



XD 9006F
AF1SWF1HE
02/21/2017

Simple. Smart.



XLT plynová trouba & AVI Hood Náhradní díly a servisní manuál



POZOR

Tento přístroj je určen pro profesionální použití kvalifikovaným personálem. Tento spotřebič musí být nainstalován kvalifikovanými osobami v souladu s platnými předpisy. Tento spotřebič musí být instalován s dostatečným větráním, aby se zabránilo vzniku nepříjemné koncentrace zdraví škodlivých látek v místnosti, ve které je nainstalován. Tento přístroj potřebuje neomezený přísun čerstvého vzduchu k zajištění uspokojivé funkce a musí být instalován ve vhodně větrané místnosti v souladu s platnými předpisy. Tento přístroj by měl být opraven kvalifikovaným personálem minimálně jednou za 12 měsíců, nebo dříve, pokud se očekává, že silněm namáhání.

Aktuální verze tohoto návodu, technický / s hrubým ve specifikacích, Parts & service manual, architektonické výkresy, a seznamem International autorizovaných distributorů jsou k dispozici na adrese: www.xltovens.com

For use with the following XLT Gas Oven Versions:

Australia (AE) F1
Standard (S) F1
World (W) F1

For use with the following AVI Gas 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



BEZPEČNOST záleží na vás



NEBEZPEČÍ

Nesprávná instalace, nastavení, úpravy, servis nebo údržba může způsobit poškození majetku, zranění nebo smrt. Před instalací, použitím nebo servisem tohoto zařízení si důkladně přečtěte návod na instalaci, provoz a údržbu.

- Příspěvek na viditelném informace o umístění je třeba dodržet v případě, že budete zápach



NEBEZPEČÍ

Pro vaši bezpečnost

Neukládejte ani nepoužívejte benzín nebo jiné hořlavé kapaliny nebo páry v blízkost tohoto nebo jiného zařízení.

- V případě, že je detekována plyn zápach, oddělila plyn v hlavní uzavírací ventil okamžitě.
- Obráťte se na místní plynárenské společnosti nebo dodavatele.
- Neomezujte proudění spalování a / nebo větracího vzduchu do jednotky. Poskytovat dostatek volného prostoru pro obsluhu, čištění, údržbu přístroje & dostatek volného prostoru pro ovládání uzavírací ventil plynu, když je jednotka v instalované poloze.
- Udržujte prostor bez & jasně hořlavého materiálu. **NESTRÍKEJTE** částicím v blízkosti tohoto zařízení, pokud je v provozu.
- Pece jsou certifikovány pro montáž na hořlavých podlahách.
- Elektrická schémata jsou umístěny uvnitř řídicí jednotky trouby av této příručce. Odpojení napájecího napětí k jednotce před prováděním údržby.
- Tato jednotka vyžaduje ventilační kapuci. Instalace musí odpovídat místním předpisům.
- Tato jednotka může být provozována buď zemní plyn nebo zkapalněný ropný palivo určené na štítku typový štítek umístěný na boku přístroje.
- Tato jednotka musí být provozována stejným napětím, fází a frekvence elektrické energie, jak jsou určeny na štítku typový štítek umístěný na boku přístroje.
- Minimální vzdálenosti musí být udržována od hořlavých a nehořlavých stavebních materiálů.
- Dodržujte všechny místní předpisy Při instalaci tohoto zařízení.
- Dodržujte všechny místní normy pro elektrické uzemnění jednotky.
- Přístroj není třeba čistit vysokotlakou vodou.
- XLT pece jsou certifikovány pro použití v stohy až tři (3) jednotky XLT produktů. Integrace produktů jiných výrobců do stohu trouby se nedoporučuje, a má za následek zánik jakýchkoli záruk. XLT Pece nenese žádnou odpovědnost za smíšené použití výrobku.
- V opačném případě volání XLT zákaznický servis na 1-888-443-2751 před kontaktováním společnost opravy má za následek zánik jakékoliv a všechny záruky.
- Uchovejte tento návod pro případné pozdější použití.

XLT Pece utratila miliony dolarů přípravou a testováním našich výrobků, jakož i rozvojových Instalace a návody k obsluze. Tyto příručky jsou nejkomplexnější a nejjednodušší k pochopení v tomto odvětví. Jsou však worthless v případě, že nejsou dodržovány.

Byli jsme svědky operátorům ukládat a majitelé domů přijít o mnoho tisíc dolarů na ztracených příjmech z důvodu chybných instalací. Důrazně doporučujeme dodržovat všechny pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze, jakož i vycházet z osvědčených postupů v oblasti instalatérství, elektro a stavební předpisy HVAC.

Definice a symboly

Bezpečnostní pokyny (zprávy) zahrnují "Bezpečnostní symboly ostražitosti" & signální slovo nebo frázi jako NEBEZPEČÍ, VAROVÁNÍ nebo POZOR. Každé signální slovo má následující význam:



NEBEZPEČÍ

Označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může mít za následek vážné zranění nebo smrt.



**VYSOKÉHO
NAPĚTÍ**

Označuje vysokého napětí. To volá svou pozornost na položky nebo operace, které by mohly být nebezpečné pro vás a další osoby pracující s tímto zařízením. Přečtěte si zprávu a pečlivě postupujte podle pokynů.



VAROVÁNÍ

Označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která pokud se jí nevyhnete, může mít za následek snížení nebo rozdrčení. To volá svou pozornost na položky nebo operace, které by mohly být nebezpečné pro vás a další osoby pracující s tímto zařízením.



POZOR

Označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která pokud se jí nevyhnete, může mít za následek menší zranění nebo vážné poškození výrobku. Situace popsána v UPOZORNĚNÍ může, pokud se jí nevyhnete, vést k vážným výsledkům. Důležitá bezpečnostní opatření jsou popsána v POZOR (stejně jako výstraha), tak se určitě je dodržovat.



NOTE

Poznámky označuje oblast nebo subjekt zvláštního významu, zdůrazňující buď schopnosti výrobku nebo běžné chyby při operacích nebo obsluze.



TIP

Tipy nabízejí speciální instrukce, které mohou uspořit čas nebo poskytnou další výhody při instalaci nebo používání výrobku. Špička upozorňuje na myšlenky, že nemusí být zřejmé na první-time uživatelů produktu.

Záruka - USA a Kanada

Rev G

Approval Date: 11/01/2016

XLT garantuje verze F trouby vyrobené po 1 ledna 2016 bude bez vad materiálu a zpracování při normálním používání sedm (7) let od data původního nákupu koncovým uživatelem a dále zaručuje, že hlavní vrtule, dopravník hřídele a ložiska dopravníků pro deset (10) let. XLT dále zaručuje, že všechny trouby bude bez rzi na deset (10) let od data, původně zakoupené zařízení. XLT zaručuje, E verze kryty vyrobené po 1 prosince 2015 bude bez vad materiálu a zpracování při normálním používání pět (5) let od data původního nákupu koncovému uživateli. V případě selhání části XLT poskytnout náhradní díl a platit pro všechny práce související s výměnou části. Je-li při inspekci XLT zjištěno, že část není vadný, všechny vzniklé náklady bude odpovídat koncovému uživateli. Tato záruka je rozšířena původního koncového uživatele-kupujícího a není přenosná bez předchozího písemného souhlasu společnosti XLT. Škody jsou omezeny na původní kupní ceny.

POVINNOSTI VLASTNÍKA:

- vlastník musí zkontrolovat vybavení a bednu v době přijetí. Poškození během přepravy, je být okamžitě nahlášeno dopravci a také pro XLT
- zařízení musí být nainstalováno a provozováno podle písemných instrukcí s
- jednotka této záruky nebude Omluvte vlastník řádně udržovat zařízení v souladu s písemnými pokyny s jednotkou
- kopii "První Start-Up Checklist" musí být vyplněny a vrátil do XLT, když jednotka je původně nainstalován , nebo když jednotka je odebrán a nainstalován v jiném umístění
- plyn, elektrická a HVAC nástroje musí být připojen k troubě a nainstalován místně licenci dodavatelů
- neschopnost kontaktovat XLT trouby před kontaktování společnosti na opravu záruční práce pórovitost veškeré záruky

CO NENÍ POKRYTO:

- škody nákladní přesčas účtuje
- část, která se stává vadný, protože nástroj služby (přepětí vysoké nebo nízké napětí, vysoký nebo nízký tlak nebo objem, znečištěné palivo nebo nesprávné nástroj připojení)
- část, která se vadný z důvodu vlhkosti nebo jiných kontaminujících látek
- dopravníkové pásy
- filtry
- odsávací ventilátory
- žárovky
- malované nebo práškovými vypalovanými laky povrchy
- normální údržby nebo úpravy
- tuto záruku nelze uplatnit, pokud zařízení nebo jakákoliv část je poškozen v důsledku nehody , nehody, pozměnění, nesprávné čištění, nesprávné instalaci, neodborné zásahy, přírodních katastrof nebo používáním člověkem způsobené katastrofy

DEKLARACÍ ZPRACOVÁNA TAKTO:

by měla taková vada objevena, musí být oznámeny XLT. Po oznámení XLT zajistí nezbytné opravy provede autorizovaný servis. Odmítnutí služby po příjezdu autorizovaný servis uvolní XLT veškeré záruční povinnosti.

Záruka - Mezinárodní

Rev J

Approval Date: 11/01/2016

Při nákupu prostřednictvím autorizovaného distributora International, XLT zaručuje, že verze F trouby a digestoře E verze bude bez vad materiálu a zpracování při normálním používání. Autorizovaný Distributor mezinárodní opraví XLT produkty v záruční době. Tato záruka je rozšířen původního koncového uživatele-kupujícího a není přenosná bez předchozího písemného souhlasu společnosti Rexair International. Škody jsou omezeny na původní kupní ceny. Produkty zakoupené jiným způsobem než autorizovaného distributora International bude mít žádnou záruku. Tato záruka se vztahuje na oblasti mimo 50, Spojené státy americké a Kanada.

POVINNOSTI VLASTNÍKA:

- vlastník musí zkontrolovat vybavení a beden v době přijetí. Poškození během přepravy, je být okamžitě oznámeny dopravci a také autorizovaný Distributor International.
- zařízení musí být provozován podle písemných instrukcí zařízení s jednotkou.
- Tato záruka není platná, pokud zařízení je nainstalován, začal a prokázal pod dohledem autorizovaného distributora International.
- Tato záruka nebude Omluvte vlastník řádně udržovat zařízení v souladu s písemnými pokyny zařízení s jednotkou.
- kopii "První Start-Up Checklist" musí být vyplněny a vrátil do autorizovaného distributora International, pokud jednotka je původně nainstalován, nebo když jednotka je odebrán a nainstalován v jiném umístění.
- plynové, elektrické a HVAC nástroje musí být připojen k zařízení a nainstalovat místně licenci dodavatelů.
- Mezinárodní autorizovaný Distributor musí kontaktovat službu. Neschopnost obraťte se na autorizovaného distributora mezinárodní před kontaktování společnosti na opravu záruční práce zruší veškeré záruky.

Na CO SE (s výhradou podmínek na místním trhu) :

- 5 let práce – rozšíření může být k dispozici a
- 5 let díly mohou být účtovány poplatky – rozšíření mohou být k dispozici a poplatky mohou použít
- 5 let na díly a práci na: Lopatka ventilátoru trouby, strukturální svary, dopravník hřídele, ložiska dopravníků, zrezivělé materiály do trouby,

CO NENÍ POKRYTO (v závislosti na podmínky místního trhu) :

- Nákladní poškodit
- část, která se vadně díky přímotopné (přepětí, vysoké nebo nízké napětí, vysoký nebo nízký tlak nebo objem, znečištěné palivo nebo nesprávné nástroj připojení)
- filtruje část, která se vadný z důvodu vlhkosti nebo jiných kontaminujících látek
- dopravníkové pásy
- filtr
- výfukového fanoušci
- žárovky
- malované nebo práškovými vypalovanými laky povrchy,
- Rusted materiály v kápích
- běžné údržby nebo úpravy
- Tato záruka neplatí, pokud zařízení nebo jeho části je poškozen v důsledku nehody, nehody, změně, zneužití, zneužití, nesprávné čištění, použití hydroxidu/kyselé chemikálie, nesprávné instalaci, neodborné zásahy, přírodních katastrof nebo člověkem způsobených katastrof

DEKLARACÍ ZPRACOVÁNA TAKTO:

by měla taková vada objevena, autorizovaný Distributor mezinárodní musí být oznámeny. Po oznámení autorizovaný Distributor mezinárodní zajistí nezbytné repairs.



Tato stránka je prázdná záměrně.

Odpovědnost	XLT/servisní společnost	Vlastník / dodavatel
Site Survey: Ověření velikosti elektrické a plynové měřič / regulátor	X	
Napájecí vedení z TS1 # R3, R4, R5 do odtahového ventilátoru		X
Napájení (1) jednofázový 230 voltů 10 Amper obvodu od jistič panelu do XLT Hood		X
Shromáždění nového kapucí na XLT Instalace a návodu k obsluze		X
Pozastavit XLT Hood od stropu		X
Instalovat nový odtahový ventilátor na střeše		X
Napájení XLT Hood		X
Nainstalujte kryt potrubí nebo Valance nad XLT Hood		X
Shromáždění nových pecí na XLT Instalace a návodu k obsluze		
Stojany sestaveny a zavedly	X	
Pece pohyboval a stohovat s řádnou zvedacím zařízením	X	
Sestavte kryty & držáky XLT trouba / Hood	X	
Spojovací palivo XLT produkty		
Instalovat potrubí a odkapávání nohy		X
Svar potrubí na XLT Hood		X
Zkontrolujte těsnost		X
Instalovat pružné hadice plynové	X	
Připojit elektrické napájení	X	
Spojení mohou vyžadovat povolení a kód Kontroly		X
Přemístit make-up-Air vstoupit do místnosti na koncích pecích		X
Start-up za XLT Instalace a návodu k obsluze:	X	
Tlak plynu / zkoušení netěsnosti, digestoř / funkce trouba, upravte podle potřeby	X	
Start-Up Kontrolní seznam musí být předloženy k ověření XLT Záruka		X

Tato příručka, která obsahuje ilustrované členění dílů, byl připraven jako pomůcka při pochopení toho, jak přístroj funguje, jak diagnostikovat problémy a objednávat náhradní díly pro zařízení. Všechny součásti, které jsou uvedeny v rozpisu dílů, jsou vyrobeny se stejnou přesností jako původní zařízení.

XLT dílů a poskytovatelé služeb jsou k dispozici po celém světě. Existují oprávněné poskytovatelé služeb nacházejí v hlavních městech Spojených států. Existují také autorizovaným prodejčům usazeným na celém světě.

Teorie části Provoz popisuje, jak přístroj funguje. Pochopení normálního provozu bude výrazně pomoci diagnostiku a řešení problémů. V sekci Odstraňování ptá jednoduché ano nebo ne otázky. Další otázka nebo tvrzení zcela závisí na předchozí odpovědi. To povede k řešení problému v co nejefektivnějším způsobem. V sekci ilustrované části jsou uvedeny různé dílčí sestavy a detailních částí, které tvoří zařízení, jakož i číslo dílu. Vysvětlení, jak objednat náhradní díly je součástí balení.

Tato příručka je určena k doplnění realizace a provozování příručka dodávaná spolu s jednotkou, když nový. Naleznete v něm popisy, rozměry, váhy, elektrické požadavky, plány údržby, a certifikace.

XLT Pece chce, abyste se s každým aspektem vlastnění a používání trouby & kapotu zcela spokojen. Vaše zpětná vazba, jak pozitivní a negativní, je pro nás velmi důležité, protože nám pomáhá pochopit, jak vylepšit naše produkty a naši společnost. Naším cílem je poskytnout vám zařízení, které můžeme být hrdí na to, postavit si můžete být hrdý na vlastní.

Chcete-li získat technickou podporu pro trouby nebo kapuce zakoupeného XLT má kvalifikovaný personál zákaznického servisu, který může poskytnout pomoc na jakýkoli typ XLT trouba nebo kapuce zařízení problém může nastat. Zákaznický servis je k dispozici 24/7/365 na 888-443-2751 nebo navštivte www.xltovens.com.



NEBEZPEČÍ

Instalace všech typů plynových spotřebičů a vzduchotechnika digestoře by měl provádět pouze kvalifikovaný pracovník, který si přečetl a rozumí si tyto pokyny a je obeznámen s řádnými bezpečnostními opatřeními. Před instalací nebo servisem tohoto zařízení si důkladně přečtěte tuto příručku.

Uložte tento návod

Tento dokument je vlastnictvím vlastníka tohoto zařízení.

XLT Pece si vyhrazuje právo provádět změny v konstrukci a specifikaci, a / nebo dodatky k nebo zlepšení svého produktu, aniž by žádné závazky na sebe jejich instalaci v produktech dříve vyrobené.

Všechny pravá ruka a levá ruka označení v této příručce jsou z hlediska jakoby stál přímo před dveřmi sklo sendvič.

Varování a bezpečnostní pokyny	2
Záruka	4
Instalace Odpovědnost	7
General	8
Trouba Teorie Provozu	10
Kapuce Teorie Provozu	16
Trouba Řešení Problémů	19
Kapuce Řešení Problémů	20
Trouba Servisní Postupy	21
Kapuce Servisní Postupy	28
Trouba Části	31
Kapuce Části	55
Trouba Schémata	58
Kapuce Schémata	64
Bere na vědomí.....	67

Pro postupy údržby, naleznete v XLT instalaci a návodu k obsluze.

Revision History Table		
Revision	Comments	Date
D	Updated Hood Schematics To Show Wiring Information To LUI	08/15/2016
E	Updated US and International Warranties on Pg. 4 and 5, Added Australia Shutter Information on Pg.25, Updated Oven and Hood Theory of Operation Pg 10-18, Updated World Control Box Assembly Pg 46-50, Updated Hood Control Box Pg 54-55, Updated Oven and Hood Schematics and Updated Images To Reflect Decals Moving	11/01/2016
F	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

Když je hlavní vypínač na velkém uživatelském rozhraní (LUI) je zapnuta:

1. Trouba Fan Motor (M1) se nachází v zadní stěně poběží.
2. Fan (M3) se nachází na ovládacím panelu poběží.
3. Velký uživatelské rozhraní (LUI) bude zobrazovat aktuální teplotu, dokud se nedosáhne žádaná.
4. Velký uživatelské rozhraní (LUI) se zobrazí čas řemenu.
5. Hořák se zapálí.
6. Pásový dopravník se bude pohybovat.

První část teorie provozu vysvětluje, jak elektrická energie je dodávána do trouby a úvodních sekvencí, když je hlavní vypínač na velkém uživatelském rozhraní (LUI) je zapnutá. Zbývající část teorie části Provoz vysvětluje funkci složek v abecedním pořadí. Tyto komponenty jsou také uvedeny na schématu.

Předpokládá se, že 120 VAC, 60 Hz síťové napětí pro standardní trouby.

Předpokládá se, že 230 VAC, 50 Hz síťové napětí na světových & australských trouby.

Síla vzniká u elektrického připojení na zdi. Síťové napětí se pak provádí do pece přes napájecí kabel ke svorkovnici (TS1). Neutrální vedení je připojeno k TS1-1L a L1 je připojena k TS1-2L. Z druhé strany TS1, moc se provádí přes vysoký koncový spínač (S3) a rozděluje na jističem (CB1) pro přechod k oběma napájecím zdrojem (PS) a troubou Fan Motor relé (R1) nebo Frequency Drive (VFD). PS pak převádí síťové napětí do 24 V DC, který se používá k moci TS2-1 přes TS2-3 pozic na +24 VDC a TS2-8 přes TS2-10 pozic na -24 VDC. Od TS2, 24 VDC je distribuován na plynový ventil (V2) High / Low plamene a Trouba Ovládání (OMC1) a (OMC2-li ve výbavě) P10-4 přes CB4 / 5 a P4-2. Tyto dráty jsou pod napětím, tak dlouho, dokud je trouba připojena k napájení na zeď.

Když je trouba zapnutá, relé uvnitř otevřené metody koordinace uzavírá mezi P4-2 a P4-3, vysílá 24 VDC z P4-3 na TS2-6R která distribuuje sílu Flame Sense (FS), přičemž FPPG ventilátor (M3) Control zapalování (IC) terminál 2 a volají po tepelném terminál IC 4 přes odstředivý spínač (S2) o trouba motor ventilátoru (M1). IC pak spustí proces pro zapálení. OMC P11-1 bude také posílat nízkého napětí na R1 nebo Trouba Fan Motor Frequency Drive (VFD světě a Austrálie Only). Když R1 zavře, síťové napětí je aplikováno z R1-2 do M1. OMC P11-2 uzemní V2 otevřít vysoký plamen ventil. V případě, že pec je použit s AVI Hood propojka na Molex (MC3) se odstraní a 24 V ss je odeslána na kapotu. Relé v digestoři bude řídit činnost trouby tak dlouho, dokud LUI měla funkce dálkového ovládání spínač zapnuto.

CAP - Kondenzátor je fyzicky namontován uvnitř Control Box, ale připojen k vnější montáž M1. M1 je Neustálý rozkol kondenzátor (PSC) motoru. PSC znamená kondenzátor motor, ve kterém je výchozí kondenzátor a pomocný vinutí zůstat v okruhu pro oba zakládání a vedení. Společná zemědělská politika je 30,0 uF +/- 6% 370VAC / B 50/60 Hz.

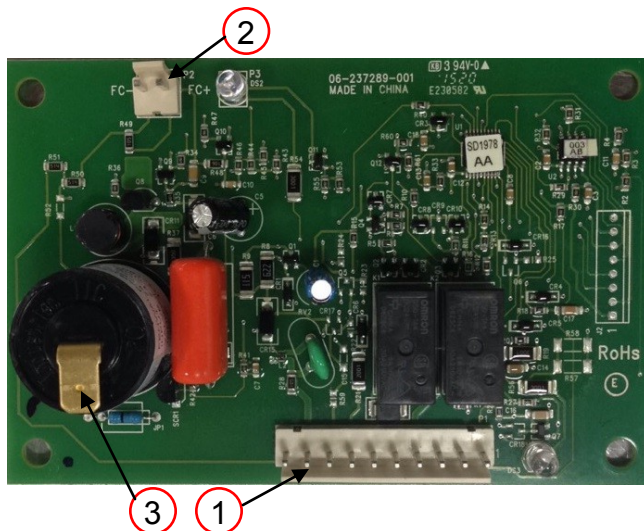
CB - Jističe se používají k ochraně elektrických komponentů. Aktuální hodnota je vytištěna na přední straně všech jističů. Je-li CB zakopl, odstranit příčinu a stiskněte přední resetovat.

CS - Jističe se používají k ochraně elektrických komponentů. Aktuální Hodnota JE vytištěna na PŘEDNÍ Straně Všech jističů. Je-li CB zakopl, odstranit příčinu stiskněte PŘEDNÍ resetovat.

FLT 1 - Jedná se o inline filtr používá ve světových pecích . Filtr je umístěn v sérii se síťové napětí dodávané do pece . Tento filtr se používá ke snižovat účinky elektromagnetického vyzařování vytvořené naším zařízením a back- krmení do jiných zařízení. EMC filtr v troubě plynu a EMI filtru v kondenzátorech elektrických obsluhovat troubu na inhibici stejnosměrný proud , zatímco umožňuje střídavý proud. Filtry také pomocí indukční cívky , které přeměrovávají vysoké napětí a vysoké frekvence prostřednictvím rozptylu je na zem . Filtry by měl být vždy uzemněn do pece.

FS - Sensor Flame se skládá z plastového krytu a připojte detektor plamene. FS využívá 24 VDC, které vznikají při TS2-5L. Když je trouba zapnutá tomto terminálu dostává napětí. Negativní linka je napájen pomocí TS2-9L. Z konektoru modrý vodič vyše 6,75 uA signál IC-10. Minimální signál pro udržení provozu je 1,0 uA. Je-li přítomen plamen, snímač vizuálně se dívá na rychlosti blikání a UV charakteristiky plamene. Pokud některá z nich neobjevují senzor nebude posílat proud IC. Zapalování bude pokračovat přes jeho proces, dokud výluku.

