



XD 9006F
AF1SWF1HE
02/21/2017

Simple. Smart.



XLT Gas Horno & Campana AVI Partes & Servicio Manual



PRECAUCIÓN

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

Las copias electrónicas de este manual, Especificaciones Técnicas, Manual de instalación y funcionamiento, dibujos de arquitectura, y una lista de distribuidores autorizados Internacional están disponibles en: www.xltovens.com

Para el uso con las siguientes versiones XLT Gas Horno:

- Australia (AE) F1
- Estándar(S) F1
- Mundo (W) F1

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

- Estándar (S) E
- Mundo (W) E





SEGURIDAD DEPENDE DE TI

**PELIGRO**

La instalación, ajuste, alteración, servicio o mantenimiento inadecuados pueden causar daños materiales, lesiones o incluso la muerte. Read the installation, operating and Leer la instalación, operación y instrucciones de mantenimiento antes de instalar, usar o dar servicio a este equipo.

- Mensaje en una destacada ubicación instrucciones a seguir en caso de que huele a gas. Esta información se puede obtener mediante la consulta de su proveedor de gas local.

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

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

- En el caso de que se detecte un olor a gas, cierre el gas en la válvula principal de cierre inmediatamente. Póngase en contacto con su compañía de gas local o proveedor.
- No restrinja el flujo de combustión y / o aire de ventilación de la unidad. Proporcionar un espacio adecuado para el funcionamiento, la limpieza, el mantenimiento de la unidad y el espacio adecuado para el funcionamiento de la válvula de cierre de gas cuando la unidad está en la posición instalada.
- Mantener el área libre y clara de material combustible. NO SPRAY AEROSOLS DEL ÁREA DE ESTE aparato mientras está en funcionamiento.
- Los hornos están certificados para la instalación en pisos combustibles.
- Esquemas eléctricos se encuentran dentro de la caja de control del horno y en este manual. Desconectar la fuente de entrada a la unidad antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento.
- Esta unidad requiere una campana de ventilación. La instalación debe cumplir con los códigos locales.
- Esta unidad puede funcionar con gas natural o combustible de petróleo líquido como se designa en la etiqueta de identificación situada en el lado de la unidad.
- Esta unidad debe ser operado por el mismo voltaje, fase y frecuencia de la energía eléctrica, designada en la etiqueta de identificación situada en el lado de la unidad.
- Los espacios libres mínimos deben ser mantenidos a partir de materiales de construcción combustibles y no combustibles.
- Siga todos los códigos locales al instalar esta unidad.
- Siga todos los códigos locales para conectar a tierra eléctricamente la unidad.
- El aparato no se debe limpiar con agua a alta presión.
- Hornos XLT están certificados para su uso en pilas de hasta tres (3) unidades de productos XLT. No se recomienda la integración de productos de otros fabricantes en una pila horno, y anula cualquier garantía. XLT Hornos no asume ninguna responsabilidad por las aplicaciones de productos mixtos.
- Si no se llama a Servicio al Cliente al 1-888-443-2751 XLT antes de contactar con una empresa de reparación anula cualquier y todas las garantías.

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

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

Definiciones Y Símbolos

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

**PELIGRO**

Indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, puede provocar lesiones graves o la muerte.

**ALTO
VOLTAJE**

Indica un alto voltaje. Se llama su atención a los elementos u operaciones que podrían ser peligrosos para usted y otras personas que operen este equipo. Lea el mensaje y siga las instrucciones cuidadosamente.

**ADVERTENCIA**

Voltaje de la ONU indica Alto. Se llama Do Atención a Los Elementos u Operaciones Que podrian Ser Peligrosos Para Usted y Otras Personas Que operen Este equipo. Lea El Mensaje Y SIGA las INSTRUCCIONES Cuidadosamente.

**PRECAUCIÓN**

Indica una situación potencialmente peligrosa, que si no se evita, puede provocar lesiones menores o moderadas o graves daños en el producto. La situación descrita en PRECAUCION puede, si no se evita, conducir a resultados graves. medidas de seguridad importantes se describen en la PRECAUCIÓN (así como en ADVERTENCIA), así que asegúrese de observarlas.

**NOTA**

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

**IDEA**

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



GARANTÍA—EE.UU. Y CANADÁ

Rev G

Fecha de aprobación: 11/01/2016

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

DEBERES DEL PROPIETARIO:

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

QUE NO ESTÁ CUBIERTO:

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

RECLAMOS MANEJADOS de la siguiente MANERA:

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

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





GARANTÍA—INTERNACIONAL

Rev J

Fecha de aprobación: 11/01/2016

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

DEBERES DEL PROPIETARIO:

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

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

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

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

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

RECLAMOS MANEJADOS de la siguiente MANERA:

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

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



Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

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

Este manual, que contiene un desglose de las piezas se ilustra, se ha preparado como una ayuda en la comprensión de cómo funciona la unidad, cómo diagnosticar problemas, y el pedido de piezas para el equipo. Todas las partes, que figuran en el desglose de las piezas, se fabrican con la misma precisión que el equipo original.

Partes XLT y proveedores de servicios están disponibles en todo el mundo. Hay proveedores de servicios autorizados ubicados en las principales ciudades de los Estados Unidos. También hay distribuidores autorizados ubicados en todo el mundo.

La Teoría de la sección Operación describe el funcionamiento de la unidad. La comprensión del funcionamiento normal será de gran ayuda el diagnóstico y solución de problemas. La sección de solución de problemas le pregunta simple sí o no preguntas. La siguiente pregunta o declaración depende enteramente de la respuesta anterior. Esto llevará a la solución de un problema de la manera más eficiente. La sección ilustrada de piezas se identifican los distintos subconjuntos y partes detalladas que componen el equipo, así como el número de pieza. se incluye una explicación de cómo realizar un pedido de piezas.

Este manual está diseñado para complementar el Manual de Instalación y Operación provisto con la unidad cuando son nuevas. Por favor referirse a ella para obtener descripciones, dimensiones, pesos, requisitos eléctricos, programas de mantenimiento, y certificaciones.

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

Para recibir soporte técnico para el horno o una campana que ha adquirido, XLT tiene el personal de servicio al cliente calificados que pueden proporcionar asistencia en cualquier tipo de horno o XLT problema del equipo campana puede experimentar. Servicio de atención al cliente está disponible 24/7/365 al 888-443-2751 o visite www.xltovens.com.



PELIGRO

Reparación de todos los electrodomésticos y tapas de ventilación de escape sólo deben ser realizadas por un profesional cualificado que haya leído y entienda estas instrucciones y está familiarizado con las precauciones de seguridad apropiadas.

Lea este manual antes de instalar o dar servicio a este equipo.

Guarde este Manual

Este documento es propiedad del dueño de este equipo.

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

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

Advertencia y Seguridad Información 2

Garantía 4

Responsibilidades de Instalación..... 7

General 8

Teoría Horno de Operación 10

Teoría de la Campana de la Operación 16

Solución de Problemas del Horno 19

Solución de Problemas Campana 20

Procedimientos de Servicio del Horno 21

Procedimientos de Servicio Campana 28

Partes del Horno 31

Partes de la Campana 55

Esquemas Horno..... 58

Esquemas Campana..... 64

Notas..... 67

Para los procedimientos de mantenimiento, por favor refiérase a la instalación XLT y Manual de Operaciones.

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

Cuando la alimentación principal de la interfaz de usuario grande (LUI) está activada:

1. El motor del ventilador del horno (M1) situado en la pared del fondo se ejecutará.
2. El ventilador (M3) situado en el panel de control se ejecutará.
3. La interfaz de usuario Grande (LUI) mostrará la temperatura real hasta que se alcanza el punto de ajuste.
4. La interfaz de usuario Grande (LUI) mostrará el tiempo de la correa.
5. El quemador se encenderá.

La primera parte de la Teoría de operación se explica cómo la energía eléctrica se suministra al horno y secuencias iniciales cuando la alimentación principal de la interfaz de usuario Grande (LUI) está activada. El resto de la Teoría de la sección Operación explica la función de los componentes en orden alfabético. Estos componentes también están listados en el esquema.

- Voltaje de la línea de hornos estándar se supone que es 120 V CA, 60 Hz.
- Voltaje de la línea de World & Australian Hornos se supone que es 230 V CA, 50 Hz.

La energía se origina en la conexión eléctrica en la pared. El voltaje de línea es llevado al horno a través del cable de alimentación a la regleta de terminales (TS1). La línea Neutral está conectada a TS1-1L y L1 está conectada a TS1-2L. Desde el otro lado de la TS1, la alimentación se realiza a través del interruptor de límite superior (S3) y se divide en el disyuntor (CB1) para ir a la fuente de alimentación (PS) y al relé del motor del ventilador del horno (R1) o a la unidad de frecuencia VFD). El PS convierte entonces la tensión de línea en 24 VDC que se utiliza para alimentar las posiciones TS2-1 a TS2-3 a +24 VDC y las posiciones TS2-8 a TS2-10 a -24 VDC. Desde TS2, +24 VDC se distribuye a la válvula de gas (V2) llama alta / baja y controles de horno (OMC1) y (OMC2 si está equipado) P10-4 vía CB4 / 5 y P4-2. Estos cables están activos mientras el horno esté conectado a la red eléctrica.

Cuando el horno está encendido, un relé dentro de la OMC cierra entre P4-2 y P4-3, el envío de 24 VCC de P4-3 a TS2-6R que distribuye la energía a la llama Sentido (FS), el ventilador FPPG (M3), el control de encendido (IC) terminal 2 y la orden de calefacción IC terminal 4 a través del interruptor centrífugo (S2) en el Horno del motor del ventilador (M1). El IC continuación, se inicia la prueba de encendido. El MAC P11-1 también enviará la baja tensión a la R1 o la frecuencia de accionamiento del motor del ventilador del horno (VFD Mundial y Australia solamente). Cuando R1 se cierra, el voltaje de línea se aplica desde R1-2 a M1. MAC P11-2 conectará a tierra V2 para abrir la válvula de alta llama. Si se utiliza el horno con una campana de AVI en el puente Molex Conector (MC3) se retira y 24 VDC se envía a la campana. Un relé en la campana controlará el funcionamiento del horno siempre que la LUI tenían la función de cambio remoto activado.

CAP - El capacitor está montado físicamente dentro de la caja de control, pero conectado al montaje externo M1. El M1 es un motor permanente de Split Capacitor (PSC). PSC significa un motor de condensador en el que el condensador de arranque y el devanado auxiliar se mantienen en el circuito tanto para iniciar y administrar. El CAP es un 30,0 uF +/- 6% 370VAC / B 50/60 Hz.

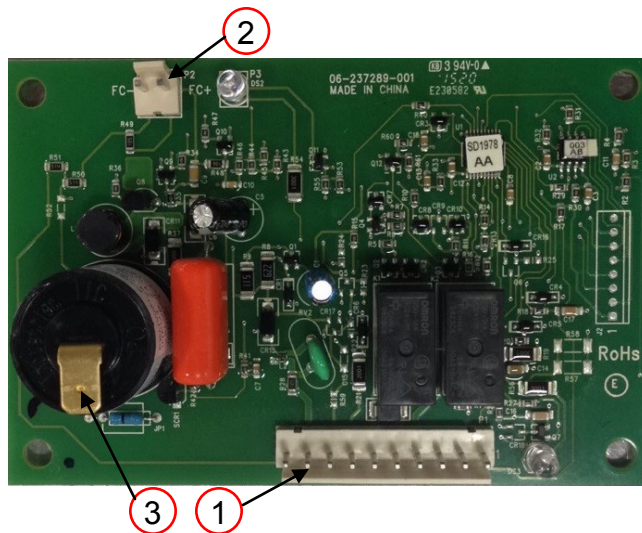
CB - Circuit Breakers—Los interruptores automáticos se utilizan para proteger los componentes eléctricos. El valor actual se imprime en el frente de todos los interruptores. Si se dispara un CB, eliminar la causa y presione la parte frontal para reiniciar.

CS -The Current Sensor—El sensor de corriente detecta la corriente eléctrica (AC) en un cable, y genera una señal proporcional a la misma. La señal generada es de tensión analógica y luego la envía a la LUI. Este monitorea el estado del motor del ventilador del horno (Hornos estándar).

FLT 1 - Este es un filtro en línea utilizado en hornos mundo. El filtro se coloca en serie con la tensión de red que se suministra al horno. El filtro se utiliza para reducir la interferencia electromagnética creada por nuestro equipo y de back- transmitir estos datos a otros aparatos . El filtro EMC en el horno de gas y el filtro EMI en los condensadores eléctricos de uso del horno para inhibir la corriente continua permitiendo al mismo tiempo la corriente alterna. Los filtros también utilizan inductores que redireccionen altos voltajes y frecuencias altas mediante la disipación de ellos a tierra . Los filtros siempre deben estar conectados a tierra al horno.

FS - Flame Sensor—El sensor de llama consiste en una carcasa de plástico y un montaje detector de llama. El FS utiliza 24 V CC que tiene su origen en TS2-5L. Cuando el horno está encendido este terminal recibe tensión. La línea negativa se suministra a través de la TS2-9L. Desde el conector de un cable azul envía una señal a 6,75 mu IC-10. La señal mínima para mantener la operación es de 1,0 mu. Cuando la llama está presente, el sensor se ve visualmente en la tasa de parpadeo y las características UV de la llama. Si no aparecen ninguno de estos el sensor no enviará actual a la IC. El encendido continuará a través de su proceso hasta bloqueo.

IC - The Ignition Control—El control de arranque es alimentado por 24 VDC. El IC 24 tiene dos entradas VDC; 1) de la OMC a través de la TS2, y 2) una llamada de calor de la OMC a través de S2 que está montado en M1. Esto a su vez un LED verde que indica IC tiene poder y una llamada de calor. Cuando el IC recibe una llamada de calor, se inicia una secuencia de iluminación pre-purga. Un LED rojo parpadeará una vez después de unos 2-3 segundos para la notificación de que la secuencia de iluminación se ha iniciado. Después de unos 30 segundos, se producen dos eventos; 1) Se enviará una señal eléctrica de alta tensión a la chispa de la varilla (SR) de la terminal de chispa, y una VCC (+) se expiden de IC6 terminal para la válvula de gas de encendido / apagado (V1). La alta tensión salta a través de un hueco en el SR crear una chispa que puede ser oído, aunque el CI sólo produce esta chispa de cuatro (4) segundos. La válvula V1-V2 se abrirá, permitiendo que el combustible fluya hacia el quemador. Cuando los dos eventos se producen, el flujo de combustible y la chispa, se producirá la ignición. Cuando la llama es detectada por los FS, una señal de corriente continua se envía a IC10. El IC utiliza esta corriente DC para probar ignición. Un mínimo de 1,0 mu DC se requiere para mantener la operación. Cuando se enciende el quemador, el indicador LED se ilumina en verde. Si el quemador no se enciende, el CI a intentar encender tres (3) veces más antes de que el LED parpadea tres (3) veces, en varias ocasiones, de entrar en bloqueo.



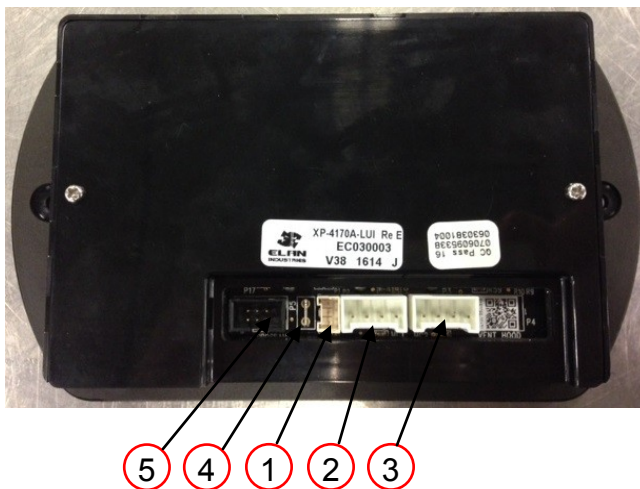
1) P1

- 1) No Utilizado-Alarma
- 2) +24 VDC En
- 3) No Utilizado-Rearme Manual
- 4) La orden de calefacción
- 5) Terreno en
- 6) +24 VDC Enviado A V1
- 7) No Utilizado-Salida Digital
- 8) No Utilizado
- 9) Tierra Del Quemador
- 10) Cable de la señal de sensor de llama

2) P2- No Utilizado

3) Alambre de chispa

LR— Line Reactor—La bobina de red se utiliza en todos los hornos mundo. Es un cable de inductor entre la fuente de alimentación de entrada de CA y el variador de frecuencia. Se usa para filtrar los picos de corriente y reducir los armónicos.



1) P1- No Utilizado

2) P2- RS-485 Cable De OMC1

1) +5V

2) 485-

3) 485+

4) Suelo

3) P3- RS-485 Cable De OMC2

1) +5V

2) 485-

3) 485+

4) Suelo

4) P5— Suelo

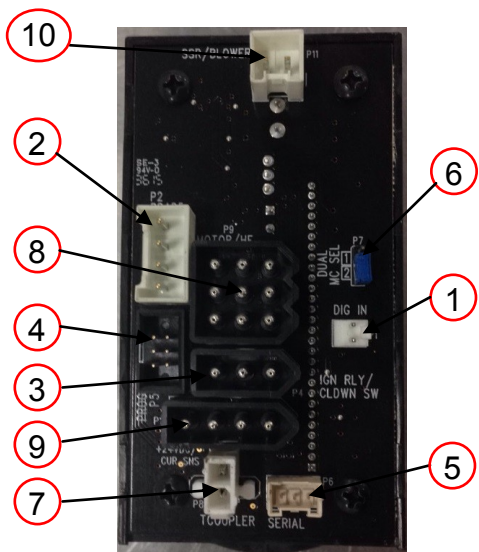
5) P17- No Utilizado

LUI - Large User Interface—La interfaz de usuario de gran tamaño se alimenta de la OMC por el cable RS 485. El botón de encendido se encuentra en la parte frontal de la LUI. El transportador (s) y la temperatura del horno se controla a través de la LUI. Puede cambiar los ajustes de fábrica para el tamaño del horno, VFD / n VFD, el modo de enfriamiento, y de gas / electricidad, etc. Para un horno estándar que también mostrará los principales amplificadores ventilador. La LUI mostrará los mensajes de error y alarmas de mantenimiento. Hay 12 preajustes del menú de tiempo predeterminado y los ajustes de temperatura. La pantalla se puede bloquear para evitar daño no deseado.

M1 - El motor principal de hornos estándar es un PSC, monofásico, motor de condensador de marcha y tiene un S2 interna. El motor es de doble voltaje y reversible. El voltaje para alimentar el motor viene desde el terminal de R1 # 2. Para hornos mundo M1 es un nominal del motor inversor de fase 3 con un S2 interna. Se pone el poder de un variador de frecuencia que luego se enciende mediante el método abierto de coordinación. El motor principal continuará funcionando durante aproximadamente 30 minutos o hasta que la temperatura del horno es inferior a 225 grados Fahrenheit después de que el horno se apaga. No hay piezas que el usuario pueda reparar el motor y los cojinetes están lubricados permanentemente.

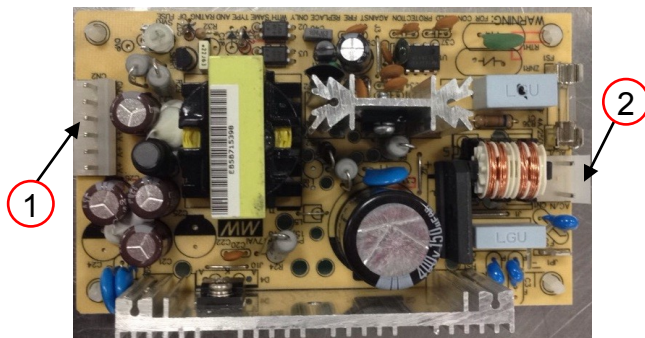
M2 - El motor del transportador es un motor de engranaje sin escobillas de 24 V CC. El motor recibe corriente de la OMC a través de tres (3) cables; 1) Un negro o 2) una fase de fase de "W", blanco o "V", y 3) un color rojo o fase de "U". Llevan entre 18 a 24 VDC. Cada cable es energizado por el MAC en secuencia para proporcionar energía a las bobinas del estator individuales que, a su vez, proporcionan la rotación del motor. Para determinar la posición del rotor y enviar esta posición para el controlador, se utilizan tres interruptores (3) de efecto Hall. Ellos leen la información de rotación de un disco montado en el conjunto rotor. Esta información se transmite a la OMC por tres (3) cables; 1) una naranja "U" salida de señal polo fase, 2) una zona verde de salida de señal polo fase de "V", y 3) una salida verde / blanco fase de "W" señal de polo. Estos se encuentran en un tapón que se inserta en el OMC1 o OMC2. Hay dos (2) cables adicionales en este enchufe; 1) un cable violeta que es la tensión de alimentación para el sensor de polo, y 2) un cable gris que es tierra. El MAC, utilizando un circuito de lógica interna, da energía a las bobinas del estator para proporcionar la rotación adecuada y establece el tiempo de energización (fase) para obtener la velocidad de la banda deseada establecida en el controlador. El motor acciona una caja de engranajes integral que reduce la velocidad de salida del motor para dar el tiempo de viaje correcta de la cinta transportadora. La caja de cambios integral está sellado y lubricado con grasa de forma permanente. La proporción es de 1/200. Este motor no contiene piezas reparables. El MAC detectará si la cinta transportadora tiene un atasco mediante el control de la señal de rotor. Si la señal cae más de un 25% por debajo de la tasa esperada se detecta un atasco. Esta acción detendrá la cinta transportadora y mostrar una alarma en el LUI. Para restablecer la alarma, presione y mantenga presionada la tecla "Time" durante 10 segundos.

