

# XLT<sup>®</sup>

## SmartSolutions<sup>™</sup>

XD 9007H  
SWGHE  
02/16/2021  
French



## XLT Four Eléctrico & XLT Capot

### Manuel de pièces détachées et d'entretien



Lisez ce manuel avant d'utiliser cet appareil.

Les versions actuelles de ce manuel, technique / Rough dans les spécifications, pièces et service manuel, des dessins d'architecture, et une liste des distributeurs agréés International sont disponibles à l'adresse: [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com)

Pour une utilisation avec les versions XLT Four à gaz  
suivants:

Standard (S) G  
Monde (W) G

Pour l'utilisation avec Les versions des Suivants XLT  
gaz Capot:

Standard (S) E  
Monde (W) E



Traduction des instructions originales

US: 888-443-2751 FAX: 316-943-2769 INTL: 316-943-2751 WEB: [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com)

XLT Ovens  
PO Box 9090  
Wichita, Kansas 67277



ATTENTION

### POUR VOTRE SÉCURITÉ

Ne pas entreposer ou utiliser de l'essence ou d'autres liquides ou vapeurs inflammables le voisinage de cet appareil ou de tout autre appareil.



ATTENTION

Une installation, un réglage, une modification, un service ou d'entretien peuvent causer des dommages matériels, des blessures ou la mort. Lisez les instructions d'installation, de fonctionnement et d'entretien avant d'installer, d'utiliser ou d'entretenir cet équipement.

XLT a dépensé des millions de dollars concevoir et tester nos produits ainsi que le développement d'installation et modes d'emploi. Ces manuels sont le plus complet et le plus facile à comprendre dans l'industrie. Cependant, ils sont sans valeur si elles ne sont pas suivies.





Nous avons assisté à des exploitants de magasins et les propriétaires de bâtiments perdre plusieurs milliers de dollars en pertes de revenus en raison d'installations incorrectes. Nous vous recommandons fortement de suivre toutes les instructions données dans ce manuel, ainsi que de suivre les meilleures pratiques en matière de plomberie, d'électricité, et les codes du bâtiment HVAC.


Revision History Table


Revision	Comments	Date
G	Update Power Supply Image And Callouts Pg. 15, Updated Bill Of Materials Pg. 47, Pg. 53, And Pg. 57, Updated Schematics Pg. 58-71	11/20/2020
H	Updated The Theory Of Operation Pg 12-16, Updated Schematics Pg. 58-63	02/16/2021






## Les Définitions & Les Symboles

Une instruction de sécurité (message) comprend une "alerte de sécurité Symbole" et un mot de signal ou une phrase telle que **DANGER**, **ATTENTION** ou **PRUDENCE**. Chaque mot de signal a la signification suivante:

 <b>DANGER</b>	<p>ISO 7000-0434: Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si pas évitée, peut entraîner des blessures graves ou la mort.</p>
 <b>HAUTE TENSION</b>	<p>IEC 60417-5036: Ce symbole indique la haute tension. Il attire votre attention sur des articles ou des opérations qui pourraient être dangereux pour vous et d'autres personnes utilisant cet équipement. Lisez le message et suivez attentivement les instructions.</p>
 <b>ATTENTION</b>	<p>ISO 7000-0434: Indique une situation potentiellement dangereuse, que si pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou modérées ou graves dommages au produit. La situation décrite dans le ATTENTION peut, sinon éviter, conduire à des résultats sérieux. mesures de sécurité importantes sont décrites dans ATTENTION (ainsi que AVERTISSEMENT), veuillez donc à les observer.</p>
 <b>PRUDENCE</b>	<p>ISO 7000-0434: Indique une situation potentiellement dangereuse, que si pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou modérées ou graves dommages au produit. La situation décrite dans le ATTENTION peut, sinon éviter, conduire à des résultats sérieux. mesures de sécurité importantes sont décrites dans ATTENTION (ainsi que AVERTISSEMENT), veuillez donc à les observer.</p>

 **REMARQUE** Remarques indique une zone ou un sujet de mérite spécial, mettant l'accent sur la capacité soit du produit ou les erreurs courantes de fonctionnement ou de maintenance.

 **POINTE** Conseils donnent une instruction spéciale qui peut gagner du temps ou d'autres avantages lors de l'installation ou l'utilisation du produit. La pointe attire l'attention sur une idée qui peut ne pas être évident pour les utilisateurs pour la première fois du produit.

 <b>READ</b>	<p>ISO 7000-0790: Lisez les instructions avant d'utiliser cette machine.</p>	 <b>CLASS II EQUIPMENT</b>	<p>IEC 60417-5172: Une classe II ou double appareil électrique isolé.</p>
 <b>PROTECTIVE EARTH</b>	<p>IEC 60417-5019: Terminal qui est destiné à être connecté à un conducteur externe.</p>	 <b>EQUIPOTENTIALITY</b>	<p>IEC 60417-5021: Ayant le même potentiel électrique de potentiel électrique uniforme.</p>
 <b>FUSE-LINK</b>	<p>IEC 60417-5016: Terminal qui est destiné à être connecté à un conducteur externe.</p>		



## LA SÉCURITÉ DÉPEND DE VOUS



### PRUDENCE

Cet appareil est destiné à un usage professionnel par du personnel qualifié. Cet appareil doit être installé par des personnes qualifiées conformément à la réglementation en vigueur. Cet appareil doit être installé avec une ventilation suffisante pour éviter l'apparition de concentrations inacceptables de substances nocives pour la santé dans la pièce dans laquelle il est installé. Cet appareil a besoin d'un flux continu d'air frais pour un fonctionnement satisfaisant et doit être installé dans une pièce convenablement ventilée, conformément à la réglementation en vigueur. Cet appareil doit être réparé par un personnel qualifié au moins tous les douze (12) mois ou plus tôt si on prévoit une utilisation intensive.



### DANGER

Les réparations de tous les appareils et hottes de ventilation ne doivent être effectuées que par un professionnel qualifié qui a lu et compris ces instructions et qui est familier avec les précautions de sécurité appropriées. Lire attentivement ce manuel avant d'installer ou d'entretenir cet équipement.

- Ne pas restreindre le flux d'air de ventilation à l'unité. Prévoir un dégagement suffisant pour exploitation, le nettoyage, l'entretien de l'unité est en position de montage.
- Gardez la zone libre et claire des matières combustibles. **NE PAS VAPORISER AEROSOLS DANS LES ENVIRONS DE CET APPAREIL LORSQU'IL EST EN MARCHÉ.**
- Fours sont certifiés pour l'installation sur les planchers combustibles.
- Les schémas électriques se trouvent à l'intérieur du boîtier de commande du four, dans ce manuel et en ligne sur [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com). Débranchez l'alimentation électrique de l'appareil avant d'effectuer tout entretien.
- Cette unité nécessite une hotte de ventilation. L'installation doit être conforme aux codes locaux.
- Cet appareil doit être géré par la même tension, la phase et la fréquence de l'énergie électrique tel que désigné sur l'étiquette de la plaque signalétique située sur le côté de l'appareil.
- Les dégagements minimaux doivent être maintenus à partir de matériaux de construction combustibles et non combustibles.
- Suivez tous les codes locaux lors de l'installation de cet appareil.
- Suivez tous les codes locaux à la masse électrique de l'appareil.
- Appliance est de ne pas être nettoyé avec de l'eau à haute pression.
- fours XLT sont certifiés pour une utilisation dans des piles de jusqu'à trois (3) unités de produits XLT. L'intégration des produits d'autres fabricants dans une pile du four est pas recommandé, et annule toute garantie. XLT Fours décline toute responsabilité pour les applications de produits mixtes.
- Défaut d'appeler XLT Service à la clientèle au 1-888-443-2751 avant de contacter une entreprise de réparation annule tout et toutes les garanties.
- S'IL VOUS PLAÎT CONSERVER CE MANUEL POUR FUTURE RÉFÉRENCE.
- Cet appareil fonctionne en dessous de 70 dBA.



Avertissement et sécurité de l'information .....	3
Garantie.....	6
Généralités .....	8
Responsabilités en matière d'installation .....	10
Liste d'outils recommandée .....	11
Théorie de fonctionnement du four .....	12
Théorie de fonctionnement du hotte .....	18
Dépannage des fours .....	24
Dépannage de la hotte.....	26
Procédures de service des fours .....	28
Procédures du service de hotte .....	34
Commande de pièces .....	36
Pièces de four.....	37
Pièces de la hotte .....	61
Schémas électriques.....	66
Remarques .....	87

**Pour les procédures d'entretien, s'il vous plaît se référer à l'installation du XLT et manuel d'utilisation.**

## Garantie - US et Canada

Rev H

Date D'approbation: 09/28/2017

XLT garantit que les fours Version G fabriqués après le 16 octobre 2017 sont exempts de tout défaut de matériau et de fabrication dans des conditions normales d'utilisation pendant sept (7) ans à compter de la date d'achat par l'utilisateur final. et des paliers de convoyeur pendant dix (10) ans. XLT garantit en outre que tous les fours / hottes sont exempts de rouille pendant dix (10) ans à compter de la date d'achat initiale de l'équipement. XLT garantit que les hottes de la version E fabriquées après le 16 octobre 2017 sont exemptes de tout défaut de matériau et de fabrication dans des conditions normales d'utilisation pendant sept (7) ans à compter de la date d'achat original par l'acheteur final. Si l'achat comprend une hotte pré-raccordée au système Ansul et les fours, la garantie sera portée à dix (10) ans sur les deux appareils. En cas de défaillance d'une pièce, XLT fournira une pièce de rechange et paiera tout le travail associé au remplacement de la pièce. Si, après inspection, XLT détermine que la pièce n'est pas défectueuse, tous les frais encourus seront à la charge de l'acheteur final. Cette garantie est étendue à l'acheteur original et n'est pas transférable sans le consentement écrit préalable de XLT. Les dommages sont limités au prix d'achat d'origine.

### DEVOIRS DU PROPRIÉTAIRE

- Le propriétaire doit inspecter l'équipement et les caisses au moment de la réception. Les dommages pendant l'expédition doivent être immédiatement signalés au transporteur et également à XLT
- L'équipement doit être installé et utilisé conformément au manuel I & O fourni avec l'unité.
- Cette garantie ne dispense pas le propriétaire d'entretenir correctement l'équipement conformément au manuel d'I & O fourni avec l'unité.
- Une copie de la "Liste de contrôle de démarrage initiale" doit être remplie et renvoyée à XLT lors de la première installation de l'unité, et / ou lorsque l'unité est retirée et installée à un autre endroit
- Les installations de gaz, d'électricité et de CVC doivent être raccordées au four et installées par des entrepreneurs agréés localement
- Le défaut de contacter XLT Ovens avant de contacter une entreprise de réparation pour un travail de garantie annule toutes les garanties

### CE QUI N'EST PAS COUVERT:

- Dommages de marchandises
- Frais d'heures supplémentaires
- Toute pièce qui devient défectueuse à cause de services publics (surtensions, tensions hautes ou basses, pression ou volume de gaz trop ou trop bas, carburant contaminé ou mauvaise connexion)
- Toute pièce qui devient défectueuse à cause de l'humidité et / ou d'autres contaminants
- Bandes transporteuses
- Filtres
- Ventilateurs d'échappement
- Ampoules
- Surfaces peintes ou enduites de poudre
- Entretien normal ou ajustements
- Cette garantie ne s'applique pas si l'équipement ou toute pièce est endommagé à la suite d'un accident, d'une perte, d'une altération, d'une mauvaise utilisation, d'un mauvais usage, d'une mauvaise installation, d'une mauvaise utilisation, de catastrophes naturelles ou de catastrophes d'origine humaine.

### RÉCLAMATIONS TRAITÉES de la FAÇON SUIVANTE :

Si un tel défaut est découvert, XLT doit être averti. Dès la notification, XLT prendra les dispositions nécessaires pour que les réparations nécessaires soient effectuées par un agent de service autorisé. Le refus de services à l'arrivée d'un agent de service autorisé libérera XLT de toutes les obligations de garantie.



XLT garantit que les fours version G fabriqués après le 16 octobre 2017 sont exempts de tout défaut de matériau et de fabrication pendant une période d'utilisation normale de cinq (5) ans à compter de la date d'achat originale par l'utilisateur final. et des paliers de convoyeur pendant dix (10) ans. XLT garantit en outre que tous les fours / hottes sont exempts de rouille pendant dix (10) ans à compter de la date d'achat initiale de l'équipement. XLT garantit que les hottes de la version E fabriquées après le 16 octobre 2017 sont exemptes de tout défaut de matériau et de fabrication dans des conditions normales d'utilisation pendant cinq (5) ans à compter de la date d'achat originale par l'acheteur final. Si l'achat comprend une hotte et les fours, la garantie sera portée à sept (7) ans sur les deux pièces d'équipement. En cas de défaillance d'une pièce, XLT fournira une pièce de rechange et paiera tout le travail associé au remplacement de la pièce. Si, après inspection, XLT détermine que la pièce n'est pas défectueuse, tous les frais encourus seront à la charge de l'acheteur final. Cette garantie est étendue à l'acheteur original et n'est pas transférable sans le consentement écrit préalable de XLT. Les dommages sont limités au prix d'achat d'origine.

### DEVOIRS DU PROPRIÉTAIRE :

- Le propriétaire doit inspecter l'équipement et les caisses au moment de la réception. Les dommages pendant l'expédition doivent être immédiatement signalés au transporteur et également au distributeur / fournisseur de services
- L'équipement doit être installé et utilisé conformément au manuel I & O fourni avec l'unité.
- Cette garantie ne dispense pas le propriétaire de bien entretenir l'équipement conformément au manuel d'I & O fourni avec l'unité
- Une copie de la «Liste de contrôle de démarrage initiale» doit être remplie et retournée au distributeur / fournisseur de services lors de l'installation initiale de l'unité et / ou lorsque l'unité est retirée et installée à un autre endroit
- Les installations de gaz, d'électricité et de CVC doivent être raccordées au four et installées par des entrepreneurs agréés localement
- Le fait de ne pas contacter le distributeur / fournisseur de services avant de contacter une entreprise de réparation pour un travail de garantie annule toutes les garanties

### CE QUI N'EST PAS COUVERT:

- Dommages de marchandises
- Frais d'heures supplémentaires
- Toute pièce qui devient défectueuse à cause de services publics (surtensions, tensions hautes ou basses, pression ou volume de gaz trop ou trop bas, carburant contaminé ou mauvaise connexion)
- Toute pièce qui devient défectueuse à cause de l'humidité et / ou d'autres contaminants
- Bandes transporteuses
- Filtres
- Ventilateurs d'échappement
- Ampoules
- Surfaces peintes ou enduites de poudre
- Entretien normal ou ajustements
- Cette garantie ne s'applique pas si l'équipement ou toute pièce est endommagé à la suite d'un accident, d'une perte, d'une altération, d'une mauvaise utilisation, d'un mauvais usage, d'une mauvaise installation, d'une mauvaise utilisation, de catastrophes naturelles ou de catastrophes d'origine humaine.

### RÉCLAMATIONS TRAITÉES de la FAÇON SUIVANTE :

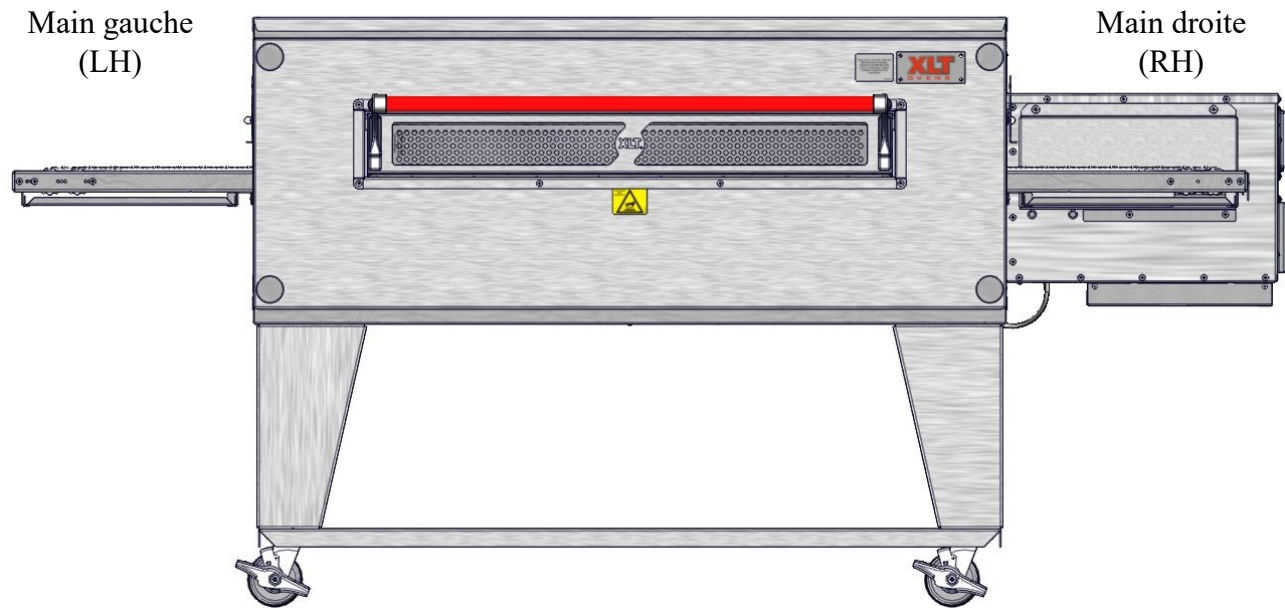
Si un tel défaut est découvert, le distributeur / fournisseur de services doit être averti. Dès la notification, le distributeur / fournisseur de services prendra les dispositions nécessaires pour que les réparations nécessaires soient effectuées par un agent de service autorisé. Le refus de services à l'arrivée d'un agent de service autorisé libère XLT et le distributeur / fournisseur de service de toutes les obligations de garantie.

## Conservez ce manuel

Ce document est la propriété du propriétaire de cet équipement.

XLT se réserve le droit d'apporter des changements dans la conception et les spécifications, et / ou faire des ajouts ou des améliorations à son produit sans imposer aucune obligation sur elle-même pour les installer dans les produits déjà fabriqués.

Toutes les désignations de la main droite et de la main gauche dans ce manuel sont du point de vue suivant.



Ce manuel, qui contient une ventilation des pièces illustré, a été préparé comme une aide à comprendre comment l'appareil fonctionne, comment diagnostiquer les problèmes, et les pièces de commande pour l'équipement. Toutes les parties, figurant dans la liste des pièces, sont fabriqués avec la même précision que l'équipement d'origine.

pièces XLT et les fournisseurs de services sont disponibles dans le monde entier. Il y a des fournisseurs de services autorisés situés dans les principales villes des États-Unis. Il y a aussi des distributeurs agréés situés dans le monde entier.

La théorie de la section Fonctionnement décrit comment l'appareil fonctionne. Une bonne compréhension du fonctionnement normal va grandement faciliter le diagnostic et le dépannage. La section Dépannage demande simple oui ou non des questions. La question suivante ou une déclaration dépend entièrement de la réponse précédente. Elle conduira à la solution d'un problème de la manière la plus efficace. La section de pièces illustrées identifie les différents sous-ensembles et des pièces détaillées qui composent l'équipement, ainsi que le numéro de pièce. Une explication de la façon de commander des pièces est inclus.

Ce manuel est conçu pour compléter l'installation et manuel d'utilisation fourni avec l'appareil lorsque de nouvelles. S'il vous plaît se référer à elle pour obtenir des descriptions, dimensions, poids, exigences électriques, les calendriers d'entretien, et les certifications.

XLT Fours veut que vous soyez totalement satisfait de tous les aspects de posséder et d'utiliser votre four et hotte. Vos commentaires, positifs et négatifs, est très important pour nous car elle nous aide à comprendre comment améliorer nos produits et notre société. Notre objectif est de vous fournir l'équipement que nous pouvons être fiers de construire et vous pouvez être fier de posséder.

Pour bénéficier d'un soutien technique pour le four ou le capot que vous avez acheté, XLT a service à la clientèle du personnel qualifié qui peut fournir une assistance sur tout type de four ou XLT problème d'équipement de capot, vous pouvez rencontrer. Service à la clientèle est disponible 24/7/365 au 888-443-2751 ou visitez [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Responsabilité	XLT/Société de Service	Propriétaire/Contractor
<b>Enquête du site: Vérifiez compteur électrique et de gaz / tailles de régulateur</b>	X	
<b>Câblage d'alimentation de TS1 # R3, R4, R5 ventilateur d'extraction</b>		X
<b>Alimentation (1) 230 volts monophasé circuit de 10 ampères du panneau de disjoncteurs à XLT capot</b>		X
<b>Assemblée d'un nouveau capot par XLT Manuel d'installation et d'exploitation</b>		X
Suspendre XLT capot du plafond		X
Installez le nouveau ventilateur d'évacuation sur le toit		X
Alimenter XLT capot		X
Installez Duct Cover ou Valance ci-dessus XLT capot		X
<b>Assemblée de nouveaux fours par XLT Manuel d'installation et d'exploitation</b>		
Stands assemblés et mis en place	X	
Fours déplacés et empilés avec un équipement de levage approprié	X	
Assembler des linceuls et des crochets pour XLT Four / Capot	X	
<b>De liaison le carburant aux produits XLT</b>		
Installer la tuyauterie et goutte à goutte jambes		X
Conduits à souder à XLT capot		X
Vérifier les fuites		X
Installer les tuyaux de gaz flexibles	X	
Raccorder l'alimentation électrique	X	
<b>Connexion peuvent nécessiter des permis et inspections de code</b>		X
<b>Relocaliser Make-Up-Air pour entrer dans la salle au niveau des extrémités des fours</b>		X
<b>Start-up par XLT Manuel d'installation et d'exploitation:</b>	X	
La pression de gaz / test de fuite, capot / fonctions du four, ajuster au besoin	X	
Liste de contrôle Start-Up doit être soumise à XLT pour valider la garantie		X



## REMARQUE

Si les employés de XLT terminent le processus d'installation, ils seront considérés comme une société de services au regard du tableau ci-dessus.

Cette page a été intentionnellement laissée vierge.



## Légende des schémas électriques:

C	Contacteur	M2	Moteur, convoyeur	RTD	RTD, limite haute
CAP	Condensateur	M3	Moteur, Ventilateur de refroidissement	S2	Interrupteur, centrifuge
CB	Disjoncteur			S3	Interrupteur, limite haute
CS	Capteur de courant	OMC	Contrôle des fours	SSR	Relais à l'état solide
H	Élément chauffant	PB	Bloc de puissance	TC	Thermocouple
FLT	Filtre, tension de contrôle	PL	Serrure à pousse	TS	Bande terminale
LR	Réacteur en ligne	PS	Alimentation électrique	VFD	Entraînement de la fréquence du moteur du ventilateur du four
LUI	Grande interface utilisateur	PU	Ramasser		
M1	Moteur, ventilateur de four	R1	Relais du moteur du ventilateur du four	WC	Connecteur Wago

Lorsque l'alimentation principale de l'interface utilisateur Large (IUL) est activé:

1. Le ventilateur du four moteur (M1) situé dans le mur arrière sera exécuté.
2. Le ventilateur (M3) situé sur le panneau de commande sera exécuté.
3. Le IUL affiche la température réelle jusqu'au point de consigne est atteinte.
4. Le IUL affichera l'heure de la ceinture.
5. La bande transporteuse se déplace.

La première partie de la théorie de l'opération explique comment l'énergie électrique est délivrée au four et séquences initiales lorsque l'alimentation principale sur le IUL est allumé. Le reste de la théorie de la section Fonctionnement explique la fonction des composants dans l'ordre alphabétique. Ces composants sont également répertoriés sur le schéma.

Tension de ligne pour les fours standard est supposé être 208/240 VAC, 3 $\Phi$ , 60 Hz.

Tension de ligne pour les fours du monde est supposé être 380 VAC, 3 $\Phi$ , 50 Hz.

Puissance provient à la connexion électrique sur le mur. La tension de ligne est ensuite réalisée dans le four à travers le cordon d'alimentation du bloc de puissance (PB). 3 fils se détachent du bloc de charville. Un fil va au disjoncteur (CB), puis continue à l'alimentation (PS). L'autre jambe agit comme neutre pour le PS et le moteur principal (M1). Après le PS, 24 VDC est livré à la bande de Terminal (TS2). De l'autre côté de la TS2, la puissance est ensuite fournie à la commande de Four (OMC).

Lorsque le bouton d'alimentation principal est mis sous tension, la tension de la ligne sera effectuée par le principal OMC le TS2 # 6L après un délai de 30 secondes.

La MOC envoie la puissance du ventilateur du four Relais moteur (R1) ou du ventilateur du four Motor Drive de fréquence (VFD mondiale et en Australie seulement). Ce qui délivre alors l'alimentation du ventilateur du four moteur (M1). Une fois l'interrupteur principal moteur centrifuge (S2) se ferme, il fournit une puissance à la bobine des contacteurs (C1 et C2), ce qui ouvre le contacteur envoyant la puissance aux SPR (SSR1-4) et Eléments chauffants (H1-H6). Les SPR sont des éléments contrôlés par l'OMC.

**C1 & C2** - Un contacteur est un contacteur à commande électrique utilisé pour commuter un circuit d'alimentation. Un contacteur est commandé par un circuit de commande qui a un niveau de puissance beaucoup plus faible que le circuit de commutation. Ils se composent d'une petite bobine et un ensemble de trois contacts SPST. Quand l'interface utilisateur locale est activée et S2 est fermé, 24 la tension VDC est appliquée à la bobine, ce qui ferme les contacts. Ensuite, le pouvoir est autorisé à circuler à la RSS de. Si la température à S3 est supérieure à 600 ° F, ou si M1 ne tourne pas, la tension est interrompue à la bobine, et ouvrira les contacteurs.

**CAP** - Le condensateur est monté physiquement à l'intérieur du boîtier de commande, mais câblé au monté à l'extérieur M1. Le M1 est un condensateur de Split (PSC) moteur permanent. PSC signifie un moteur à condensateur dans lequel le condensateur de démarrage et l'enroulement auxiliaire restent dans le circuit à la fois le démarrage et en cours d'exécution. La PAC est un 30,0 uF +/- 6% 370VAC / B 50/60 Hz.

**CB** - Les disjoncteurs sont utilisés pour protéger les composants électriques. La valeur actuelle est imprimée sur le devant de tous les disjoncteurs. Si un disjoncteur est déclenché, éliminer la cause et appuyer sur l'avant pour réinitialiser.

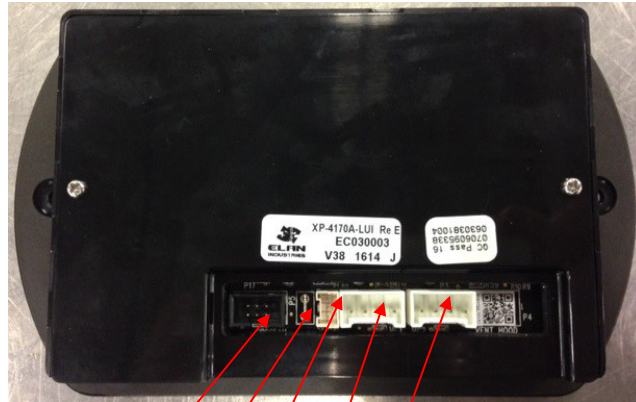
**FLT 1** - Est-ce un filtre en ligne utilisé dans les fours du monde. Le filtre est placé en série avec la tension de ligne étant fournie au four. Le filtre est utilisé pour réduire les interférences électromagnétiques créés par notre équipement et à l'arrière-alimentation dans d'autres appareils. filtres EMI utilisent des condensateurs pour inhiber le courant continu tout en permettant un courant alternatif. Les filtres EMI utilisent également des inductances qui redirigent des hautes tensions et hautes fréquences en dissipant les à la terre.

**H1-H6** - Les éléments de chauffage convertissent l'électricité en chaleur par le processus de chauffage joule. un courant électrique à travers l'élément rencontre une résistance, ce qui entraîne l'élément chauffant. Les valeurs de résistance des quatre (4) différents numéros de pièces utilisées sont:

- 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

S'il vous plaît se référer à la section des pièces pour la bonne application.

**LR**– La ligne de réacteur est utilisé dans tous les fours du monde. Il est un fil inducteur entre la source d'entrée d'alimentation CA et le VFD. Il est utilisé pour filtrer les pointes de courant et de réduire les harmoniques.