IC - Ovládací zapalování je poháněn 24 V DC. IC má dva vstupy 24 VDC; 1) z otevřené metody koordinace prostřednictvím TS2 a 2) výzvu k teplo z otevřené metody koordinace prostřednictvím S2, který je namontován v M1. To bude zase zelená LED dioda indikující IC má sílu a výzvu k předkládání tepla. Je-li IC přijme hovor pro výrobu tepla, zahájí osvětlovací sekvenci pre-provětrání. Červená LED dioda jednou blikat po cca 2-3 sekundy oznámit, že sekvence osvětlení začalo. Asi po 30 sekundách dojde ke dvěma událostem; 1) elektrický signál s vysokým napětím bude odeslán Spark Rod (SR) od zapalovací terminálu, a VDC (+) bude odeslána z terminálu IC6 na plynový ventil ON / OFF (V1). Vysoké napětí skoky přes mezeru v SR vytváří jiskru, která může být slyšen, i když IC produkuje pouze tuto jiskru na čtyři (4) sekundy. V1-V2 ventil se otevře, takže palivo proudit do hořáku. Když se tyto dvě události se stanou, průtok paliva a jiskra, dojde k zapálení. Když je plamen snímána FS, je stejnosměrný signál je poslán do IC10. IC používá tento stejnosměrný proud dokázat zapalování. Minimálně 1,0 uA DC je nutné k udržení provozu. Když světla hořák, bude indikátor LED svítit zeleně. V případě, že hořák se nerozsvítí, bude IC pokusit znovu zapalování tři (3) vícekrát před LED bude blikat tři (3) krát opakovaně, jít do výluku.



1) P1

- 1) Not Used-Alarm
- 2) +24 VDC In
- 3) Not Used-Manual Reset
- 4) Call For Heat
- 5) Ground In
- 6) +24 VDC Sent To V1
- 7) Not Used-Digital Output
- 8) Not Used
- 9) Burner Ground
- 10) Signal Wire To Flame Sensor

2) P2- Not Used

3) Spark Wire

LR– Line reaktor je používán ve všech světových pecích. Jedná se o indukční vodič mezi přichozím zdroje střídavého proudu a VFD. Používá se k odfiltrování bodce proudu a snížit harmonické.



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

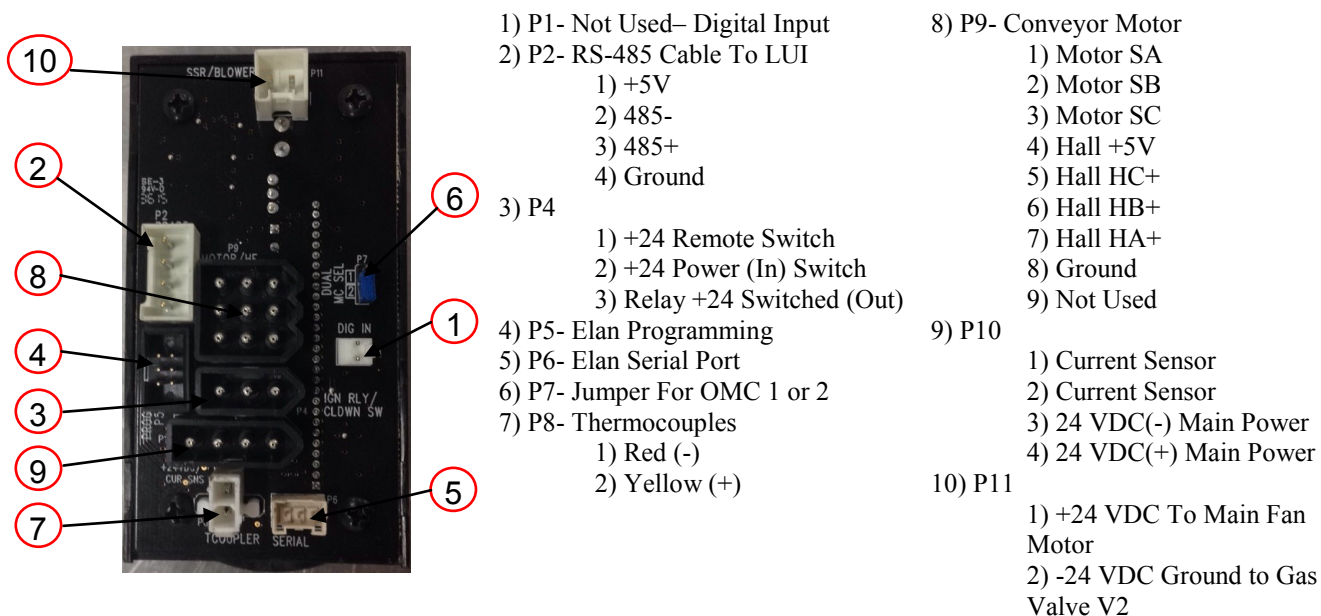
5) P17- Not Used

LUI - Velký Uživatelské rozhraní je poháněn otevřeně metody koordinace prostřednictvím kabelu RS 485. Tlačítko hlavního napájení je umístěn na přední straně Lui. Dopravník (y) a teplota pece se ovládá pomocí Lui. Můžete změnit tovární nastavení s ohledem na velikost trouby, VFD / Ne VFD, vychladnout režim a Gas / Electric, atd. Pro standardní trouby bude také zobrazí hlavní ventilátorů zesilovačů. LUI se zobrazí chybové hlášení a alarmy na údržbu. K dispozici je 12 předvoleb nabídky pro předem stanoveném čase a nastavení teploty. Na obrazovce mohou být uzamčeny, aby se zabránilo nežádoucímu nepolechu.

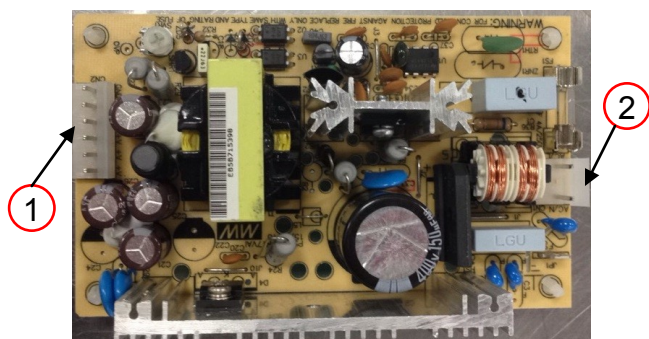
M1 - Hlavní motor pro standardní peci je PSC, jednofázové, kondenzátor běh motoru a má vnitřní S2. Motor je dvojitý napětí a reverzibilní. Napětí pro napájení motoru je z R1 terminálu # 2. Pro světových trouby M1 je 3 fázový inverter hodnocené motor s vnitřním S2. To dostane napájení z měniče kmitočtu, který je pak zapnut OMC. Hlavní motor bude i nadále působit po dobu asi 30 minut nebo dokud teplota trouby je menší než 225 stupňů Fahrenheita po trouby se vypne. K dispozici nejsou žádné uživatelem opravitelné díly motoru a ložiska jsou trvale mazaná.

M2 - Dopravníku Motor je bezkartáčový 24 V DC motoru s převodovkou. Motoru přijímá proud z OMK přes tři (3) vodiče; 1) černá nebo "W" fáze, 2) bílý nebo fáze "V", a 3) červené nebo fáze "U". Nesou mezi 18 až 24 VDC. Každý vodič je napájen prostřednictvím otevřené metody koordinace v pořadí a slouží k napájení jednotlivých cívek statoru, které na oplátku poskytují otáčení motoru. Chcete-li určit polohu rotoru a poslat tuto pozici do řídicí jednotky, tři (3) Hallovy spínače jsou využívány. Čtou rotační informace z disku upevněného na rotorové sestavy. Tato informace se přenáší do OMK třemi (3) vodiče; 1) oranžové "U" výstupní fáze pole signálu, 2) zelenou výstupní signál "V" fáze pole, a 3) zelená / bílá výstupní signál pole "W" fáze. Ty jsou umístěny v zástrčce, která vkládá do OMC1 nebo OMC2. Existují dvě (2) další vodiče v zástrčce; 1) fialová drát, který je napájecí napětí na pólu čidla, a 2) šedý vodič, který je zem. OMC, pomocí interní logický obvod, dodává energii cívek statoru k zajištění správné otáčení a nastaví časování vybuzení (fáze), aby se dosáhlo požadované rychlosti pásu nastavenou na regulátoru. Motor pohání nedílnou převodovku, který snižuje výstupní otáčky motoru, aby správný čas na dopravním pásu. Integrální převodovka se uzavře a trvale mazané tukem. Poměr je 1/200. Tento motor neobsahuje žádné opravitelné díly. OMC bude zjistit, zda je dopravní pás uvízl monitorováním signálu rotoru. Pokud je signál klesne o více než 25% nižší než očekávané míry je detekována jam. Tato akce se zastaví dopravník a zobrazí poplach na Lui. Pro vynulování alarmu stiskněte a podržte tlačítko "Time" po dobu 10 sekund.

M3 - Flow Path spalování dodává tlakové Generating ventilátor vzduchu k hořáku. To je řízen zapnutí a vypnutí hlavního vypínače. Filtr je k dispozici pro zajištění čistého vzduchu.



OMC - Ovládání trouby čte výběry nebo parametry z Lui. Je držitelem logiku pro ovládací prvky dopravníkem a kontroly teploty. OMC se zapne nebo vypne V2, spouštět a zastavovat M1, poslat výzvu pro tepelné signál, čte termočlánek a sledovat aktuální senzor.



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

PS - Napájecí zdroj usměrňuje síťové napětí 24 V DC a napájí OMC, IC, FS a S2. Pojistka 4amper se používá k nadproudové ochrany, který je namontován na vlastním PS. Neexistují žádné jiné pojistky použít kdekoli jinde.

PU - Pick-Up je fyzicky uložen uvnitř M2 a využívá technologii Hallův jev tvoří jeden celek s M2 monitorovat otáčky. Hall účinek signál se přenáší do OMK, který je převede na lineární rychlosti dopravníku jízdy.

R1 - Troubě motoru ventilátoru Relé slouží jako dálkového spínače zvládnout vyšší amp zatížení M1.

S2 - Odstředivá Switch je přepínací spínač fyzicky namontován uvnitř M1. Když M1 je až na plnou rychlost, S2 se zavře a vysílá signál 24 V ss na IC. Funguje jako bezpečnostní prvek, aby se zabránilo provozu hořáku v případě, že M1 nedokáže otočit.

S3 - Standard Ovens- Vysoký koncový spínač pro standardní peci je bi-metal, NC, SPST switch fyzicky namontován v bočním panelu nákypu komory. Jeho účelem je poskytnout selhání bezpečného provozu. V případě, že teplota S3 překročí 600 ° C, otevře se a přeruší síťové napětí na všechny součásti, když se otevře spínač.

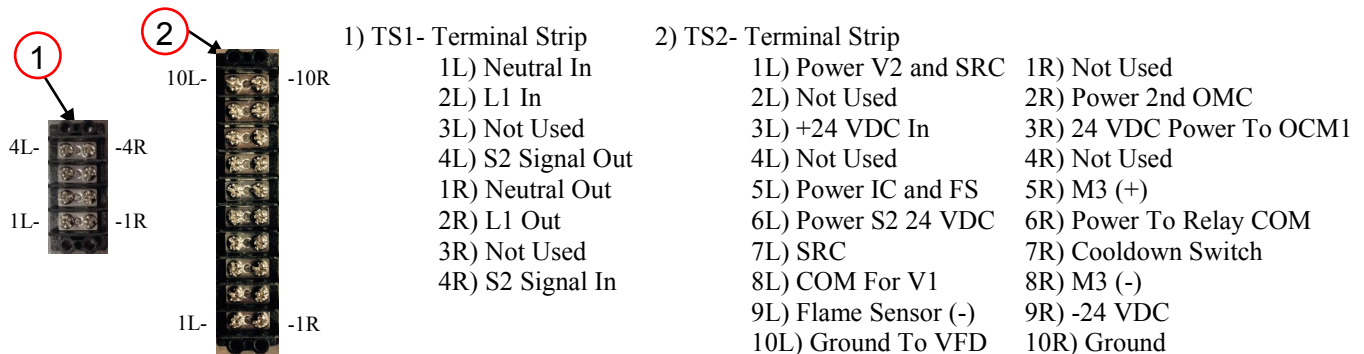


- 1) Thermocouple 1 (+) - Yellow
- 2) Thermocouple 1 (-) - Red
- 3) Thermocouple 2 (-) - Red
- 4) Thermocouple 2 (+) - Yellow
- 5) COM- Line Voltage
- 6) N.O.- Switched Line Voltage
- 7) L2- High Limit Power
- 8) L1- High Limit Power

S3 - World Ovens- Vysoký koncový spínač pro světové peci je elektronický, SPST switch fyzicky namontován na bočním panelu Bake komory. Jeho účelem je poskytnout selhání bezpečného provozu. Jestliže skutečná trouba teplota překročí 650 ° F žlutá kontrolka se nerozsvítí. Červená LED bliká a S3 otevře se přeruší síťové napětí ke všem komponentům. K dispozici jsou dva (2) termočlávkových vstupů do tohoto zařízení. V případě, že delta větší než 20 ° C mezi termočlávkou, bude žlutá LED dioda a červená střídavě blikat a S3 se zavře.

SR - Spark Rod se skládá z montážní kovová deska měděné, a elektrody zapouzdřeny do keramické izolace. Izolovaný elektroda má 1/4 "mužské rýč svařované na to. To rýč připojí k Spark terminálu na IC přes zapalovací drátu. Konec této tyče je umístěn v blízkosti ústí hořáku v takové vzdálenosti, aby se vytvořila malá mezera. Při vysoké napětí signálu z IC dosáhne mezery, je nucen přejít mezeru výsledkem je jiskra.

T/C - Termočlánek typu K. Skládá se ze dvou různých vodičů, které produkují napětí úměrné rozdílu teplot obou koncích dvojice vodičů. T / C je připojeno k P8 Terminálů 1 a 2 na otevřené metody koordinace. Millivolt signál slouží k zobrazení aktuální teploty.

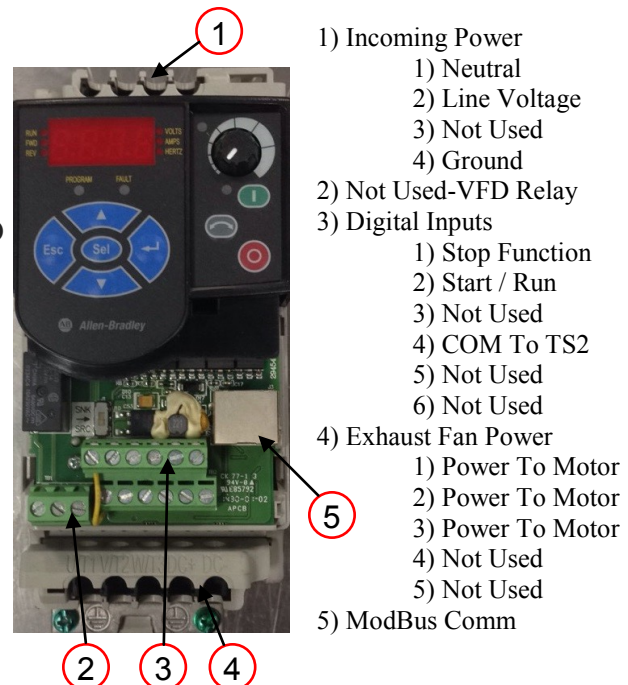


TS 1 & 2- Jedná se o svorkovnice, které slouží jako spojovací bod pro dráty.

V1-V2 - Plynový ventil se skládá ze dvou (2) elektromagnetických ventilů. V1 je v provozu nepřetržitě během provozu hořáku, bez ohledu na skutečné nebo set-bodové hodnoty teploty. V2 je Hi / Low ventil, a je řízen P11-2 na otevřené metody koordinace. Existují dvě (2) zkušební tlak mosaz paliva porty; jeden pro příchozí tlaku, a jeden pro vysoké předpětí. Horní port se používá pro příchozí tlak, zatímco spodní port se používá pro vysoké předpětí tlakem. K dispozici je regulátor na straně ventilu pro nastavení tlaku vysoké předpětí.

VFD -Variabilní frekvenční pohon převádí 50 Hz energii na 60 Hz síle, takže ventilátor trouby může běžet na správné RPM. VFD převádí napájecí napětí AC na DC a pak převádí DC na vhodnou třífázový zdroj frekvence pro M1. VFD je zapnutý přes OMC P11-1. Kompletní VFD manuální lze nalézt na adrese

www.xltovens.com.



Když některý ze tří spínačů trouba na kapotě User Interface (HUI) se dotkl (kapacitní touch);

1. odtahový ventilátor Motor (M1), umístěný na střeše poběží.
2. pece spojené s příslušnými spínači se rozsvítí.

První část teorie provozu vysvětluje, jak elektrická energie je dodávána na kapotu a úvodních sekvencí, když je spínač Hui zapnutý. Zbývající část teorie části Provoz vysvětluje funkci složek v abecedním pořadí. Tyto komponenty jsou také uvedeny na schématu.

Power pro kapotu vzniká při elektrickém servisním panelu budovy. Celkem čtyři (4) obvody jsou nutné; obvod (1) je vysoké napětí obvod jednofázový pro VFD / Fan obvodu, který se připojuje k TS 1 terminály 1 a 2, a obvodu (2, 3 a 4) jsou jednofázové minimální nízkého napětí 20A obvody pro každý trouba, která spojuje Hood Machine Control (HMC) P3 1, 5 a 9 na straně vedení a neutrální spojí na 3, 7 a 11. Světla na zádech z vrcholu trouby síla P3 koncovku 9 na HMC.

Hui namontován na ovládání kapuce osvětlení, aktivace VFD, make-up Air (MUA) aktivaci a funkci trouby. Je-li Hui spínač dotkl relé je uzavřen a napětí půjde do světla. Jsou-li nainstalovány trouby s kapucí, spínač Přemístění Cord (SRC) účinně odstraňuje hlavní vypínač umístěný na ovladači trouby a transfery na HUI přepíná na kapotu. Jsou-li HUI spínače stisku komunikační signál je poslán do VFD Modbus signalizace ji zapnout na nastavené frekvenci, ve stejné době, kdy je HUI2 aktivaci relé umožní napětí, které mají být provedeny přes spínač Relocation Cord (SRC) do pece jej aktivovat. Když jsou aktivovány HUI2-4 MUA se zapne. VFD má vestavěný napájecí zdroj, který je připojen ke svorce 01 Tato staví VFD v provozním režimu, takže vždy, když je ztráta výkonu snímané VFD začne zálohovat v provozním režimu po obnovení napájení. NO přepínač v systému požárního poplachu v budově musí být připojen k TS 1 svorky 9 a 10. Je-li aktivován alarm 24 VDC z TS1 9 se vrátí z požární signalizace TS1 10 pak HMC P8 vypnout světla, chladicí ventilátory, Hui, MUA, vypnout troubu a dělat obě relé R1 a R2 přechod z NC na NO, což způsobuje VFD běžet při 60 Hz.

CB - Jističe se používají k ochraně elektrických komponentů. Z CB je vyhozený, odstranit příčinu a stiskněte přední resetovat.

HUI – Hood Uživatelské rozhraní obsahuje tovární nastavení tak, aby kapuce bude pracovat se správným hertzů, když jsou zvolena správná velikost trouby a počet pecí. Tovární nastavení rovněž obsahovat výběr na VFD, Non VFD, typ aktivace MUA, a pro instalaci World. Zvukového signálu a na displeji bude blikat, pokud dojde k alarmu. Chybové hlášení se zobrazí v horní části obrazovky na Hui. Stisknutím tlačítka "I" dá krátký popis, jak opravit chybu (viz obrázek 1). Stisknutím tlačítka "žárovka" změní světlo zapínat a vypínat uvnitř digestoře.

Při dotyku tlačítka "Silver náměstí" bude zase každou troubu zapnout nebo vypnout a sekvenční provoz VFD a obvodů MUA. RS485 kabel dodává energii a komunikaci mezi Hui a HMC.

HMC – The Hood Machine Control je s plošnými spoji, které má všechny relé k ovládnání těchto funkcí; trouba aktivace SRC, aktivace MUA, aktivace VFD, monitoruje vzduch dokládající přepínačů a aktivaci osvětlení. HMC obdrží kontinuální 24 VDC zdroj energie za předpokladu, že CB1 jistič je zapnutý. Tato komponenta má také nezávislá relé k ovládnání trouby energie pro hašení. Je-li přijat signál z požárního systému trouby (y) a světelný výkon je přerušena a VFD poběží na plné obrátky. Pro instalaci World, monitoring plachta přepínač je k dispozici jen tím, že odpoví na několik otázek prostřednictvím programování režimu továrny. HMC bude také naprogramovat PowerFlex 4M VFD pokaždé, když jistič CB1 zapnutý. Komunikace Modbus se používá pro změnu frekvence VFD běží v závislosti na počtu použitých pecí. Chybová hlášení se objeví na obrazovce na pomoc při řešení potíží. Na obrazovce bude blikat a zvukový signál upozorňující na chybu Došlo tlačítka alarmu zrušit tuto dobu 2 hodin. Pokud nebyla stanovena chyba pípání vrátí. HMC má čistící filtr upomínky k dispozici.

LT1 & LT2 - Jsou to žárovky na každém konci kapotu, a by se měla rozsvítit, když se dotknete tlačítka Hui světlo, dotknout se ho znovu a světlo zhasne.

M1 – Odtahový ventilátor Motor je 3-phase, přímý motorový pohon. V normálním provozu, to je poháněn VFD a jeho RPM se bude měnit při frekvenci od VFD liší. K dispozici nejsou žádné uživatelem opravitelné díly motoru a ložiska jsou trvale mazaná.

M2 & M3 – Chladicí ventilátor motoru je 24 VDC, přímý pohon. V normálním provozu, to je napájen přes HMC. Tyto ventilátory se používají k udržení řídicí jednotku pro kapotu chladné. K dispozici nejsou žádné uživatelem opravitelné díly motoru a ložiska jsou trvale mazaná.

PLUG 1, 2, & 3 – Jedná se o kruhové elektrické zástrčky na jednom konci SRC. Konektory připojit se nádržemi 4, 5, 6 a na zadní kapotou. Druhý konec SRC se zapojuje do trouby kabelového svazku, a odstraňuje spínač obsluhy dodávaný v troubě. Naopak, když Hui na kapotě je vypnutý, odpovídající trouba se vypne také.

PS –Napájecí zdroj usměrňuje síťové napětí 24 V DC a napájí HMC, ventilátorů a hašení.

R1 – Je SPDT relé, která je elektricky ovládaný spínač. Používá elektromagnet pro ovládnání spínacího ústrojí. Napětí je napájen z TS1-9 na agenta pole Ansul. Jakmile je požární poplach aktivován napětí vrátí do TS1-10 se k HMC P8. Téhož napětí pokračuje R1-1 aktivaci cívky v relé, což způsobuje kontakty v relé pro přepnutí z NC na NO. Tím se spínají 24 VDC ze svorky 6 ke svorce 5 na VFD způsobuje M1 pro provoz při 60 Hz.

R2 – Je zpoždění relé SPDT čas , který je elektricky ovládaný spínač . Používá elektromagnet pro ovládnání spínacího ústrojí . Napětí pokračuje z R1-6 R2 pomocí červeného kabelu aktivující cívku v relé , což způsobuje kontakty v relé pro přepnutí z NC na NO teprve po uplynutí jedné sekundy. Tato akce odkládá uplatňování napětí na terminálu (5) na VFD displeji.

REC 1, 2, & 3 - Jsou to elektrické nádoby, které napájecím napětí pro pece. Každá nádoba by měla mít 20A věnován jistič dodávaného z budov elektrického panelu. Síťové napětí na každou

nádoby je napájen pomocí HMC P3. Pokud je požární poplach aktivován P3 naruší síťové napětí dodávané do nádoba zavřel troubu vypnout.

