



XD 9007D
SWFIHE
02/21/2017

Simple. Smart.



XLT Gas Horno & Campana AVI Partes & Servicio Manual



Lea este manual antes de utilizar este aparato.

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:

Standard (S) F1

World (W) F1

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

Standard (S) E

World (W) E



XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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



SEGURIDAD DEPENDE DE TI



PRECAUCIÓN

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



PELIGRO

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



PELIGRO

POR TU SEGURIDAD

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










- No restringir el flujo de aire de ventilación a la unidad. Proporcionar un espacio adecuado para el funcionamiento, la limpieza y el mantenimiento de la unidad cuando está en la posición instalada.
- Mantener el área libre y limpio 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.
- Los 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 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 se invalidará cualquier garantía. XLT Hornos no asume ninguna responsabilidad por las aplicaciones de productos mixtos.
- Si no se llama a Servicio al Cliente al 1-888-443-2751 XLT antes de contactar con una empresa de reparación anula cualquier y todas las garantías.
- Conserve esta MANUAL PARA EL FUTURO.
- Este aparato funciona por debajo de 70 dBA.

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

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

Definiciones Y Símbolos

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

| | | |
|--|---|--|
|  PELIGRO | ISO 7000-0434: Indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, puede provocar lesiones graves o la muerte. | |
|  ALTO VOLTAJE | IEC 60417-5036: Este símbolo indica una alta tensión. Se llama su atención a los elementos u operaciones que podrían ser peligrosos para usted y otras personas que operen este equipo. Lea el mensaje y siga las instrucciones cuidadosamente. | |
|  ADVERTENCIA | ISO 7000-0434: Indica una situación potencialmente peligrosa, que si no se evita, puede provocar lesiones menores o moderadas o graves daños en el producto. La situación descrita en PRECAUCION puede, si no se evita, conducir a resultados graves. medidas de seguridad importantes se describen en la PRECAUCIÓN (así como en ADVERTENCIA), así que asegúrese de observarlas. | |
|  PRECAUCIÓN | ISO 7000-0434: Indica una situación potencialmente peligrosa, que si no se evita, puede provocar lesiones menores o moderadas o graves daños en el producto. La situación descrita en PRECAUCION puede, si no se evita, conducir a resultados graves. medidas de seguridad importantes se describen en la PRECAUCIÓN (así como en ADVERTENCIA), así que asegúrese de observarlas. | |
|  READ MANUAL | ISO 7000-0790: Lea las instrucciones antes de usar esta máquina. |  CLASS II EQUIPMENT |
|  PROTECTIVE EARTH | IEC 60417-5019: Terminal que está destinado para la conexión a un conductor externo. |  EQUIPOTENTIALITY |
|  FUSE-LINK | IEC 60417-5016: Terminal que está destinado para la conexión a un conductor externo. | |



GARANTÍA—EE.UU. Y CANADÁ

Rev G

Fecha de aprobación: 11/01/2016

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

DEBERES DEL PROPIETARIO:

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

QUE NO ESTÁ CUBIERTO:

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

RECLAMOS MANEJADOS de la siguiente MANERA:

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

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.

**NOTE**

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

**TIP**

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.

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 26

Partes del Horno 29

Partes de la Campana 51

Esquemas Horno..... 54

Esquemas Campana..... 60

Notas..... 63

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

Guarde este Manual

Este documento es propiedad del dueño de este equipo.

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

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

| Revision History Table | | |
|-------------------------------|---|-------------|
| Revision | Comments | Date |
| B | Updated Oven Theory of Operation Pg 8-12, Updated Control Boxes Pg. 36-46, and Updated Oven Schematics on Pg. 50-55 | 05/12/2016 |
| C | Updated US and International Warranties On Pg. 4 and 5, Added Installation Responsibilities to Pg. 7, Updated Oven and Hood Theory of Operation Pg. 10-18, Updated World Control Box Assembly Pg. 44-48, Updated Hood Control Box Pg. 50-51, Updated Oven and Hood Schematics and Updated Images To Reflect Decals Moving | 11/01/2016 |
| D | Added VFD Programming Pg 22 & Pg 23. Removed “Machine” From Oven Machine Control Pg 10 & Pg 13. Updated Manual To Version F1 on Cover. | 02/21/2017 |

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 LUI está encendida. 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 de 208/240 VCA, 3 Φ , 60 Hz.
- Voltaje de la línea de Hornos mundo se supone que es 380 VAC, 3 Φ , 50 Hz.

Energía se origina en la conexión eléctrica en la pared. tensión de la línea se realiza a continuación en el horno a través del cable de alimentación al bloque de alimentación (PB). 3 cables salen de la glorieta de bloque. Un cable va al interruptor de circuito (CB) y luego continúa hacia la fuente de alimentación (PS). La otra pata actúa como un neutral para el PS y el motor principal (M1). Después de que el PS, 24 VDC se entrega a la tira terminal (TS2). Desde el otro lado de la TS2, se suministra entonces potencia al control de la máquina Horno (OMC).

Cuando el interruptor principal está encendido, el voltaje de línea se realizará a través del método abierto de coordinación principal del TS2 # 6 L después de un retardo de 30 segundos.

- El MAC envía potencia al motor del ventilador del horno de relé (R1) o el motor de frecuencia de accionamiento del ventilador del horno (VFD Mundial y Australia solamente). Que a su vez suministra energía al motor del ventilador del horno (M1). Una vez que el interruptor principal motor centrífugo (S2) se cierra proporciona energía a la bobina de los contactores (C1 y C2), que abre el envío de energía a los relés de estado sólido (SSR1-4) y Elementos de calentamiento (H1-H6) contactor. Los relés de estado sólido son elementos controlados por el MAC.

C1 & C2 - Un contactor es un interruptor controlado eléctricamente utilizado para la conmutación de un circuito de potencia. Un contactor es controlado por un circuito de control que tiene un nivel de potencia mucho menor que la de conmutación de circuitos. Se componen de una pequeña bobina y un conjunto de tres contactos SPST. Cuando el LUI está encendido y el S2 está cerrado, 24 de tensión VDC se aplica a la bobina, que cierra los contactos. Entonces se permite que la corriente fluya a la SSR de. Si la temperatura en S3 supera 600 ° F, o si M1 no gira, entonces la tensión se interrumpe a la bobina, y se abrirá los contactores.

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 - 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.

FLT 1 - Es un filtro en línea se utiliza 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. filtros EMI utilizan condensadores para inhibir la corriente continua permitiendo al mismo tiempo la corriente alterna. filtros EMI también utilizan inductores que redireccionen altos voltajes y frecuencias altas mediante la disipación de ellos a tierra.

H1-H6 - Los elementos de calentamiento convierten la electricidad en calor a través del proceso de calentamiento por efecto Joule. La corriente eléctrica a través del elemento encuentra resistencia, lo que resulta en el calentamiento del elemento. Los valores de resistencia de los cuatro (4) diferentes números de piezas utilizadas son:

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

Por favor refiérase a la sección de partes para la aplicación correcta.

LR– 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.



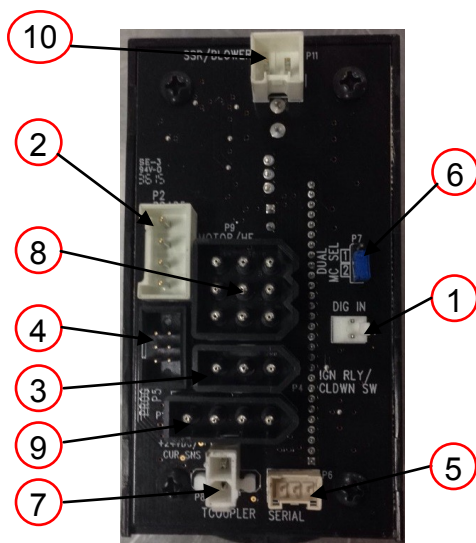
- 1) P1- Not Used
- 2) P2- RS-485 Cable To OMC1
 - 1) +5V
 - 2) 485-
 - 3) 485+
 - 4) Ground
- 3) P3- RS-485 Cable To OMC2
 - 1) +5V
 - 2) 485-
 - 3) 485+
 - 4) Ground
- 4) P5- Ground
- 5) P17- Not Used

LUI - 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- Not Used- Digital Input

2) P2- RS-485 Cable To LUI

- 1) +5V
- 2) 485-
- 3) 485+
- 4) Ground

3) P4

- 1) +24 Remote Switch
- 2) +24 Power (In) Switch
- 3) Relay +24 Switched (Out)

4) P5- Elan Programming

5) P6- Elan Serial Port

6) P7- Jumper For OMC 1 or 2

7) P8- Thermocouples

- 1) Red (-)
- 2) Yellow (+)

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

9) P10

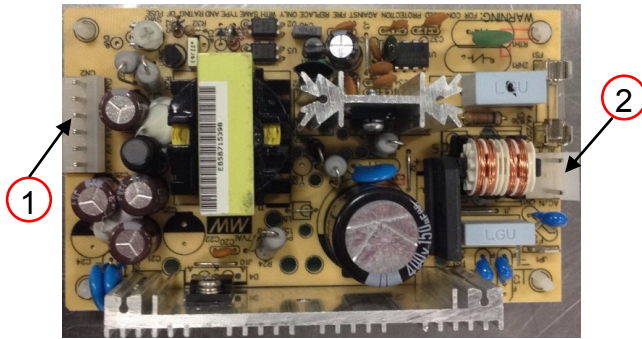
- 1) Current Sensor
- 2) Current Sensor
- 3) 24 VDC(-) Main Power
- 4) 24 VDC(+) Main Power

10) P11

- 1) +24 VDC To Main Fan Motor
- 2) -24 VDC Ground To SSR

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 encenderá o apagará las SSR, arrancará y parará M1, enviará la llamada para señal de calor, leerá el termopar y monitoreará el sensor de corriente.

PB - El bloque de alimentación es un punto de conexión para varios alambres de diferentes calibres.



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

PS - La fuente de alimentación rectifica la tensión de línea a 24 V CC, y suministra energía a la OMC y S2. Un fusible 4 amp se utiliza para proporcionar protección de sobrecorriente, 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 a los contactores. Funciona como una característica de seguridad para evitar el funcionamiento del quemador si el M1 no gira.

S3 - Standard Hornos- 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.

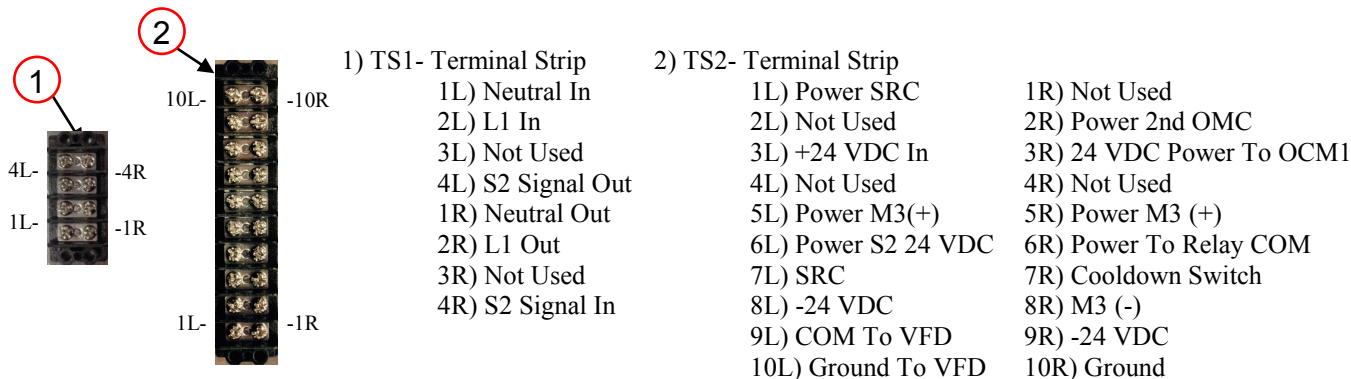


- 1) Thermocouple 1 (+) - Yellow
- 2) Thermocouple 1 (-) - Red
- 3) Thermocouple 2 (-) - Red
- 4) Thermocouple 2 (+) - Yellow
- 5) COM- Line Voltage
- 6) N.O.- Switched Line Voltage
- 7) L2- High Limit Power
- 8) L1- High Limit Power

S3 - World Hornos- 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.

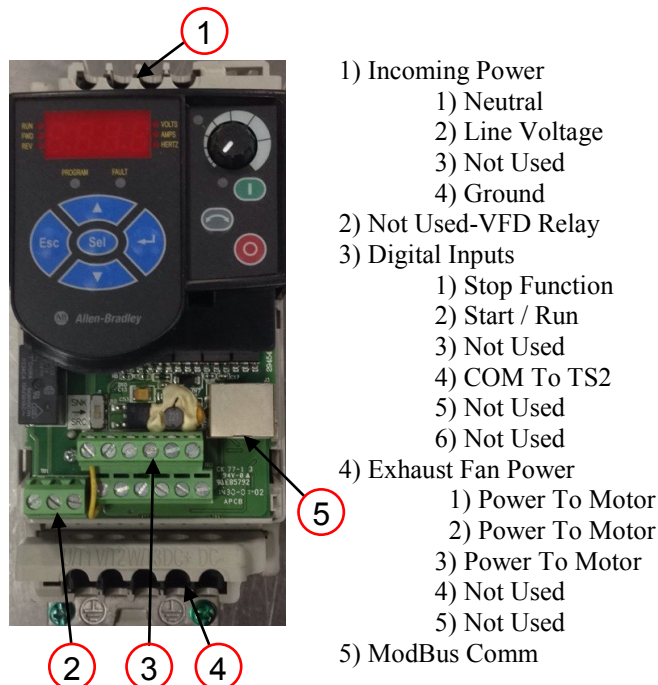
SSR 1-4 - Un relé de estado sólido es un dispositivo de conmutación electrónico en el que una señal de control pequeño desde el OMC una corriente de carga más grande y la tensión. Comprende un sensor de tensión que responde a la TC, un sólido dispositivo de conmutación de estado que cambia la energía a los elementos calefactores (H1-6) ya sea dentro o fuera, y lo hace without mechanical parts.

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.

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 está activada a través del terminal P11 MAC # 1. Un manual completo se puede encontrar en www.xltovens.com.



Página en blanco.

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. Se requieren dos (2) circuitos, uno es un circuito de alta tensión monofásica para el circuito de VFD / ventilador que se conecta a TS 1 Terminales 1 y 2. El otro circuito es un circuito de baja tensión para las luces. La línea conecta al terminal P3 9 en HMC y se conecta el neutro al TS 1 Terminal 5.

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, y por lo tanto los relés R1 y R2 del interruptor de NC a NO, 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 del cable de conmutación Reubicación (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 4, 5, & 6– Estos son receptáculos eléctricos circulares montados en la parte posterior de la campana.

El cable de interruptor de Reubicación (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 - La frecuencia variable (VFD) 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 terminales L1 y L2. M1 se conecta a los terminales T1, T2, y T3 a través de TS1. La HMC envía el comando al Mod-Bus 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.