- 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

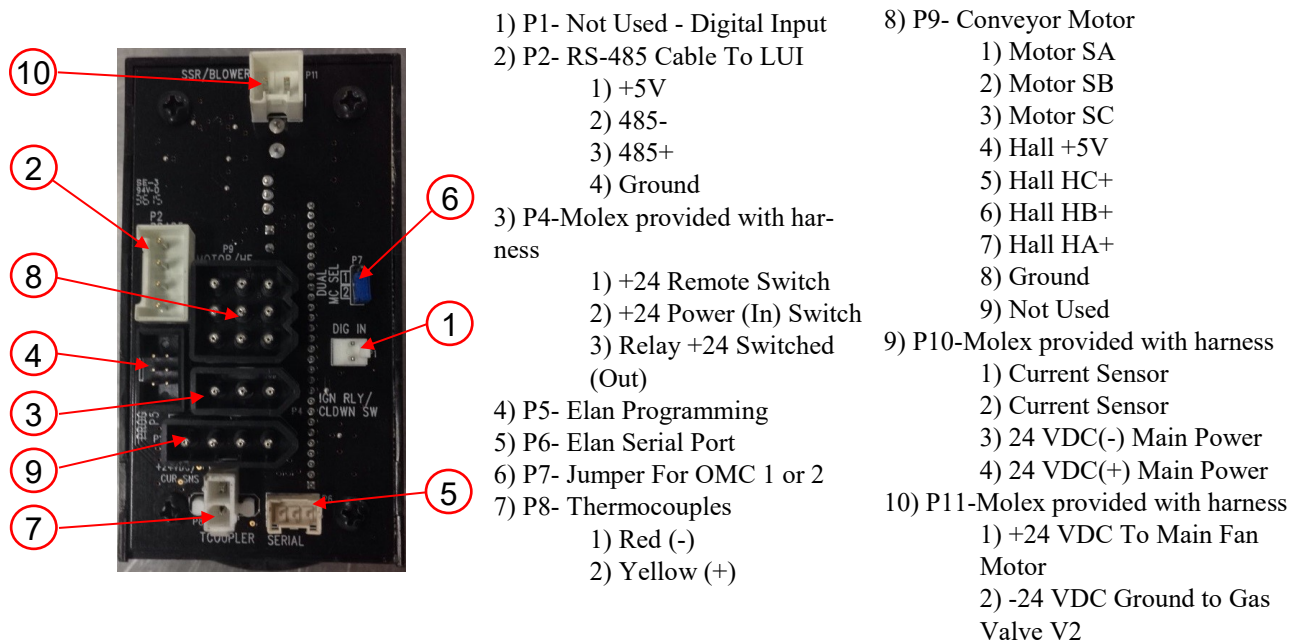
⑤ ④ ① ② ③

**LUI** - L'interface utilisateur Grand est alimenté par la MOC par le câble RS 485. Le bouton d'alimentation principal est situé sur la face avant de l'IUL. Le convoyeur (s) et la température du four est contrôlé par l'interface utilisateur locale. Vous pouvez modifier les réglages d'usine pour la taille du four, VFD / Non VFD, mode de refroidissement, et le gaz / électrique, etc. Pour un four standard, il affiche également les principaux amplis de ventilateur. Le IUL affiche des messages d'erreur et les alarmes de maintenance. Il y a 12 presets de menu pour le temps prédéterminé et les réglages de température. L'écran peut être verrouillé pour empêcher le mal non désirée.

**M1** – Le moteur principal pour les fours standards est un PSC, monophasé, moteur condensateur de marche et a un S2 interne. Le moteur est à double tension et réversible. La tension pour alimenter le moteur provient de la borne R1 # 2. Pour les fours mondiaux M1 est un moteur classé 3 inverseur de phase avec un S2 interne. Il obtient la puissance d'un entraînement à fréquence variable qui est ensuite activée par l'OMC. Le moteur principal continue à fonctionner pendant environ 30 minutes ou jusqu'à ce que la température du four est inférieure à 225 degrés Celsius après que le four est mis hors tension. Il n'y a aucune pièce réparable par l'utilisateur dans le moteur, et les paliers sont lubrifiés en permanence.

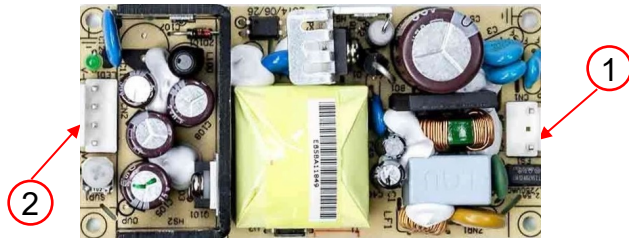
**M2** - Le moteur du convoyeur est un moteur à engrenages sans balais de 24 VDC. Le moteur reçoit le courant de l'OMC par trois (3) fils ; 1) une phase noire ou "W", 2) une phase blanche ou "V", et 3) une phase rouge ou "U". Ils transportent entre 18 et 24 VDC. Chaque fil est mis sous tension par l'OMC en séquence pour alimenter les bobines individuelles du stator qui, à leur tour, assurent la rotation du moteur. Pour déterminer la position du rotor et envoyer cette position au contrôleur, trois (3) interrupteurs à effet Hall sont utilisés. Ils lisent les informations de rotation à partir d'un disque monté sur l'ensemble du rotor. Cette information est transmise à l'OMC par trois (3) fils ; 1) une sortie de signal orange de pôle de phase "U", 2) une sortie de signal vert de pôle de phase "V", et 3) une sortie de signal vert/blanc de pôle de phase "W". Ils sont situés dans une prise qui s'insère dans l'OMC1 ou l'OMC2. Il y a deux (2) fils supplémentaires dans cette fiche ; 1) un fil violet qui est la tension d'alimentation du capteur de pôle, et 2) un fil gris qui est la masse. L'OMC, à l'aide d'un circuit logique interne, alimente les bobines du stator pour assurer une rotation correcte et règle la synchronisation de l'alimentation (phase) pour obtenir la vitesse de courroie souhaitée réglée sur le contrôleur. Le moteur entraîne une boîte de vitesses intégrée qui réduit la vitesse de sortie du moteur pour donner le temps de déplacement correct à la courroie transporteuse. La boîte d'engrenages intégrale est scellée et lubrifiée en permanence avec de la graisse. Le rapport est de 1/200. Ce moteur ne contient aucune pièce réparable. L'OMC détectera si la bande transporteuse est bloquée en surveillant le signal du rotor. Si le signal est inférieur de plus de 25 % au taux prévu, un blocage est détecté. Cette action arrêtera le convoyeur et affichera une alarme sur l'interface utilisateur. Pour réinitialiser l'alarme, appuyez sur la touche "Time" et maintenez-la enfoncée pendant dix (10) secondes.

**M3** - Le ventilateur générant une pression de trajet de débit fournit de l'air filtré pour le boîtier de commande. Elle est contrôlée par allumer et éteindre le bouton d'alimentation principal. Un filtre est prévu pour assurer un air pur.



**OMC**—Control Four lit les sélections ou les paramètres de l'IUL. Elle contient la logique de commandes de transport et les contrôles de température. La MOC va activer ou désactiver la RSS de, démarrer et arrêter M1, envoyer l'appel pour le signal de chaleur, lit le thermocouple et surveiller le capteur de courant.

**PB** - Le bloc d'alimentation est un point de départ pour de multiples fils de différentes jauges de connexion.



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

**PS** - L'alimentation redresse la tension de la ligne à 24 VDC, et alimente la MOC et S2. Un fusible 4 de l'amplificateur est utilisé pour fournir une protection contre les surintensités, qui est monté sur le PS lui-même. Il n'y a pas d'autres fusibles utilisés nulle part ailleurs.

**PU** - Le Pick-Up est monté physiquement au sein de M2 et utilise la technologie à effet Hall intégrante du M2 pour surveiller la vitesse de rotation. Le signal d'effet Hall est transmis à la MOC, qui le convertit en vitesse de Voyage linéaire du convoyeur.

**R1** - Le ventilateur du four relais moteur est utilisé comme un interrupteur à distance pour gérer la charge de l'amplificateur supérieur de M1.

**RTD** - Le détecteur à thermocouple résistif surveille la température de l'air à l'intérieur de la chambre de cuisson. Le fil RTD est un matériau pur, généralement du platine, du nickel ou du cuivre. Le matériau a une relation résistance/température précise qui est utilisée pour fournir une indication de la température.

**S2** - Le commutateur centrifuge est un commutateur SPDT monté physiquement à l'intérieur M1. Lorsque M1 est à pleine vitesse, S2 se ferme et envoie un signal 24 VDC aux contacteurs. Il fonctionne comme un dispositif de sécurité pour empêcher le fonctionnement du brûleur si le M1 ne tourne pas.

**S3 - Standard Fours**- Le commutateur haute limite pour les fours standard est un bi-métal, NC, SPST commutateur monté physiquement dans le panneau latéral de la Chambre Bake. Son but est de fournir un fonctionnement à sécurité. Si la température de S3 est supérieure à 600°C, il ouvre et interrompt la tension de ligne à tous les composants lorsque l'interrupteur ouvre.



- 1) COM- Line Voltage
- 2) N.O.- Switched Line Voltage
- 3) L2- High Limit Power
- 4) L1- High Limit Power
- 5) RTD

**S3 - Monde Fours-** S3 - Fours du monde - Le commutateur de limite haute pour les fours du monde est un commutateur électronique, SPST, physiquement monté sur le panneau latéral de la chambre de cuisson. Son but est d'assurer un fonctionnement à sécurité intégrée. Lorsque le four est alimenté, le S3 se ferme. Si la température réelle du four dépasse 650°F, la LED jaune ne s'allume pas. Une DEL rouge clignote et S3 s'ouvre pour interrompre la tension de ligne de tous les composants. Il y a deux (2) entrées de thermocouple à cet appareil. Si le delta dépasse 20° C entre les thermocouples, les DEL jaune et rouge clignotent en alternance et S3 s'ouvre.

**SSR 1-4** - Un relais statique est un dispositif de commutation électronique dans lequel un petit signal de commande de l'OMC un courant de charge plus grande et la tension. Il comprend un capteur de tension qui répond à la TC, un dispositif de changement d'état solide qui met sous tension des éléments de chauffage (H1-6) soit allumé ou éteint, et le fait sans pièces mécaniques.

**T/C** - Le thermocouple est un type K. Il est constitué de deux conducteurs différents qui produisent une tension proportionnelle à une différence de température entre les deux extrémités de la paire de conducteurs. Le T / C est relié aux terminaux P8 1 et 2 sur la MOC. Le signal de millivolts est utilisé pour afficher la température réelle.

**1**

1) TS1- Terminal Strip

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

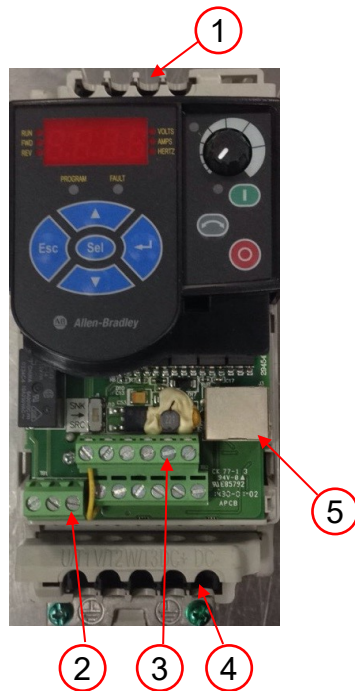
**2**

2) TS2- Terminal Strip

1L) Power SRC	1R) Not Used
2L) Not Used	2R) Power To OMC2
3L) +24 VDC In	3R) 24 VDC Power To OMC1
4L) Not Used	4R) Not Used
5L) Power M3(+)	5R) Power M3 (+)
6L) Power S2 24 VDC	6R) Power To Relay COM
7L) SRC	7R) Cooldown Switch
8L) -24 VDC	8R) M3 (-)
9L) COM To VFD	9R) -24 VDC
10L) Ground To VFD	10R) Ground

**TS 1 & 2-** Ce sont des bandes terminales, qui servent de point de départ pour les fils de connexion.





- 1) Incoming Power
  - 1) Neutral
  - 2) Line Voltage
  - 3) Not Used
  - 4) Ground
- 2) Not Used-VFD Relay
- 3) Digital Inputs
  - 1) Stop Function
  - 2) Start / Run
  - 3) Not Used
  - 4) COM To TS2
  - 5) Not Used
  - 6) Not Used
- 4) Exhaust Fan Power
  - 1) Power To Motor
  - 2) Power To Motor
  - 3) Power To Motor
  - 4) Not Used
  - 5) Not Used
- 5) ModBus Comm

**VFD** -Le variateur de fréquence convertit la puissance de 50 Hz en puissance de 60 Hz de sorte que le four ventilateur peut fonctionner à la vitesse de rotation appropriée de. Le VFD convertit la tension d'alimentation AC à DC, puis convertit le courant continu à une source de fréquence triphasé approprié pour M1. Le VFD est activé via la borne OMC P11 # 1. Un manuel complet peut être trouvé à [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).



Cette page a été intentionnellement laissée vierge.

## Légende des schémas électriques :

CB	Disjoncteur		froidissement	REC	Réceptacle
HMC	Contrôle de la machine à ca puche	M3	Moteur, ventilateur de re froidissement	S	Passez à
HUI	Interface utilisateur du capot	PS	Alimentation électrique	SRC	Cordon de relocalisation de l'interrupteur
LT	Lamp	R1	Relais d'extinction des incendies	TS	Bande terminale
M1	Moteur, ventilateur d'extraction	R2	Relais à retardement pour la suppression des incendies	VFD	Entraînement à fréquence varia ble
M2	Moteur, ventilateur de re				

Quand l'un des trois interrupteurs du four sur l'interface utilisateur Hood (HUI) sont touchés (tactile capacitif);

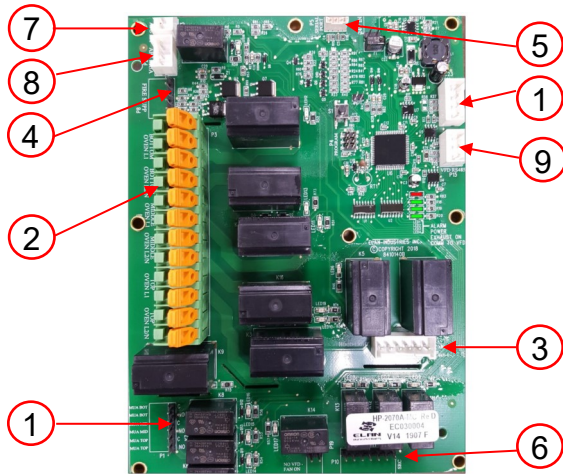
1. L'échappement du moteur du ventilateur (M1) situé sur le toit sera exécuté.
2. Les fours associés aux commutateurs correspondants seront sous tension.

La première partie de la théorie de l'opération explique comment l'énergie électrique est délivrée à la hotte et les séquences initiales lorsque l'interrupteur HUI est allumé. Le reste de la théorie de la section Fonctionnement explique la fonction des composants dans l'ordre alphabétique. Ces composants sont également répertoriés sur le schéma.

Alimentation pour le capot provient au panneau de service électrique du bâtiment. Deux (2) circuit sont nécessaires, on est un circuit à haute tension monophasé pour le circuit VFD / ventilateur qui se connecte à TS 1 bornes 1 et 2. L'autre circuit est un circuit basse tension pour les lumières. La ligne se connecte à la borne 9 P3 sur HMC et les relie neutres à TS 1 borne 5.

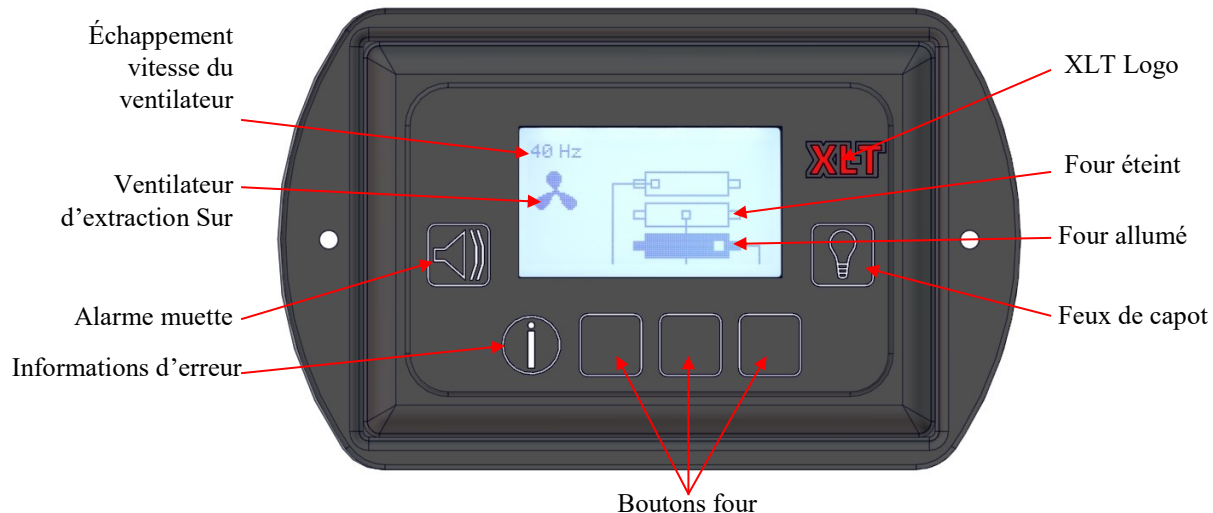
HUI monté sur l'éclairage des commandes de la hotte, activation VFD, Make Up Air (MUA) activation et la fonction du four. Lorsque HUI Interrupteur est touché un relais est fermé et la tension ira aux lumières. Lorsque les fours sont installés avec une hotte, le cordon de réinstallation de Switch (SRC) élimine efficacement le commutateur principal situé sur le four et transfère le contrôle à HUI bascule sur le capot. Lorsque les commutateurs HUI sont touchés un signal de communication est envoyé au VFD via ModBus il signalisation de tourner à une fréquence déterminée, au moment même où HUI2 est activé un relais permettra la tension de ligne à effectuer à travers le cordon de réinstallation de Switch (SRC) au four activer. Lorsque HUI2-4 sont activés le MUA se met en marche. Le VFD a construit dans le bloc d'alimentation qui est câblé à la borne 01 cela met le VFD en mode d'exécution de manière à chaque fois qu'une perte de puissance est détectée VFD commencer à revenir en mode de fonctionnement une fois le courant rétabli. Le NO commutateur dans le système d'alarme incendie dans le bâtiment doit être connecté au TS 1 bornes 9 et 10. Lorsque l'alarme est activée 24 VDC de TS1 9 sera de retour à partir du système d'alarme incendie à TS1 10 puis HMC P8 pour éteindre lumières, ventilateurs, HUI, MUA, et de faire les deux relais R1 et R2 commutateur de NF à NO, provoquant le VFD pour fonctionner à 60 Hz.

**CB** - Les disjoncteurs sont utilisés pour protéger les composants électriques. De CB est déclenché, éliminer la cause et appuyer sur l'avant pour réinitialiser.



- |                           |                                |
|---------------------------|--------------------------------|
| 1) P1- Dampers            | 5) P9- Power                   |
| 1) MUA Top                | 1) +24 VDC Power Supply CN2-1  |
| 2) Not Used               | 2) -24 VDC Power Supply CN2-4  |
| 3) MU A Middle            | 6) P10- Switch Relocation Cord |
| 4) Not Used               | 1) Bottom Oven                 |
| 5) MUA Bottom             | 2) Bottom Oven                 |
| 6) Common                 | 3) Middle Oven                 |
| 2) P3- Oven Power         | 4) Middle Oven                 |
| 1) Bottom Oven L1         | 5) Top Oven                    |
| 2) Not Used               | 6) Top Oven                    |
| 3) Bottom Oven L2/N       | 7) Not Used                    |
| 4) Not Used               | 7) P13- APS Ex                 |
| 5) Middle Oven L1         | 1) TS2-4R                      |
| 6) Not Used               | 2) TS2-5R                      |
| 7) Middle Oven L2/N       | 8) P15- VFD                    |
| 8) Not Used               | 1) TB2                         |
| 9) Top Oven L1            | 2) TB1                         |
| 10) Not Used              | 3) Not Used                    |
| 11) Top Oven L2/N         | 9) P20- APS MUA                |
| 12) Not Used              | 1) TS2-3R                      |
| 3) P7-Lights/Cooling Fans | 2) TS2-2R                      |
| 1) By Installer           | 3) TS2-1R                      |
| 2) Light 1                | 10) P25- Cable to HUI          |
| 3) Light 2                | 1) Black                       |
| 4) To PS CN2-3            | 2) Orange                      |
| 5) +24 VDC To Cooling Fan | 3) White                       |
| 6) +24 VDC To Cooling Fan | 4) Red                         |
| 4) P8- Fire Suppression   |                                |
| 1) To TS1-10L             |                                |
| 2) To R1-1                |                                |
| 3) Not Used               |                                |
| 4) Not Used               |                                |
| 5) Not Used               |                                |

**HMC** – La commande de la machine Hood est une carte de circuit imprimé qui a tous les relais pour contrôler ces fonctions; SRC d'activation four, activation MUA, activation VFD, surveillance l'air prouvant commutateurs, et l'activation de l'éclairage. La console HMC reçoit une source d'alimentation continue de 24 V CC fourni le disjoncteur CB1 est activé. Ce composant a également des relais indépendants pour contrôler la puissance du four pour l'extinction des incendies. Si un signal du système d'incendie est reçu le four (s) et de la puissance d'éclairage est interrompu et le VFD fonctionnera à pleine vitesse. Pour une installation mondiale, la surveillance de l'interrupteur de voile est disponible juste en répondant à quelques questions par programmation en mode usine. La console HMC également programmer le PowerFlex 4M VFD chaque fois que le disjoncteur CB1 est allumé. communication ModBus est utilisée pour changer la fréquence VFD fonctionne à en fonction du nombre de fours utilisés. Les messages d'erreur apparaissent sur l'écran pour faciliter le dépannage. L'écran clignote et bip indiquant une erreur est survenue, le bouton d'alarme peut annuler cette pendant 2 heures. Si l'erreur n'a pas été fixé bip sera de retour. La console HMC a des rappels de nettoyage des filtres disponibles.



**HUI** – Interface utilisateur de capot contient les paramètres d'usine de telle sorte que le capot fonctionnera avec le bon hertz lorsque la taille du four correcte et le nombre de fours sont sélectionnés. Les réglages d'usine contiennent également une sélection pour un VFD, non VFD, type d'activation MUA, et pour une installation mondiale. Un signal sonore et l'affichage clignotent en cas d'alarme. Un message d'erreur affiche en haut de l'écran sur HUI. Toucher le bouton "I" donnera une brève description de la façon de corriger l'erreur (voir Figure 1). Toucher le bouton "Light Bulb" va allumer la lumière et à l'extérieur à l'intérieur du capot. Toucher les boutons "Argent carrés" tournera chaque four ou désactiver et séquence le fonctionnement du VFD et les circuits MUA. câble RS485 fournit la puissance et la communication entre le HUI et HMC.

**LT1 & LT2** - Ce sont des ampoules à chaque extrémité du capot, et devraient éclairer lorsque le bouton de la lumière HUI est touché, toucher à nouveau et la lumière se éteint.

**M1** – L'échappement du moteur du ventilateur est un 3-phase moteur à entraînement direct. En fonctionnement normal, il est alimenté par le variateur de fréquence et de son régime variera en fonction de la fréquence du variateur de fréquence varie. Il n'y a aucune pièce réparable par l'utilisateur dans le moteur, et les paliers sont lubrifiés en permanence.

**M2 & M3** – Le moteur du ventilateur de refroidissement est un 24 VDC, moteur à entraînement direct. En fonctionnement normal, il est alimenté par la console HMC. Ces ventilateurs sont utilisés pour maintenir le boîtier de commande pour le capot cool. Il n'y a aucune pièce réparable par l'utilisateur dans le moteur, et les paliers sont lubrifiés en permanence.

**PLUG 1, 2, & 3** – Ce sont des prises électriques circulaires sur une extrémité du cordon de réinstallation de Switch (SRC). Les bouchons se connectent aux récipients 4, 5 et 6 à l'arrière du capot. L'autre extrémité de la SRC se branche sur le faisceau de fils du four et élimine le commutateur de commande fourni dans le four. A l'inverse, lorsque le HUI sur le capot est mis hors tension, le four est mis hors tension correspondant aussi bien.



- 1) CN2- 24VDC
  - 1) +24 VDC Power To HMC
  - 2) +24 VDC Power to Fire Suppression
  - 3) -24 VDC Power To HMC
  - 4) -24 VDC Ground
- 2) CN1- Line Voltage
  - 1) Neutral
  - 2) Not Used
  - 3) Line Voltage

**PS** –L'alimentation redresse la tension de la ligne à 24 VDC, et alimente la console HMC, les ventilateurs de refroidissement, et la suppression des incendies.

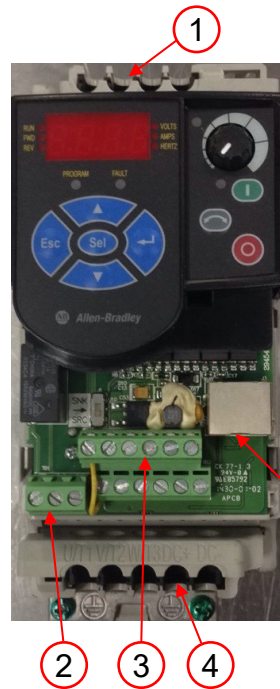
**R1** – Est un relais unipolaire bidirectionnel, qui est un commutateur actionné électriquement. Il utilise un électro-aimant pour faire fonctionner un mécanisme de commutation. La tension est fournie par TS1-9 à la boîte d'agent Ansul. Une fois que l'alarme incendie est activée la tension revient à TS1-10 vers HMC P8. Cette même tension continue d'R1-1 activer la bobine du relais, provoquant les contacts du relais pour passer du NF à NO. Cette bascule 24 VDC de la borne 6 à la borne 5 sur le VFD provoquant la M1 de fonctionner à 60 Hz.

**R2** – Est-ce qu'un relais de temporisation SPDT , qui est un commutateur à commande électrique . Il utilise un électro-aimant pour faire fonctionner un mécanisme de commutation . La tension continue à partir R1-6 à R2 via le fil rouge activation de la bobine du relais , provoquant les contacts du relais pour passer du NF à NO bout d'une seconde est écoulée. Cette action retarde l'application de la tension sur la borne (5) sur l'affichage

**REC 1, 2, & 3** - Ce sont des prises électriques, qui fournissent la tension de ligne pour les fours. Chaque récipient doit avoir un disjoncteur de 20A dédié fourni par les bâtiments en panneaux électriques. Tension de ligne à chaque récipient est alimenté par HMC P3. Si l'alarme d'incendie est activée P3 va perturber la tension de ligne étant fournie au réceptacle fermant le four.

**REC 4, 5, & 6**– Celles-ci sont prises électriques circulaires montées sur l'arrière du capot. La réinstallation du commutateur Cord (SRC) se connecte à ces derniers. Ceci désactive l'interrupteur principal du four situé sur le four et déplace le fonctionnement de celui-ci à l'HUI. Ce commutateur tactile capacitif (NO) est situé sur l'avant du capot et contrôle les lumières.

**TS 1 & 2**- Ce sont des bandes terminales, qui servent de point de départ pour les fils de connexion.



- 1) Incoming Power
  - 1) Neutral
  - 2) Line Voltage
  - 3) Not Used
  - 4) Ground
- 2) Not Used-VFD Relay
- 3) Digital Inputs
  - 1) Stop Function
  - 2) Start / Run
  - 3) Not Used
  - 4) COM To TS2
  - 5) Not Used
  - 6) Not Used
- 4) Exhaust Fan Power
  - 1) Power To Motor
  - 2) Power To Motor
  - 3) Power To Motor
  - 4) Not Used
  - 5) Not Used
- 5) ModBus Comm

**VFD** - Le entraînement à fréquence variable (VFD) convertit la tension d'alimentation AC à DC, puis convertit le courant continu à une source de fréquence triphasé approprié pour M1. L'alimentation électrique se connecte aux bornes L1 et L2. M1 se connecte aux bornes T1, T2, T3 et par l'intermédiaire TS1. La console HMC envoie la commande au ModBus pour régler la fréquence pour la combinaison des fours sélectionnés. Le VFD peut recevoir un signal à partir du système d'extinction d'incendie pour commander le lecteur de fonctionner à 60 Hz. Un manuel complet peut être trouvé à [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Cette page a été intentionnellement laissée vierge.



Si votre four ne fonctionne pas correctement, s'il vous plaît vérifier les conditions suivantes:

1. Vérifiez que le cordon d'alimentation du four est connecté et / ou branché si elle est équipée d'une fiche et la prise.
2. Vérifiez que les disjoncteurs dans le panneau de service électrique du bâtiment n'a pas été déclenché ou désactivé.
3. Vérifiez tous les disjoncteurs sur le panneau de commande du four pour assurer qu'ils ne sont pas déclenchés.
4. Veiller à la bonne tension, l'ampérage, et la taille du fil.



**HAUTE  
TENSION**

Procédez avec prudence et lisez attentivement les instructions suivantes lors du débranchement des unités.

### **Réinitialisation matérielle**

Si votre four ne fonctionne toujours pas correctement, effectuez une réinitialisation matérielle. Commencez par mettre les unités hors tension, puis débranchez-les de toute alimentation électrique. Laissez les unités débranchées pendant 1 minute. Une fois que cela est fait, rebranchez les unités et allumez l'appareil.