REC 4, 5, & 6– Jsou to elektrické nádoby, které napájecím napětí pro pece. Každá nádoba by měla mít 20A věnován jistič dodávaného z budov elektrického panelu. Síťové napětí na každou nádoby je napájen pomocí HMC P3. Pokud je požární poplach aktivován P3 naruší síťové napětí dodávané do nádoba zavřel troubu vypnout.

TS 1 & 2- Jedná se o svorkovnice, které slouží jako spojovací bod pro dráty.

VFD - Variabilní frekvenční pohon převádí napětí AC na DC a pak převádí DC na vhodnou třífázový zdroj frekvence pro M1. Příkon se připojí na svorky L1 a L2. M1 se připojí ke svorkám T1, T2, T3 a přes TS1. HMC odešle příkaz k ModBusu nastavit frekvenci pro kombinaci pecí vybrán. VFD může přijímat signál z hašení požáru velet pohon spustit při 60 Hz.

Kompletní manuál lze nalézt na adrese www.xltovens.com.

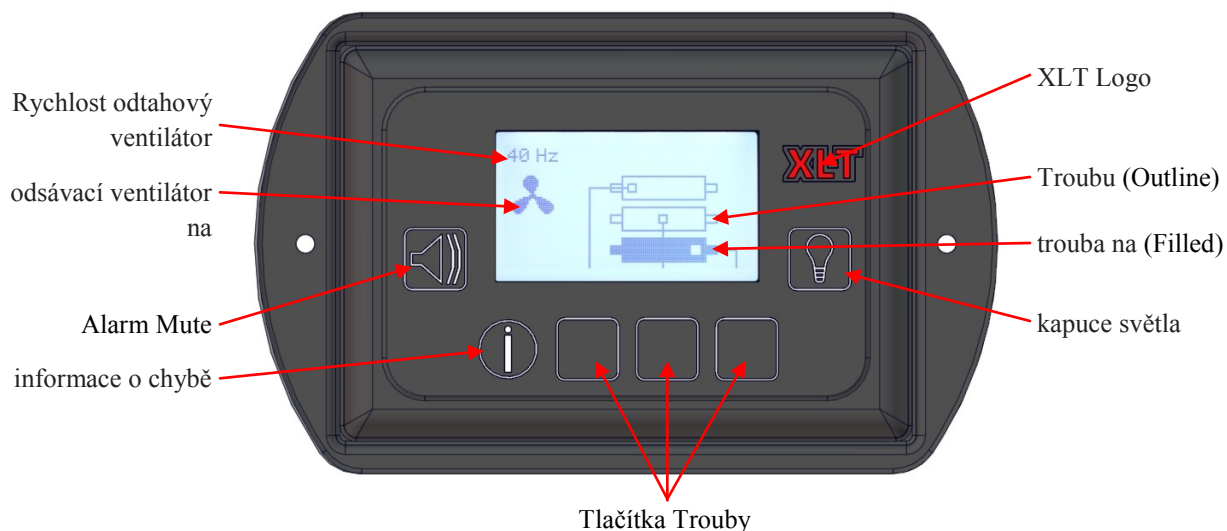


Figure 1

Mechanické Funkce

Pokud vaše trouba nefunguje správně, ověřte prosím následující podmínky:

1. Ověřte, zda je napájecí kabel do pece je připojen a / nebo zapojen Pokud je vozidlo vybaveno zásuvku a zástrčku.
2. Zkontrolujte všechny jističe na ovládacím panelu trouby, aby bylo zajištěno, že nebyly vypnut.
3. Zkontrolujte, zda jsou jističe v objektu elektrické servisní panel nebyly aktivován nebo vypnut.
4. Zkontrolujte ruční ventil plynové ověřit, že je zapnutý úplně. Rukojeť na ventilu by měl být rovnoběžné s plynového potrubí, když je ventil zapnut, a rukojeť bude kolmý s plynového potrubí, když je ventil vypnut. Také si pamatují, že kdykoliv se hadice plynu byl odpojen to bude nějakou dobu trvat očistit vzduchu z plynové řady.
5. Ověřte, že trouba je dodáván s plynem vypnutím a Zpětné rychlého odpojení montáž na hadici plynu.Zkontrolujte, zda je trouba zcela smontován. Všechny prstů musí být řádně nainstalován.
6. Nesprávné nebo neúplné umístění prstu může způsobit "větrný" stav, který může způsobit hořák není na světlo.
7. Velikost linie a tlak plynu musí být adekvátní k podpoře celkových požadavků BTU se všemi spotřebiči v obchodě zapnuty. Naleznete v části "Trouba dodávkách plynu" v této příručce.
8. (Pouze Austrálie) V případě, že trouba nefunguje správně osvětlení. Vypněte troubu a stiskněte a držte spínač ručního resetu na zadní straně ovládací skříně po dobu pěti sekund. Počkejte přibližně 30 sekund nebo dokud se ventilátor přestane otáčet a zapněte troubu znovu zapnout.
9. (World instalace) Při použití Plachta přepínače zkontrolovat Hui chybové zprávy týkající sekvenční Sail spínače.

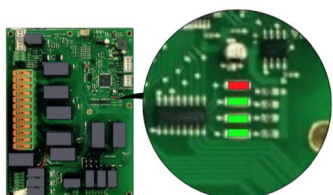
Pokud vaše trouba stále nepracuje správně, XLT má kvalifikovaný personál zákaznického servisu, který může poskytnout pomoc na jakýkoliv typ problému XLT trouby mohou nastat. Zákaznický servis je k dispozici 24/7/365 na 888-443-2751 nebo navštivte www.xltovens.com.



Sejmutí kapoty VFD krycí panel vystavuje vysoké napětí. Postupovat opatrně VYSOKÉHO a pečlivě přečtete následující instrukce. NAPĚTÍ

Počáteční řešení problémů kapoty:

1. Odstraňte kryjí VFD zkontrolovat a zjistit, zda je jistič vypnul.
2. Zjistit skutečné frekvence regulátoru VFD. Pro přístup k tlačítko Skutečná frekvence, stiskněte <ESC> dokud režim Na displeji se zobrazí d001.
3. Zkontrolujte, zda jistič v servisní panelu není aktivován.
4. Ujistěte se, že spínač Přemístění šňůry (SRC) jsou správně nainstalovány do trouby (y).
5. Zkontrolujte, zda jsou tukové filtry jsou čisté a správně nainstalován.
6. Zkontrolujte, zda je odtahový ventilátor se otáčí ve správném natočení. Chcete-li ověřit otáčení ventilátoru, odstraňte víko na odtahového ventilátoru. Vizually zkontrolujte rotaci v souladu se štítkem na krytu ventilátoru.



Ovládání Hood stroj LED kontrolky:

1. Pokud svítí červená LED indikuje chybu MC.
2. Pokud svítí první zelená LED dioda indikuje sílu MC.
3. Pokud svítí druhá zelená dioda indikuje, že odtahového ventilátoru dále.
4. Když svítí třetí zelená LED indikuje komunikaci MC na VFD displeji.

VFD má vnitřní diagnostiku a může obsahovat následující kódy chyb:

F004 stejnosměrné napětí sběrnice kleslo pod min hodnotou.

F005 stejnosměrné napětí sběrnice kleslo pod maximální hodnoty.

F007 Motor přetížení.

F008 Chladič Over Temp.

F013 Ground Fault.

Port F081 Comm bezztrátové RS485 přestal komunikovat.

Pokud se zobrazí některý z výše uvedených chybových kódů, postupujte podle následujících kroků, aby jim jasné.

chybový kód rekord na Hui.

Vezměte kryt z kapotou.

Výkon cyklus s jističem

V případě, že nápravná opatření Výše uvedené neodstraní problém, pak XLT má kvalifikovaný personál zákaznických služeb, které mohou poskytnout pomoc pro jakýkoli typ XLT trouby nebo AVI Hood problému, které mohou nastat. Zákaznický servis je k dispozici na 888-443-2751 24/7/365, nebo navštívit www.xltovens.com.

Pro opravy a údržbu hašení požáru a komponentů, obraťte se na místního prodejce nebo ANSUL XLT žádostí o pomoc.

Velký uživatelských rozhraní Postup



Přečíst celý návod před programováním.

TIP

Konfigurační Klíčové funkce

ENTER = použita pro výběr a uložení parametrů.

HIDDEN = za XLT je tlačítko skryté. Používá se spolu s nahoru a dolů k přístupu do programovacího režimu.

UP = Zvyšuje nastavení zvoleného parametru.

DOWN = Snižte nastavení zvoleného parametru.

Pro vstup do továrního režimu tech stiskněte tlačítko se zobrazí oba nahoru a DOLŮ současně po dobu 10 sekund a následující parametry:

1. Verze softwaru
2. Sériové Hodnota Počet
3. Uplynulý čas:
 - Celkový počet hodin.
 - Hodin od Filter byl vyčištěn.
4. Opasek Délka: 32 = 1832 40 = 2440 or 3240 55 = 3255 or 3855 70 = 3270 or 3870
5. Šířka pásu: 18 = 1832 24 = 2440 32 = 3240, 3255, or 3270 38 = 3855 or 3870
6. Hlavní Fan Typ:
 - Výchozí hodnota je zapnout / vypnout.
7. Rozdělit Belt:
 - Výchozí hodnota je No.
8. Dual Hořák:
 - Dostupný v troubě velikosti 3270-2B a 3870-2B.
9. Druh paliva:
 - Plynová trouba nebo elektrická trouba.
10. Dálková spoušť Hood Instalovaný:
 - Výchozí hodnota je No.
11. Teplotní Offset Úpravy:
 - Offset je uvedeno ve stupních F.
12. Vysoká teplotní rozsah od 590°F (310°C) do nízkých teplot.
13. Nízká teplotní rozsah od 350°F (177°C) do vysoké teplotě.
14. Hlavním Fan (Amps):
 - Stisknutím tlačítka <Enter> k vidění izolované Amp zatížení.
15. Pás Režie:
 - Výchozí hodnota je zprava doleva.
 - Lze přepnout na zleva doprava, aniž by fyzicky změně směru vodiče pásu.
16. Hlavním Fan Zpoždění vypnutí:
 - Výchozí hodnota je auto 225°F (107°C)
17. Bzučák testovací tlačítko

VFD (Svět) Programovací Procedura



Přečíst celý návod před programováním.

TIP

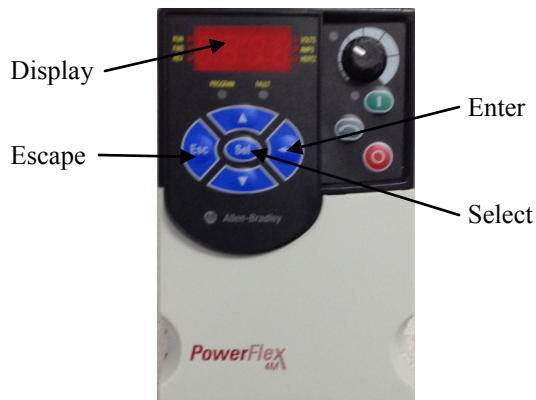
Configuration Key Functions

ENTER = Používá se pro výběr a uložení parametrů.

ESCAPE = Používá se pro návrat do předchozí nabídky.

UP = Zvyšuje nastavení zvoleného parametru.

DOWN = Snižte nastavení zvoleného parametru.



S kontrolní vypnutí trouby a napájení připojen k peci se VFD by měl ukázat na displeji 0.0.

Programovací Návod Pro Tovární Parametry

1. Stiskněte ESCAPE pro zobrazení (d001) s (1) blikat.
2. Stiskněte ESCAPE ještě jednou, nyní (d) bliká.
3. Stisknutím tlačítka šipka dolů, dokud (P) bliká a stiskněte tlačítko ENTER.
4. (P101) se zobrazí (1) blikat.
5. Stisknutím šipky nahoru, dokud (P106) se zobrazí a stiskněte tlačítko ENTER.
6. Stisknutím tlačítka se šipkou nahoru, dokud se nezobrazí (2) a stiskněte tlačítko ENTER.
7. Stiskněte ESCAPE a (P106) by měly být zobrazeny (6) blikat.
8. Stisknutím šipky nahoru, dokud (P108) se zobrazí a stiskněte tlačítko ENTER.
9. Stisknutím šipky nahoru, dokud (1) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
10. Stiskněte ESCAPE pro zobrazení (P108) zobrazeny.
11. Dalším stisknutím tlačítka ESCAPE mít (P) blesku a stiskněte šipku nahoru, dokud se nezobrazí (A).
12. mít (1) blesku stiskněte tlačítko ENTER.
13. Stisknutím šipky nahoru, dokud (A451) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
14. Stisknutím tlačítka šipka nahoru, dokud (9) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
15. Stiskněte ESCAPE poté stiskněte tlačítko se šipkou nahoru, dokud (A458) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
16. Stisknutím šipky nahoru, dokud (1) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
17. Stiskněte ESCAPE dvakrát a displej by měl číst (A458) s (A) blikat.
18. Stisknutím šipky dolů, dokud (D001) je zobrazen a stiskněte tlačítko(0.0).

**TIP**

Přečíst celý návod před programováním.

Programování Pokyny Pro Nižší Než 60 Hz

1. Stiskněte ESCAPE pro zobrazení (d001) s (1) blikat.
2. Stiskněte ESCAPE ještě jednou, nyní (d) bliká.
3. Stisknutím tlačítka šipka dolů, dokud (A) bliká a stiskněte tlačítko ENTER.
4. Stisknutím šipky nahoru, dokud (A458) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
5. Stisknutím tlačítka se šipkou nahoru, dokud se neobjeví a stiskněte tlačítko ENTER (0).
6. Stiskněte ESCAPE a (A458) je zobrazen s (8) blikat.
7. Stisknutím tlačítka šipka dolů, dokud (A409) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
8. Stisknutím tlačítka se šipkou dolů, dokud požadované Hz se zobrazí a stiskněte tlačítko ENTER.
9. Zobrazí se stisknutím klávesy Esc, dokud (A409).
10. Stisknutím tlačítka šipka dolů, dokud (d001) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
11. Stiskněte tlačítko ENTER ještě dvakrát pro zobrazení na displeji (0.0).

Programové Instrukce Pro Až 65 Hz Max

1. Stiskněte ESCAPE pro zobrazení (d001) s (1) blikat.
2. Stiskněte ESCAPE ještě jednou, nyní (d) bliká.
3. Stisknutím tlačítka šipka dolů, dokud (P) bliká a stiskněte tlačítko ENTER.
4. Stisknutím šipky nahoru, dokud (P105) se zobrazí a stiskněte tlačítko ENTER.
5. Stisknutím tlačítka se šipkou nahoru, dokud požadované Hz se zobrazí a stiskněte tlačítko ENTER.
6. Stiskněte ESCAPE, dokud (P) bliká na displeji o tom, (P105).
7. Stisknutím šipky nahoru, dokud (A) bliká a stiskněte tlačítko ENTER.
8. Stisknutím šipky nahoru, dokud (A409) je zobrazen a stiskněte Press UP Arrow until desired Hz is displayed and press ENTER.
9. Stiskněte ESCAPE jednou a šipka nahoru, dokud (A458) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
10. Stisknutím šipky nahoru, dokud se nezobrazí (1) a stiskněte tlačítko ENTER.
11. Zobrazí se stisknutím klávesy Esc, dokud (A458).
12. Stisknutím tlačítka šipka dolů, dokud (d001) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
13. Stiskněte tlačítko ENTER ještě dvakrát pro zobrazení na displeji (0.0).

Nastavení rychlost dopravníku



Přečíst celý návod před programováním.

TIP

Konfigurační Klíčové funkce

ENTER = použita pro výběr a uložení parametru.

HIDDEN = za XLT je tlačítko skryté. Používá se spolu s nahoru a dolů k přístupu do programovacího režimu.

UP = Zvyšuje nastavení zvoleného parametru.

DOWN = Snižte nastavení zvoleného parametru.

1. Chcete-li zadat nastavení dopravníkové stiskněte a podržte 3 tlačítka (skryté, nahoru a dolů) po dobu 10 sekund vstoupit.

Zobrazí se objeví programovací obrazovky před auto-opouštějící po 5 sekundách nečinnosti.

Min Time	90
----------	----

Minimální Doba

Tovární nastavení je 90. Chcete-li změnit, stiskněte tlačítko ENTER. Použijte šipky nahoru / dolů pro změnu času, který je zobrazen v sekundách. Stisknutím klávesy ENTER přijmout a předem.

Max Time	1200
----------	------

Maximální Doba

Tovární nastavení je 1200. Chcete-li změnit, stiskněte tlačítko ENTER. Pro použití 1832 1020 a všechny ostatní modely budou 1200. Pomocí tlačítka nahoru / dolů šipky změnit čas, který je zobrazen v sekundách. Stisknutím klávesy ENTER přijmout a předem.

Sprocket Diameter	1.77
-------------------	------

Řetězové Kolo Průměr

Tovární nastavení je 1,77. Chcete-li změnit, stiskněte tlačítko ENTER. Použijte šipky nahoru / dolů pro změnu průměru. Stisknutím klávesy ENTER přijmout a předem.

Final Gear Ratio	300
------------------	-----

Konečný Převodový Poměr

Tovární nastavení je 300. Chcete-li změnit, stiskněte tlačítko ENTER. Použijte šipky nahoru / dolů pro změnu převodového poměru. Stisknutím klávesy ENTER přijmout a předem.

Trim Speed %	100
--------------	-----

Základní Rychlost

Tovární nastavení je 100. Chcete-li změnit, stiskněte tlačítko ENTER. Použijte šipky nahoru / dolů pro změnu Základní rychlost. Stisknutím klávesy ENTER přijmout a předem.

Změny směru pásového dopravníku

Dopravníkový pás není směrový. To znamená, že není tam žádný fyzický změna pásu, když chce změnit směr; to je nyní stejně snadné jako změna programování. Pro změnu směru:

1. Zadejte Factory Tech režimu stisknutím a přidržení tlačítka se šipkami 2 po dobu 10 sekund.
2. Stiskněte šipku dolů pro procházení obrazovek.
3. Na pásu směru, stiskněte tlačítko ENTER a pomocí šipek nahoru / dolů změnit.
4. Stisknutím tlačítka ENTER akceptovat a předem.

O postupu pro přizpůsobení / off ventil

Zkontrolujte Příchozí tlak:

- Povolte šroub 1 otáčka proti směru hodinových ručiček (viz obrázek 1)
- Připojte manometr na této testovací portu
- Zapněte Lui, aby na místě a čekat na hořák na světlo (až 30 sekund)
- Dokumentovat příchozí tlak na kontrolní seznam spouštění. (Je-li nová instalace)

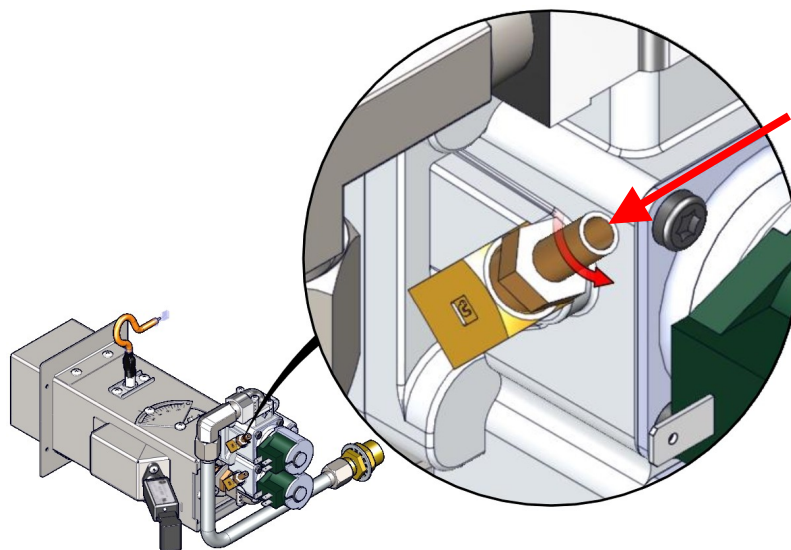


Figure 1

- Otočte Lui do polohy vypnuto
Odpojte manometr
Utáhnout šroub ve směru hodinových ručiček, dokud přiléhala (obrázek 2)

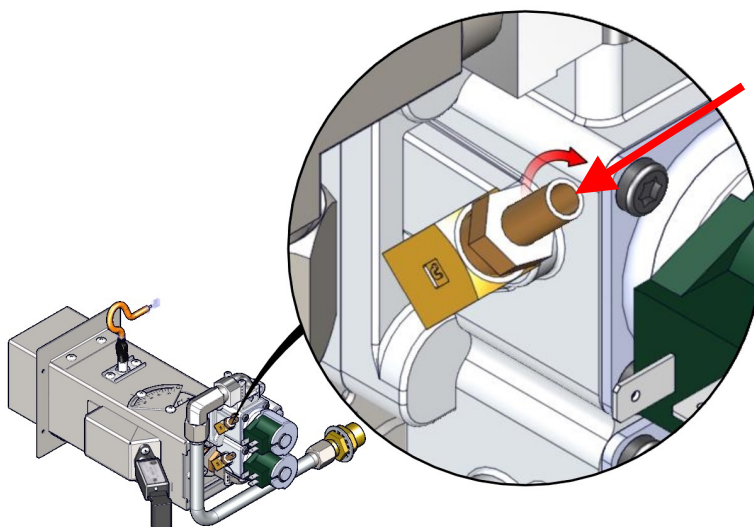


Figure 2

O postupu pro přizpůsobení / off ventil

Zkontrolujte vysoký klidový tlak:

- Uvolněte stavčím šroubem 1 otáčka proti směru hodinových ručiček (viz obrázek 3)
- Připojte manometr na této testovací portu
- Zapněte Lui, aby na místě a čekat na hořák na světlo (až 30 sekund)

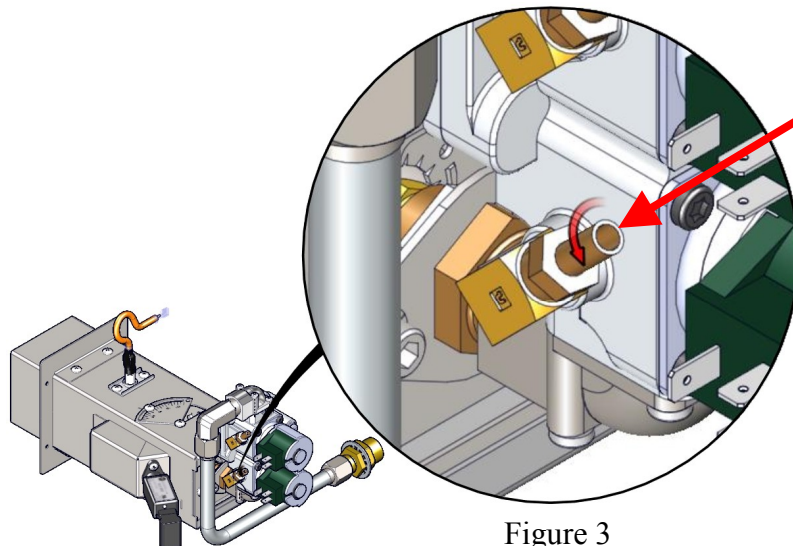


Figure 3

- Odstraňte těsnění šroub
- Otočte High Flame Bias šroubem umístěným za Seal šroub (obr.4), dokud není dosaženo požadované nastavení. Použijte tabulku níže (Obrázek 5) pro správné nastavení ventilu.
- Přeinstalovat Seal šroub

