



XD 9006F
AF1SWF1HE
02/21/2017

Simple. Smart.



XLT gazowa i AVI Hood Części Instrukcja Serwisowa



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.

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 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



Bezpieczeństwo zależy od Ciebie



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.

- Post w widocznym instrukcji lokalizacyjnych, których należy przestrzegać w przypadku wycucia zapachu gazu. Te informacje mogą być uzyskane po skontaktowaniu się z lokalnym dostawcą gazu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

DLA TWOJEGO BEZPIECZEŃSTWA

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

- W przypadku wykrywany jest zapach gazu, wyłączyć gaz w głównym zaworem odcinającym natychmiast. Należy skontaktować się z lokalnym gazowni lub dostawcy.
- Nie ograniczają przepływ spalania i / lub powietrza wentylacyjnego urządzenia. Zapewnienie odpowiedniego odstępu za eksploatację, czyszczeniem, konserwacją urządzenia i odpowiedniego odstępu do obsługi zaworu odcinającego gaz, gdy 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 piętrach.
- Schematy elektryczne są umieszczone wewnątrz szafy sterowniczej pieca iw tym podręczniku. Odłączyć zasilanie wejściowe do urządzenia przed wykonaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych.
- To urządzenie wymaga okapu. Instalacja musi być zgodna z lokalnymi przepisami.
- Urządzenie może być obsługiwane albo gazu ziemnego lub ciekłego paliwa z ropy naftowej jako wyznaczonej na etykietce tabliczka znamionowa znajduje się z boku urządzenia.
- To urządzenie musi być obsługiwane przez tę samą fazę, napięcia, częstotliwości i energii elektrycznej zgodnie ze wskazaniem na etykietce Tabliczka znamionowa znajduje się z boku urządzenia.
- Minimalne odstępy 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

Oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może doprowadzić do poważnych obrażeń lub śmierci.



**WYSOKIE
NAPIECIE**

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

Oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może doprowadzić do cięć lub zgniecenia. Jest do zwrócenia uwagi na rzeczy lub czynności, które mogą być niebezpieczne dla Ciebie i innych osób pracujących przy tym urządzeniu.



UWAGA

Oznacza 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, doprowadzić do poważnych rezultatów. Ważne środki bezpieczeństwa są opisane w OSTROŻNIE (jak również ostrzeżenie), więc należy je obserwować.



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 ułatwić podczas instalacji lub użytkowania produktu. Końcówka zwraca uwagę na pomysł, że może nie być oczywiste dla osób po raz pierwszy wyrobu.

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 odłączone 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 wspomniki 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
Przeprowadzki 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.

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.

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	28
Piekarnik Części	31
Kaptur Części	55
Piekarnik Schemat	58
Kaptur Schemat	64
Noty	67

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

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

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

1. Piekarnik wentylatora silnika (M1) znajduje się w tylnej ścianie będzie działać.
2. Wentylator (M3) znajduje się na panelu sterowania zostanie uruchomiony.
3. Duży interfejs użytkownika (LUI) wyświetli aktualną temperaturę, aż zostanie osiągnięta zadana.
4. Duży interfejs użytkownika (LUI) spowoduje wyświetlenie paska czasu.
5. Palnik zapali.
6. Taśma przenośnika porusza.

Pierwsza część teorii działania wyjaśnia w jaki sposób energia elektryczna jest dostarczana do pieca i początkowych sekwencjach, gdy główne zasilanie na dużym interfejsu użytkownika (LUI) jest włączony. Pozostała część teorii części operacji wyjaśniono funkcję elementów w porządku alfabetycznym. Składniki te są również wymienione na schemacie.

- Napięcie zasilania dla standardowych Piekarniki wyniesie 120 V, 60 Hz.
- Napięcie zasilania dla świata i australijskich Piekarniki wyniesie 230 VAC, 50 Hz.

Moc pochodzi z połączenia elektrycznego w ścianie. Napięcie zasilania jest następnie przenoszona do pieca za pośrednictwem przewodu zasilającego do listwy zaciskowej (TS1). Przewód neutralny jest połączony TS1-1L i L1 jest połączony TS1-2L. Z drugiej strony TS1, zasilanie odbywa się przez przełącznik górnego limitu (S3) i rozdziela na Circuit Breaker (CB1), aby przejść do zarówno zasilacz (PS) i piekarnikiem silnika wentylatora przekaźnik (R1) lub Frequency Drive (VFD). PS następnie konwertuje napięcie sieciowe na 24 VDC, który jest używany do zasilania TS2-1 przez pozycjach TS2-3 przy +24 VDC i TS2-8 przez TS2-10 pozycjach w -24 VDC. Od TS2, +24 VDC jest rozprowadzany do zaworu gazowego (V2) high / low płomienia i Kontroli piecu (OMC1) i (jeśli jest na wyposażeniu) OMC2 P10-4 poprzez CB4 / 5 i P4-2. Przewody te są aktywne tak długo, jak piekarnik jest podłączony do zasilania na ścianie.

Gdy piekarnik jest włączony, przekaźnik wewnątrz OMC zamyka się między P4-2 i P4-3, wysyłając 24 VDC z P4-3 do TS2-6R który rozdziela moc płomienia zmysł (FS), w FPPG Fan (M3), regulacja zapłonu (IC) Terminal 2 i wzywają do ciepła IC terminalu 4 poprzez odśrodkowej Switch (S2) na Oven wentylatora silnika (M1). IC następnie uruchamia proces na zapłon. OMK P11-1 prześle również niskie napięcie na R1 lub piekarnika Wentylator silnika napędu częstotliwości (VFD World i Australii Only). Gdy R1 zamyka, napięcie w sieci jest stosowane od R1-2 do M1. OMC P11-2 zostanie zmielony V2, aby otworzyć zawór wysokiego płomienia. Jeśli stosuje się piec z AVI Hood zworki Molex złącze (MC3) usuwa się + 24 V DC jest przesyłany do okapu. Przełącznik w kapturze steruje działaniem pieca dopóki LUI miały zdalny funkcji przełącznika LUI miały zdalny funkcji przełącznika włączony.

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.

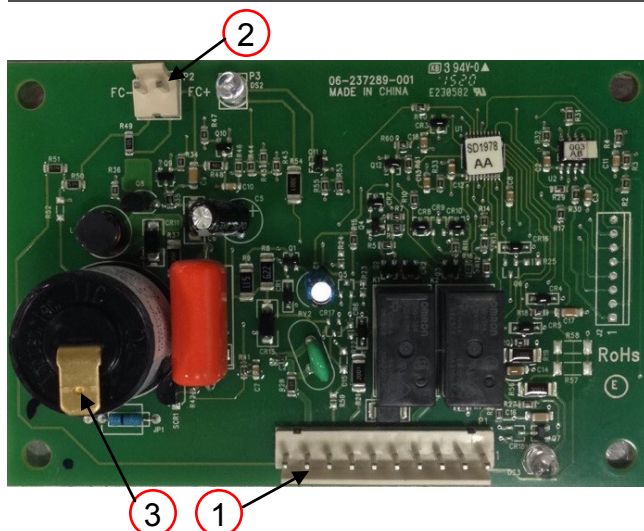
CB - Wyłączników służą do ochrony elementów elektrycznych. Aktualna wartość jest wydrukowany na przedniej wszystkich wyłączników. Jeżeli CB jest wyzwolony, usunąć przyczynę i naciśnij przednią aby zresetować.

CS - Czujnik prądu wykrywa prąd elektryczny (AC) na przewód, i wytwarza sygnał proporcjonalny do niego. Generowany sygnał napięcia analogowego, a następnie wysyła je do LUI. Ten monitoruje stan silnika wentylatora piekarnika (standard Piece only).

FLT 1 - Jest to filtr inline używane w kuchenkach światowych. Filtr jest umieszczony w serii z napięcia sieciowego dostarczanego do pieca. Filtr jest stosowany w celu zmniejszenia zakłóceń elektromagnetycznych stworzony przez naszego sprzętu i back- wkładając je do innych urządzeń . Filtr EMC w piecu gazowym , a filtr EMI w elektrycznym piecu do zastosowania kondensatorów hamują prąd stały , pozwalając jednocześnie prąd przemienny . Filtry również używać dławiki które przekierowują wysokich napięć i wysokich częstotliwości poprzez rozpraszanie ich masy. Filtry powinny być zawsze uziemiony do

FS - Płomień Czujnik składa się z plastikowej obudowy i zamontować czujnik płomienia. FS wykorzystuje 24 VDC, powstające w TS2-5L. Gdy piekarnik jest włączony, to terminal odbiera napięcie. Ujemna linia dostarczany jest za pośrednictwem TS2-9L. Od złącza niebieski drutu wysyła sygnał 6,75 uA do IC-10. Minimalny sygnał, aby utrzymać pracę wynosi 1,0 ǫA. Gdy płomień jest obecna, czujnik wizualnie sprawdza szybkości migotania i charakterystyki promieniowania UV płomienia. Jeśli któryś z nich nie pojawiają czujnik nie wyśle prąd do IC. Zapłon będzie nadal thru procesu aż do blokady.

IC - Kontrola zapłonu jest zasilany napięciem 24 VDC. IC ma dwa wejścia +24 VDC; 1) z OMC poprzez TS2, oraz 2) zaproszenie do ciepła z OMC poprzez S2, który jest zamontowany w M1. To okaże się zielona dioda LED wskazuje IC ma moc i zaproszenie do ciepła. Gdy IC otrzymuje wezwanie na ciepło, inicjuje sekwencję oświetleniową pre-oczyszczający. Czerwona dioda LED mignie raz po około 2-3 sekundach notyfikacji, że sekwencja oświetlenia został uruchomiony. Po około 30 sekundach, dwa zdarzenia; 1) wysokiego napięcia sygnał elektryczny zostanie wysłany do Spark pręt (SR) z terminalu Spark oraz VDC (+) będą wysyłane z terminala IC6 Gas Zawór ON / OFF (V1). Wysoke napięcie skacze przez szczelinę w SR tworząc iskry, które można usłyszeć, chociaż IC produkuje tylko tę iskrę na cztery (4) sekundy. Zawór V1 V2 otwiera się, pozwalając na przepływ paliwa do palnika. Gdy dwa zdarzenia, przepływ paliwa i iskry, nastąpi zapłon. Gdy płomień jest wykrywany przez FS, sygnał jest wysyłany do DC IC10. IC używa tego prądu stałego, aby udowodnić zapłon. Minimum 1,0 uA DC jest wymagane, aby utrzymać pracę. Kiedy zapali się palnik, wskaźnik LED będzie świecić na zielono. Jeżeli palnik nie zapali, IC będzie ponowić próbę zapłonu trzy (3) razy, zanim dioda zacznie migać trzy (3) razy, kilkakrotnie wchodząc lokautu.



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– 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.

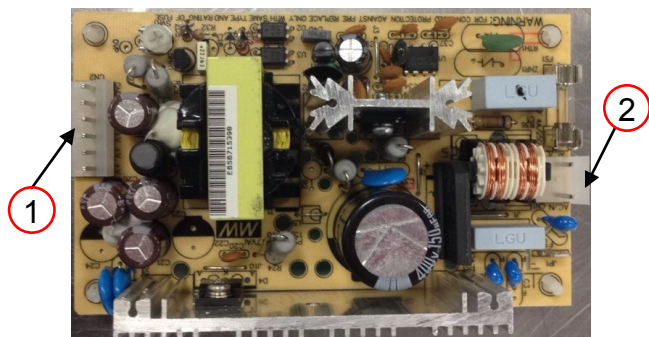
M1 - Główny silnik do standardowych pieców jest PSC, jednofazowy, silnik prowadzony kondensator i posiada wewnętrzną S2. Silnik jest podwójnego napięcia i odwracalne. Napięcie zasila silnik pochodzi z R1 zacisków # 2. W przypadku pieców światowych M1 znamionowa silnika 3-fazowy falownik z wewnętrzną 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, zasilą cewki stojana w celu zapewnienia odpowiedniej rotacji i ustawia Wzbudzenie (fazy), czas do uzyskania pożądanej szybkości 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. OMK 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 - Droga przepływu powietrza drobne fan Generowanie ciśnienia spalania w palniku. Jest kontrolowany przez włączanie i wyłączanie głównego przycisku zasilania. Filtr jest wyposażony w celu zapewnienia czystego powietrza.

<p>10) P11</p> <p>2) P2</p> <p>8) P4</p> <p>4) P5</p> <p>3) P6</p> <p>9) P7</p> <p>7) P8</p>	<p>1) P1- Not Used– Digital Input</p> <p>2) P2- RS-485 Cable To LUI 1) +5V 2) 485- 3) 485+ 4) Ground</p> <p>3) P4 1) +24 Remote Switch 2) +24 Power (In) Switch 3) Relay +24 Switched (Out)</p> <p>4) P5- Elan Programming</p> <p>5) P6- Elan Serial Port</p> <p>6) P7- Jumper For OMC 1 or 2</p> <p>7) P8- Thermocouples 1) Red (-) 2) Yellow (+)</p>	<p>8) P9- Conveyor Motor 1) Motor SA 2) Motor SB 3) Motor SC 4) Hall +5V 5) Hall HC+ 6) Hall HB+ 7) Hall HA+ 8) Ground 9) Not Used</p> <p>9) P10 1) Current Sensor 2) Current Sensor 3) 24 VDC(-) Main Power 4) 24 VDC(+) Main Power</p> <p>10) P11 1) +24 VDC To Main Fan Motor 2) -24 VDC Ground to Gas Valve V2</p>
--	--	--

OMC - Piekarnik sterowania odczytuje pozycje lub parametry z LUI. Posiada logiki dla sterowania przenośników i kontroli temperatury. OMK będzie włączyć lub wyłączyć V2, start i stop M1, wysłać wezwanie do sygnału ciepła odczytuje termoparę i monitorować aktualny czujnik.



- 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 - Zasilacz prostuje napięcie sieciowe do 24 VDC i dostarcza zasilanie do OMC, IC, FS 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 przekaźnika 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 IC. 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.

SR - Spark Rod składa się z płyty montażowej metalu platerowane miedzią, a elektroda zamknięty w

izolacji ceramicznej. Izolowany elektroda ma 1/4 "męski szpadeł przyspawany do niego. Ten pik łączy się z terminalem zapłonowej IC poprzez drutu zapłonowej. Pod koniec tego pręta jest usytuowana w pobliżu rurki palnika w taki dala tak, aby utworzyć małą szczelinę. Gdy sygnał wysokiego napięcia z IC osiąga lukę, jest zmuszony do skoku lukę wynikającą z iskrą.

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 V2 and SRC	1R) Not Used
2L) Not Used	2R) Power 2nd OMC
3L) +24 VDC In	3R) 24 VDC Power To OCM1
4L) Not Used	4R) Not Used
5L) Power IC and FS	5R) M3 (+)
6L) Power S2 24 VDC	6R) Power To Relay COM
7L) SRC	7R) Cooldown Switch
8L) COM For V1	8R) M3 (-)
9L) Flame Sensor (-)	9R) -24 VDC
10L) Ground To VFD	10R) Ground

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

V1-V2 - Zawór gazowy składa się z dwóch (2) zaworów elektromagnetycznych. V1 jest otwarty nieprzerwanie podczas pracy palnika, niezależnie od tego, zarówno rzeczywistych lub zadanej wartości temperatury. V2 jest Hi / Low zaworu i jest kontrolowana przez P11-2 na OMK. Istnieją dwa (2) porty testowania ciśnienia paliwa z mosiądzu; jedna dla ciśnienia wejściowego, a drugi dla wysokiej stroniczości. Górny port służy do ciśnienia wejściowego, natomiast dolna port jest używany do ciśnienia wysokiej polaryzacji. Jest regulatorem po stronie zaworu do regulacji ciśnienia szybkie nastawienie.

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 P11-1. Pełna instrukcja VFD 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

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 ciągle 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 użytkownikowi 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 użytkownikowi 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.