M3 - El aire del ventilador suministros generador de presión de combustión trayectoria de flujo para el quemador. Está controlado por el encendido y apagado del interruptor principal. Se proporciona un filtro para asegurar aire limpio.



- 1) P1- No Utilizado—Entrada Digital
- 2) P2- RS-485 Cable de LUI
 - 1) +5V
 - 2) 485-
 - 3) 485+
 - 4) Suelo
- 3) P4
 - 1) +24 Interruptor remoto
 - 2) +24 Power(En) Interruptor
 - 3) +24 Interruptor de rele (Fuera)
- 4) P5- Elan Programación
- 5) P6- Elan Puerto serial
- 6) P7- Jumper For OMC 1 or 2
- 7) P8- Thermocouples
 - 1) Rojo (-)
 - 2) Amarillo (+)
- 8) P9- Motor transportador
 - 1) Motor SA
 - 2) Motor SB
 - 3) Motor SC
 - 4) Hall +5V
 - 5) Hall HC+
 - 6) Hall HB+
 - 7) Hall HA+
 - 8) Suelo
 - 9) No Utilizado
- 9) P10
 - 1) Sensor Actual
 - 2) Sensor Actual
 - 3) 24 VDC(-) Poder principal
 - 4) 24 VDC(+) Poder principal
- 10) P11
 - 1) +24 VDC Al motor principal del ventilador
 - 2) -24 VDC Planta de la válvula de gas

OMC - El control del horno lee selecciones o parámetros de la LUI. Sostiene la lógica de los controles del transportador y de los controles de temperatura. El OMC activará o desactivará V2, iniciará y detendrá M1, enviará la llamada para señal de calor, leerá el termopar y supervisará el sensor de corriente.



- 1) CN2- 24VDC
 - 1) +24 VDC alimentación principal OMC
 - 2) +24 VDC
 - 3) +24 VDC
 - 4) -24 VDC Terreno para IC
 - 5) -24 VDC Terreno para IC
 - 6) -24 VDC Terreno para TS2
- 2) CN1- Voltaje de línea
 - 1) Neutral
 - 2) No Utilizado
 - 3) Voltaje de línea

PS - La fuente de alimentación rectifica la tensión de línea a 24 V CC, y suministra energía a la OMC, CI, FS, y S2. Un fusible 4 amp se utiliza para proporcionar protección de sobreintensidad, que está montado en el propio PS. No hay otros fusibles utilizados en cualquier otro lugar.

PU - El pick-up se monta físicamente dentro de M2 y utiliza la tecnología de efecto Hall integral de la M2 para controlar la velocidad de rotación. La señal de efecto Hall se transmite a la OMC, que la convierte en la velocidad de desplazamiento lineal de la cinta transportadora.

R1 - El Horno de relé del motor del ventilador se utiliza como un interruptor remoto para manejar la mayor carga de amperaje de la M1.

S2 - El interruptor centrífugo es un interruptor SPDT montado físicamente dentro de M1. Cuando M1 se acerca a toda velocidad, S2 se cierra y envía una señal de 24 V CC al IC. Funciona como una característica de seguridad para evitar el funcionamiento del quemador si el M1 no gira.

S3 - Estándar Horno- El interruptor de límite alto para hornos estándar es un bi-metal, Carolina del Norte, SPST interruptor montado físicamente en el panel lateral de la Cámara de horneado. Su propósito es proporcionar el funcionamiento sin fallos. Si la temperatura del S3 es superior a 600 ° C, se abre y se interrumpe la tensión de línea a todos los componentes cuando el interruptor se abre.



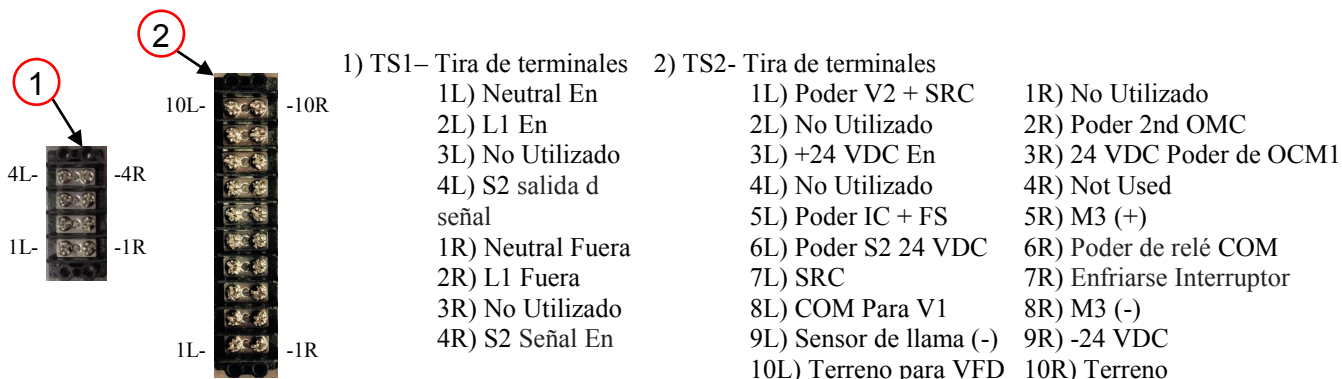
- 1) Thermocouple 1 (+) - Amarillo
- 2) Thermocouple 1 (-) - Rojo
- 3) Thermocouple 2 (-) - Rojo
- 4) Thermocouple 2 (+) - Amarillo
- 5) COM- Voltaje de línea
- 6) N.O.- Voltaje de línea conmutada
- 7) L2- Alta potencia límite
- 8) L1- Alta potencia límite

S3 - Mundo Horno- El interruptor de límite alto para hornos mundo es un interruptor electrónico, SPST montado físicamente en el panel lateral de la Cámara de horneado. Su propósito es proporcionar el funcionamiento sin fallos. Si la temperatura real del horno es superior a 650 ° F, el

LED amarillo no se iluminará. Un LED rojo parpadea y S3 se abre a las interrupciones de voltaje de línea a todos los componentes. Hay dos entradas (2) del termopar a este dispositivo. Si la diferencia es superior a 20 ° C entre los termopares, un LED amarillo y rojo se alternarán de parpadear y se cierra S3.

SR - Spark Rod— La chispa de Rod consiste en una placa de montaje de metal revestido de cobre, y un electrodo encapsulado en aislamiento cerámico. El electrodo aislado tiene una "pala macho 1/4 soldada a la misma. Esta pala se conecta al terminal de chispa en la IC a través de un alambre de chispa. El final de esta varilla se coloca cerca del tubo de quemador en dicha distancia a fin de crear un pequeño hueco. Cuando la señal de alto voltaje de la IC alcanza el hueco, que se ve obligado a saltar la brecha que resulta en una chispa.

T/C - El termopar es un tipo K. Se compone de dos conductores diferentes que producen un voltaje proporcional a una diferencia de temperatura entre los extremos del par de conductores. El T / C está conectado con las terminales 1 y 2 P8 en el MAC. La señal de milivoltio se utiliza para mostrar la temperatura real.



TS 1 & 2- Estas son las regletas de terminales, que sirven como punto de conexión para cables.

V1-V2 - La válvula de gas se compone de dos (2) válvulas de solenoide. V1 está abierta de forma continua durante el funcionamiento del quemador, independientemente de cualquiera de los valores reales o de consigna de temperatura. V2 es una válvula / Baja Alta, y es controlado por P11 -2 en la OMC. Hay dos (2) puertos de prueba de presión de combustible de latón; uno para la presión de entrada, y uno para alta sesgo. El puerto superior se utiliza para la tensión de entrada, mientras que el puerto inferior se utiliza para la presión alta sesgo. Hay un regulador en el lado de la válvula para ajustar la presión de alta sesgo.

VFD -El variador de frecuencia convierte la alimentación de 50 Hz a 60 Hz para que el ventilador hornos puede funcionar a las RPM adecuado de. El variador de frecuencia convierte la tensión de alimentación de CA a CC y luego convierte la CC a una fuente de frecuencia trifásico adecuado para M1. El VFD se enciende mediante el MAC P11-1. Un manual de VFD completa se puede encontrar en www.xltovens.com.

Cuando cualquiera de los tres interruptores del horno en la interfaz de usuario de la capilla (HUI) son tocados (táctil capacitiva);

1. El motor del ventilador de escape (M1) situado en el techo se ejecutará.
2. Los hornos asociados a los interruptores correspondientes se encenderán.

La primera parte de la Teoría de operación se explica cómo la energía eléctrica se suministra a la campana y las secuencias iniciales cuando el interruptor se enciende HUI. El resto de la Teoría de la sección Operación explica la función de los componentes en orden alfabético. Estos componentes también están listados en el esquema.

La energía para el capó se origina en el panel de servicio eléctrico del edificio. (4) Se requiere un total de cuatro circuitos; circuito (1) es un circuito de alta tensión monofásica para el circuito de VFD / ventilador que se conecta a TS 1 terminales 1 y 2, y el circuito (2, 3, y 4) son circuitos mínima baja tensión 20A monofásica para cada horno que conecta la capilla control de la máquina (HMC) P3 1, 5 y 9 para el lado de la línea, y el neutro se conectarán a los 3, 7 y 11. las luces de lengüeta fuera del horno de terminales P3 potencia superior 9 de HMC.

HUI montado en la iluminación de controles de la campana, la activación VFD, aire de compensación de activación (MUA) y la función del horno. Cuando se toca HUI interruptor de la luz de un relé está cerrado y el voltaje irá a las luces. Cuando se instalan los hornos con una capucha, la reubicación y Cable (SRC) elimina eficazmente el interruptor principal se encuentra en el control del horno y las transferencias a HUI cambia en el capó. Cuando se tocan los interruptores HUI una señal de comunicación se envía a la VFD a través de Modbus señalización que para encender a una frecuencia establecida, al mismo tiempo, cuando HUI2 se activa un relé permitirá que la tensión de línea a realizarse a través del cable del interruptor de Reubicación (SRC) al horno de activarlo. Cuando se activan HUI2-4 el MUA se encenderá. El variador de frecuencia tiene una fuente de alimentación integrada que se conecta al terminal 01 esto pone la pantalla VFD en modo de ejecución por lo que cada vez que una pérdida de potencia se detecta la pantalla VFD se iniciará una copia de seguridad en modo de ejecución una vez que se restablezca el suministro eléctrico. El interruptor de NO en el sistema de alarma de incendio en el edificio necesita ser conectado a los terminales 9 TS 1 y 10. Cuando se activa la alarma 24 V CC de TS1 9 volverá desde el sistema de alarma contra incendios de 10 TS1 luego a HMC P8 para apagar luces, ventiladores de refrigeración, HUI, MUA, apagar el horno y haciendo los dos relés R1 y R2 cambio de NC a NA, haciendo que el variador de frecuencia para funcionar a 60 Hz.

CB - Los interruptores automáticos se utilizan para proteger los componentes eléctricos. De un interruptor se dispara, eliminar la causa y presione la parte frontal para reiniciar.

HUI – Interfaz de usuario de la capilla contiene los ajustes de fábrica por lo que la campana funcionará con la hertz correcta cuando el tamaño del horno correcta y número de hornos son seleccionados. Los ajustes de fábrica también contienen una selección de un variador de frecuencia, variador de frecuencia no, tipo de activación MUA, y para una instalación Mundial. Un pitido y la pantalla parpadeará si se produce una alarma. Un mensaje de error se mostrará en la parte superior de la pantalla del HUI. Al tocar el botón "I" le dará una breve descripción de cómo corregir el error

(ver Figura 1). Al tocar el botón de "la bombilla" se encenderá la luz dentro y fuera dentro de la campana.

Al tocar los botones "Cuadrados de plata" a su vez, cada horno encendido o apagado y secuencia de la operación del VFD y los circuitos de MUA. RS485 cable de suministro de energía y la comunicación entre el HUI y HMC.

HMC – El control de la máquina Hood es una placa de circuito impreso que tiene todos los relés para controlar estas funciones; SRC activación del horno, la activación MUA, la activación VFD, monitorea el aire demostrando interruptores, y la activación de la iluminación. La HMC recibe una fuente de alimentación continua de 24 V CC siempre que el interruptor CB1 está encendido. Este componente también tiene relés independientes para controlar la potencia del horno para la extinción de incendios. Si se recibe una señal del sistema de fuego del horno (s) y se interrumpe la energía de iluminación y la pantalla VFD funcionará a toda velocidad. Para una instalación Mundial, el monitoreo del interruptor de la vela está disponible con sólo responder a algunas preguntas a través de la programación del modo de fábrica. El HMC también programar el PowerFlex 4M VFD cada vez que el interruptor CB1 está activada. comunicación Modbus se utiliza para cambiar la frecuencia del variador de frecuencia se ejecuta en función del número de hornos utilizados. Los mensajes de error aparecerá en la pantalla para ayudarle a solucionar problemas. La pantalla parpadeará y emitirá un pitido que indica un error ha ocurrido, el botón de alarma puede cancelar esta durante 2 horas. Si el error no se ha fijado pitido volverá. La HMC tiene recordatorios de limpieza de filtro disponible.

LT1 & LT2 - Estas son las bombillas en cada extremo de la campana, y deben iluminar cuando se toca el botón de la luz HUI, toque de nuevo y la luz se apaga.

M1 – El escape del motor del ventilador es un motor de accionamiento directo de 3 fases. En funcionamiento normal, que es alimentado por la VFD y su RPM variará como la frecuencia de la VFD varía. No hay piezas que el usuario pueda reparar el motor y los cojinetes están lubricados permanentemente.

M2 & M3 – El motor del ventilador de refrigeración es de 24 V CC, motor de accionamiento directo. En funcionamiento normal, se alimenta a través de HMC. Estos ventiladores se utilizan para mantener la caja de control de la capucha fresca. No hay piezas que el usuario pueda reparar el motor y los cojinetes están lubricados permanentemente.

PLUG 1, 2, & 3 – Estos son los enchufes eléctricos circulares en un extremo de la SRC. Los tapones se conectan a los recipientes 4, 5, y 6 en la parte posterior de la campana. El otro extremo de la SRC se enchufa en el mazo de cables horno, y elimina el interruptor operador suministrado en el horno. A la inversa, cuando el HUI en el capó está apagado, el horno correspondiente se apaga también.

PS –La fuente de alimentación rectifica la tensión de línea a 24 V CC, y suministra energía a la HMC, ventiladores de refrigeración y de extinción de incendios

R1 – Es un relé SPDT, que es un interruptor accionado eléctricamente. Se utiliza un electroimán para operar un mecanismo de conmutación. El voltaje se suministra desde TS1-9 de caja de agente de Ansul. Una vez que se activa la alarma de incendios tensión vuelve a TS1-10 a HMC P8. Esa misma tensión continúa R1-1 la activación de la bobina en el relé, haciendo que los contactos en el

relé para cambiar de NC a NO. Esto cambiará 24 VCC desde el terminal 6 al terminal 5 en el VFD causando la M1 para operar a 60 Hz.

R2 – Es un relé de retardo de tiempo SPDT , que es un interruptor accionado eléctricamente. Se utiliza un electroimán para operar un mecanismo de conmutación . Voltaje continúa desde R1-6 a R2 a través del cable rojo activando la bobina en el relé , haciendo que los contactos en el relé para cambiar de NC a NO después de un segundo ha expirado. Esta acción retrasa la aplicación de la tensión en el terminal (5) en el VFD

REC 1, 2, & 3 - Estos son receptáculos eléctricos, que suministran la tensión de línea para los hornos. Cada recipiente debe tener un disyuntor de 20A dedicado suministrado desde los edificios del panel eléctrico. El voltaje de línea a cada receptáculo se suministra a través de HMC P3. Si la alarma de incendios se activa P3 interrumpirá el voltaje de línea que se suministra al receptáculo de cerrar el horno.

REC 4, 5, & 6– Estos son receptáculos eléctricos circulares montados en la parte posterior de la campana. El SRC se conecta a éstos. Esto desactiva el interruptor principal del horno, ubicado en el horno y se traslada la operación de la misma al HUI. Este conmutador táctil capacitivo (NO) se encuentra en la parte frontal de la campana y controla las luces.

TS 1 & 2- Estas son las regletas de terminales, que sirven como punto de conexión para cables.

VFD - El variador de frecuencia convierte la tensión de alimentación de CA a CC y luego convierte la CC a una fuente de frecuencia trifásico adecuado para M1. la potencia de entrada se conecta a los terminales L1 y L2. M1 se conecta a los terminales T1, T2, y T3 a través de TS1. La HMC envía el comando al ModBus para ajustar la frecuencia de la combinación de hornos seleccionado. El VFD puede recibir una señal desde el sistema de extinción de incendios para comandar la unidad para funcionar a 60 Hz. Un manual completo se puede encontrar en www.xltovens.com.

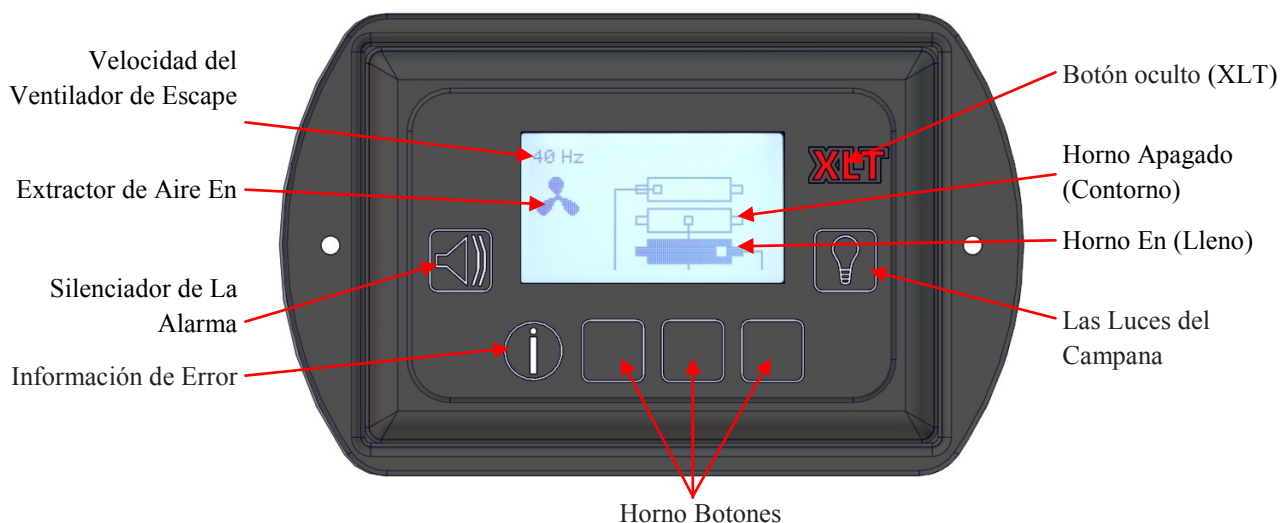


Figura 1

Función Mecánica

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

1. Compruebe que el cable de alimentación al horno está conectado y / o enchufado si está equipado con un enchufe y el receptáculo.
2. Compruebe todos los interruptores del panel de control del horno para asegurarse de que no se han disparado.
3. Compruebe que los interruptores de circuito en el panel de servicio eléctrico del edificio no se han disparado o desactivado.
4. Comprobar la válvula de gas manual para verificar que se enciende por completo. La manija de la válvula debe ser paralela a la tubería de gas cuando la válvula está activada, y el mango será perpendicular a la tubería de gas cuando la válvula está apagado. Asimismo, recuerda que cada vez que la manguera de gas que se haya desconectado se necesitará tiempo para purgar el aire de la rampa de gas.
5. Verificar que el horno se suministra con gas desengancho y retorno automático en la sujeción del tubo de gas de desconexión rápida.
6. Compruebe que el horno está completamente montado. Todos los dedos se deben instalar correctamente. colocación de los dedos incorrecta o incompleta puede causar una condición de "viento" que puede hacer que el quemador no se encienda.
7. Gas tamaño y la presión de la línea deben ser adecuados para soportar los requerimientos totales de BTU con todos los electrodomésticos en la tienda activado. Consulte la sección "Requisitos de gas del horno" de este manual.
8. (Sólo Australia) En el caso de que el horno no encender correctamente. Apagar el horno y mantenga pulsado el interruptor de ajuste manual en la parte posterior de la caja de control durante cinco segundos. Espere unos 30 segundos o hasta que el ventilador deja de girar y girar el horno de nuevo.
9. (Instalaciones World) si se utiliza el Interruptores de vela comprobar el HUI para los mensajes de error relacionados secuenciación del interruptor de Vela.