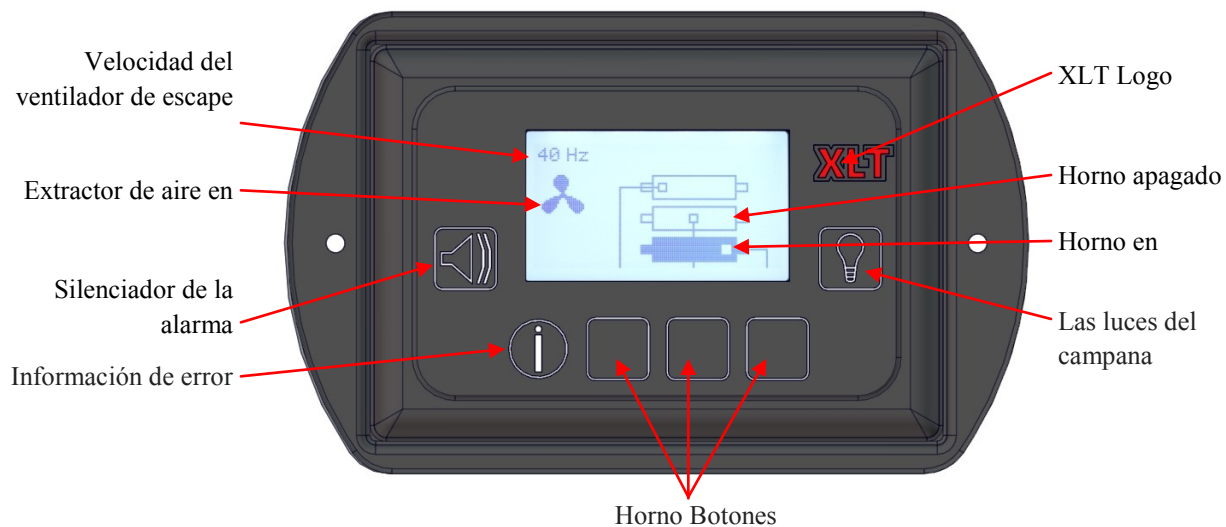


Figura 1

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 que los interruptores de circuito en el panel de servicio eléctrico del edificio no se han disparado o desactivado.
3. Compruebe todos los interruptores del panel de control del horno para asegurarse de que no se han disparado.
4. Compruebe que la tensión adecuada, el amperaje y tamaño del cable.

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



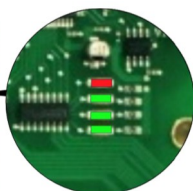
**ALTO
VOLTAJE**

**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

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.

TIP 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

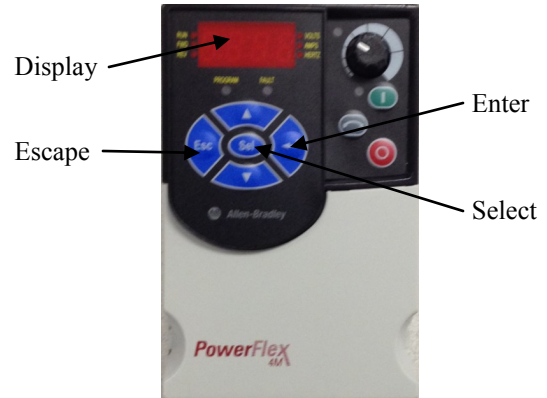
Funciones de las teclas de configuración

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.

TIP**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.

1. Para introducir los ajustes transportadoras mantenga pulsada la tecla 3 botones (oculto, arriba y abajo) durante 10 segundos para entrar.
2. Pantallas mostrarán pantallas de programación antes de auto-encendido 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 arriba / abajo 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 de todos los demás modelos será 1200. Use flechas arriba / abajo 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 arriba / abajo 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 arriba / abajo 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 arriba / abajo 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 Arriba / Abajo para cambiar.
4. Pulse ENTER para aceptar y pasar.

Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

Allen Bradley Power Flex 4M Restaurar AVI Los Valores Predeterminados



TIP

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 | 3855 |
| | Top | Middle | Bottom | | | |
| Single | X | | | 20 Hz | 25 Hz | 30Hz |
| Double | X | | | 20 Hz | 25 Hz | 30Hz |
| | | | X | 35 Hz | 40 Hz | 45 Hz |
| | X | | X | 35 Hz | 40 Hz | 45 Hz |
| Triple | X | | | 20 Hz | 25 Hz | 30Hz |
| | | X | | 30 Hz | 35 Hz | 40 Hz |
| | | | X | 40 Hz | 45 Hz | 50 Hz |
| | X | X | | 30 Hz | 35 Hz | 40 Hz |
| | X | | X | 40 Hz | 45 Hz | 50 Hz |
| | | X | X | 40 Hz | 45 Hz | 50 Hz |
| | X | X | X | 45 Hz | 50 Hz | 55 Hz |
| | Fire Suppression | | | | 60 Hz-DO NOT CHANGE | |

Cómo Pedir Piezas

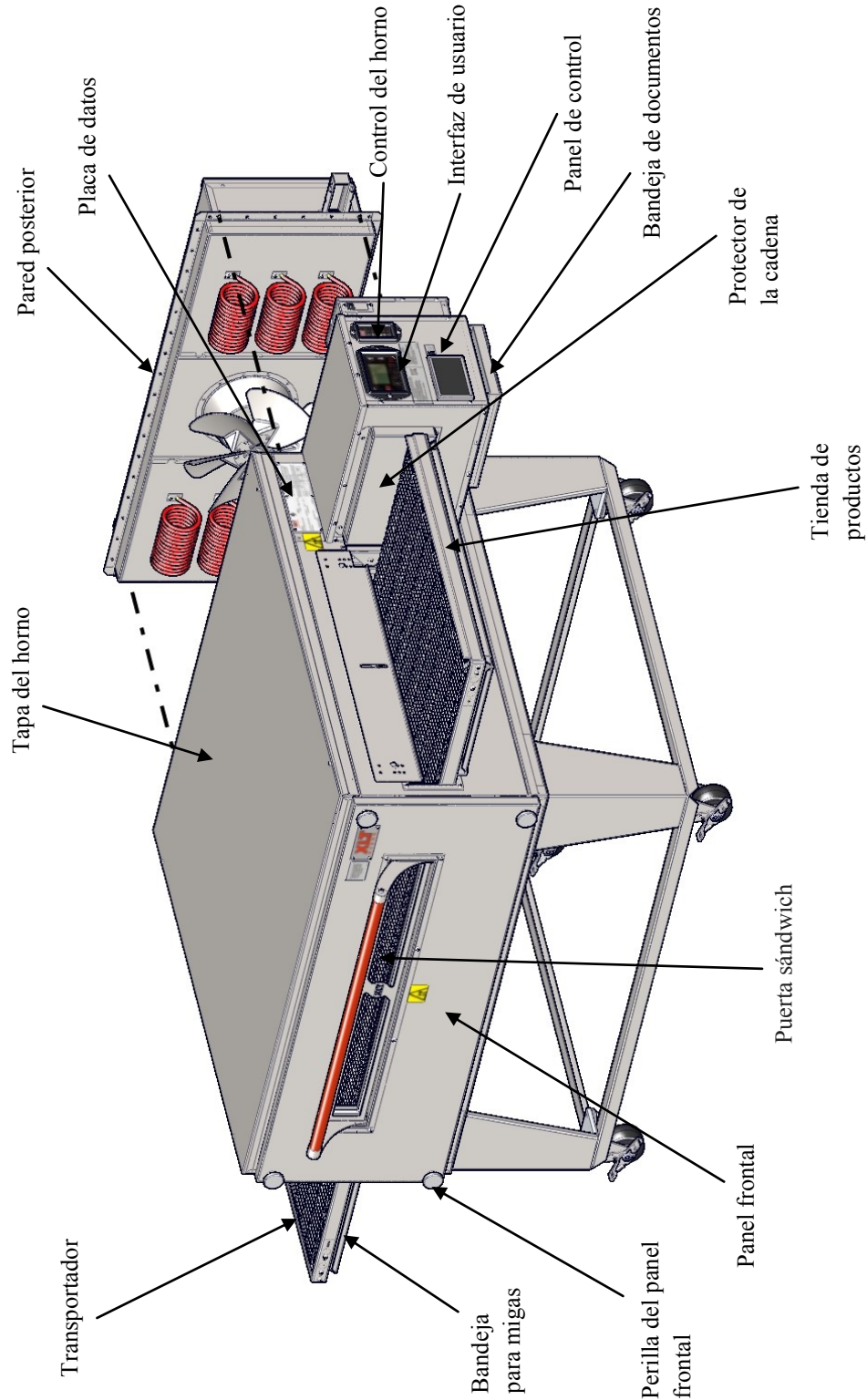
Tener toda la información cuando llame XLT. A continuación se muestra una lista de la información que se requiere para todos los pedidos. En la parte inferior de la lista de materiales (BOM) con las siguientes partes páginas generales son necesarios requisitos adicionales dependiendo de su pedido de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

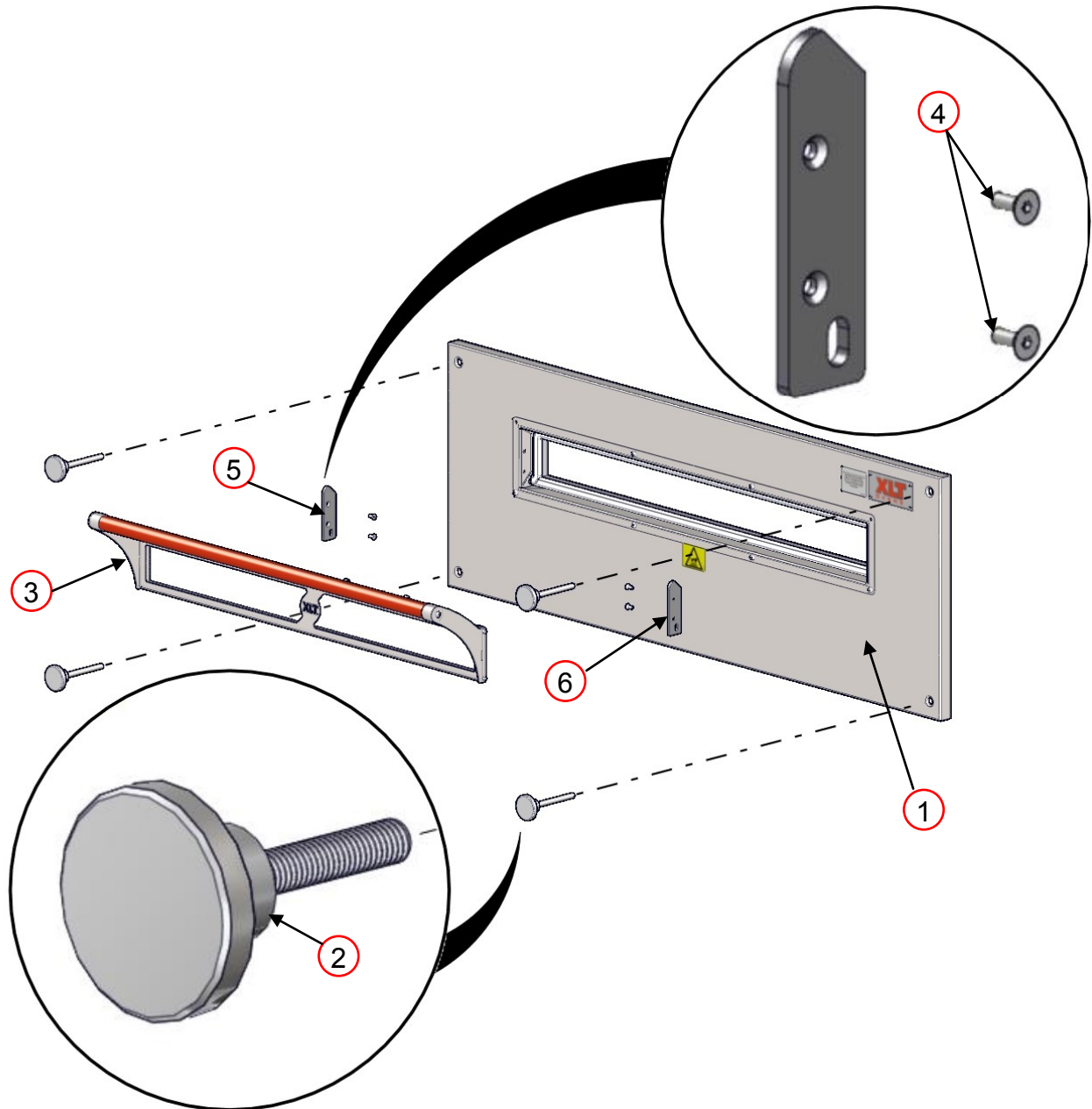
Información horno / Campana requiere:

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

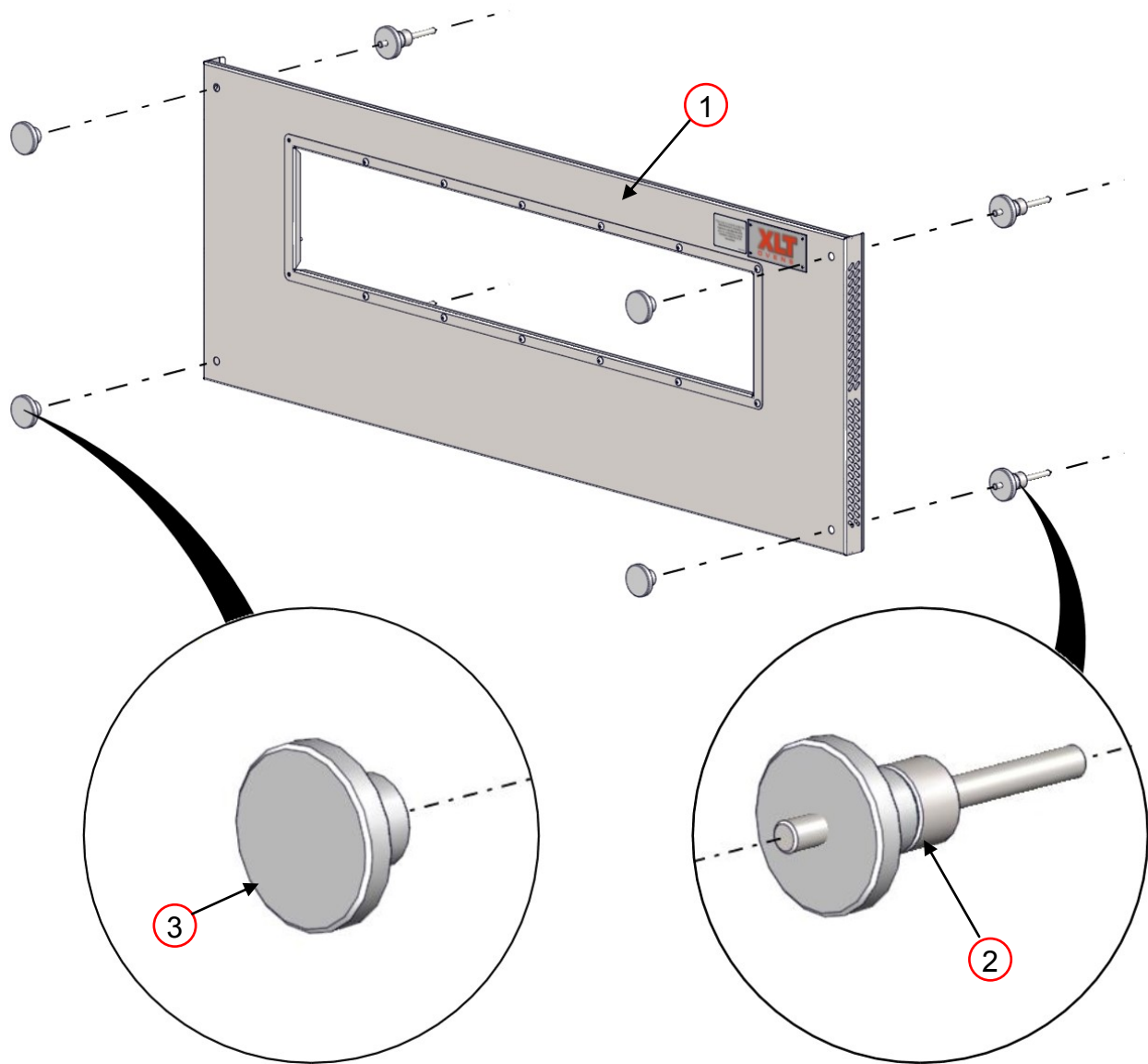
P.O.R = Price On Request

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





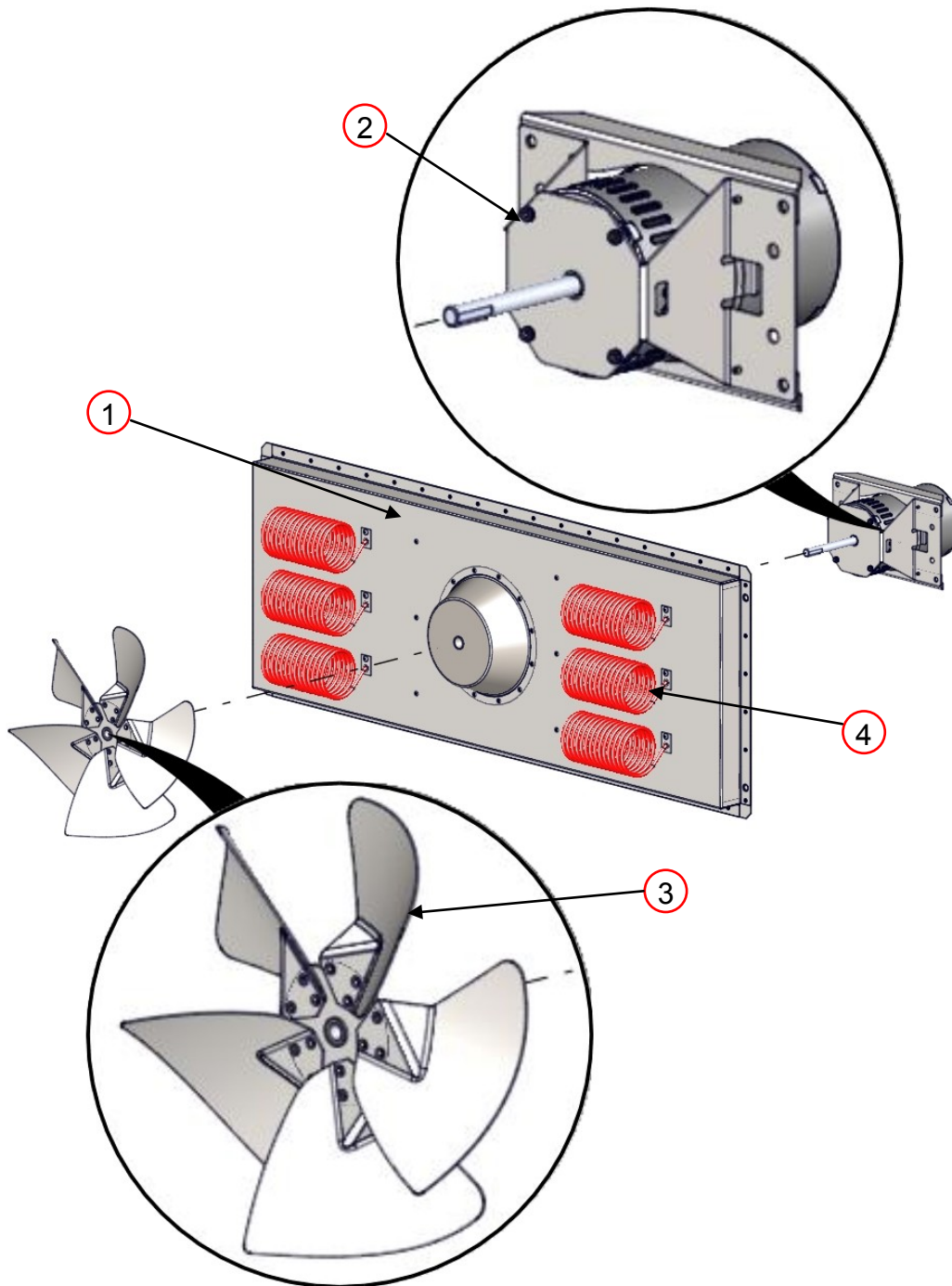
| FRONT PANEL | | | |
|-------------|-------------|----------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | XA 6500 | Front Panel Assembly | P.O.R |
| 2 | XA 6505 | Front Panel Knob | \$15.90 |
| 3 | XA 6600 | Sandwich Door | P.O.R |
| 4 | XF 126-2 | Screw 10-24 | 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

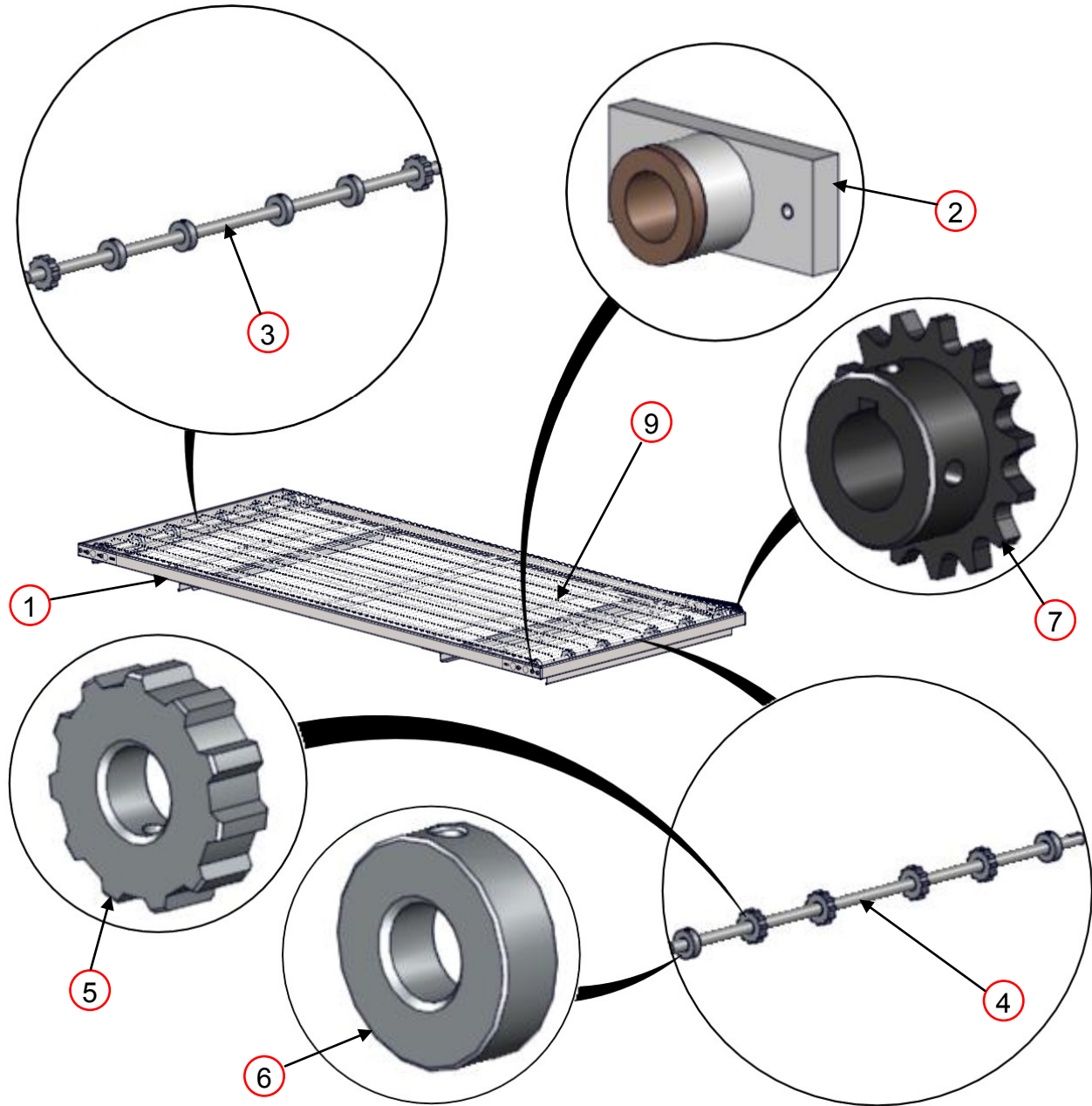


| Electric Oven Elements | | | | | | | | |
|-------------------------------|------------|-----|------------|-----|------------|-----|------------|-----|
| Oven Size | 208V-4500W | Qty | 240V-4500W | Qty | 208V-5300W | Qty | 240V-5300W | Qty |
| 1832-208 V | | | | | x | 3 | | |
| 1832-240 V | | | | |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

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

Copias de la información requerida pared:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

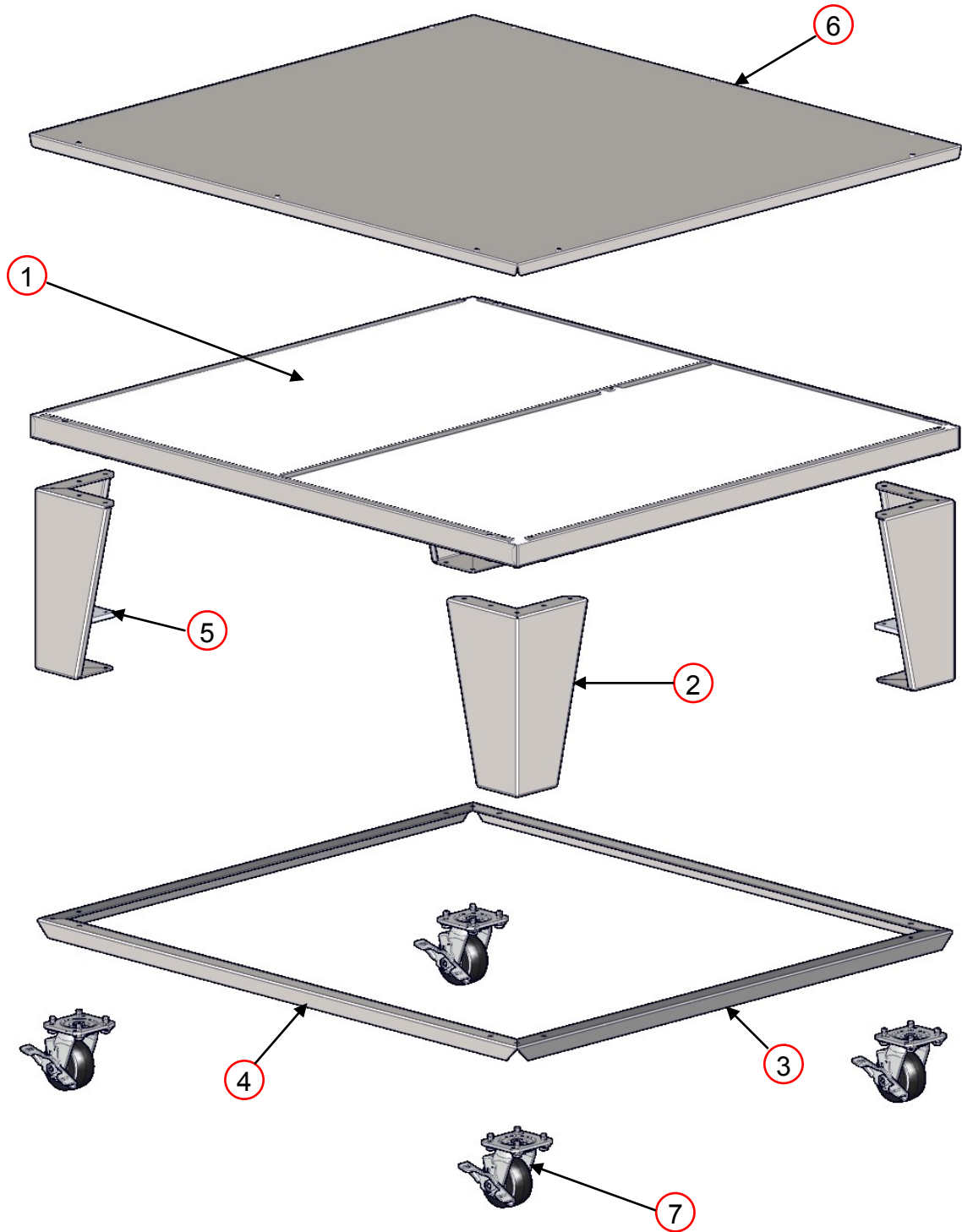


Conveyor Drive Chain not shown

| 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 |

Transportadores información necesaria:

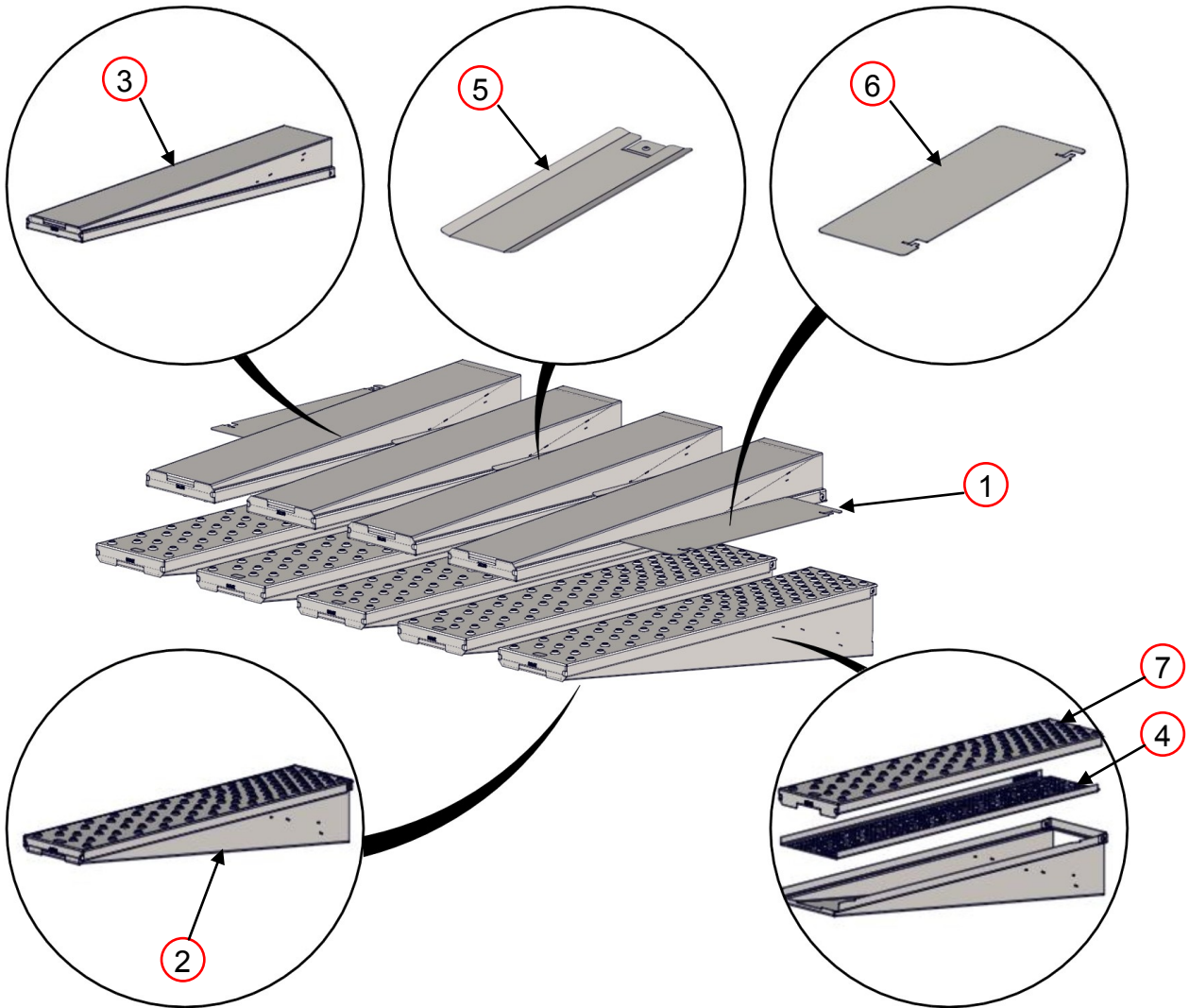
- Horno Tamaño
- Dividir la correa o banda estándar



| 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

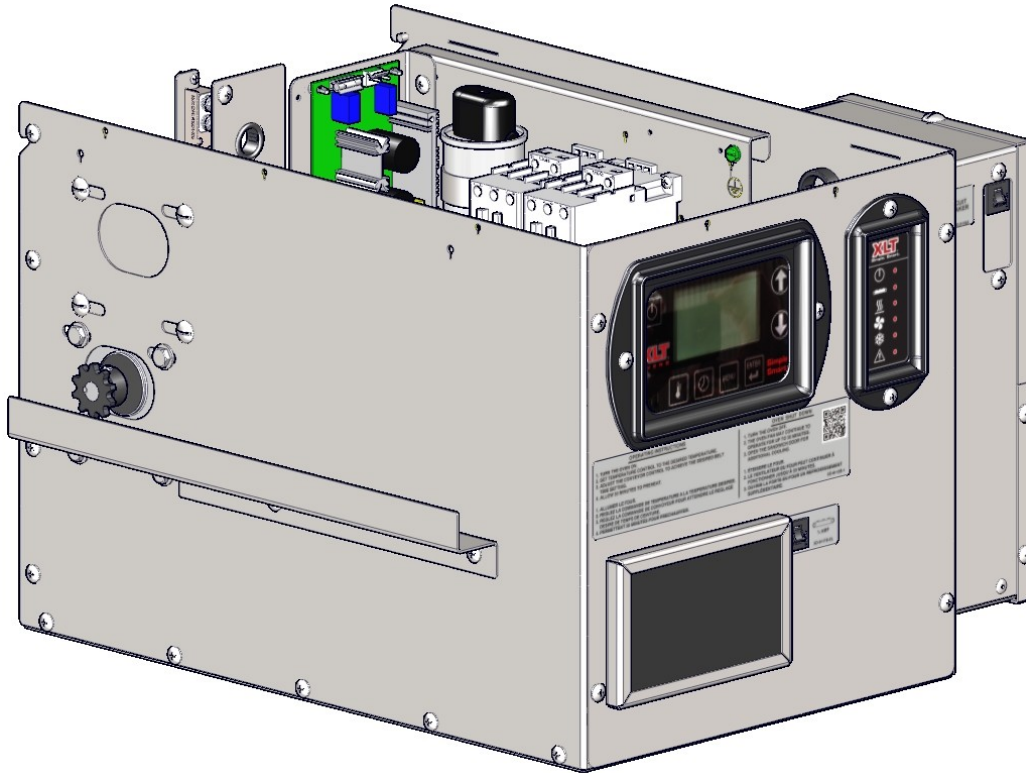


| FINGERS | | | |
|---------|-------------|-------------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | XA 8Xxxxx | Finger Group Assembly | P.O.R |
| 2 | XA 8001-B | Finger Body Bottom | P.O.R |
| 3 | XA 8001-T | Finger Body Top | P.O.R |
| 4 | XM 8004 | Finger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

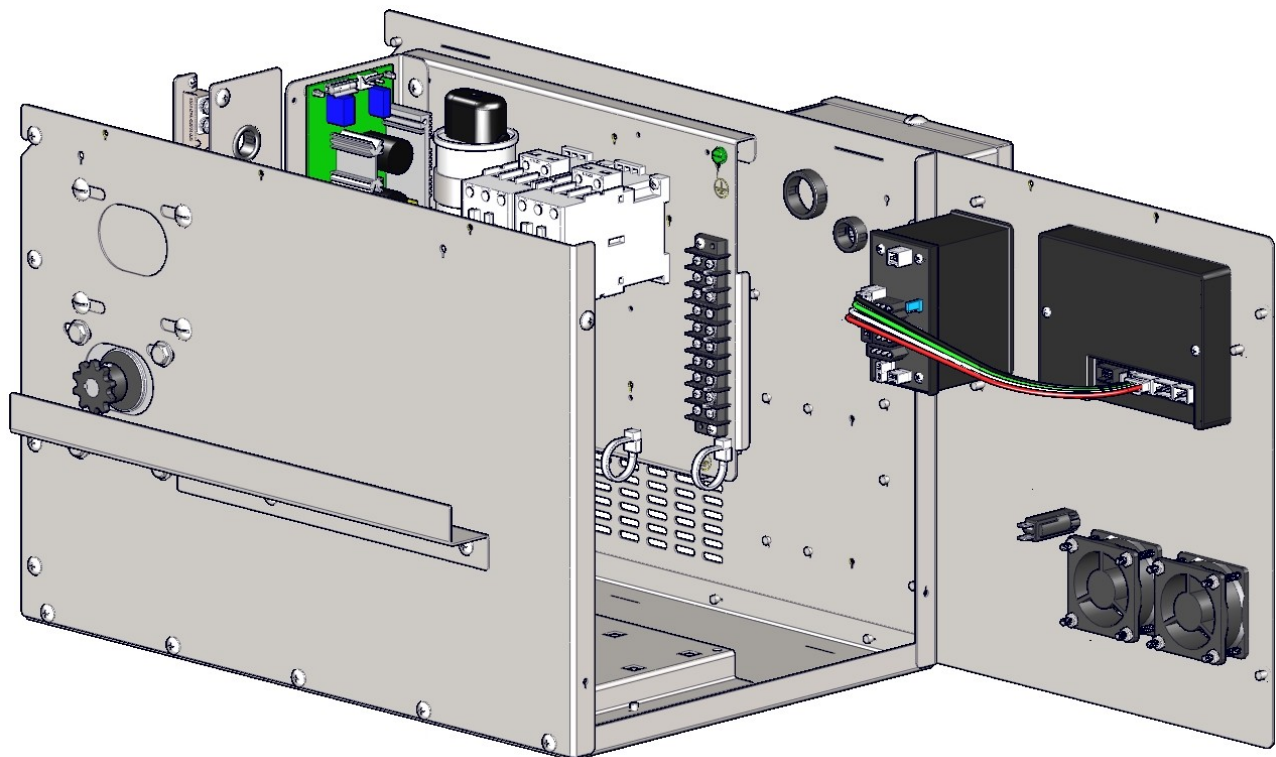
Finger información requerida:

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

40 PARTES DEL HORNO—CAJA DE CONTROL ESTÁNDAR



Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)



Posición de servicio

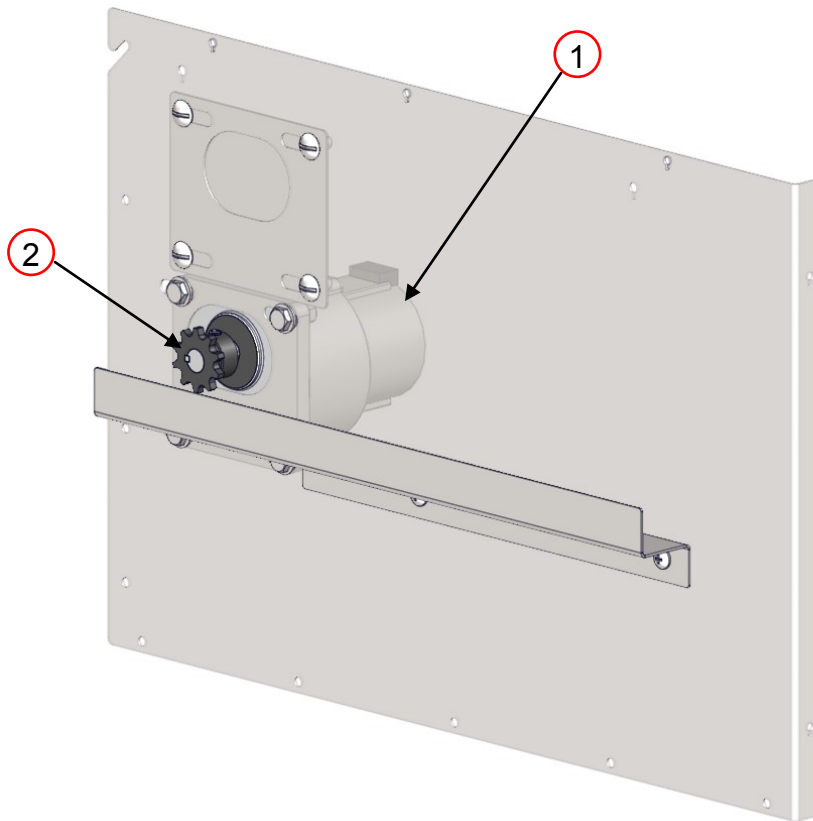


| CONTROL PANEL | | | |
|---------------|-------------|---------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | SP 4520-EL | Fan Guard / Filter Holder | \$9.30 |
| 2 | XP 4170-LUI | Large User Interface | P.O.R |
| 3 | XP 4175-MC | Oven Control | P.O.R |
| 4 |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

Panel de control de información requerida:

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

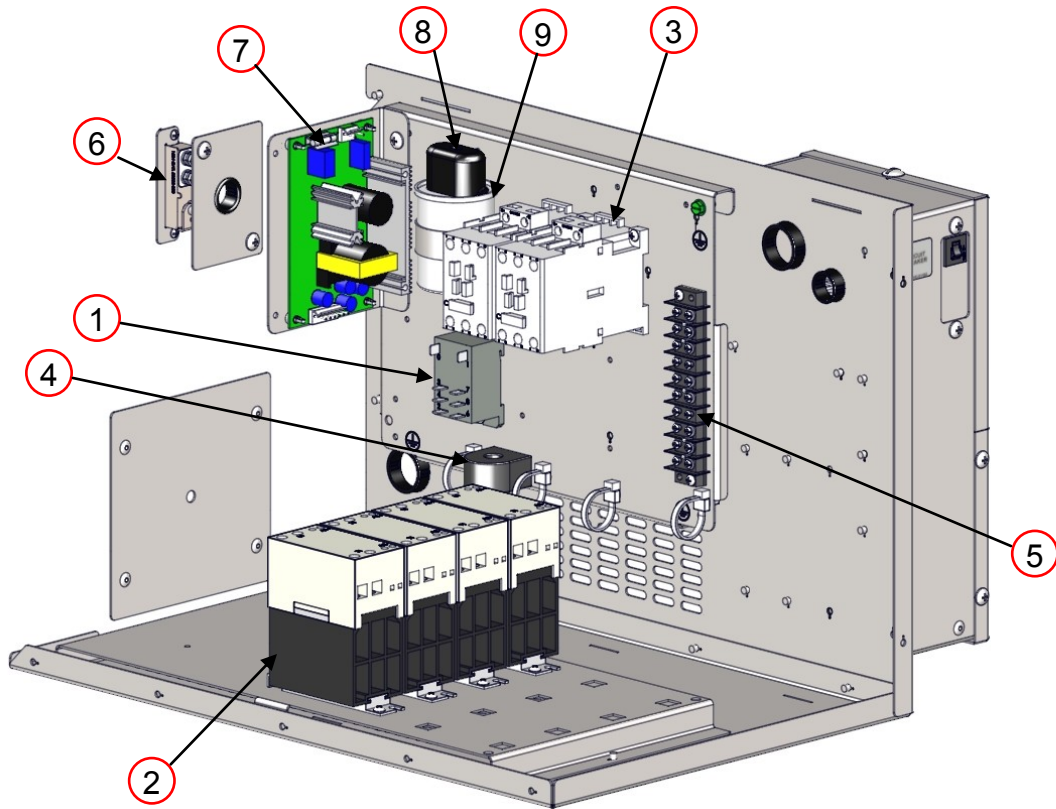
42 PARTES DEL HORNO—CAJA DE CONTROL ESTÁNDAR