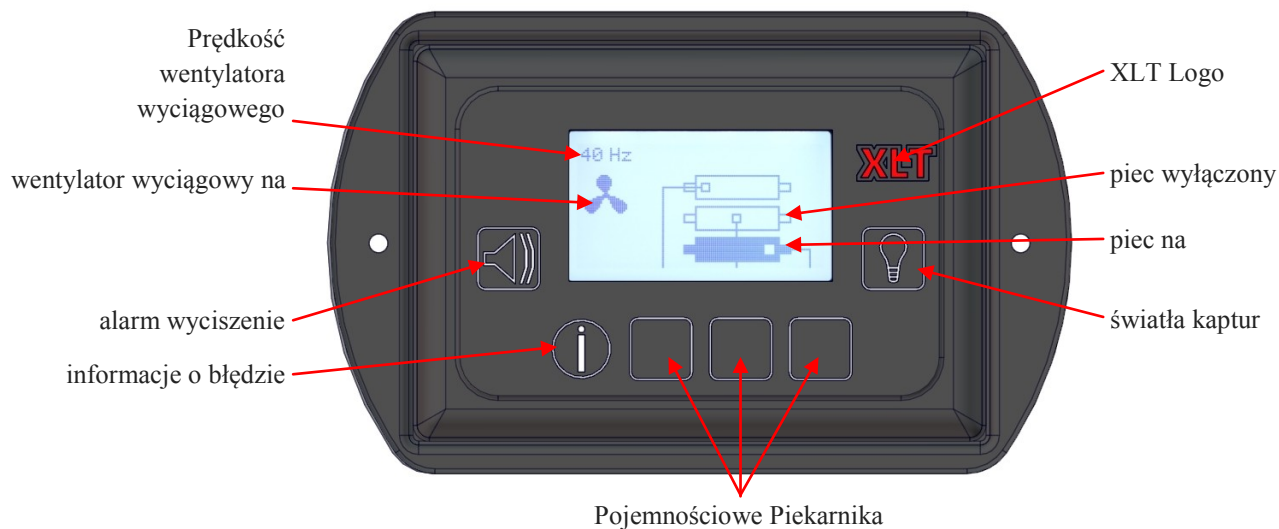


Figure 1

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. Sprawdzić wszystkie wyłączniki na panelu sterowania piekarnika, aby upewnić się, że nie zostały aktywowane.
3. Sprawdź, czy wyłączniki w panelu rozdzielczym budynku nie zostały zadziałał lub jest wyłączony.
4. Sprawdź w instrukcji obsługi zaworu gazowego do sprawdzenia, czy jest on włączony w całości. Uchwyt zaworu powinna być równoległa do rurociągu gazu ziemnego, gdy zawór jest włączony, a uchwyt będzie prostopadle do rurociągu gazu ziemnego, gdy zawór zostanie wyłączony. Należy również pamiętać, że w każdej chwili wąż gazowy został odłączony to załomie czasu, aby oczyścić powietrze z pociąganiem gazu.
5. Upewnij się, że piec jest zasilany gazem przez rozłączenie i reengaging szybki-odłączyć złączkę węża gazowego.
6. Sprawdź, czy piekarnik jest całkowicie zmontowane. Wszystkie palce muszą być prawidłowo zainstalowane. Błędne lub niekompletne rozmieszczenie palców może spowodować "wietrznych" stan, który może spowodować, że palnik nie zapali.
7. Wielkość linii gazu i ciśnienie muszą być wystarczające, aby wspierać całkowite zapotrzebowanie BTU z wszystkich urządzeń w sklepie włączone. Patrz sekcja "Wymagania Piekarnik gazowy" niniejszej instrukcji.
8. (Australia Tylko) W przypadku piekarnik nie zapalając prawidłowo. Wyłączyć piekarnik i naciśnij i przytrzymaj przełącznik ręcznego resetowania z tyłu szafy sterowniczej przez pięć sekund. Oczekaj około 30 sekund lub do momentu zatrzymania wentylatora chłodzącego przedzenia i włączyć piekarnik z powrotem.
9. (instalacje świata) Jeśli za pomocą przełączników Sail sprawdzić Hui komunikaty o błędach związanych sekwencjonowanie Sail przełącznika.

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.



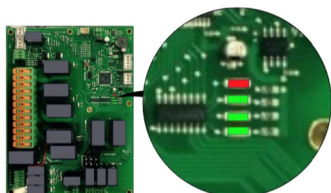
**WYSOKIE
NAPIECIE**

**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.

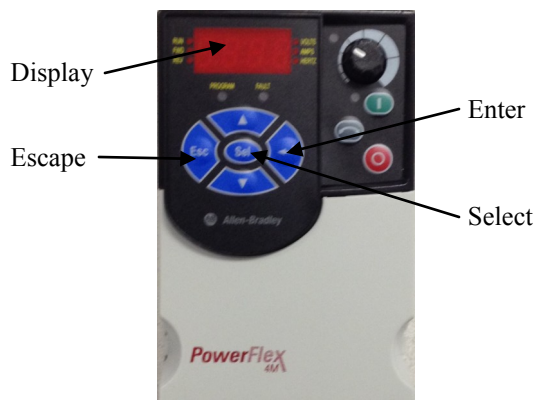
Kluczowe funkcje konfiguracyjne

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 pokaże 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

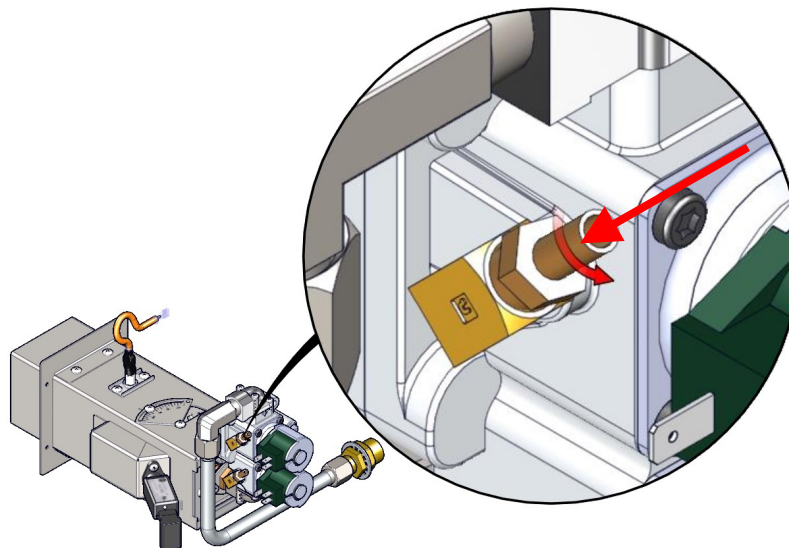
Przenośnik taśmowy jest bezkierunkowe. Oznacza to, że nie ma fizycznej zmiany pasa, gdy chcemy zmienić kierunek; teraz jest tak proste, jak zmiana programowania. Aby zmienić kierunek:

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.

Włączanie / wyłączanie procedury regulacji zaworu

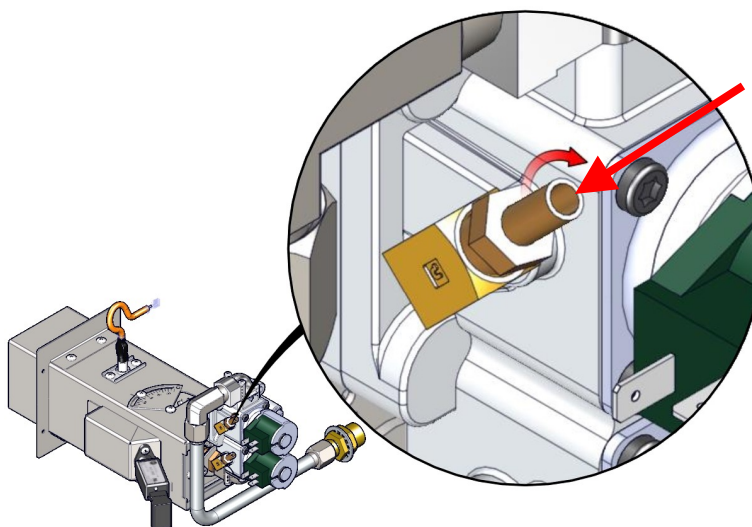
Sprawdź przychodzącą Ciśnienie:

- Odkręć wkręt 1 pełny obrót w lewo (rysunek 1)
- Podłączyć Manometr do tego portu testowego
- Obracając lui się na miejscu i czekać na palniku światła (do 30 sekund)
- Udokumentować ciśnienie przychodzące na liście kontrolnej startowego. (Jeżeli nowa instalacja)



Rysunek 1

- Obracając Lui w pozycji wyłączonej
- Odłączyć manometer
- Dokręcić śrubę w prawo do oporu (Rysunek 2)

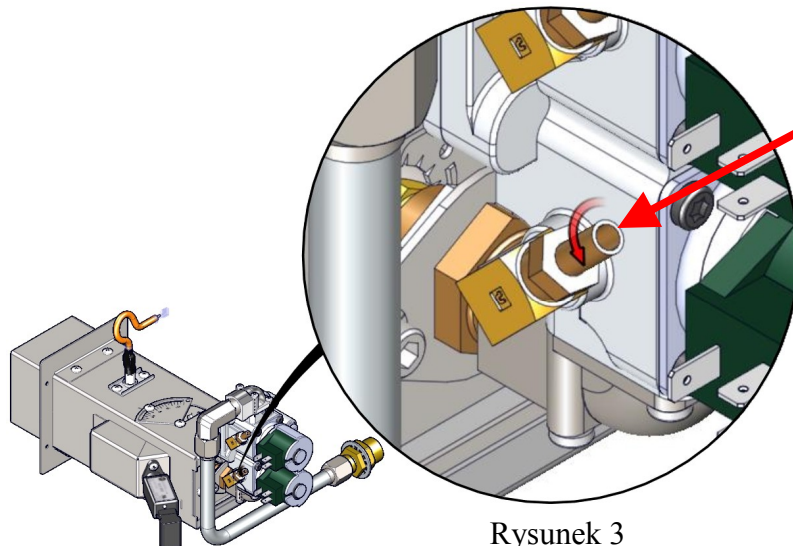


Rysunek 2

Włączanie / wyłączanie procedury regulacji zaworu

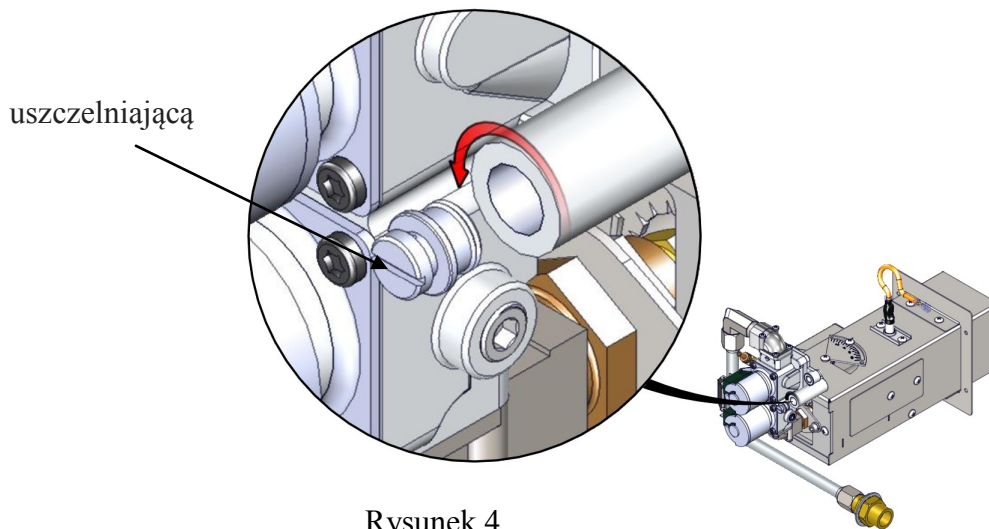
Sprawdź Wysoka polaryzacji Ciśnienie:

- Poluzować śrubę regulacji 1 pełny obrót w lewo (Rysunek 3)
- Podłączyć Manometr do tego portu testowego
- Obracając lui się na miejscu i czekać na palniku światła (do 30 sekund)



Rysunek 3

- Usunąć śrubę uszczelniającą
- Obracając duży płomień polaryzacji wkręt znajdujący się za Seal śrubę (rysunek 4), aż żądane ustawienie zostanie osiągnięte. Użyj tabeli poniżej (rysunek 5) dla poprawnego ustawienia zaworów.
- Zainstaluj ponownie śrubę uszczelniającą

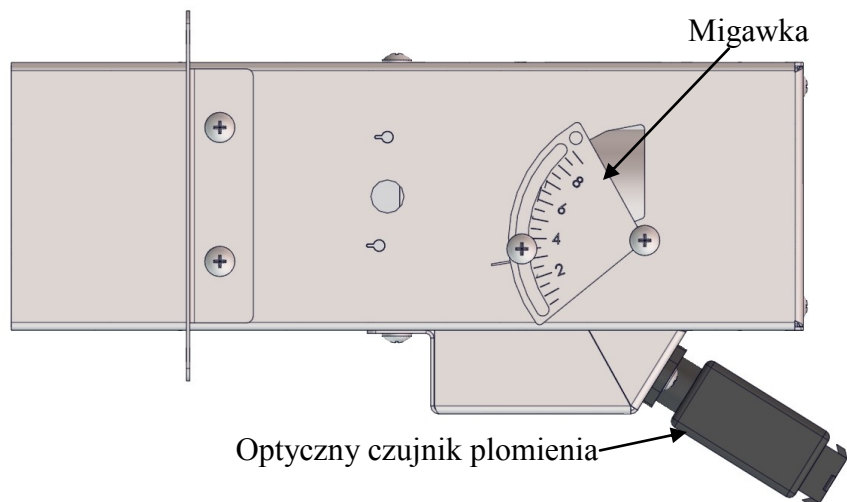


Rysunek 4

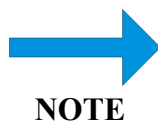
On-Off Valve Adjustment Settings						
All Oven Models	Natural Gas			LP Gas		
	W/C	mbar	kPa	W/C	mbar	kPa
High Flame Bias	3.5	8.75	0.875	10	25	2.5

Rysunek 5

Ustawienia Air Shutter - oryginalne



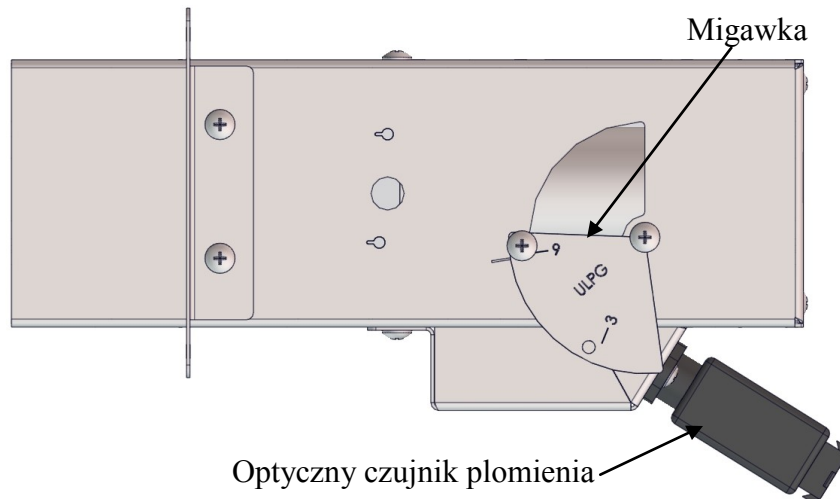
Recommended Burner Shutter Settings			
All Oven Models		Natural Gas	LP Gas
Shutter	Standard	3.0	3.0
	HP	9.0	9.0



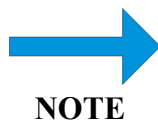
NOTE

Nowy Installation- Migawka został ustawiony w fabryce. Nie powinno to trzeba regulować. Jeśli okaże luźne połączenia wsparcia technicznego dla ustawień.
Wysoka Altitude- 6000 ft nad migawką może trzeba regulować. To powinno być regulowane tylko utrzymać płomień oświetlone i spalanie do minimum.

Ustawienia Air Shutter - Australia



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



NOTE

Ustawienia Australia-ULPG nie mogą być regulowane za australijskiego Stowarzyszenia Gazu.

Allen Bradley Power Flex 4M Przywracanie AVI Domyślne

**TIP**

Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.