Si votre four ne fonctionne toujours pas correctement, XLT a service à la clientèle du personnel qualifié qui peut fournir une assistance sur tout type de problème XLT four vous pouvez rencontrer. Service à la clientèle est disponible 24/7/365 au 888-443-2751, ou visitez [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

## Codes d'erreur du service LUI

Alarme d'affichage	MC LED	Détermination d'erreur	Dépannage
Sonde de four	LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Temp Sensor Error, Open ou Short. Temp <40 ° F (4 ° C) ou> 700 ° F (371 ° C)	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Sonde de température PCB	LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Temp Sensor Error, Open ou Short.	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Erreur d'allumage	LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Signal d'activation de l'allumage (marche), si le four ne voit pas d'augmentation de température de - 25 ° C en 180 secondes. Si redémarrage (température réelle à moins de 50 ° C (10 ° C) du point de consigne), le délai d'erreur est de 10 minutes.	Vérifiez si le tuyau de gaz est branché. Ensuite, le robinet de gaz extérieur est-il activé? Si oui, effectuez une réinitialisation matérielle. Si non, activez le robinet de gaz. Si une erreur persiste, contactez XLT.
Sur temp	LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Temp est 50F (10C) au-dessus du point de consigne pour une période> 1 min. Si l'utilisateur ajuste le point de consigne plus bas, inhibez l'alarme jusqu'à ce que le nouveau point de consigne soit atteint.	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Sous temp	LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Une fois le point de consigne atteint, la valeur réelle est inférieure à 15F (- 9 ° C) pendant plus de 30 minutes. Si l'utilisateur ajuste le point de consigne, réinitialise la minuterie.	Vérifiez si le tuyau de gaz est connecté. Ensuite, la soupape de gaz extérieure est-elle activée? Si oui, effectuez une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Sur la vitesse	LED d'alarme allumée. DEL clignotante du convoyeur. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Vitesse> 30 sec. durée rapide vs point de consigne	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, vérifiez les paramètres LUI. Si les paramètres sont corrects, effectuez un test de panoramique pour confirmer les paramètres. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Sous vitesse	LED d'alarme allumée. DEL clignotante du convoyeur. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Vitesse> 30 sec. Durée lente par rapport au point de consigne	Vérifiez la chaîne de transmission et le pignon pour vérifier le bon état de fonctionnement. Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, vérifiez les paramètres LUI. Si les paramètres sont corrects, effectuez un test de panoramique pour confirmer les paramètres. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Erreur de logiciel	Le voyant d'alarme clignote. Tous les autres voyants sont éteints.	Erreur logicielle interne	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Erreur EEPROM	Le voyant d'alarme clignote. Tous les autres voyants sont éteints.	Mauvaise somme	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Clé courte	Le voyant d'alarme clignote. Tous les autres voyants sont éteints.	Toute touche en court-circuit> 1 min.	Nettoyer l'écran LUI. Effectuez une réinitialisation matérielle. Si une erreur persiste, contactez XLT.
Erreur de communication	Le voyant d'alarme clignote. Tous les autres voyants sont éteints.	Erreur logicielle interne	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Sauv alarme	LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Hi Alarm point de consigne dépassé.	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Ventilateur principal faible intensité	LED d'alarme allumée. Voyant lumineux du ventilateur. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Ampères inférieurs au niveau minimal par tableau de niveau d'amplificateur de ventilateur principal pendant 10 secondes	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Haut ventilateur principal	LED d'alarme allumée. Voyant lumineux du ventilateur. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Ampères supérieurs au niveau maximal par tableau de niveau d'amplificateur de ventilateur principal pendant 10 secondes	Vérifiez CBI pour voir s'il s'est déclenché. Si oui, réinitialisez CBI. Si non, effectuez une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Bourrage de la bande transporteuse	Voyant du convoyeur clignotant. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Si la vitesse actuelle du moteur est inférieure à 25% de la dernière vitesse minimale du moteur.	Vérifier les obstructions. Si aucun obstacle n'est trouvé, vérifiez la chaîne d'entraînement et le pignon afin de vérifier qu'ils fonctionnent correctement. Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.

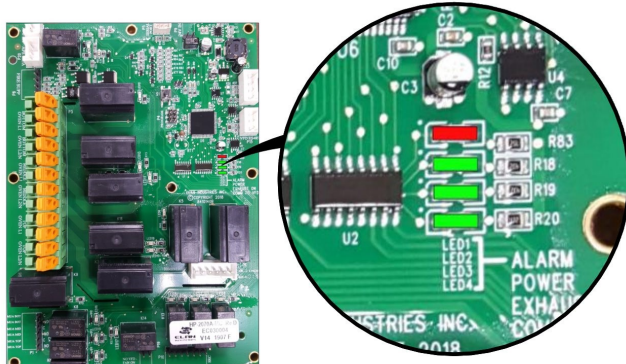


**HAUTE  
TENSION**

Retrait du panneau de couverture de VFD de capot expose haute tension. Procédez avec prudence et lisez attentivement ce qui suit les instructions.

### Dépannage initial du capot:

1. Retirer le panneau couvrant VFD pour vérifier et voir si le disjoncteur est déclenché.
2. Vérifiez la fréquence réelle du régulateur VFD. Pour accéder à la touche fréquence réelle, appuyez sur ESC jusqu'à ce que le mode d'affichage montre D001.
3. Vérifiez que le disjoncteur dans le panneau de service ne se déclenche pas.
4. Assurez-vous que les cordons de déménagement Switch (SRC) sont correctement installés dans le four(s).
5. Vérifiez que les filtres à graisse sont propres et correctement installés.
6. Vérifiez si le ventilateur tourne dans la bonne rotation. Pour vérifier la rotation du ventilateur, retirez le couvercle du ventilateur d'extraction. Inspecter visuellement rotation conformément à l'étiquette sur le boîtier du ventilateur.



### Capot commande de la machine LED:

1. Lorsque le voyant rouge est allumé, il indique une erreur MC.
2. Lorsque la première LED verte est allumée, il indique la puissance de MC.
3. Lorsque le second voyant vert est allumé, il indique que le ventilateur d'échappement.
4. Lorsque le troisième voyant vert est allumé,

Il VFD a des diagnostics internes, et peut afficher les codes d'erreur suivants:

- F004 DC tension de bus est tombé en dessous la valeur min.
- F005 DC tension de bus est tombé en dessous la valeur max.
- F007 Surcharge moteur.
- F008 dissipateur thermique Over Temp.
- Défaut de terre F013.
- Port F081 Comm RS485 déficitaire cessé de communiquer.

Si l'un des codes d'erreur ci-dessus sont affichées, puis procédez comme suit pour les effacer.

1. Notez le code d'erreur sur HUI.
2. Retirez le couvercle de le Capot.
3. Puissance de cycle avec disjoncteur

Si les mesures correctives énumérées ci-dessus ne corrigent pas le problème, alors XLT a service à la clientèle du personnel qualifié qui peut fournir une assistance sur tout type de XLT Four ou XLT capot problème que vous pouvez rencontrer. Service à la clientèle est disponible au 888-443-2751 24/7/365, ou visitez [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Pour les réparations ou l'entretien du système et des composants de suppression incendie, contactez le revendeur Ansul local ou XLT pour l'assistance.

## Procédure de programmation d'interface utilisateur grand



**Lire toute instruction avant la programmation.**

**POINTE**



**ENTER** Utilisé pour sélectionner et enregistrer les paramètres.

**UP** Augmente le réglage du paramètre sélectionné.

**DOWN** Diminution de la valeur du paramètre sélectionné.

Pour entrer dans le mode technique de l'usine, appuyez simultanément sur les boutons UP et DOWN pendant dix (10) secondes et les paramètres suivants seront affichés : Les paramètres suivants s'afficheront : \*Les écrans de programmation se ferment automatiquement après cinq (5) secondes d'inactivité.

1. Une version de logiciel
2. Serial Entrée Nombre
3. Temps écoulé:
  - Heures totales.
  - Heures Depuis filtre a été nettoyé.
4. Ceinture Longueur: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 or 3240 55 = 3255 or 3855 70 = 3270 or 3870
5. Fan principales Type: Par défaut On / Off..
6. Ceinture fendue: Par défaut, Non.
7. Dual Burner: Par défaut, Non.
  - Disponible sur four tailles 3270 et 3870.
8. Type de carburant:
  - Gaz Four ou Four électrique.
9. Interrupteur à distance de capot installé: Par défaut, Non.
10. Décalage température ajustements: Offset en degrés F.
11. Plage de température élevée de 590°F (310°C) à basse température.
12. Faible plage de température de 300°F (150°C) à haute température.
13. Ventilateur principal (Amps):
  - Appuyez sur ENTER pour voir isolé charge Amp.
14. Direction ceinture: Par défaut, droite à gauche
  - Peut être commuté à gauche à droite sans changer physiquement la direction de la ceinture de fil.
15. Ventilateur principal retard: Par défaut, auto 225°F (107°C)
16. Test Bouton Beeper
17. Fait:
  - Appuyez sur ENTER pour revenir à l'écran de fonctionnement

## Réglages de la Vitesse du Convoyeur



POINTE

**Lire toute instruction avant la programmation.**



**ENTER** Utilisé pour sélectionner et enregistrer les paramètres.

**HIDDEN** Derrière le XLT est un bouton caché. Ceci est utilisé avec le haut et vers le bas pour accéder au mode de programmation.

**UP** Augmente le réglage du paramètre sélectionné.

**DOWN** Diminution de la valeur du paramètre sélectionné.

Pour entrer les paramètres de transport appuyez et maintenez trois (3) boutons (CACHÉ , haut et bas) pendant dix (10) secondes pour entrer. Affiche montreront les écrans de programmation avant auto-sortiez après cinq (5) secondes d'inactivité.

Min Time

90

### Un minimum de temps

Usine par défaut est 90. Pour modifier, appuyez sur ENTRÉE. Utilisez flèches Haut / Bas pour changer le temps qui est montré en quelques secondes. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.

Max Time

1200

### Temps maximum

Usine par défaut est 1200. Pour changer, appuyez sur ENTRÉE. Pour 1832 1020 et l'utilisation de tous les autres modèles seront 1200. Utilisez flèches haut / bas pour modifier le temps qui est montré en quelques secondes. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.

Sprocket Diameter

1.77

### Diamètre de la roue dentée

Usine par défaut est 1,77. Pour changer, appuyez sur ENTRÉE. Utilisez flèches Haut / Bas pour changer de diamètre. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.

Final Gear Ratio

300

### Ratio final de vitesse

Usine par défaut est de 300. Pour changer, appuyez sur ENTRÉE. Utilisez flèches Haut / Bas pour changer de rapport. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.

Trim Speed %

100

### Vitesse garniture

Usine par défaut est de 100. Pour changer, appuyez sur ENTRÉE. Utilisez flèches Haut / Bas pour changer la vitesse de finition. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.

**Changement de Direction de la Bande Transporteuse**

La bande transporteuse est non directionnelle. Cela signifie qu'il n'y a AUCUN changement physique de la courroie lorsque l'on veut changer de direction. Pour changer de direction :

**BANDE TRANSPORTEUSE STANDARD**

1. Entrez en mode Factory Tech en appuyant sur les deux (2) boutons fléchés et en les maintenant enfoncés pendant dix (10) secondes.
2. Appuyez sur la flèche vers le bas pour faire défiler les écrans.
3. Sur la direction de la ceinture, appuyez sur ENTER (la direction clignote) et utilisez les flèches Haut/Bas pour changer.
4. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.

**BANDE TRANSPORTEUSE DIVISÉE**

1. Entrez en mode Factory Tech en appuyant sur les deux (2) boutons fléchés et en les maintenant enfoncés pendant dix (10) secondes.
2. Appuyez sur la flèche vers le bas pour faire défiler les écrans.
3. Sur la direction de la ceinture, appuyez sur ENTER (la ceinture FRONT clignote) et utilisez les flèches Haut/Bas pour changer la direction de la ceinture FRONT.
4. Appuyez sur ENTER pour accepter.
5. Appuyez sur ENTER (la ceinture FRONT clignote)
6. Utilisez le bouton de l'heure (horloge) pour passer à la ceinture BACK et utilisez les flèches Haut/Bas pour changer.
7. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.



## Procédure de programmation VFD (Monde)



POINTE

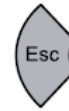
**Lire l'intégralité de l'instruction avant la programmation.**



**ENTER** Permet de sélectionner et d'enregistrer les paramètres.



**ESCAPE** Permet de revenir au menu précédent.



**UP** Augmente le réglage du paramètre sélectionné.



**DOWN** Diminuer le réglage du paramètre sélectionné.



Lorsque la commande du four est éteinte et que le four est sous tension, le VFD doit afficher 0,0 sur l'écran.

### Ne pas dépasser 65 Hz sur les paramètres VFD.

#### Instructions de Programmation Pour les Paramètres D'usine

1. Appuyez sur ESCAPE pour afficher (d001) avec (1) clignotant.
2. Appuyez à nouveau sur ESCAPE, maintenant (d) clignote.
3. Appuyez sur la flèche BAS jusqu'à ce que (P) clignote et appuyez sur ENTER.
4. (P101) est affiché avec (1) clignotant.
5. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (P106) s'affiche et appuyez sur ENTER.
6. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (2) s'affiche et appuyez sur ENTER.
7. Appuyez sur ESCAPE et (P106) doit être affiché avec (6) clignotant.
8. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (P108) s'affiche et appuyez sur ENTER.
9. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (1) s'affiche et appuyez sur ENTER.
10. Appuyez sur ESCAPE pour afficher (P108) affiché.
11. Appuyez de nouveau sur ESCAPE pour afficher (P) le flash, puis appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (A) s'affiche.
12. Appuyez sur ENTER pour faire clignoter (1).
13. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (A446) s'affiche et appuyez sur ENTER.
14. Appuyez sur ESCAPE puis appuyez sur la flèche BAS jusqu'à ce que (9.5) s'affiche et appuyez sur ENTER.
15. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (A451) s'affiche et appuyez sur ENTER.
16. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (9) s'affiche et appuyez sur ENTER.
17. Appuyez sur ESCAPE puis sur UP jusqu'à ce que (A458) s'affiche et appuyez sur ENTER.
18. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (1) s'affiche et appuyez sur ENTER.
19. Appuyez deux fois sur ESCAPE et l'affichage doit indiquer (A458) avec (A) clignotant.
20. Appuyez sur la flèche BAS jusqu'à ce que (d001) s'affiche et appuyez sur ENTER.
21. Appuyez sur ENTRER encore deux fois pour afficher (0.0).



POINTE

**Lire l'intégralité de l'instruction avant la programmation.**

### **Instructions De Programmation Pour Moins De 60 Hz**

1. Appuyez sur ESCAPE pour afficher (d001) avec (1) clignotant.
2. Appuyez à nouveau sur ESCAPE, maintenant (d) clignote.
3. Appuyer sur la flèche BAS jusqu'à ce que (A) clignote et appuyer sur ENTER.
4. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (A458) s'affiche et appuyez sur ENTER.
5. Appuyez sur la flèche HAUT jusqu'à ce que (0) s'affiche et appuyez sur ENTER.
6. Appuyez sur ESCAPE et (A458) s'affiche avec (8) clignotant.
7. Appuyez sur la flèche BAS jusqu'à ce que (A409) s'affiche et appuyez sur ENTER.
8. Appuyer sur la flèche BAS jusqu'à ce que Hz s'affiche et appuyer sur ENTER.
9. Appuyer sur ESCAPE jusqu'à ce que (A409) s'affiche.
10. Appuyer sur la flèche BAS jusqu'à ce que (d001) s'affiche et appuyer sur ENTER.
11. Appuyez sur ENTRER encore deux fois pour afficher (0.0).

### **Instructions De Programmation Jusqu'à 65 Hz Max**

1. Appuyez sur ESCAPE pour afficher (d001) avec (1) clignotant.
2. Appuyez à nouveau sur ESCAPE, maintenant (d) clignote.
3. Appuyer sur la flèche BAS jusqu'à ce que (P) clignote et appuyer sur ENTER.
4. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (P105) s'affiche et appuyez sur ENTER.
5. Appuyez sur la flèche HAUT jusqu'à ce que Hz soit affiché et appuyez sur ENTER.
6. Appuyez sur ESCAPE jusqu'à ce que (P) clignote sur l'affichage indiquant (P105).
7. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (A) clignote et appuyez sur ENTER.
8. Appuyer sur la flèche HAUT jusqu'à ce que (A409) s'affiche et appuyer sur ENTER.
9. Appuyez sur la flèche HAUT jusqu'à ce que Hz soit affiché et appuyez sur ENTER.
10. Appuyez une fois sur ESCAPE et sur UP jusqu'à ce que (A458) s'affiche et appuyez sur ENTER.
11. Appuyez sur la flèche HAUT jusqu'à ce que (1) s'affiche et appuyez sur ENTER.
12. Appuyez sur ESCAPE jusqu'à ce que (A458) s'affiche.
13. Appuyer sur la flèche BAS jusqu'à ce que (d001) s'affiche et appuyer sur ENTER.
14. Appuyez sur ENTRER encore deux fois pour afficher (0.0).

Cette page a été intentionnellement laissée vierge.

## Allen Bradley Power Flex 4M Restaurer XLT Défaut



**TIP**

**Lire toute instruction avant la programmation.**

Pour réinitialiser VFD modifier les paramètres P112 à 1. Le VFD rétablir les paramètres par défaut. Pour pouvoir de cycle, tournez le disjoncteur hors et sous tension et la console HMC va charger les paramètres d'usine dans le VFD.

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

Essai de fonctionnement du moteur en tournant sur l'un des boutons du four / hotte situés sur le HUI.



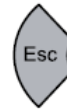
**ENTER** Permet de sélectionner et d'enregistrer les paramètres.



**SELECT** Avance d'un pas dans le menu de programmation. Sélectionne un chiffre lors de la visualisation des valeurs des paramètres.



**ESCAPE** Permet de revenir au menu précédent.



**UP** Augmente le réglage du paramètre sélectionné.



**DOWN** Diminuer le réglage du paramètre sélectionné.



Complet VFD manuel disponible à [www.xltovens.com](http://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		

**Comment commander des pièces**

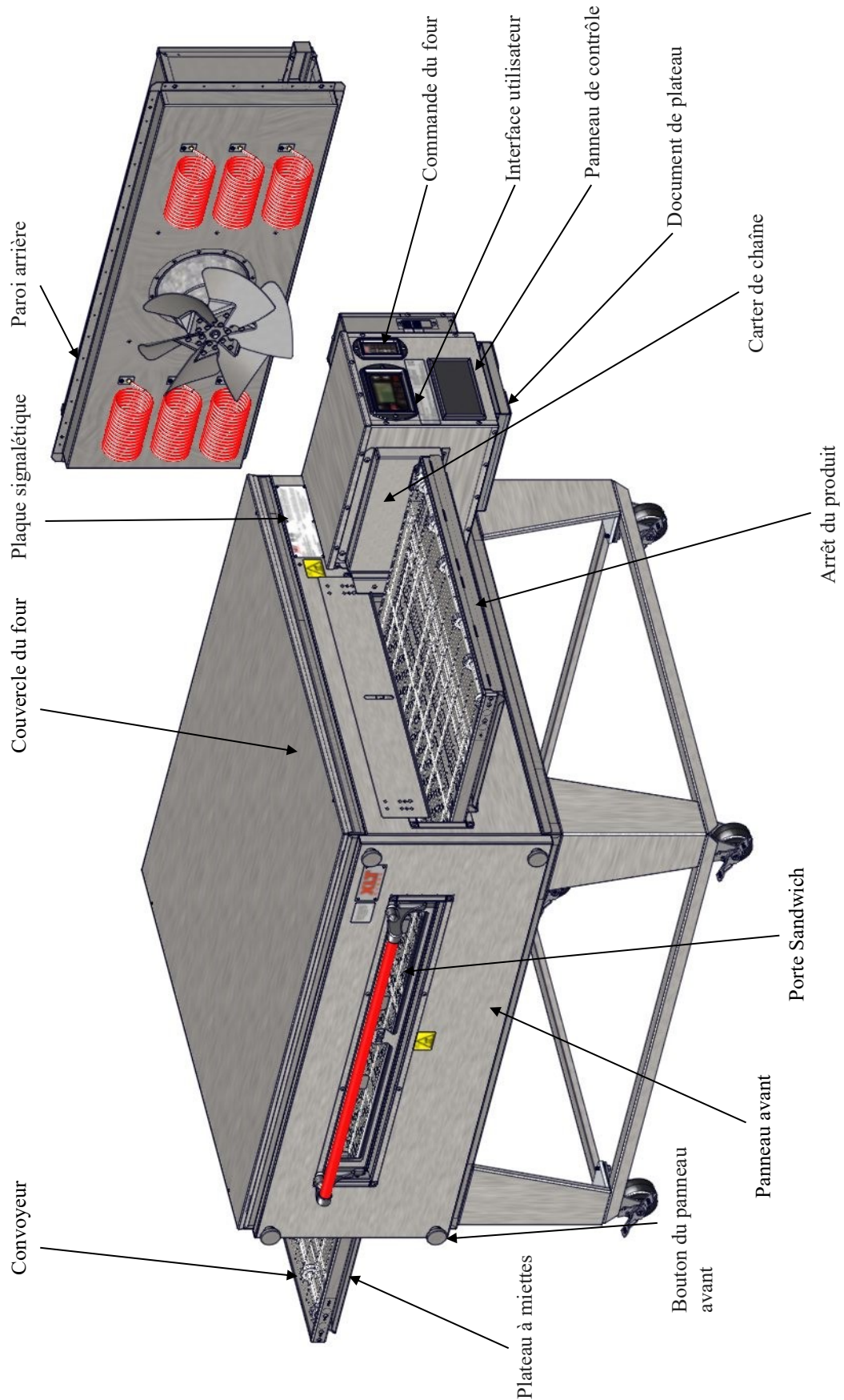
Avoir toutes les informations lorsque vous appelez XLT. Voici une liste d'informations qui est nécessaire pour toutes les commandes. Au bas de la nomenclature (BOM) sur les pièces suivantes pages aperçu des exigences supplémentaires nécessaires en fonction de votre commande de pièces.

**Informations Four / Capot Requis:**

- Modèle #
- Serial #
- Date de fabrication
- Téléphone #
- Nom du contact
- Facturer
- Envoyez à
- Informations de carte de credit

**P.O.R. = Prix Sur Demande**

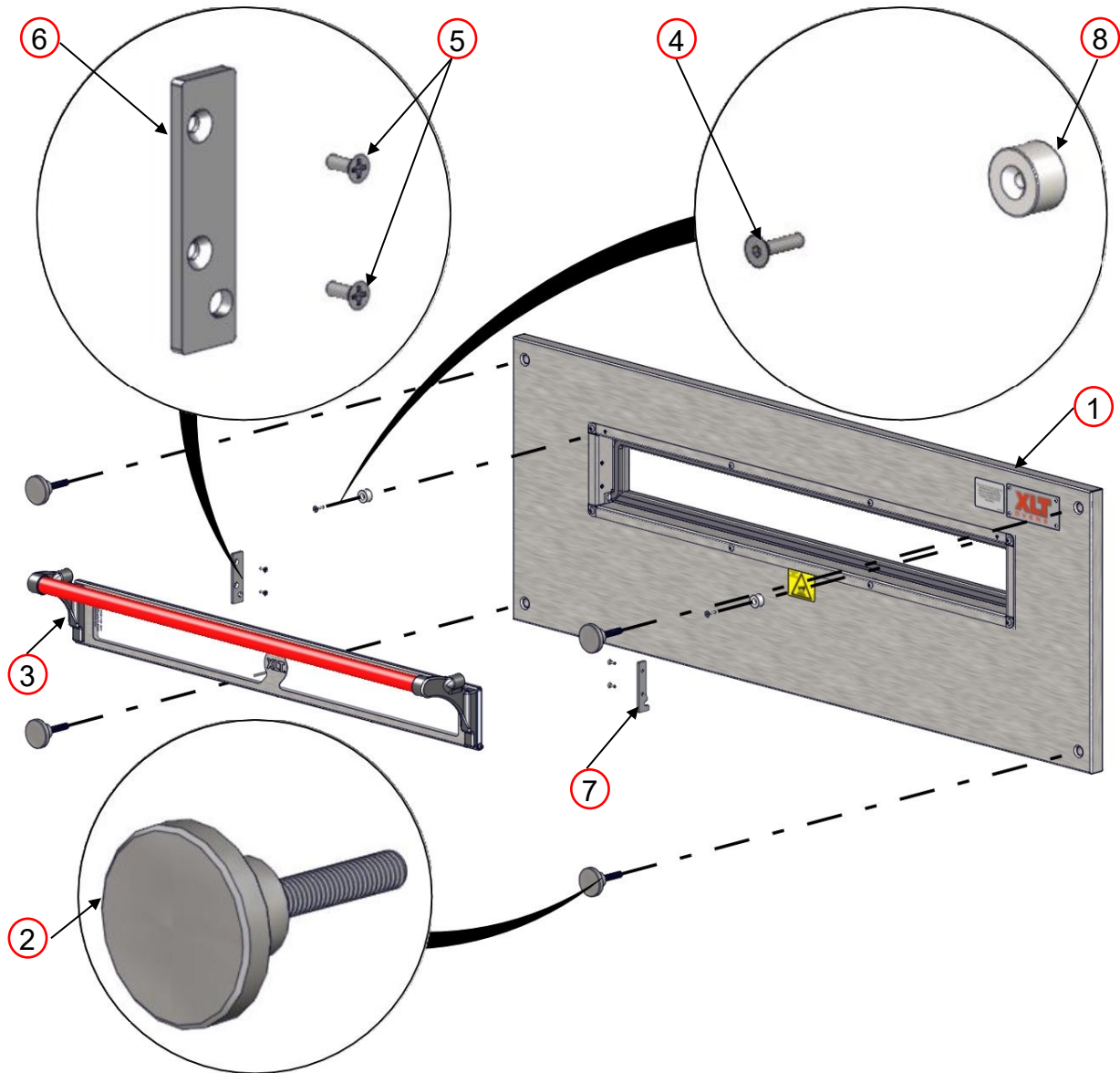
**Tous les prix sont sujets à changement, contactez XLT pour les prix courants.**



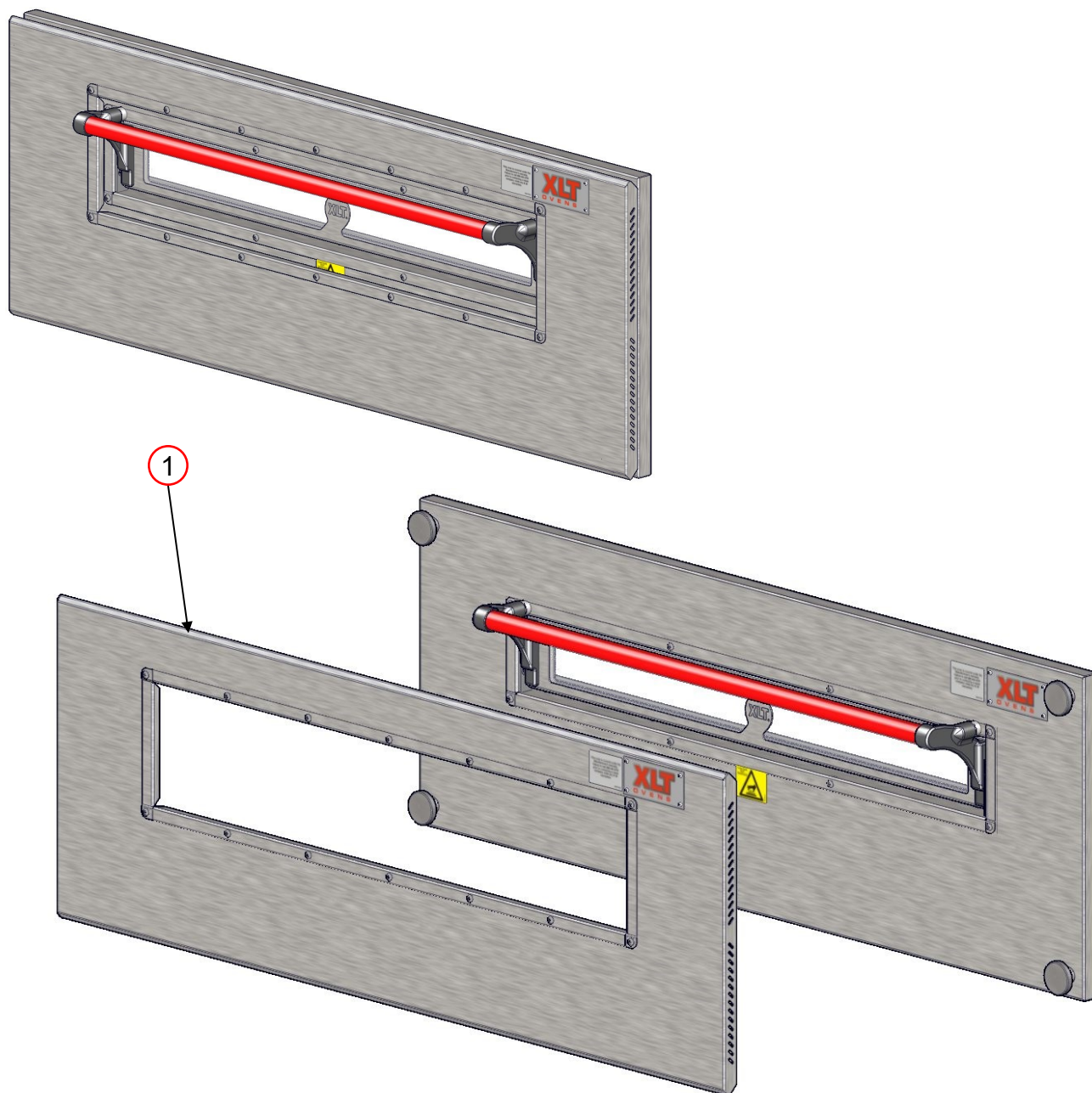


**ATTENTION**

Les personnes portant un stimulateur cardiaque ou un dispositif médical interne ne doivent pas manipuler de puissants aimants de terres rares. Ces aimants se trouvent dans l'assemblage de la porte sandwich.