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

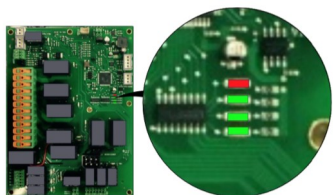


**ALTO
VOLTAJE**

**Extracción del panel de la cubierta VFD campana expone alta tensión.
Proceder con cautela y leer los siguientes cuidadosamente las instrucciones.**

Solución de problemas inicial de la campana:

1. Retire el panel que cubre VFD para comprobar y ver si se ha disparado el interruptor de circuito.
2. Comprobar la frecuencia real del regulador VFD. Para acceder al botón de frecuencia real, pulse <Esc> hasta que el modo de visualización muestra D001.
3. Compruebe que el interruptor en el panel de servicio no se haya disparado.
4. Asegúrese de que los cables del interruptor de reubicación (SRC) están instalados correctamente en el horno (s).
5. Compruebe que los filtros de grasa están limpios y correctamente instalado.
6. Compruebe si el ventilador de escape está girando en la rotación correcta. Para verificar la rotación del ventilador, retire la tapa en el extractor de aire. Inspeccione visualmente la rotación de acuerdo con la etiqueta de la caja del ventilador.



Campana de control de la máquina de las luces LED:

1. Cuando el LED rojo está encendido indica un error MC.
2. Cuando el primer LED verde está encendido indica poder de MC.
3. Cuando el segundo LED verde está encendido, indica que el extractor de aire en.
4. Cuando el tercer LED verde está encendido indica la comunicación MC para la pantalla VFD.

El variador de frecuencia tiene el diagnóstico interno, y puede mostrar los siguientes códigos de error:

- la tensión del bus de CC F004 cayó por debajo del valor mínimo.
- la tensión del bus de CC F005 cayó por debajo del valor máximo.
- F007 de sobrecarga del motor.
- F008 del disipador de calor Over Temp.
- Fallo de tierra F013.
- F081 puerto de comunicaciones RS485 deficitarias dejó de comunicarse.

Si aparece cualquiera de los códigos de error anteriores, a continuación, siga estos pasos para solucionar ellos:

1. Código de error en el registro HUI.
2. Quitar la tapa del capó.
3. De energía de ciclo con disyuntor

Si las acciones correctivas listadas arriba no corrigen el problema, a continuación, XLT tiene el personal de servicio al cliente calificados que pueden proporcionar asistencia en cualquier tipo de horno XLT o AVI capilla problema que puede experimentar. Servicio al Cliente está disponible en 888-443-2751 24/7/365, o visite www.xltovens.com.

Para las reparaciones o el mantenimiento del sistema de extinción de incendios y los correspondientes, póngase en contacto con el distribuidor local o Ansul XLT para obtener ayuda.

Gran Número de Usuarios Procedimiento de Programación de Interfaces

Lea toda la instrucción antes de la programación.

IDEA

Funciones de las teclas de configuración

ENTRAR = Se utiliza para seleccionar y guardar los parámetros.

OCULTO = Escondido detrás de la XLT es un botón oculto. Esto se utiliza junto con el botón arriba y abajo para acceder al modo de programación.

ARRIBA = Aumenta el ajuste del parámetro seleccionado.

ABAJO = Disminuir el valor del parámetro seleccionado.

Para entrar en el modo de fábrica de la prensa tecnología se mostrarán tanto botón arriba y abajo simultáneamente durante 10 segundos y los siguientes parámetros:

1. Versión del software
2. La introducción de números de serie
3. Tiempo transcurrido
 - Horas totales.
 - Horas desde el filtro se ha limpiado.
4. Ancho de la cinta: 32 = 1832 40 = 2440 or 3240 55 = 3255 or 3855 70 = 3270 or 3870
5. Longitud de la correa: 18 = 1832 24 = 2440 32 = 3240, 3255, or 3270 38 = 3855 or 3870
6. Tipo de ventilador principal
 - Por defecto de encendido/apagado.
7. Cinturón de fractura:
 - Por defecto es no.
8. Quemador dual:
 - Disponibles en tamaños horno 3270 y 3870.
9. Tipo de combustible:
 - Horno de gas o de horno eléctrico.
10. Conmutador de capó remoto instalado:
 - Por defecto es no.
11. Desplazamiento de temperatura ajustes:
 - Corrector indicado en grados F.
12. Alto Rango de temperatura desde 590°F (310°C) a baja temperatura.
13. Rango de temperatura baja de 350°F (177°C) a alta temperatura.
14. Ventilador principal (Amps)
 - Pulse <Enter> para ver aislado carga Amp.
15. Cinturón Dirección:
 - El valor predeterminado es de derecha a izquierda.
 - Se puede cambiar a izquierda a derecha sin cambiar físicamente la dirección de la correa de alambre.
16. Principal ventilador de retardo:
 - El valor predeterminado es automático 225°F (107°C)
17. Botón de prueba zumbador

Procedimiento de Programación VFD (Mundial)



Lea toda la instrucción antes de programar.

PROPINA

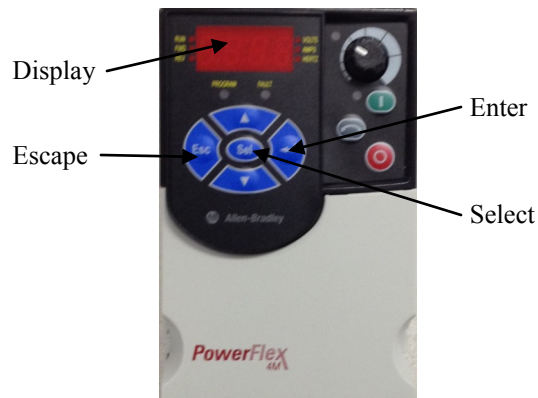
Funciones de las teclas de configuración

ENTER = Se utiliza para seleccionar y guardar parámetros.

ESCAPE = Se utiliza para volver al menú anterior.

UP = Aumenta el ajuste del parámetro seleccionado.

DOWN = Disminuye el ajuste del parámetro seleccionado.



Con el control del horno apagado y la energía conectada al horno, el VFD debe mostrar 0.0 en la exhibición.

Instrucciones de programación para parámetros de fábrica

1. Presione ESCAPE para mostrar (d001) con (1) parpadeando.
2. Presione ESCAPE de nuevo, ahora (d) parpadea.
3. Presione la flecha DOWN hasta que (P) parpadee y presione ENTER.
4. (P101) se muestra con (1) intermitente.
5. Presione la flecha UP hasta que aparezca (P106) y presione ENTER.
6. Presione la flecha UP hasta que aparezca (2) y presione ENTER.
7. Presione ESCAPE y (P106) se mostrará con (6) parpadeando.
8. Presione la flecha UP hasta que aparezca (P108) y presione ENTER.
9. Presione la flecha UP hasta que aparezca (1) y presione ENTER.
10. Presione ESCAPE para mostrar (P108).
11. Presione ESCAPE nuevamente para que parpadee (P), y presione la flecha ARRIBA hasta que aparezca (A).
12. Pulse ENTER para que (1) parpadee.
13. Presione la flecha UP hasta que aparezca (A451) y presione ENTER.
14. Presione la flecha UP hasta que aparezca (9) y presione ENTER.
15. Presione ESCAPE y luego presione la flecha UP hasta que aparezca (A458) y presione ENTER.
16. Presione la flecha UP hasta que aparezca (1) y presione ENTER.
17. Presione ESCAPE dos veces y la pantalla debe leer (A458) con (A) parpadeando.
18. Pulse la flecha DOWN hasta que aparezca (d001) y pulse ENTER.
19. Presione ENTER dos veces más para (0.0)



Lea toda la instrucción antes de programar.

PROPINA

Instrucciones de programación para menos de 60 Hz

1. Presione ESCAPE para mostrar (d001) con (1) parpadeando.
2. Presione ESCAPE de nuevo, ahora (d) parpadea.
3. Presione la flecha DOWN hasta que (A) parpadee y presione ENTER.
4. Presione la flecha UP hasta que aparezca (A458) y presione ENTER.
5. Presione la flecha UP hasta que aparezca (0) y presione ENTER.
6. Presione ESCAPE y (A458) se muestra con (8) parpadeando.
7. Pulse la flecha DOWN hasta que aparezca (A409) y pulse ENTER.
8. Presione la flecha DOWN hasta que aparezca Hz deseado y presione ENTER.
9. Presione ESCAPE hasta que aparezca (A409).
10. Pulse la flecha DOWN hasta que aparezca (d001) y pulse ENTER.
11. Presione ENTER dos veces más para que la pantalla muestre (0.0).

Instrucciones de programación para un máximo de 65 Hz

1. Presione ESCAPE para mostrar (d001) con (1) parpadeando.
2. Presione ESCAPE de nuevo, ahora (d) parpadea.
3. Presione la flecha DOWN hasta que (P) parpadee y presione ENTER.
4. Presione la flecha UP hasta que aparezca (P105) y presione ENTER.
5. Presione la flecha UP hasta que aparezca Hz deseado y presione ENTER.
6. Presione ESCAPE hasta que (P) parpadee en la pantalla mostrando (P105).
7. Presione la flecha UP hasta que (A) parpadee y presione ENTER.
8. Presione la flecha UP hasta que aparezca (A409) y presione ENTER.
9. Presione la flecha hacia UP hasta que aparezca Hz deseado y presione ENTER.
10. Pulse ESCAPE una vez y la flecha UP hasta que aparezca (A458) y pulse ENTER.
11. Pulse la flecha UP hasta que aparezca (1) y pulse ENTER.
12. Presione ESCAPE hasta que aparezca (A458).
13. Pulse la flecha hacia DOWN hasta que aparezca (d001) y pulse ENTER.
14. Presione ENTER dos veces más para que la pantalla muestre (0.0).

Ajustes de la Velocidad del Transportador



Lea toda la instrucción antes de la programación.

PROPINA

Funciones de las teclas de configuración

- ENTER = Se utiliza para seleccionar y guardar los parámetros.
- HIDDEN = Escondido detrás de la XLT es un botón oculto. Esto se utiliza junto con el botón arriba y abajo para acceder al modo de programación.
- UP = Aumenta el ajuste del parámetro seleccionado.
- DOWN = Disminuir el valor del parámetro seleccionado.

1. Para introducir los ajustes transportadoras mantenga pulsada la tecla 3 botones (HIDDEN, UP, y DOWN) durante 10 segundos para entrar.
2. Pantallas mostrarán pantallas de programación antes de auto-excitante después de 5 segundos de inactividad.

Min Time
90

Min Time (tiempo mínimo)

Por defecto de fábrica es 90. Para cambiar, pulse ENTER. Utilice flechas UP / DOWN para cambiar el tiempo que se muestra en segundos. Pulse ENTER para aceptar y pasar.

Max Time
1200

Max Time (tiempo máximo)

Por defecto de fábrica es 1200. Para cambiar, pulse ENTER. Para 1832 y 1020 el uso todos los demás modelos será 1200. Use flechas UP / DOWN para cambiar el tiempo que se muestra en segundos. Pulse ENTER para aceptar y pasar.

Sprocket Diameter
1.77

Sprocket Diameter (diámetro de la rueda dentada)

Por defecto de fábrica es de 1.77. Para cambiar, pulse ENTER. Utilice flechas UP / DOWN para cambiar de diámetro. Pulse ENTER para aceptar y pasar.

Final Gear Ratio
300

Final Gear Ratio (relación de transmisión final)

Por defecto de fábrica es 300. Para cambiar, pulse ENTER. Utilice flechas UP / DOWN para cambiar la relación de transmisión. Pulse ENTER para aceptar y pasar.

Trim Speed %
100

Trim Speed (velocidad a manos libres)

Por defecto de fábrica es 100. Para cambiar, pulse ENTER. Utilice flechas UP / DOWN para cambiar la velocidad de corte. Pulse ENTER para aceptar y pasar.

El cambio de dirección de la cinta transportadora

La cinta transportadora es no direccional. Esto significa que no hay cambio físico de la cinta cuando se quiere cambiar de dirección; ahora es tan fácil como un cambio en la programación. Para cambiar la dirección:

1. Entrar en el modo Tech fábrica pulsando y manteniendo pulsado los botones de flecha 2 durante 10 s.
2. Pulse flecha hacia abajo para desplazarse por las pantallas.
3. El sentido de la correa, pulse ENTER y con flechas UP / DOWN para cambiar.
4. Pulse ENTER para aceptar y pasar.

On-Off Procedimiento de ajuste de la válvula

Compruebe la presión de entrada:

- Aflojar el tornillo 1 en sentido horario completo giro en sentido contrario (Figura 1)
- Manómetro conectar a este puerto de prueba
- Gire el LUI a la posición de encendido y esperar a que el quemador a la luz (hasta 30 segundos)
- Documentar la presión de entrada en la lista de control de arranque. (Si la nueva instalación)

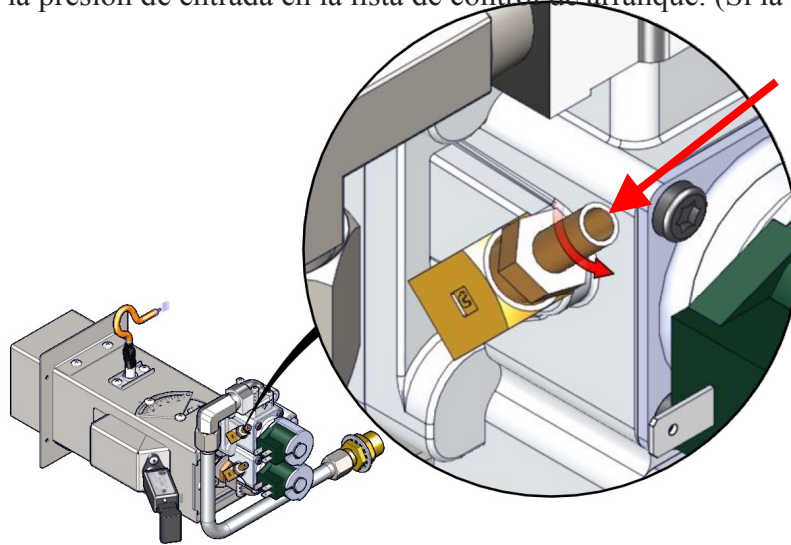


Figura 1

- Gire el LUI a la posición de apagado
- Manómetro de desconexión
- Apretar el tornillo en sentido horario hasta que se ajuste (Figura 2)

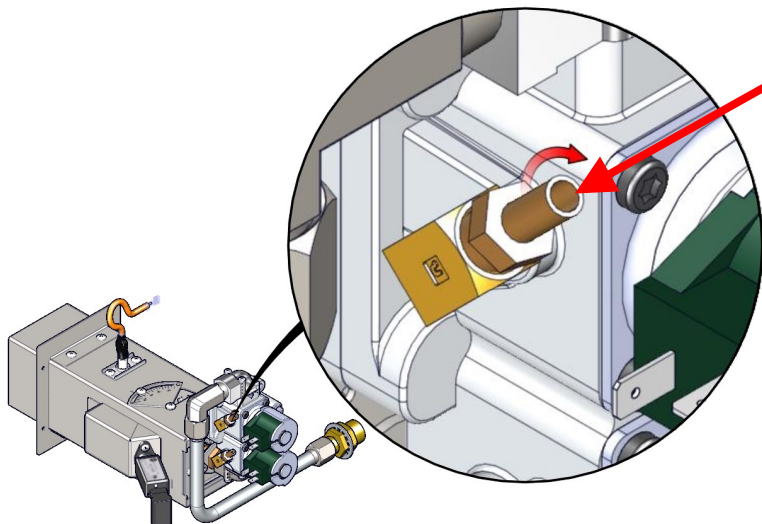


Figura 2

On-Off Procedimiento de ajuste de la válvula

Compruebe polarización alta presión:

- Aflojar el tornillo de ajuste 1 vuelta completa en sentido antihorario (Figura 3)
- Manómetro conectar a este puerto de prueba
- Gire el LUI a la posición de encendido y esperar a que el quemador a la luz (hasta 30 seg.)

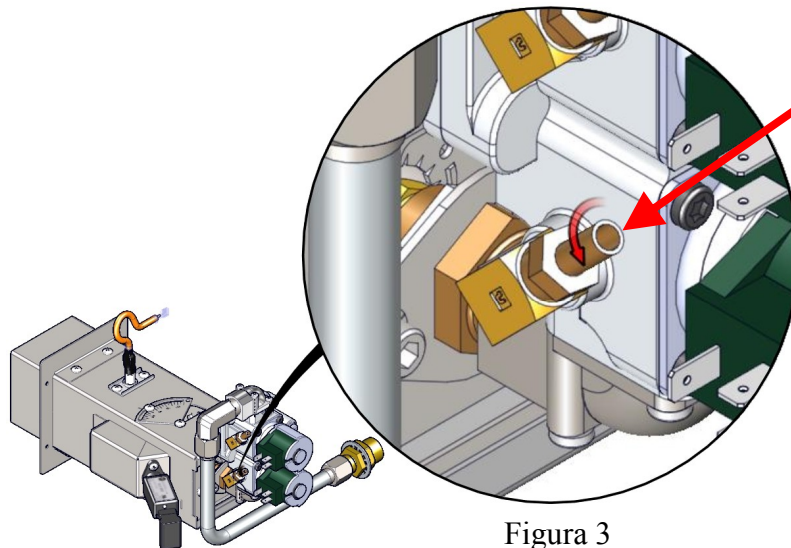


Figura 3

- Retire la junta de tornillo
- Girar la llama alta Bias tornillo situado detrás del sello tornillo (Figura 4) hasta que se alcance la posición deseada. Utilizar la tabla de abajo (Figura 5) para el ajuste de las válvulas correctas.
- Vuelva a instalar sello Tornillo

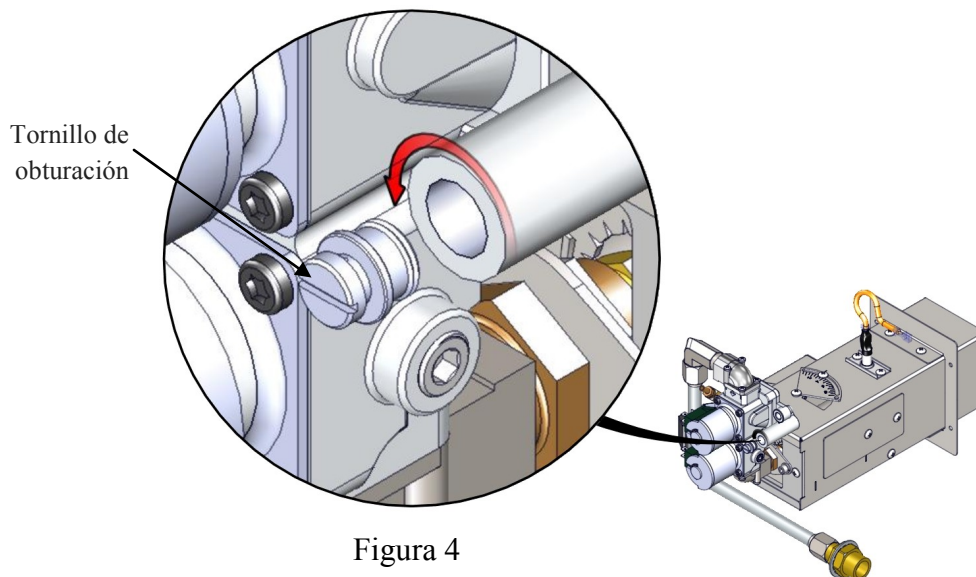
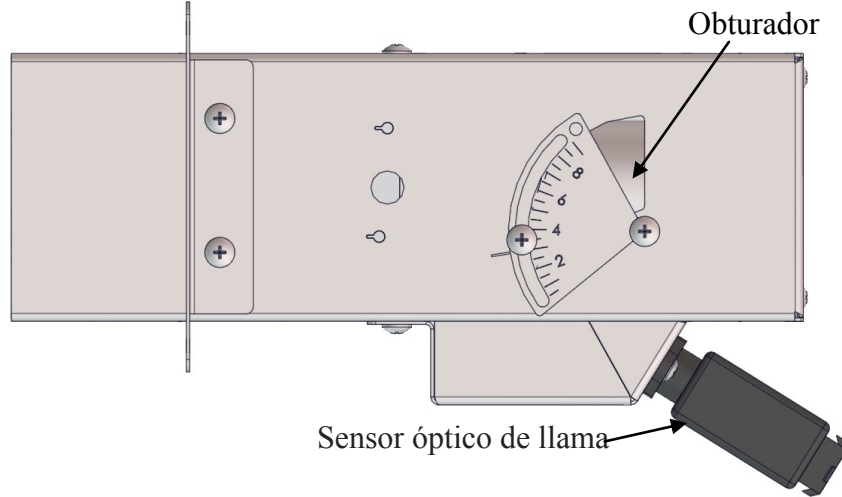


Figura 4

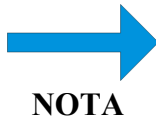
On-Off Valve Adjustment Settings						
All Oven Models	Natural Gas			LP Gas		
	W/C	mbar	kPa	W/C	mbar	kPa
High Flame Bias	3.5	8.75	0.875	10	25	2.5

Figura 5

Configuración del obturador de aire - Original



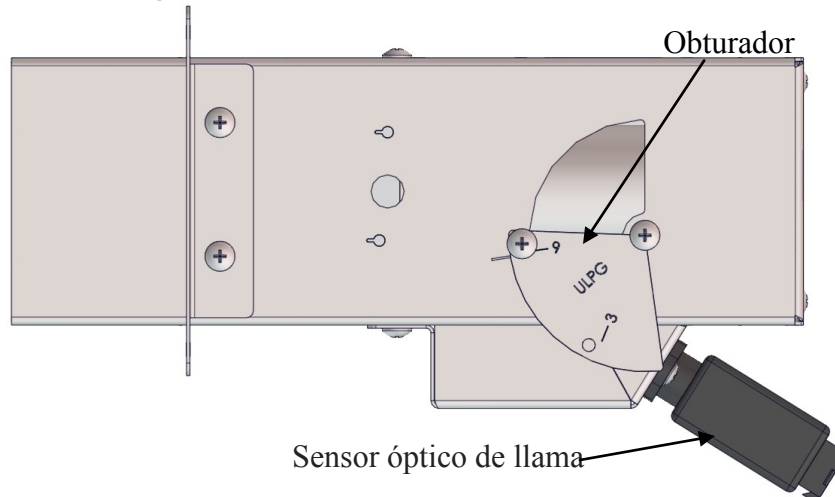
Recommended Burner Shutter Settings			
All Oven Models		Natural Gas	LP Gas
Shutter	Standard	3.0	3.0
	HP	9.0	9.0



NOTA

Nueva Instalación - que el obturador se ha fijado en la fábrica. Esto no debería necesitar ajustado. Si se encuentra el apoyo técnico de llamada suelta para la configuración. Altitude - 6.000 pies de alto y por encima del obturador puede necesitar ajustar. Esto sólo se debe ajustar para mantener la llama encendida y la combustión a un mínimo.