Aby zresetować VFD zmienić ustawienia P112 na 1. VFD zostanie zresetowany do ustawień fabrycznych. Aby moc cyklu, włącz wyłącznik i wyłączać 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 & 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		

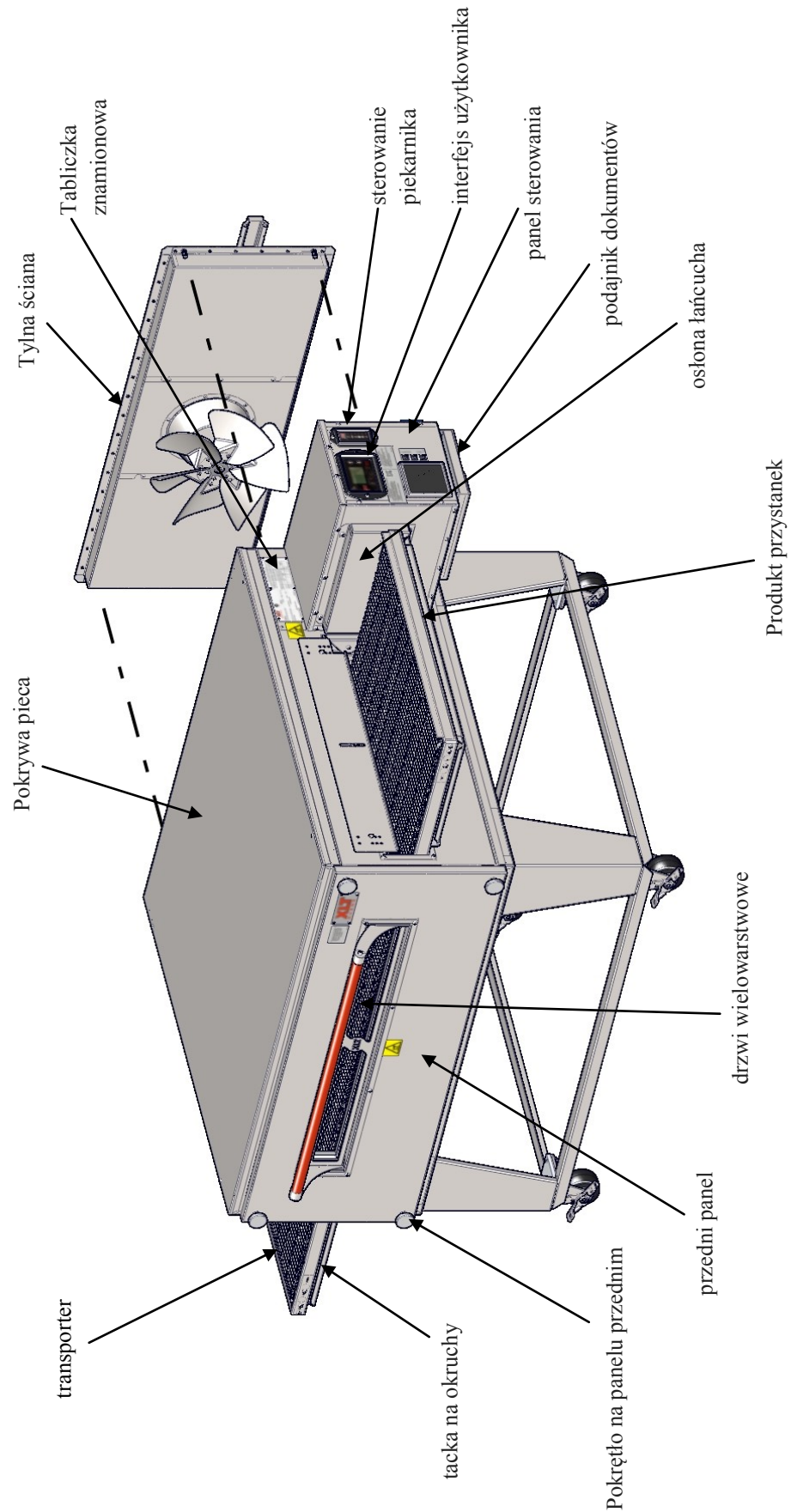
Jak zamówić części

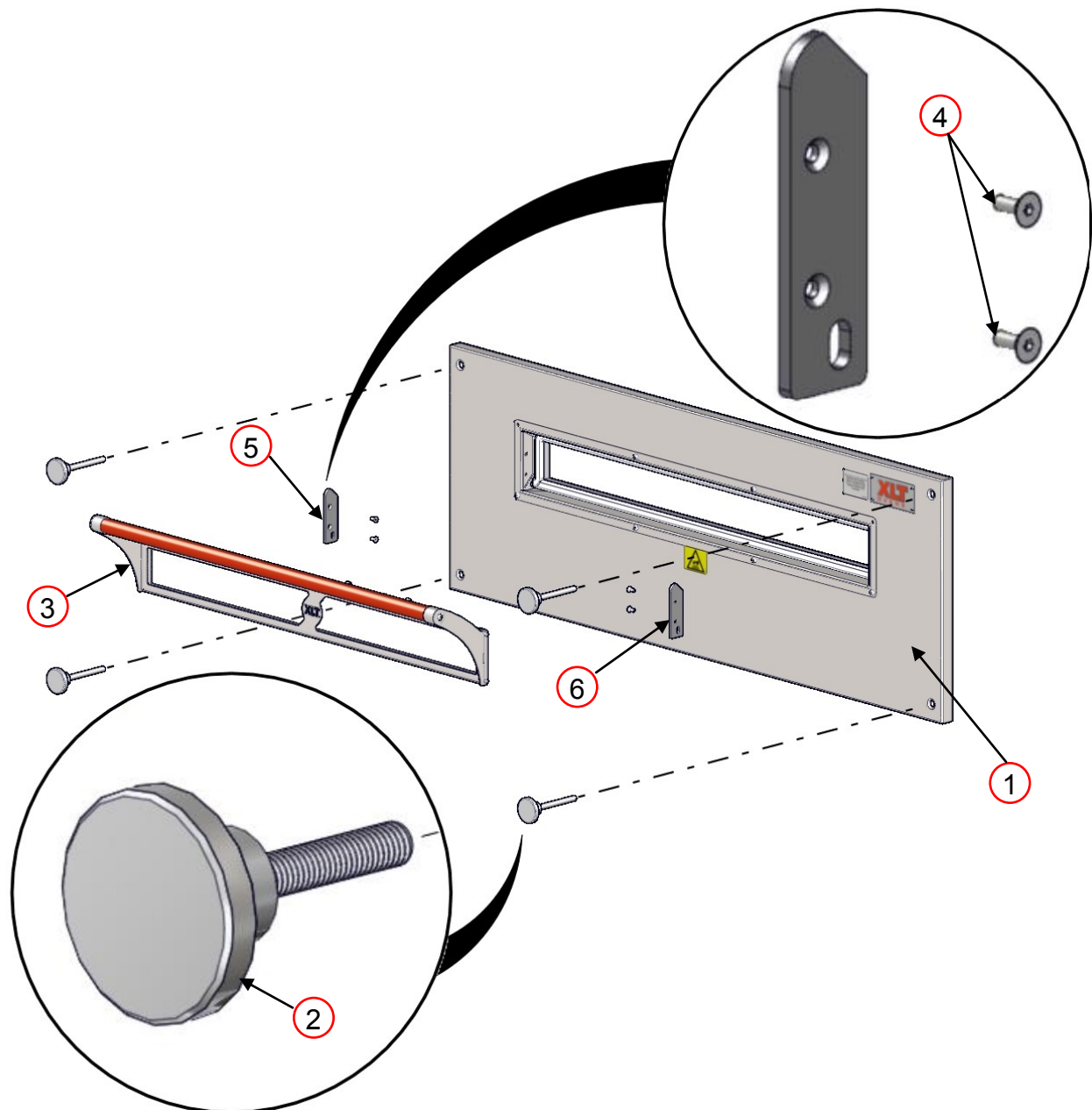
Mają wszystkie informacje gotowe Dzwoniąc XLT. Poniżej znajduje się wykaz informacji, które są wymagane dla wszystkich zamówień. Na dole Bill of Materials (BOM) w następujących częściach Przegląd strony są potrzebne dodatkowe wymagania w zależności od zamówienia części.

Wymagane informacje Piekarnik / Hood:

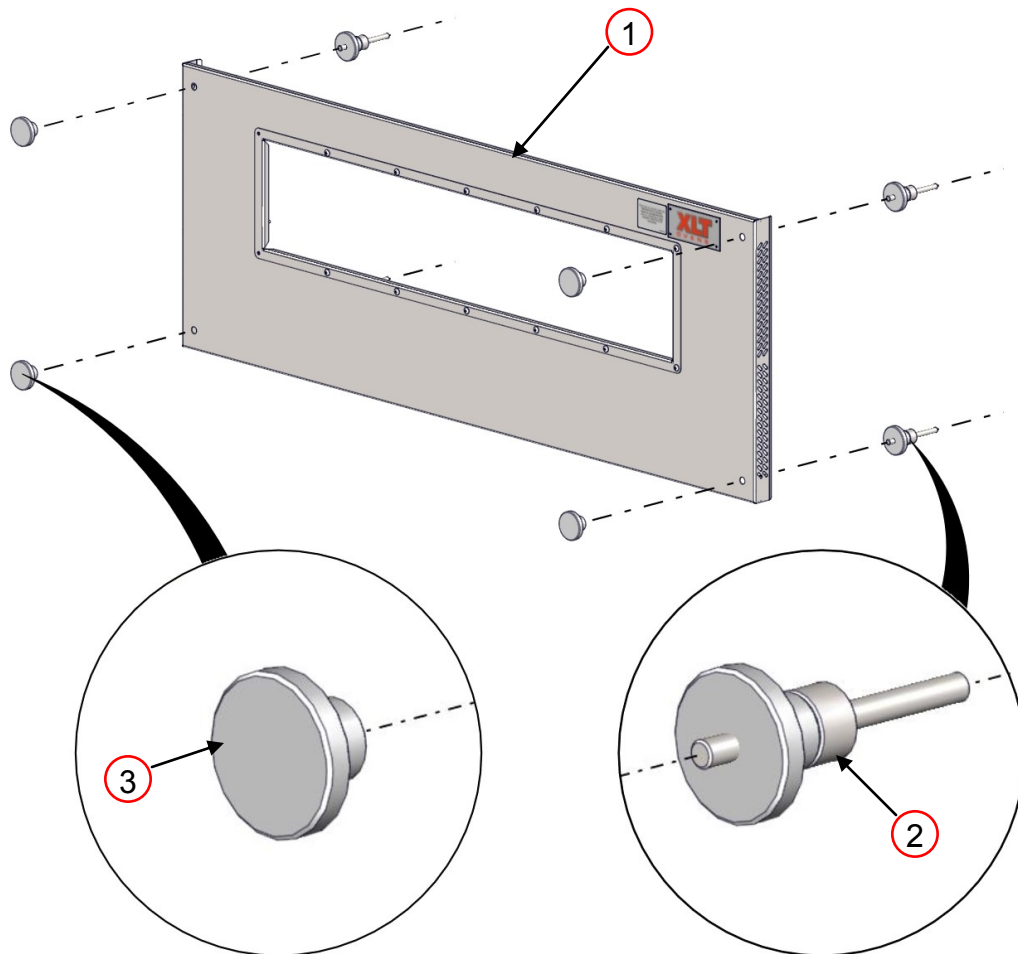
- Model #
- Serial #
- Data produkcji
- Telefon #
- Nazwa Kontaktu
- Ustawy o
- Dostawa do
- Informacje o karcie kredytowej

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





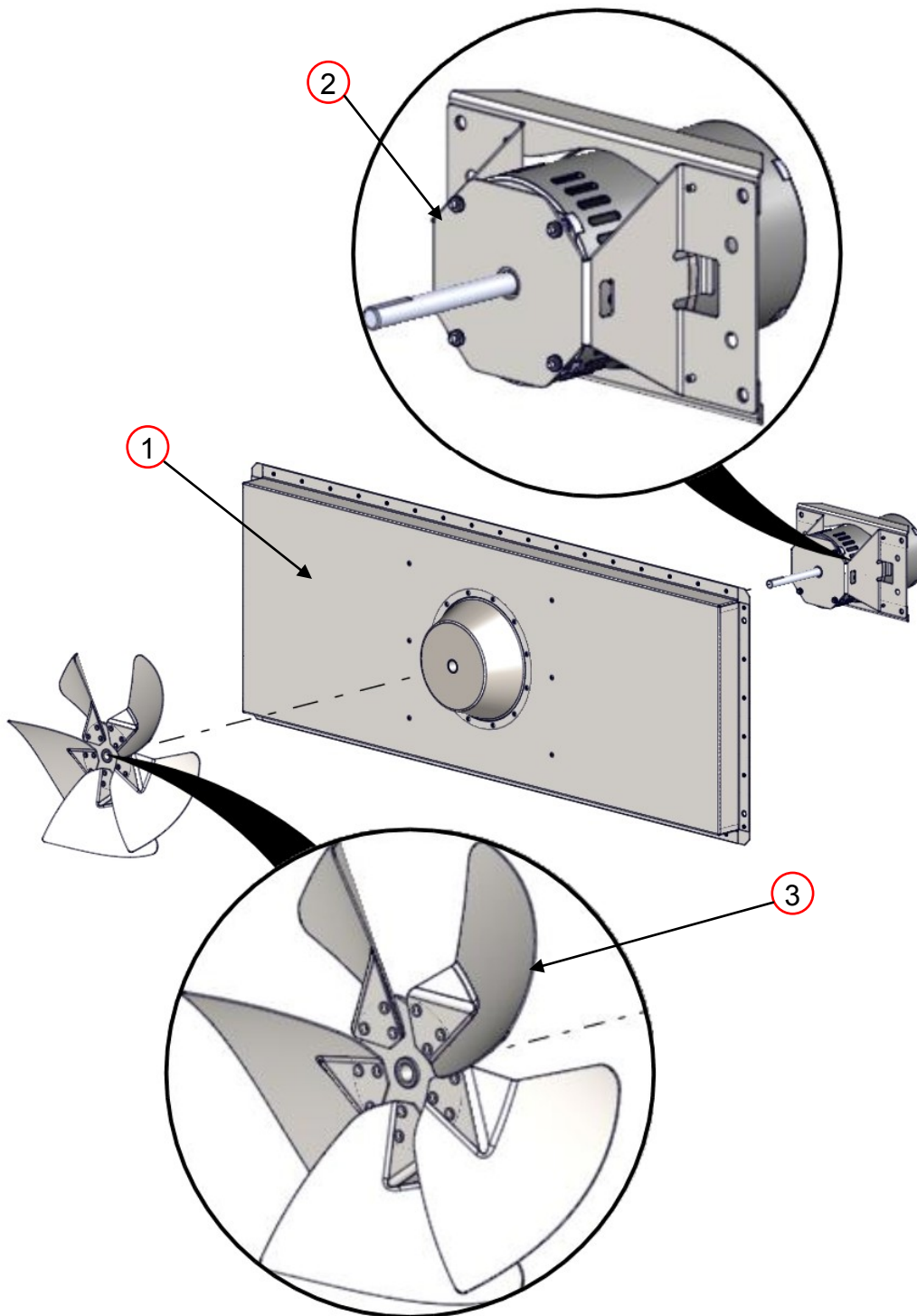
FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6500	Front Panel Assembly	P.O.R
2	XA 6505	Front Panel Knob	\$15.90
3	XA 6600	Sandwich Door	P.O.R
4	XF 126-2	Screw 10-24	P.O.R
5	XM 6703	Door Retainer Left	\$13.80
6	XM 6704	Door Retainer Right	\$13.80



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:

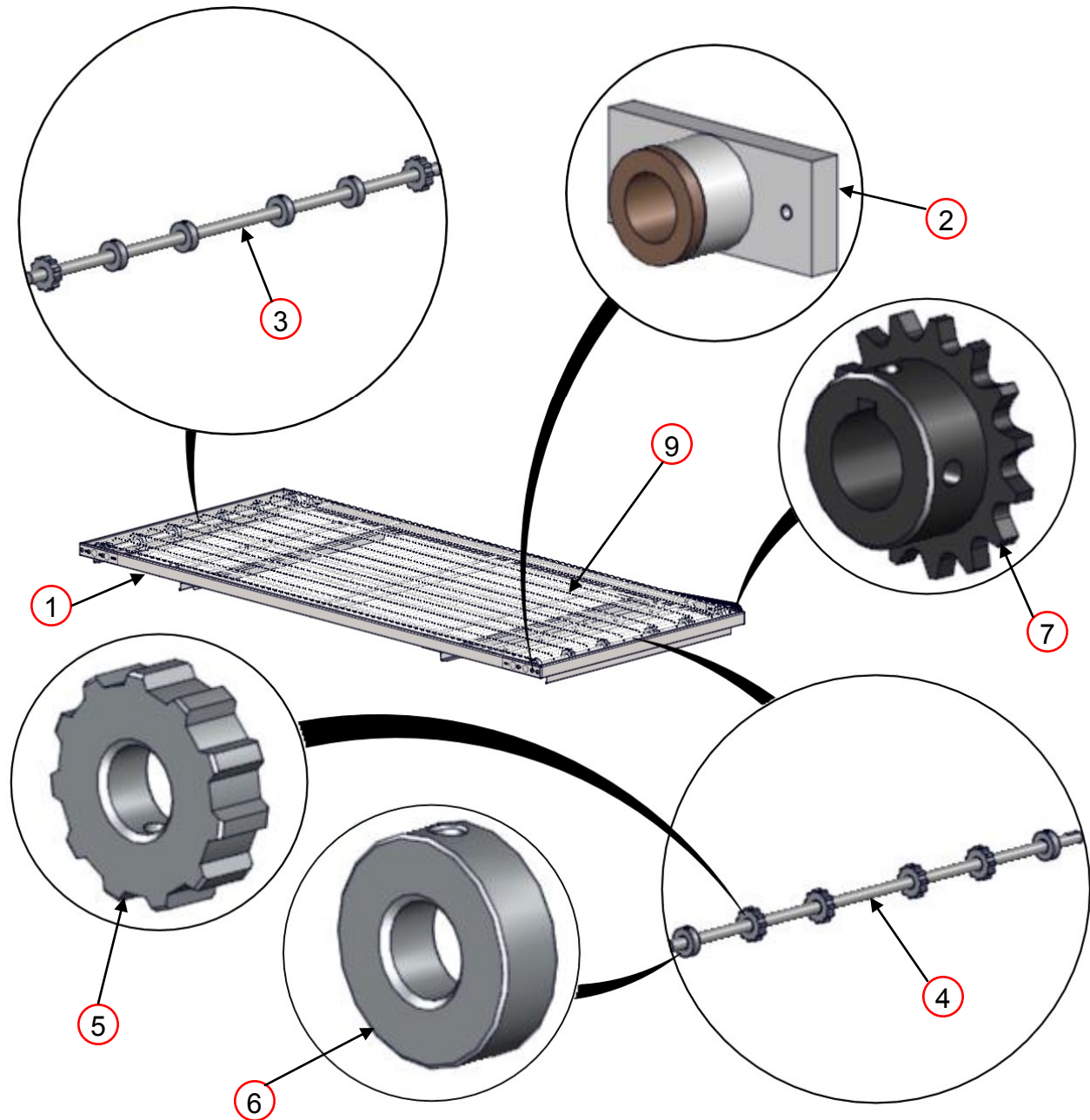
- Wymiary pieca
- Krótkie lub długie okno
- Uchwyt ze stali lub drewna
- 3 "lub 5" Okno otwarcia