**FRONT PANEL**

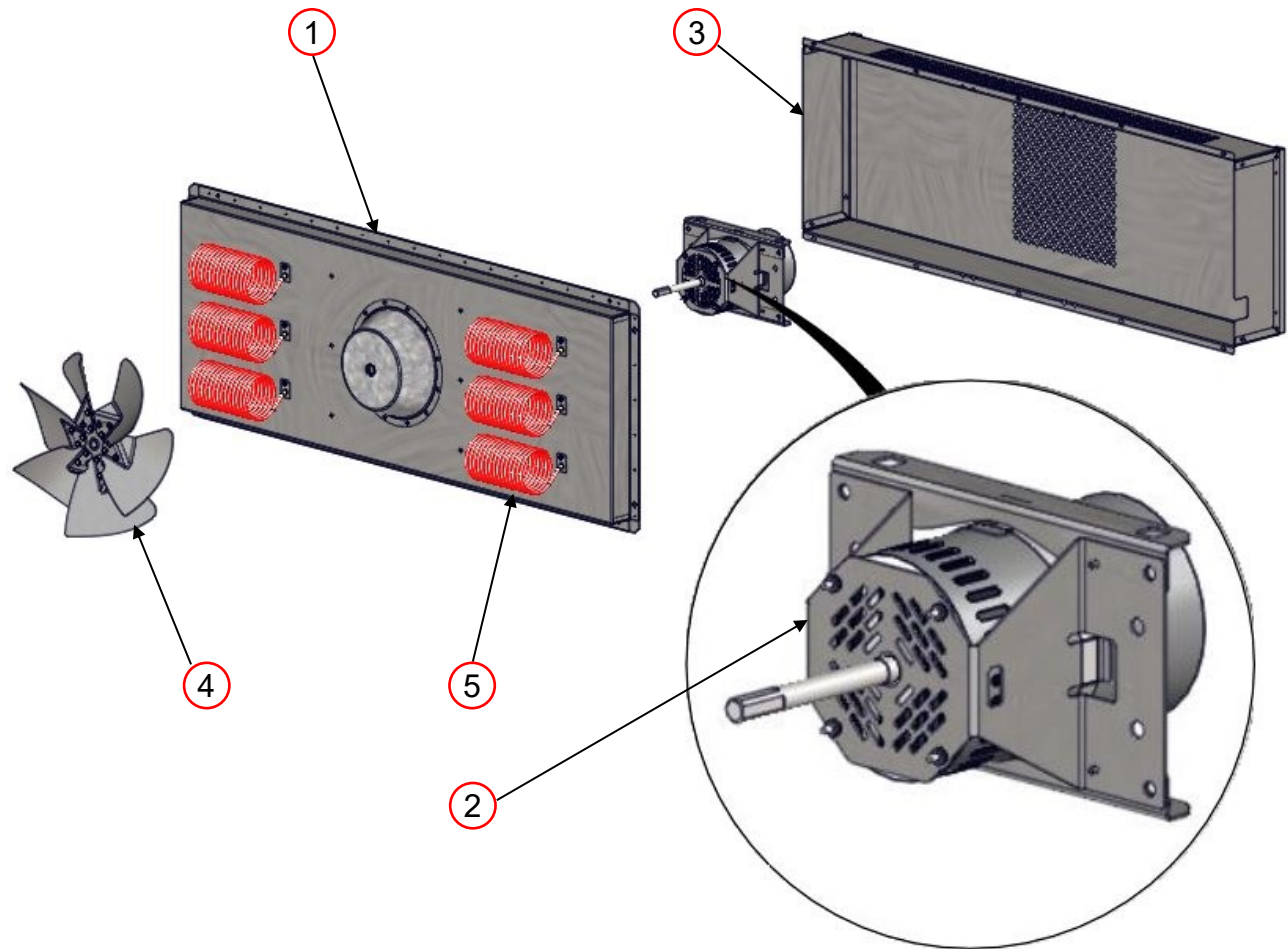
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6400	Front Panel Assembly	P.O.R
2	XA 6505	Front Panel Knob	\$15.90
3	XA 6600	Sandwich Door	P.O.R
4	XF 129	Screw 10-24 x 3/4	\$0.20
5	XF 242	Screw 10-24 x 1/2	\$0.40
6	XM 6703	Door Retainer Left	\$8.70
7	XM 6704	Door Retainer Right	\$8.70
8	XP 6519	Window Steel Slug	\$4.87



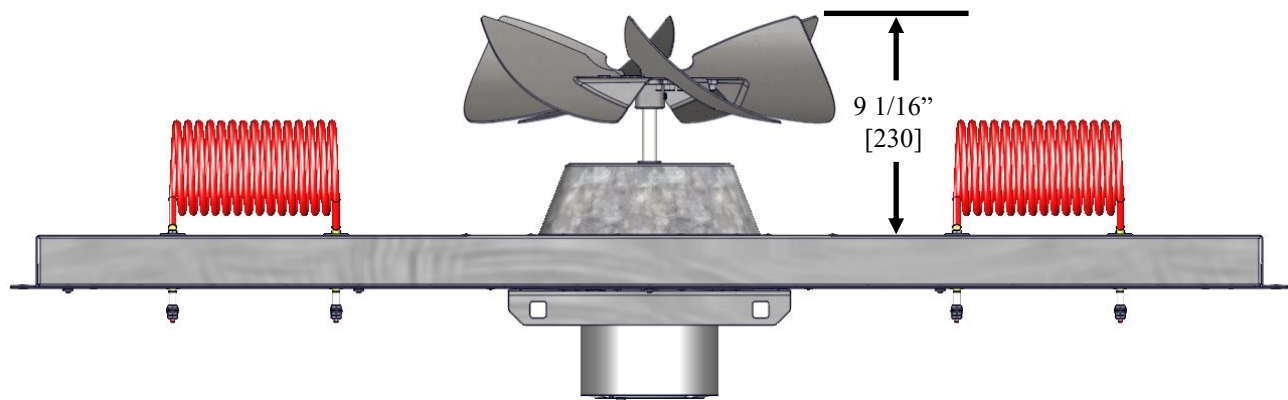
EXTENDED FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6700	Extended Front Panel	P.O.R.

**Informations sur le panneau avant requis:**

- Taille du Four
- Porte-sandwich courte ou longue ou pas de porte
- Poignée en acier inoxydable, en bois ou peinte



### Hauteur du ventilateur installé



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
2336-208 V					x	3		
2336-240 V							x	3
2336-380 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 - STANDARD			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 5001	Back Wall Assembly	P.O.R
2	XA 5009-75	Fan Motor w/ Mount 3/4 HP	\$283.20
3	XA 5121	Motor Cover Assembly ELECTRIC	P.O.R
4	XA 5200	Fan Blade	P.O.R
5	XP 5201/5202	Heating Element	P.O.R

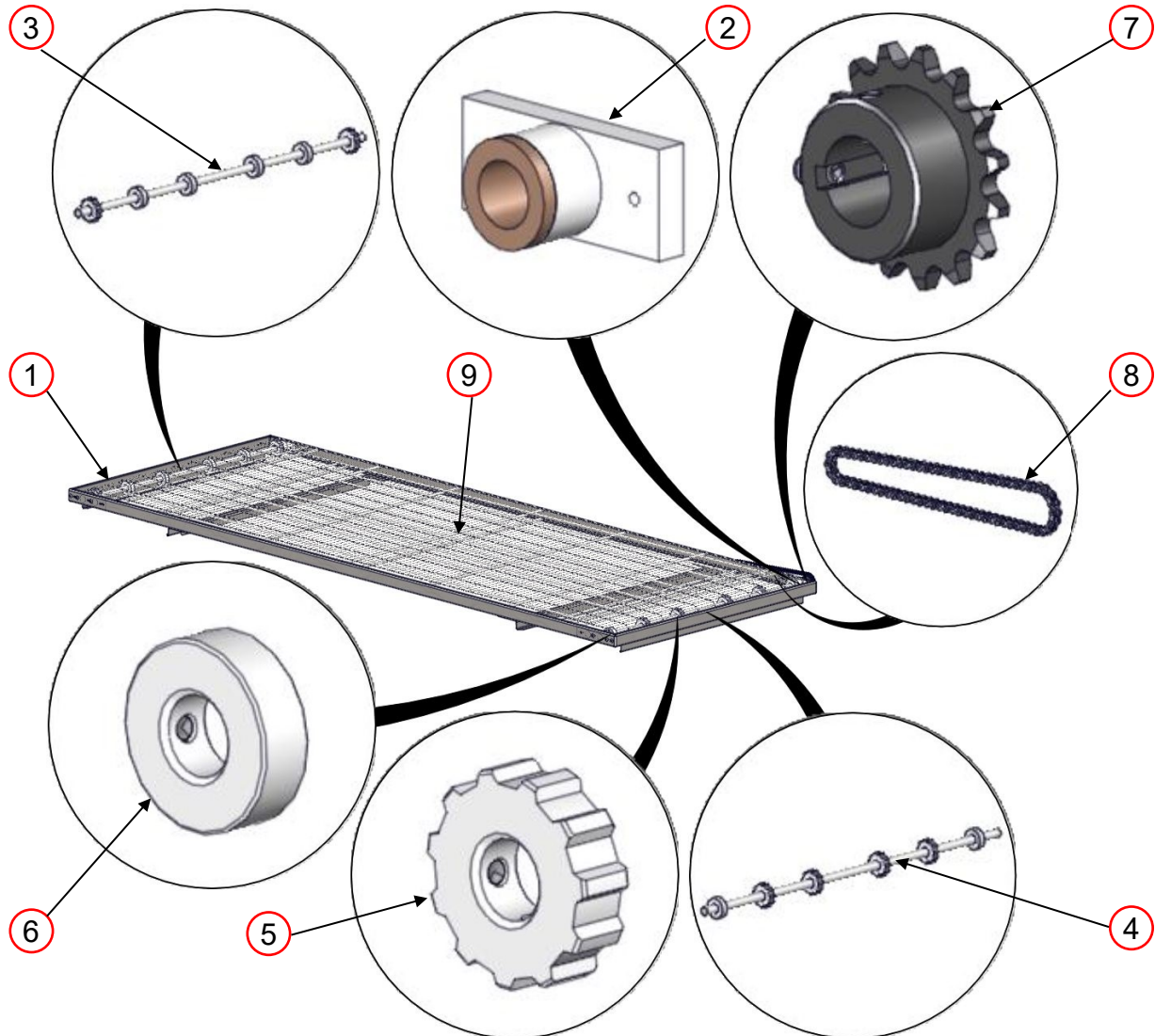
BACK WALL - WORLD			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 5001	Back Wall Assembly	P.O.R
2	XA 5009-75-3PH	Fan Motor w/ Mount 3/4 HP-3 Phase	\$353.70
3	XA 5121	Motor Cover Assembly ELECTRIC	P.O.R
4	XA 5200	Fan Blade	P.O.R
5	XP 5201/5202	Heating Element	P.O.R

**Retour Informations mur requise:**

- Taille du Four
- Tension



## Bande transporteuse standard

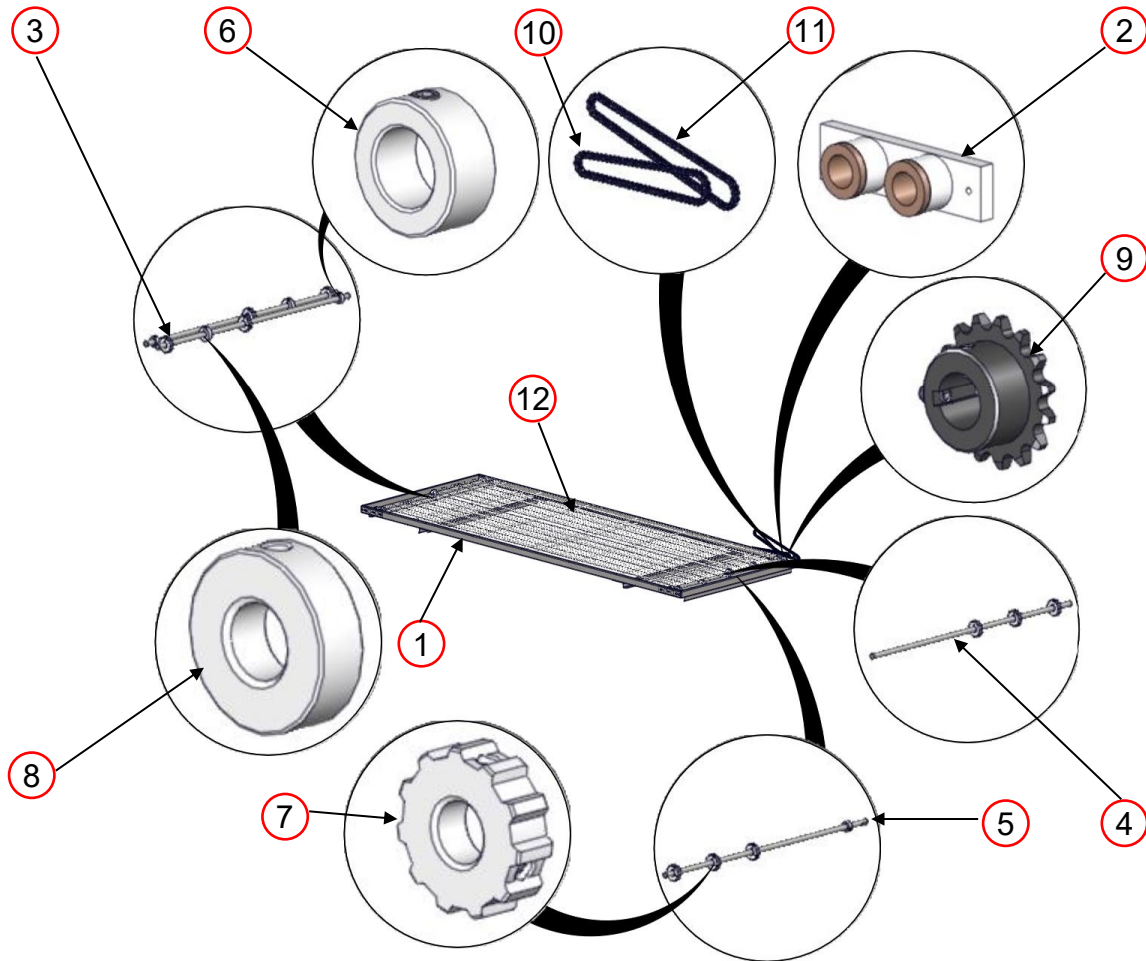


CONVEYOR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 7000	Conveyor Assembly	P.O.R.
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly	P.O.R.
3	XM 7301	Conveyor Shaft Idle	P.O.R.
4	XM 7302	Conveyor Shaft Drive	P.O.R.
5	XP 7403	Conveyor Roll Notched	\$12.20
6	XP 7404	Conveyor Roll Plain	\$11.00
7	XP 9503	Conveyor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

**Convoyeur informations nécessaires:**

- Four Taille
- Contrôles de la main droite ou de la main gauche

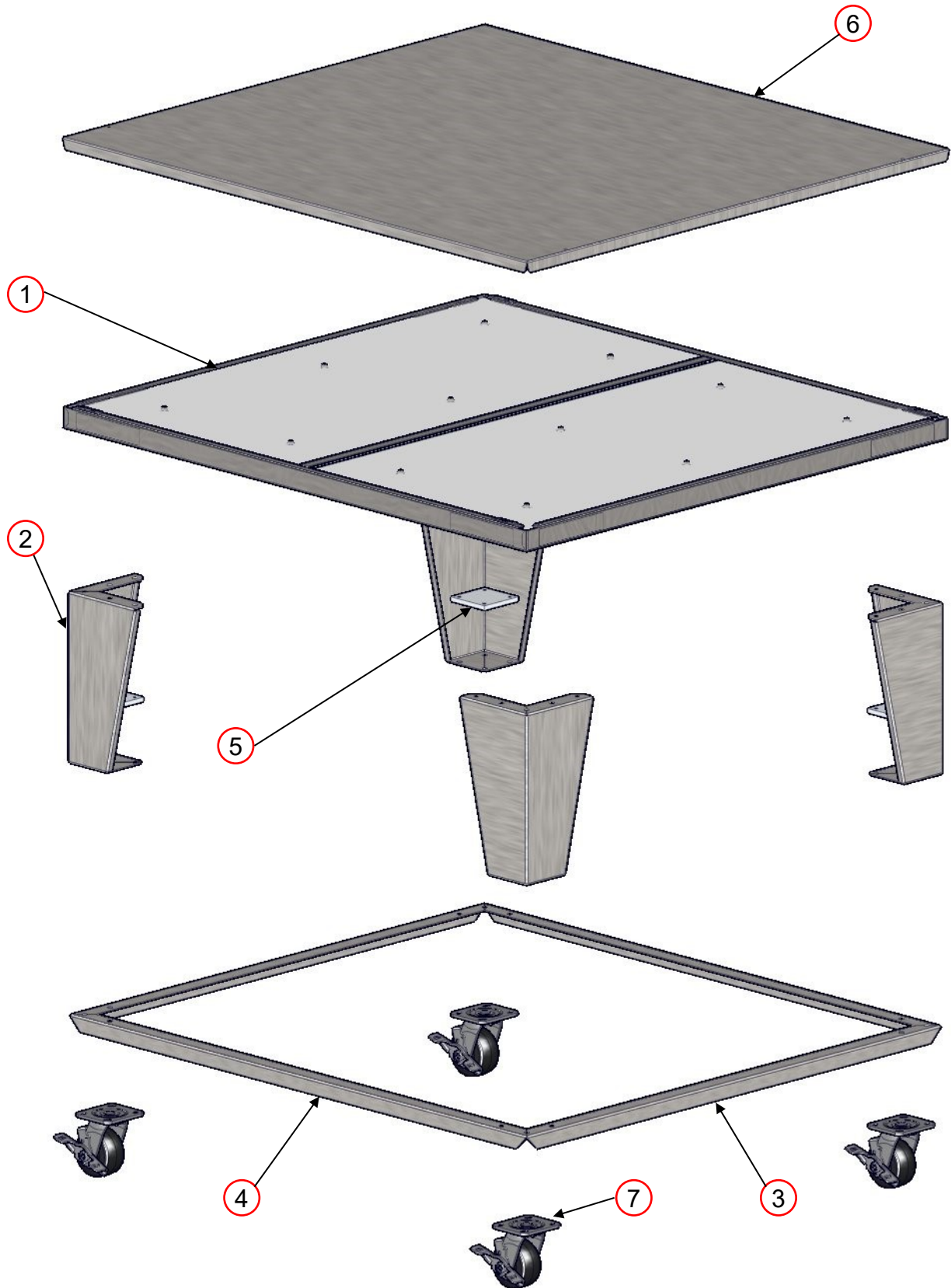
Bande transporteuse divisée



CONVEYOR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 7000	Conveyor Assembly	P.O.R.
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly	P.O.R.
3	XM 7303	Conveyor Shaft Idle	P.O.R.
4	XM 7304	Conveyor Shaft Drive INSIDE	P.O.R.
5	XM 7305	Conveyor Shaft Drive OUTSIDE	P.O.R.
6	XP 7206	Shaft Collar	\$10.00
7	XP 7403	Conveyor Roll Notched	\$12.20
8	XP 7404	Conveyor Roll Plain	\$11.00
9	XP 9503	Conveyor Sprocket Driven 15	P.O.R.
10	XP 9504	Conveyor Drive Chain	P.O.R.
11	XP 9504	Conveyor Drive Chain SB	P.O.R.
12	XP 9506	Conveyor Belt	P.O.R.

Convoyeur informations nécessaires:

- Four Taille
- Contrôles de la main droite ou de la main gauche

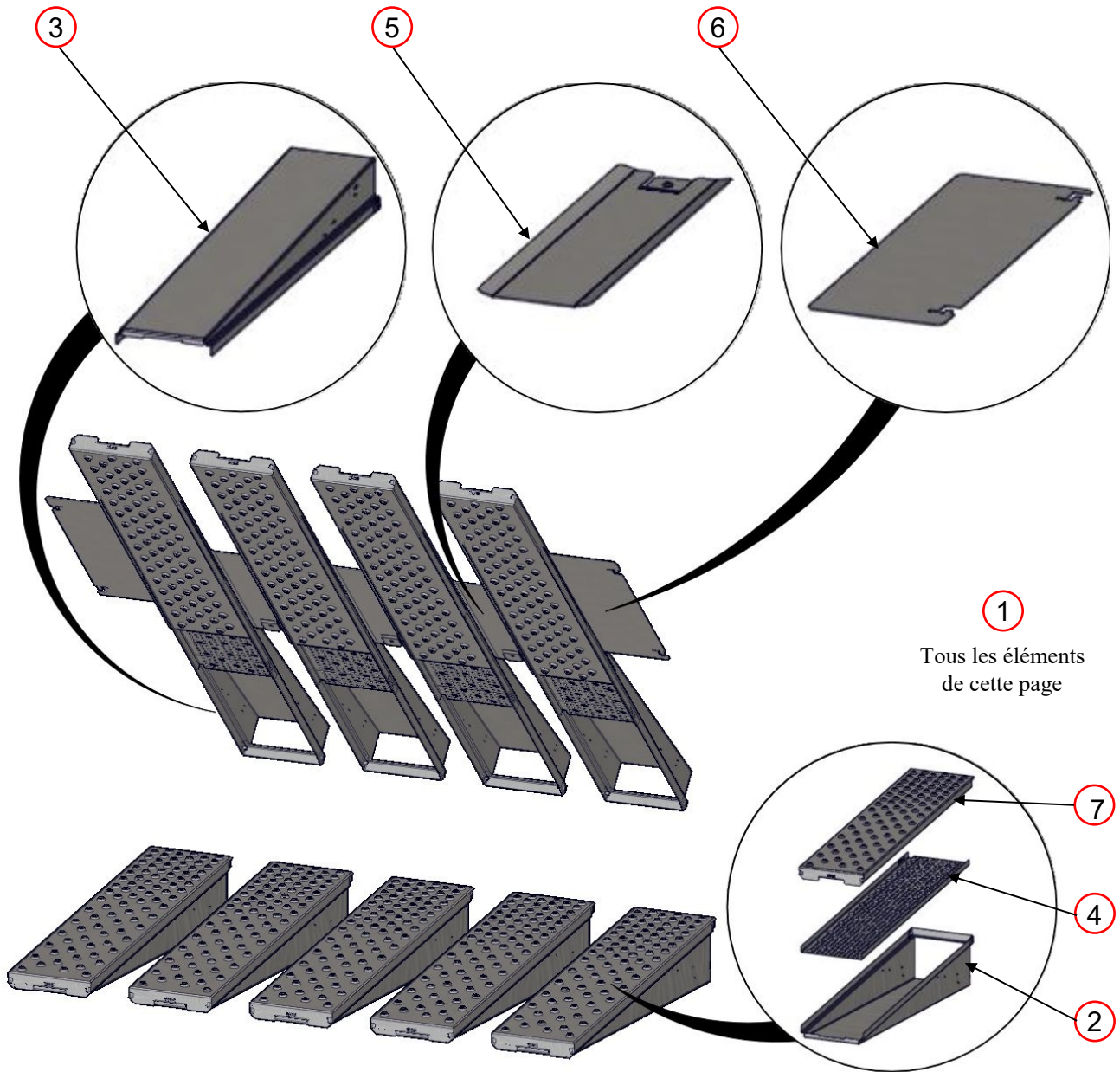




BASE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 1001	Base Assembly	P.O.R
2	XM 1003-15	Base Leg	\$65.40
3	XM 1006	Side Leg Angle	P.O.R
4	XM 1007	Front/Back Leg Angle	P.O.R
5	XM 1008	Bolster Plate	\$11.50
6	XM 1010	Oven Lid	P.O.R
7	XP 1004	Caster	\$21.60

**Informations de base requis:**

- Taille du Four
- Empilage simple, double, triple ou quadruple

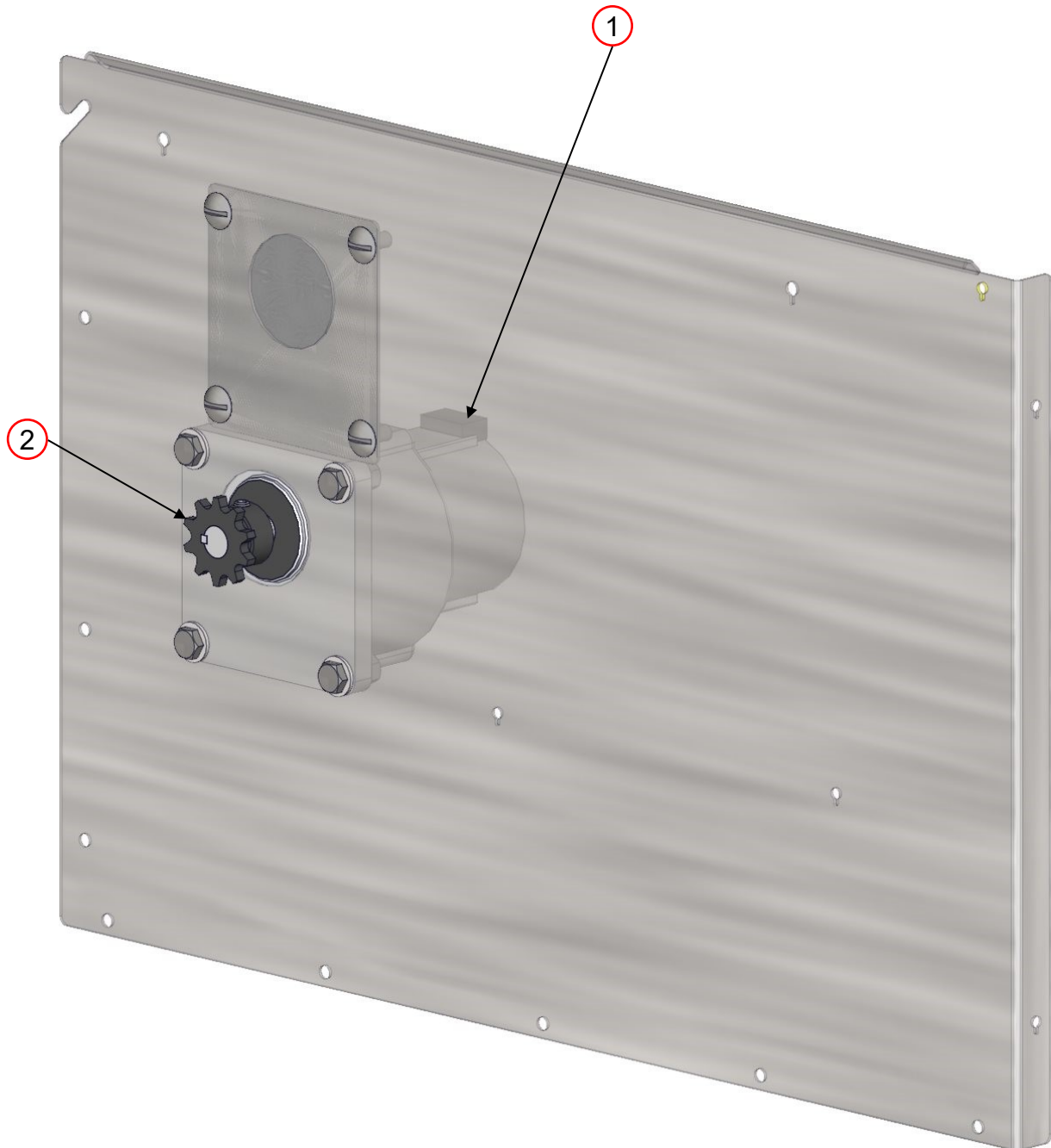


FINGERS			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 8Gxxxx	Finger Group Assembly	P.O.R
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom	P.O.R
3	XA 8001-T	Finger Body Top	P.O.R
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated	P.O.R
5	XM 8024	Return Air Plate	P.O.R
6	XM 8025	EndLoss Plate	P.O.R
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate	P.O.R