| 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

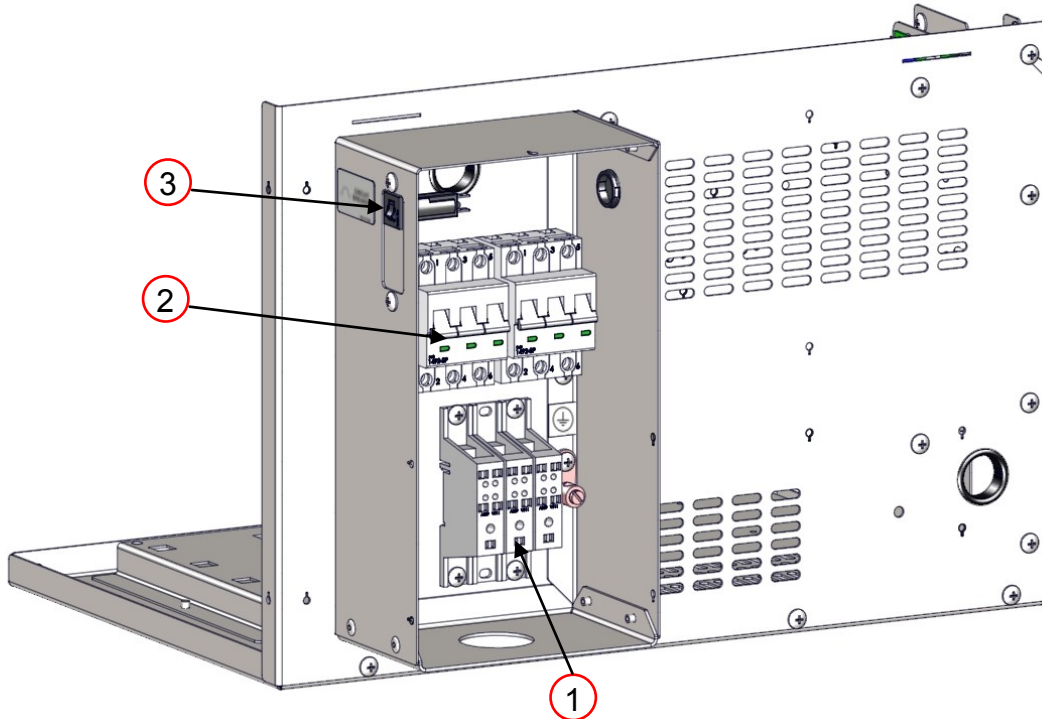


| CONTROL BOX BACK | | | |
|------------------|----------------|------------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | HP 2067A-24VDC | Relay 8 Pin 30A 24VDC | P.O.R |
| 2 | XP 4305-50 | Relay 50A Solid State | \$159.70 |
| 3 | XP 4306A-50 | 50 Amp 3 Phase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

La información del cuadro de control Volver requiere:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

44 PARTES DEL HORNO—CAJA DE CONTROL ESTÁNDAR

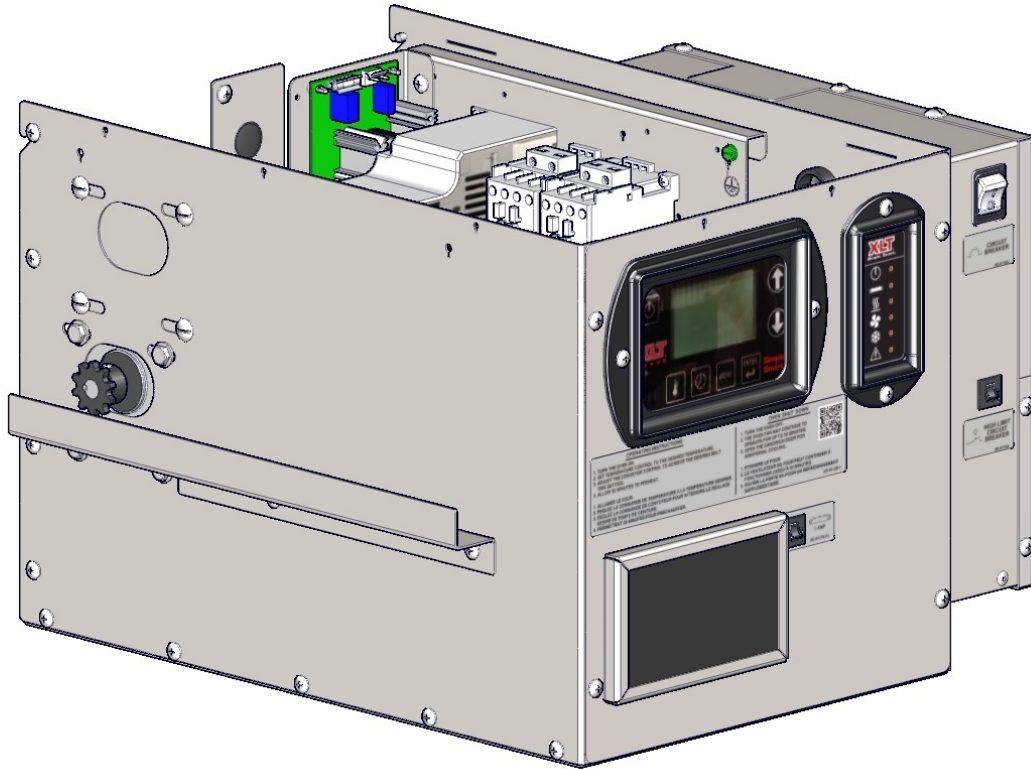


| CONTROL BOX REAR | | | |
|------------------|-----------------|-----------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | XP 4302A | 1 Pole Power Block Electric | P.O.R |
| 2 | XP 4303 | 3 Pole Circuit Breaker EL | \$160.40 |
| 3 | XP 4515-CB-0.5A | 1/2 Amp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

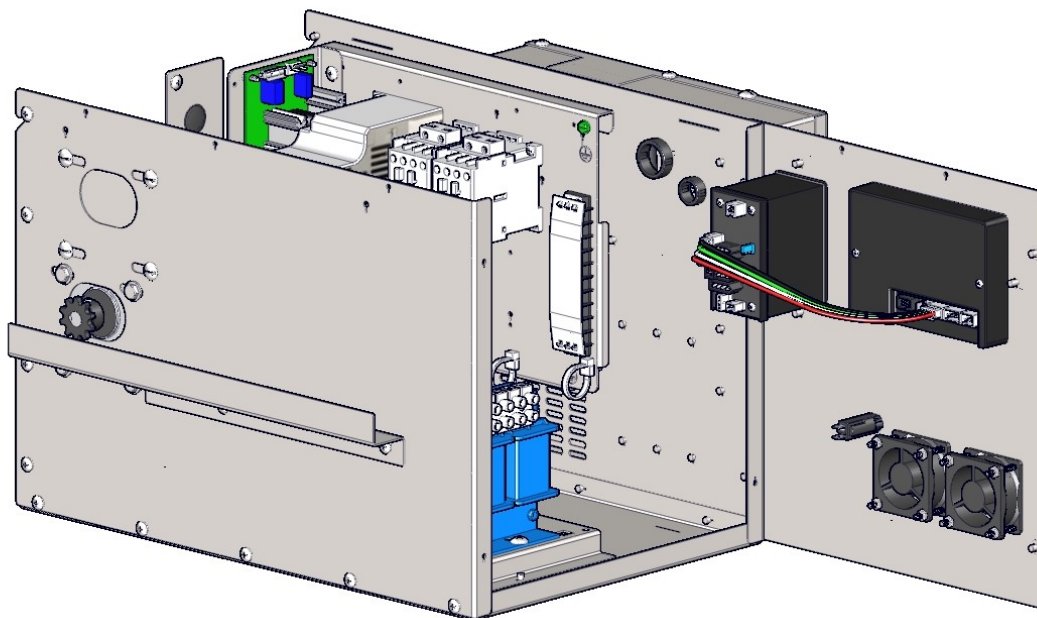
La información del cuadro de control posterior requerido:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.



Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)



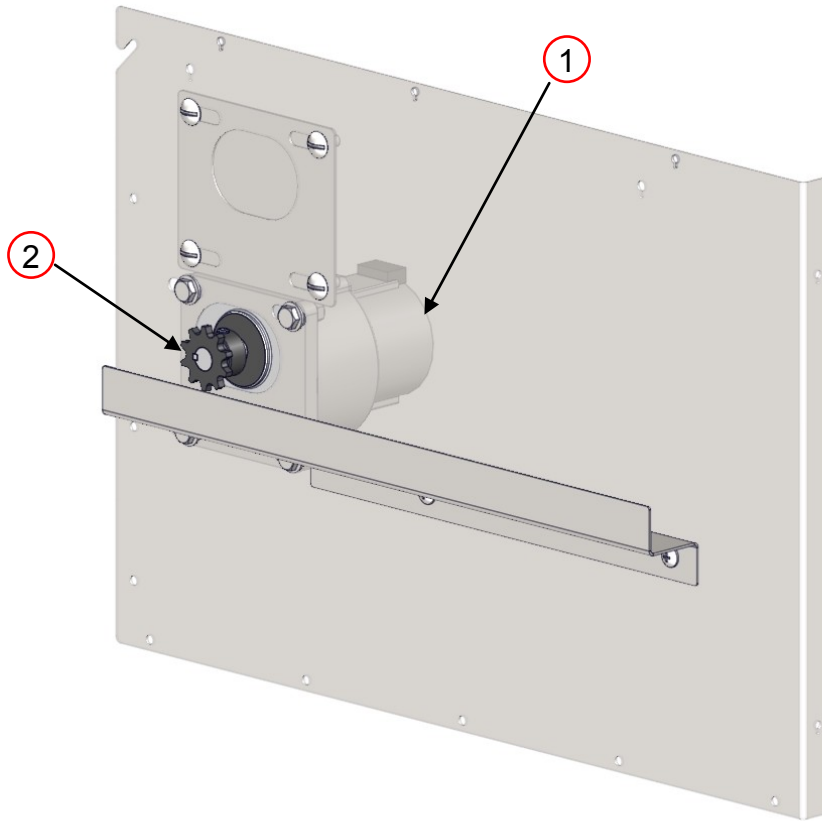
Posición de servicio



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

Panel de control de información requerida:

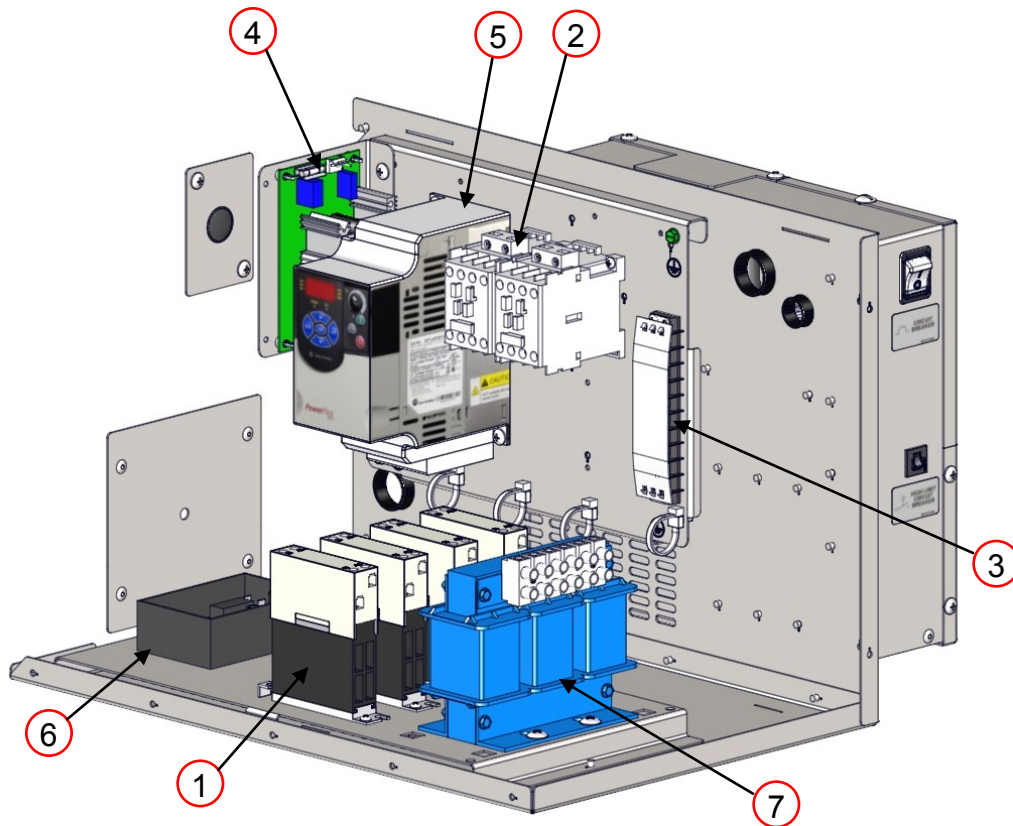
- Tamaño del Horno
- Voltaje
- Circuito amplificador calibre del interruptor
- Dirección Cinta transportadora



| 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:

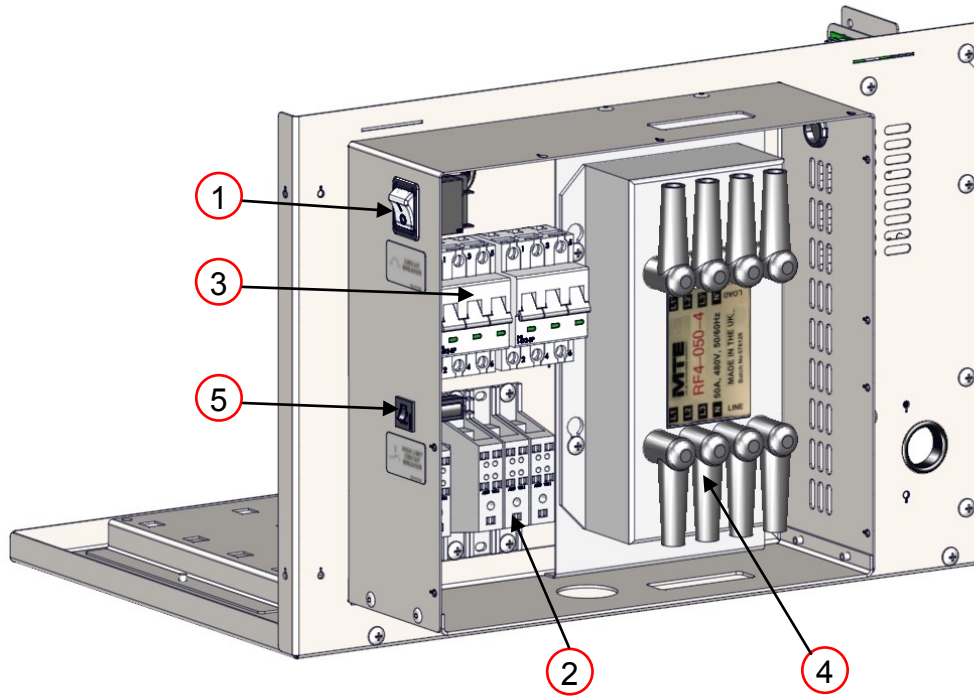
- Tamaño del Horno
- Dividir la correa o banda estándar



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

La información del cuadro de control Volver requiere:

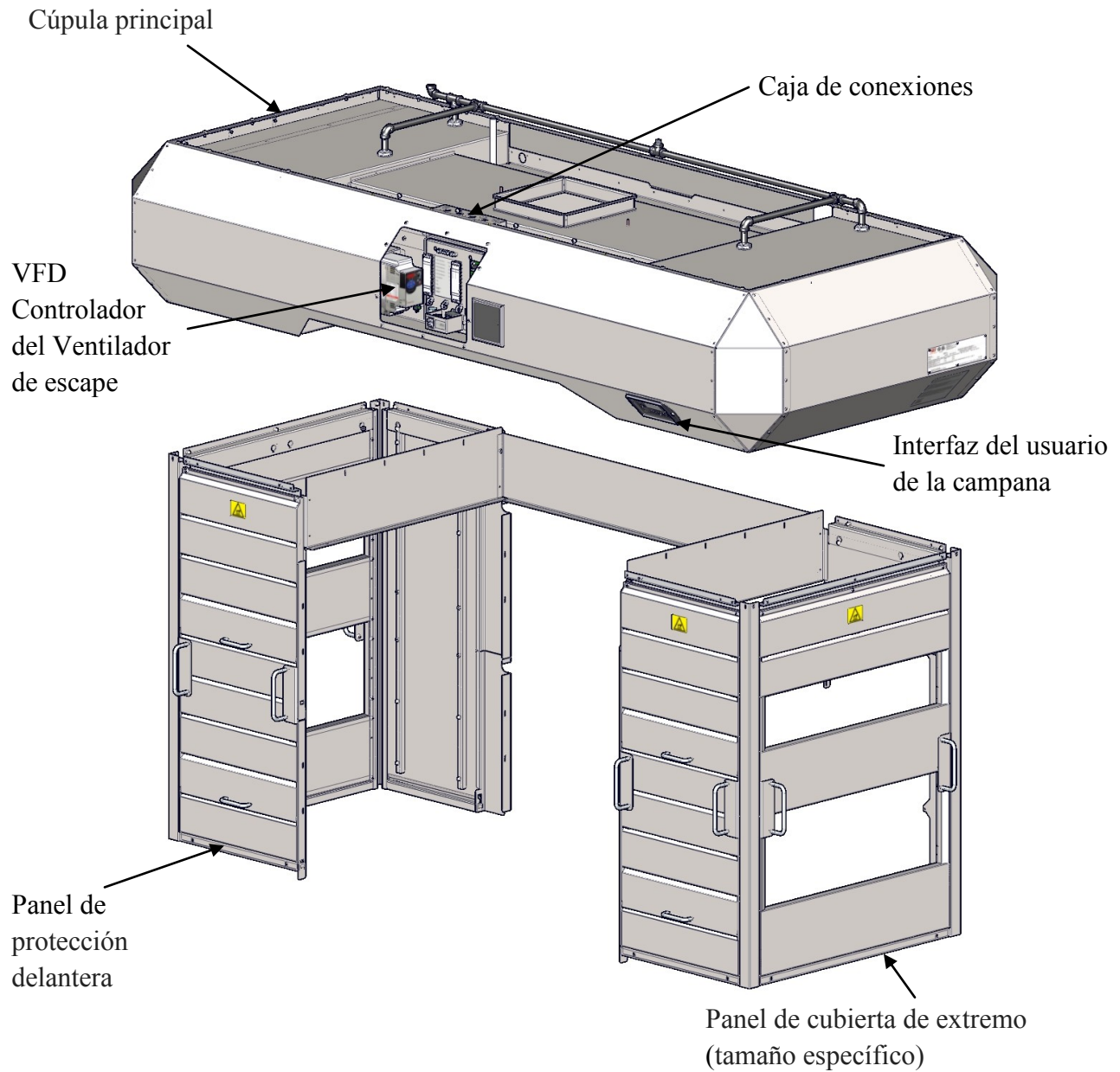
- Tamaño del Horno
- Voltaje



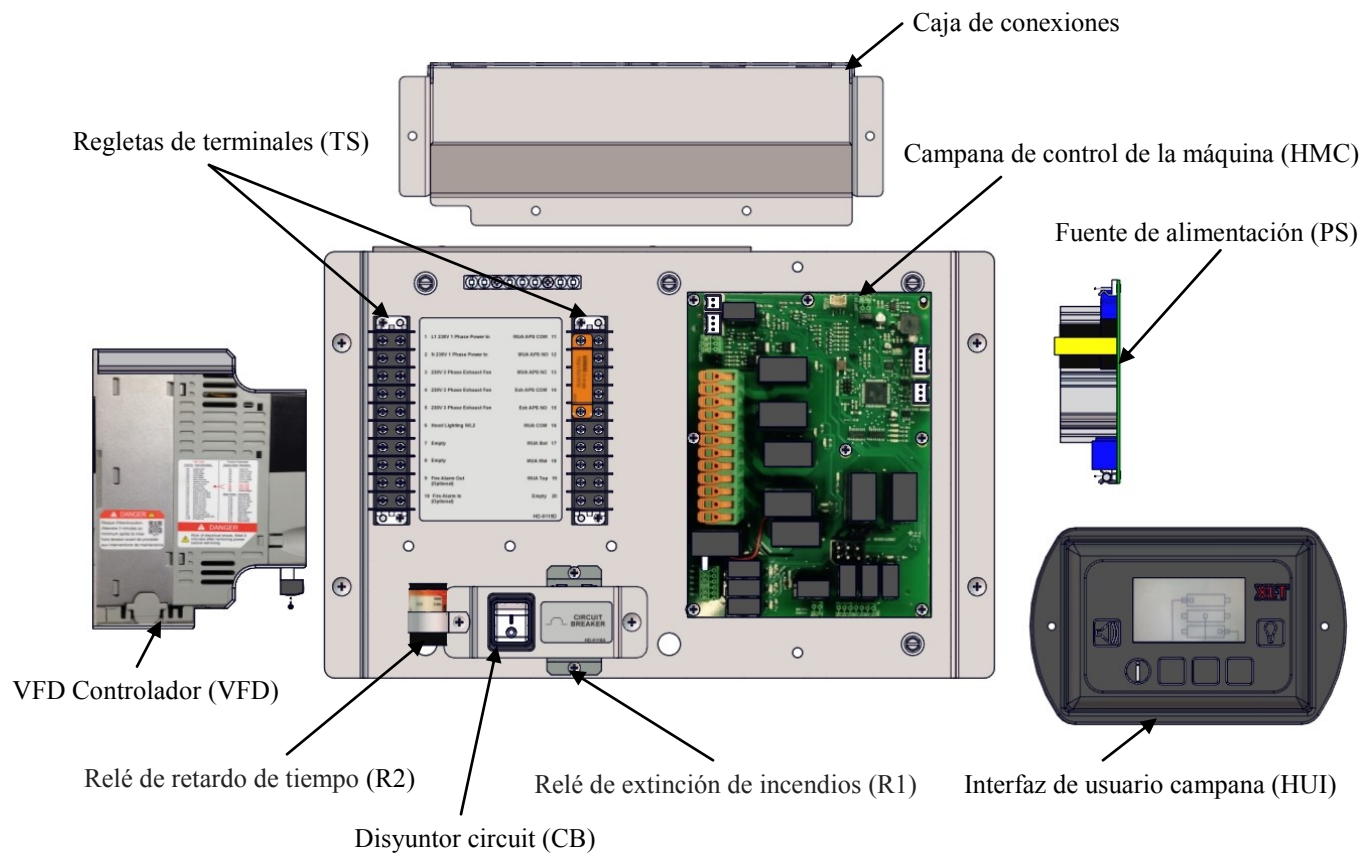
| CONTROL BOX REAR | | | |
|------------------|-----------------|-----------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | HP 2060A | Circuit Breaker Exh Fan | P.O.R |
| 2 | XP 4302A | 1 Pole Power Block Electric | \$16.80 |
| 3 | XP 4303 | 3 Pole Circuit Breaker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

La información del cuadro de control posterior requerido:

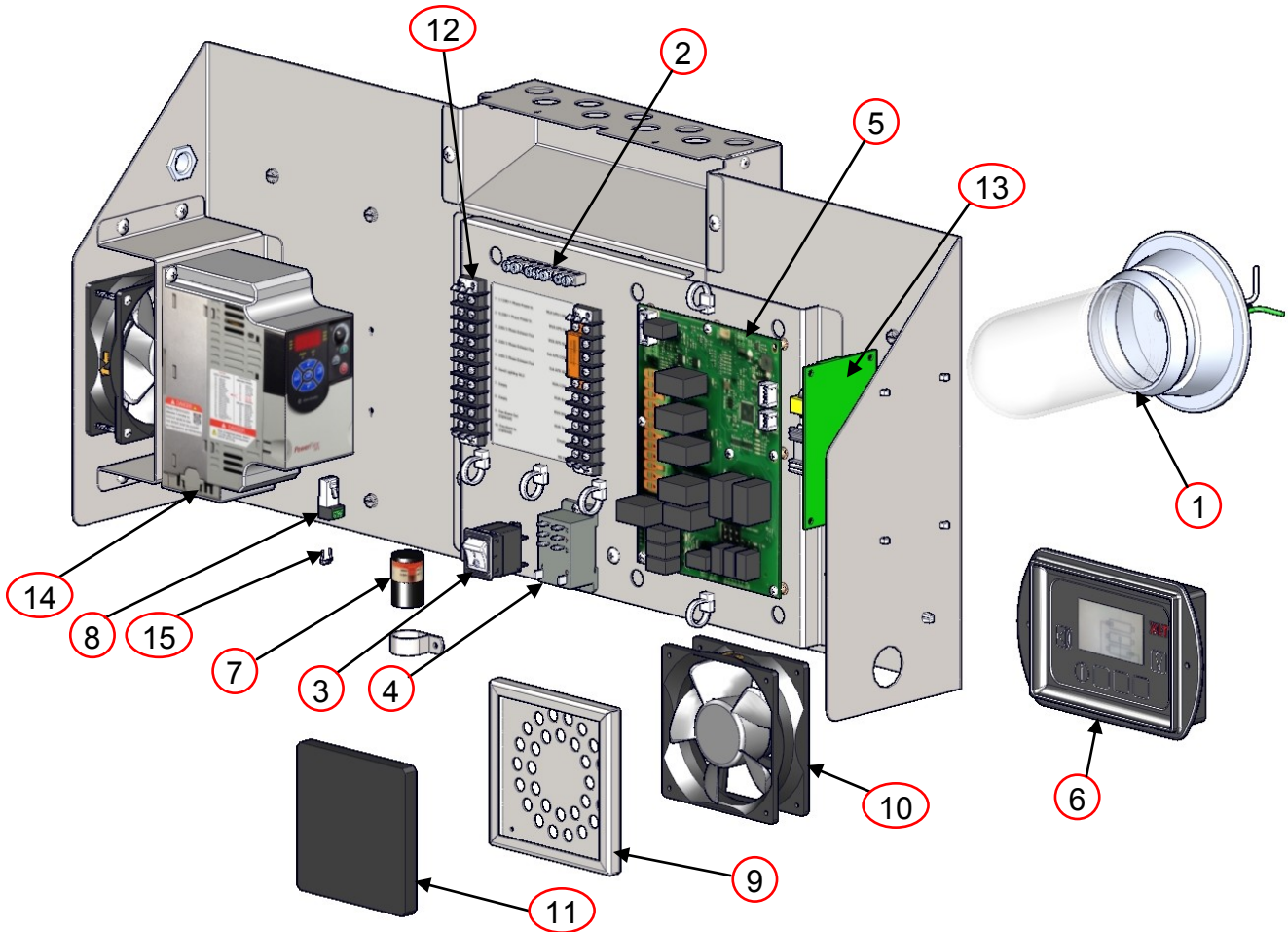
- Tamaño del Horno
- Voltaje



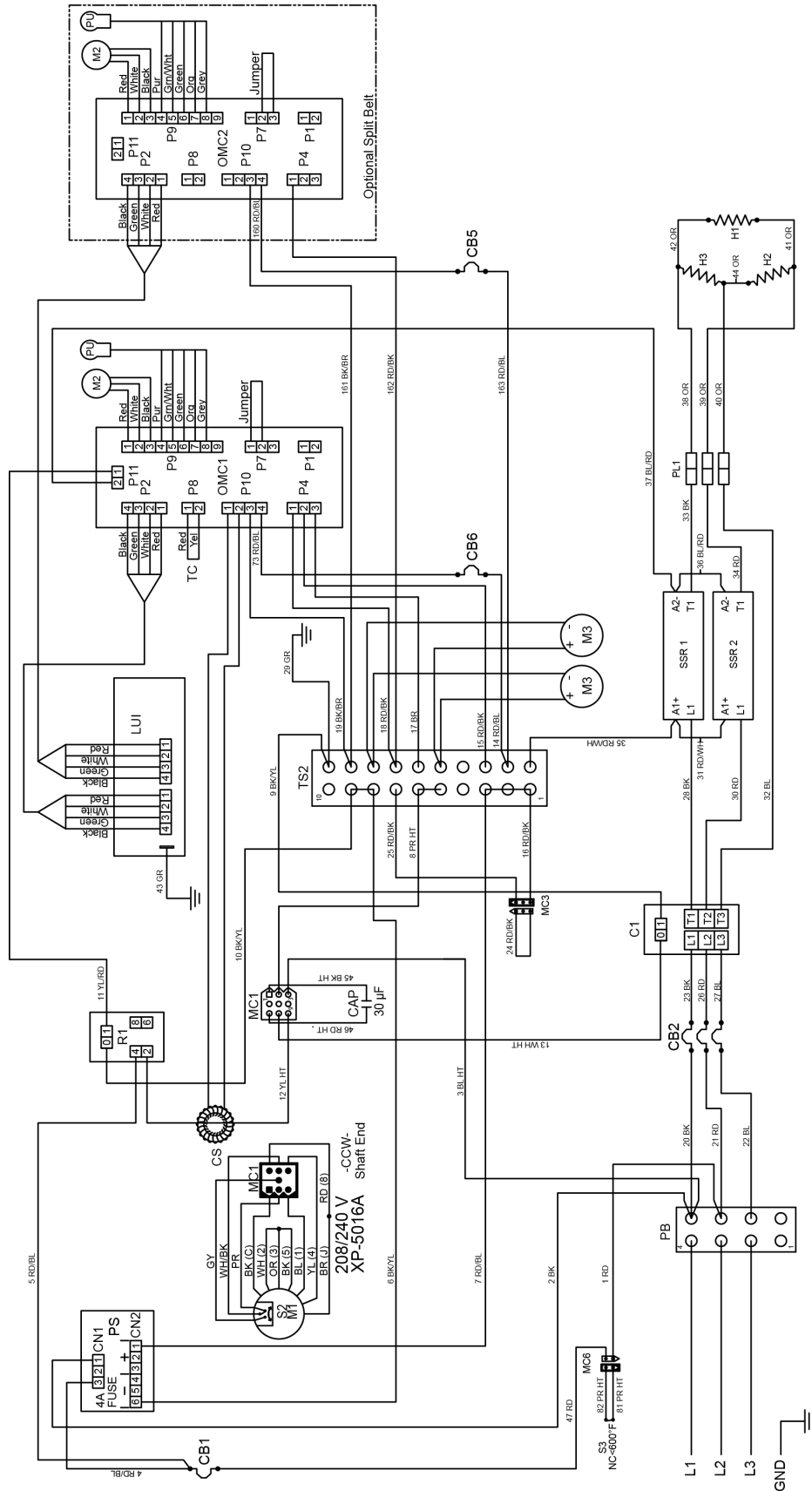
VFD Caja de Control con la Extensión de Incendios



