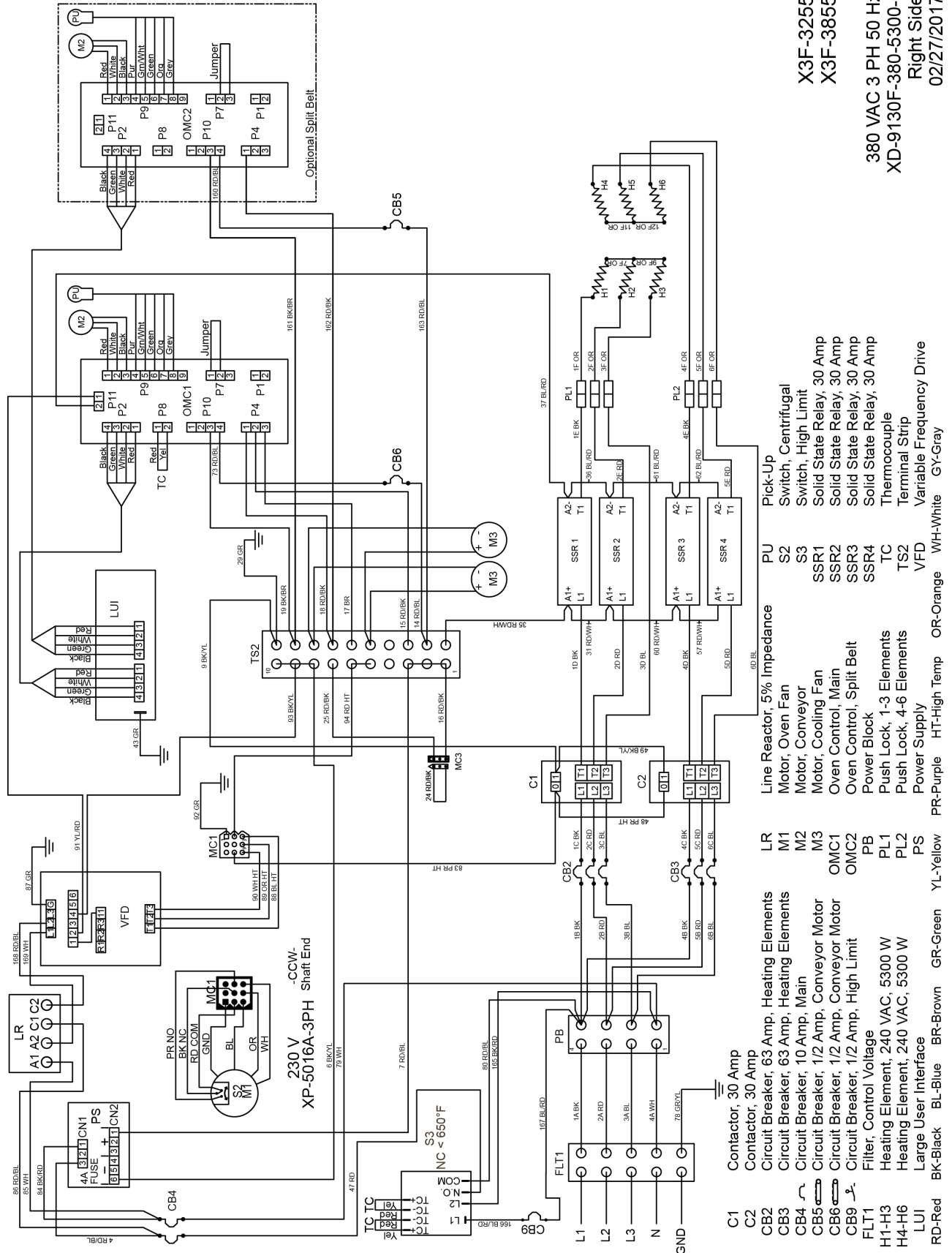


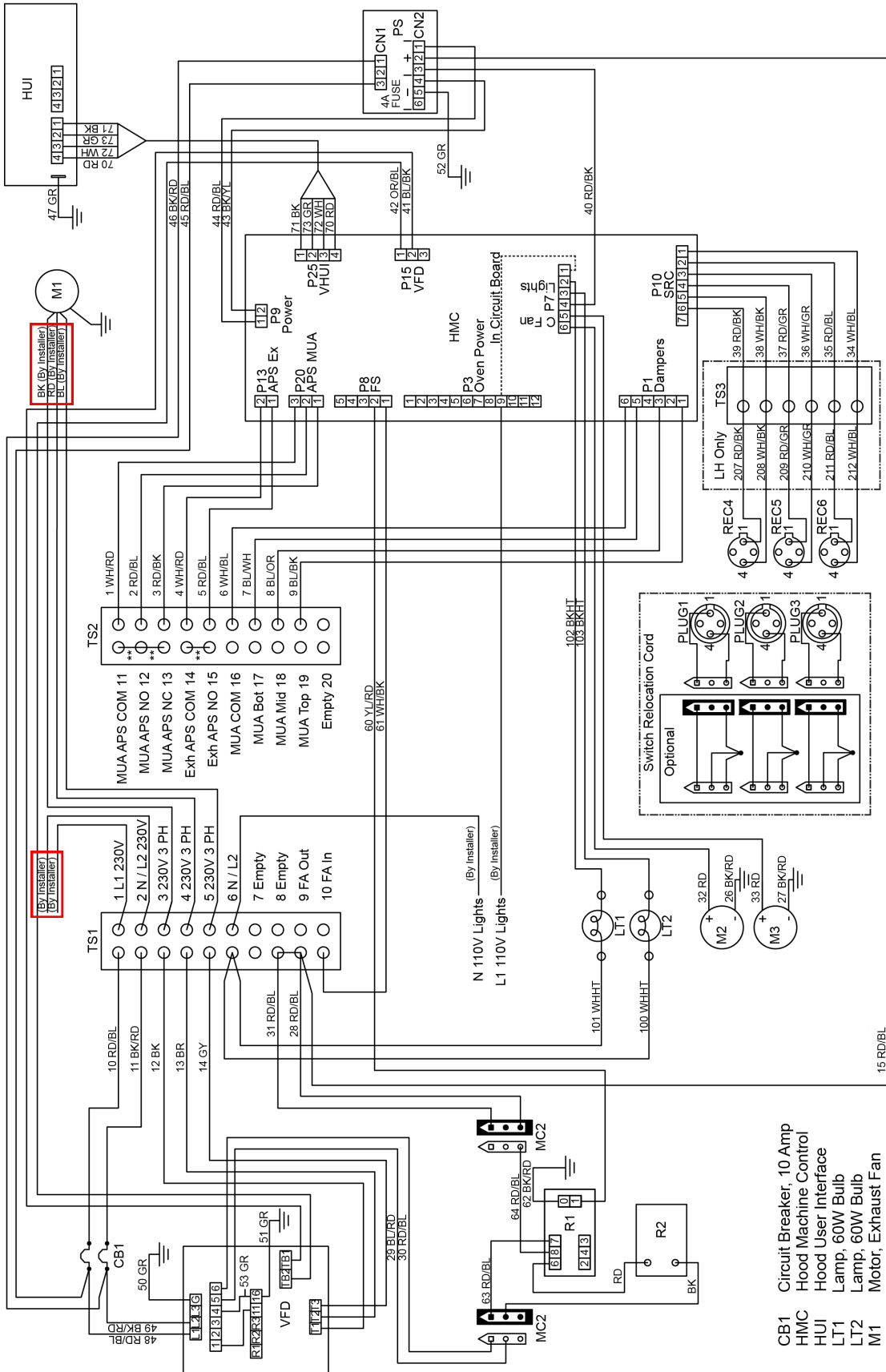
- C1 Contactor 30 Amp
- C2 Contactor 30 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB3 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Filter, Control Voltage
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 4500 W
- H4-H6 Heating Element, 240 VAC, 4500 W
- LUI Large User Interface
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green HT-High Temp HT-High Temp OR-Orange PR-Purple TL-Yellow WH-White YL-Yellow
- LR Line Reactor, 5% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- M4 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
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SSR1 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR3 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR4 Solid State Relay, 30 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive

X3F-2440
X3F-3240

380 VAC 3 PH 50 Hz
XD-9130F-380-4500-6
Right Side
02/27/2017



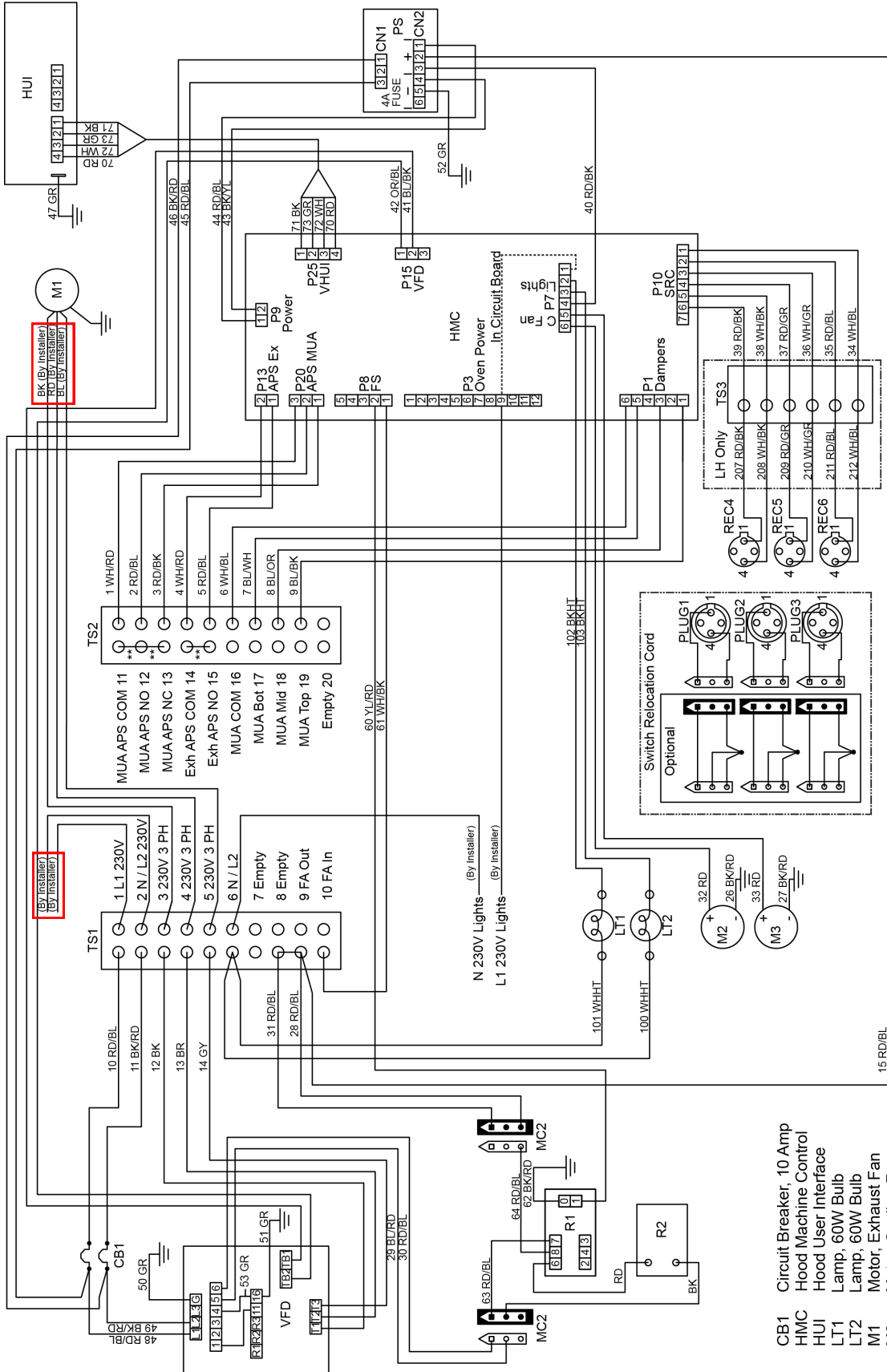




- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC4 Receptacle, Switch, Top Oven
- REC5 Receptacle, Switch, Middle Oven
- REC6 Receptacle, Switch, Bottom Oven
- SRC Switch Relocation Cord
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS3 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive

HD-9130E-ELE-VFD-S
03/16/2017

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



(By installer)
(By installer)

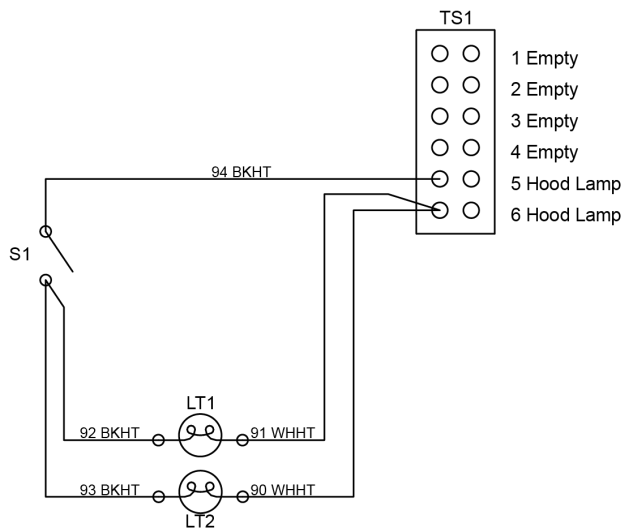
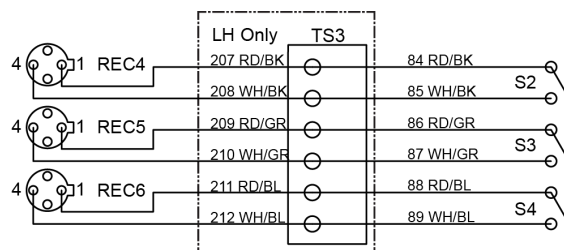
BK (By installer)
RD (By installer)
BL (By installer)

- 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
- PS 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 Receptacle, Switch, Top Oven
- TS2 Receptacle, Switch, Middle Oven
- TS3 Receptacle, Switch, Bottom Oven
- VFD Variable Frequency Drive

HD-9130E-ELE-VFD-W
03/16/2017

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
- TS3 Terminal Strip

RD-Red BK-Black BL-Blue GR-Green HT-High Temp WH-White HD-9130E-NV 03/16/2017

XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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