**Doigt les informations requises:**

- Taille du Four
- Nom du client
- Référence à l'avant du doigt externe

## Bande transporteuse standard

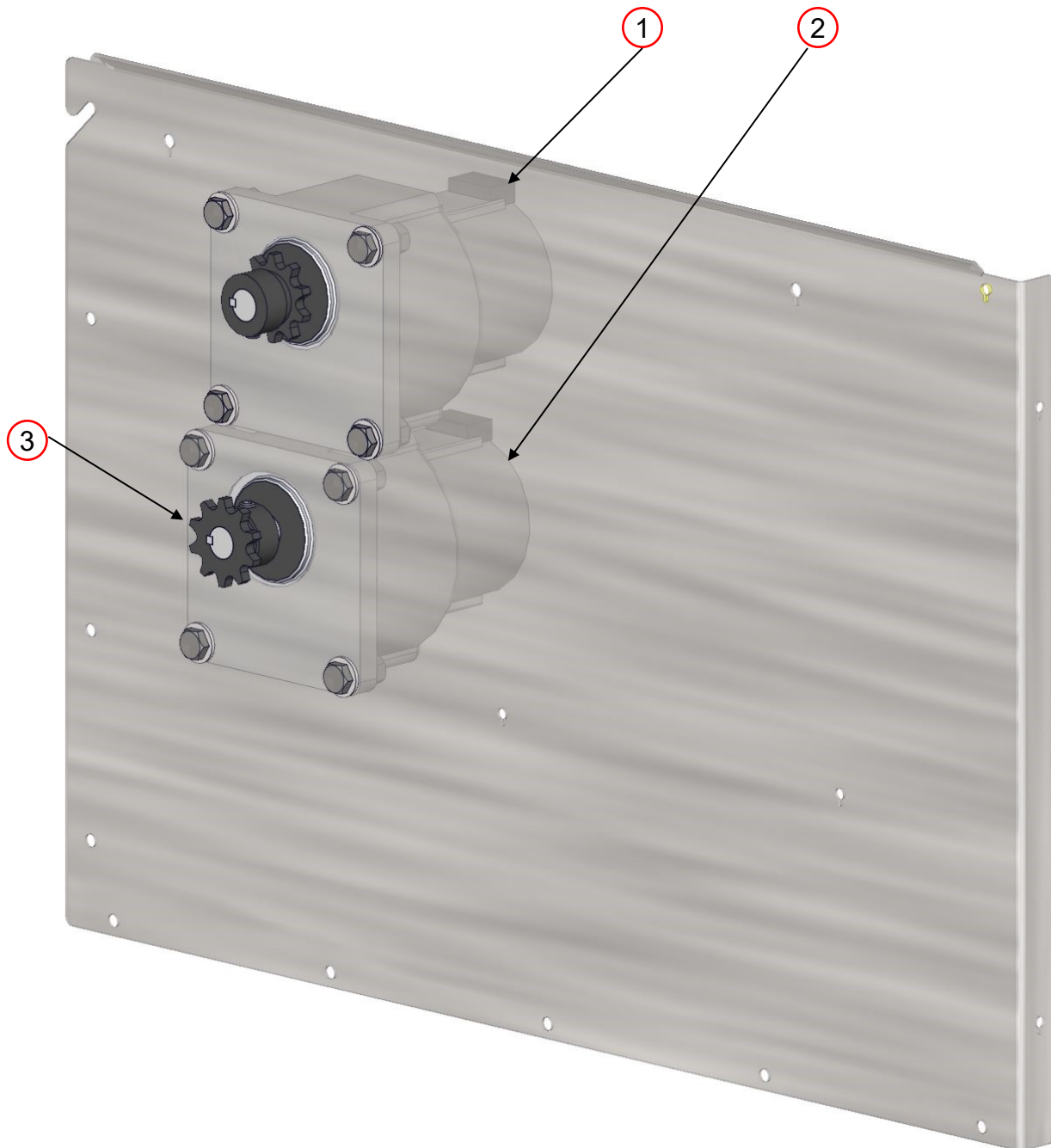


CONTROL BOX FRONT			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
2	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70

**Convoyeur informations nécessaires:**

- Four Taille

## Bande transporteuse divisée



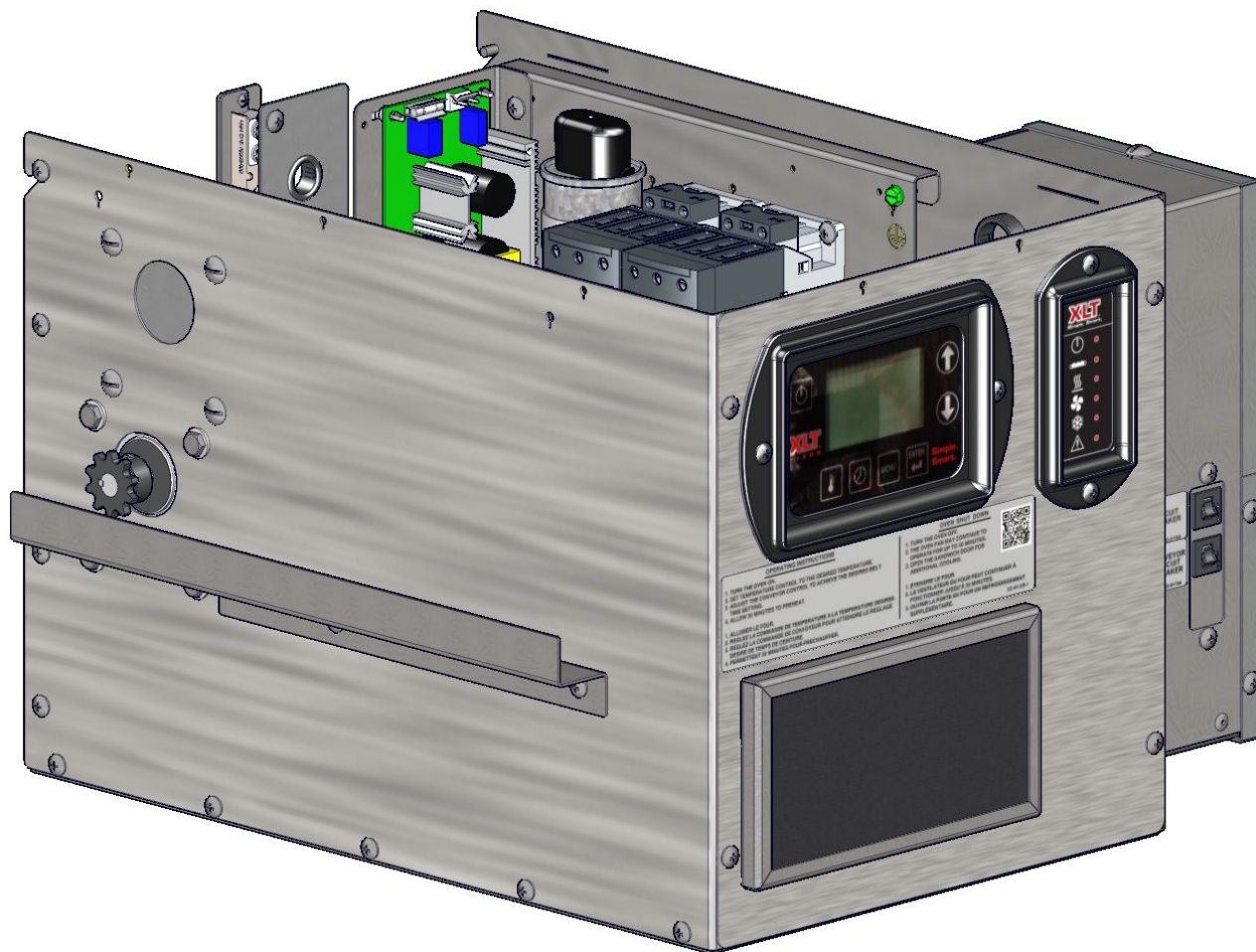
## CONTROL BOX FRONT

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

## Convoyeur informations nécessaires:

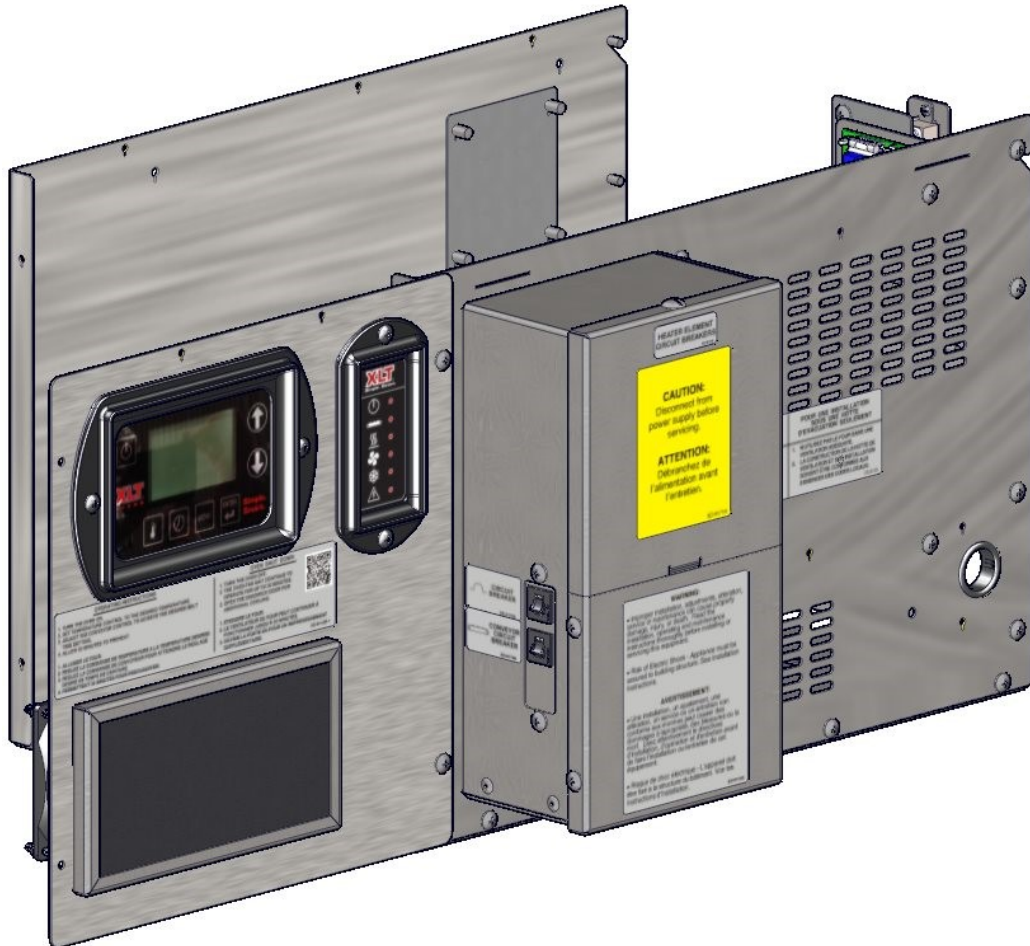
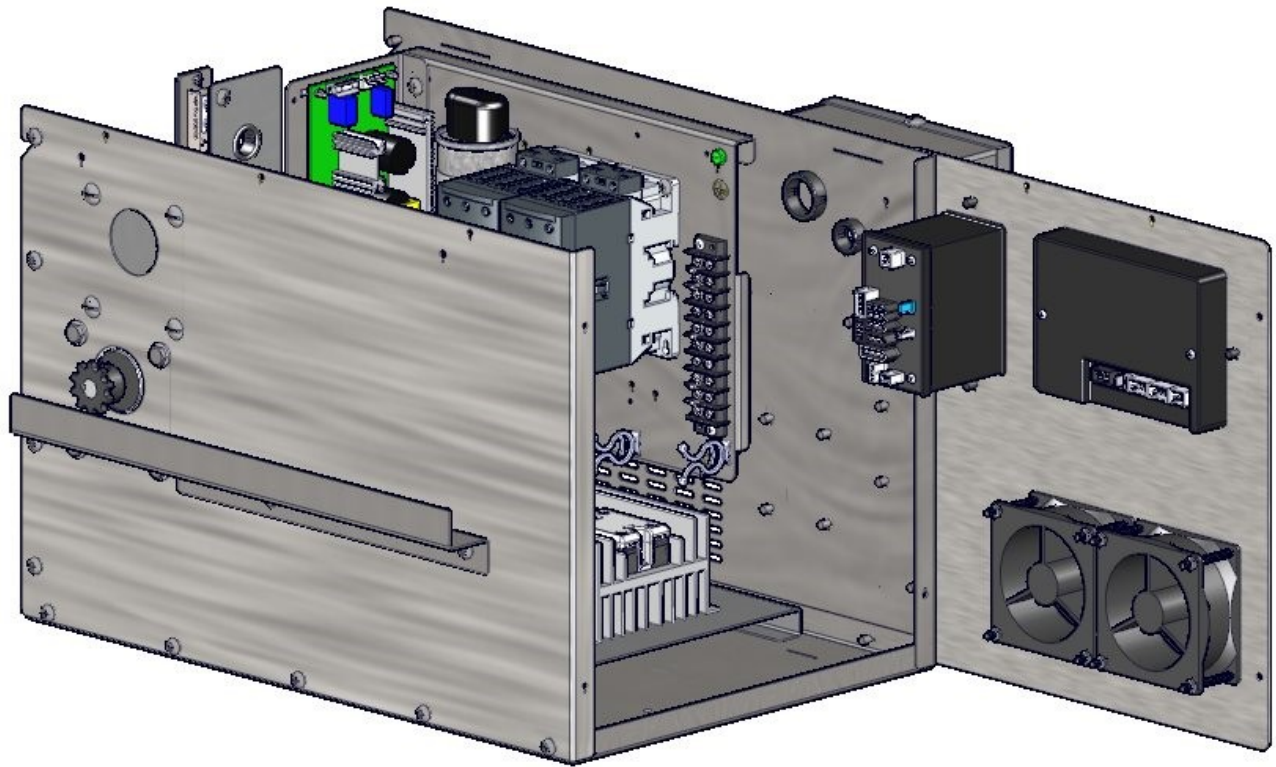
- Four Taille

Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)

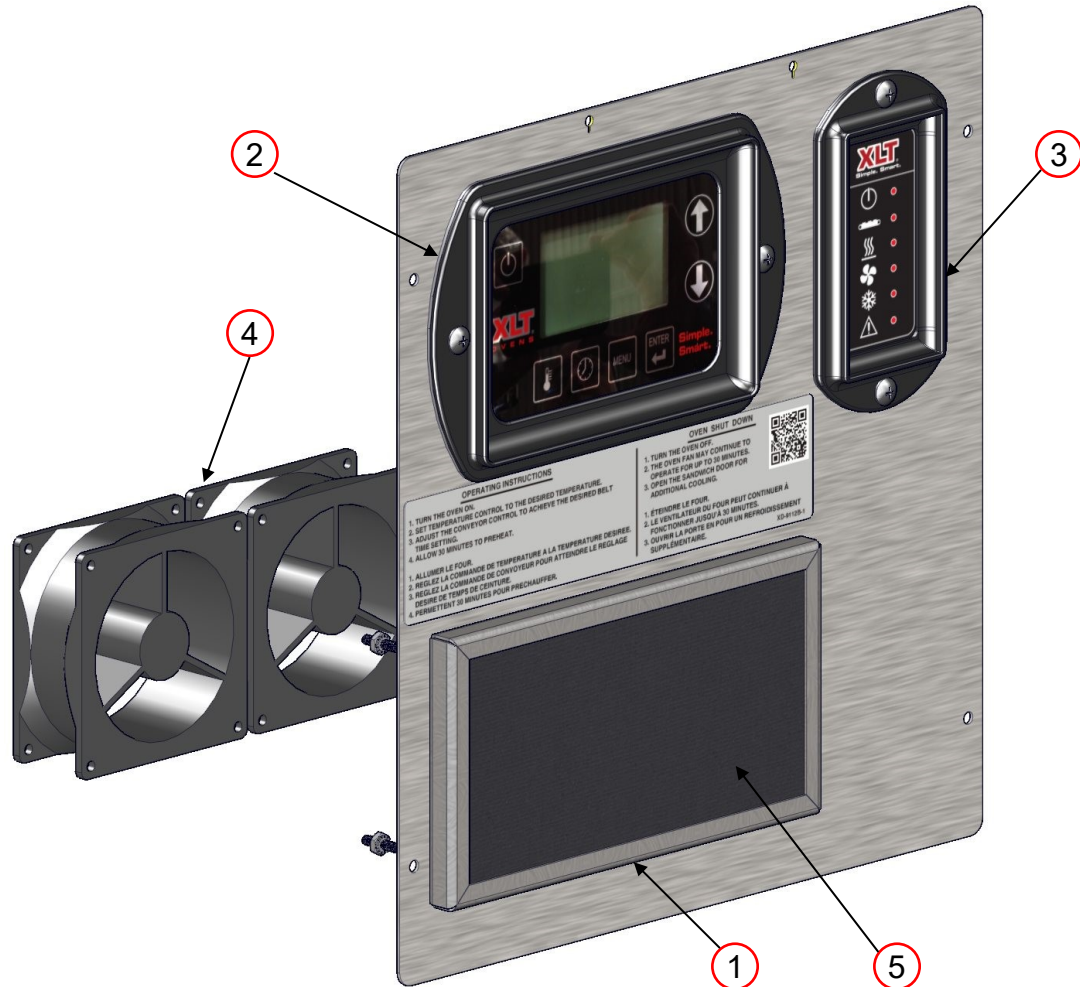




Position de Service



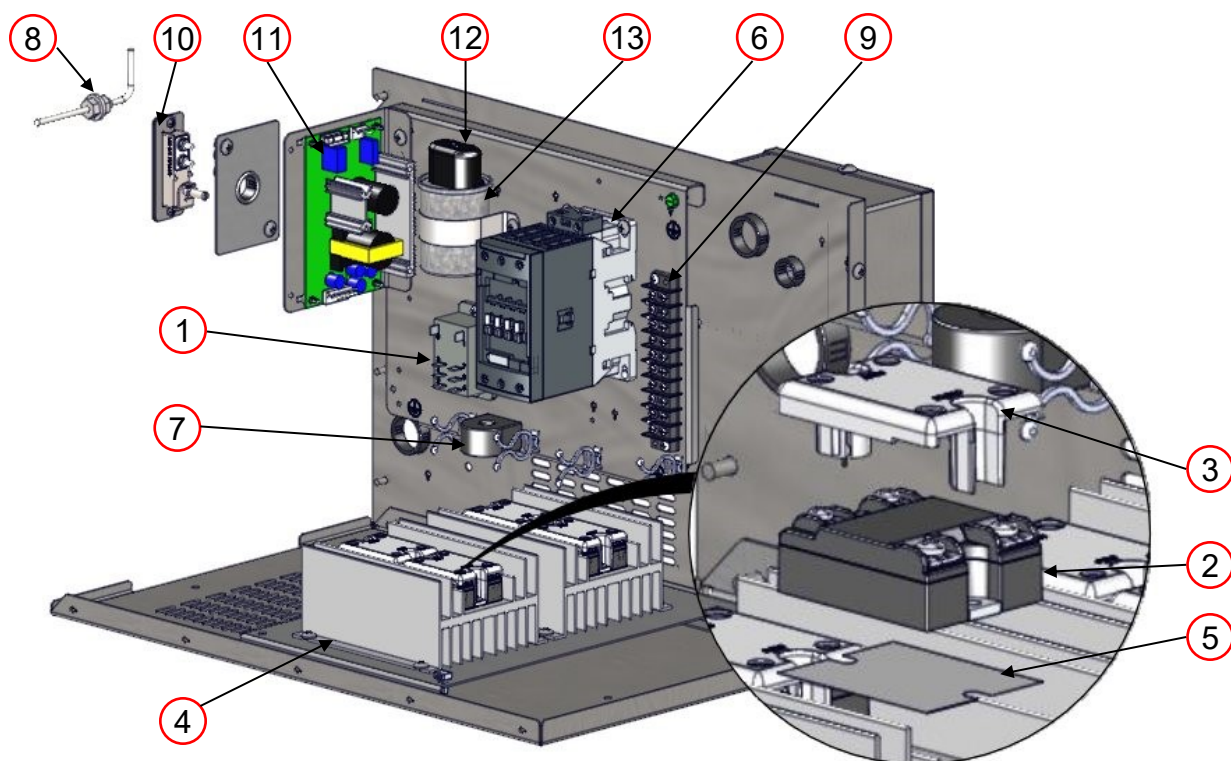




CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-EL	Fan Guard / Filter Holder	\$9.30
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.80
4	XP 4501-EL	FPPG Fan EL M2	\$31.00
5	XP 4520-EL	Fan Filter	\$1.95

#### Informations Panneau de configuration requis:

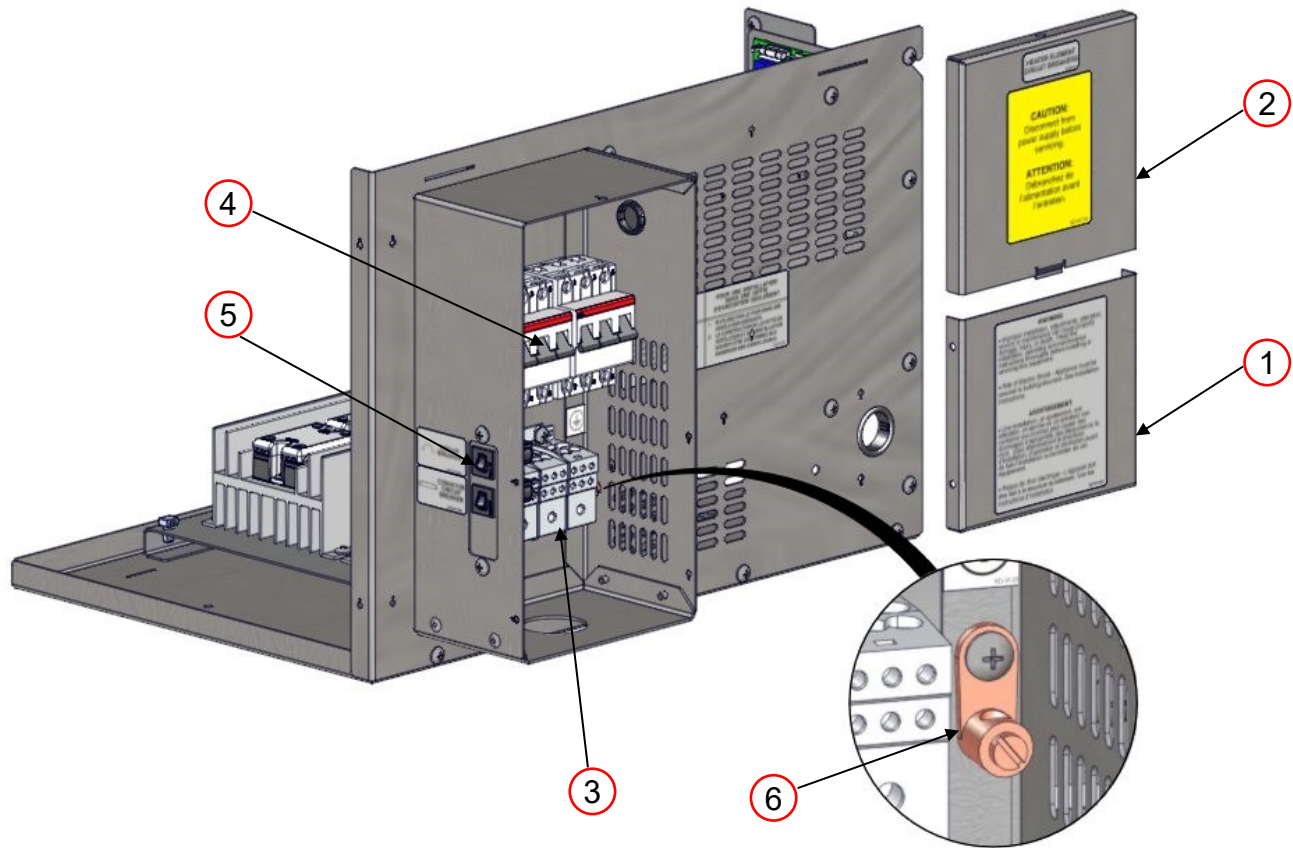
- Taille du Four
- Tension
- Puissance des disjoncteurs
- Direction Convoyeur à bande



CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2067-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24VDC	\$19.50
2	XP 4305-90	Relay 90A Solid State	\$96.90
3	XP 4305-90-COV	Relay 90A Cover	\$5.07
4	XP 4305-90-HS	Relay 90A Heat Sink	\$28.96
5	XP 4305-90-PAD	Relay 90A Thermal Pad	\$3.00
6	XP 4306-70	70 Amp 3 Phase Contactor	\$124.50
7	XP 4310	Current Sensor	\$27.80
8	XP 4509-90	Thermocouple Type K	\$41.80
9	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place	\$7.00
10	XP 4713	High Temp Limit Switch S3	\$34.10
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

**Informations Control Box Retour requis:**


- Taille du Four
- Tension



CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XM 4052	Circuit Breaker Cover Bottom	\$7.90
2	XM 4053	Circuit Breaker Cover Top	\$8.80
3	XP 4302	1 Pole Power Block Electric	\$75.20
4	XP 4303	3 Pole Circuit Breaker EL	\$83.90
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	P.O.R
6	XP 4707-W	Ground Lug Copper	\$5.20

#### Informations Control Box Retour requis:

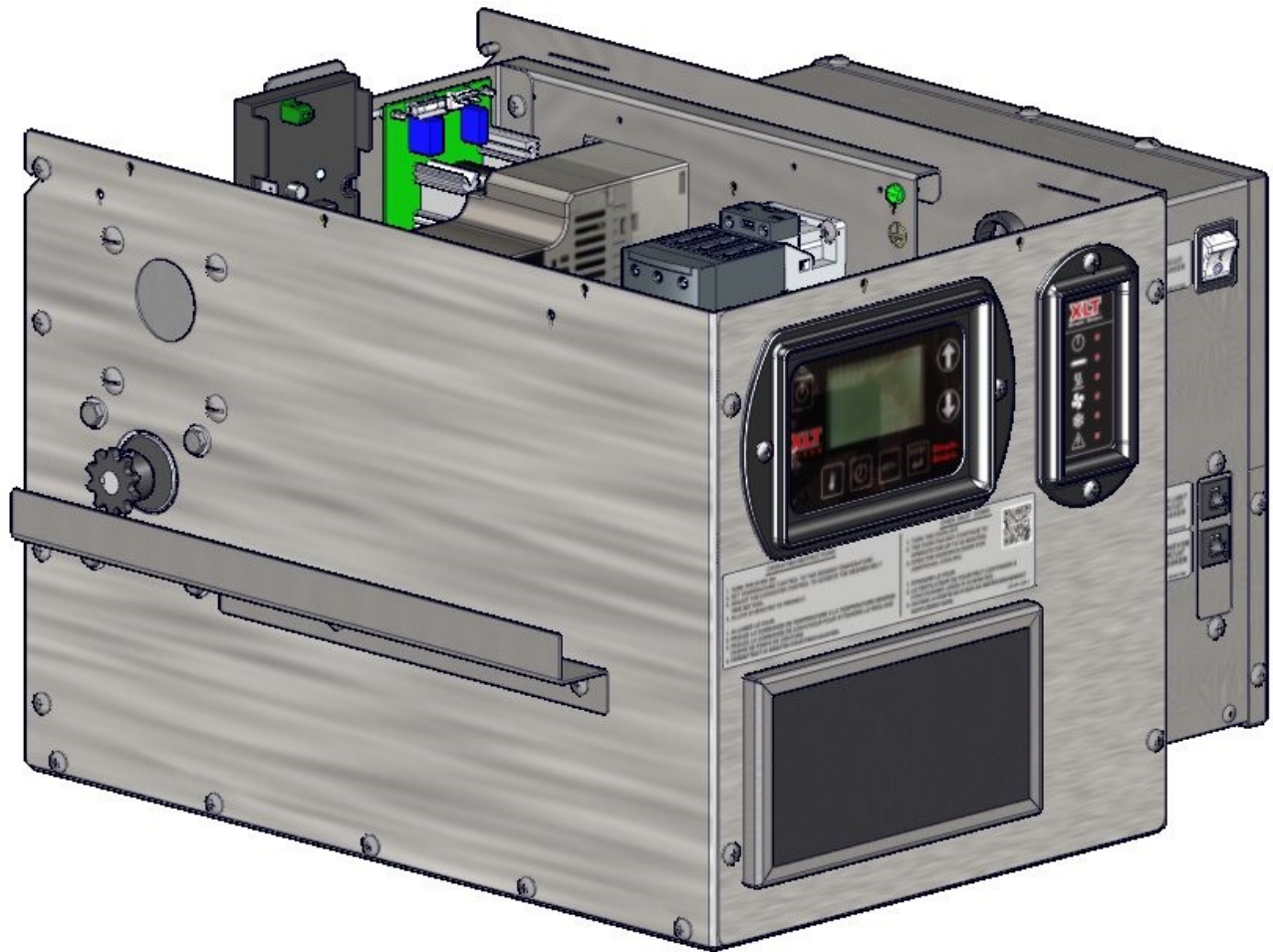
- Taille du Four
- Puissance des disjoncteurs
- Tension