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

Powrót Informacje ścienny wymagane:

- Wymiary pieca
- Napięcie

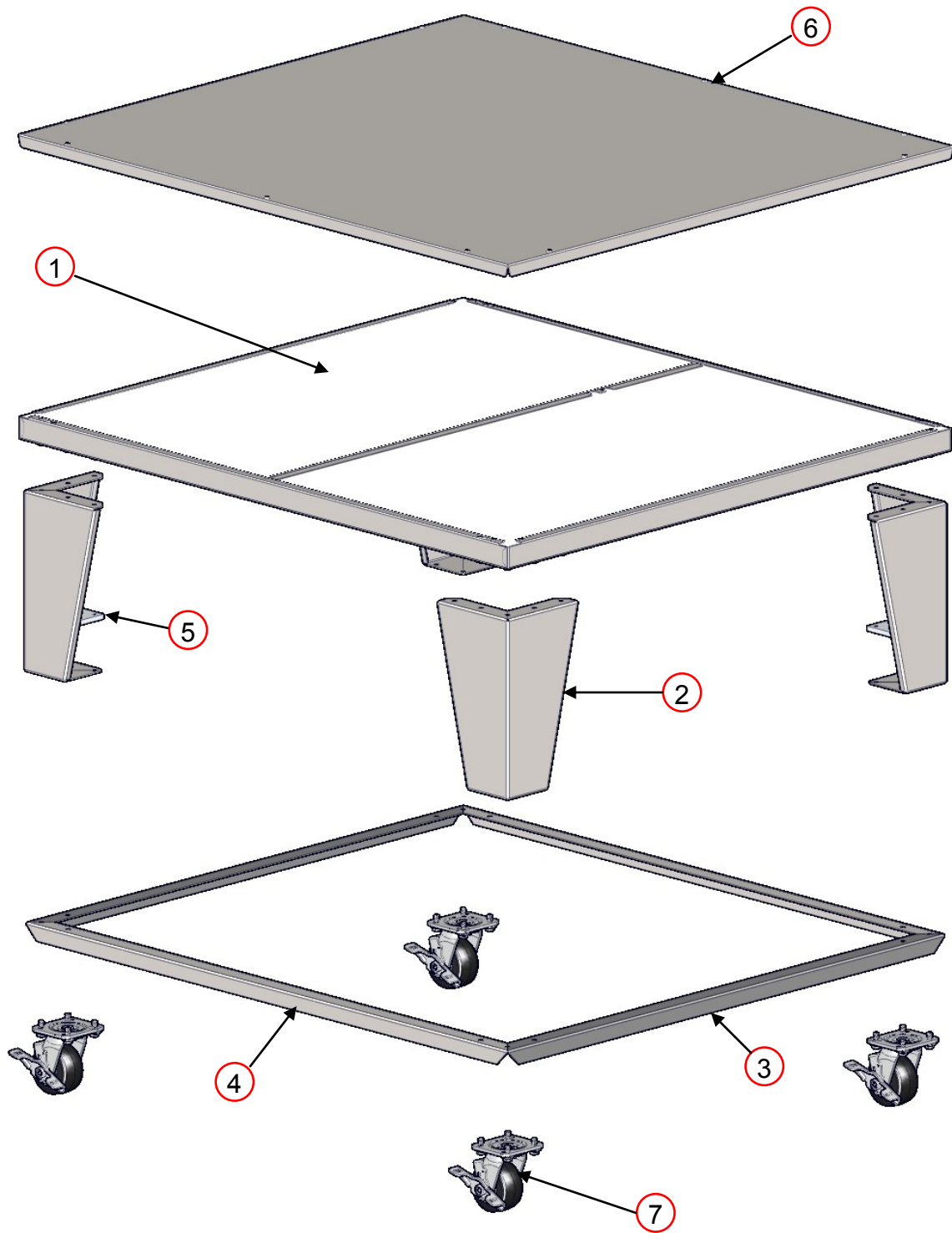


Conveyor Drive Chain not shown

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:

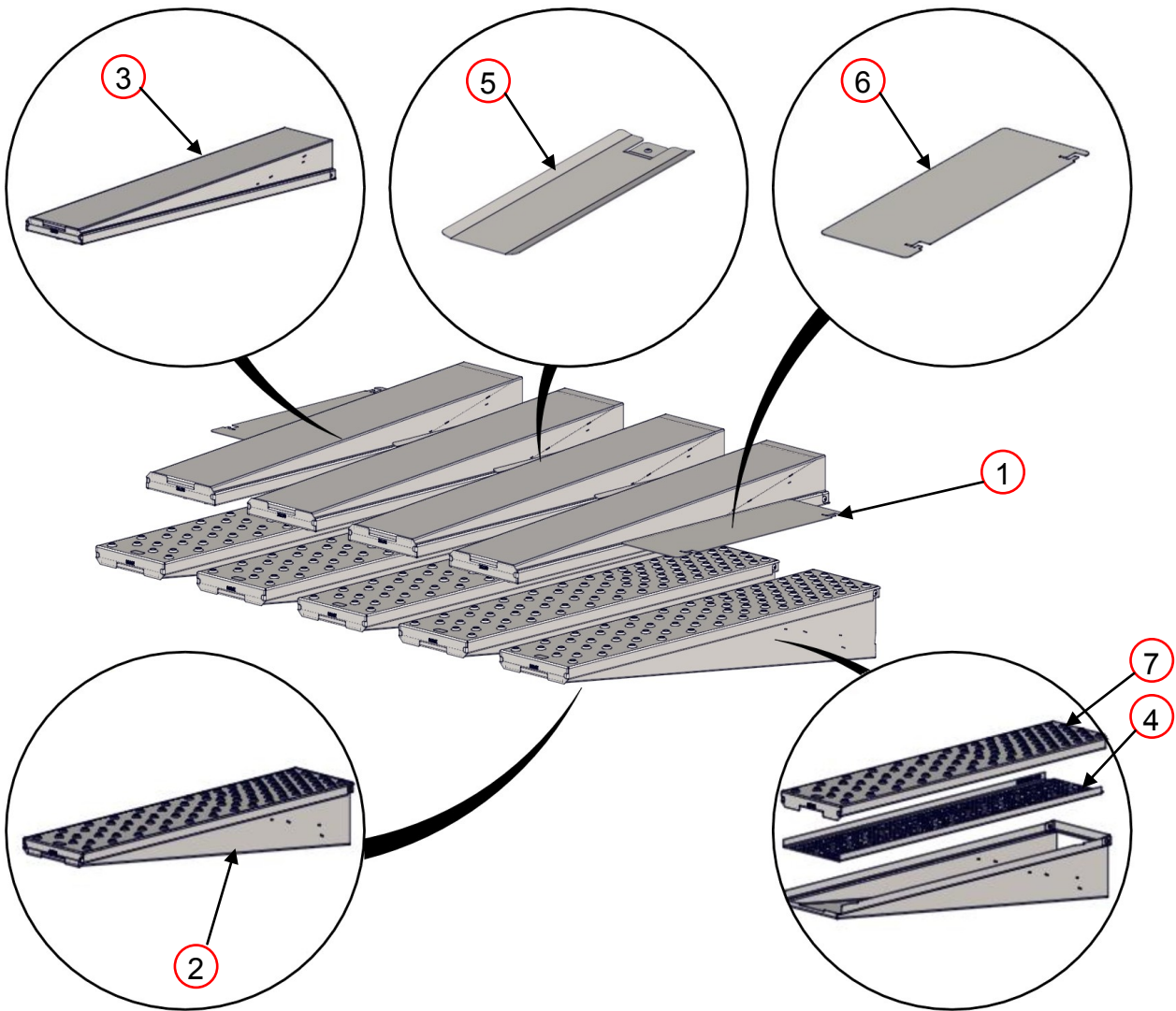
- Piekarnik Rozmiar
- Podział Belt lub standardowego pasa



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

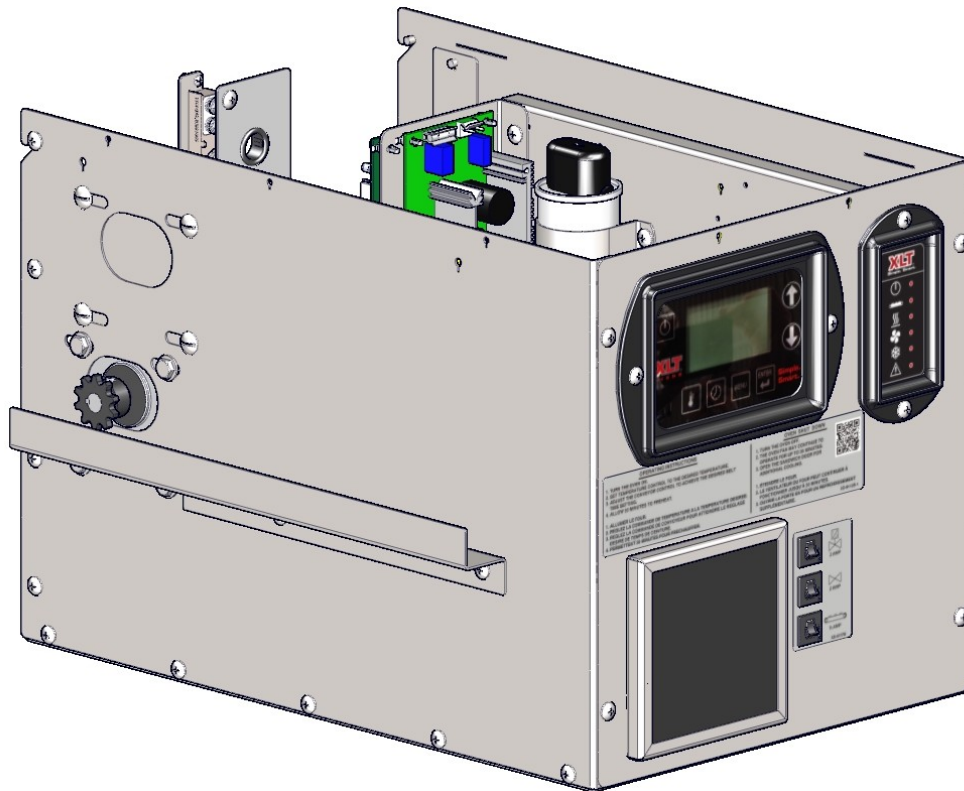


FINGERS			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 8Xxxxx	Finger Group Assembly	P.O.R
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom	P.O.R
3	XA 8001-T	Finger Body Top	P.O.R
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated	P.O.R
5	XM 8024	EndLoss Plate	P.O.R
6	XM 8025	EndLoss Plate	P.O.R
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate	P.O.R

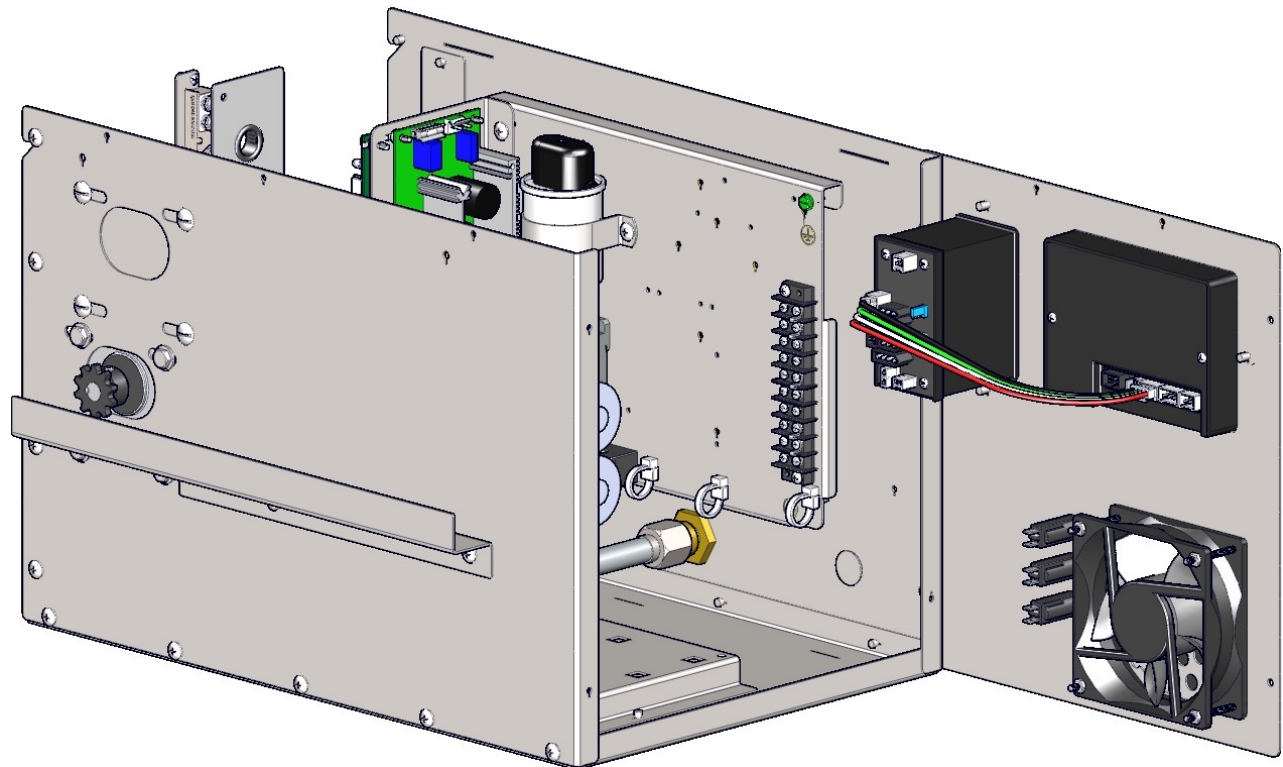
Finger wymagane informacje:

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

42 PIEKARNIK CZĘŚCI - SREDNIA SKRZYŃKA STERUJACA

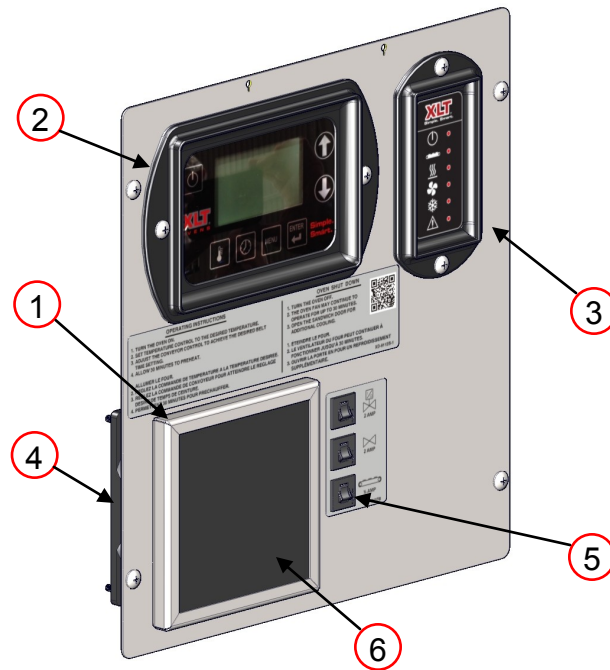


Stanowisko Robocze (pokazany z pokrywką usuniętą)