VFD Caja De Control (Sin Tapa)

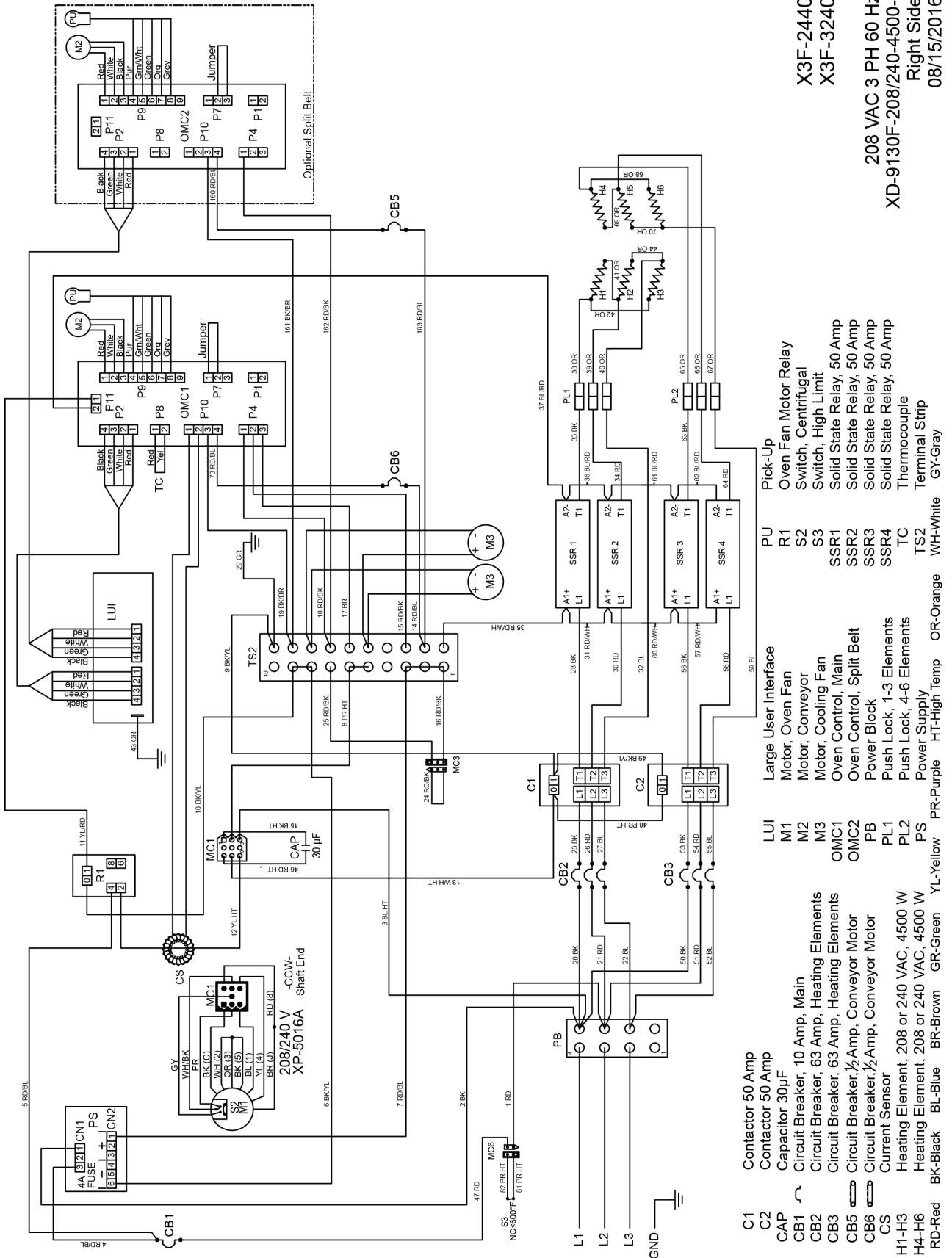


| VFD W/ FIRE SUPPRESSION | | | |
|-------------------------|---------------|---------------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | HP-1251 | Light Assembly | \$57.80 |
| 2 | HP-2058 | Ground Bar 7 POS | \$55.70 |
| 3 | HP-2060 | Circuit Breaker Exhaust 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 |



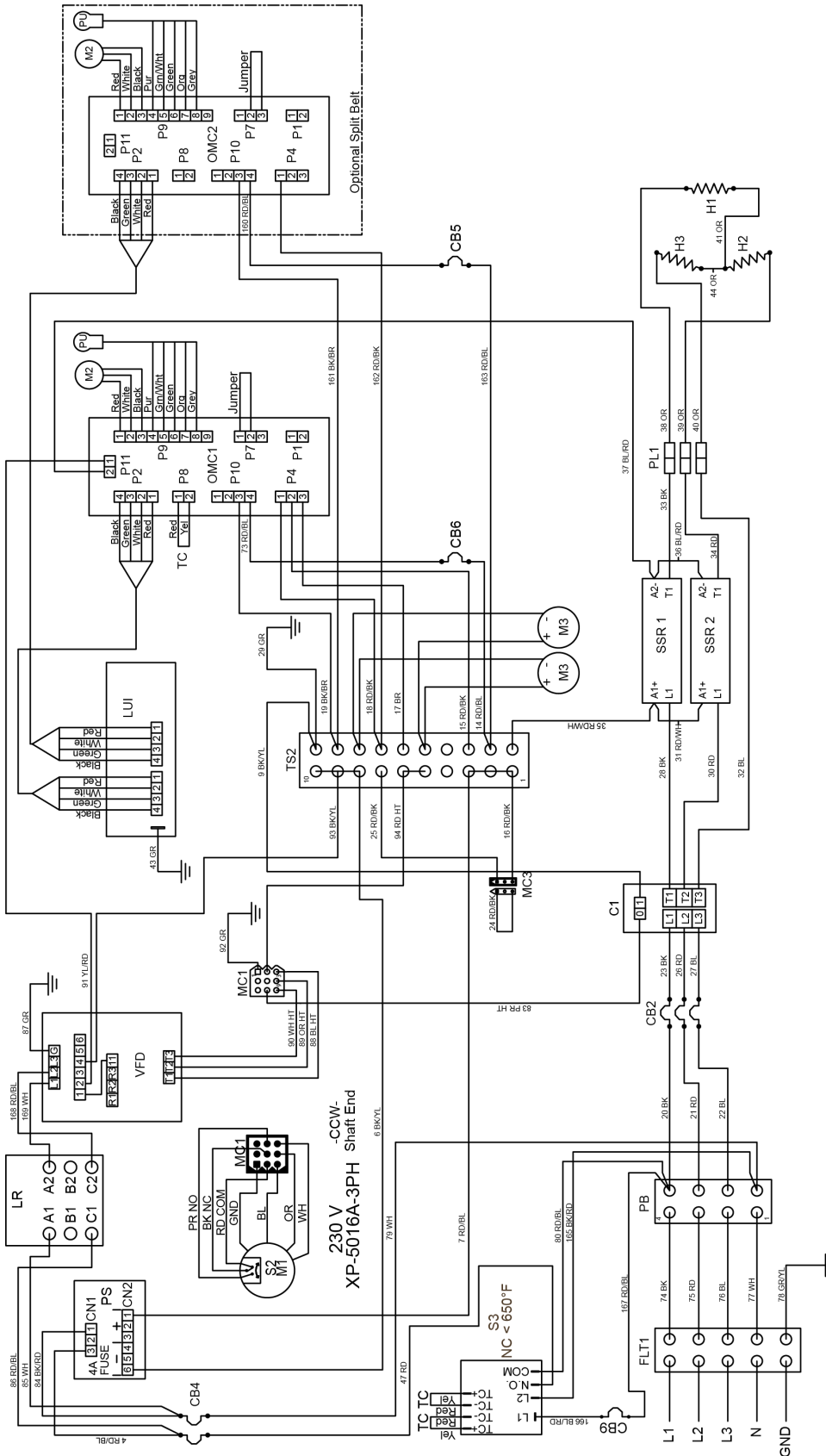
- C1 Contactor 50 Amp
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- H1-H3 Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Control, Main
- OMC2 Oven Control, Split Belt
- PB Power Block, 1-3 Elements
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PS Power Supply
- Pick-Up
- PU Oven Fan Motor Relay
- R1 Switch, Centrifugal
- S2 Switch, High Limit
- S3 Solid State Relay, 50 Amp
- SSR1 Solid State Relay, 50 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 50 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip

X3F-1832
 208/240 VAC 3 PH 60 Hz
 XD-9130F-208/240-5300-3
 Right Side
 08/15/2016



X3F-2440
X3F-3240
 208 VAC 3 PH 60 HZ
 XD-9130F-208/240-4500-6
 Right Side
 08/15/2016

- C1 Contactor 50 Amp
- C2 Contactor 50 Amp
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB3 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- H1-H3 Heating Element, 208 or 240 VAC, 4500 W
- H4-H6 Heating Element, 208 or 240 VAC, 4500 W
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray
- L1 L2 L3
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Control, Main
- OMC2 Oven Control, Split Belt
- PB Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PL2 Push Lock, 4-6 Elements
- PS Power Supply
- S1 Switch, Centrifugal
- S2 Switch, High Limit
- SSR1 Solid State Relay, 50 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 50 Amp
- SSR3 Solid State Relay, 50 Amp
- SSR4 Solid State Relay, 50 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- PU Pick-Up
- R1 Motor, Oven Fan
- S3 Switch, Centrifugal
- SSR1 Solid State Relay, 50 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 50 Amp
- SSR3 Solid State Relay, 50 Amp
- SSR4 Solid State Relay, 50 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- WH-White
- GY-Gray

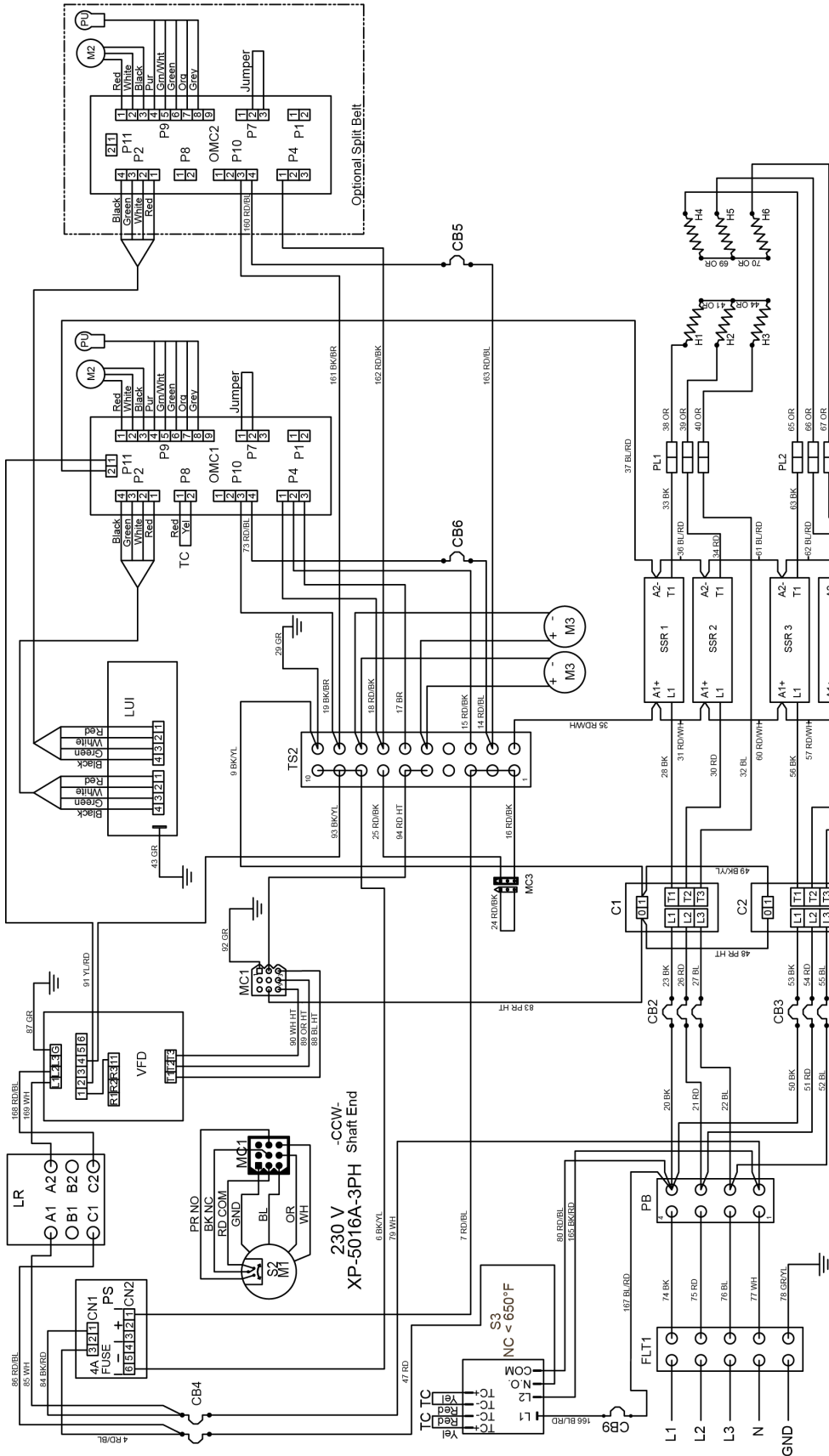


- C1 Contactor, 30 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, ½ Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, ½ Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, ½ Amp, High Limit
- CS Current Sensor
- FLT1 Filter, Control Voltage
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface
- LR Line Reactor, 5% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Control, Main
- OMC2 Oven Control, Split Belt
- PB Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PS Power Supply
- PR-Purple
- YL-Yellow
- GR-Green
- BR-Brown
- BL-Blue
- BK-Black
- HT-High Temp
- OR-Orange
- WH-White
- GY-Gray
- PU Pick-Up
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SSR1 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 30 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive

X3F-1832

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

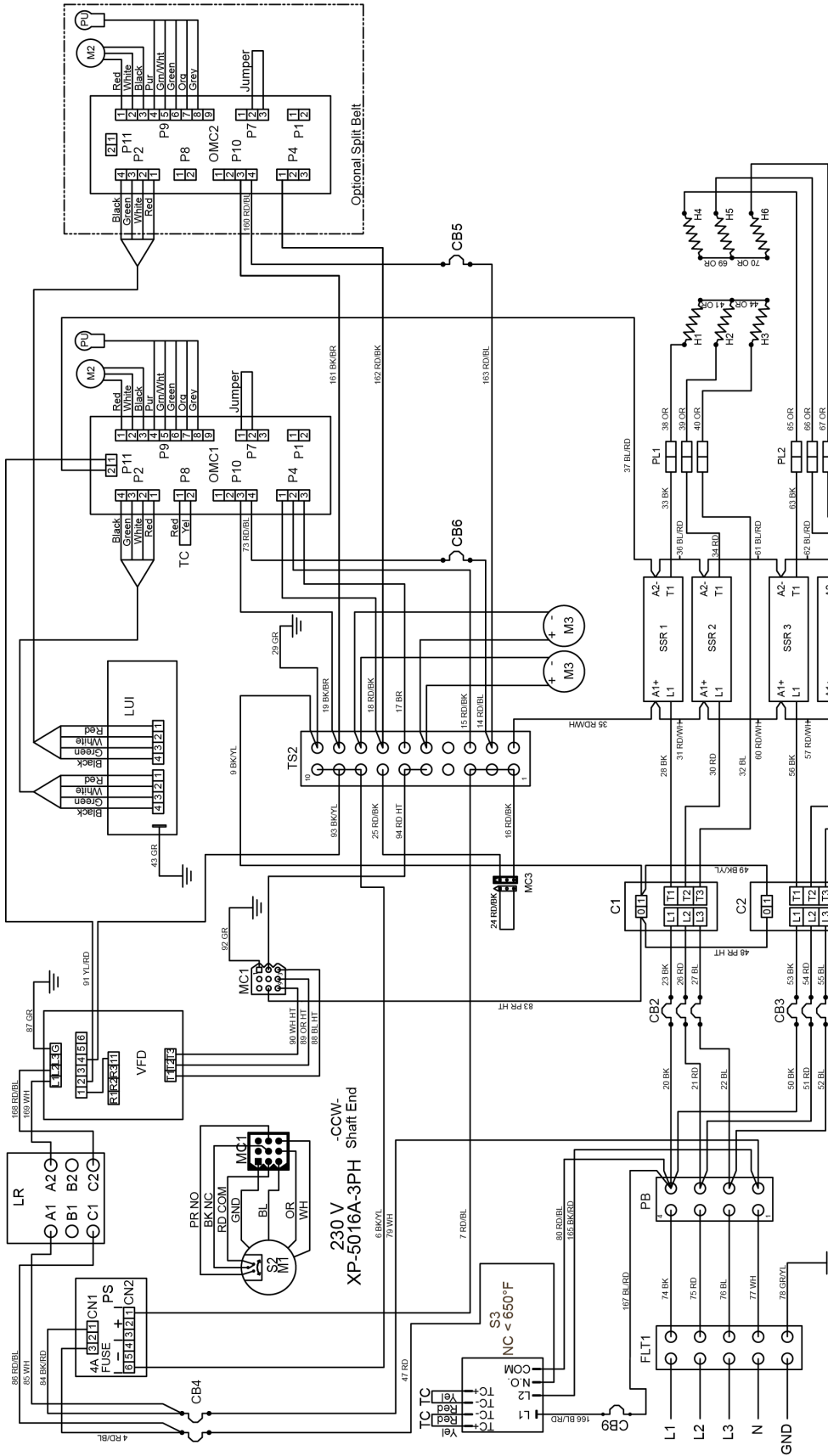




- C1 Contactor 30 Amp
- C2 Contactor 30 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB3 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Filter, Control Voltage
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 4500 W
- H4-H6 Heating Element, 240 VAC, 4500 W
- LUI Large User Interface
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray
- LR Line Reactor, 5% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Control, Main
- OMC2 Oven Control, Split Belt
- PB Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PL2 Push Lock, 4-6 Elements
- PS Power Supply
- PU Pick-Up Switch, Centrifugal
- S2 Switch, High Limit
- S3 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR1 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR3 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR4 Solid State Relay, 30 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive

X3F-2440
X3F-3240

380 VAC 3 PH 50 Hz
XD-9130F-380-4500-6
Right Side
08/15/2016

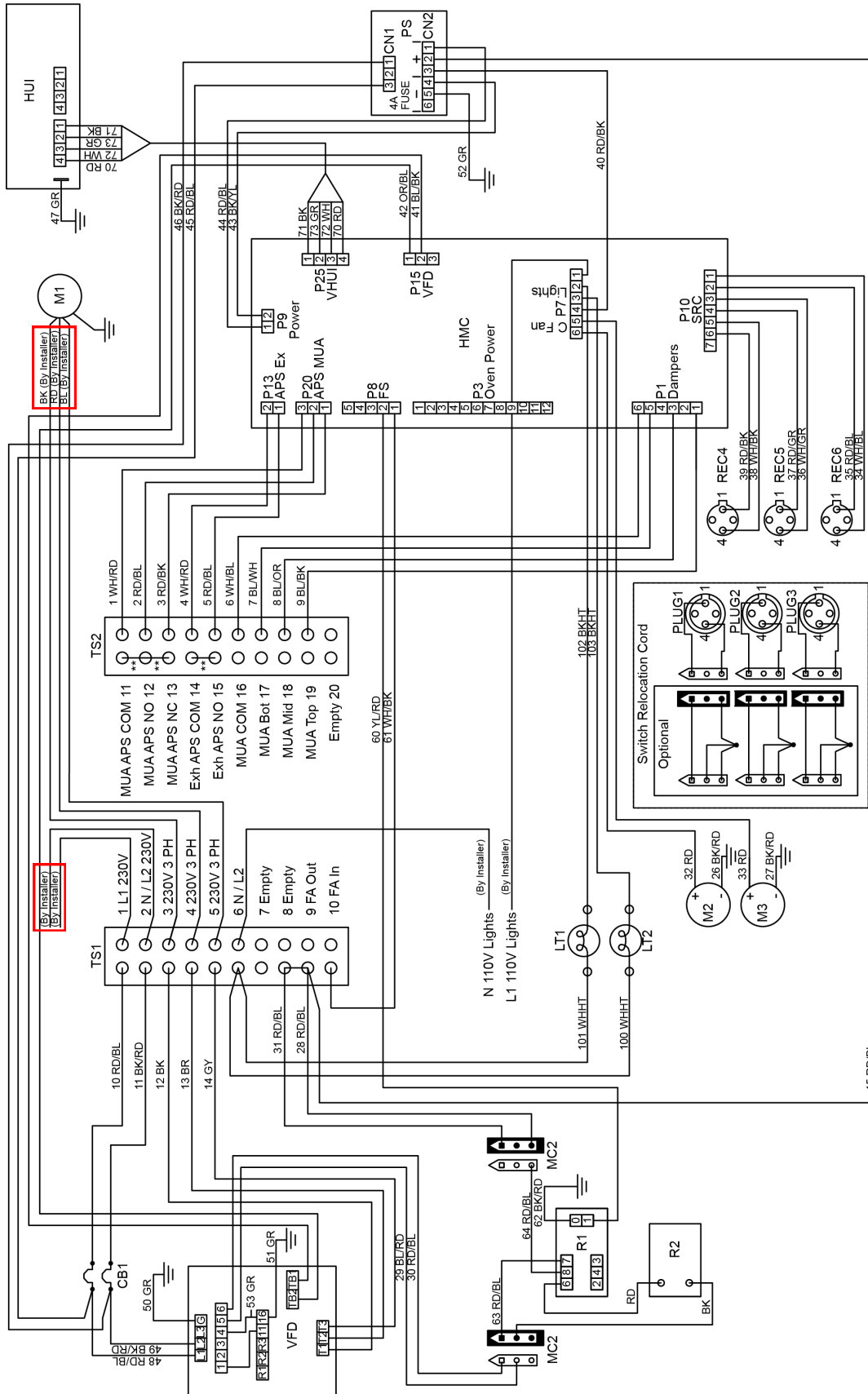


- C1 Contactor, 30 Amp
- C2 Contactor, 30 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB3 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Filter, Control Voltage
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- H4-H6 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface
- LR Line Reactor, 5% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Control, Main
- OMC2 Oven Control, Split Belt
- PB Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PL2 Push Lock, 4-6 Elements
- PS Power Supply
- PR-Purple
- YL-Yellow
- GR-Green
- BR-Brown
- HT-High Temp
- OR-Orange
- WH-White
- GY-Gray
- PU Pick-Up
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SSR1 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR3 Solid State Relay, 30 Amp
- SSR4 Solid State Relay, 30 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive

X3F-3255
X3F-3855

380 VAC 3 PH 50 Hz
XD-9130F-380-5300-6
Right Side
08/15/2016

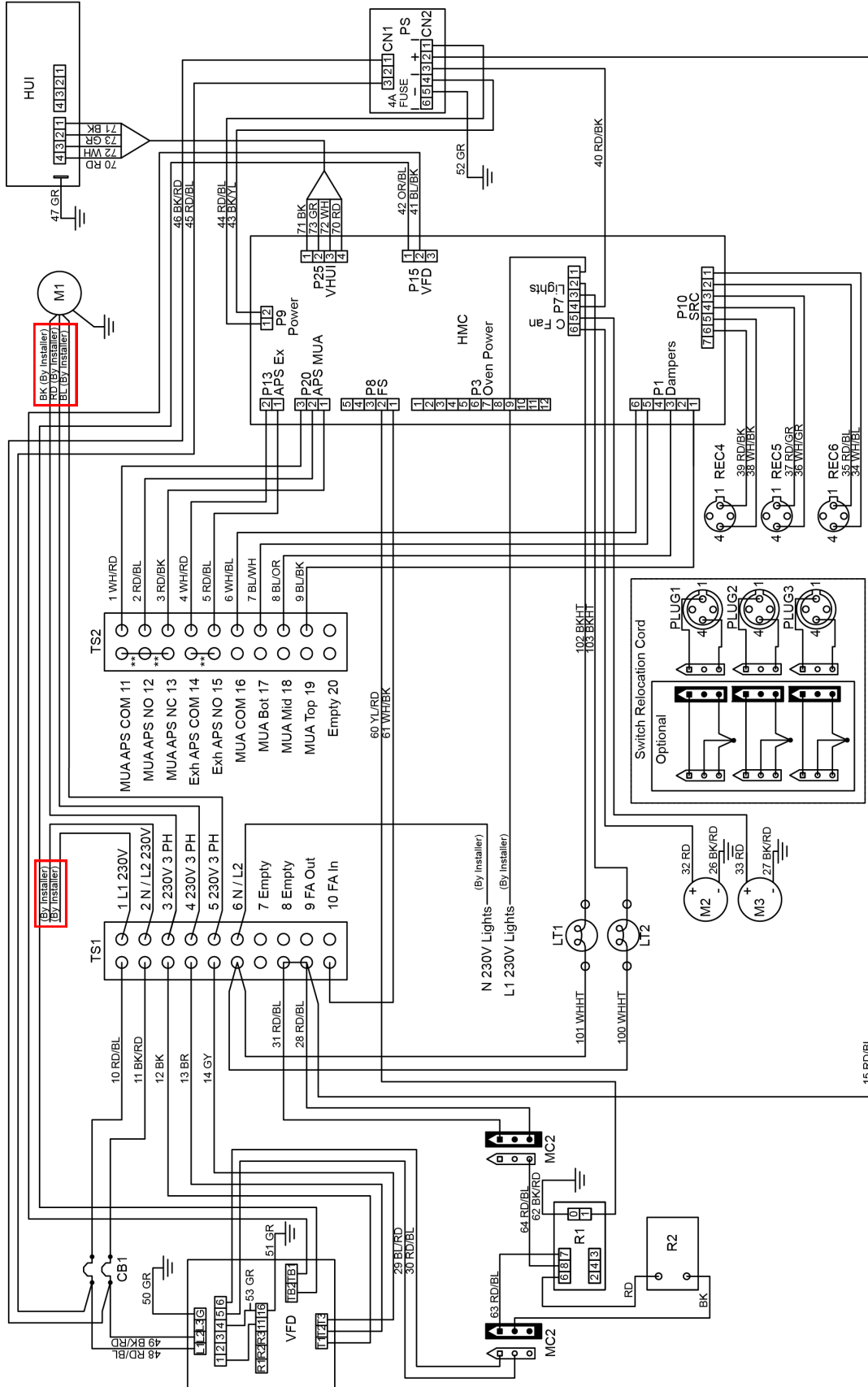




- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC4 Receptacle,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

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

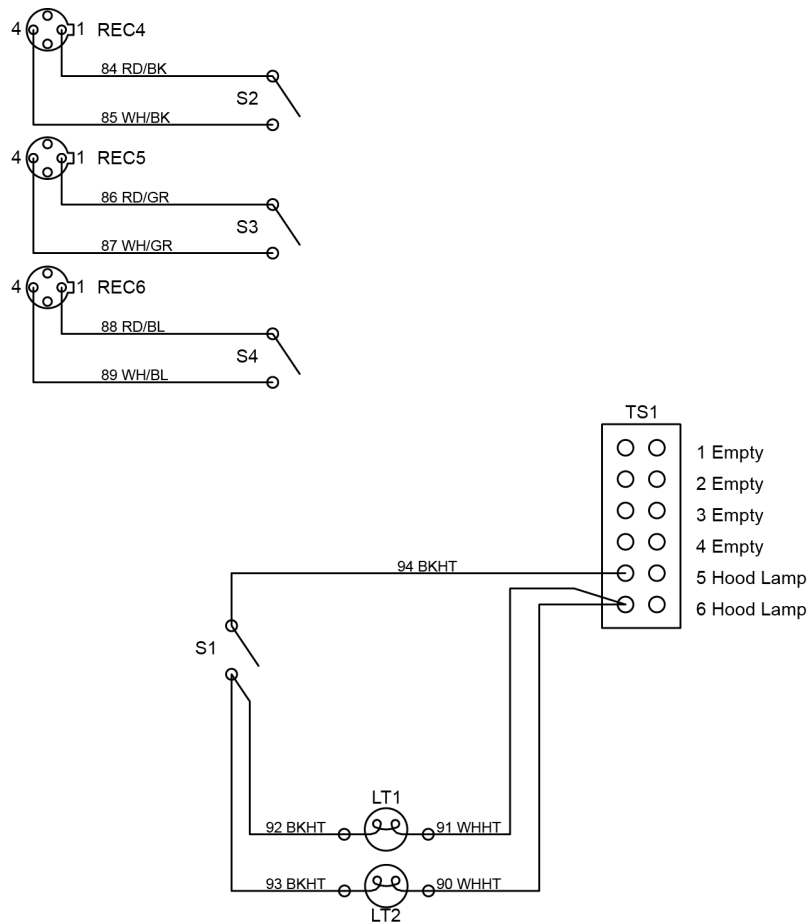
RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray ** - Remove Jumpers for APS



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

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





- 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

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