 Les prix ne comprennent pas les étiquettes

REMARQUE

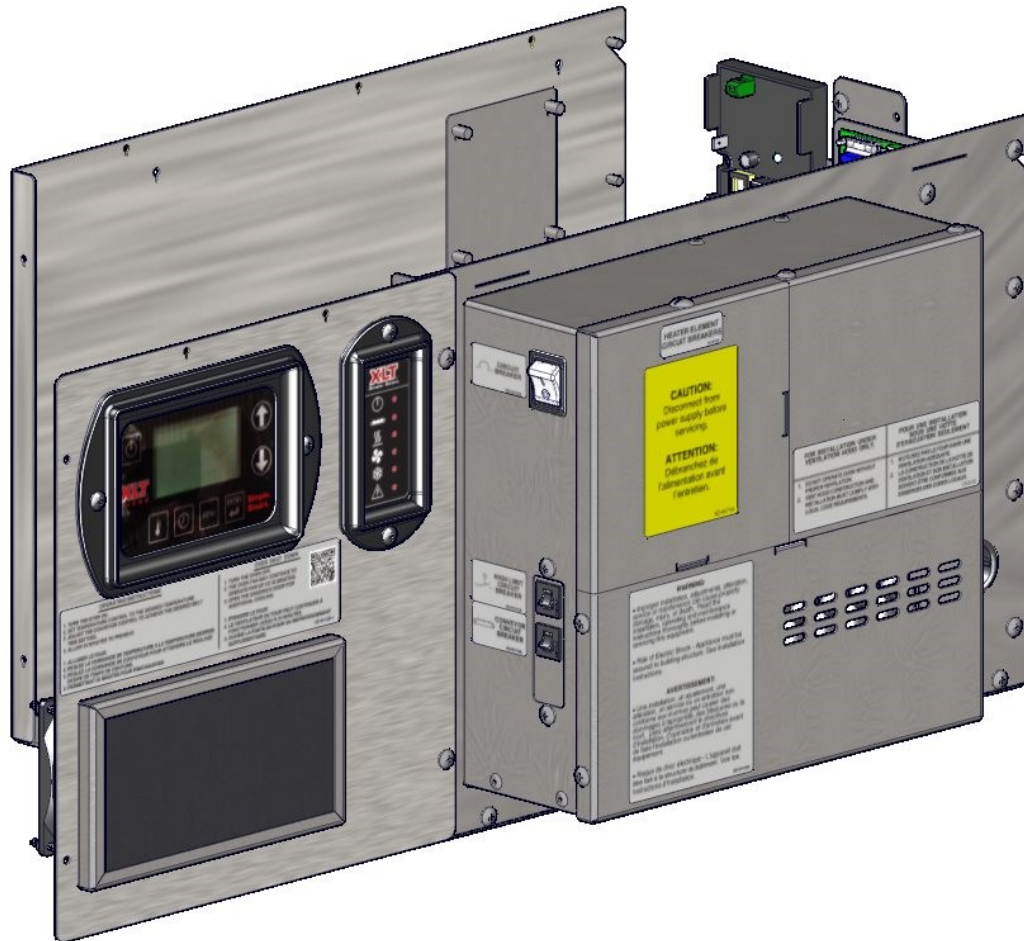
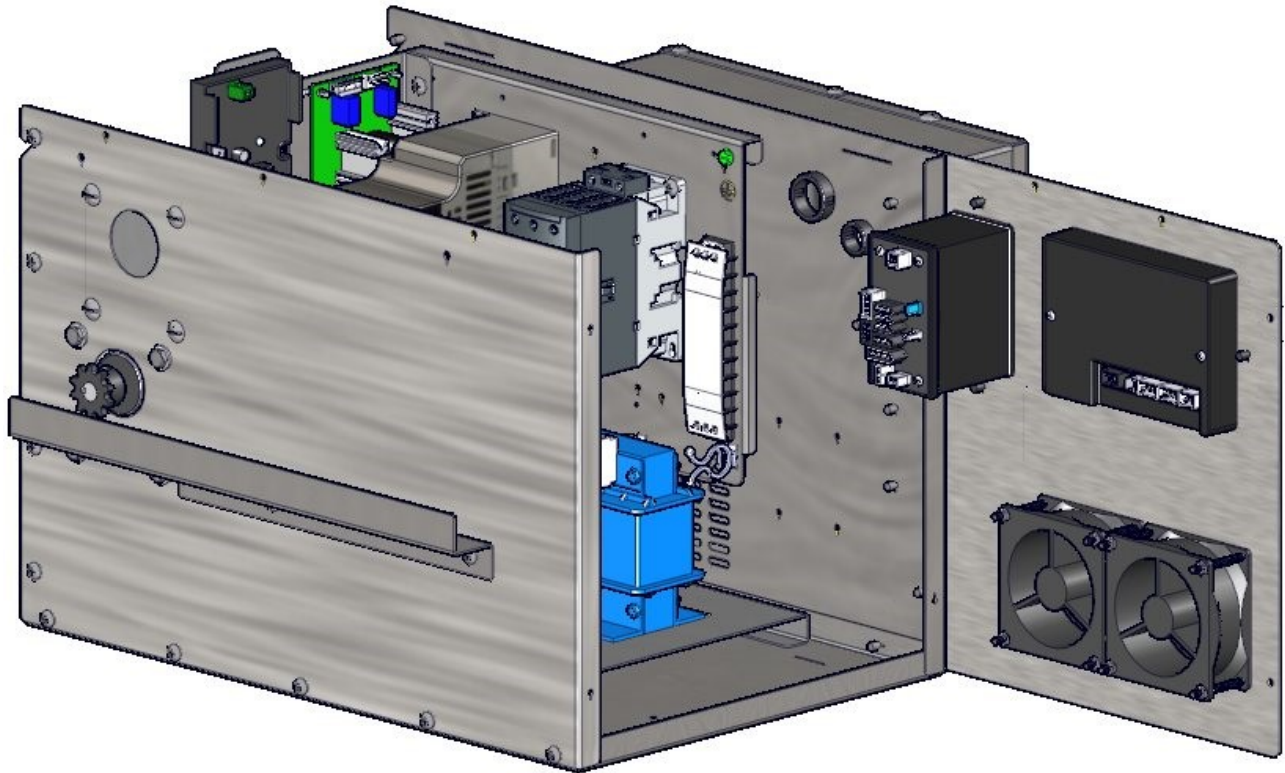
Cette page a été intentionnellement laissée vierge.

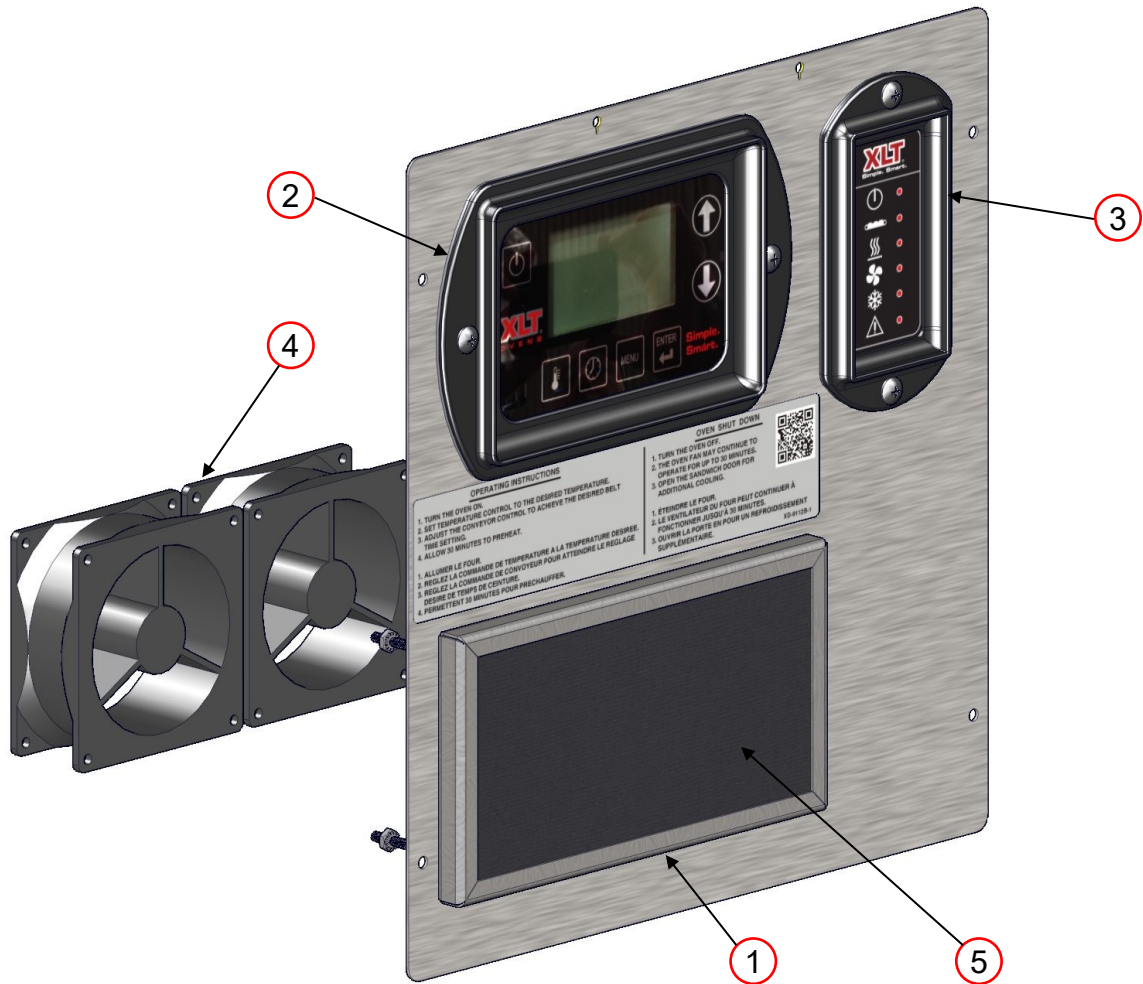
Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)





Position de Service



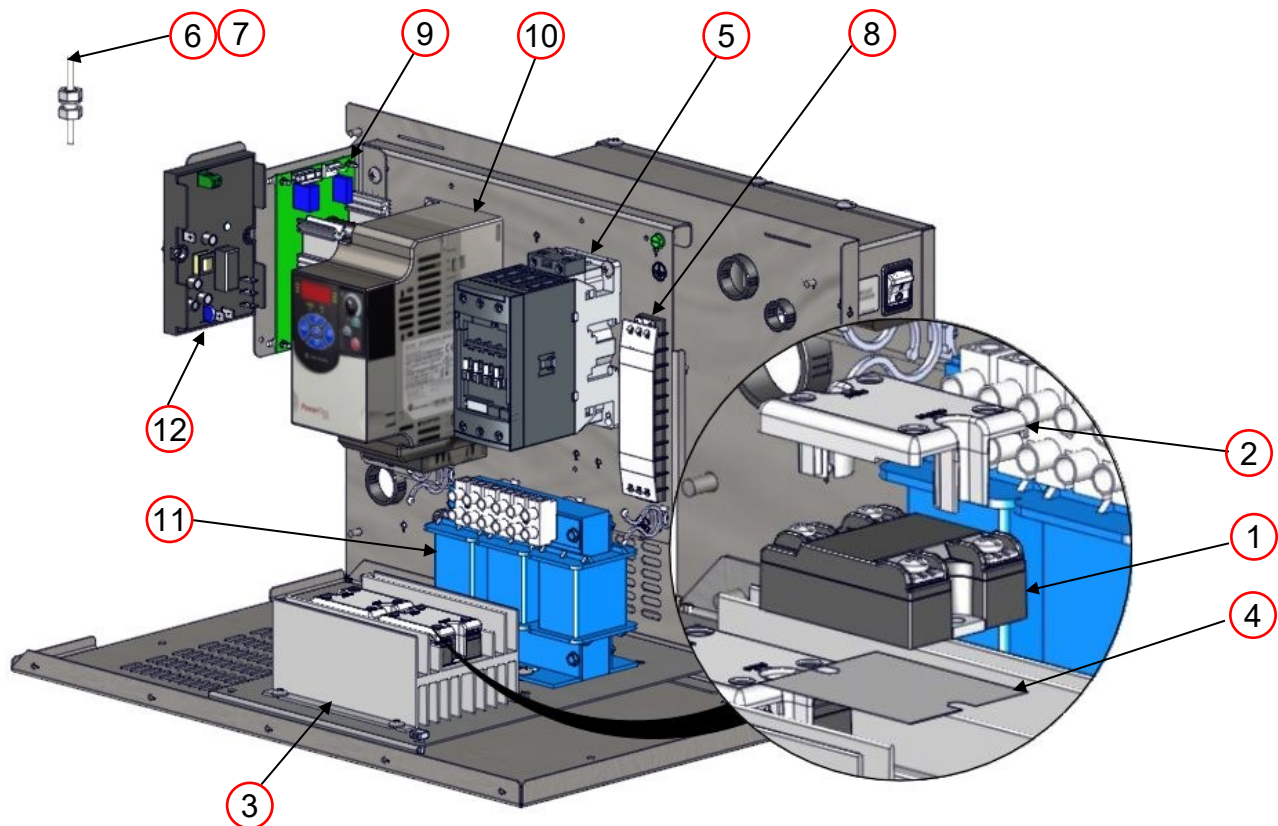


CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-EL	Fan Guard / Filter Holder	\$9.30
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.80
4	XP 4501-EL	FPPG Fan EL M2	\$31.00
5	XP 4520-EL	Fan Filter	\$1.95

#### Informations Panneau de configuration requis:

- Taille du Four
- Tension
- Circuit ampérage du disjoncteur
- Direction Convoyeur à bande

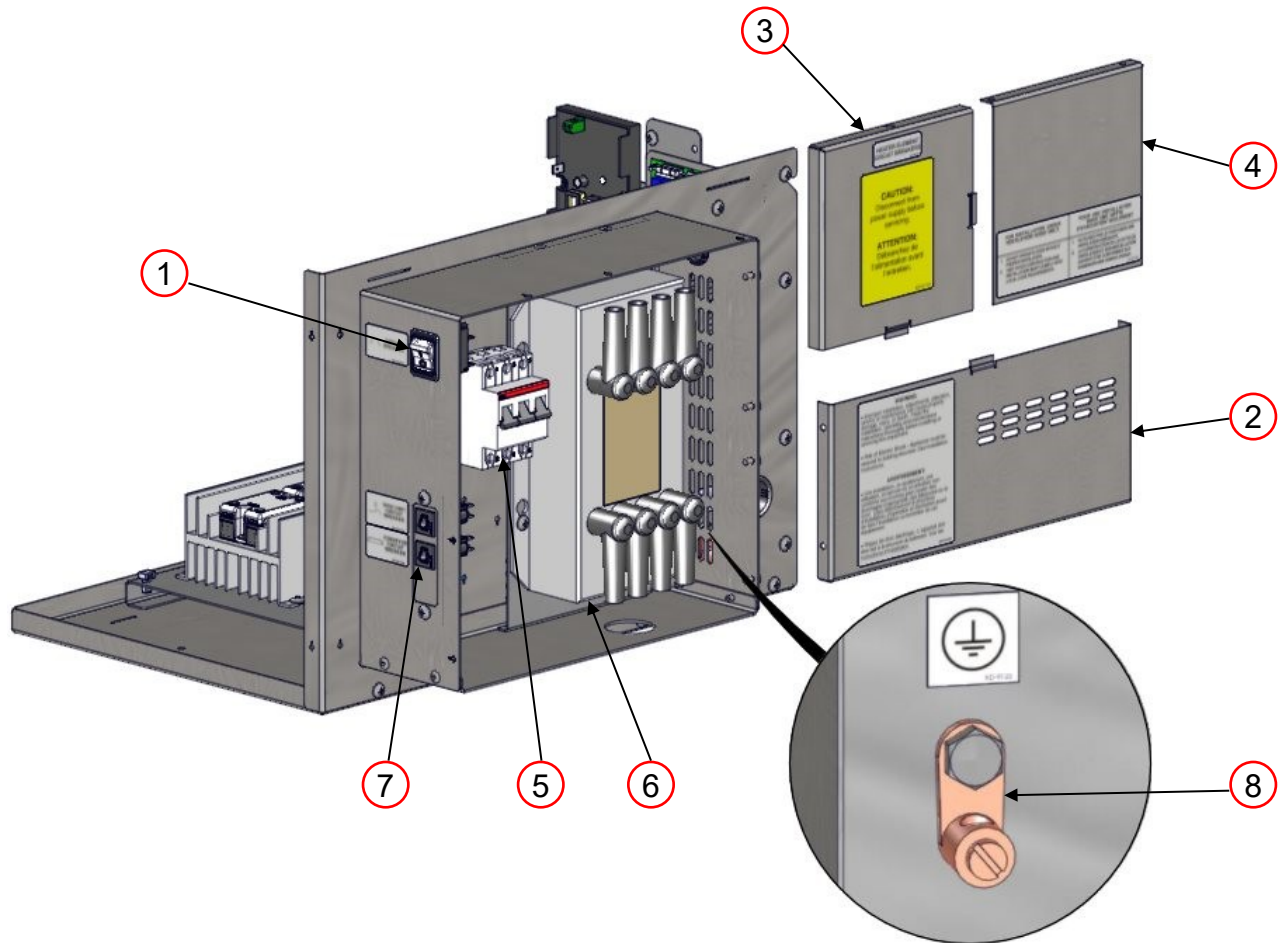




CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XP 4305-90	Relay 90A Solid State	\$96.90
2	XP 4305-90-COV	Relay 90A Cover	\$5.07
3	XP 4305-90-HS	Relay 90A Heat Sink	\$28.96
4	XP 4305-90-PAD	Relay 90A Thermal Pad	\$3.00
5	XP 4306-70	70 Amp 3 Phase Contactor	\$124.50
6	XP-4509-90	Thermocouple Type K 39	\$63.10
7	XP-4512	RTD Class B Element	\$71.50
8	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place	\$7.00
9	XP 4716	Power Supply PS	\$32.40
10	XP 4718-4.2	VFD Allen Bradley Power Flex 4M	\$185.40
11	XP 4722	3 PH 5% Line Reactor	\$190.80
12	XP 4723	Elan High Temp Control	\$110.30

**Informations Control Box Retour requis:**


- Taille du Four
- Tension



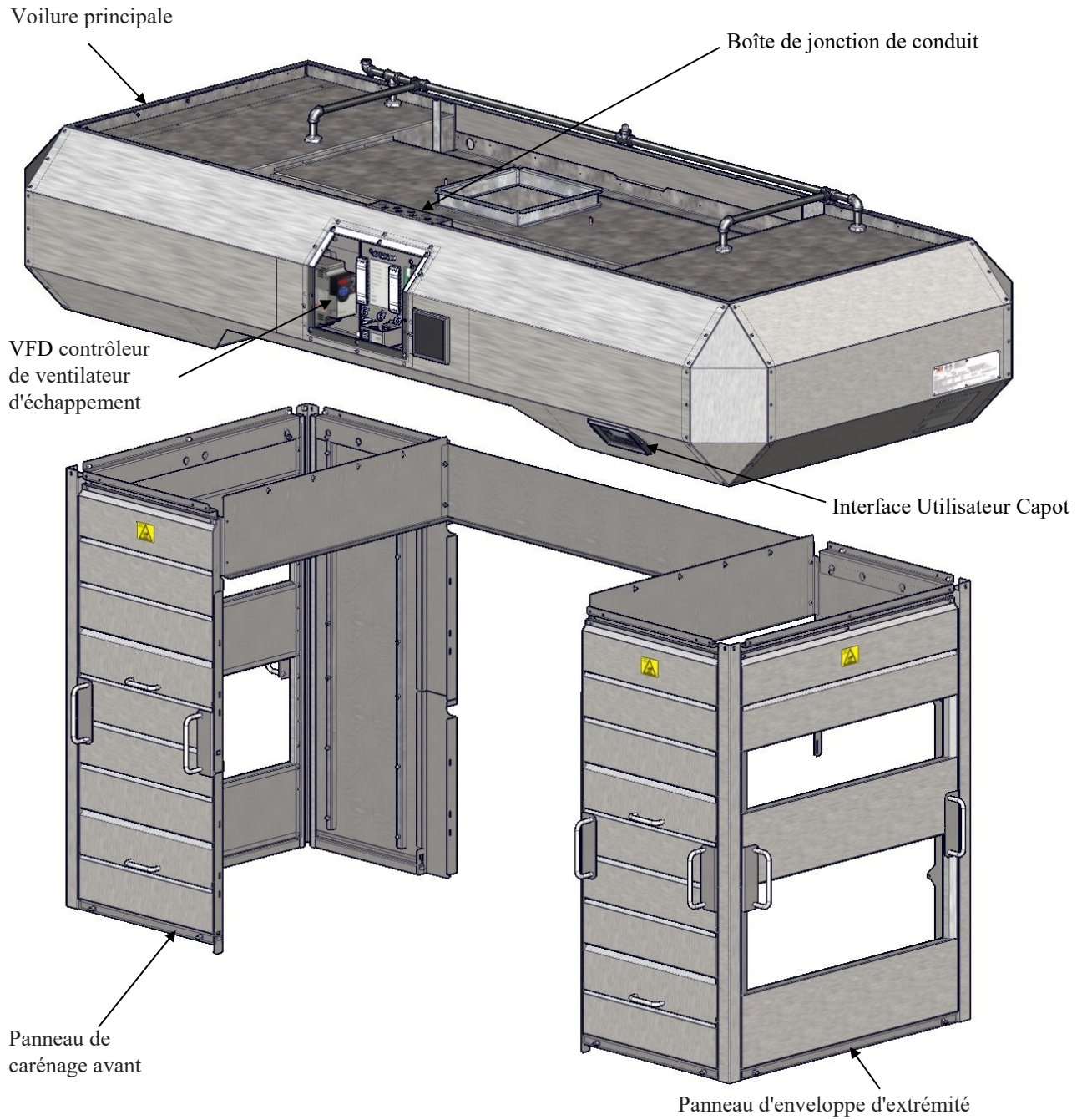
CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2060	Circuit Breaker Exh Fan	\$52.30
2	XM 4054	Circuit Breaker Cover Lower	P.O.R
3	XM 4058	Circuit Breaker Cover Upper Right	P.O.R
4	XM 4059	Circuit Breaker Cover Upper Left	P.O.R
5	XP 4303	3 Pole Circuit Breaker EL	\$83.90
6	XP 4304	Filter EMI 4 Wire	\$301.00
7	XP 4515-CB-0.5A	1/2 Amp Circuit Breaker	P.O.R
8	XP 4707-W	Ground Lug Copper	\$5.20

#### Informations Control Box Retour requis:

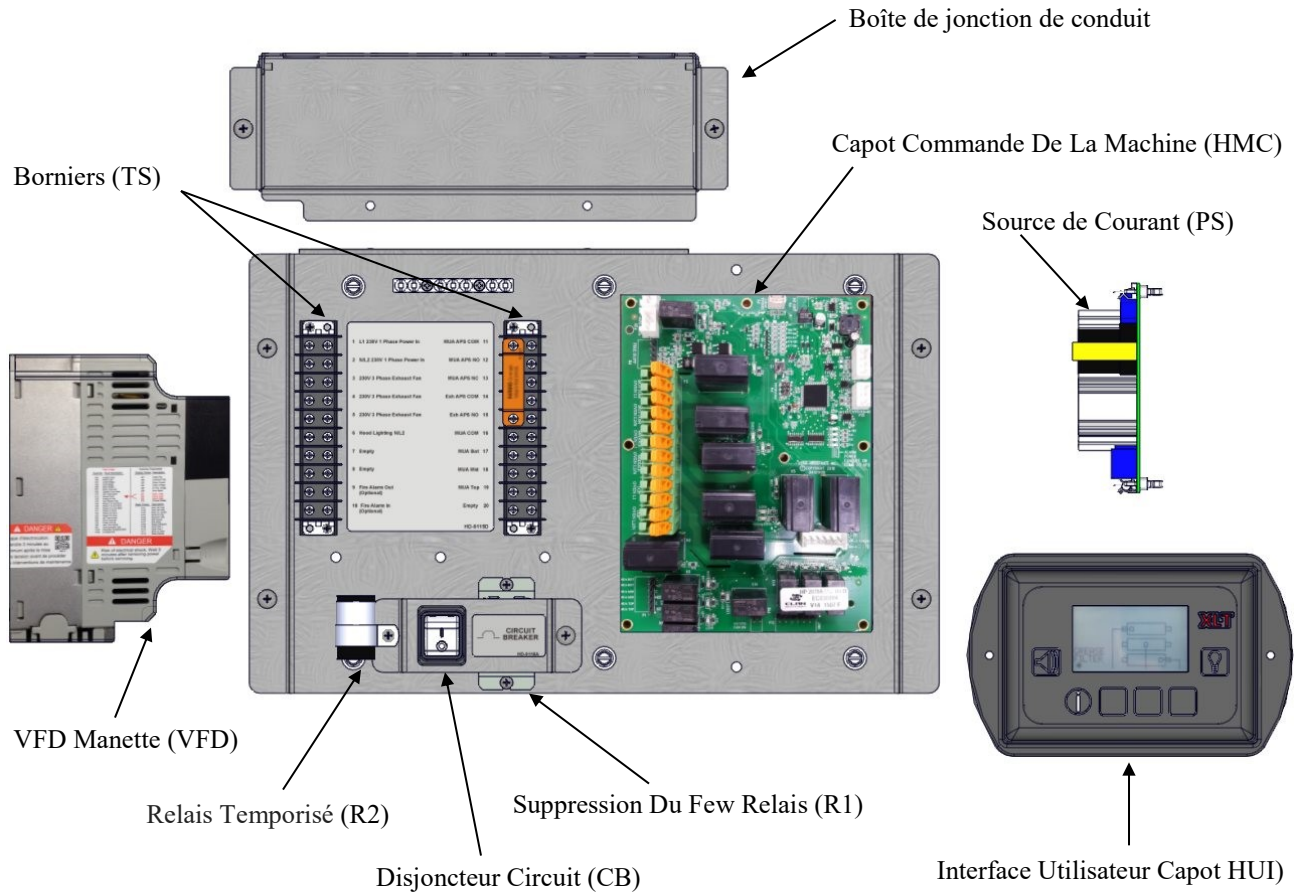
- Taille du Four
- Puissance des disjoncteurs
- Tension