Pozycja Serwisowa

PIEKARNIK CZĘŚCI - SREDNIA SKRZYŃKA STERUJACA 43

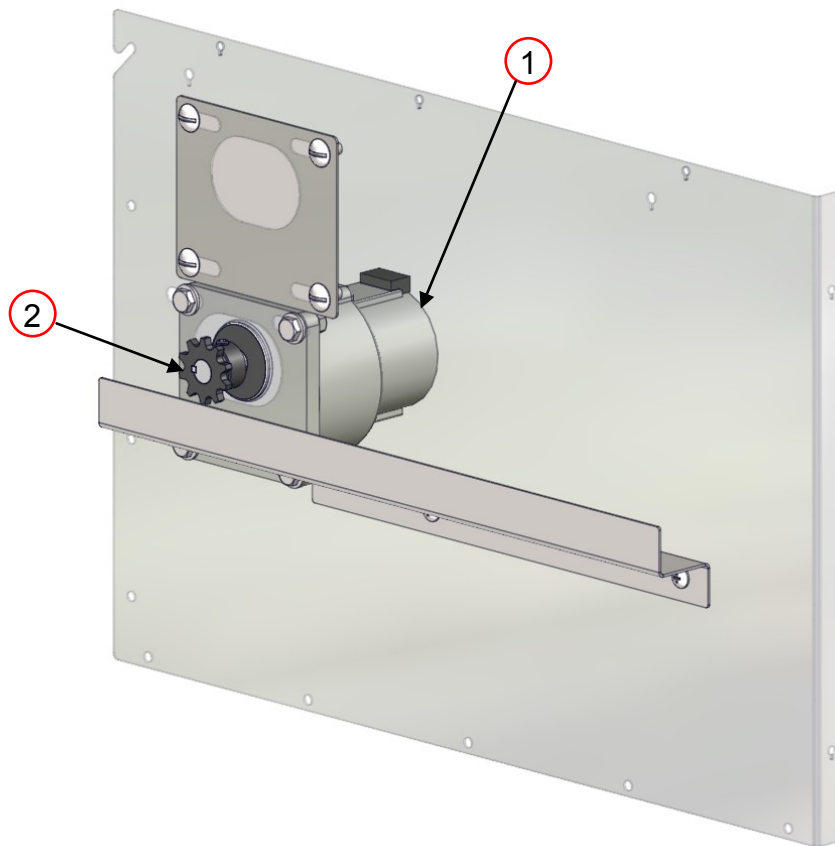


CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	P.O.R
3	XP 4175-MC	Oven Control	P.O.R
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	\$6.95
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

Wymagane informacje Panel sterowania:

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

44 PIEKARNIK CZĘŚCI - SREDNIA SKRZYŃKA STERUJACA

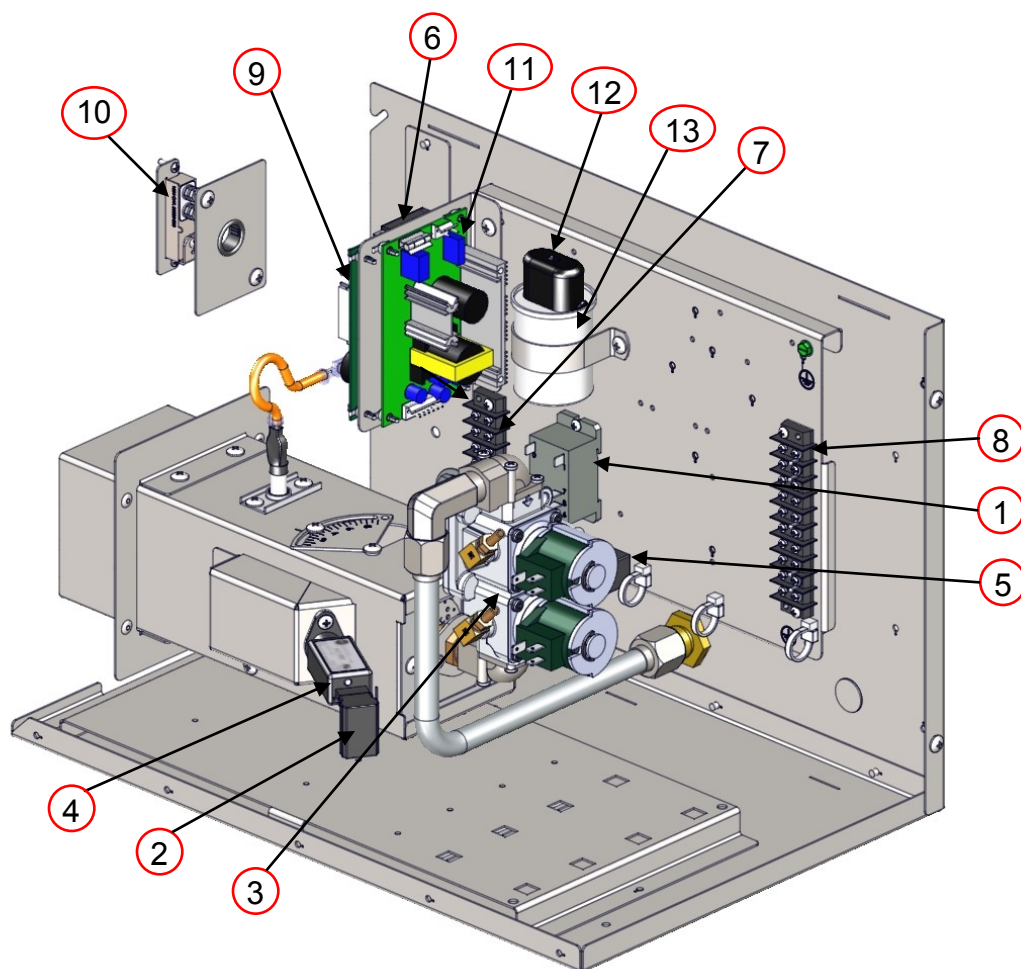


CONTROL BOX FRONT			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
2	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70

Wymagane informacje sterujące Ramka przednia:

- Wymiary pieca
- Podział Belt lub standardowego pasa

PIEKARNIK CZĘŚCI - SREDNIA SKRZYŃKA STERUJACA 45

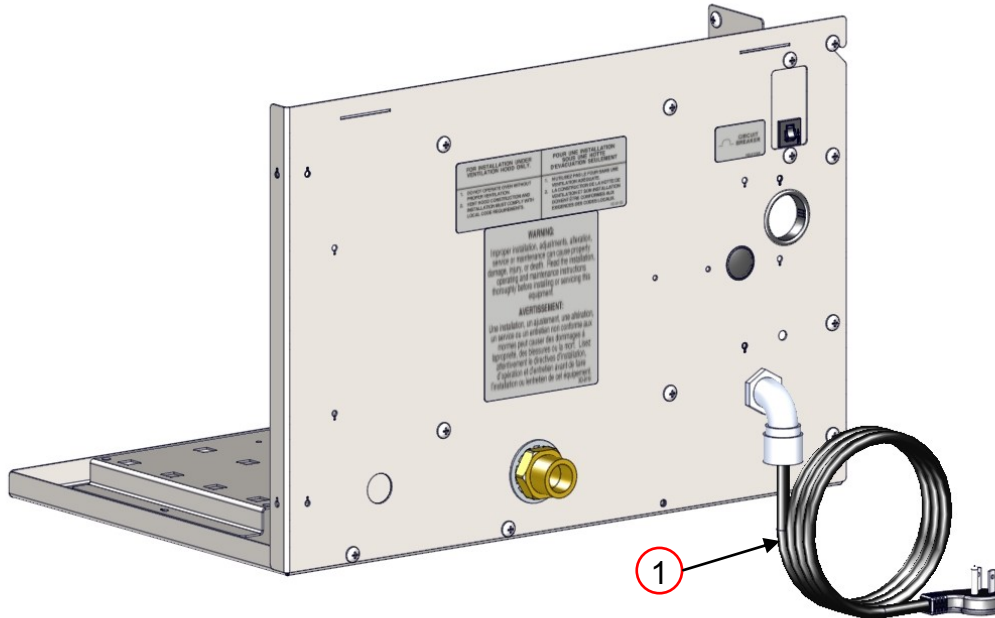


CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2067A-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24VDC	P.O.R
2	XH 4211-DC	UV Flame Detector Wire Plug	\$11.46
3	XP 4207A-DI-N/P	On Off Valve	P.O.R
4	XP 4210-UV-DC	Flame Detector 24VDC	\$109.00
5	XP 4310A	Current Sensor	P.O.R
6	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit 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

Wymagane pole sterowania Powrót informacji:

- Wymiary pieca
- Napięcie

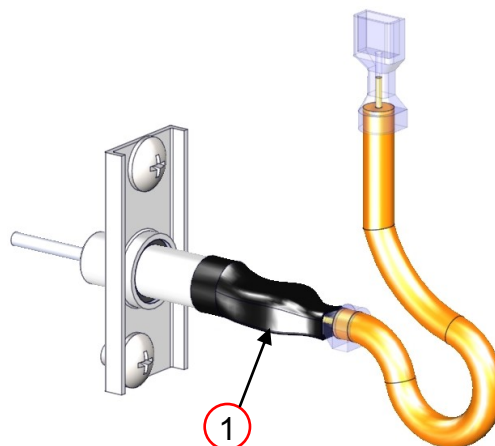
46 PIEKARNIK CZĘŚCI - SREDNIA SKRZYŃKA STERUJACA



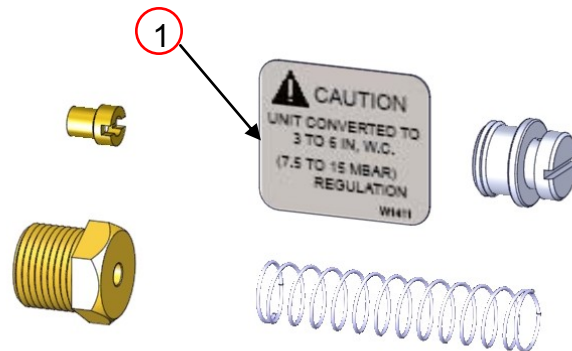
CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly	\$28.40

Wymagane pole sterowania Powrót informacji:

- Wymiary pieca
- Napięcie



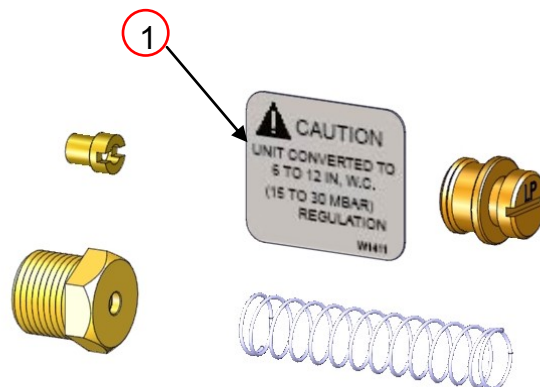
BURNER			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4203-DI-SQ	FS/SI Assembly	\$52.90



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

Wymagane informacje palnika:

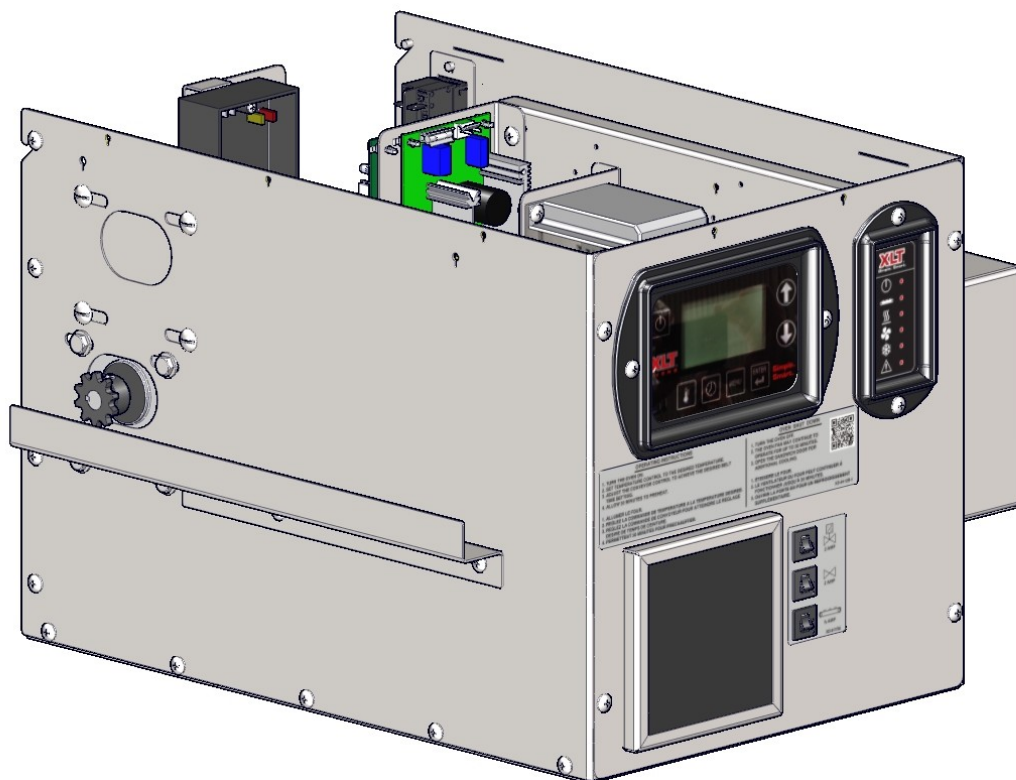
- Wymiary pieca



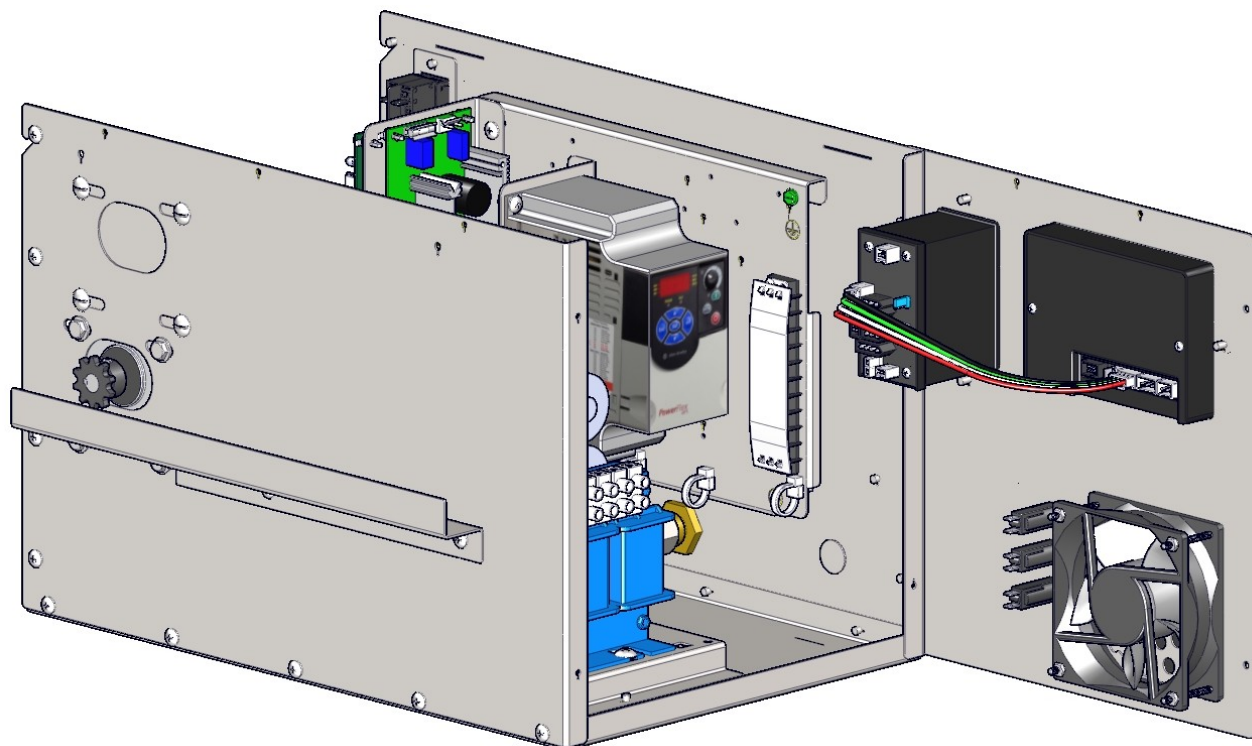
PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910A-QF-LPG	Propane Conversion Kit	P.O.R

Wymagane informacje palnika:

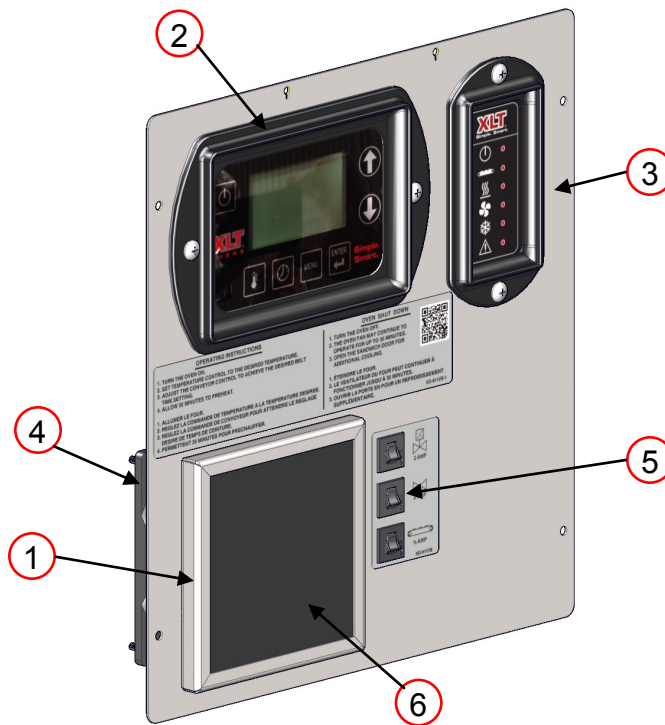
- Wymiary pieca



Stanowisko Robocze (pokazany z pokrywką usuniętą)



Pozycja Serwisowa

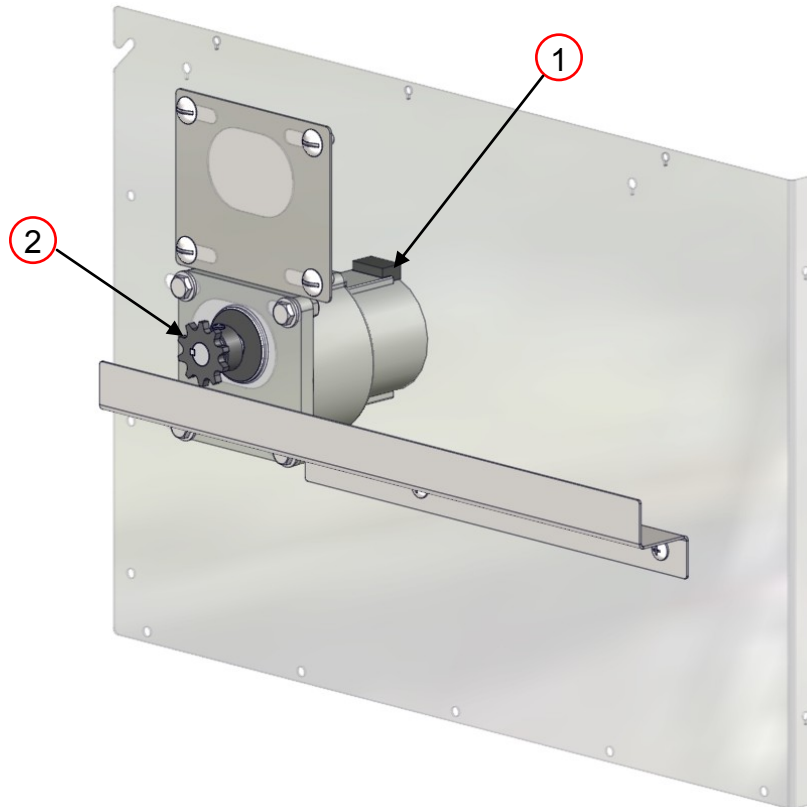


CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	P.O.R
3	XP 4175-MC	Oven Control	P.O.R
4	XP 4501-W	FPPG Fan Standard M2	\$36.20
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	\$6.95
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

Wymagane informacje Panel sterowania:

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

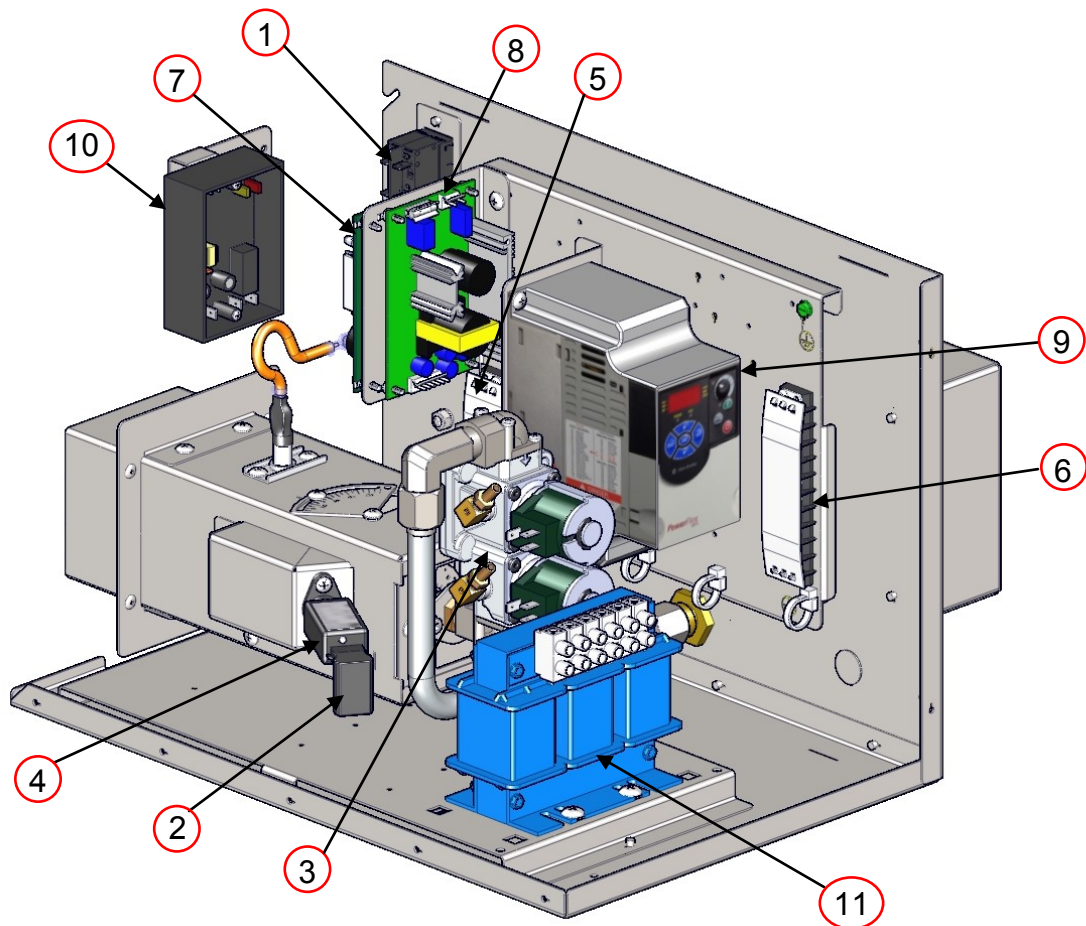
50 PIEKARNIK CZĘŚCI - SREDNIA SKRZYŃKA SWIECIE



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:

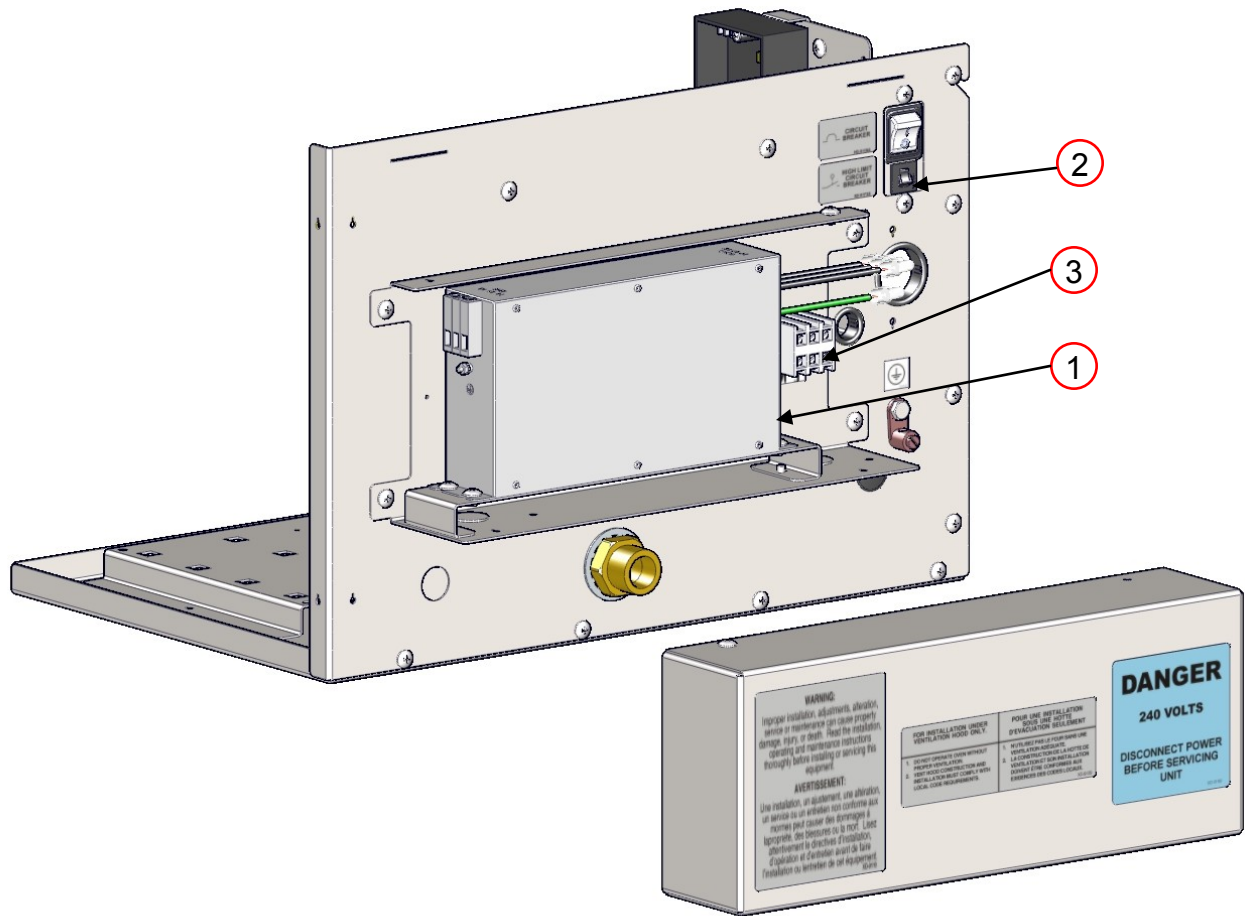
- Wymiary pieca
- Podział Belt lub standardowego pasa



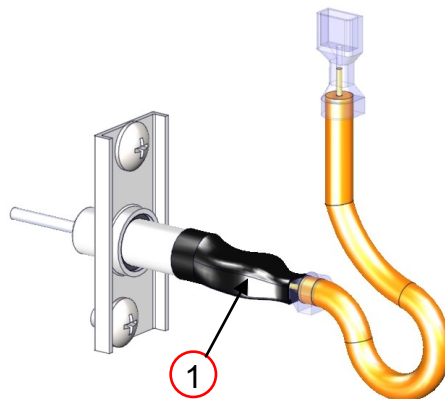
CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2060	Circuit Breaker Exh Fan	P.O.R
2	XH 4211-DC	UV Flame Detector Wire Plug	\$11.46
3	XP 4207A-DI-N/P	On Off Valve	P.O.R
4	XP 4210-UV-DC	Flame Detector 24VDC	\$109.00
5	XP 4701A-04	Terminal Strip 4 Place	P.O.R
6	XP 4701A-10	Terminal Strip 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

Wymagane pole sterowania Powrót informację:

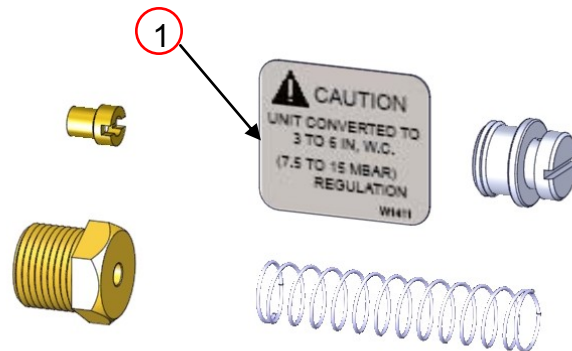
- Wymiary pieca
- Napięcie



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



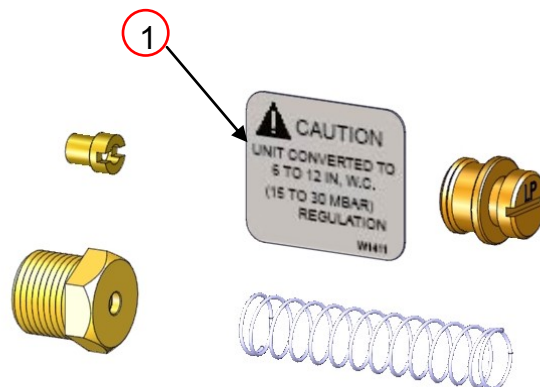
BURNER			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4203-DI-SQ	FS/SI Assembly	\$52.90



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

Wymagane informacje palnika:

- Wymiary pieca

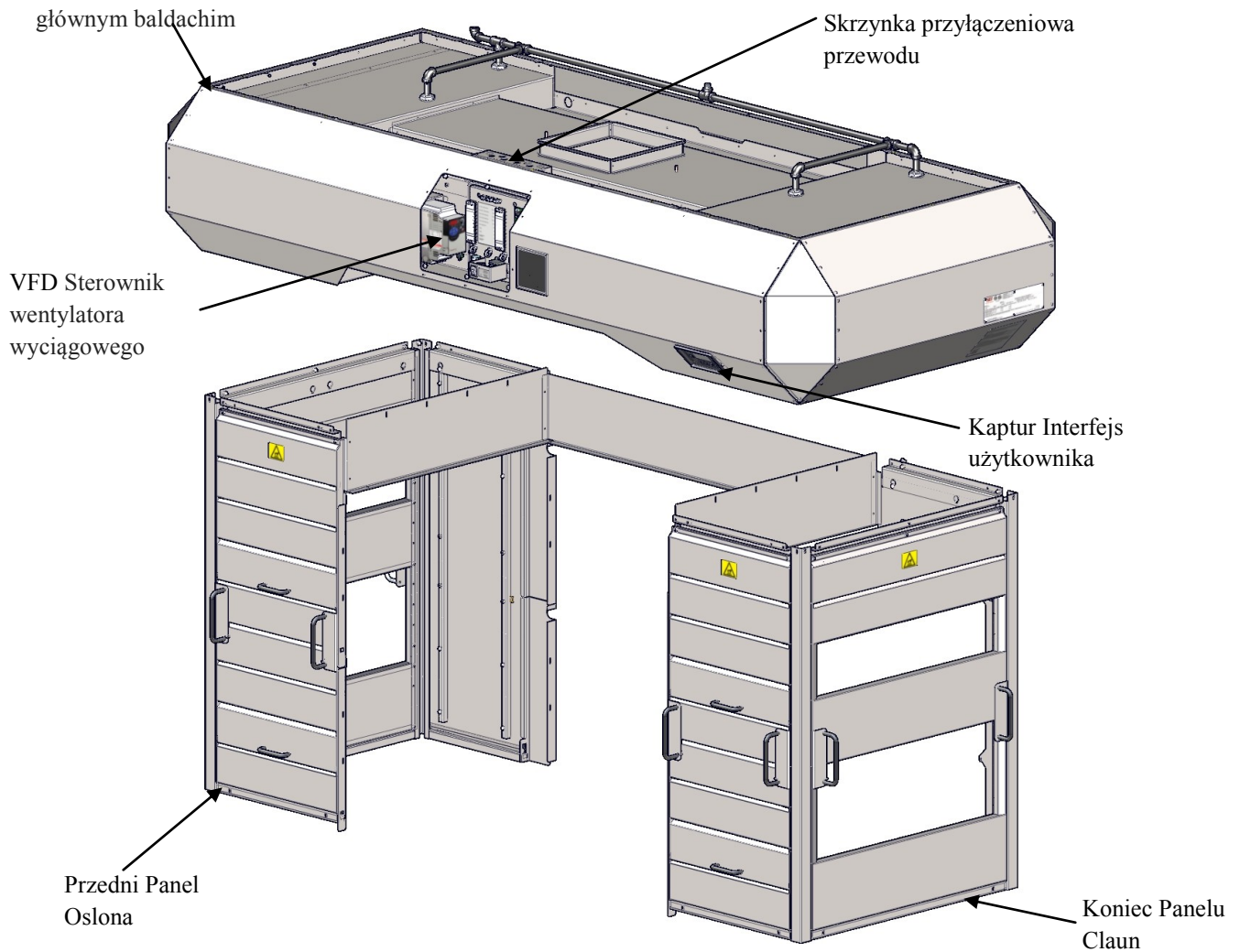


PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-Pro	Propane Conversion Kit	P.O.R