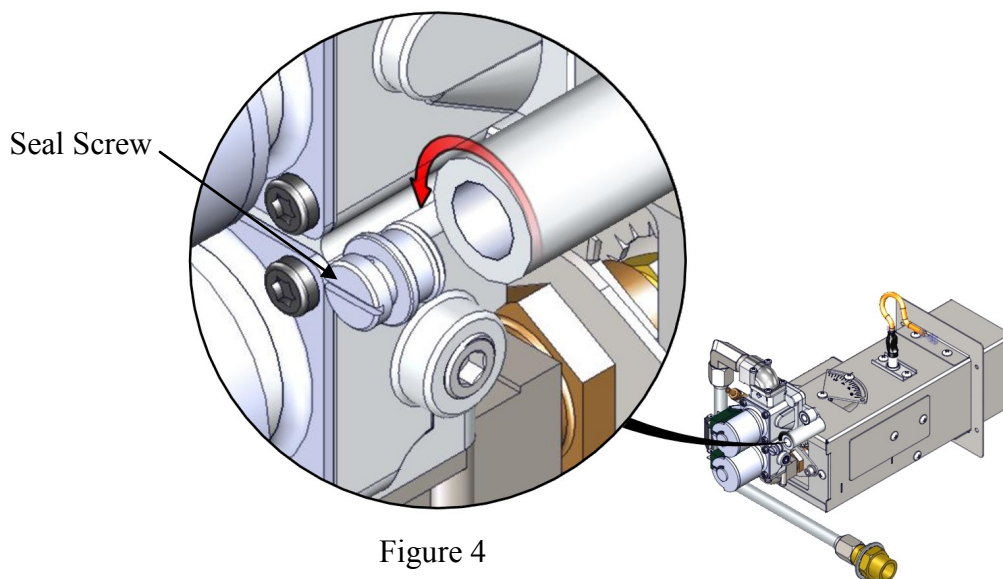
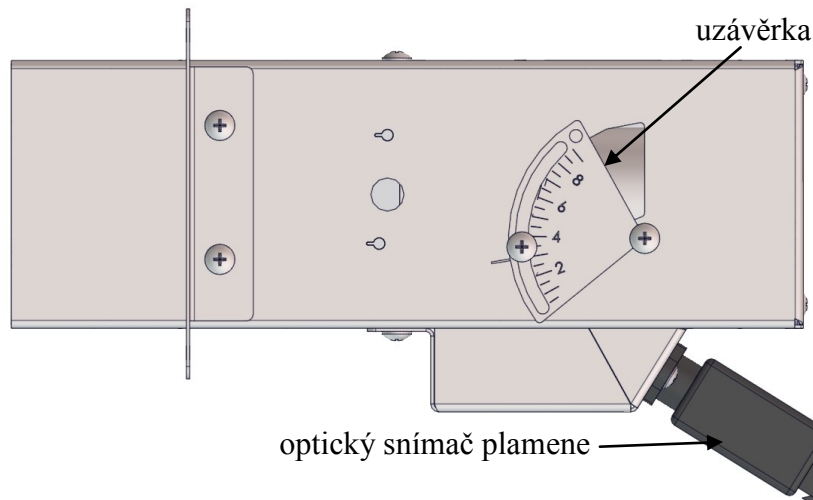


Figure 4

On-Off Valve Adjustment Settings						
All Oven Models	Natural Gas			LP Gas		
	W/C	mbar	kPa	W/C	mbar	kPa
High Flame Bias	3.5	8.75	0.875	10	25	2.5

Figure 5

Nastavení vzduchové klapky - Originální



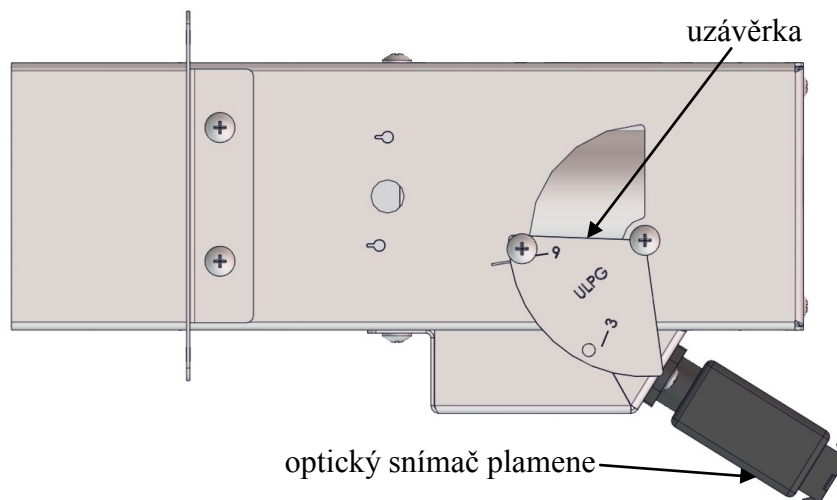
Recommended Burner Shutter Settings			
All Oven Models		Natural Gas	LP Gas
Shutter	Standard	3.0	3.0
	HP	9.0	9.0

NOTE

Nová instalace- Závěrka byla nastavena v továrně. To by nemělo být nutné upravit. Pokud se uvolnila volání na technickou podporu pro nastavení.

Vysoká nadm. výška- 6000 ft a nad závěrky může potřebovat upravit. To by mělo být upraveno pouze, aby plamen osvětlené a spalování na minimum.

Nastavení vzduchové klapky - Austrálie



Recommended Burner Shutter Settings		
All Oven Models		ULPG Australia
Shutter	Standard	3.0
	HP	9.0

NOTE

Austrálie- Nastavení ULPG není třeba upravit podle asociace Australian Gas.

Allen Bradley Power Flex 4M Restoring AVI Defaults

**TIP**

Přečíst celý návod před programováním.

Chcete-li obnovit VFD změnit nastavení P112 1. VFD se vrátí na tovární nastavení. Vypnout a zapnout, vypnout a zapnout jistič vypnout a zapnout a HMC načte parametry z výroby 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

Zkušební chod motoru zapnutím jednoho z trouby / kapuce tlačítek umístěných na Hui.



Kompletní VFD manuál k dispozici na adrese www.xltovens.com.

VFD Controller Settings						
	Switches On			1832 & 2440	3240, 3255 & 3270	3855 & 3870
	Top	Middle	Bottom			
Single	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz
Double	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz
			X	35 Hz	40 Hz	45 Hz
	X		X	35 Hz	40 Hz	45 Hz
Triple	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz
		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 objednat náhradní díly

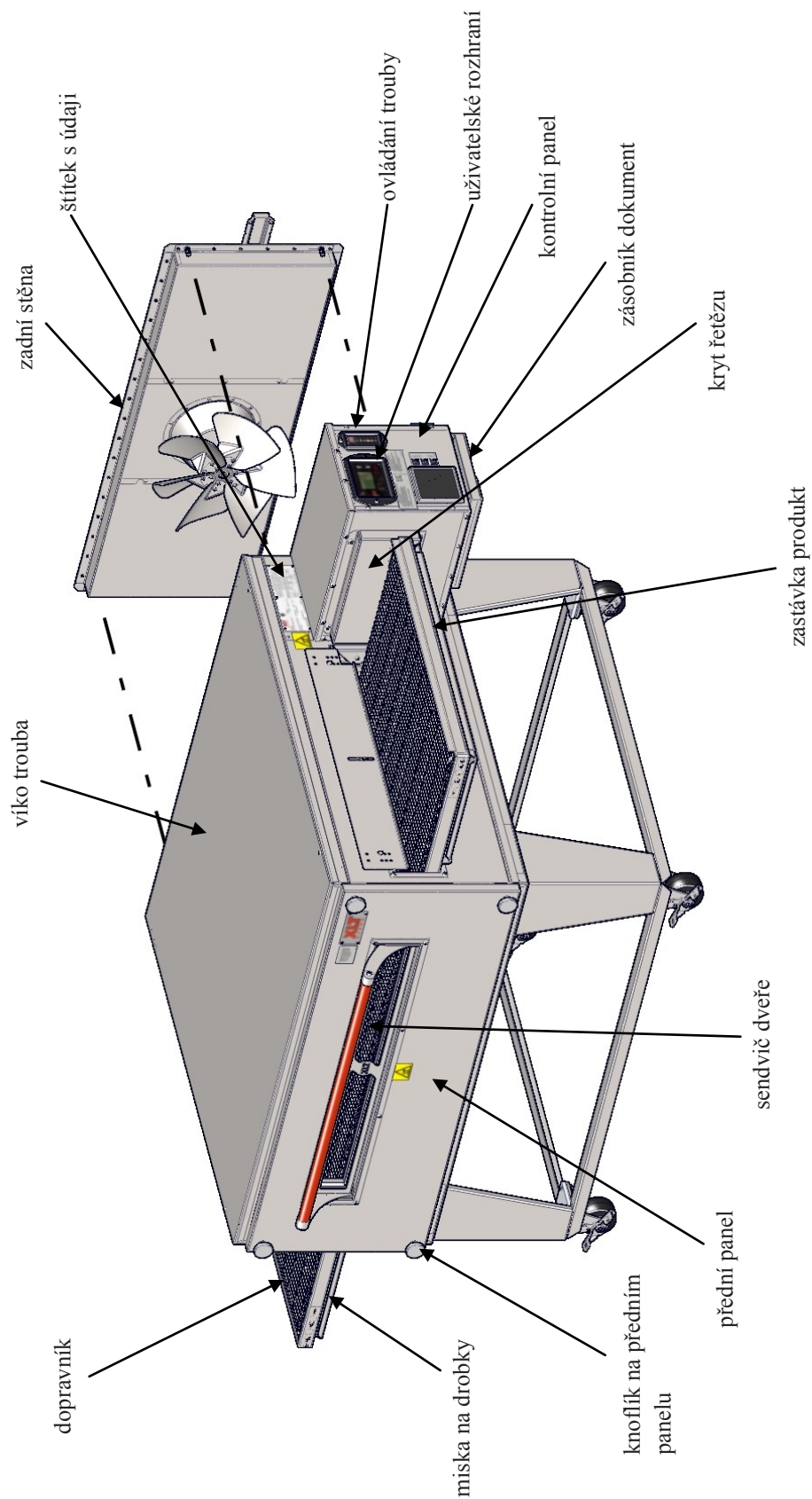
Mají všechny informace připravený při volání XLT. Níže je uveden seznam informací, které jsou potřebné pro všechny objednávky. V dolní části kusovníku (BOM) na následujících částech Přehled stránky jsou další požadavky potřebné v závislosti na vaší objednávky náhradních dílů.

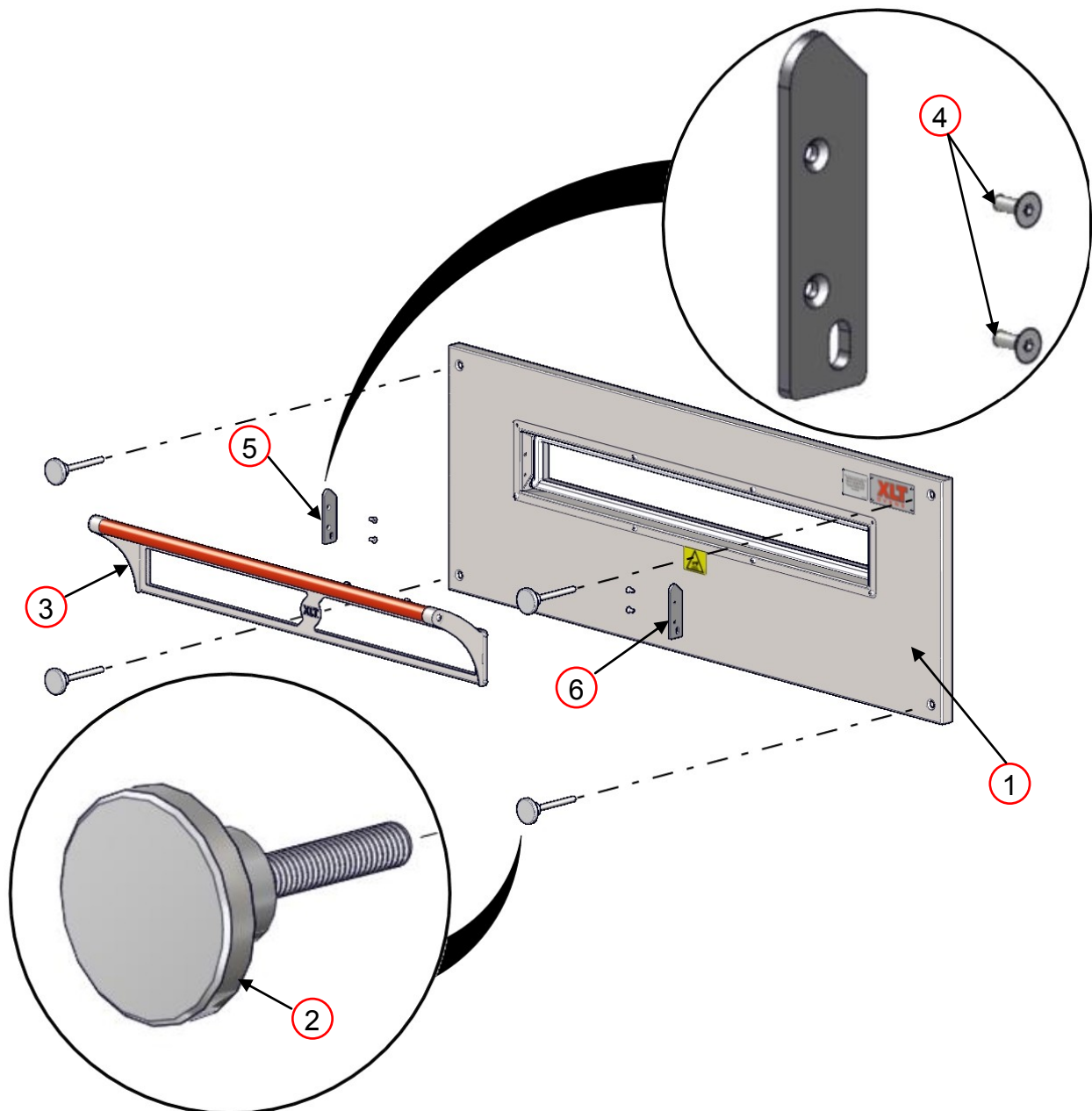
Zapotřebí trouba / Hood informace:

- Model #
- Serial #
- Datum výroby
- Telefon #
- Kontaktní jméno
- Bill
- Dopravit do
- informace o kreditní kartě

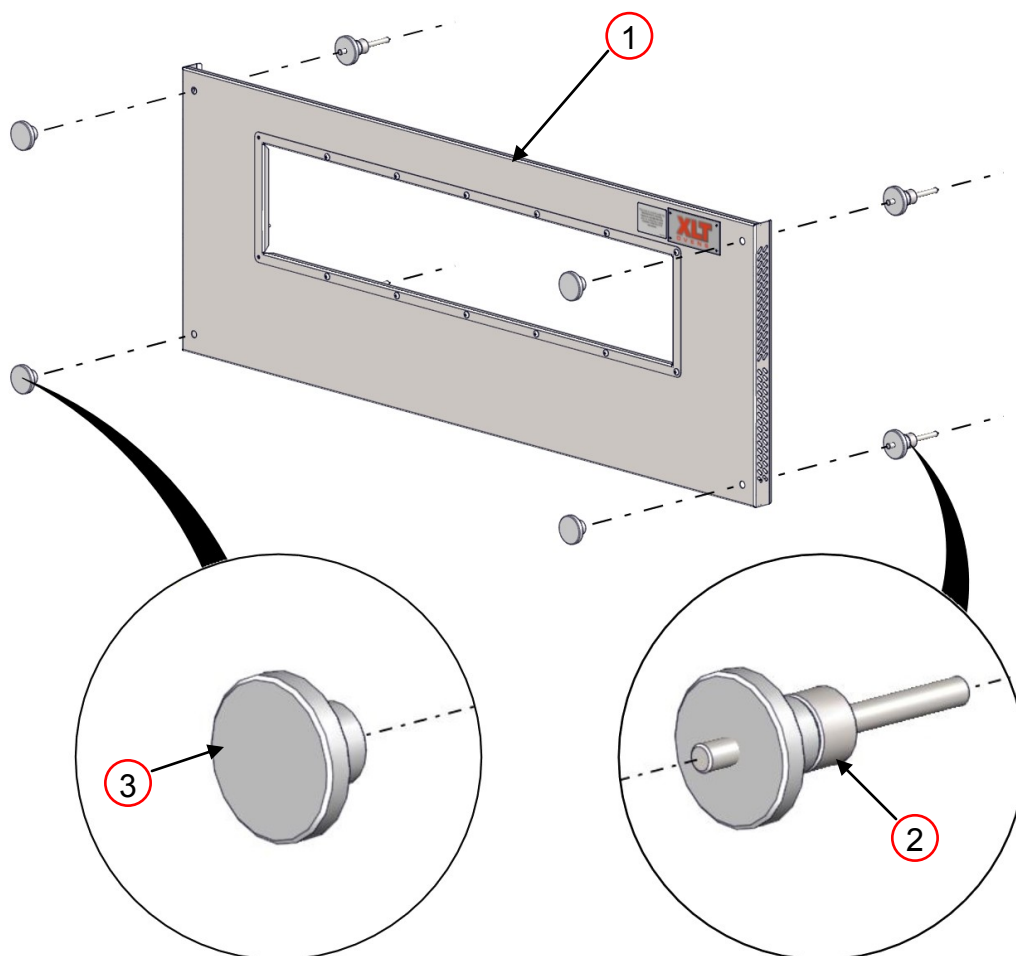
P.O.R = Cena na vyžádání

Všechny ceny jsou předmětem změny, kontaktní XLT za běžných cenách.





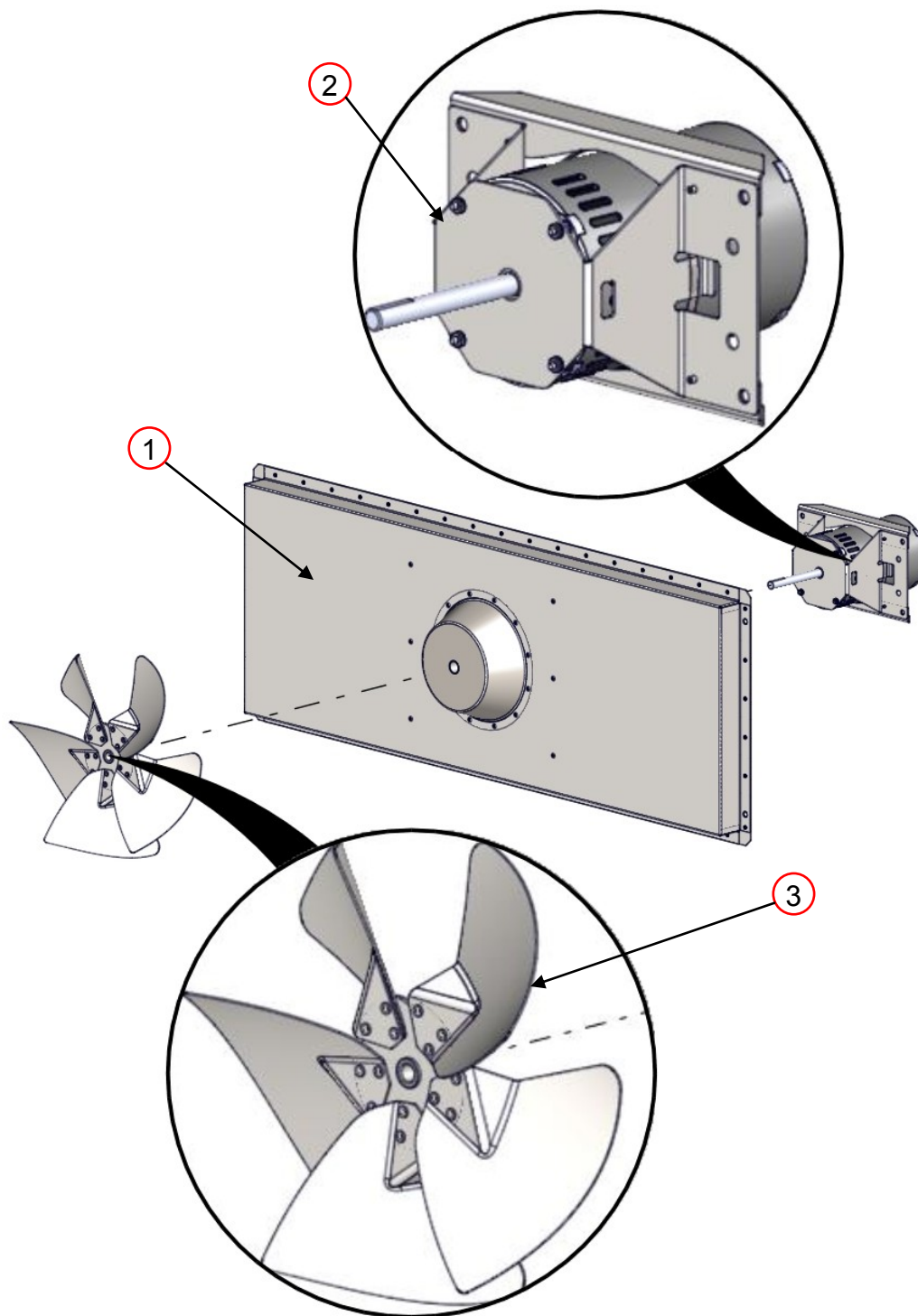
FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6500	Front Panel Assembly	P.O.R
2	XA 6505	Front Panel Knob	\$15.90
3	XA 6600	Sandwich Door	P.O.R
4	XF 126-2	Screw 10-24	P.O.R
5	XM 6703	Door Retainer Left	\$13.80
6	XM 6704	Door Retainer Right	\$13.80



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

Požadované informace Přední panel:

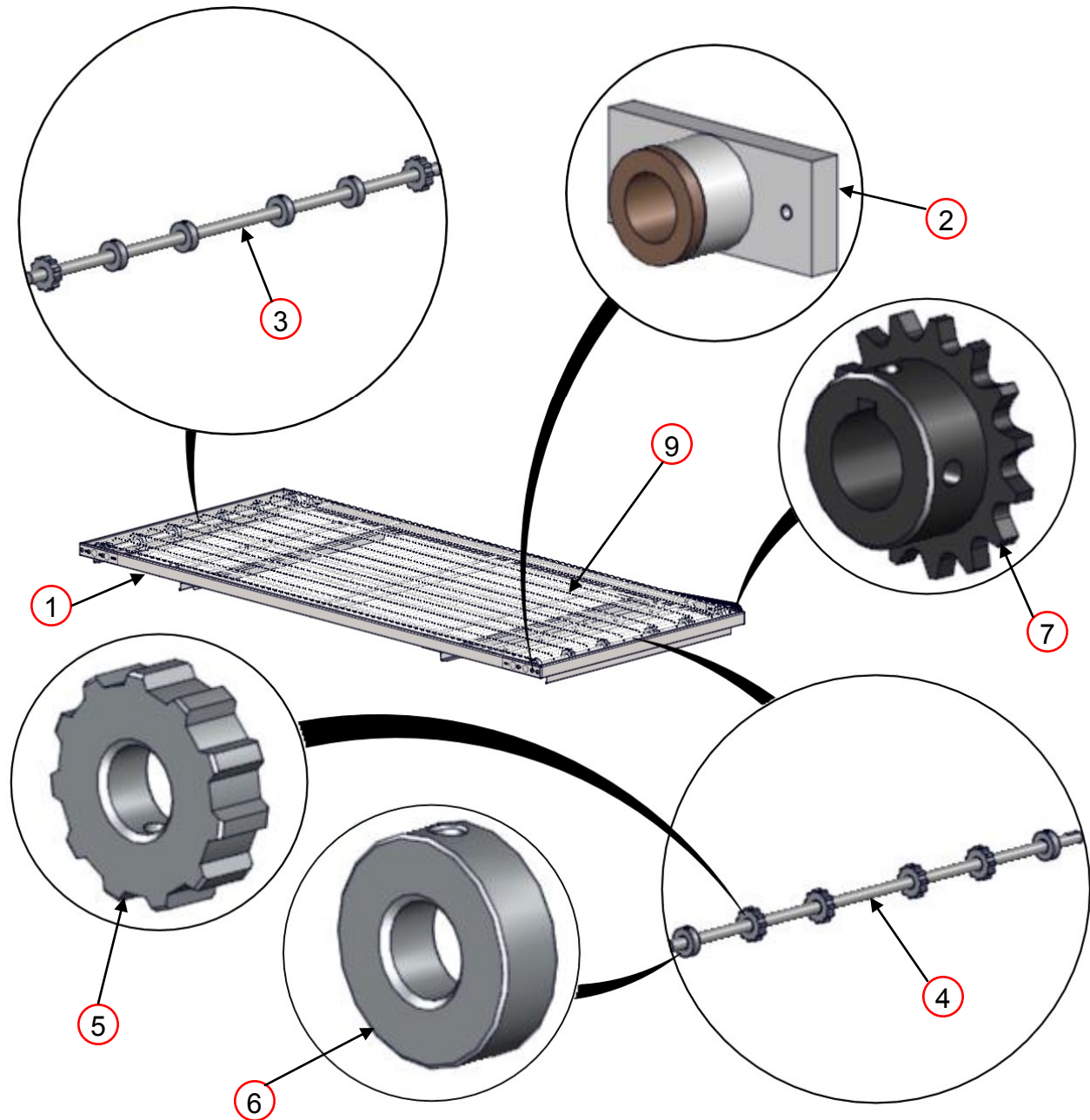
- Velikost trouby
- Krátký nebo dlouhý Window
- Nerezová nebo dřevěná rukojeť
- 3 "a 5" okenního otvoru