 Les prix ne comprennent pas les étiquettes

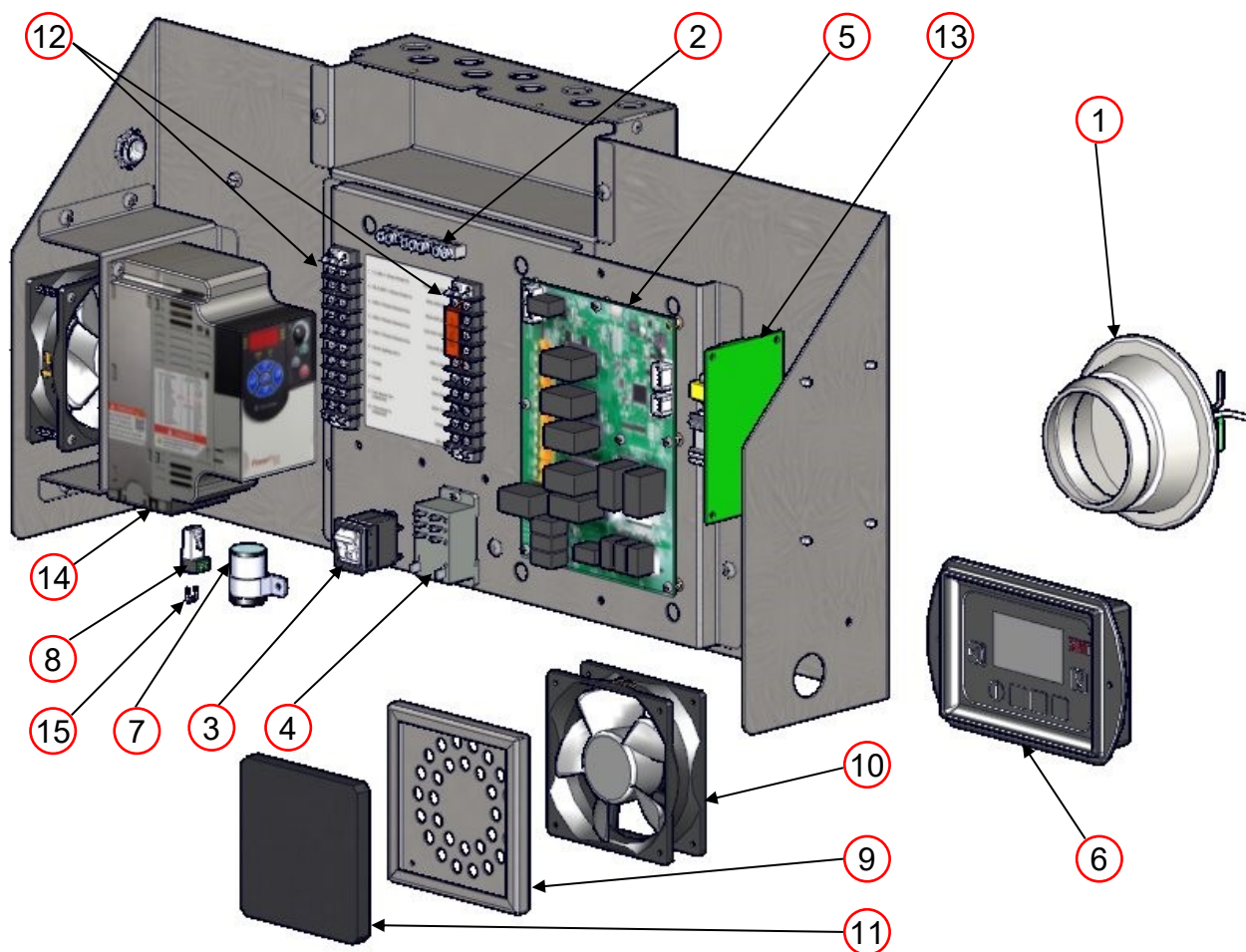
REMARQUE



VFD Boîtier De Commande - Standard avec Suppression Du Feu





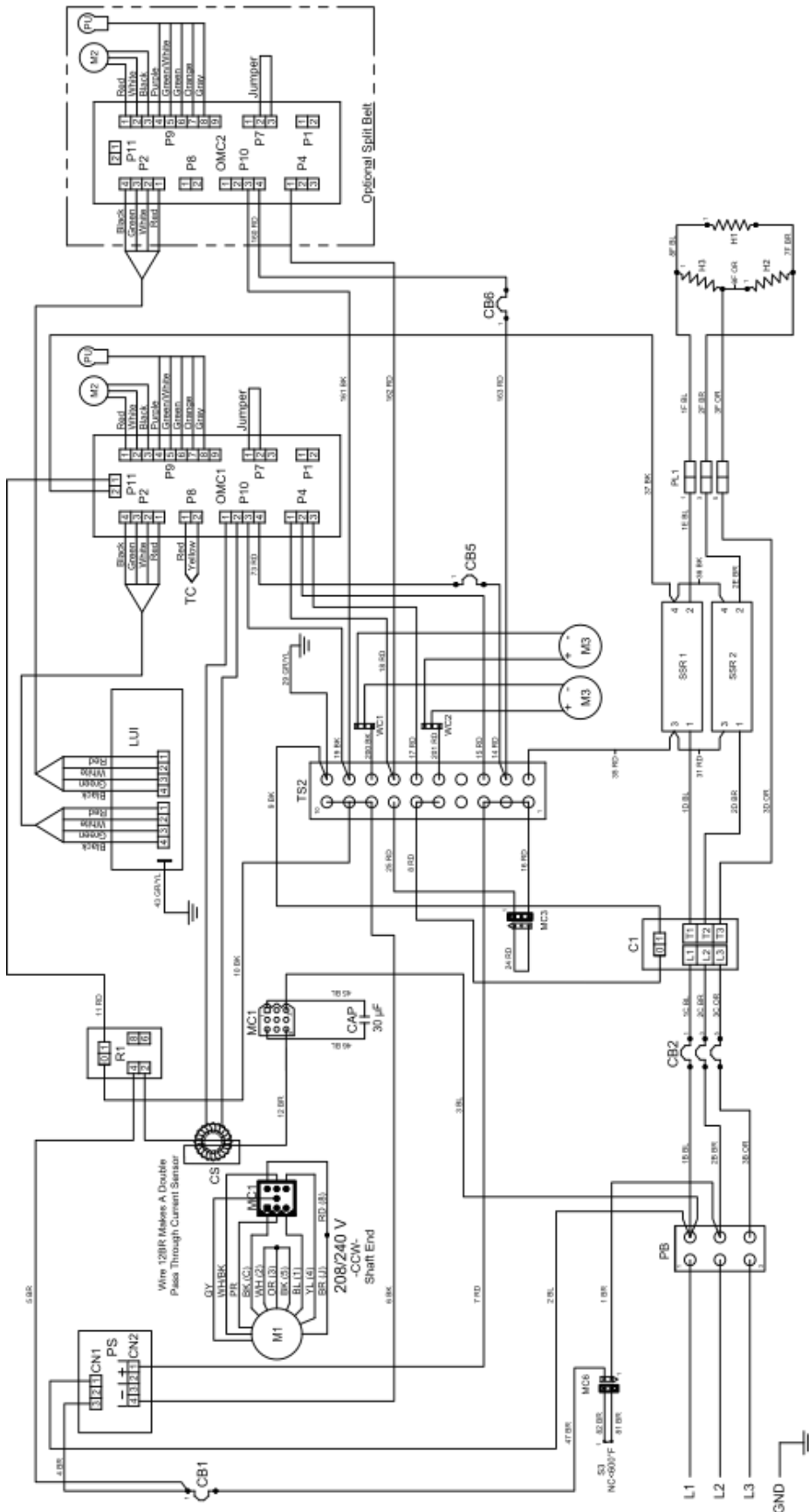


VFD W/ FIRE SUPPRESSION			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 1251	Light Assembly	\$57.80
2	HP 2058	Ground Bar 7 POS	\$55.70
3	HP 2060	Circuit Breaker Exhaust Fan	\$52.30
4	HP 2067-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24 VDC	\$19.50
5	HP 2070-MC	Hood Machine Control	\$372.00
6	HP 2071-UI	Hood User Interface	\$228.00
7	HP 2072	Time Delay Relay R2	\$24.00
8	HP 4718-RJ45	RJ45 Terminal Block	\$10.50
9	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GA	\$5.60
10	XP 4501-GA	FPPG Fan Gas M2	\$25.00
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	\$185.40
15	XW 2900	120 Ohm Terminating Resistor	\$0.20



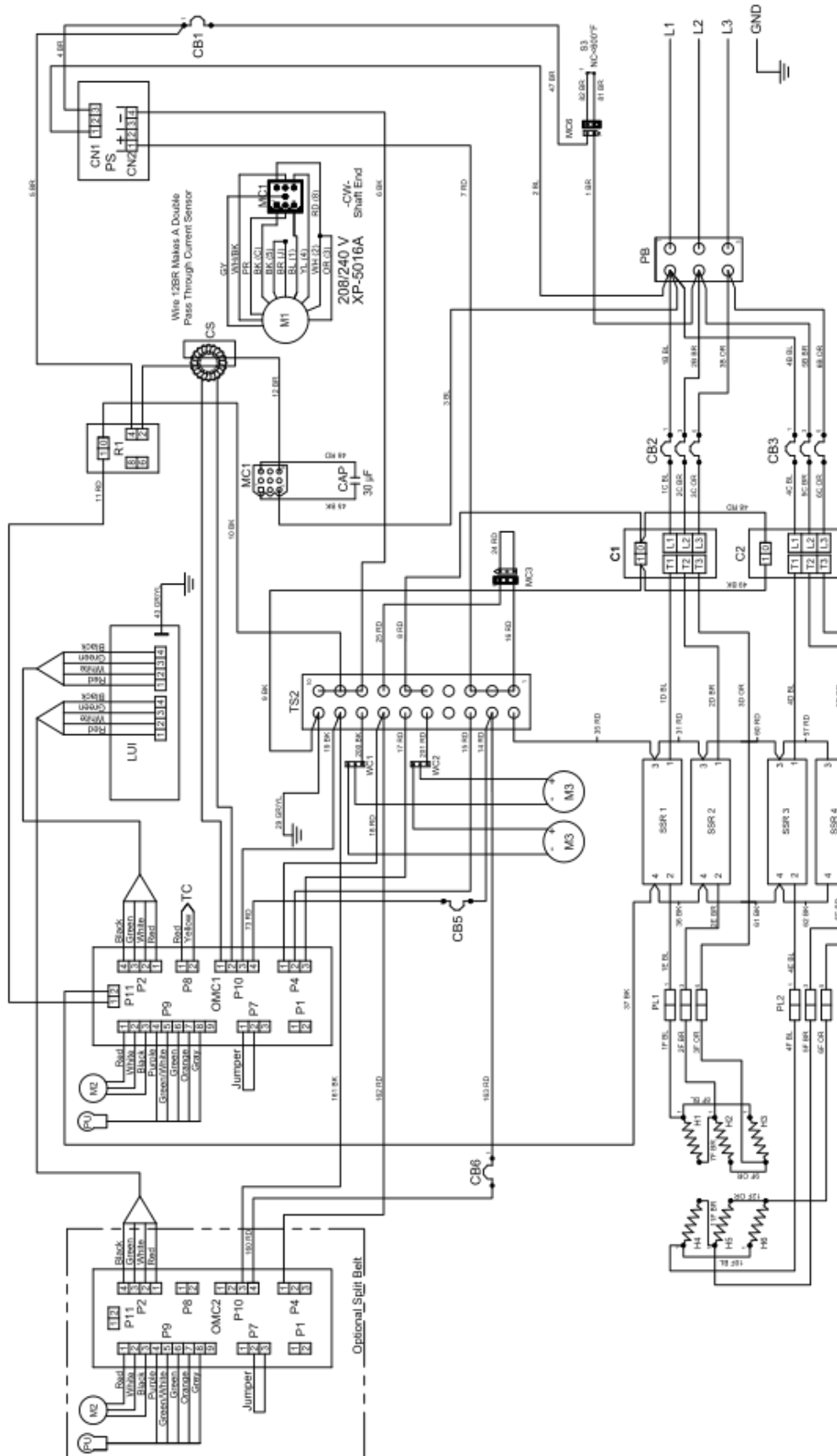


# SCHEMATIC DU FOUR - STANDARD 208/240 VAC RH 67



- |           |   |           |                                  |          |                           |
|-----------|---|-----------|----------------------------------|----------|---------------------------|
| C1        | Contactor, 70 Amp                         | M1        | Motor, Oven Fan                  | R1       | Oven Fan Motor Relay      |
| CAP       | Capacitor 30µF                            | M2        | Motor, Conveyor                  | S3       | Switch, High Limit        |
| CB1       | Circuit Breaker, 10 Amp, Main             | M3        | Motor, Cooling Fan               | SSR1     | Solid State Relay, 90 Amp |
| CB2       | Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements | OMC1      | Oven Machine Control, Main       | SSR2     | Solid State Relay, 90 Amp |
| CB5       | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | OMC2      | Oven Machine Control, Split Belt | TC       | Thermocouple              |
| CB6       | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | PB        | Power Block                      | TS2      | Terminal Strip            |
| H1-H3     | Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W   | PL1       | Push Lock, 1-3 Elements          | WC1      | Wago Connector            |
| LUI       | Large User Interface                      | PS        | Power Supply                     | WC2      | Wago Connector            |
| BK-Black  | BL-Blue                                   | BR-Brown  | GY-Gray                          | GR-Green | OR-Orange                 |
| GR-Green  | GY-Gray                                   | OR-Orange | PR-Purple                        | RD-Red   | WH-White                  |
| PR-Purple | RD-Red                                    | WH-White  | YL-Yellow                        |          |                           |
- 
- |                            |  |
|----------------------------|--|
| X3G-1832                   |  |
| X3G-2336                   |  |
| 208/240 VAC 3 PH 60 Hz     |  |
| XD-9130G-208/240-5300-3 RH |  |
| RH Controls Right Side     |  |
| 2/16/2021                  |  |

# 68 SCHÉMATIQUE DU FOUR - STANDARD 208/240 VAC LH



- C1 Contactor, 70 Amp
- C2 Contactor, 70 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
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- M4 Motor, Cooling Fan
- M5 Motor, Cooling Fan
- M6 Motor, Cooling Fan
- M7 Motor, Cooling Fan
- M8 Motor, Cooling Fan
- M9 Motor, Cooling Fan
- M10 Motor, Cooling Fan
- M11 Motor, Cooling Fan
- M12 Motor, Cooling Fan
- M13 Motor, Cooling Fan
- M14 Motor, Cooling Fan
- M15 Motor, Cooling Fan
- M16 Motor, Cooling Fan
- M17 Motor, Cooling Fan
- M18 Motor, Cooling Fan
- M19 Motor, Cooling Fan
- M20 Motor, Cooling Fan
- M21 Motor, Cooling Fan
- M22 Motor, Cooling Fan
- M23 Motor, Cooling Fan
- M24 Motor, Cooling Fan
- M25 Motor, Cooling Fan
- M26 Motor, Cooling Fan
- M27 Motor, Cooling Fan
- M28 Motor, Cooling Fan
- M29 Motor, Cooling Fan
- M30 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt
- PB Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PL2 Push Lock, 4-6 Elements
- PL3 Push Lock, 4-6 Elements
- PL4 Push Lock, 4-6 Elements
- PU Power Supply
- PU Pick-Up
- R1 Motor, Oven Fan
- S3 Motor, Conveyor
- SSR1 Motor, Cooling Fan
- SSR2 Motor, Cooling Fan
- SSR3 Motor, Cooling Fan
- SSR4 Motor, Cooling Fan
- TC Oven Fan Motor Relay
- TS2 Switch, High Limit
- WC1 Solid State Relay, 90 Amp
- WC2 Solid State Relay, 90 Amp
- WC3 Solid State Relay, 90 Amp
- WC4 Solid State Relay, 90 Amp

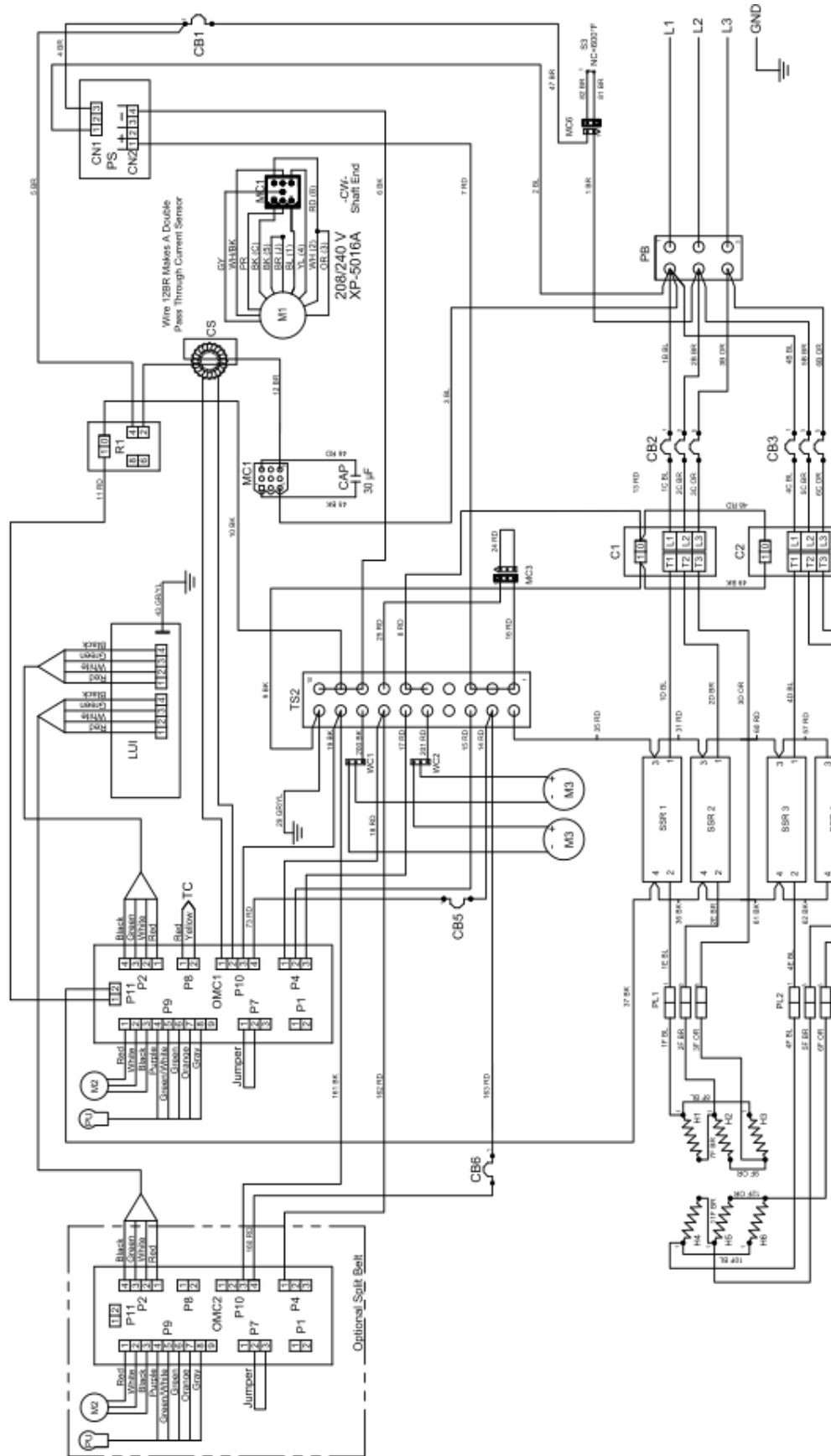
X3G-2440  
X3G-3240

208 VAC 3 PH 60 HZ  
XD-9130G-208/240-4500-6 LH  
LH Controls Left Side  
2/16/2021



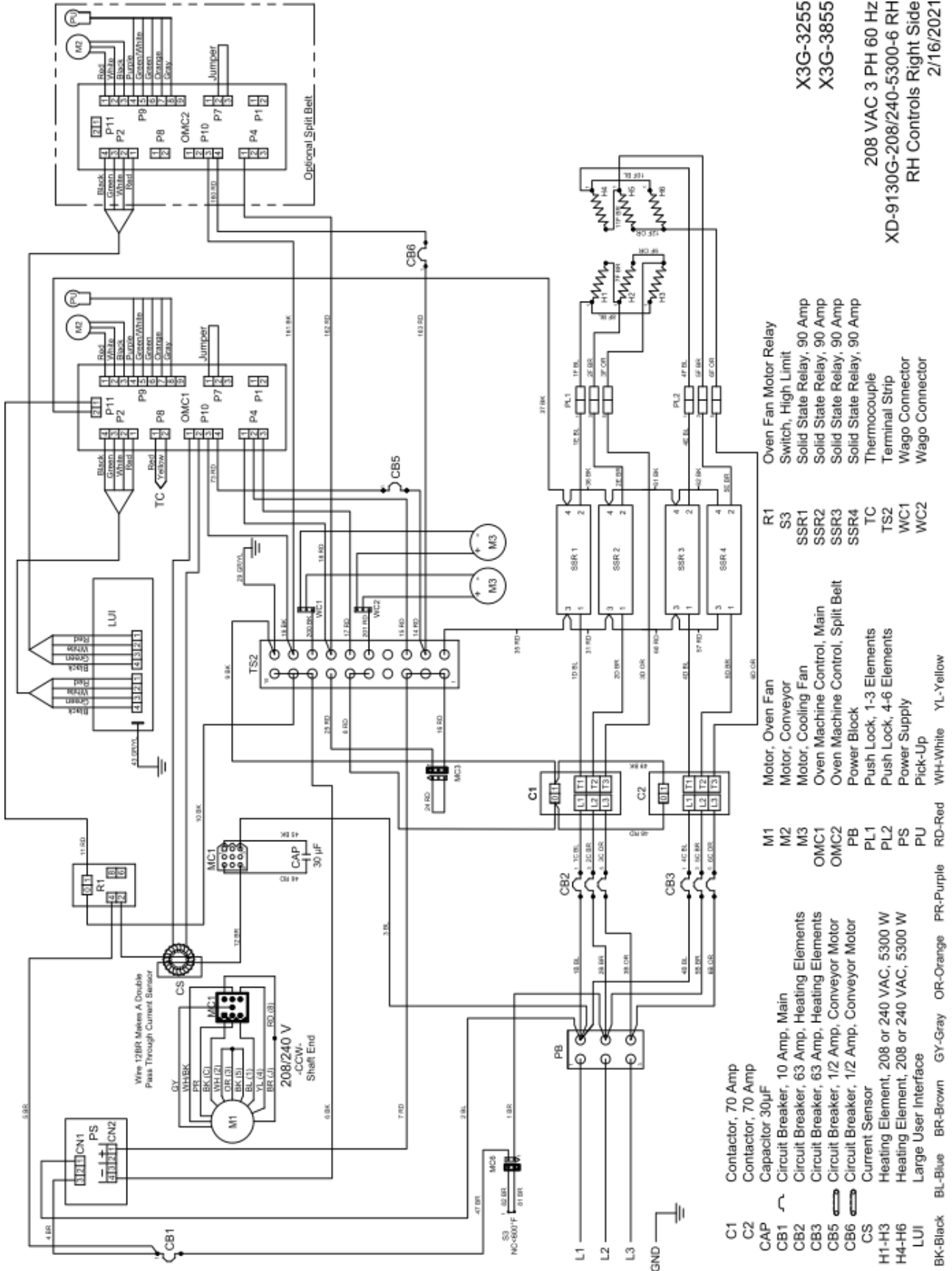


# 70 SCHEMATIC DU FOUR - STANDARD 208/240 VAC LH



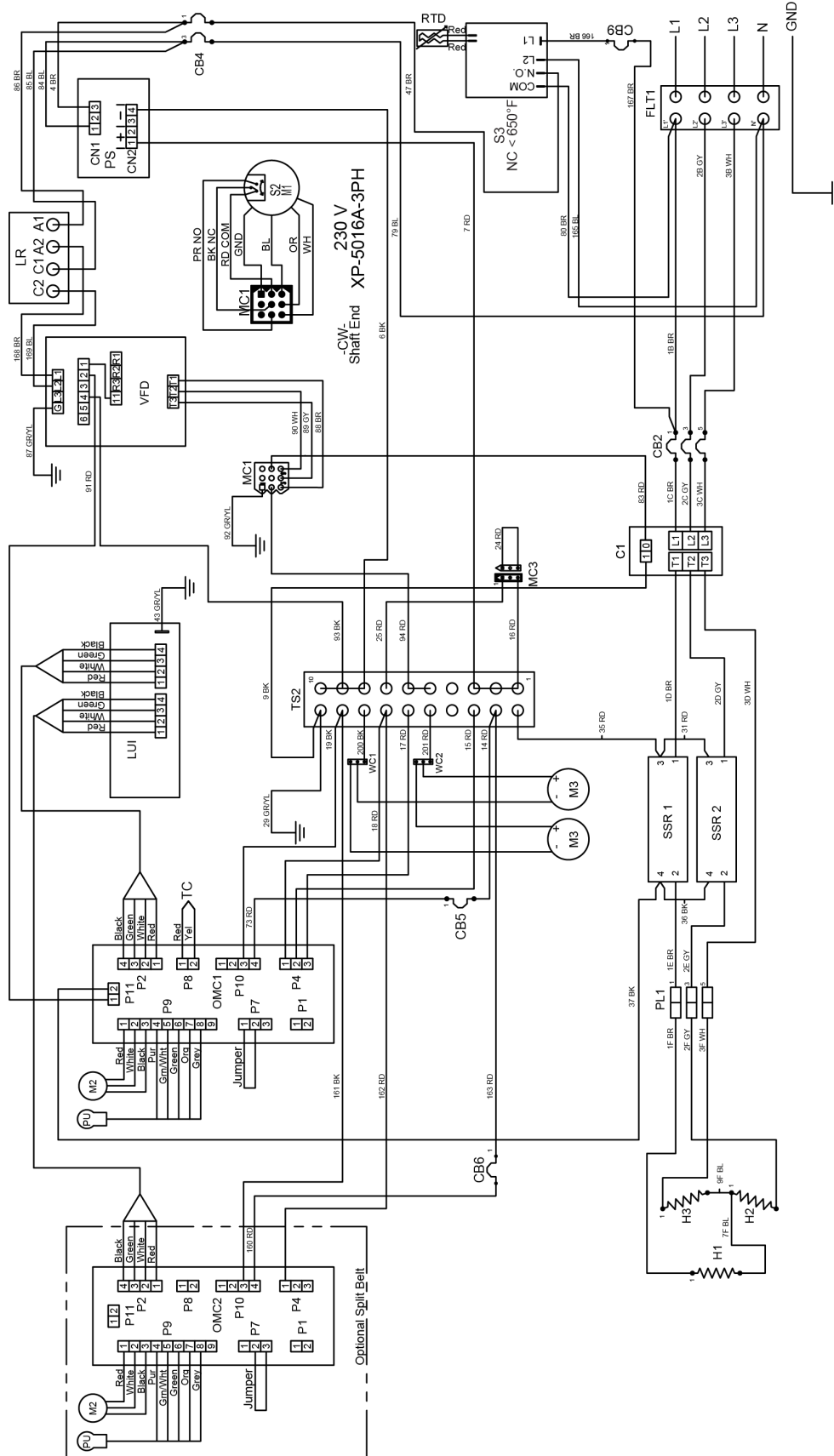
- C1** Contactor, 70 Amp  
**C2** Contactor, 70 Amp  
**CAP** Capacitor, 30µF  
**CB1** Circuit Breaker, 10 Amp, Main  
**CB2** Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements  
**CB3** Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements  
**CB5** Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  
**CB6** Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  
**CS** Current Sensor  
**H1-H3** Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W  
**H4-H6** Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W  
**LUI** Large User Interface  
**BL-Blue** BR-Brown GY-Grey OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow  
**M1** Motor, Oven Fan  
**M2** Motor, Conveyor  
**M3** Motor, Cooling Fan  
**OMC1** Oven Machine Control, Main  
**OMC2** Oven Machine Control, Split Belt  
**PB** Power Block  
**PL1** Push Lock, 1-3 Elements  
**PL2** Push Lock, 4-6 Elements  
**PS** Power Supply  
**PU** Pick-Up  
**R1** Motor, Oven Fan  
**S3** Switch, High Limit  
**SSR1** Solid State Relay, 90 Amp  
**SSR2** Solid State Relay, 90 Amp  
**SSR3** Solid State Relay, 90 Amp  
**SSR4** Solid State Relay, 90 Amp  
**TC** Thermocouple  
**TS2** Terminal Strip  
**WC1** Wago Connector  
**WC2** Wago Connector
- X3G-3255**  
**X3G-3855**  
 208 VAC 3 PH 60 Hz  
 XD-9130G-208/240-5300-6 LH  
 LH Controls Left Side  
 2/16/2021

# SCHEMATIC DU FOUR - STANDARD 208/240 VAC RH 71



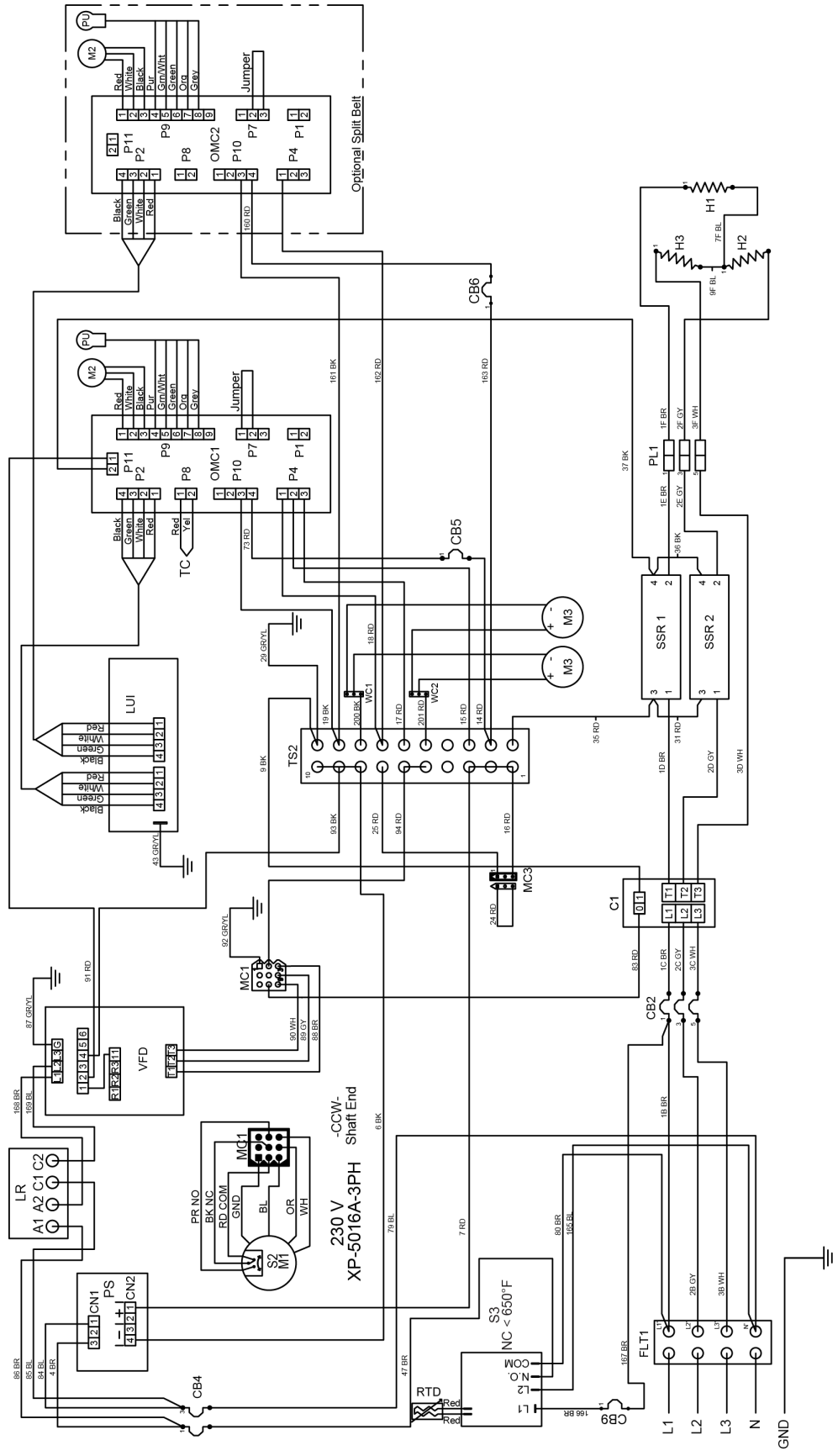
- C1 Contactor, 70 Amp
- C2 Contactor, 70 Amp
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB3 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- H1-H3 Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W
- H4-H6 Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface
- M1 Contactor, 70 Amp
- M2 Contactor, 70 Amp
- M3 Capacitor 30µF
- MC1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- MC2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- MC3 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- MC4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- MC5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- MCE NC-600V/F 91 BR
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt
- PB Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PL2 Push Lock, 4-6 Elements
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- R1 Motor, Oven Fan
- S3 Switch, High Limit
- SSR1 Solid State Relay, 90 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 90 Amp
- SSR3 Solid State Relay, 90 Amp
- SSR4 Solid State Relay, 90 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Temperature Switch
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector
- WH-White
- YL-Yellow