Configuración del obturador de aire - Australia



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



NOTA

Australia- ULPG ajustes no deben ser ajustados por la Asociación de Gas de Australia.

Allen Bradley Power Flex 4M Restaurar AVI Los Valores Predeterminados



IDEA

Lea toda la instrucción antes de la programación.

Para restablecer la configuración de pantalla VFD cambio P112 a 1. El VFD se restablecen a los valores predeterminados de fábrica. Para eléctrica de ciclo, gire el interruptor de circuito y en la HMC y cargará los parámetros de fábrica en el variador de frecuencia.

P105=65	La frecuencia máxima
P106=2	Comenzar fuente
P108=4	Referencia de velocidad
P110=2	Tiempo de deceleración
A451=9	Intentos de restablecimiento automático
A452=60	Retardo de reposición automática
T201=2	Grupo de bloque de terminales (I/O) Terminales 5
T202=6	Grupo de bloque de terminales (I/O) Terminales 6
A404=60	Frecuencia de velocidad fija

Prueba de funcionamiento del motor mediante la activación de uno de los botones horno / cofre que se encuentra en el HUI.



Completo manual de VFD disponible en 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		

Cómo Pedir Piezas

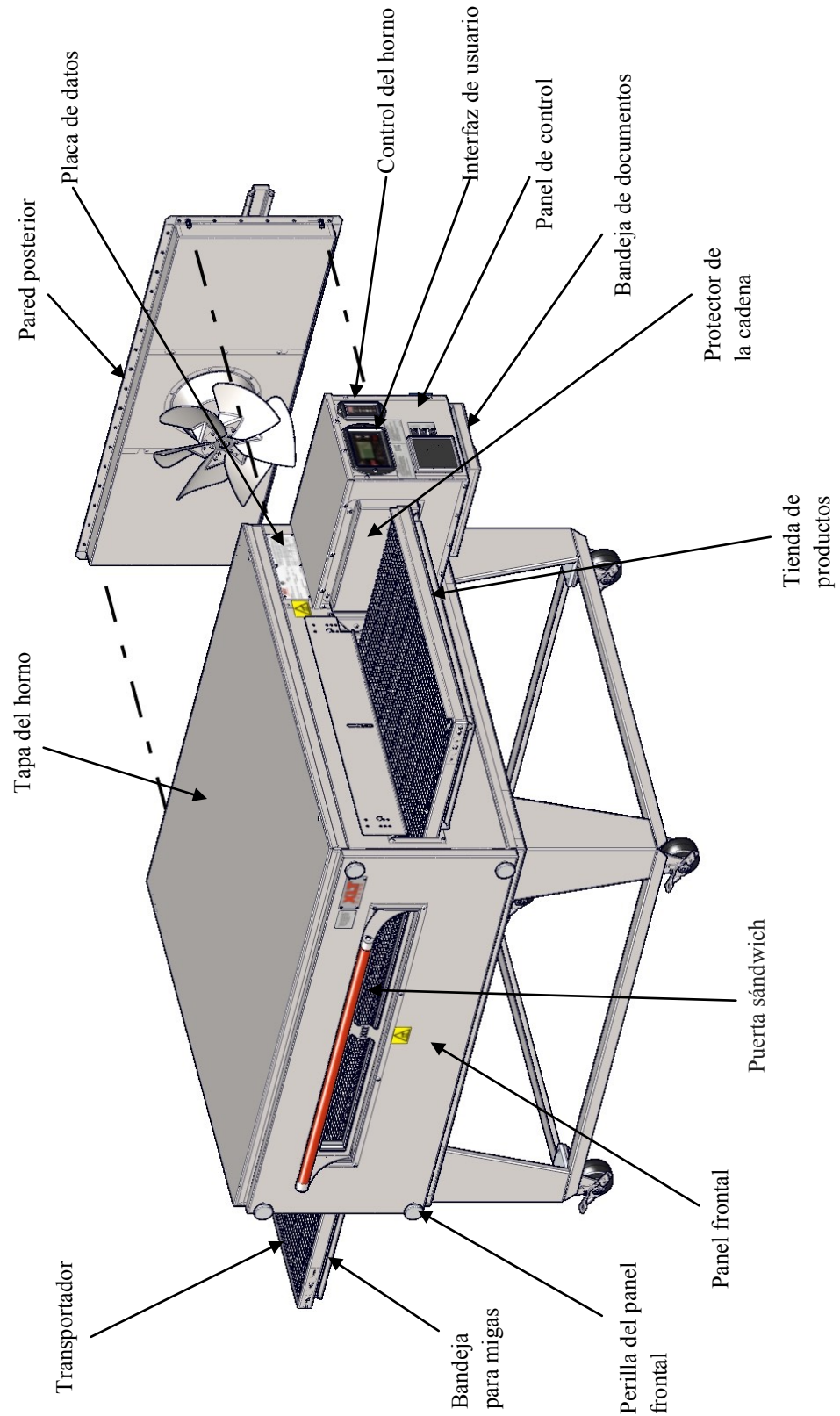
Tener toda la información cuando llame XLT. A continuación se muestra una lista de la información que se requiere para todos los pedidos. En la parte inferior de la lista de materiales (BOM) con las siguientes partes páginas generales son necesarios requisitos adicionales dependiendo de su pedido de piezas.

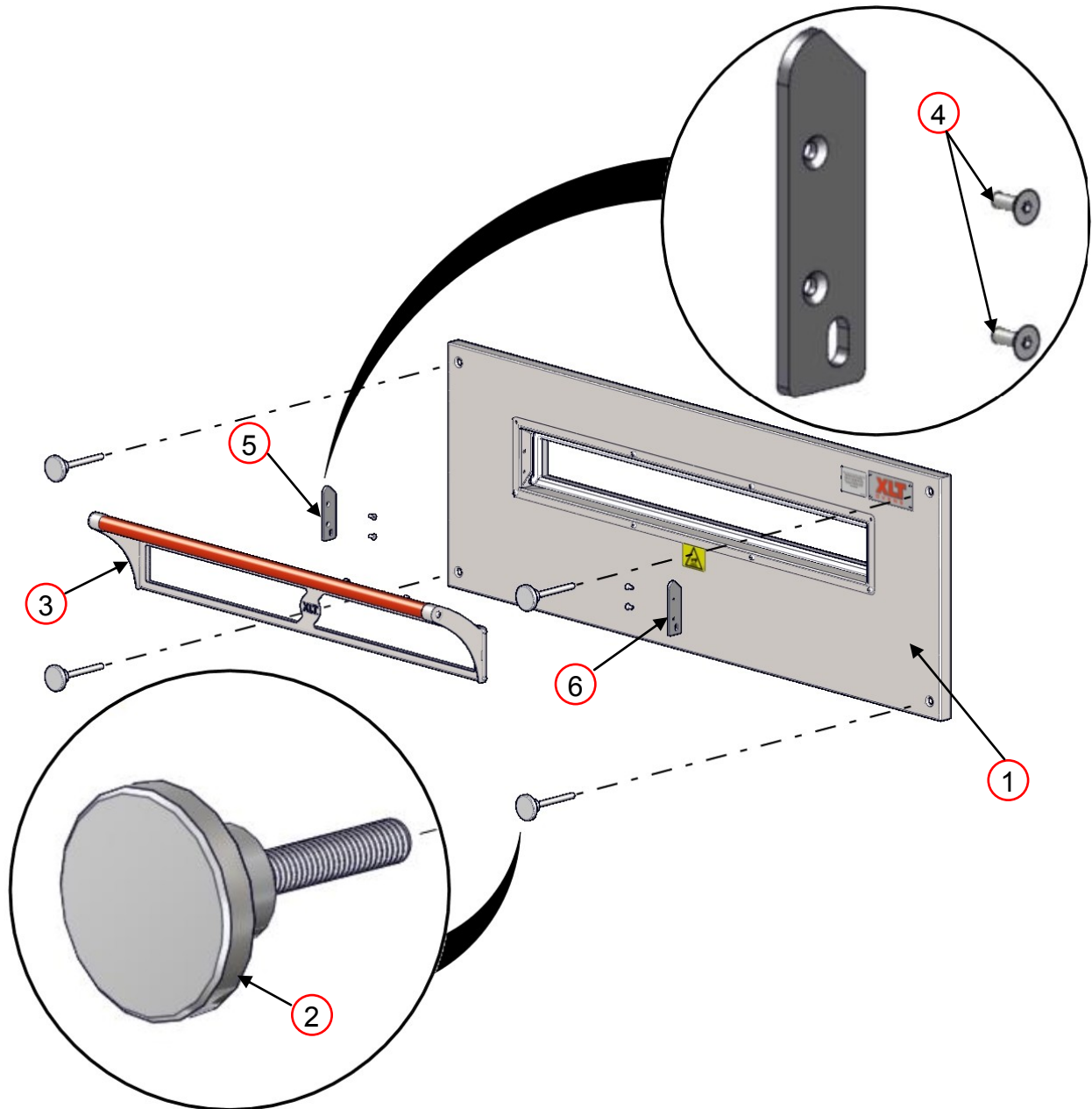
Información horno / Campana requiere:

- Modelo #:
- Serial #:
- Fecha de fabricación:
- Teléfono #:
- Nombre de Contacto:
- Cobrar a:
- Envíe a:
- Información de tarjeta de crédito:

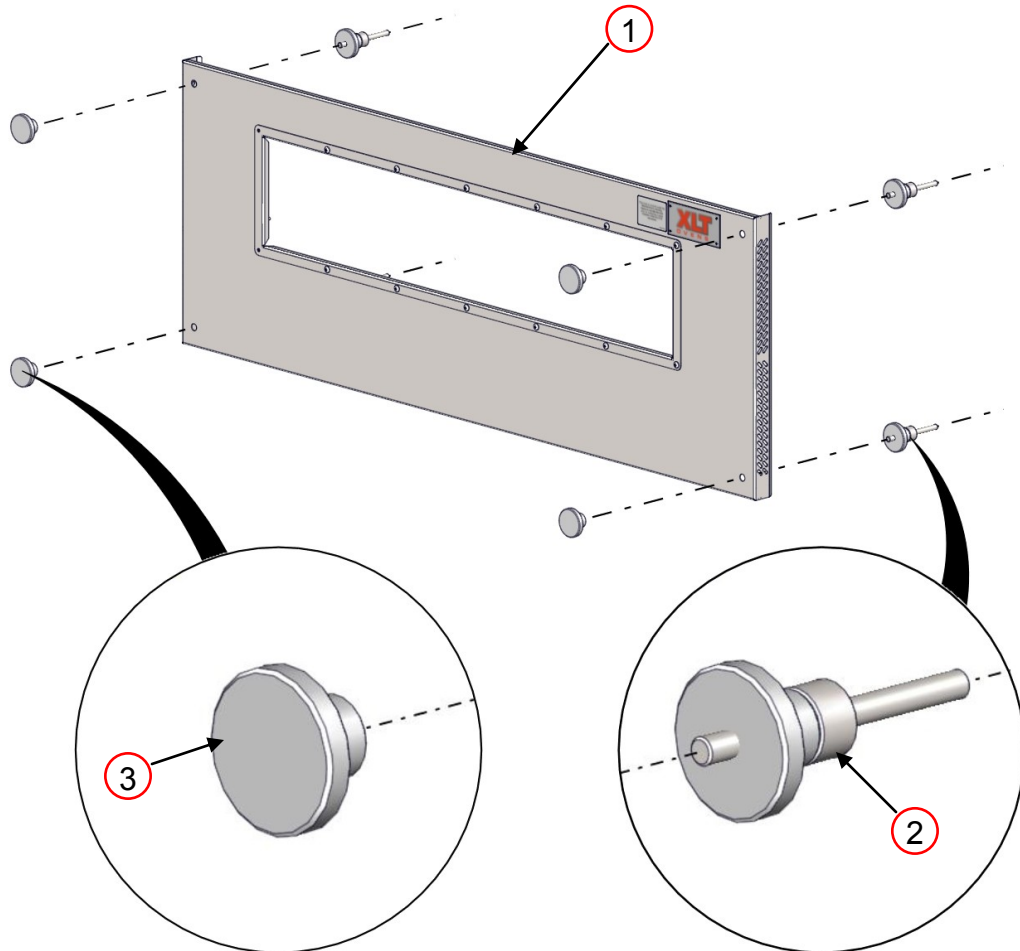
P.O.R = Price On Request

Todos los precios están sujetos a cambios, XLT contacto con los precios actuales.





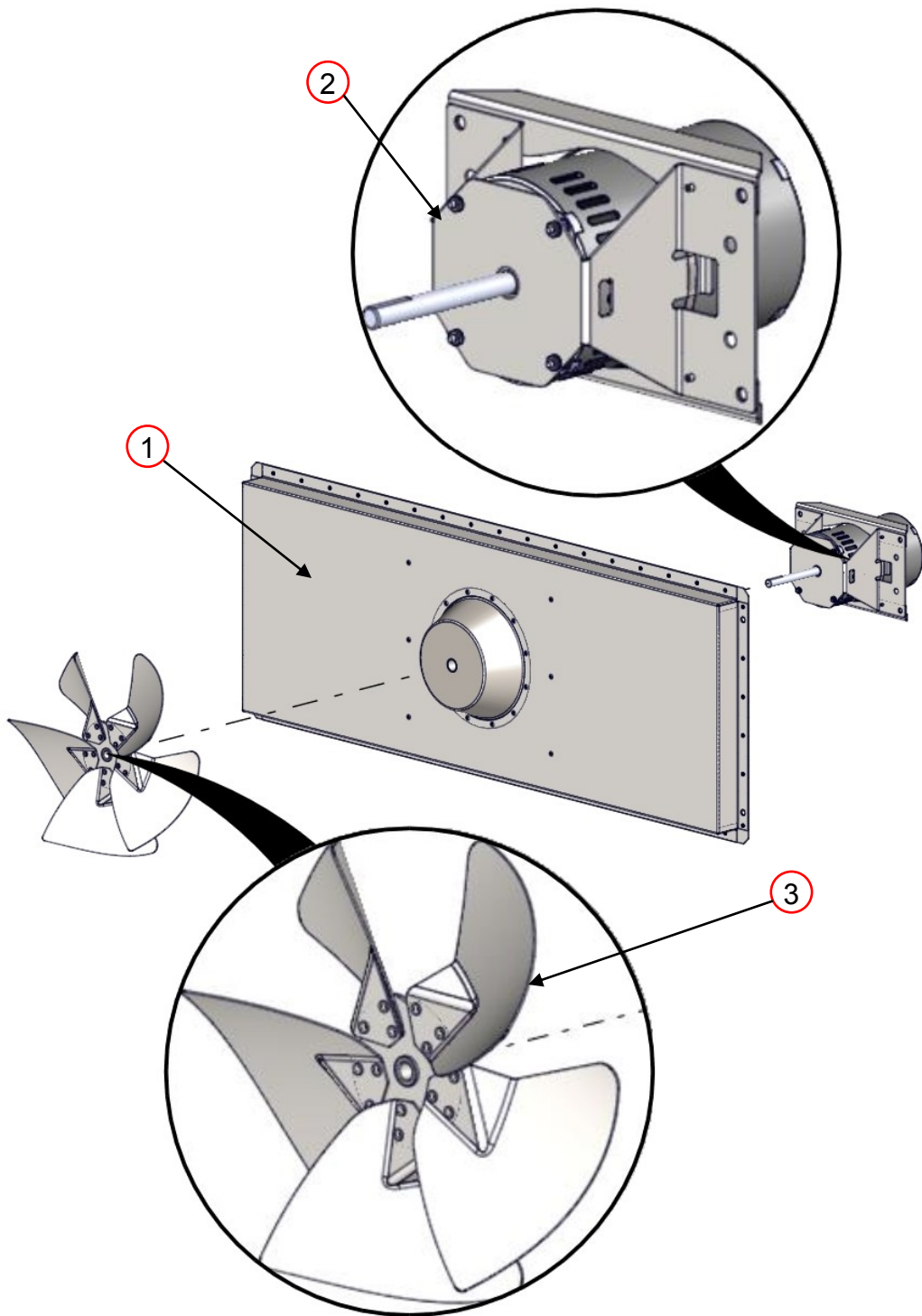
FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6500	Front Panel Assembly	P.O.R
2	XA 6505	Front Panel Knob	\$15.90
3	XA 6600	Sandwich Door	P.O.R
4	XF 126-2	Screw 10-24	P.O.R
5	XM 6703	Door Retainer Left	\$13.80
6	XM 6704	Door Retainer Right	\$13.80



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

Información Panel frontal necesario:

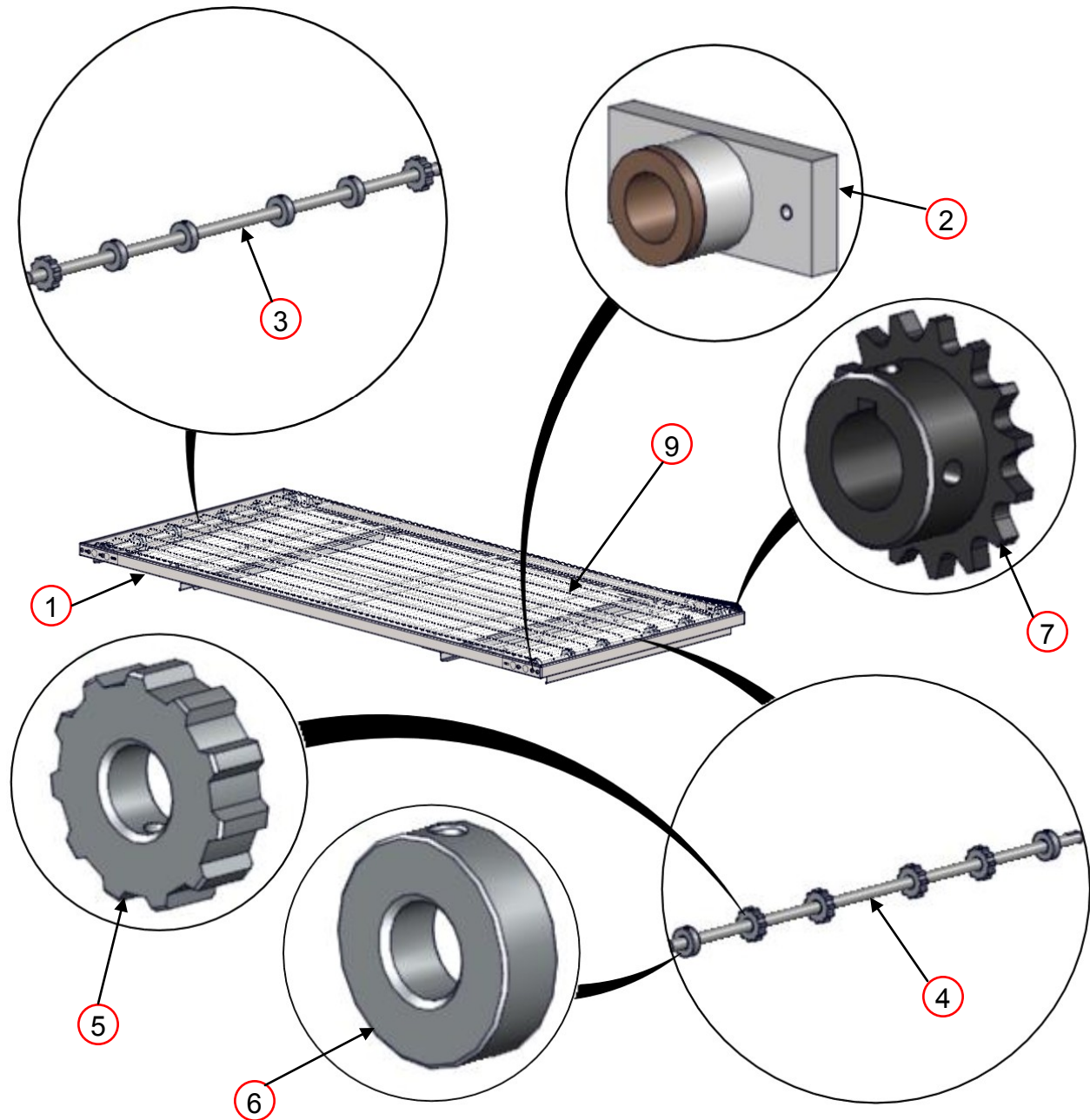
- Tamaño del Horno
- Ventana a corto o largo
- Acero o de madera de la manija
- 3 "o 5" abertura de la ventana