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

Zadní stěna požadované informace:

- Velikost trouby
- Napětí

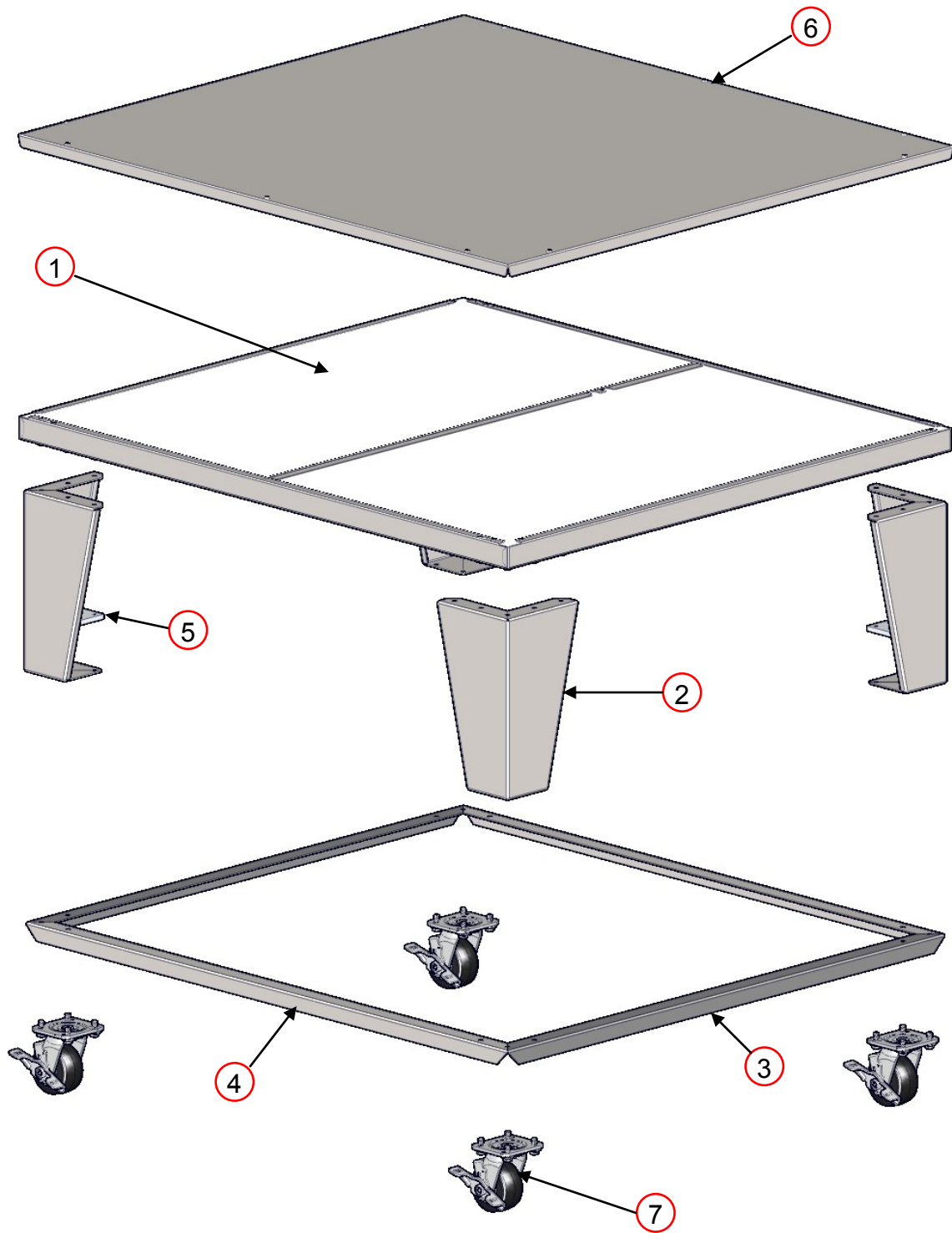


Conveyor Drive Chain not shown

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

Požadované dopravník informace:

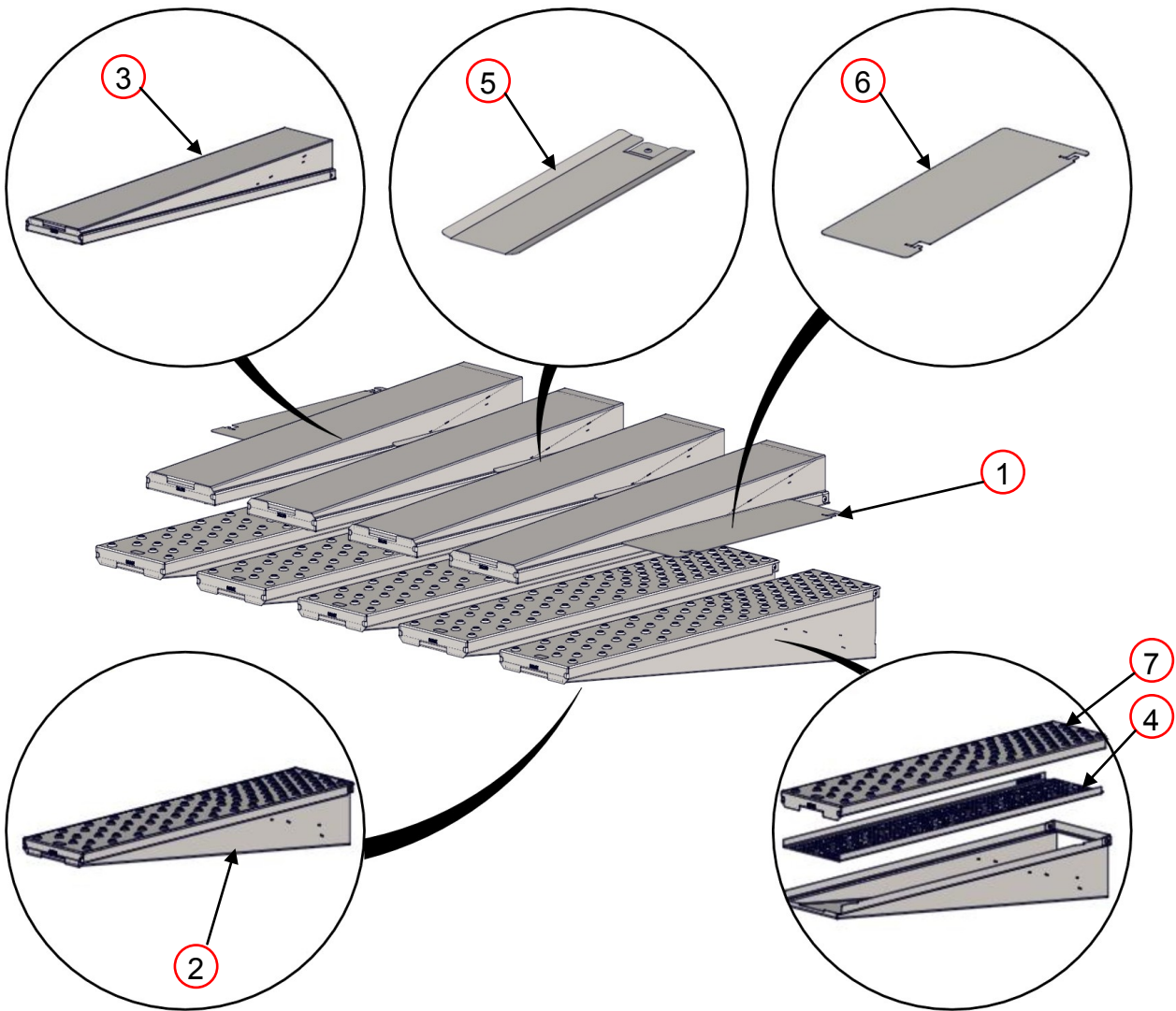
- trouba Velikost
- Rozdělit na opasek nebo Standard Belt



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

Vyžadováno základna informace:

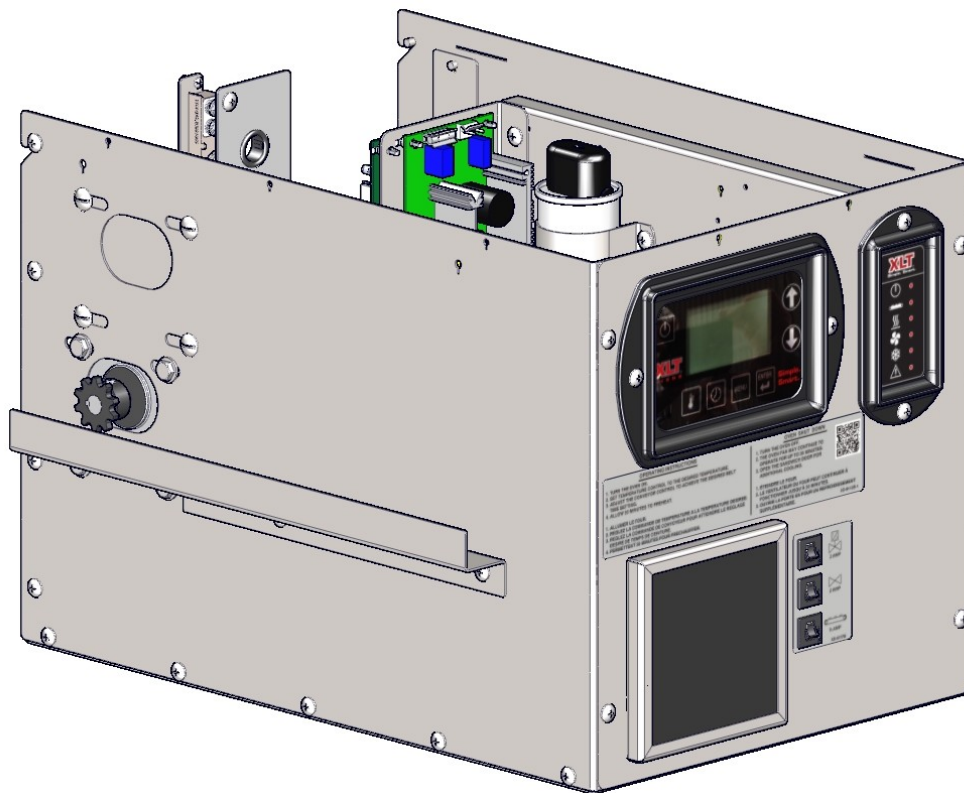
- Velikost trouby
- Single, Double nebo Triple Stack



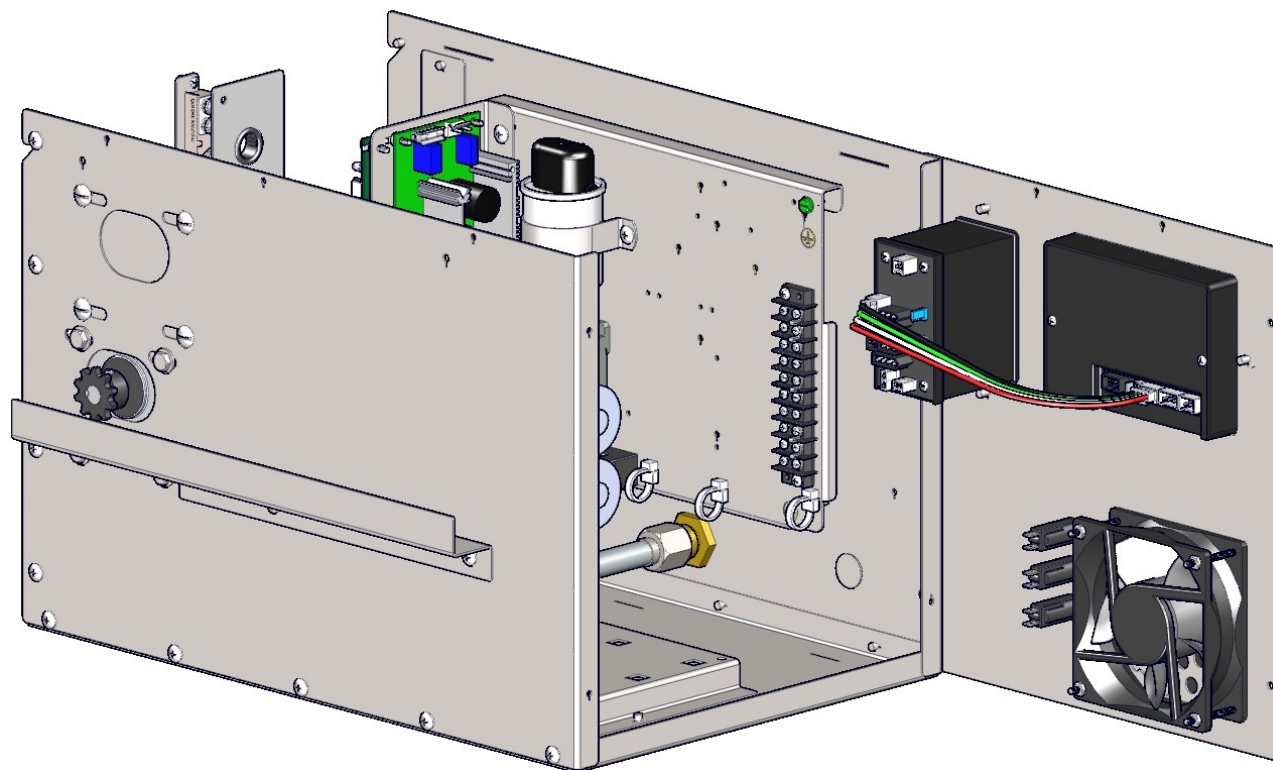
FINGERS			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 8Xxxxx	Finger Group Assembly	P.O.R
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom	P.O.R
3	XA 8001-T	Finger Body Top	P.O.R
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated	P.O.R
5	XM 8024	EndLoss Plate	P.O.R
6	XM 8025	EndLoss Plate	P.O.R
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate	P.O.R

Finger požadované informace:

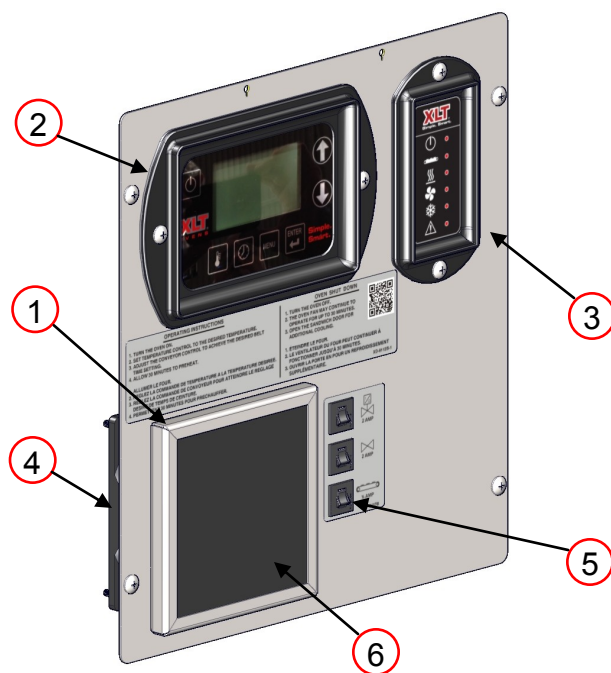
- Velikost trouby
- Jméno zákazníka
- Část číslo na přední straně prstu vnějšího



Provozní polohy (znázorněno sejmutí víka)



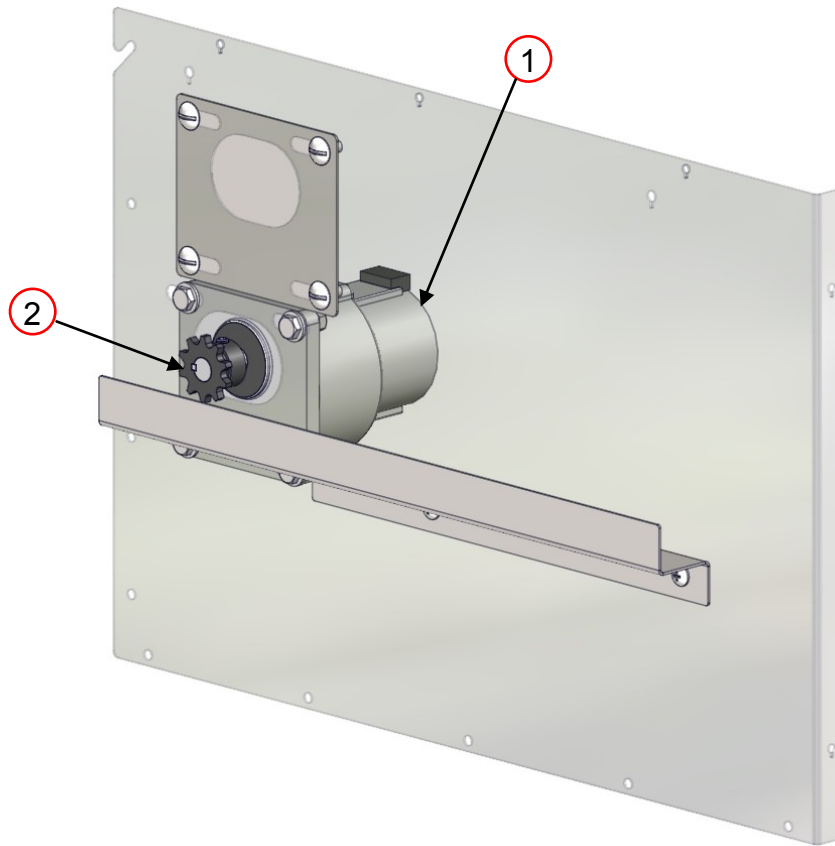
Servisní poloha



CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	P.O.R
3	XP 4175-MC	Oven Control	P.O.R
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	\$6.95
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

Požadované informace Ovládací panel:

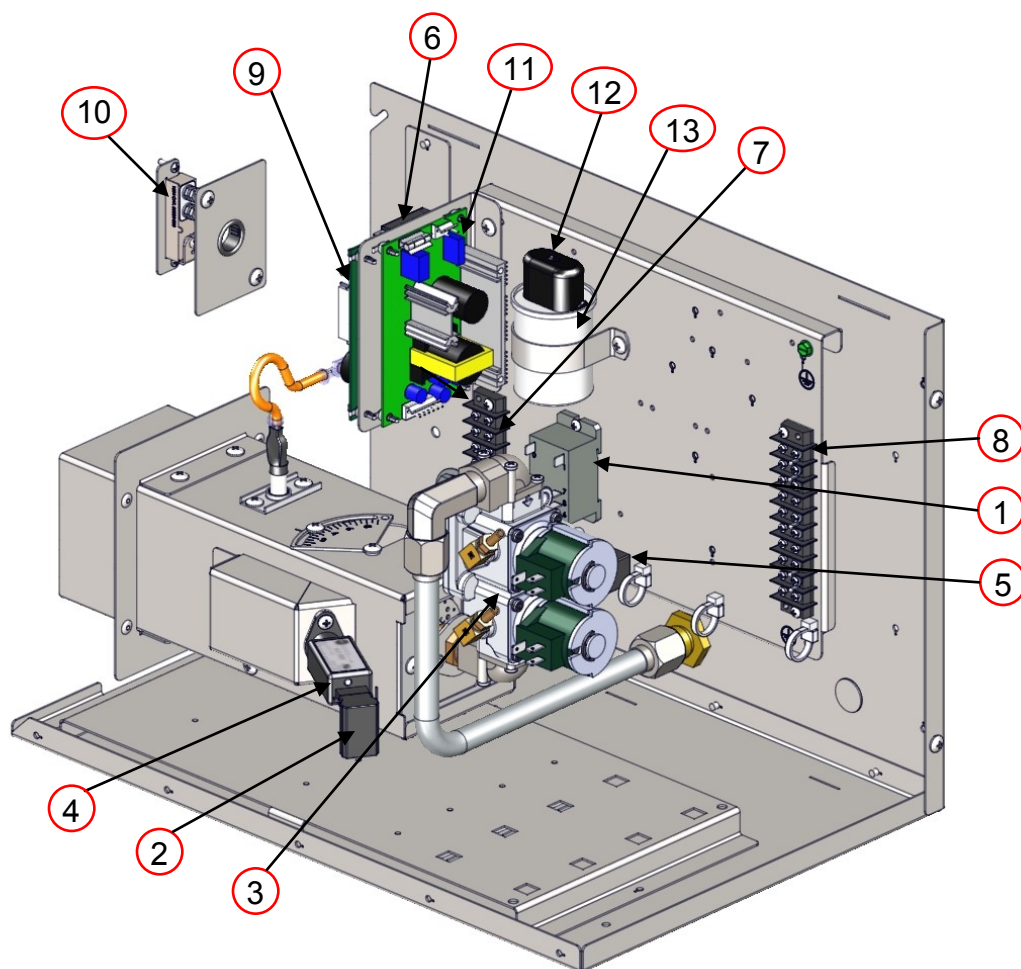
- Velikost trouby
- Napětí
- Circuit Breaker Hodnocení amp
- Směr Dopravní pásy



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

Zapotřebí řídicí jednotka Přední informace:

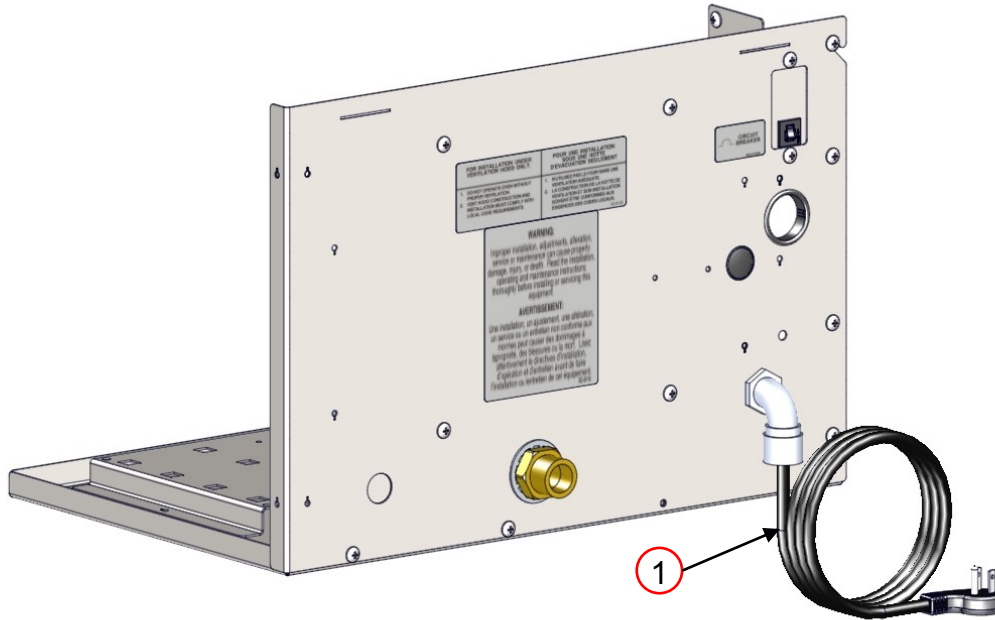
- Velikost trouby
- Rozdělit na opasek nebo standardní opasek



CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2067A-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24VDC	P.O.R
2	XH 4211-DC	UV Flame Detector Wire Plug	\$11.46
3	XP 4207A-DI-N/P	On Off Valve	P.O.R
4	XP 4210-UV-DC	Flame Detector 24VDC	\$109.00
5	XP 4310A	Current Sensor	P.O.R
6	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker	P.O.R
7	XP 4701A-04	Terminal Strip 4 Place	P.O.R
8	XP 4701A-10	Terminal Strip 10 Place	P.O.R
9	XP 4705A-DI-24	Ignition Control 24VDC	\$77.00
10	XP 4713A	High Temp Limit Switch	P.O.R
11	XP 4716	Power Supply PS	\$32.40
12	XP 5012	Capacitor Boot	\$2.30
13	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF	\$18.60

Zapotřebí řídicí jednotka zpět informace:

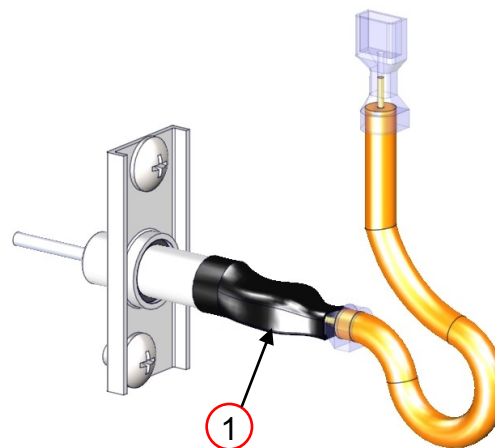
- Velikost trouby
- Rozdělit na opasek nebo standardní opasek



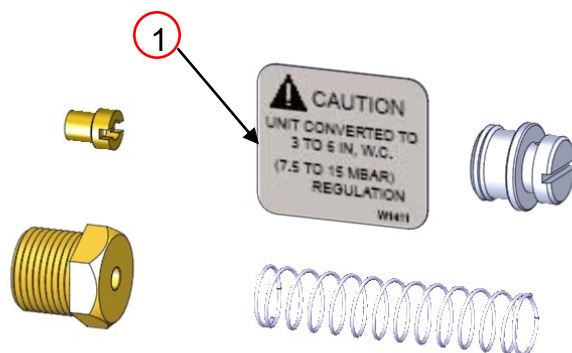
CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly	\$28.40

Zapotřebí Control Box Zadní informace:

- Velikost trouby
- Napětí



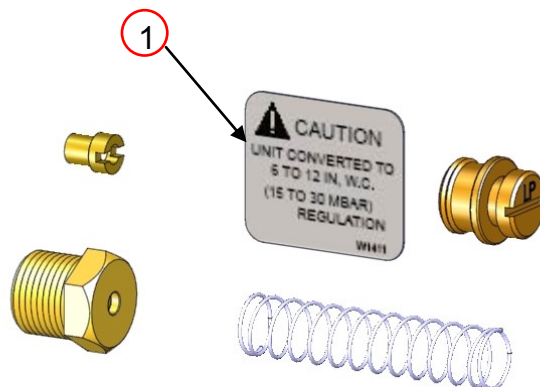
BURNER			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4203-DI-SQ	FS/SI Assembly	\$52.90



NATURAL GAS VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910A-QF-NAT	Natural Gas Conversion Kit	P.O.R

Požadované hořák informace:

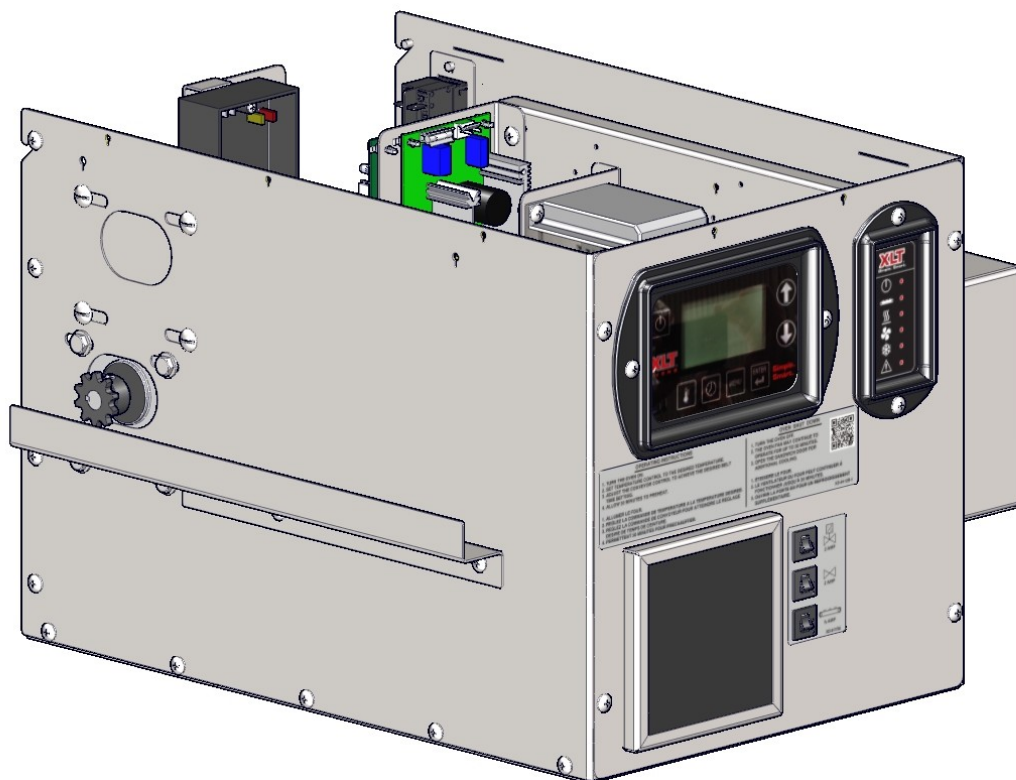
- Velikost trouby



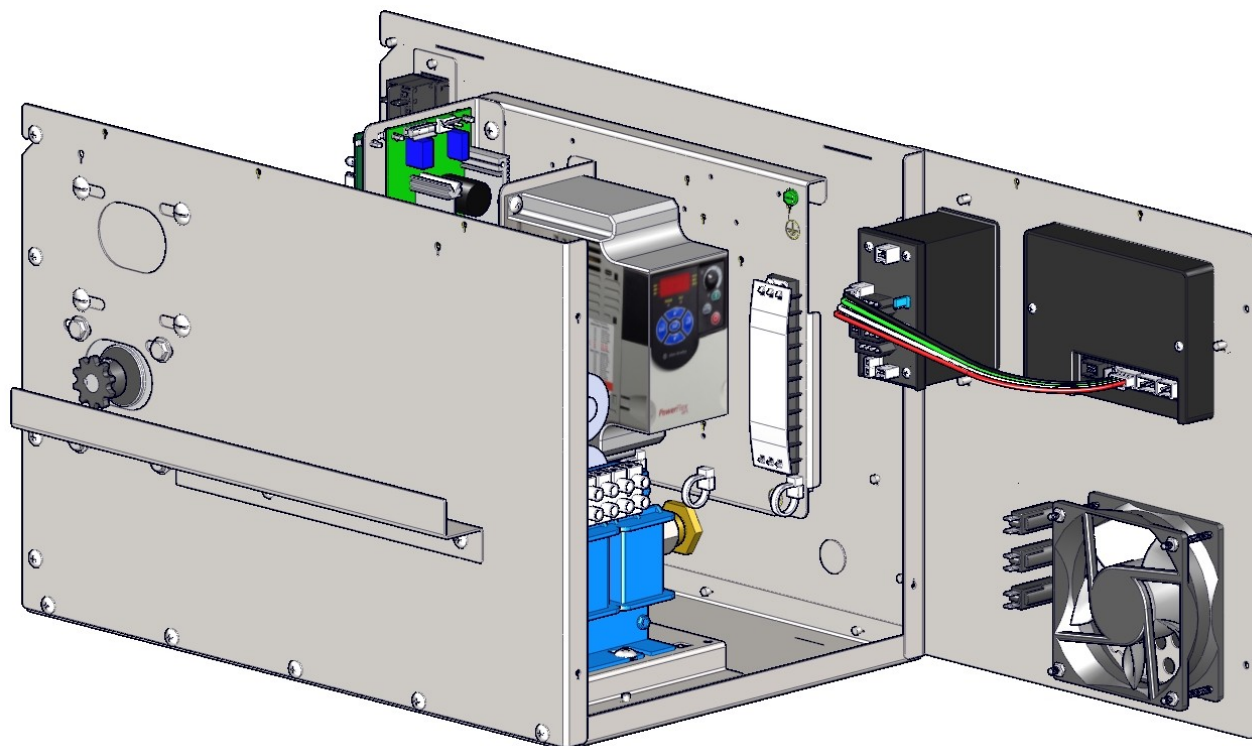
PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910A-QF-LPG	Propane Conversion Kit	P.O.R

Požadované hořák informace:

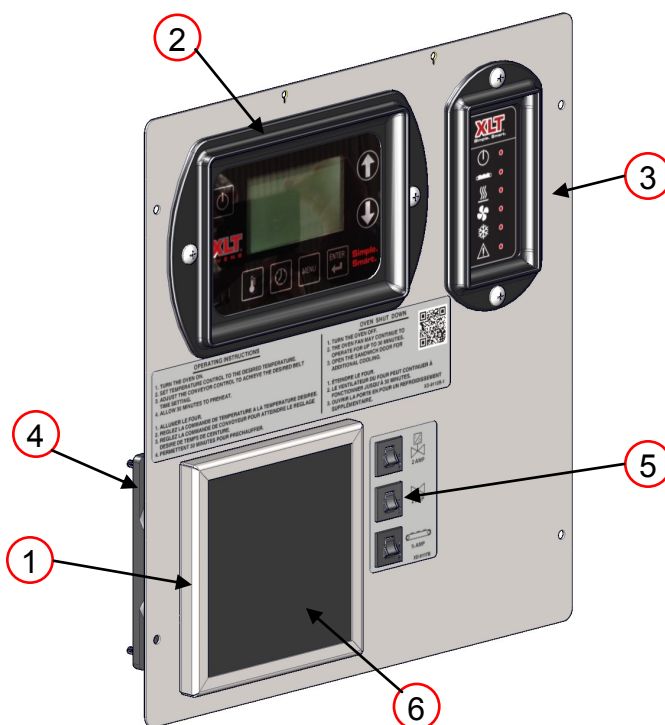
- Velikost trouby



Provozní polohy (znázorněno sejmutí víka)



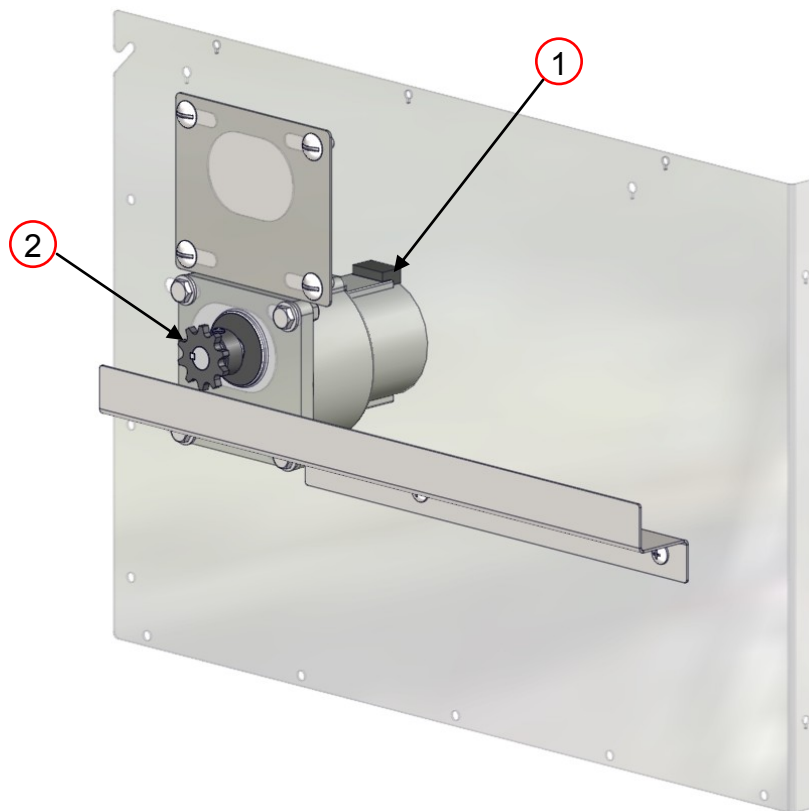
Servisní poloha



CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	P.O.R
3	XP 4175-MC	Oven Control	P.O.R
4	XP 4501-W	FPPG Fan Standard M2	\$36.20
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	\$6.95
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

Požadované informace Ovládací panel:

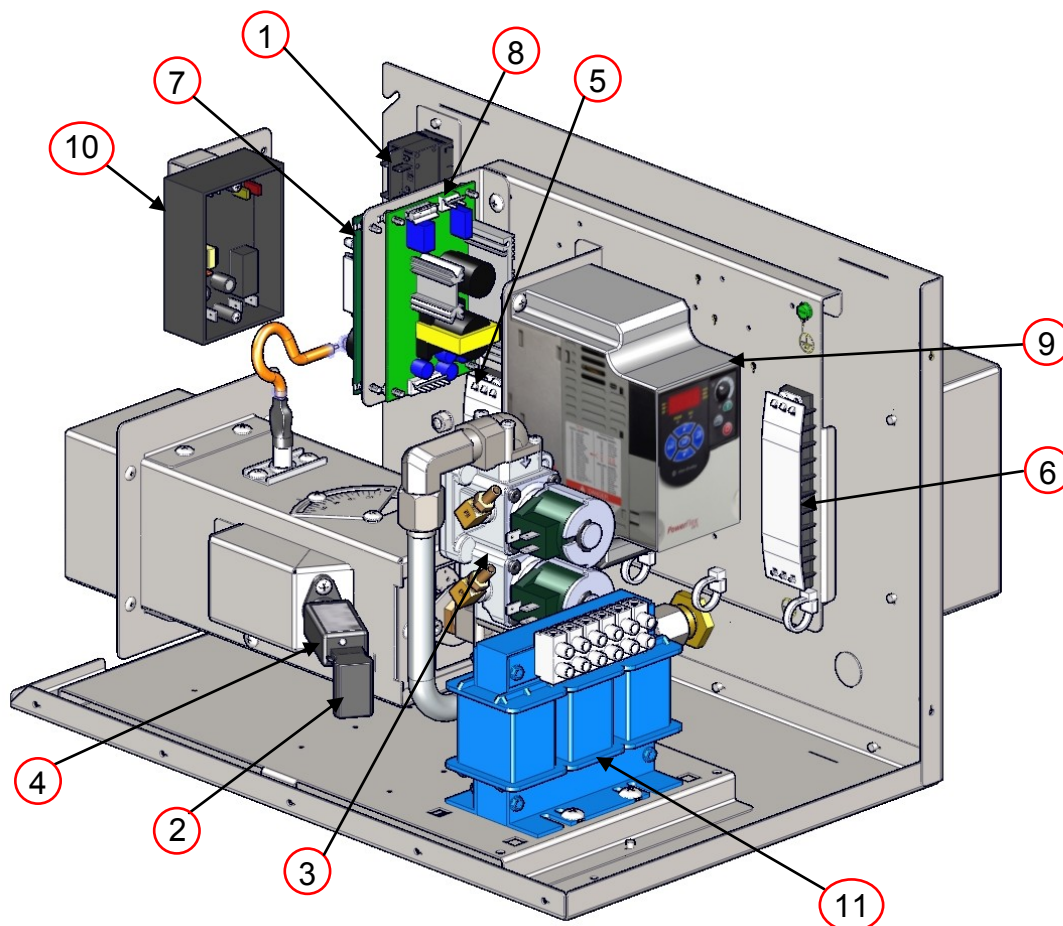
- Velikost trouby
- Napětí
- Circuit Breaker Hodnocení amp
- Směr Dopravní pásy



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

Zapotřebí řídicí jednotka Přední informace:

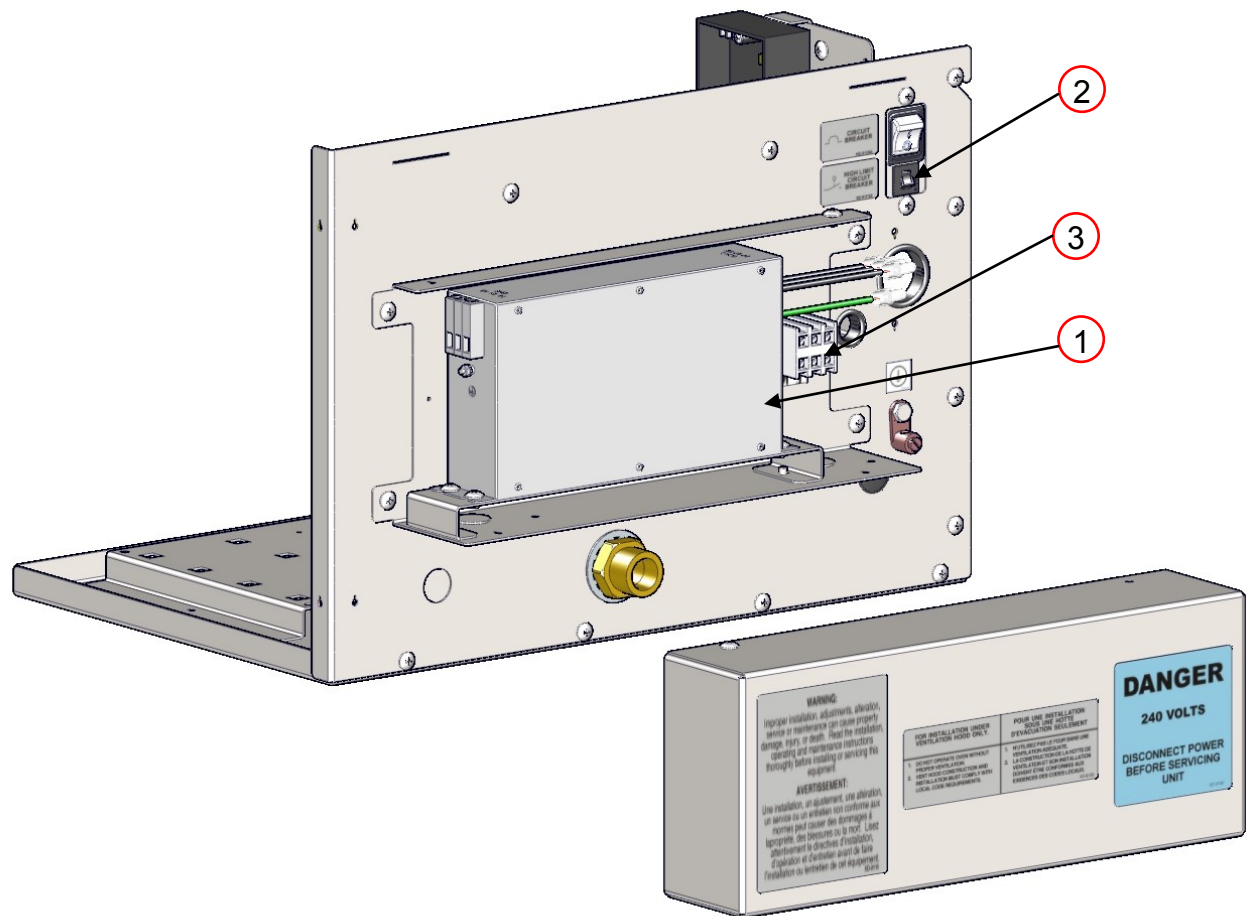
- Velikost trouby
- Rozdělit na opasek nebo standardní opasek



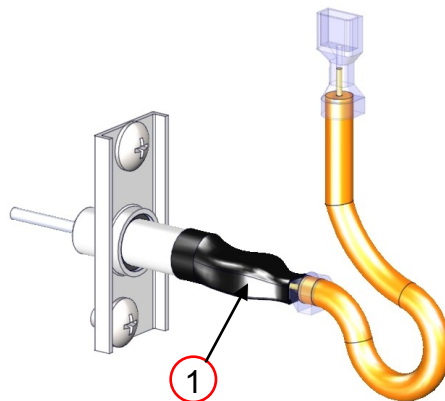
CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2060	Circuit Breaker Exh Fan	P.O.R
2	XH 4211-DC	UV Flame Detector Wire Plug	\$11.46
3	XP 4207A-DI-N/P	On Off Valve	P.O.R
4	XP 4210-UV-DC	Flame Detector 24VDC	\$109.00
5	XP 4701A-04	Terminal Strip 4 Place	P.O.R
6	XP 4701A-10	Terminal Strip 10 Place	P.O.R
7	XP 4705A-DI-24	Ignition Control 24VDC	P.O.R
8	XP 4716	Power Supply PS	\$32.40
9	XP 4718-4.2	VFD Allen Bradley Power Flex 4M	P.O.R
10	XP 4720A-LS	Watlow LS High Temp Cont	P.O.R
11	XP 4721A	3 PH 3% Line Reactor	P.O.R

Zapotřebí řídicí jednotka zpět informace:

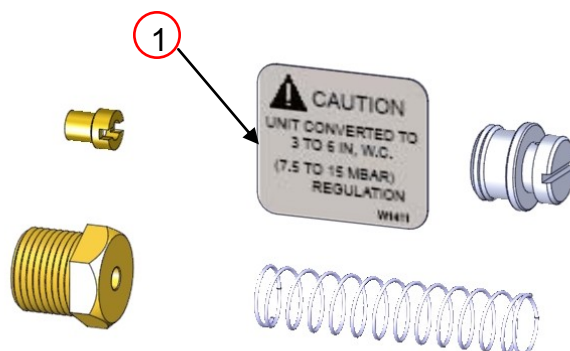
- Velikost trouby
- Rozdělit na opasek nebo standardní opasek



CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XP 4312A	EMC/RFI Filter	P.O.R
2	XP 4515-CB-0.5A	1/2 Amp Circuit Breaker	P.O.R
3	XP 4702-03-W	Terminal Block 3 Pole	P.O.R



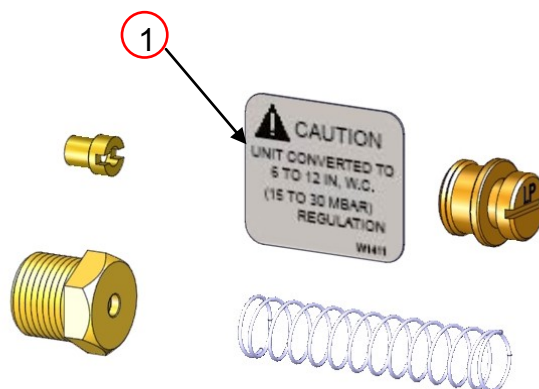
BURNER			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4203-DI-SQ	FS/SI Assembly	\$52.90



NATURAL GAS VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-Nat	Natural Gas Conversion Kit	P.O.R

Požadované hořák informace:

- Velikost trouby

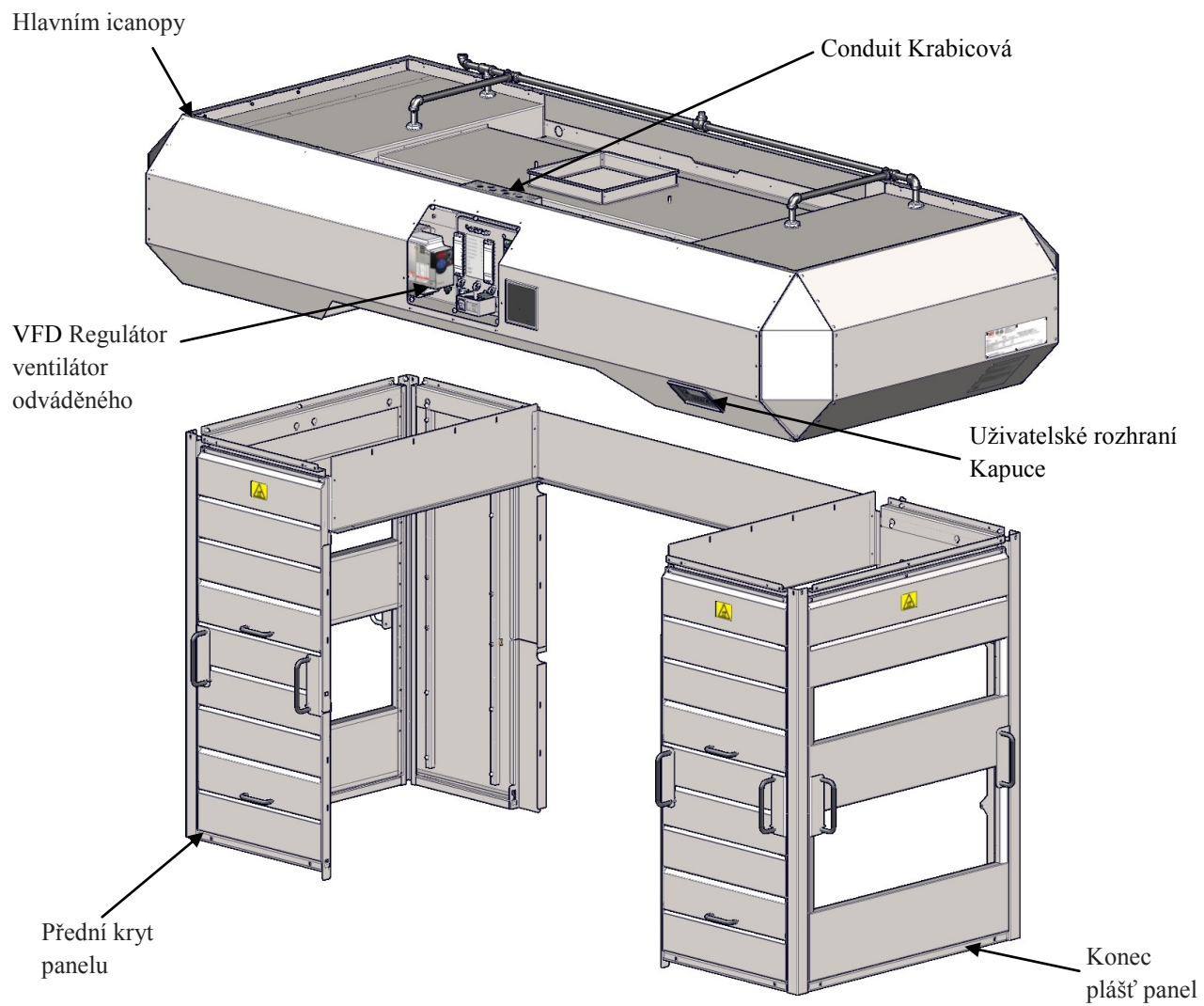


PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-Pro	Propane Conversion Kit	P.O.R

Požadované hořák informace:

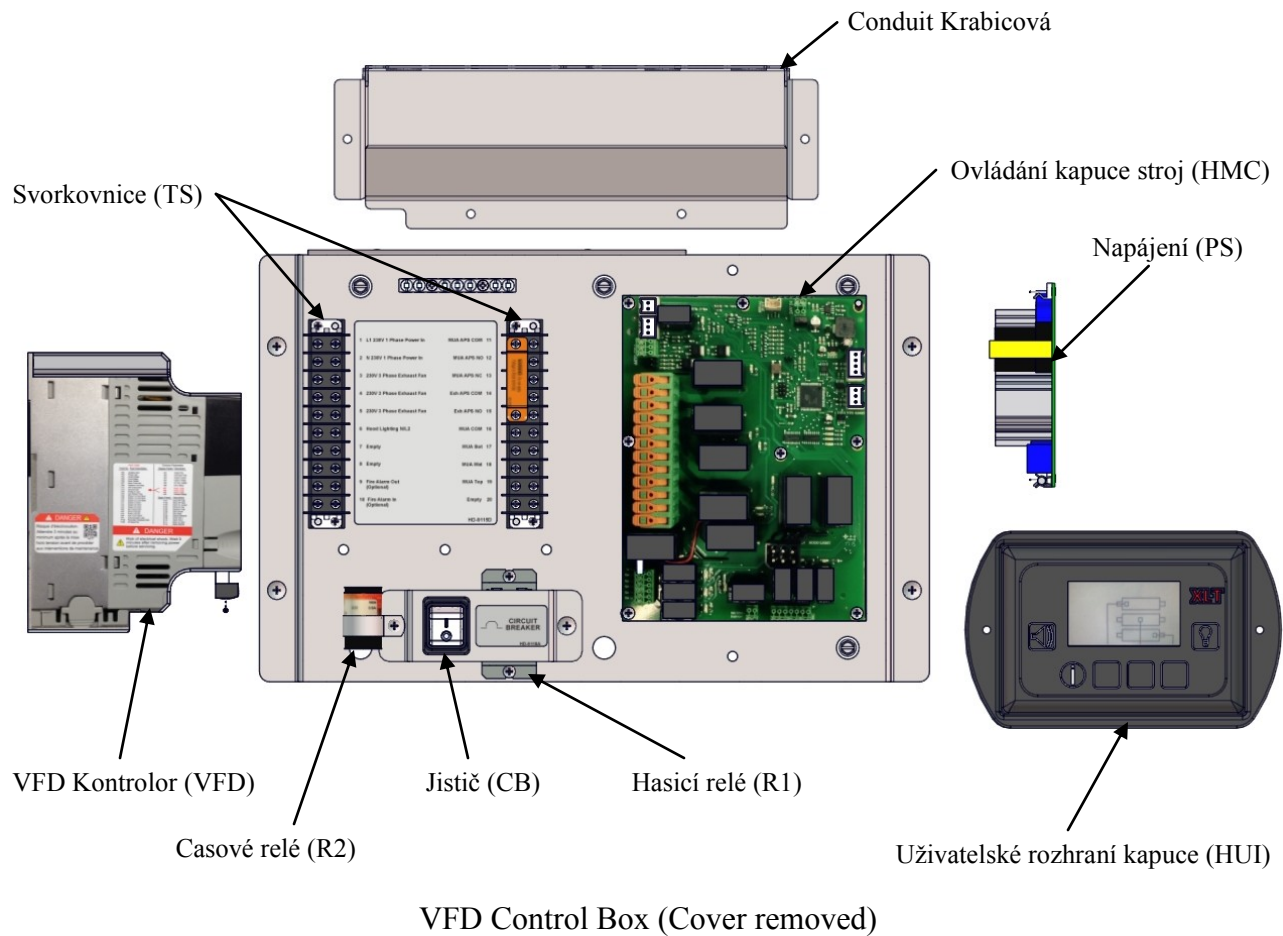
- Velikost trouby

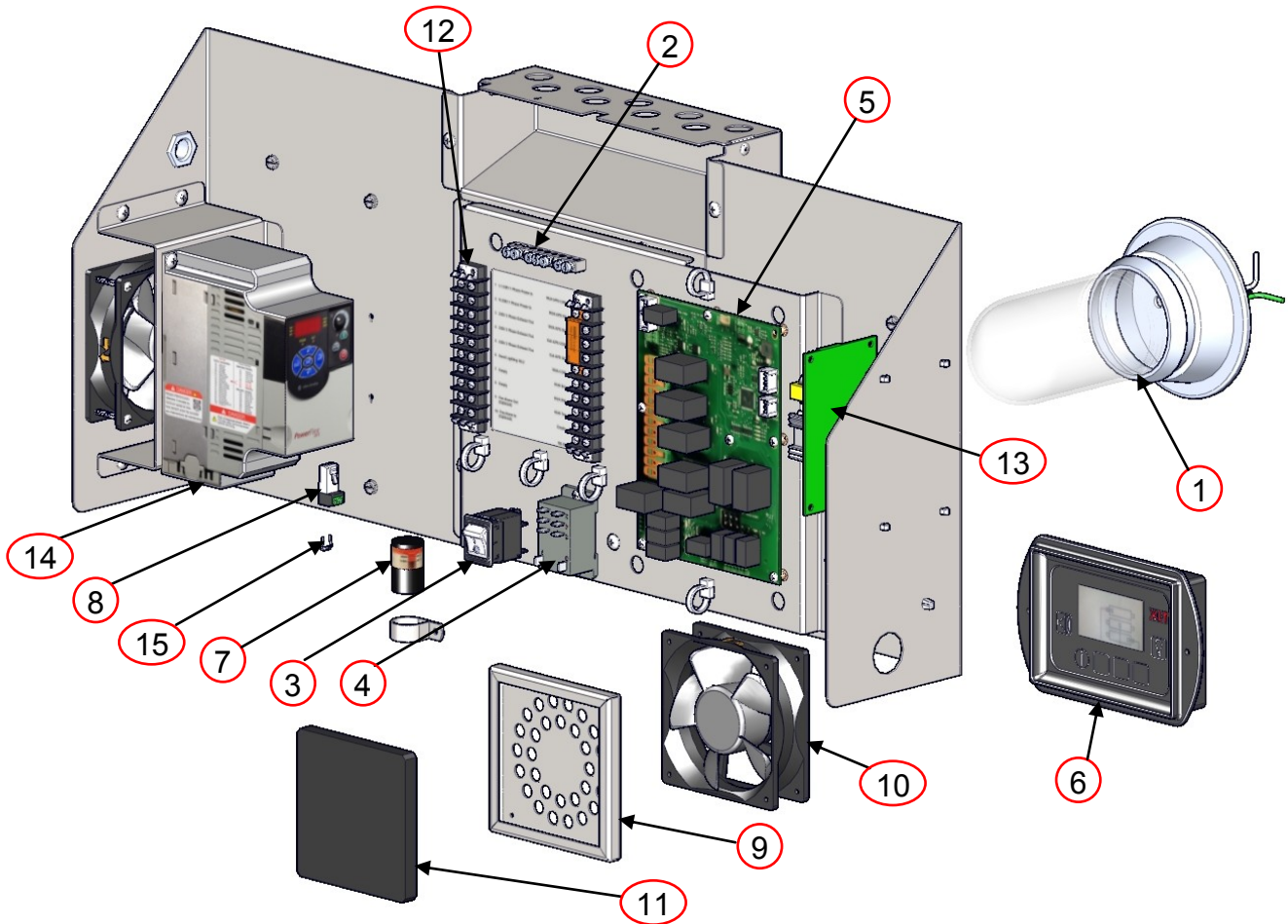
Tato stránka je prázdná záměrně.



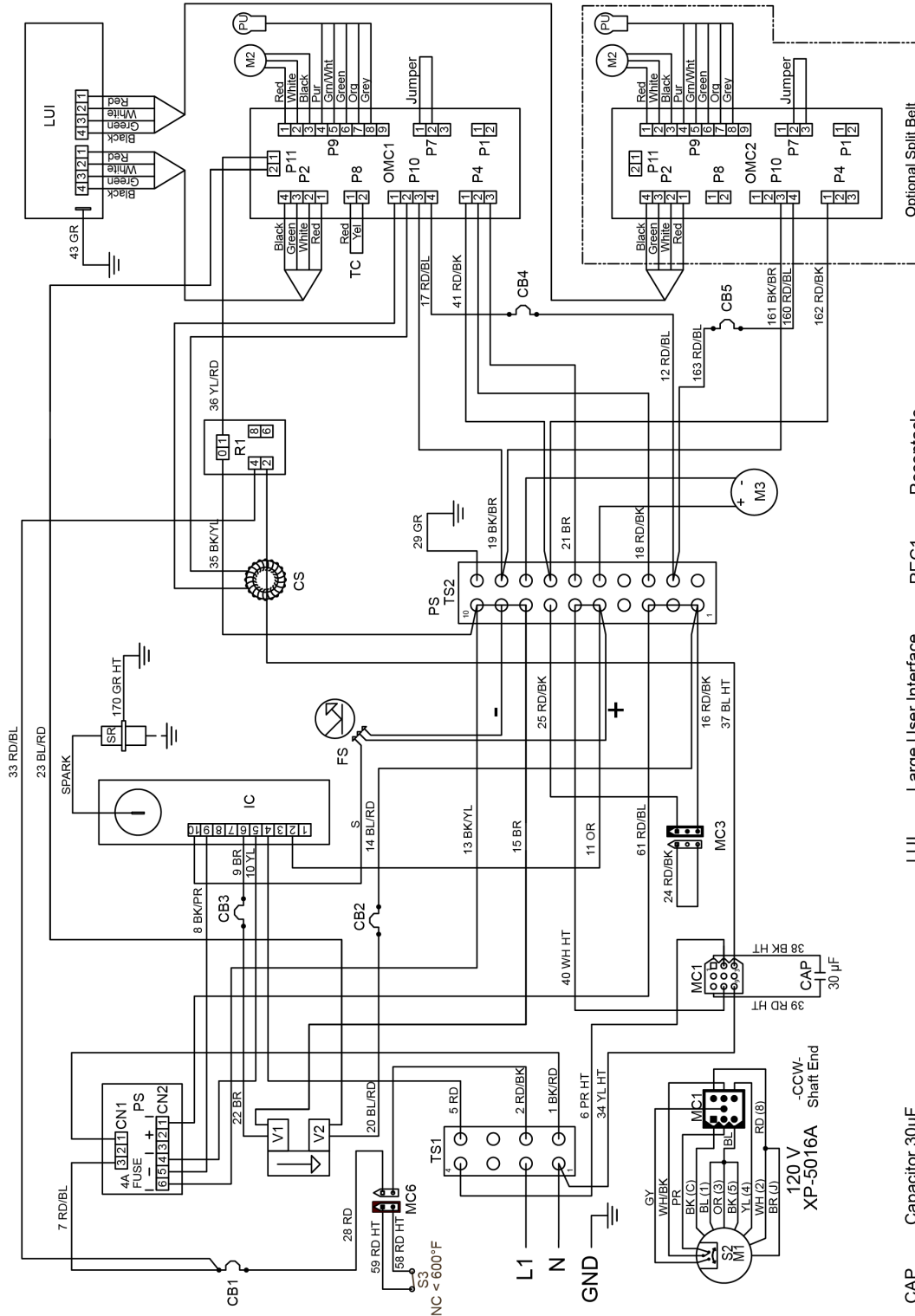
VFD OVLÁDACÍ SKŘIŽKA

VFD Řídicí box - standard s hašení





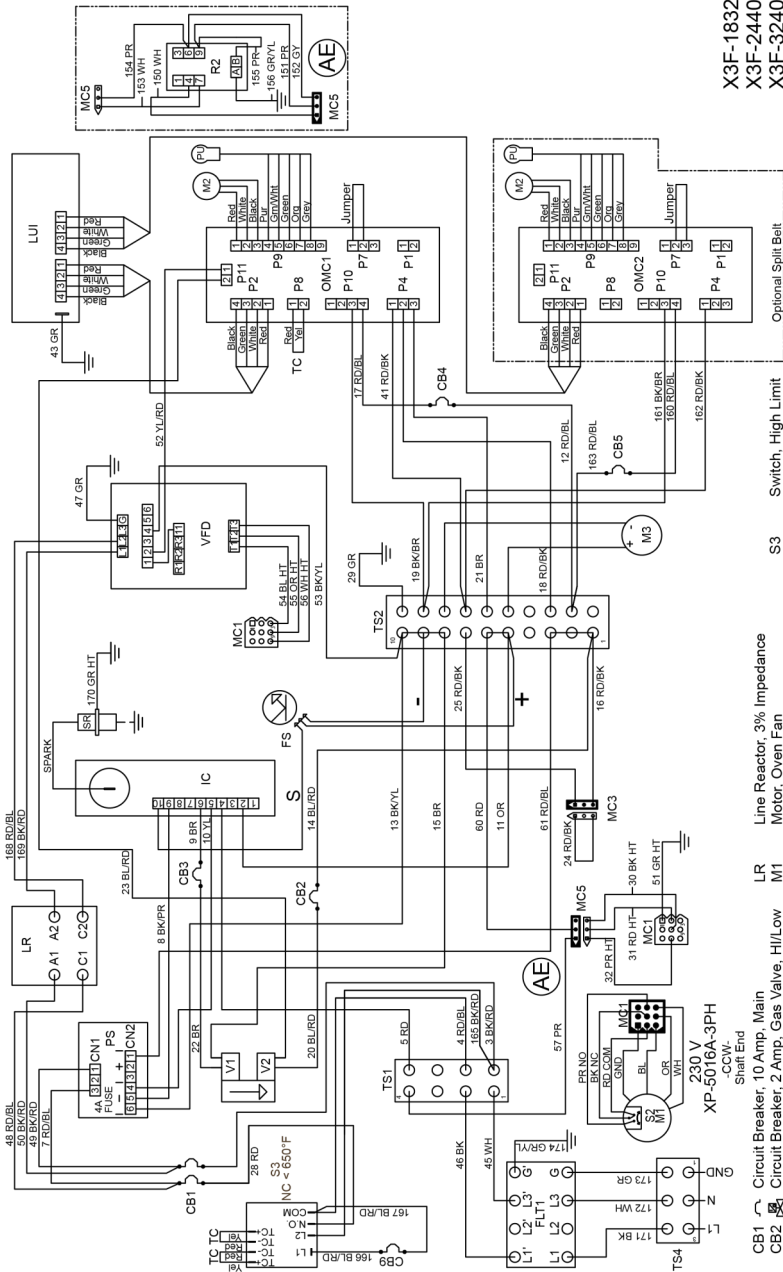
VFD W/ FIRE SUPPRESSION			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP-1251	Light Assembly	\$57.80
2	HP-2058	Ground Bar 7 POS	\$55.70
3	HP-2060	Circuit Breaker Exhaust Fan	\$52.30
4	HP-2067-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24 VDC	\$23.70
5	HP-2070-MC	Hood Machine Control	P.O.R
6	HP-2071-UI	Hood User Interface	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



X3F-1832
 X3F-2440
 X3F-3240
 X3F-3255
 X3F-3855

120 VAC 1 PH 60 Hz
 XD-9130F-GA-S 1B
 Right Side
 08/15/2016

- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, ½ Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, ½ Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FS Flame Sense
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green HT-High Temp
- OR-Orange PR-Purple YL-Yellow
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Control, Main
- OMC2 Oven Control, Split Belt
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- V1 Oven Fan Motor Relay
- V2 Oven Fan Motor Relay
- REC1 Receptacle
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- WH-White GY-Gray



X3F-1832
 X3F-2440
 X3F-3240
 X3F-3255
 X3F-3855

230 VAC 1 PH 50 HZ
 XD-9130F-GA-W 1B
 Right Side
 08/15/2016

Switch, High Limit
 Spark Rod
 Thermocouple
 Terminal Strip
 Terminal Strip
 Terminal Strip
 Oven Fan/Motor Frequency Drive
 Gas Valve ON/OFF
 Gas Valve HI/LOW
 GY-Gray

S3
 SR
 TC
 TS1
 TS2
 TS4
 VFD
 V1
 V2

WH-White

OR-Orange

PR-Purple

HT-High Temp

OR-Orange

YL-Yellow

GR-Green

BR-Brown

BL-Blue

RD-Red

MC1

MC2

MC3

MC5

MC6

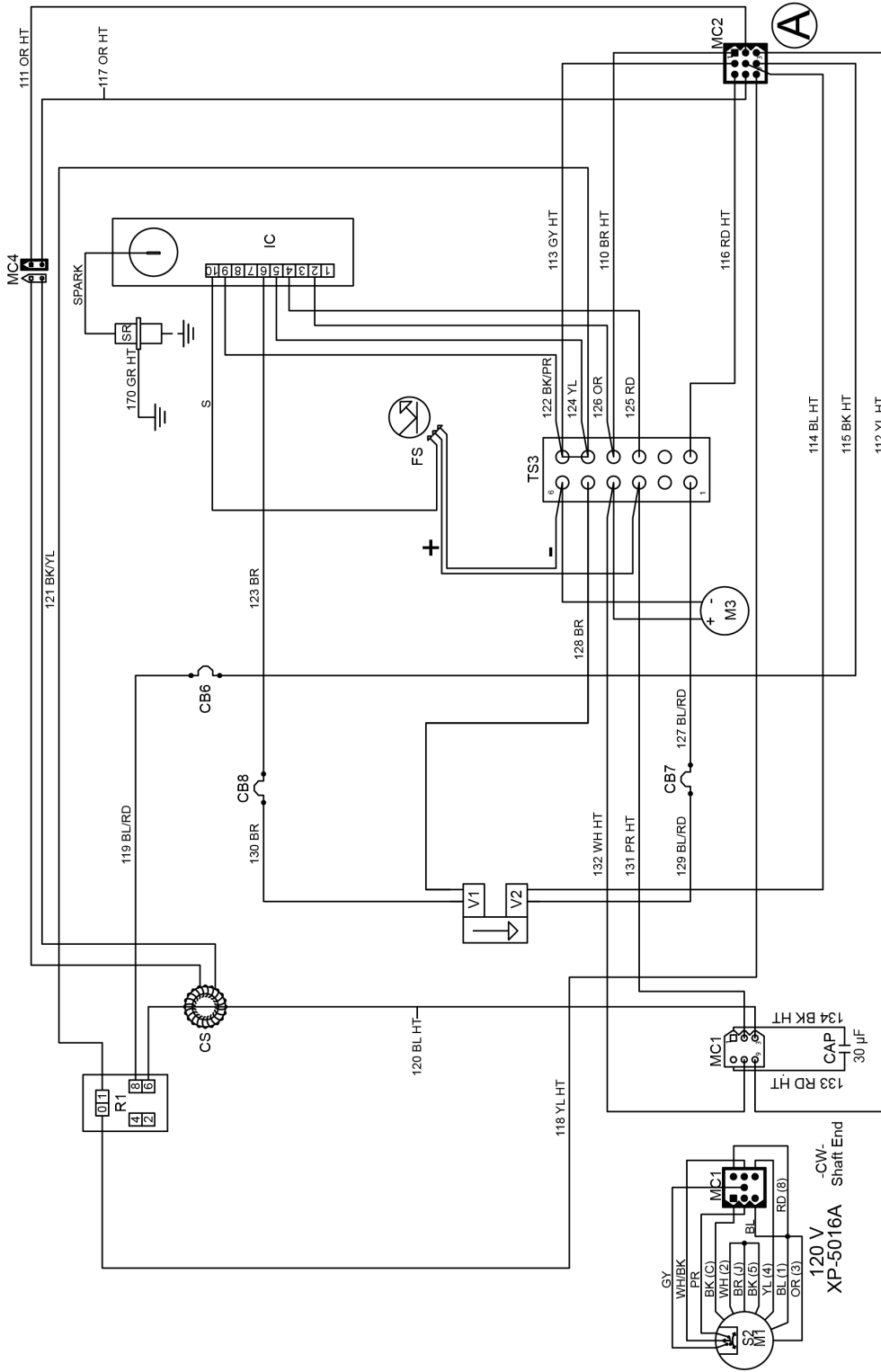
MC7

MC8

MC9

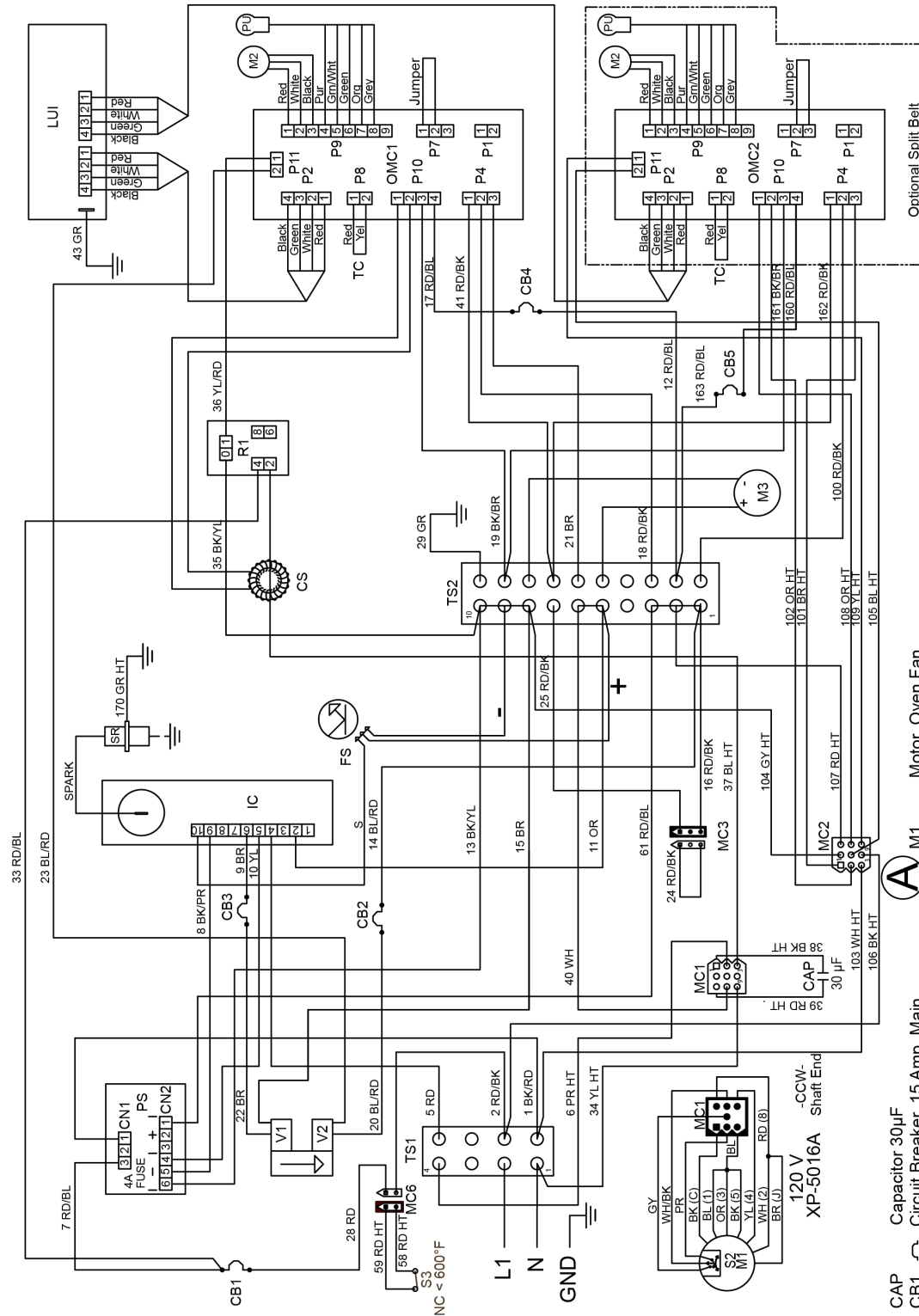
MC10

MC11



X3F-3270-2B
 X3F-3870-2B
 120 VAC 1 PH 60 Hz
 XD-9130F-GA-S-2B
 Left Side
 08/15/2016