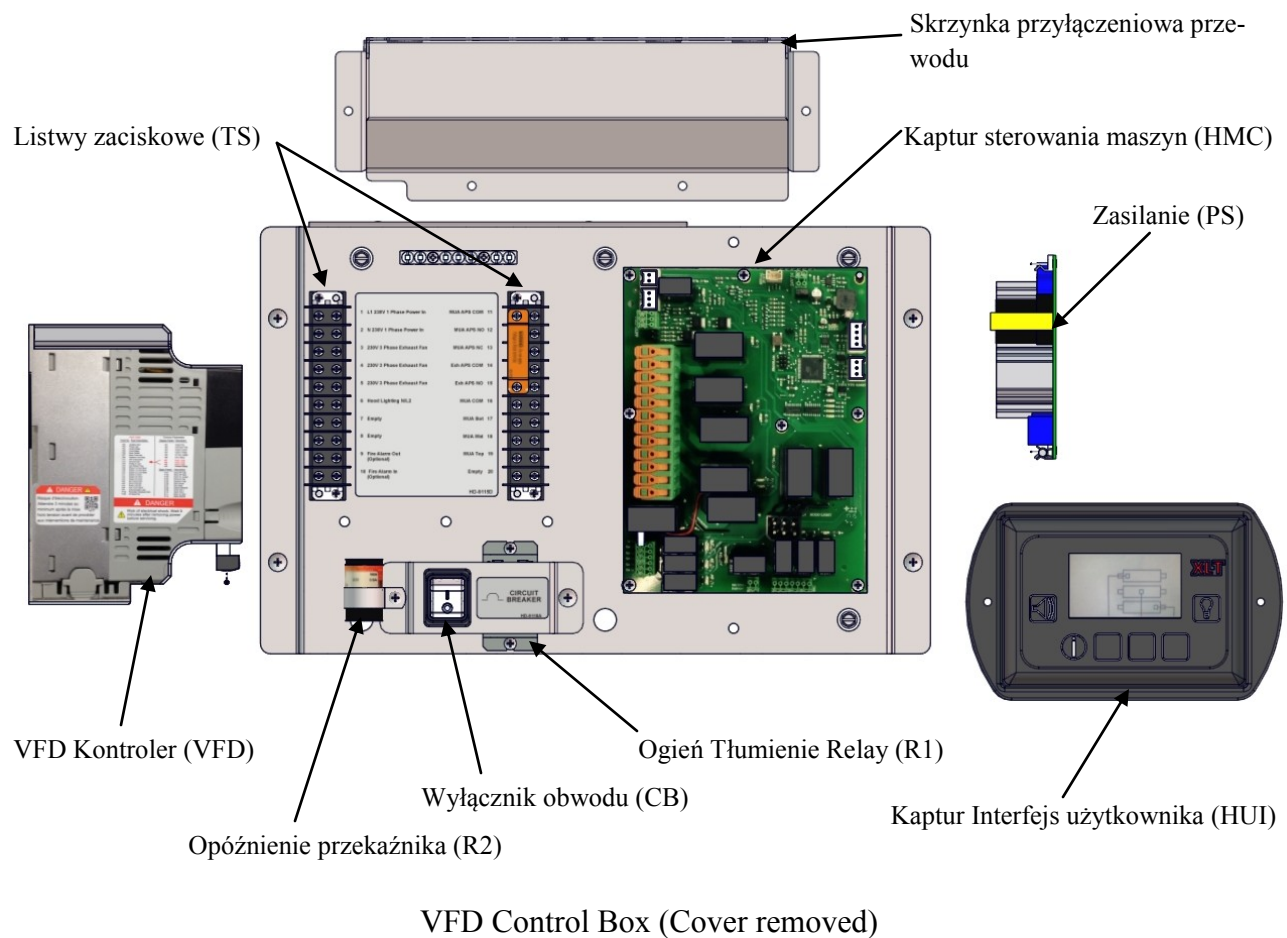
Wymagane informacje palnika:

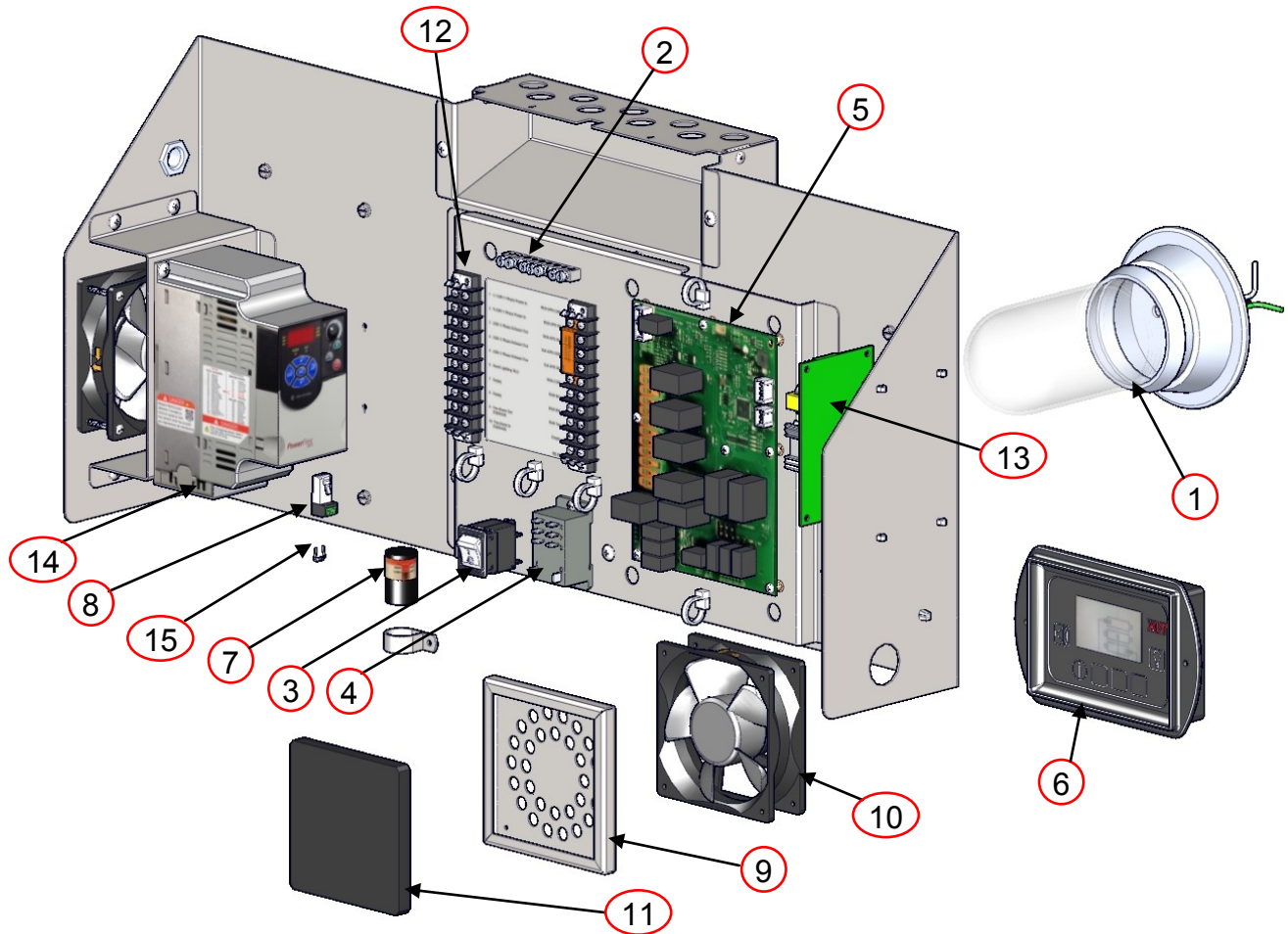
- Wymiary pieca

Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

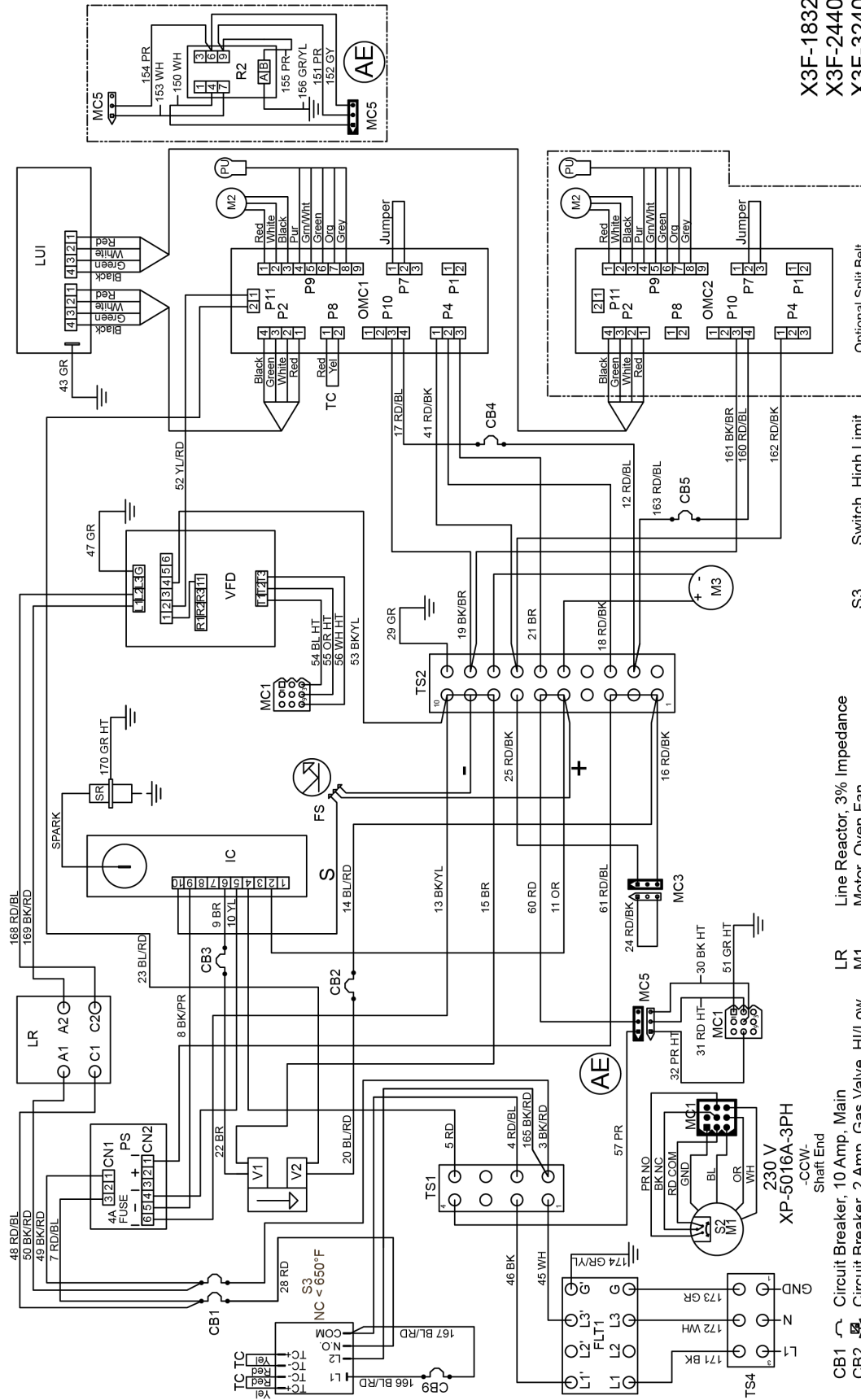


VFD Szafka sterownicza z Przeciwpowozarowej zwalczaniu





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

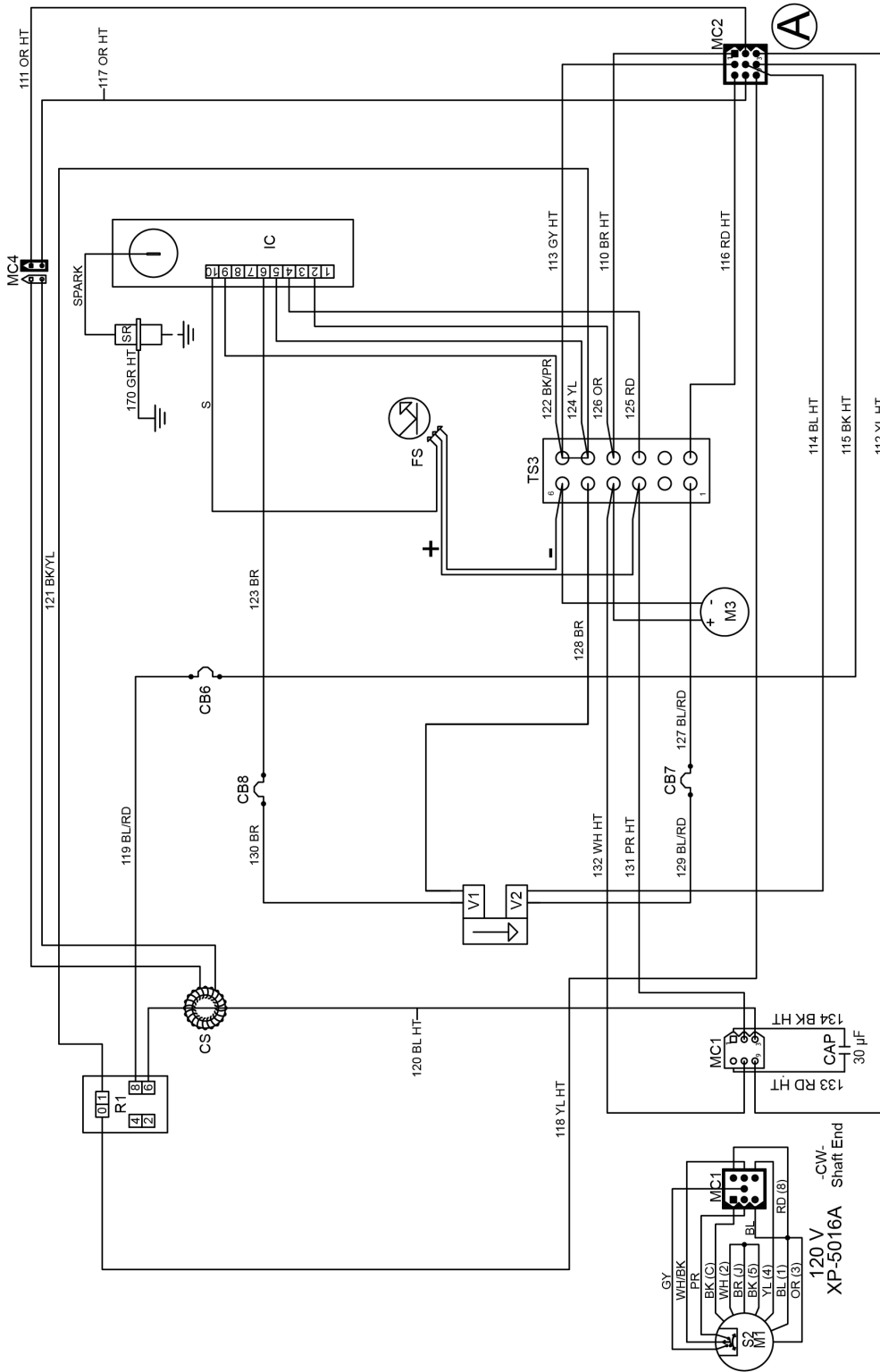


X3F-1832
 X3F-2440
 X3F-3240
 X3F-3255
 X3F-3855

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

- 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
- 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
- PU Pick-Up
- R2 Proving Relay (Australia Only)
- S2 Switch, Centrifugal
- 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
- WH-White GY-Grey