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

Copias de la información requerida pared:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

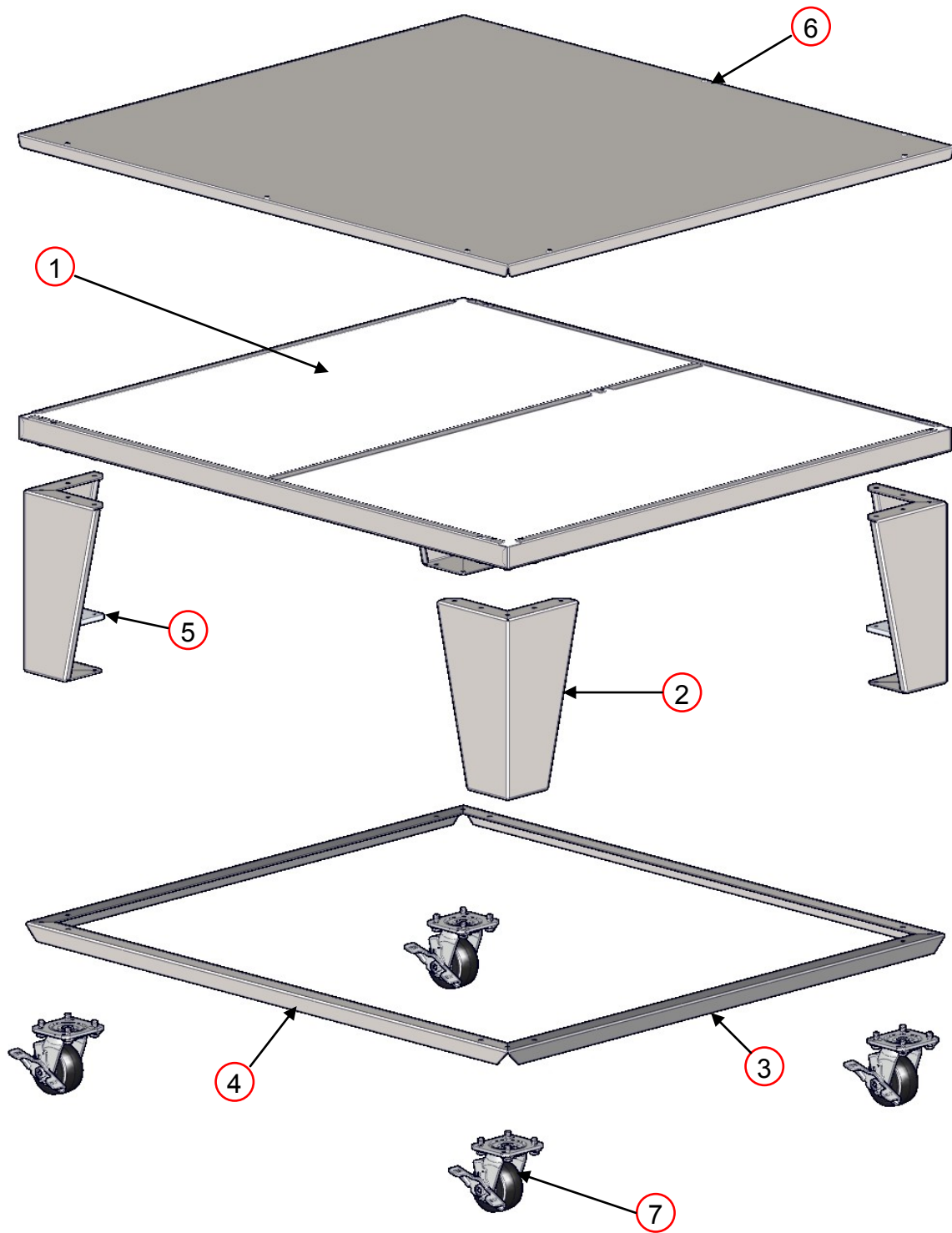


La cadena de transmisión del transportador no se muestra.

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

Transportadores información necesaria:

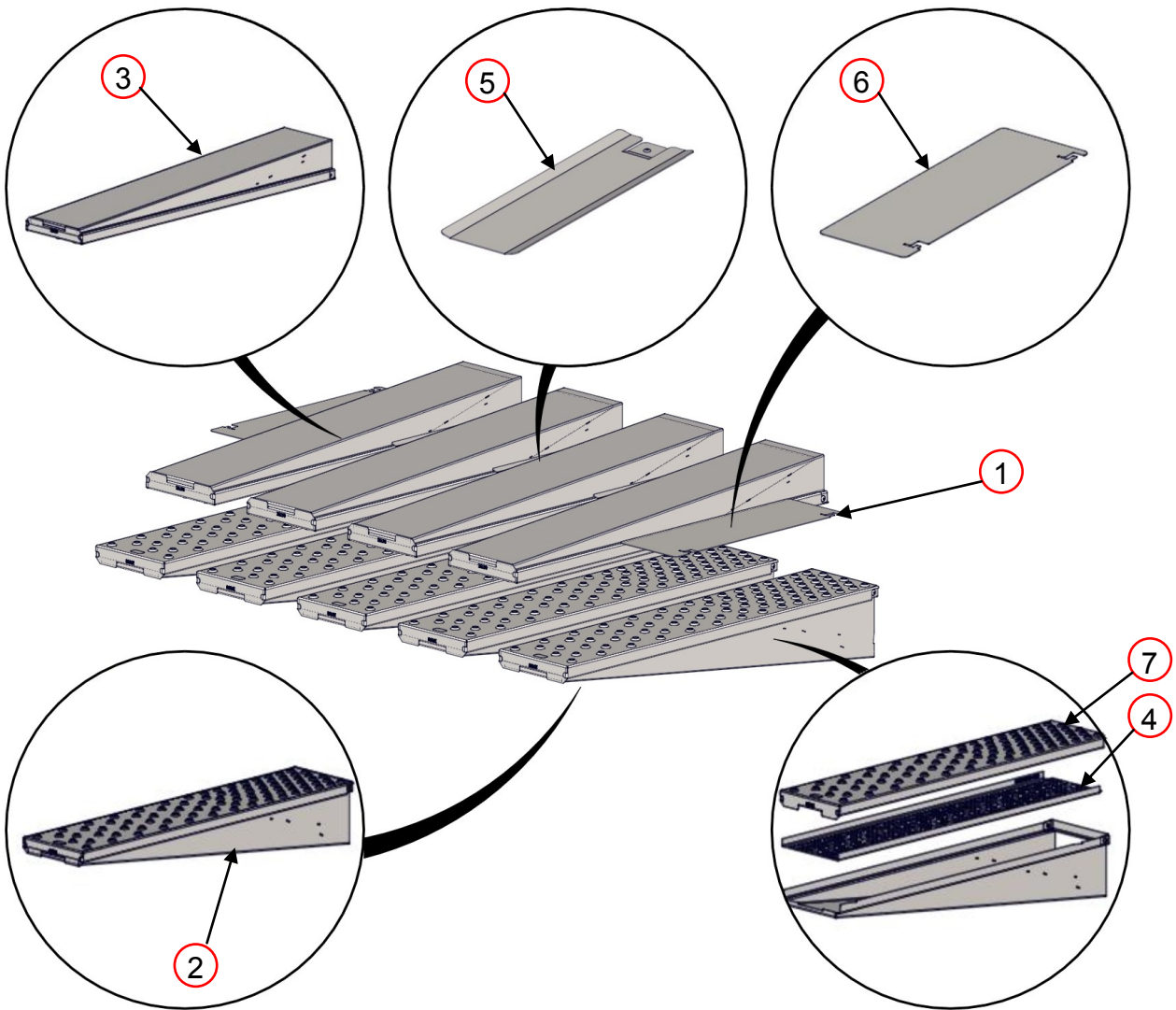
- Horno Tamaño
- Dividir la correa o banda estándar



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

Información de base necesaria:

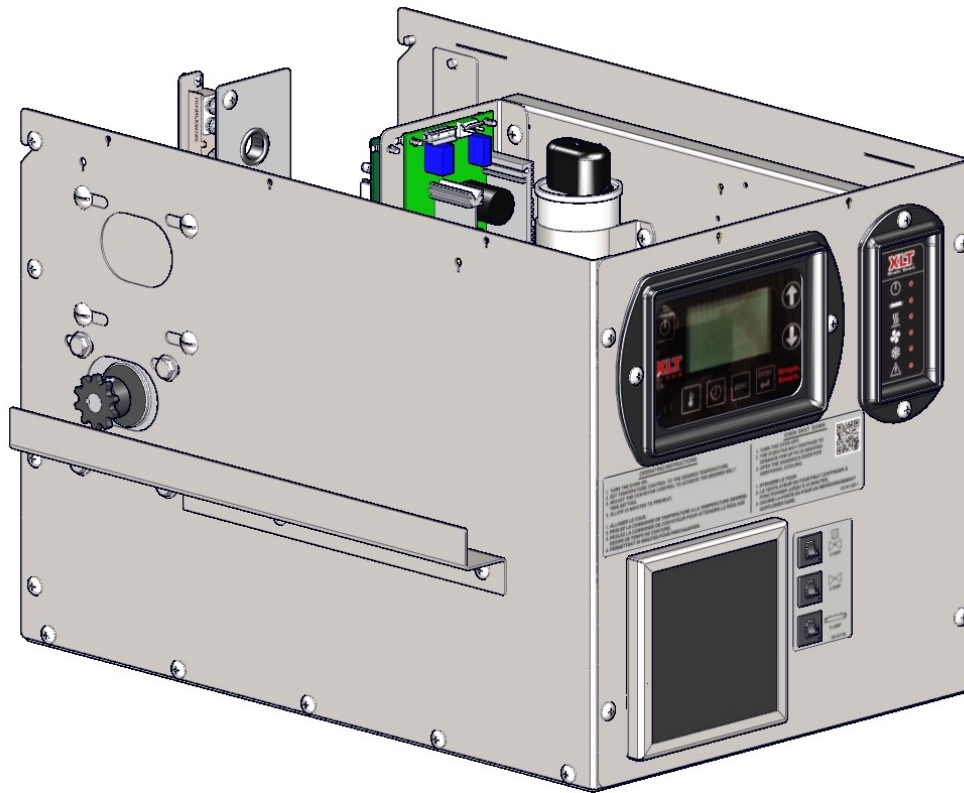
- Tamaño del Horno
- Individual, Doble, o Triple Stack



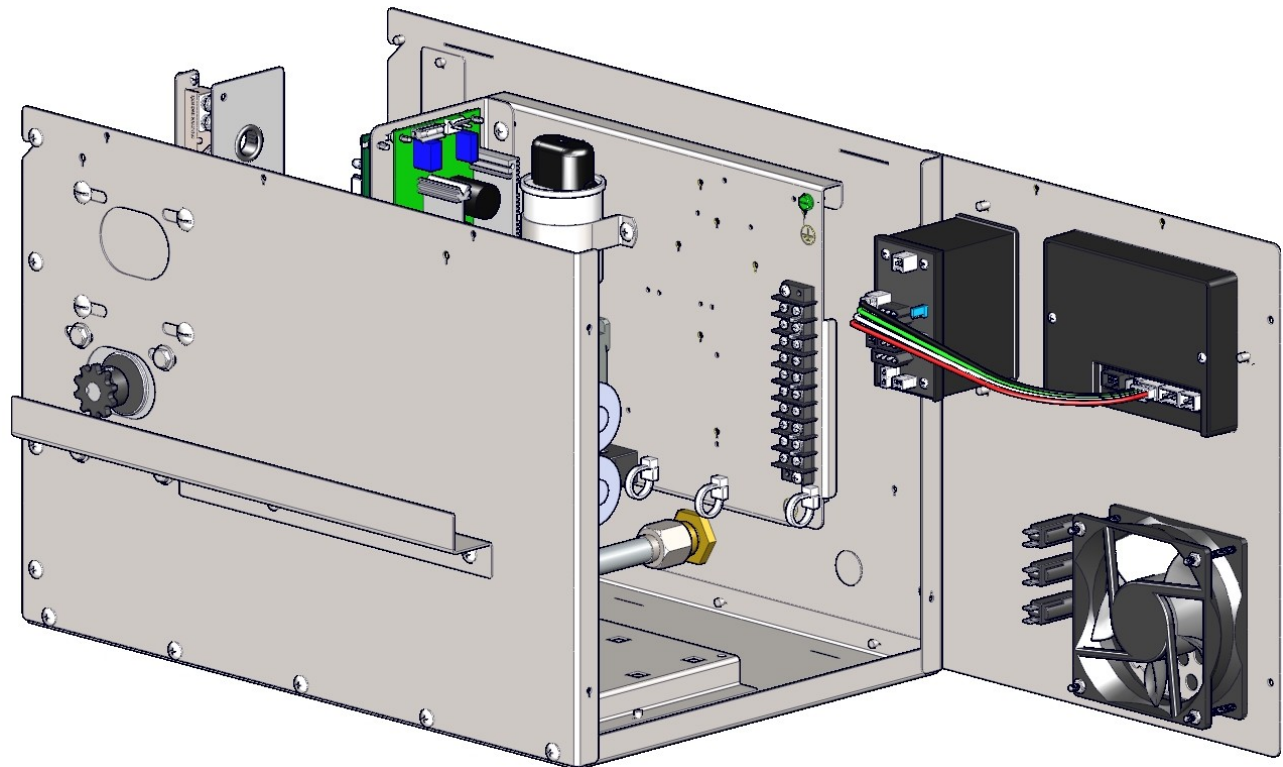
FINGERS			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 8Xxxxx	Finger Group Assembly	P.O.R
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom	P.O.R
3	XA 8001-T	Finger Body Top	P.O.R
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated	P.O.R
5	XM 8024	EndLoss Plate	P.O.R
6	XM 8025	EndLoss Plate	P.O.R
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate	P.O.R

Finger información requerida:

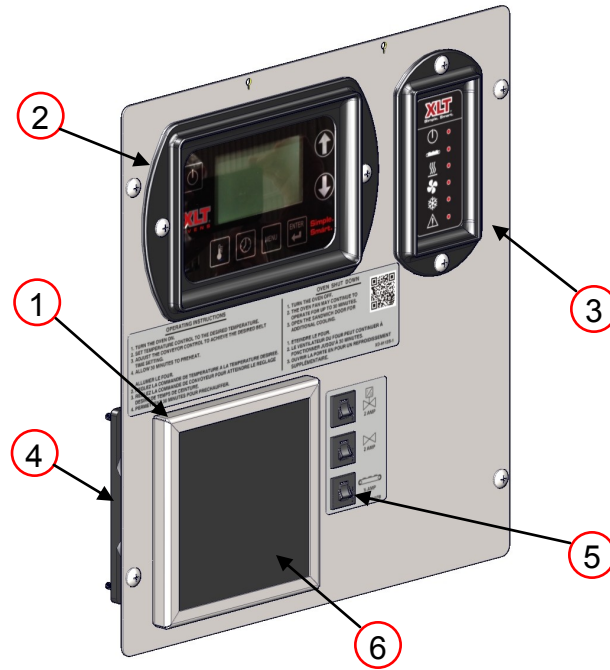
- Tamaño del Horno
- Nombre del cliente
- Número de pieza en la parte frontal del exterior del dedo



Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)



Posición de servicio

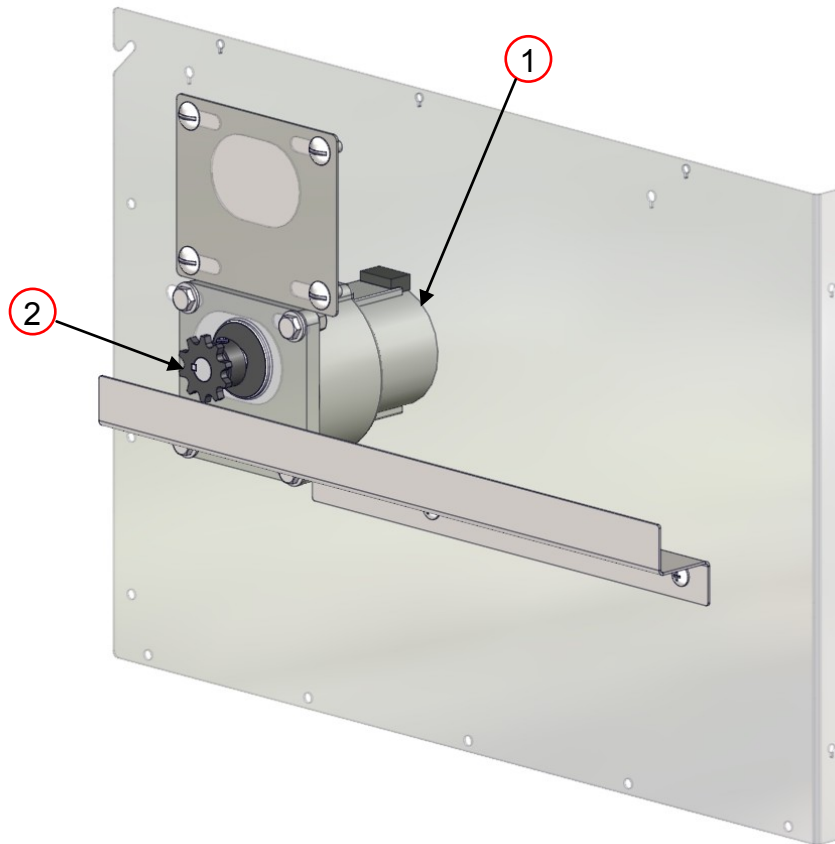


CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	P.O.R
3	XP 4175-MC	Oven Control	P.O.R
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	\$6.95
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

Panel de control de información requerida:

- Tamaño del Horno
- Voltaje
- Circuito amplificador calibre del interruptor
- Dirección Cinta transportadora