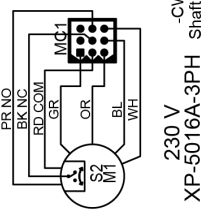
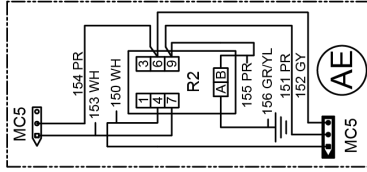
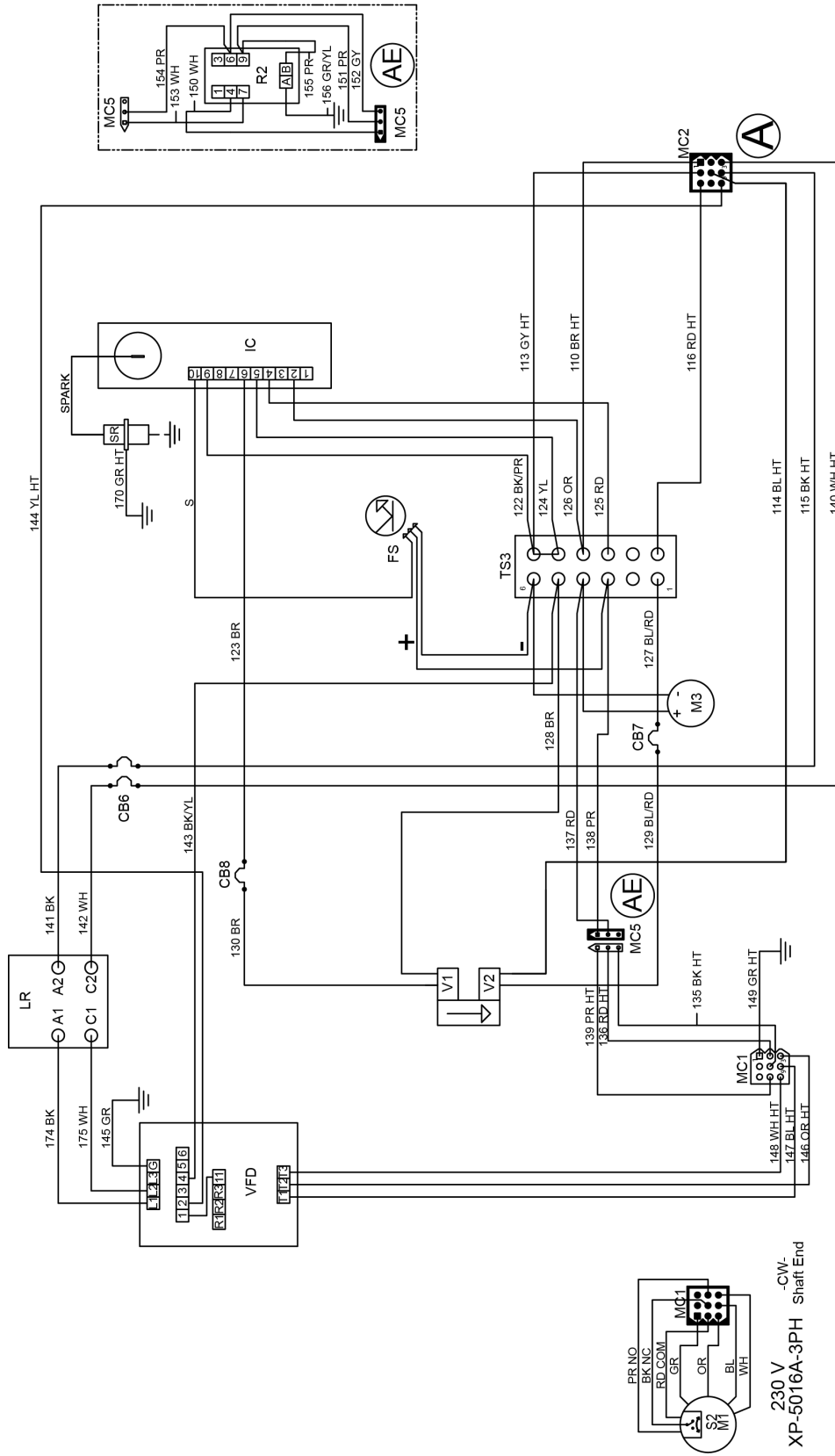
- CAP Capacitor 30µF
- CB6 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CS Current Sensor
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray
- FS Flame Sense
- IC Ignition Control
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- R1 Oven Fan Motor Relay
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- S2 Switch, Centrifugal



- A M1 Motor, Oven Fan
 - M M2 Motor, Conveyor
 - M M3 Motor, FPPG
 - O OMC1 Oven Control, Main
 - O OMC2 Oven Control, Split Belt & 2nd Burner
 - P PS Power Supply
 - P PU Pick-Up
 - R R1 Oven Fan Motor Relay
 - R REC1 Receptacle, Power
 - R RD-Red
 - B BK-Black
 - B BL-Blue
 - B BR-Brown
 - G GR-Green
 - Y YL-Yellow
 - P PR-Purple
 - H HT-High Temp
 - O OR-Orange
 - W WH-White
 - G GY-Gray
 - S S2 Switch, Centrifugal
 - S S3 Switch, High Limit
 - S SR Spark Rod
 - T TC Thermocouple
 - T TS1 Terminal Strip
 - T TS2 Terminal Strip
 - V V1 Gas Valve ON/OFF
 - V V2 Gas Valve HI/LOW
- CAP Capacitor 30µF
 CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
 CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
 CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
 CB4 Circuit Breaker, 2 Amp, Conveyor Motor
 CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
 CS Current Sensor
 FS Flame Sense
 IC Ignition Control
 LUI Large User Interface
 MC1 -CCW- Shaft End
 MC2
 MC3
 MC6
 TS1
 TS2
 V1
 V2
 WH-White
 YL-Yellow
 PR-Purple
 HT-High Temp
 OR-Orange
 WH-White
 GY-Gray

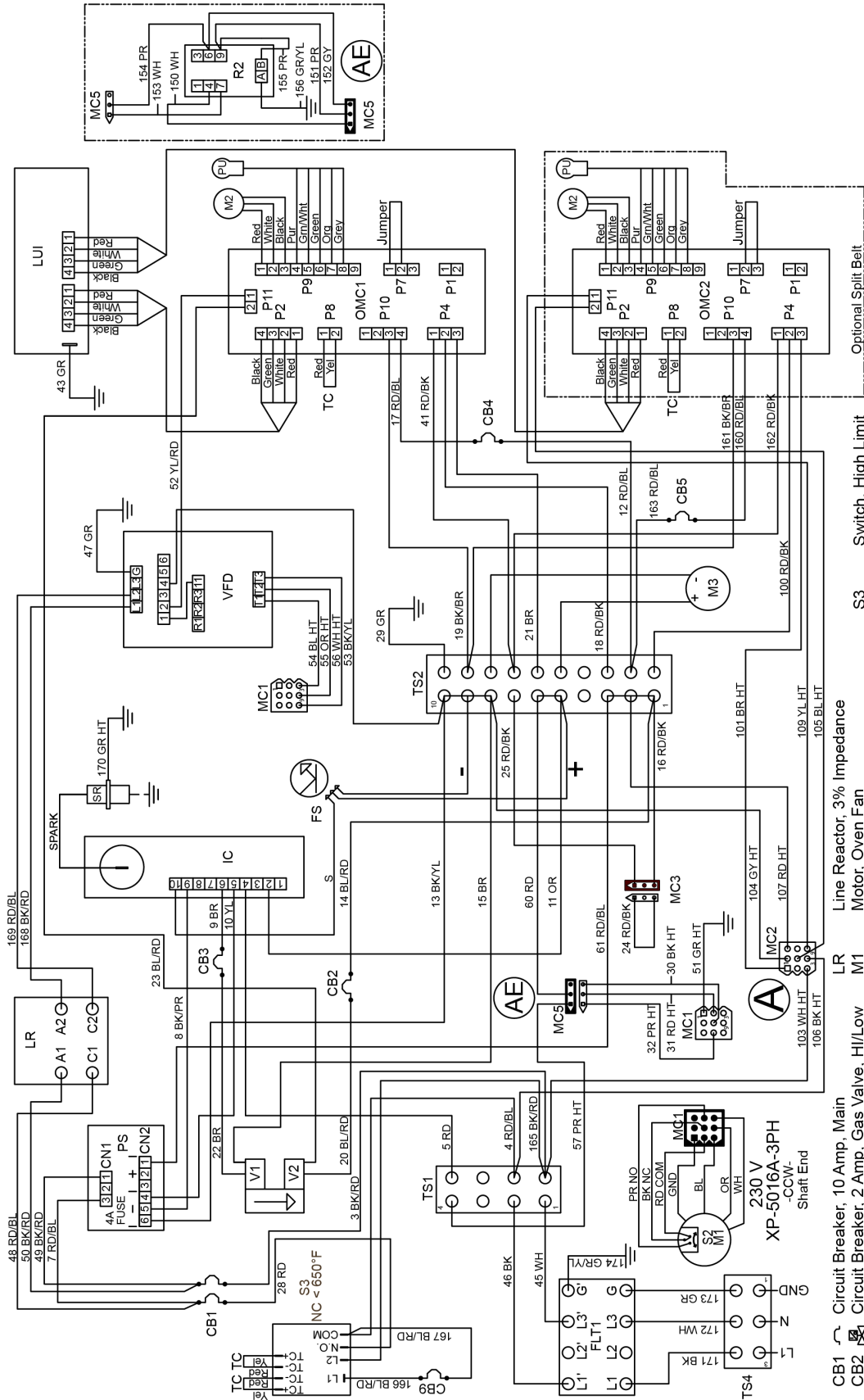
X3F-3270-2B
X3F-3870-2B

120 VAC 1 PH 60 Hz
XD-9130F-GA-S 2B
Right Side
08/15/2016



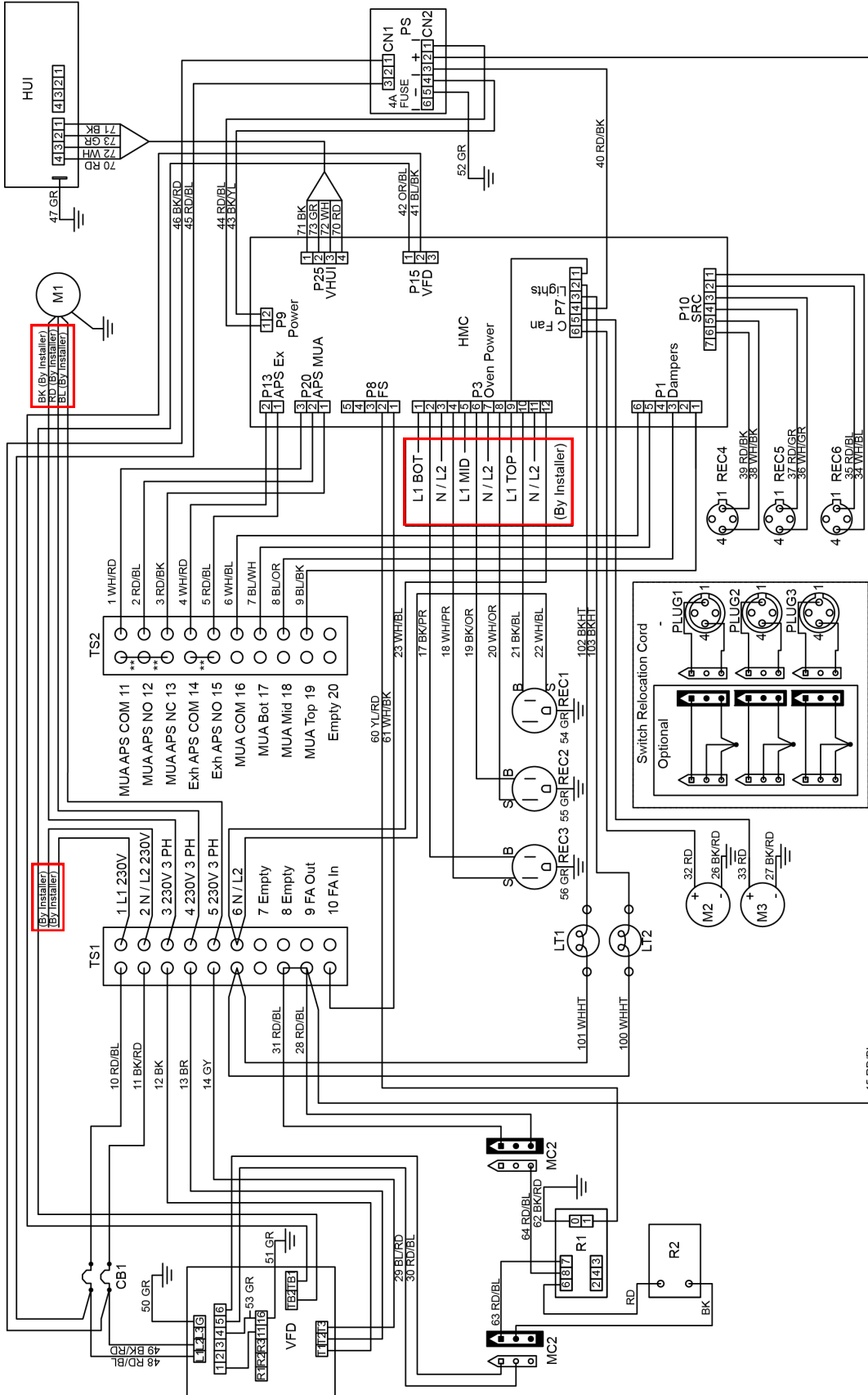
X3F-3270-2B
 X3F-3870-2B
 230 VAC 1 PH 50 Hz
 XD-9130F-GA-W 2B
 Left Side
 08/15/2016

- CB6 ⚡ Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 ⚡ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB8 ⚡ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- FS 🔥 Flame Sense
- IC ⚡ Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- R2 Proving Relay (Australia Only)
- S2 Switch, Centrifugal
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW



X3F-3270-2B
X3F-3870-2B
230 VAC 1 PH 50 Hz
XD-9130F-GA-W 2B
Right Side
08/15/2016

- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Hi/Low
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Power Filter, EMI
- FS Flame Sense
- IC Ignition Control
- LUI Large User Interface
- RD-Red
- BK-Black
- BL-Blue
- BR-Brown
- GR-Green
- YL-Yellow
- HT-High Temp
- OR-Orange
- WH-White
- GY-Gray
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Control, Main
- OMC2 Oven Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- PV Pick-Up
- PR Proving Relay (Australia Only)
- R2 Switch, Centrifugal
- S2 Switch, HT
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

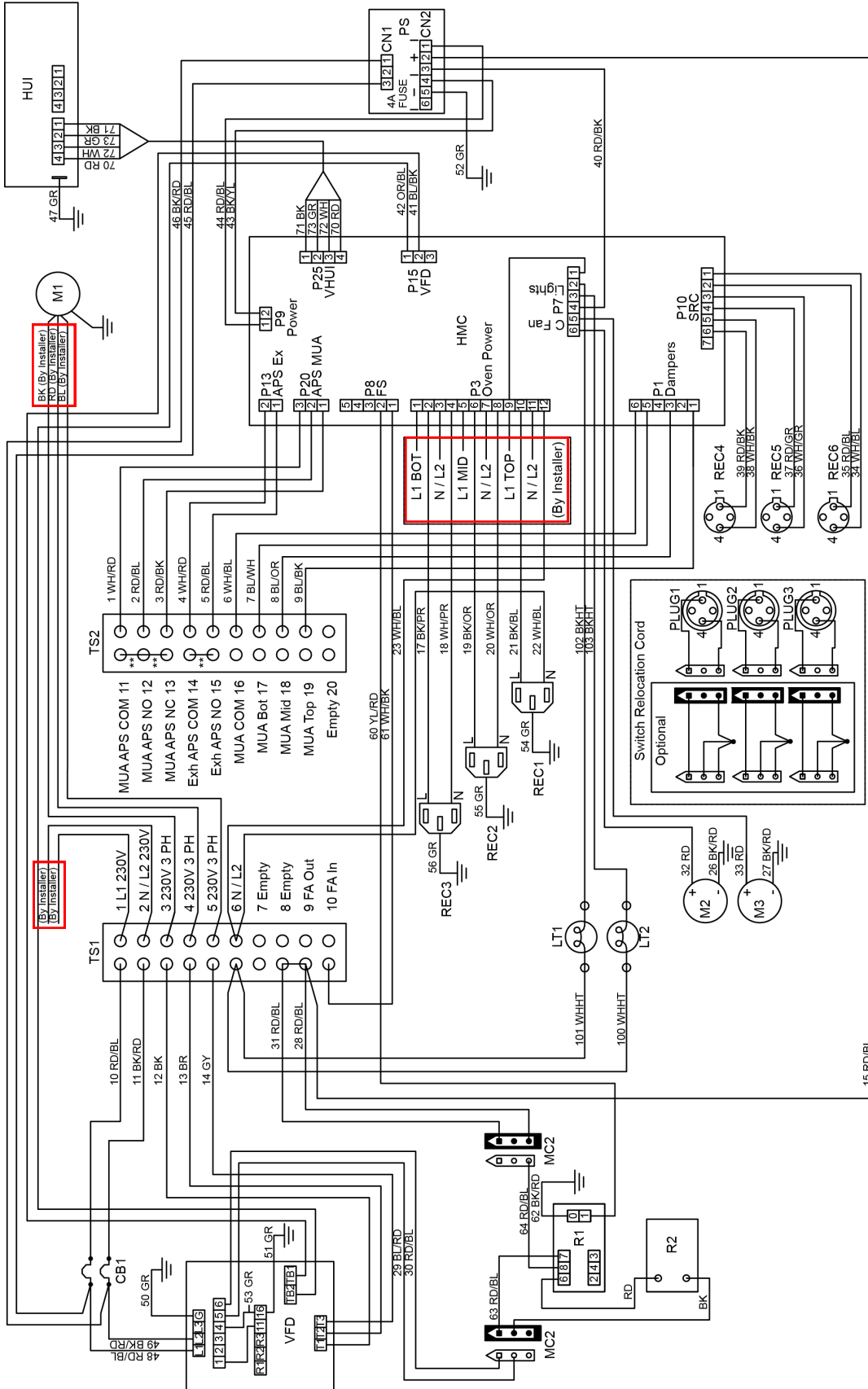


- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC1 Receptacle, Power, Top Oven
- REC2 Receptacle, Power, Middle Oven
- REC3 Receptacle, Power, Bottom Oven
- 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-GAS-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

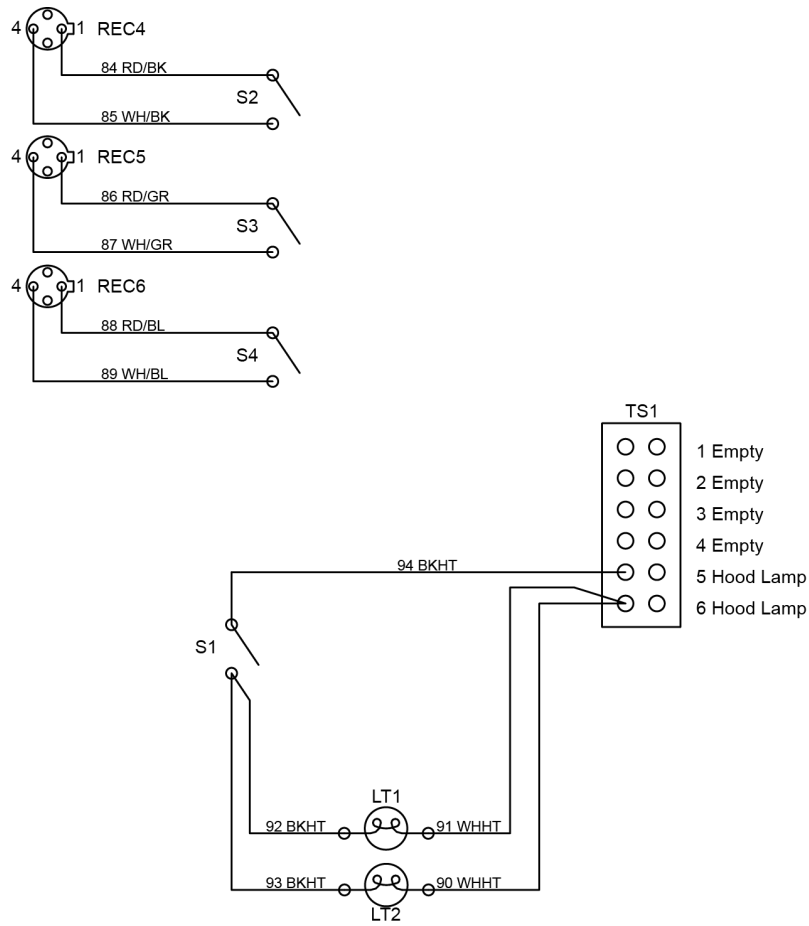




- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC1 Receptacle, Power, Top Oven
- REC2 Receptacle, Power, Middle Oven
- REC3 Receptacle, Power, Bottom Oven
- 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-GAS-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

XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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