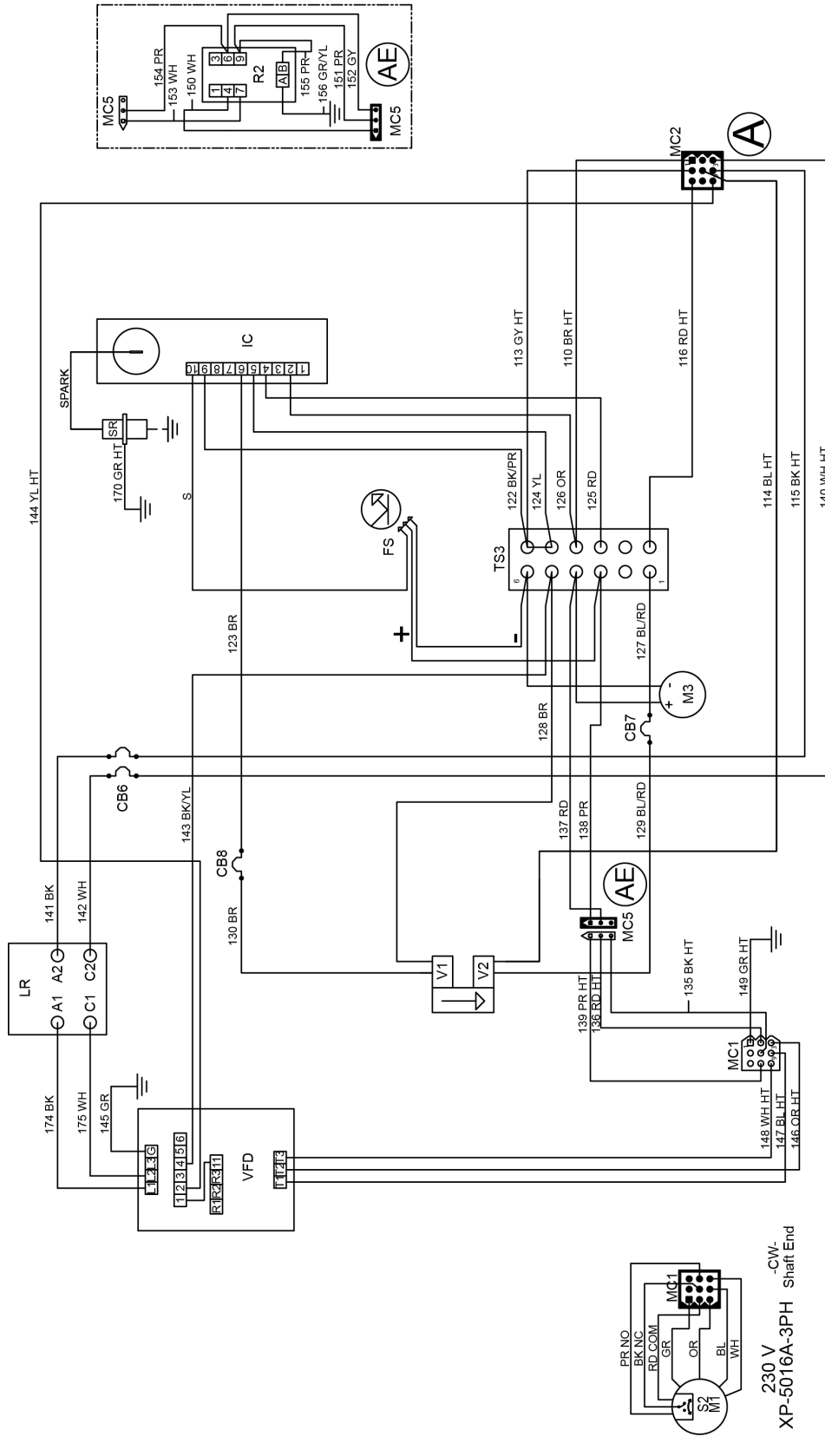




X3F-3270-2B
X3F-3870-2B

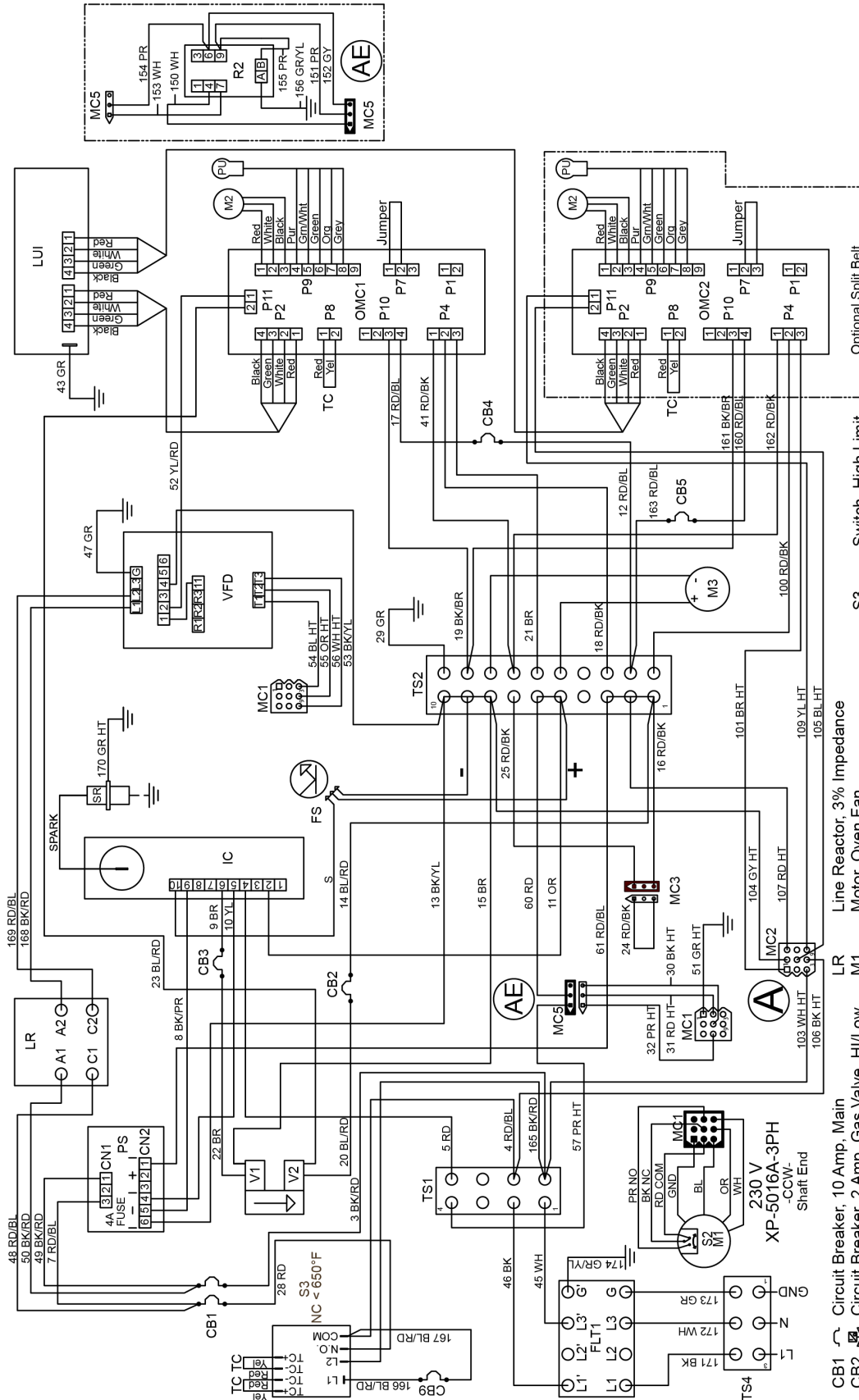
120 VAC 1 PH 60 Hz
XD-9130F-GA-S-2B
Left Side
08/15/2016

- 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
- S2 Switch, Centrifugal
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- 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
 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

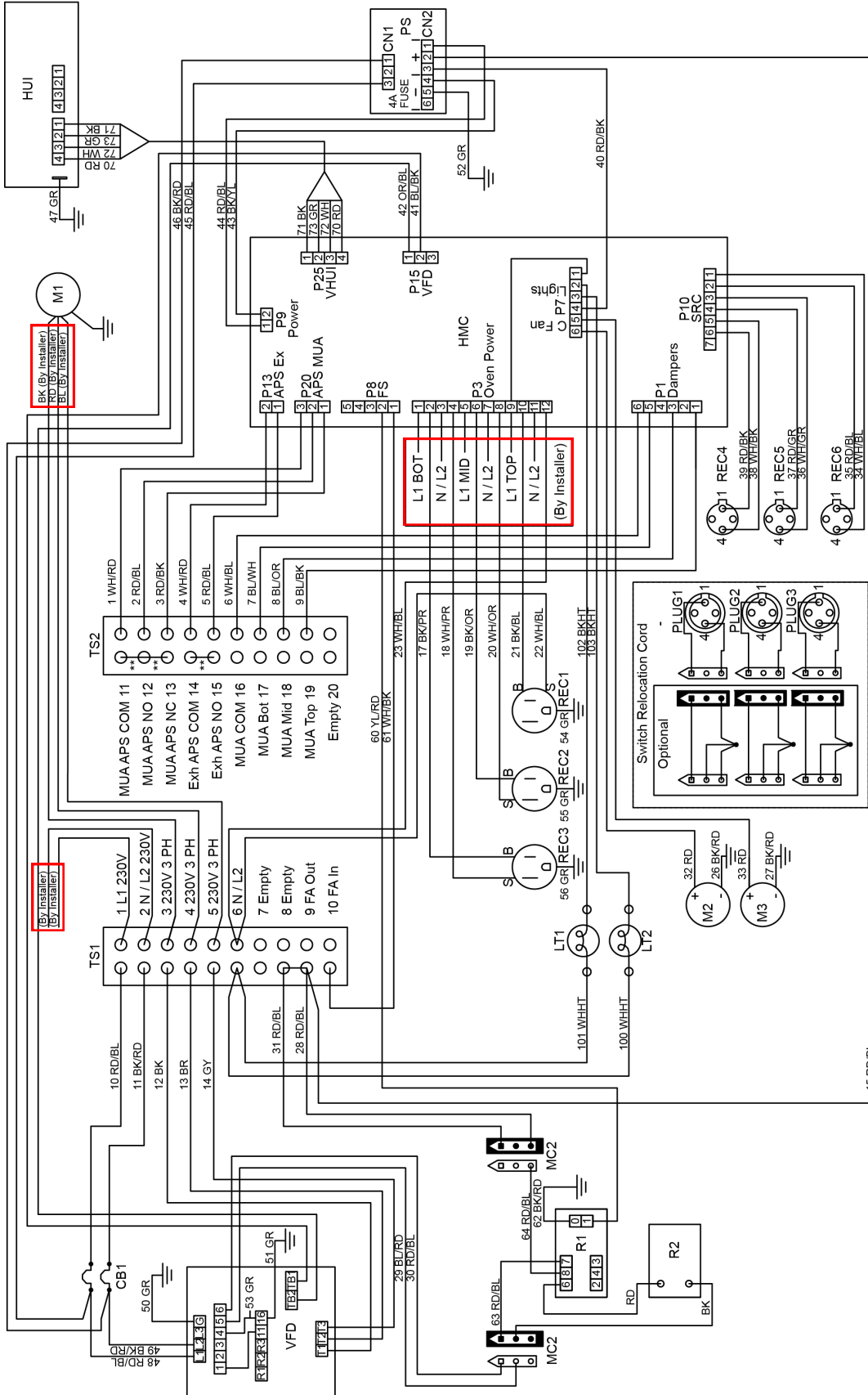


- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Power Filter, EMI
- FS Flame Sense
- IC Ignition Control
- LUI Large User Interface
- LR BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green
- LD-Red
- 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
- PU Pick-Up
- R2 Proving Relay (Australia Only)
- S2 Switch, Centrifugal
- YL-Yellow
- TS1 Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- V1 Oven Fan Motor Frequency Drive
- V2 Gas Valve HI/LOW
- WH-White
- GY-Grey
- 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

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

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



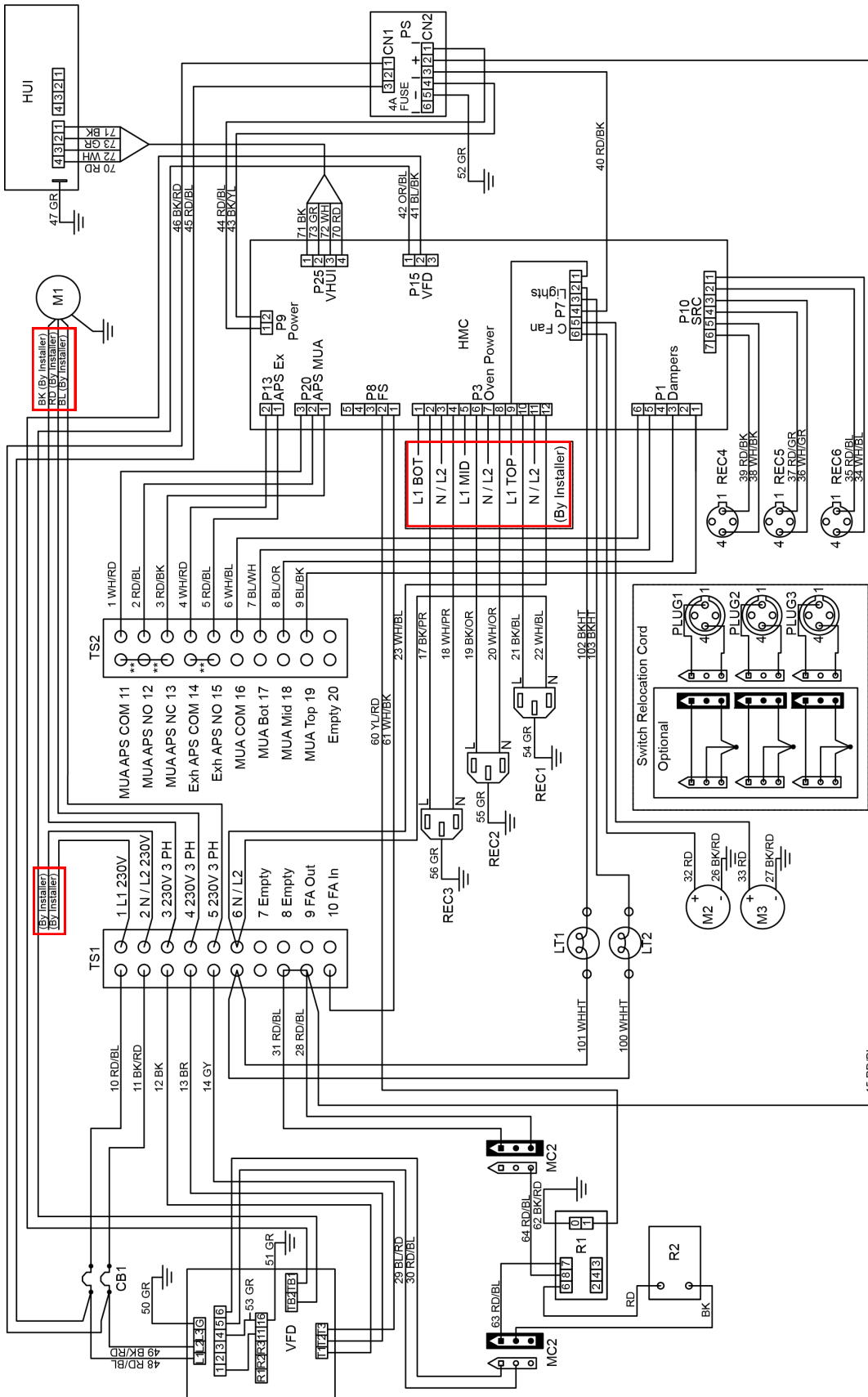


- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC1 Receptacle,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

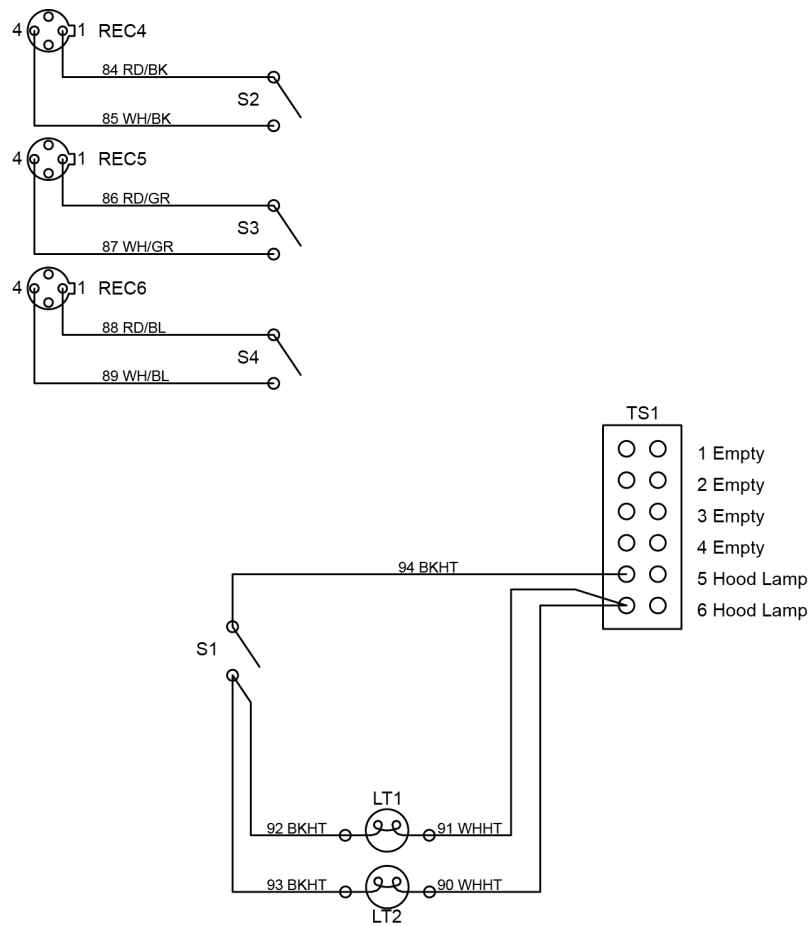




- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- P5 Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC1 Receptacle, 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 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