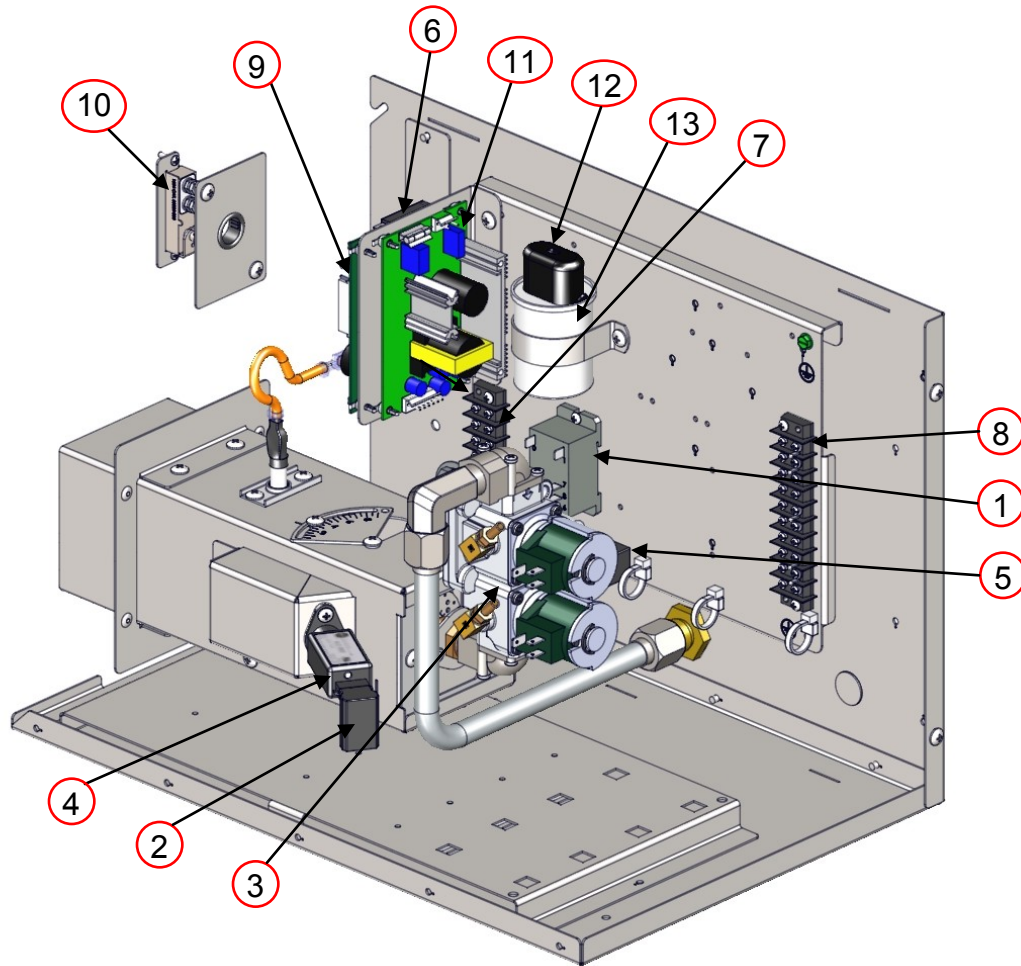
44 PARTES DEL HORNO—CAJA DE CONTROL ESTÁNDAR



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

La información del cuadro de control frontal necesario:

- Tamaño del Horno
- Dividir la correa o banda estándar

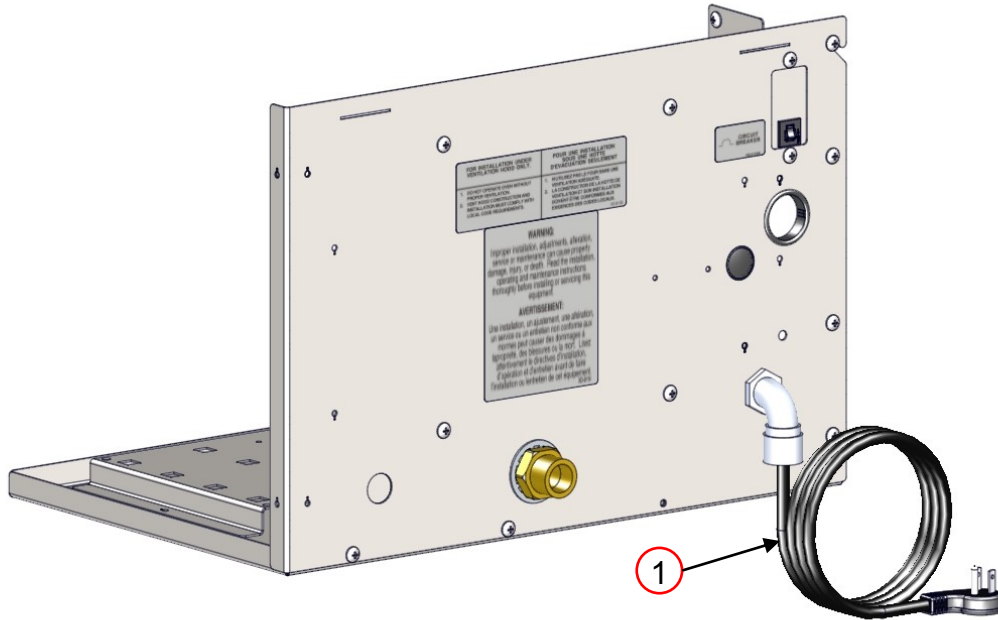


CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2067A-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24VDC	P.O.R
2	XH 4211-DC	UV Flame Detector Wire Plug	\$11.46
3	XP 4207A-DI-N/P	On Off Valve	P.O.R
4	XP 4210-UV-DC	Flame Detector 24VDC	\$109.00
5	XP 4310A	Current Sensor	P.O.R
6	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit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

La información del cuadro de control Volver requiere:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

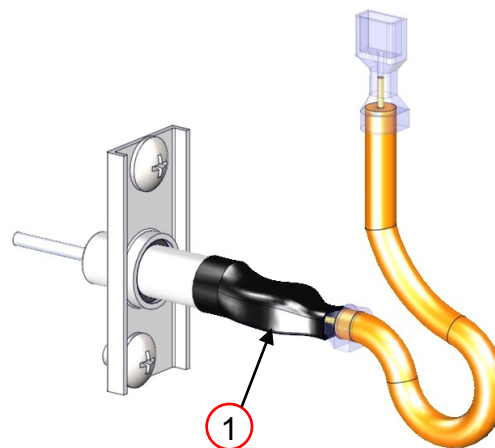
46 PARTES DEL HORNO—CAJA DE CONTROL ESTÁNDAR



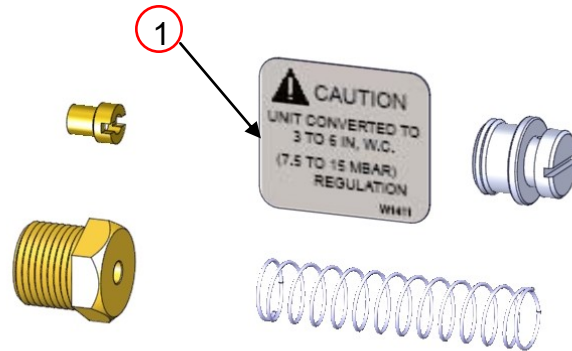
CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly	\$28.40

La información del cuadro de control posterior requerido:

- Tamaño del Horno
- Voltaje



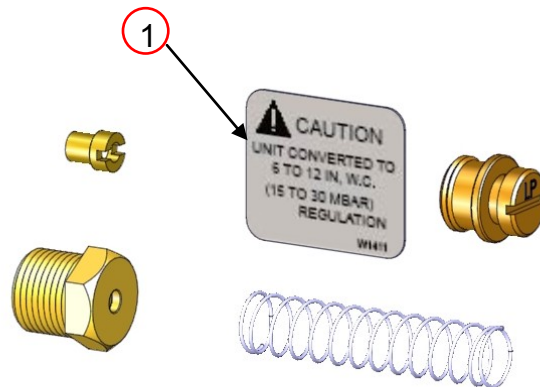
BURNER			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4203-DI-SQ	FS/SI Assembly	\$52.90



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

Quemador de la información requerida:

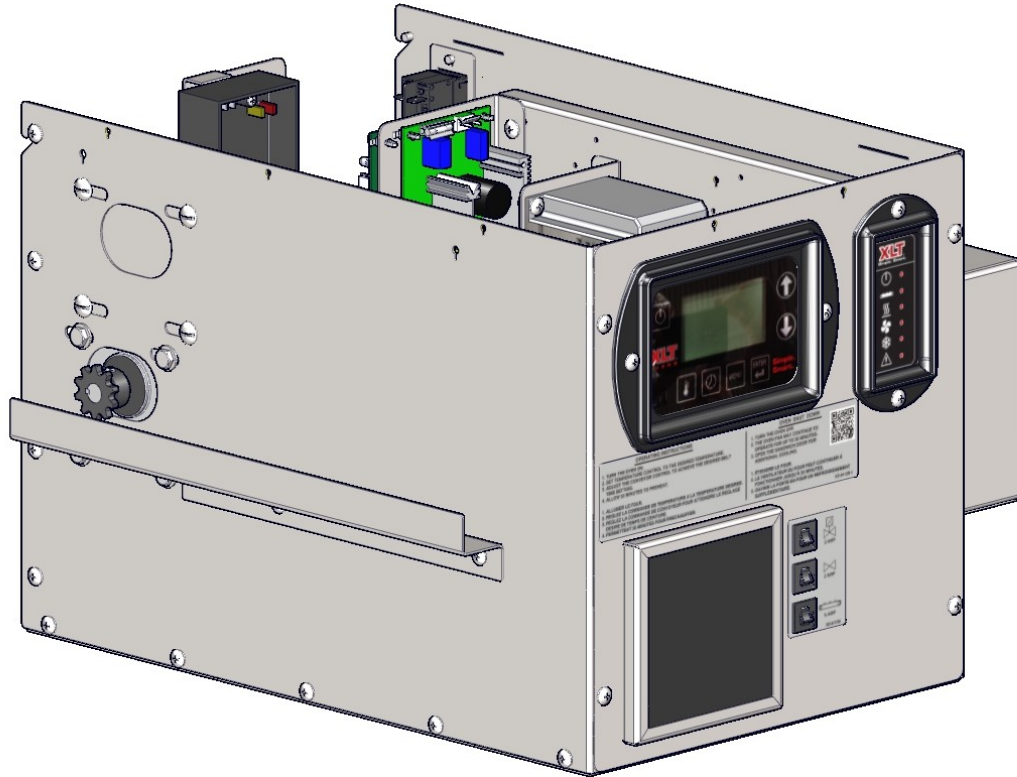
- Tamaño del Horno



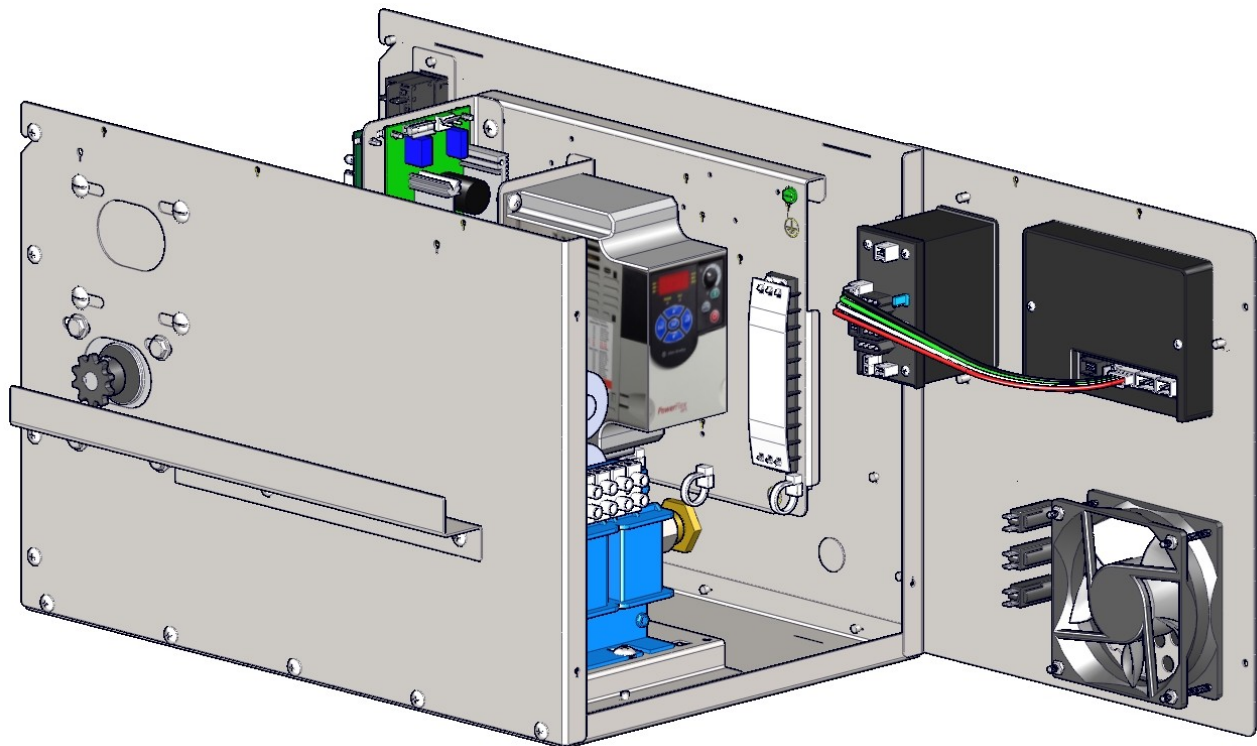
PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910A-QF-LPG	Propane Conversion Kit	P.O.R

Quemador de la información requerida:

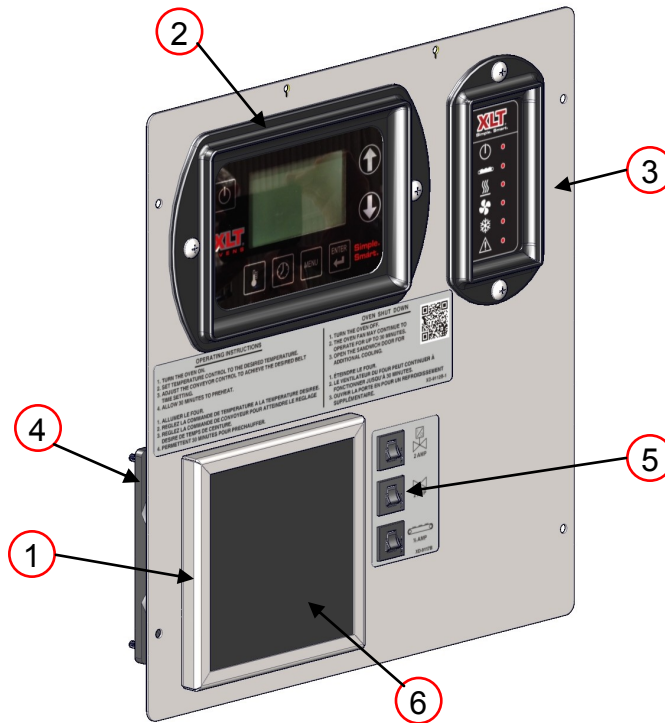
- Tamaño del Horno



Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)



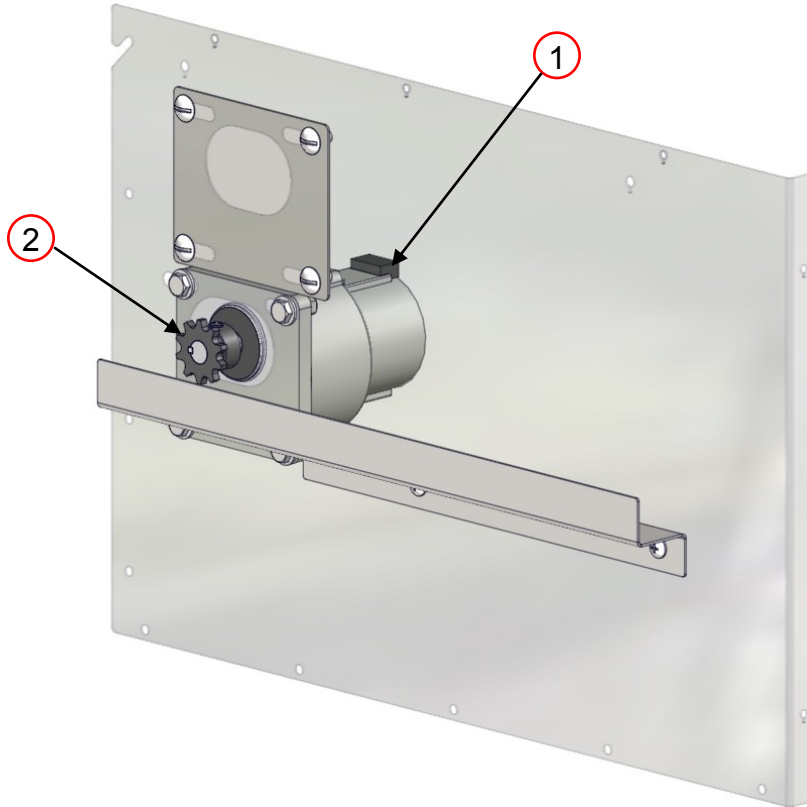
Posición de servicio



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

Panel de control de información requerida:

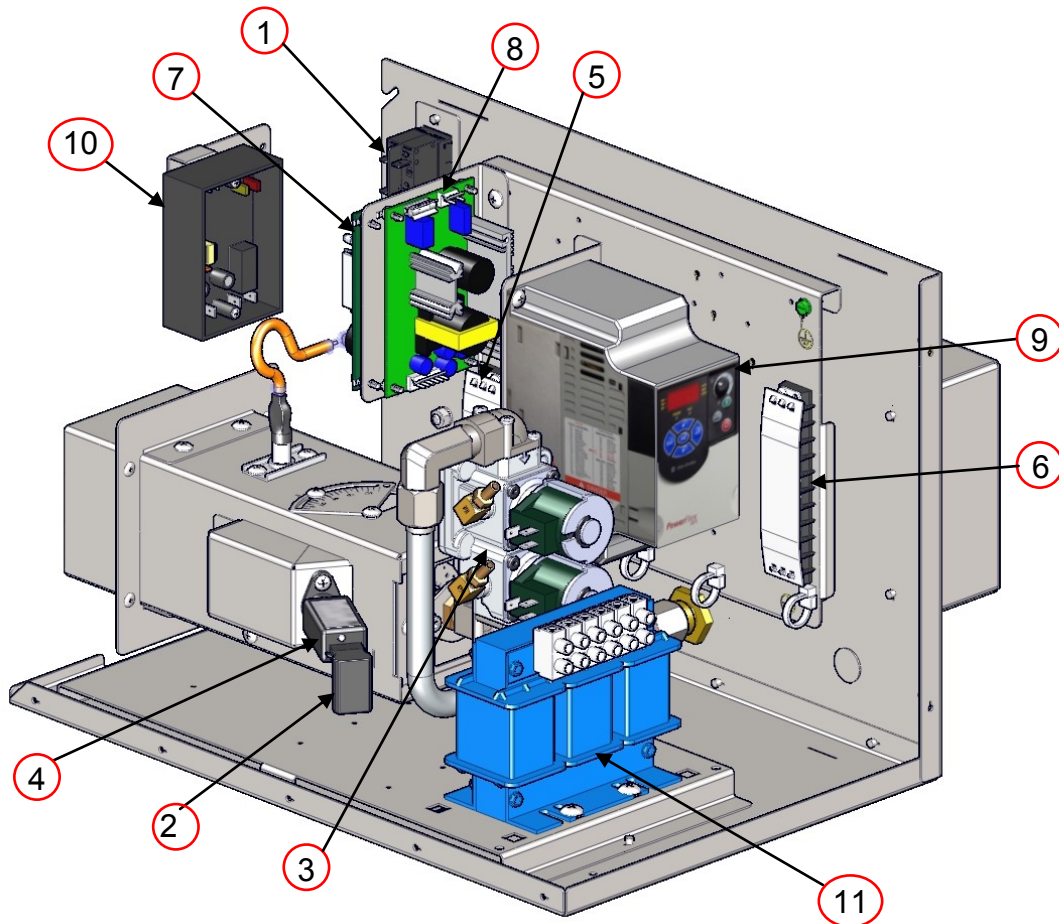
- Tamaño del Horno
- Voltaje
- Circuito amplificador calibre del interruptor
- Dirección Cinta transportadora



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

La información del cuadro de control frontal necesario:

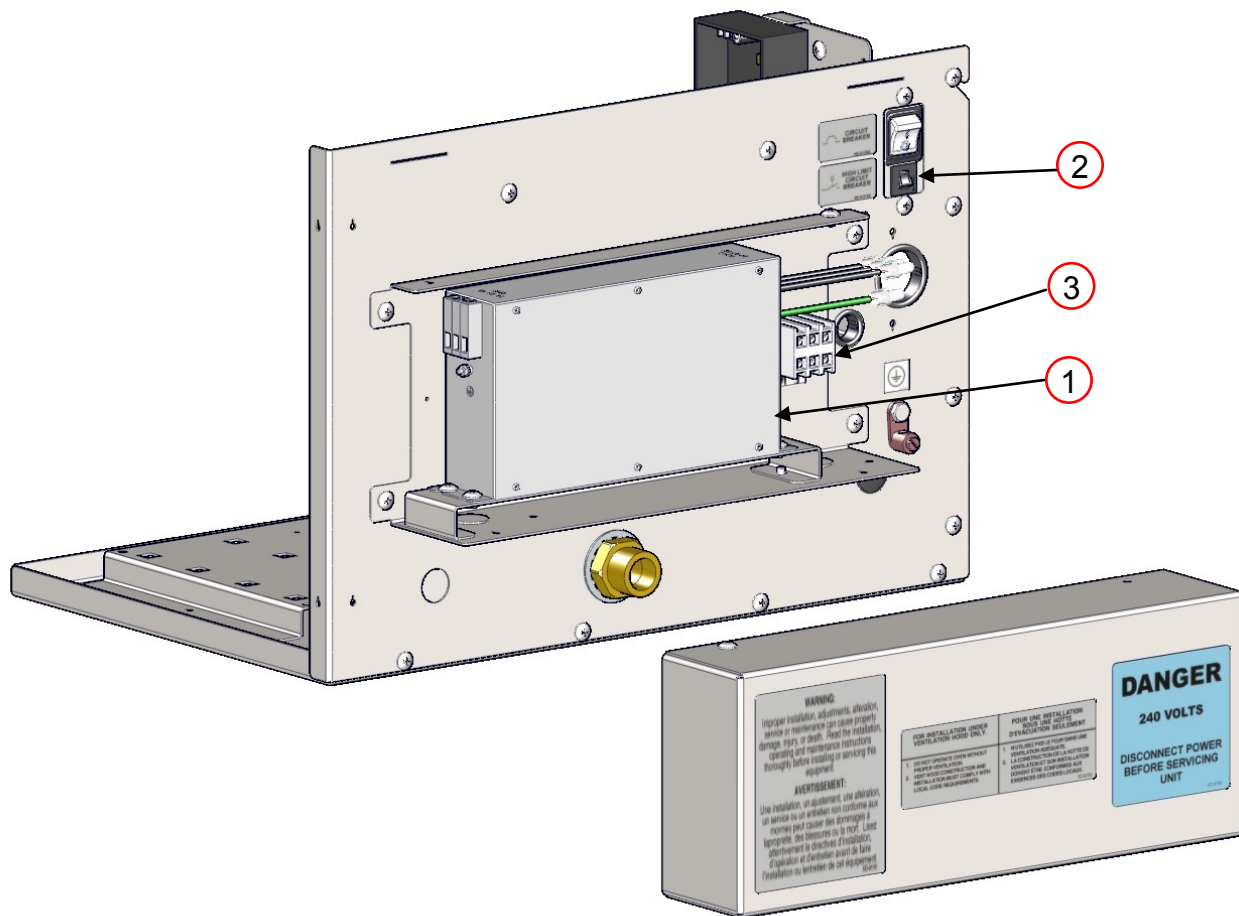
- Tamaño del Horno
- Dividir la correa o banda estándar



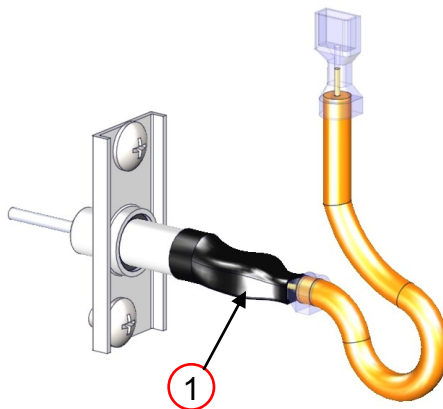
CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2060	Circuit Breaker Exh Fan	P.O.R
2	XH 4211-DC	UV Flame Detector Wire Plug	\$11.46
3	XP 4207A-DI-N/P	On Off Valve	P.O.R
4	XP 4210-UV-DC	Flame Detector 24VDC	\$109.00
5	XP 4701A-04	Terminal Strip 4 Place	P.O.R
6	XP 4701A-10	Terminal Strip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

La información del cuadro de control Volver requiere:

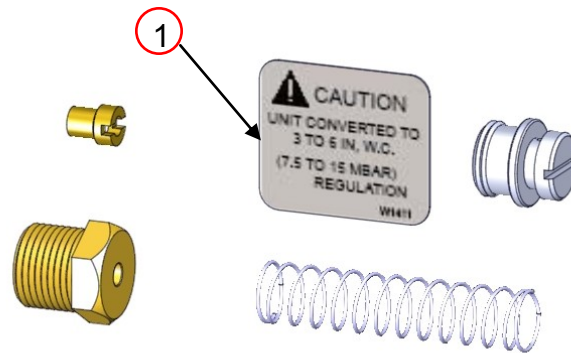
- Tamaño del Horno
- Voltaje



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



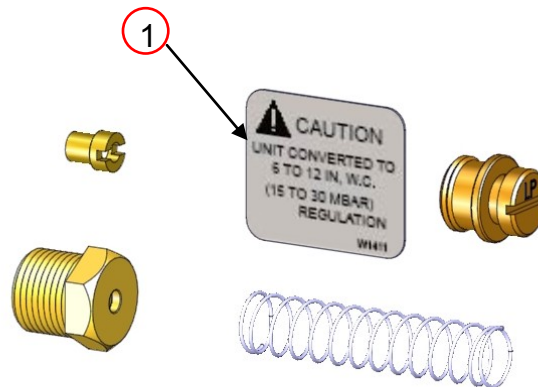
BURNER			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4203-DI-SQ	FS/SI Assembly	\$52.90



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

Quemador de la información requerida:

- Tamaño del Horno

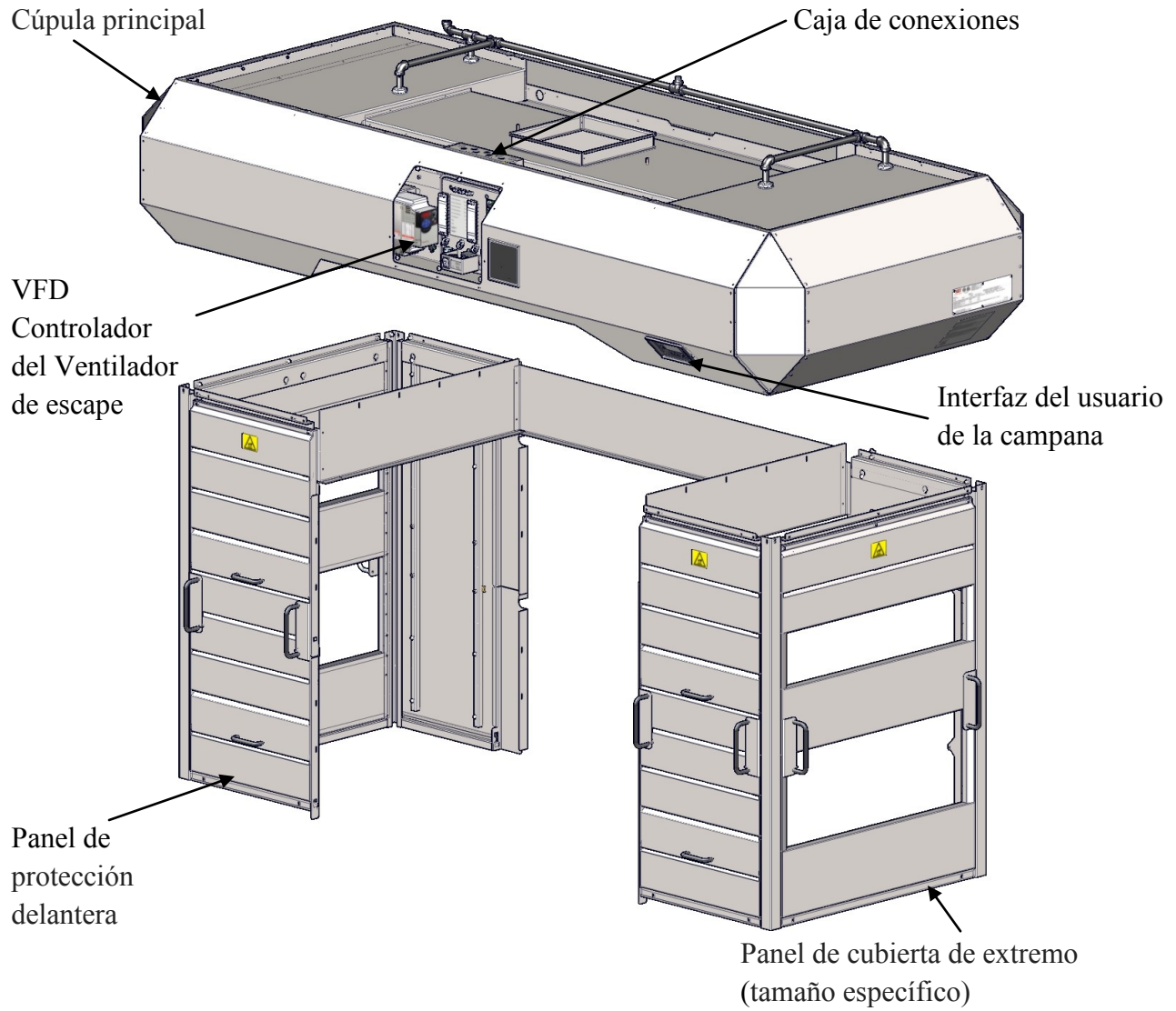


PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-Pro	Propane Conversion Kit	P.O.R

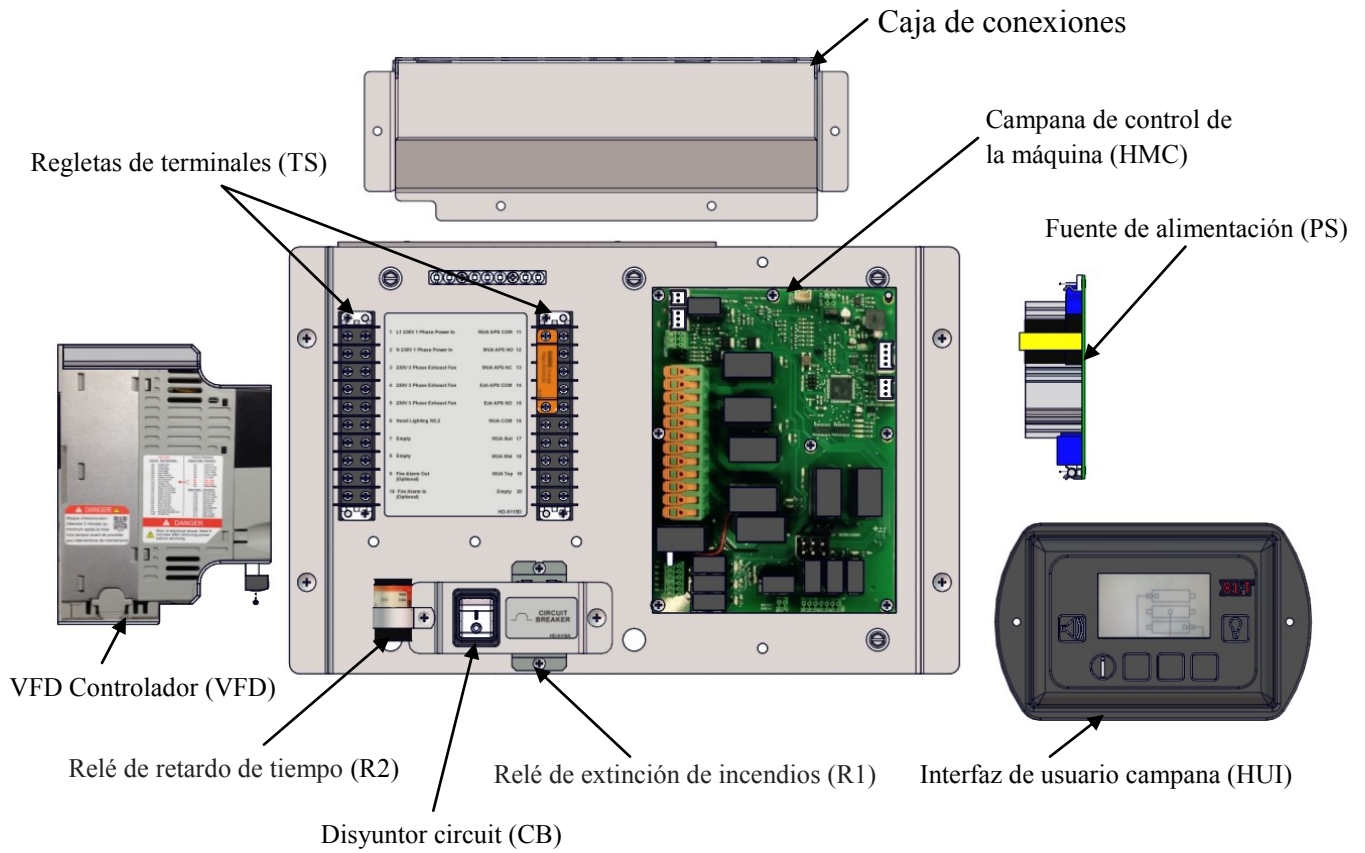
Quemador de la información requerida:

- Tamaño del Horno

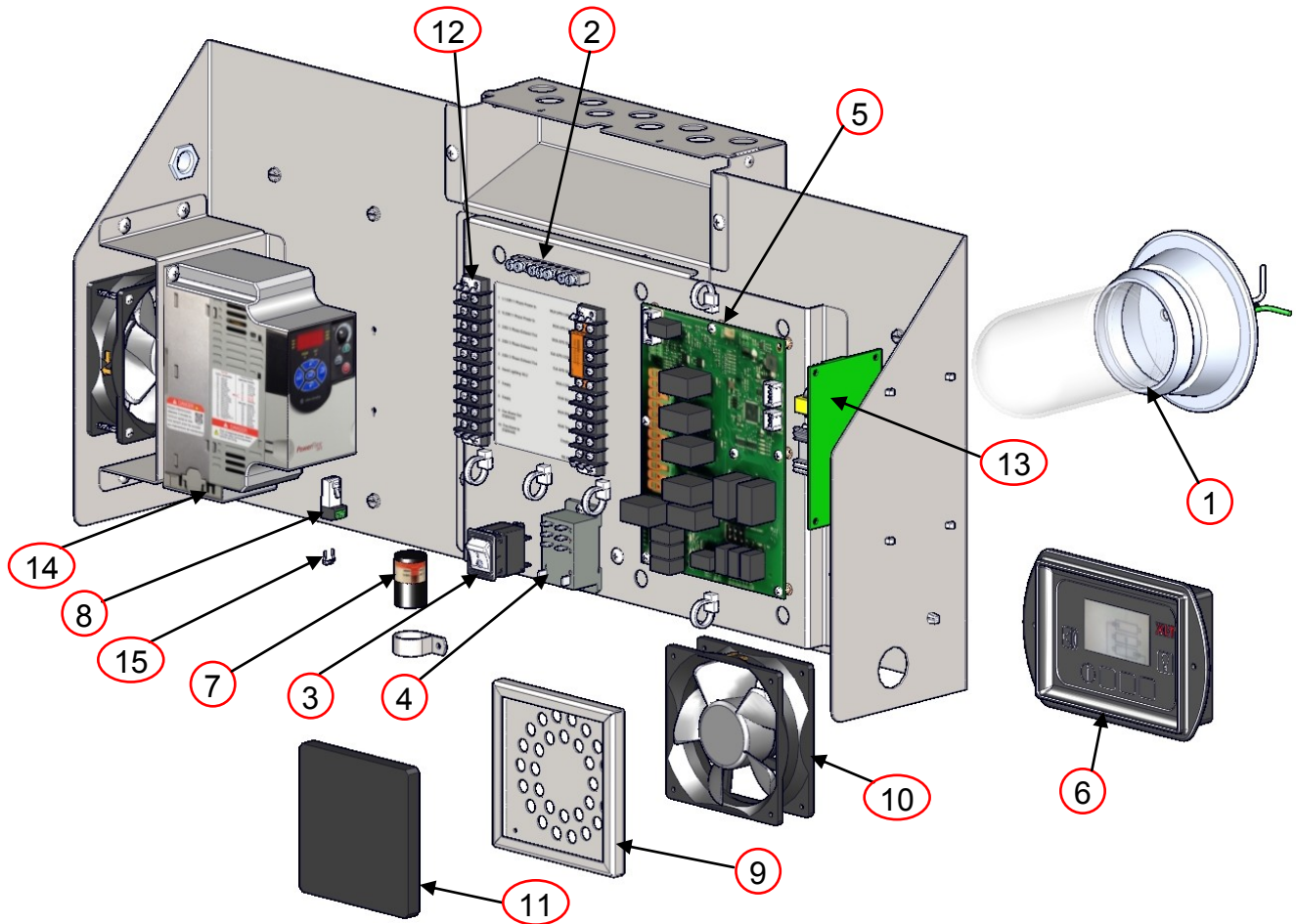
Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.



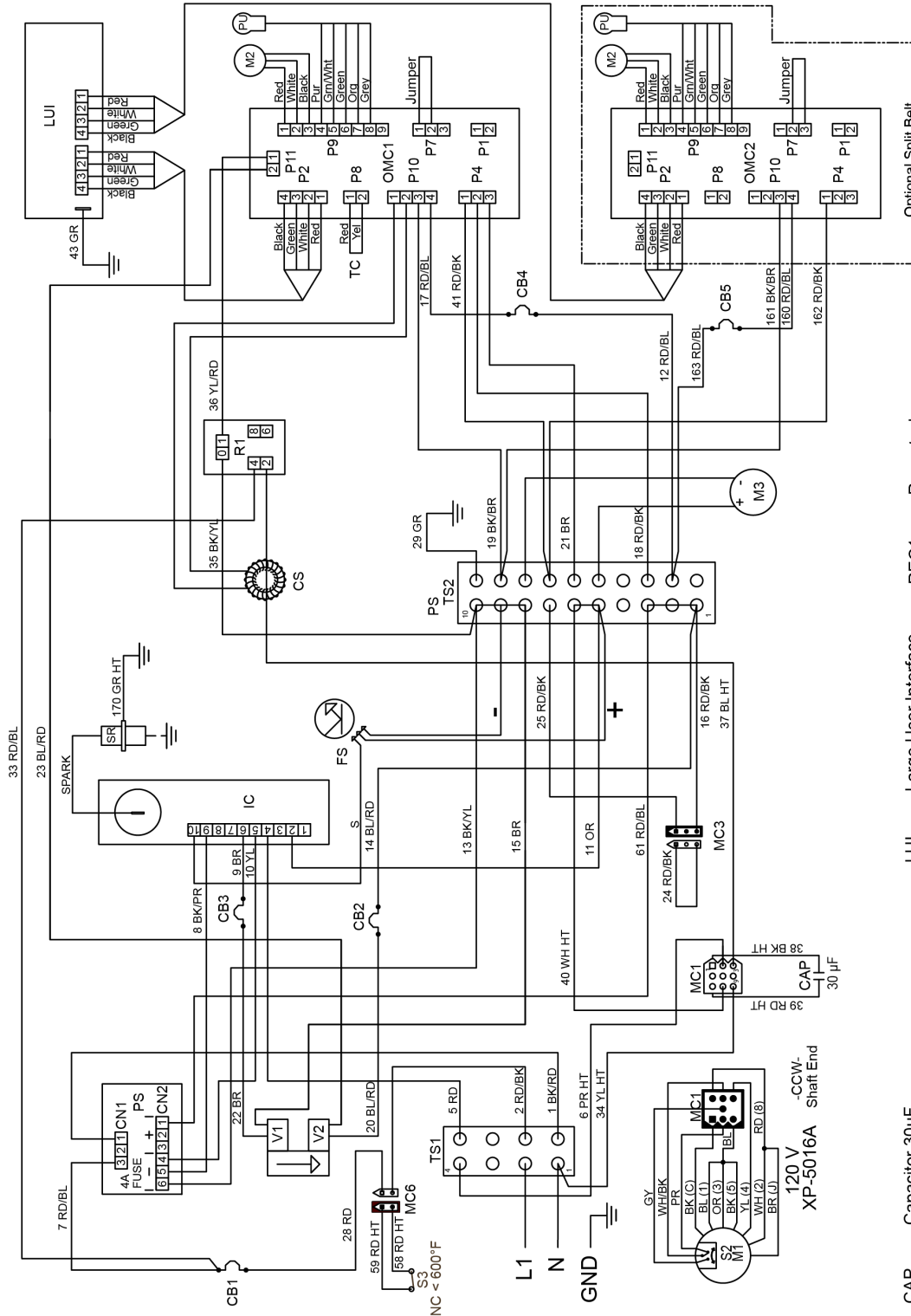
VFD Caja de Control con la Extensión de Incendios



VFD Caja de Control (Sin Tapa)



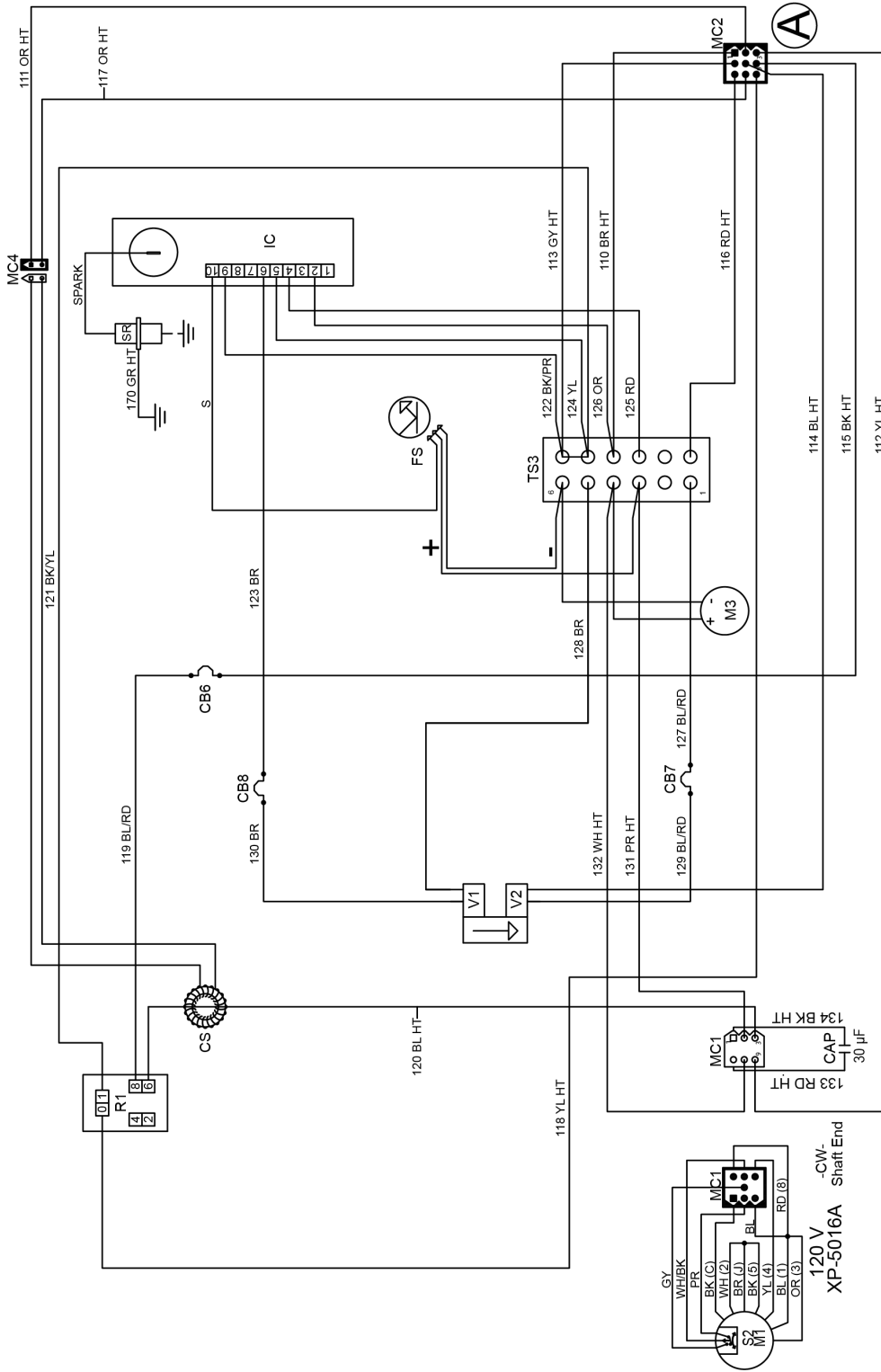
VFD W/ FIRE SUPPRESSION			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP-1251	Light Assembly	\$57.80
2	HP-2058	Ground Bar 7 POS	\$55.70
3	HP-2060	Circuit Breaker Exhaust Fan	\$52.30
4	HP-2067-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24 VDC	\$23.70
5	HP-2070-MC	Hood Machine Control	P.O.R
6	HP-2071-UI	Hood User Interface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

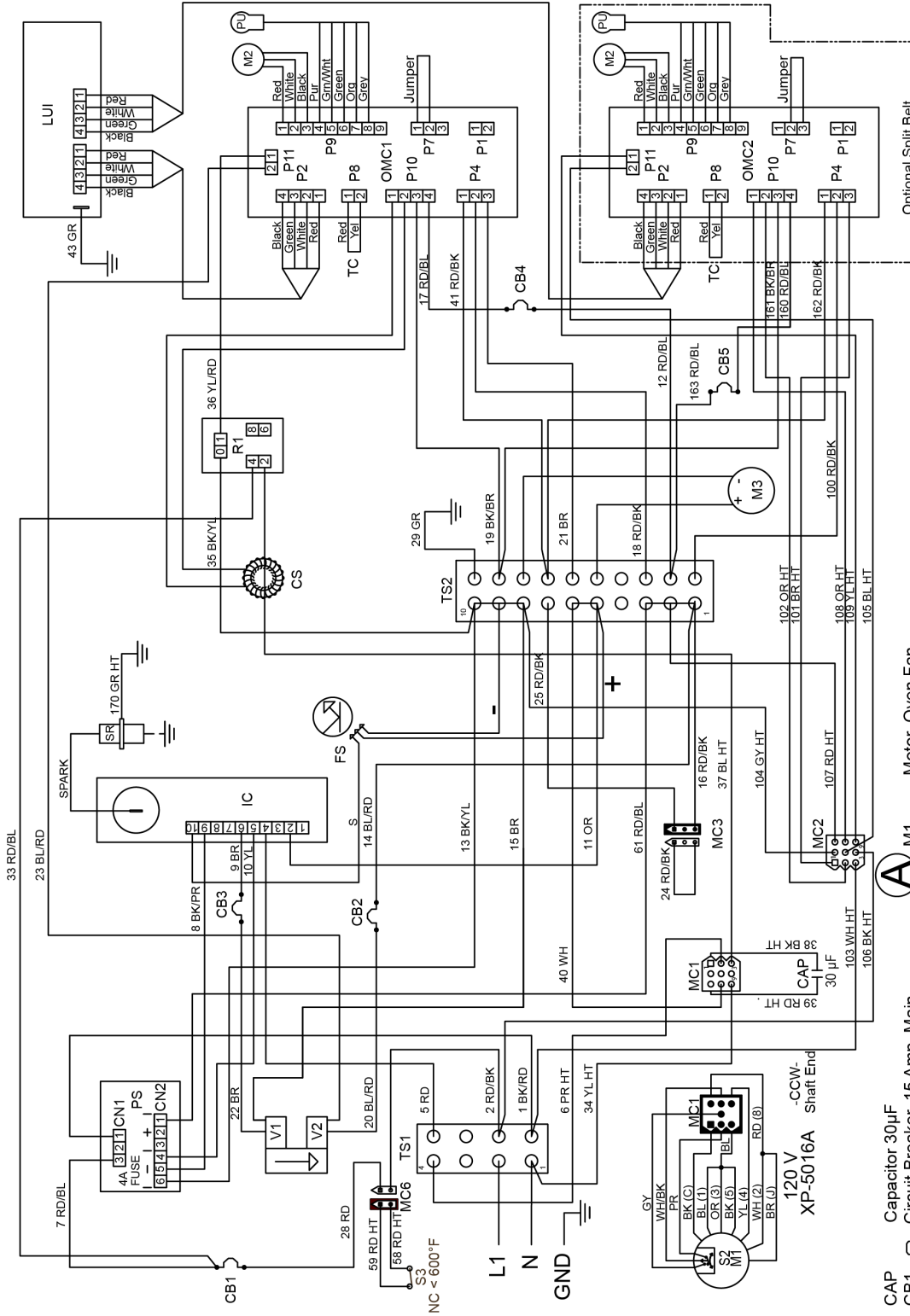
120 VAC 1 PH 60 Hz
XD-9130F-GA-S 1B
Right Side
08/15/2016

- 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
- GY-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 HT-High Temp
- OR-Orange
- 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



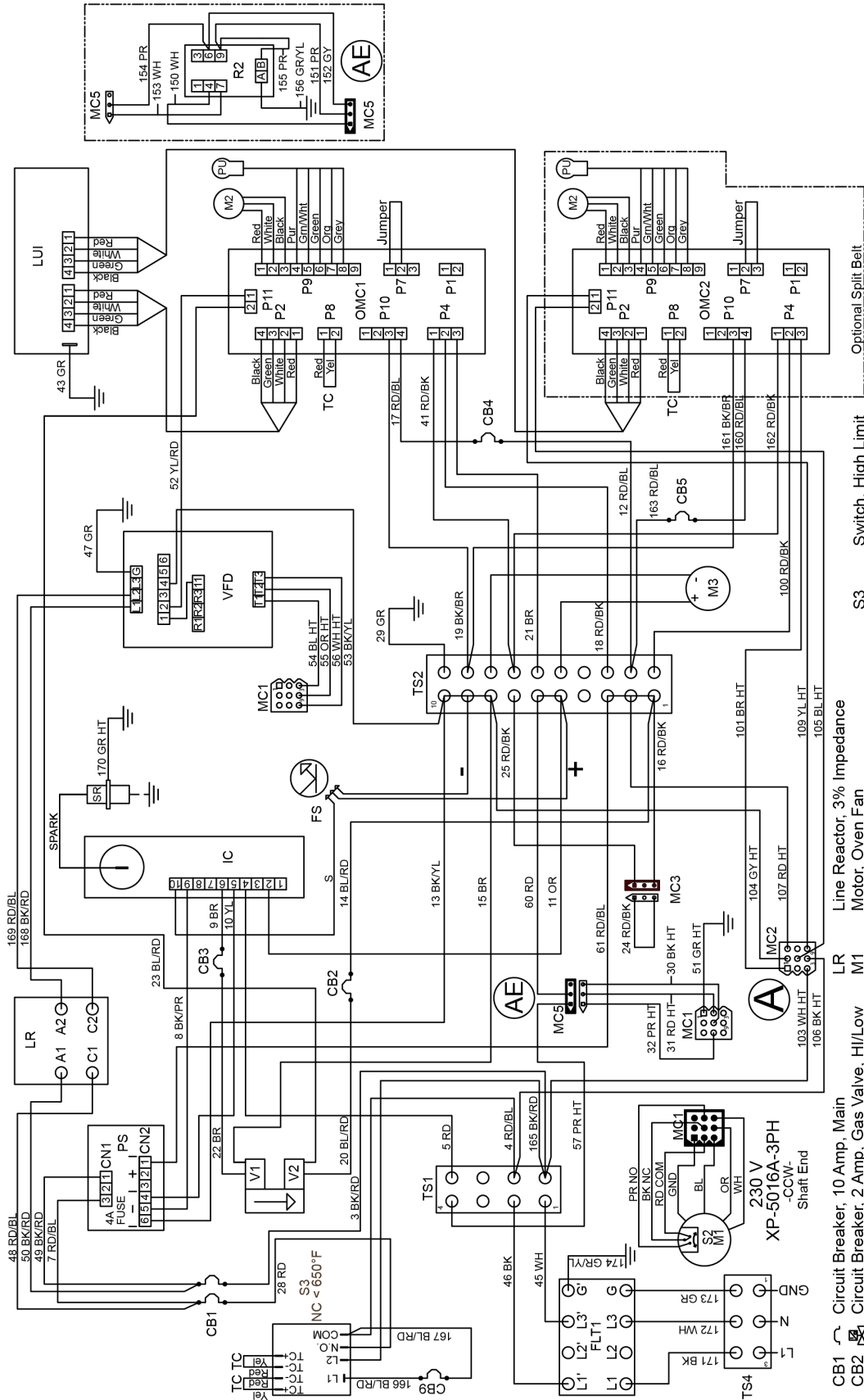
X3F-3270-2B
 X3F-3870-2B
 120 VAC 1 PH 60 Hz
 XD-9130F-GA-S-2B
 Left Side
 08/15/2016

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



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

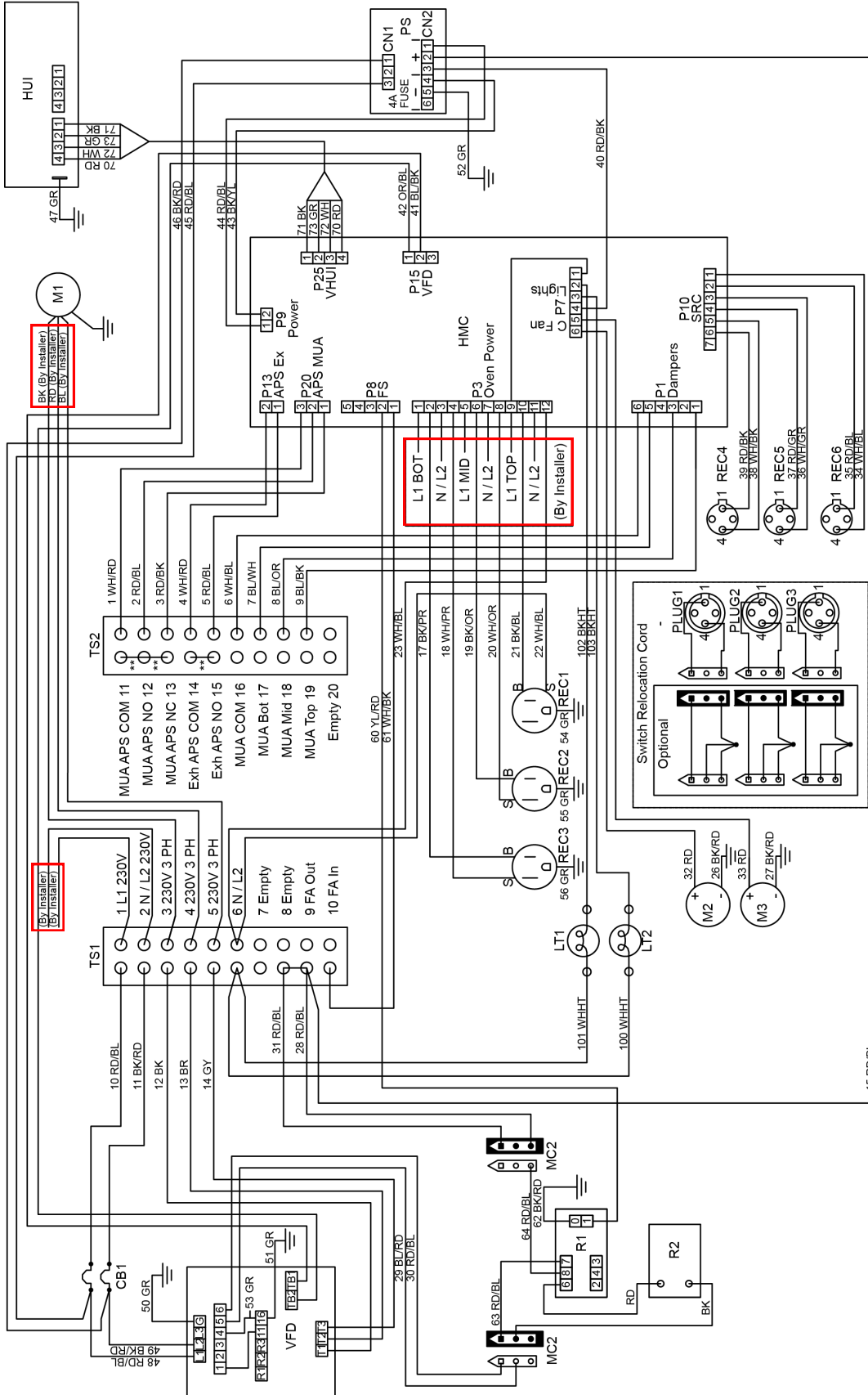
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, ½ Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FS Flame Sense
- IC Ignition Control
- LUI Large User Interface
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White
- 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
- R1 Oven Fan Motor Relay
- REC1 Receptacle, Power
- S Spark Rod
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- V2 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- GY-Gray



- 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 PR-Purple WH-White
- 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
- 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

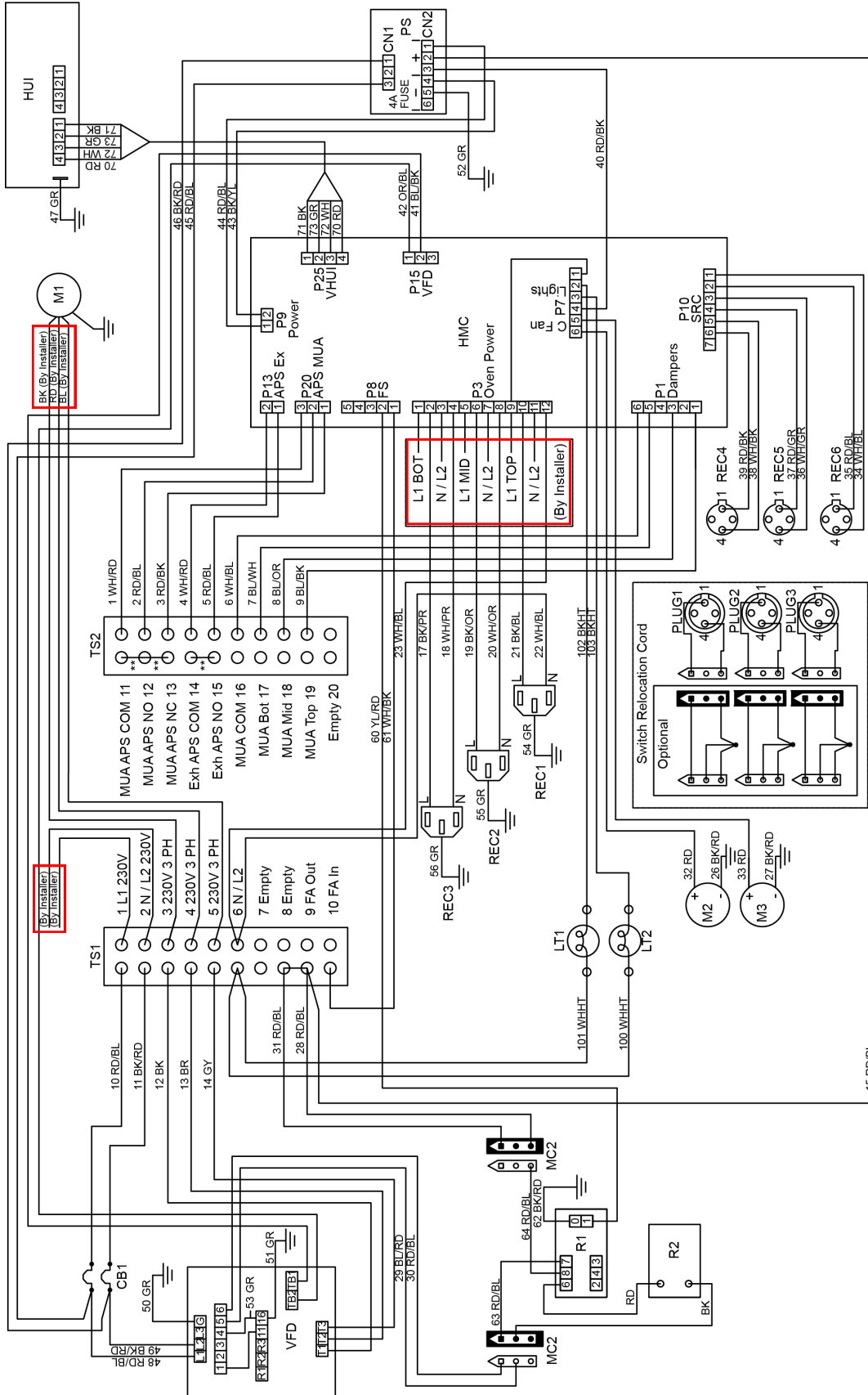


- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC1 Receptacle,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

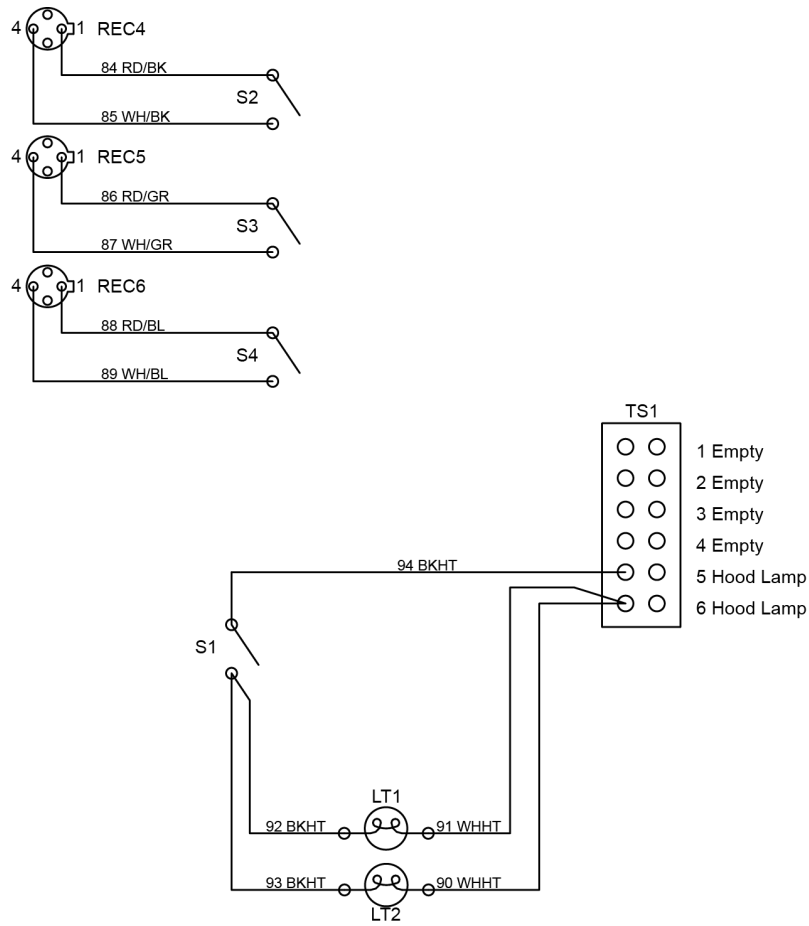




- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC1 Receptacle,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