X3G-3255  
 X3G-3855  
 208 VAC 3 PH 60 Hz  
 XD-9130G-208/240-5300-6 RH  
 RH Controls Right Side  
 2/16/2021



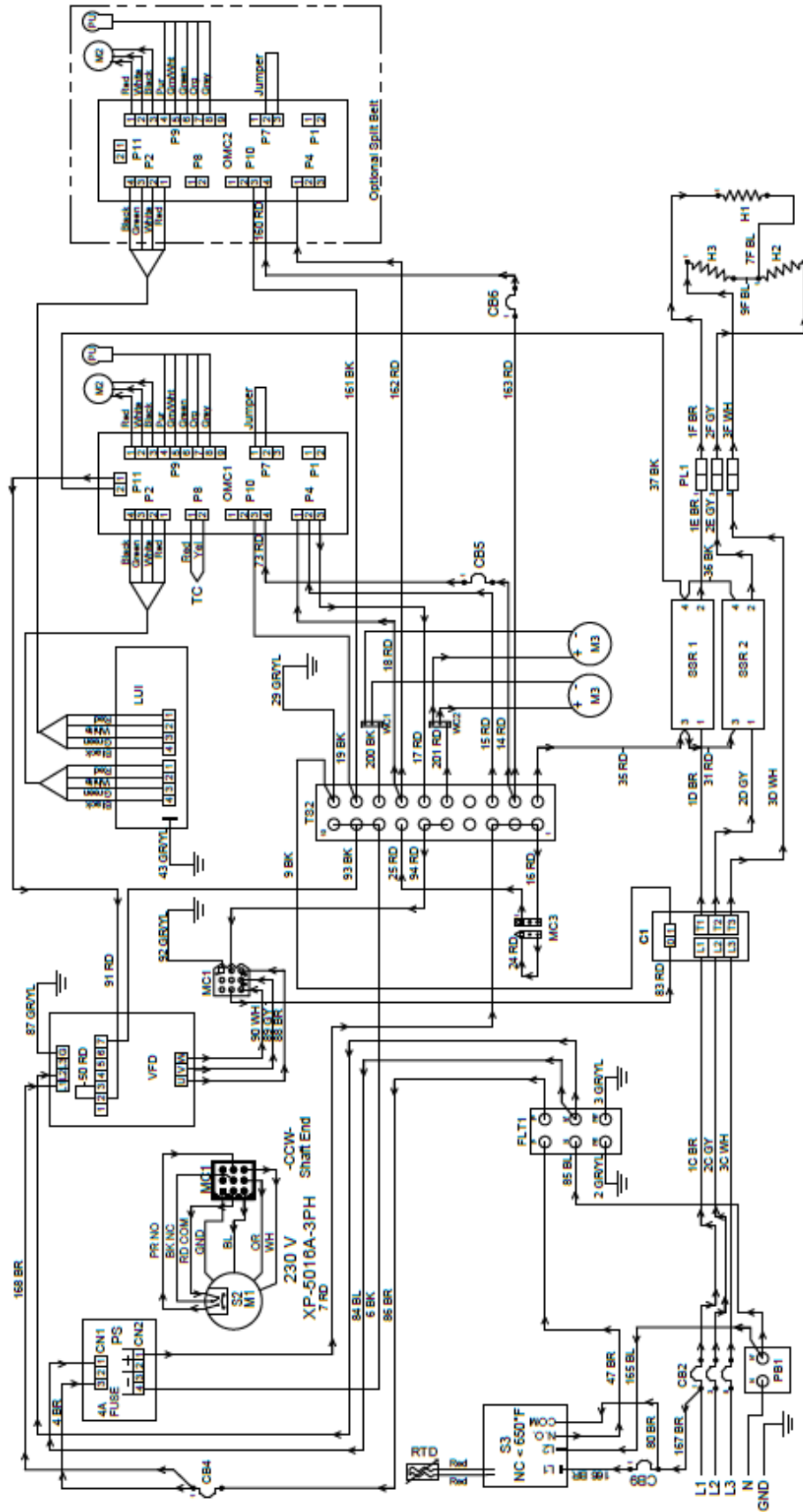
- |          |   |           |                                |
|----------|---|-----------|--------------------------------|
| C1       | Contactor, 70 Amp                         | RTD       | RTD, High Limit                |
| CB2      | Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements | S2        | Switch, Centrifugal            |
| CB4      | Circuit Breaker, 10 Amp, Main             | S3        | Switch, High Limit             |
| CB5      | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | SSR1      | Solid State Relay, 90 Amp      |
| CB6      | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | SSR2      | Solid State Relay, 90 Amp      |
| CB9      | Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit      | TC        | Thermocouple                   |
| FLT1     | Filter, Control Voltage                   | VFD       | Oven Fan Motor Frequency Drive |
| H1-H3    | Heating Element, 240 VAC, 5300 W          | WC1       | Wago Connector                 |
| LUI      | Large User Interface                      | WC2       | Wago Connector                 |
| LR       | Line Reactor, 5% Impedance                |           |                                |
| M1       | Motor, Oven Fan                           |           |                                |
| M2       | Motor, Conveyor                           |           |                                |
| M3       | Motor, Cooling Fan                        |           |                                |
| OMC1     | Oven Machine Control, Main                |           |                                |
| OMC2     | Oven Machine Control, Split Belt          |           |                                |
| PL1      | Push Lock, 1-3 Elements                   |           |                                |
| PS       | Power Supply                              |           |                                |
| PU       | Pick-Up                                   |           |                                |
| BR-Blue  | BR-Brown                                  | WH-White  | GY-Gray                        |
| BL-Black | GRYL-Green Yellow                         | OR-Orange |                                |
- 
- |                            |  |
|----------------------------|--|
| X3G-1832                   |  |
| X3G-2336                   |  |
| 380/415 VAC 3 PH 50 Hz     |  |
| XD-9130G-380/415-5300-3 LH |  |
| LH Controls Left Side      |  |
| 11/20/2020                 |  |



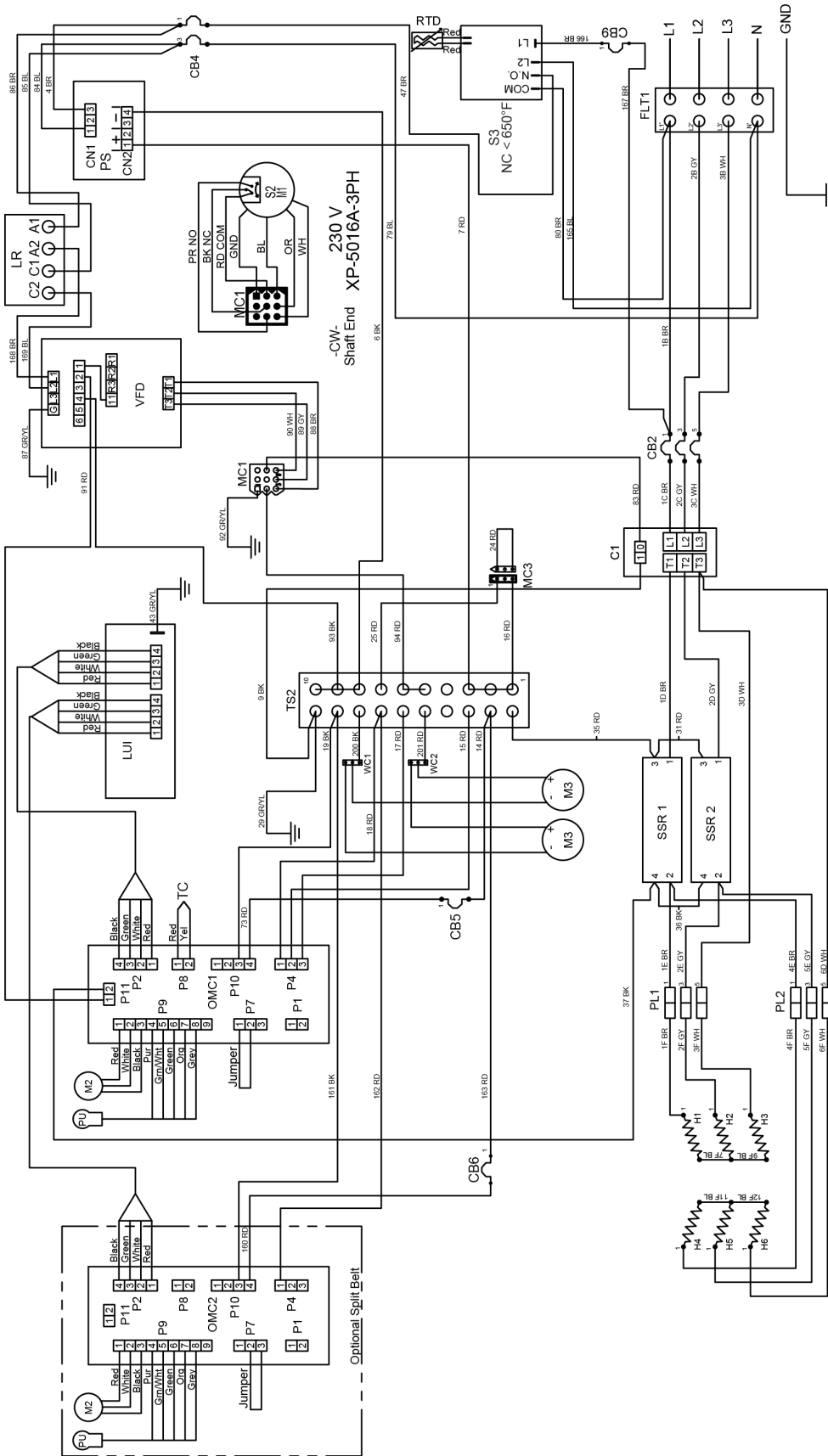


- |           |   |      |                                |          |
|-----------|---|------|--------------------------------|----------|
| C1        | Contactor, 70 Amp                         | RTD  | RTD, High Limit                | X3G-1832 |
| CB2       | Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements | S2   | Switch, Centrifugal            | X3G-2336 |
| CB4       | Circuit Breaker, 10 Amp, Main             | S3   | Switch, High Limit             |          |
| CB5       | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | SSR1 | Solid State Relay, 90 Amp      |          |
| CB6       | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | SSR2 | Solid State Relay, 90 Amp      |          |
| CB9       | Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit      | TC   | Thermocouple                   |          |
| FLT1      | Filter, Control Voltage                   | TS2  | Oven Fan Motor Frequency Drive |          |
| H1-H3     | Heating Element, 240 VAC, 5300 W          | VFD  | Oven Fan Motor Frequency Drive |          |
| LUI       | Large User Interface                      | WC1  | Wago Connector                 |          |
| LR        | Line Reactor, 5% Impedance                | WC2  | Wago Connector                 |          |
| M1        | Motor, Oven Fan                           |      |                                |          |
| M2        | Motor, Conveyor                           |      |                                |          |
| M3        | Motor, Cooling Fan                        |      |                                |          |
| OMC1      | Oven Machine Control, Main                |      |                                |          |
| OMC2      | Oven Machine Control, Split Belt          |      |                                |          |
| PL1       | Push Lock, 1-3 Elements                   |      |                                |          |
| PS        | Power Supply                              |      |                                |          |
| PU        | Pick-Up                                   |      |                                |          |
| RD-Red    | BK-Black                                  |      |                                |          |
| BL-Blue   | BR-Brown                                  |      |                                |          |
| GRY-Green | YEL-Yellow                                |      |                                |          |
| OR-Orange | WH-White                                  |      |                                |          |
| GY-Grey   |   |      |                                |          |
|           |   |      |                                |          |

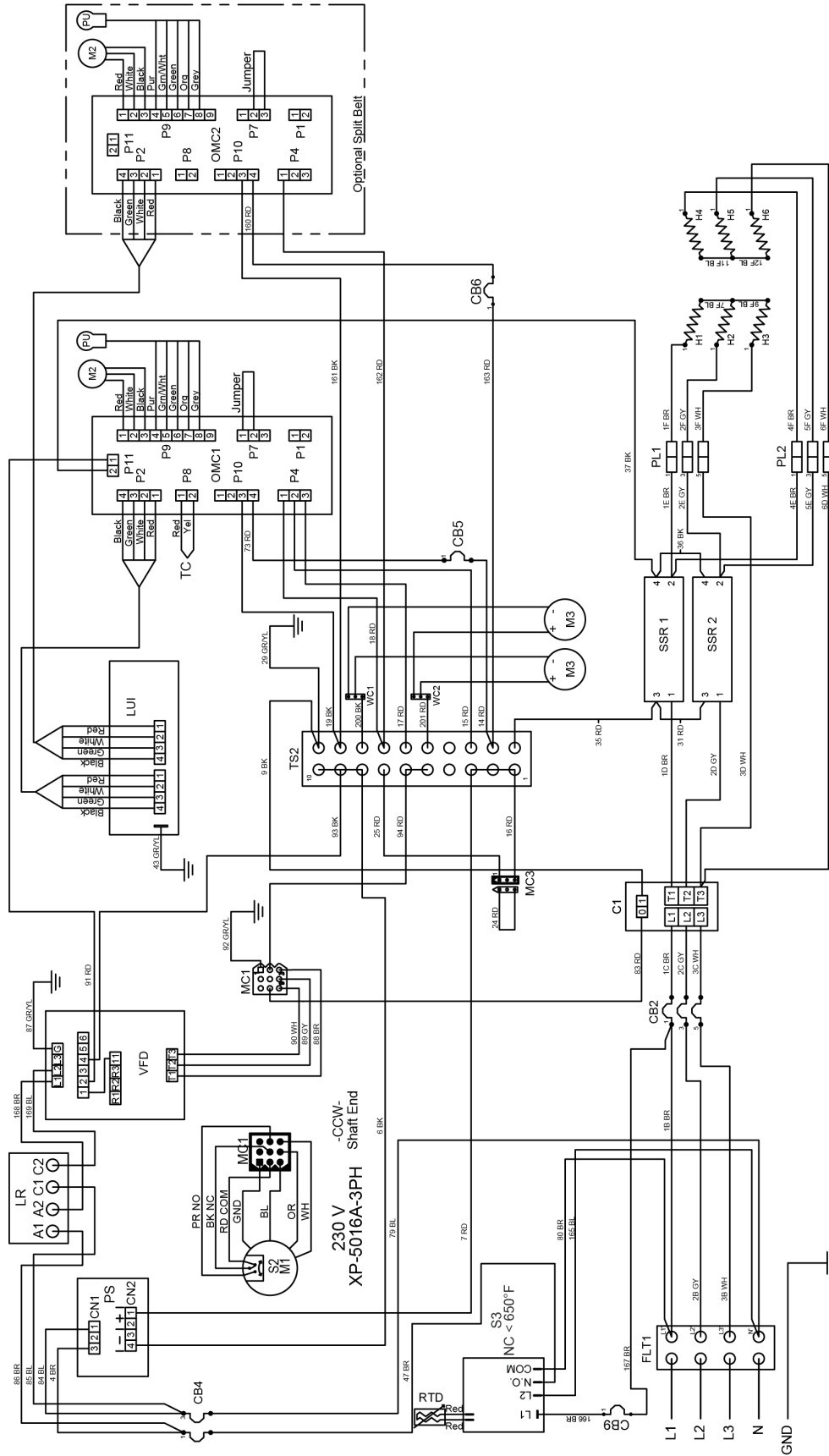
This page is intentionally left blank.



- C1 Contactor, 70 Amp
  - CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
  - CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
  - CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
  - CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
  - CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
  - FLT1 Power Filter, EMI
  - H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
  - LUI Large User Interface
  - M1 Motor, Oven Fan
  - M2 Motor, Conveyor
  - M3 Motor, Cooling Fan
  - OMC1 Oven Machine Control, Main
  - OMC2 Oven Machine Control, Split Belt
  - PB1 Power Block
  - PL1 Push Lock, 1-3 Elements
  - PU Power Supply
  - RTD RTD, High Limit
  - S2 Switch, Centrifugal
  - S3 Switch, High Limit
  - SSR1 Solid State Relay, 75 Amp
  - SSR2 Solid State Relay, 75 Amp
  - TC Thermocouple
  - TS2 Terminal Strip
  - VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
  - WC1 Wago Connector
  - WC2 Wago Connector
- BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green GY-Gray OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow  
 380/415 VAC 3 PH 50 HZ  
 XD-9130G-380/415-5300-3 RH  
 RH Controls Right Side  
 9/29/2021



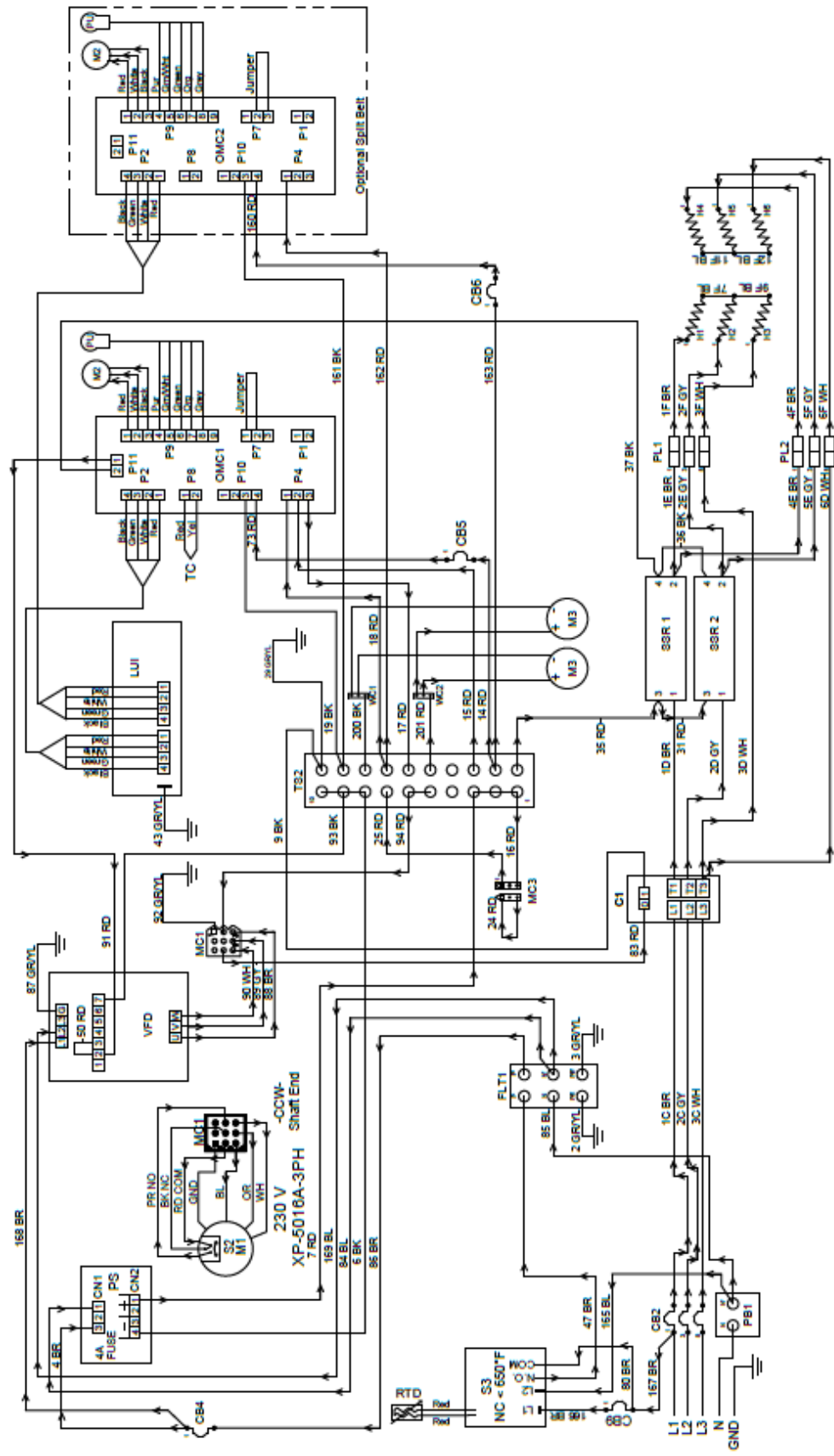
- |                   |   |      |                                |
|-------------------|---|------|--------------------------------|
| C1                | Contactor 70 Amp                          | RTD  | RTD, High Limit                |
| CB2               | Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements | S2   | Switch, Centrifugal            |
| CB4               | Circuit Breaker, 10 Amp, Main             | S3   | Switch, High Limit             |
| CB5               | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | SSR1 | Solid State Relay, 90 Amp      |
| CB6               | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | SSR2 | Solid State Relay, 90 Amp      |
| CB9               | Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit      | TC   | Thermocouple                   |
| FLT1              | Filter, Control Voltage                   | TS2  | Terminal Strip                 |
| H1-H3             | Heating Element, 240 VAC, 4500 W          | VFD  | Oven Fan Motor Frequency Drive |
| H4-H6             | Heating Element, 240 VAC, 4500 W          | WC1  | Wago Connector                 |
| LUI               | Large User Interface                      | WC2  | Wago Connector                 |
| RD-Red            | BK-Black                                  |      |                                |
| BL-Blue           | BR-Brown                                  |      |                                |
| GRYL-Green Yellow | OR-Orange                                 |      |                                |
| WH-White          | GY-Gray                                   |      |                                |
- 
- |      |                                  |
|------|----------------------------------|
| LR   | Line Reactor, 5% Impedance       |
| M1   | Motor, Oven Fan                  |
| M2   | Motor, Conveyor                  |
| M3   | Motor, Cooling Fan               |
| OMC1 | Oven Machine Control, Main       |
| OMC2 | Oven Machine Control, Split Belt |
| PL1  | Push Lock, 1-3 Elements          |
| PL2  | Push Lock, 4-6 Elements          |
| PS   | Power Supply                     |
| PU   | Pick-Up                          |
- 
- |          |                            |
|----------|----------------------------|
| X3G-2440 | 380/415 VAC 3 PH 50 Hz     |
| X3G-3240 | XD-9130G-380/415-4500-6 LH |
|          | LH Controls Left Side      |
|          | 11/20/2020                 |



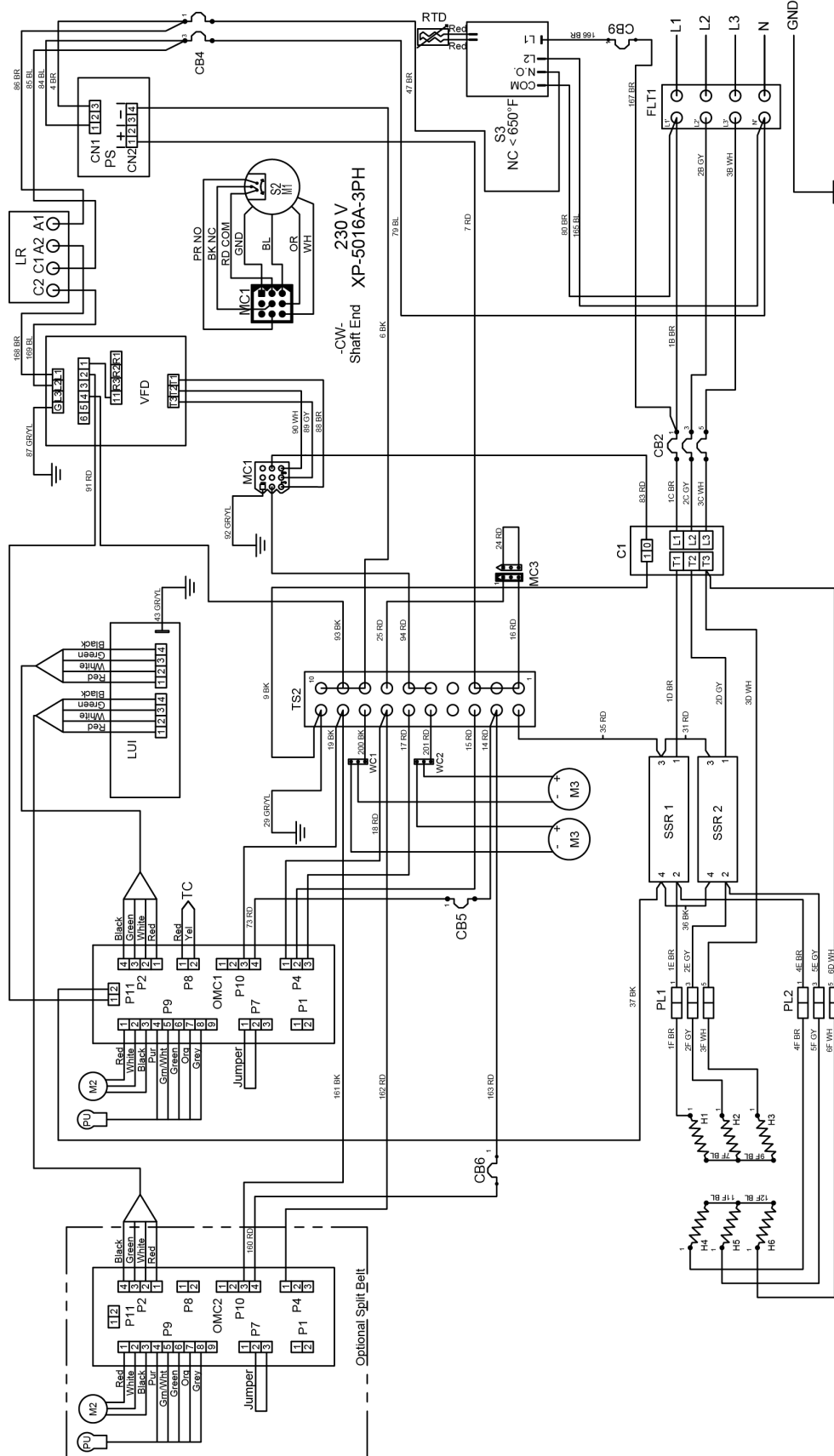
- |           |   |          |                                |
|-----------|---|----------|--------------------------------|
| C1        | Contactor 70 Amp                          | RTD      | RTD, High Limit                |
| CB2       | Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements | S2       | Switch, Centrifugal            |
| CB4       | Circuit Breaker, 10 Amp, Main             | S3       | Switch, High Limit             |
| CB5       | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | SSR1     | Solid State Relay, 90 Amp      |
| CB6       | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | SSR2     | Solid State Relay, 90 Amp      |
| CB9       | Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit      | TC       | Thermocouple                   |
| FLT1      | Filter, Control Voltage                   | TS2      | Terminal Strip                 |
| H1-H3     | Heating Element, 240 VAC, 4500 W          | VFD      | Oven Fan Motor Frequency Drive |
| H4-H6     | Heating Element, 240 VAC, 4500 W          | WC1      | Wago Connector                 |
| LUI       | Large User Interface                      | WC2      | Wago Connector                 |
| RD-Red    | BK-Black                                  | BR-Brown | GRYL-Green Yellow              |
| OR-Orange | WH-White                                  | GY-Gray  |                                |
- 
- |                            |  |
|----------------------------|--|
| X3G-2440                   |  |
| X3G-3240                   |  |
| 380/415 VAC 3 PH 50 Hz     |  |
| XD-9130G-380/415-4500-6 RH |  |
| RH Controls Right Side     |  |
| 11/20/2020                 |  |

This page is intentionally left blank.

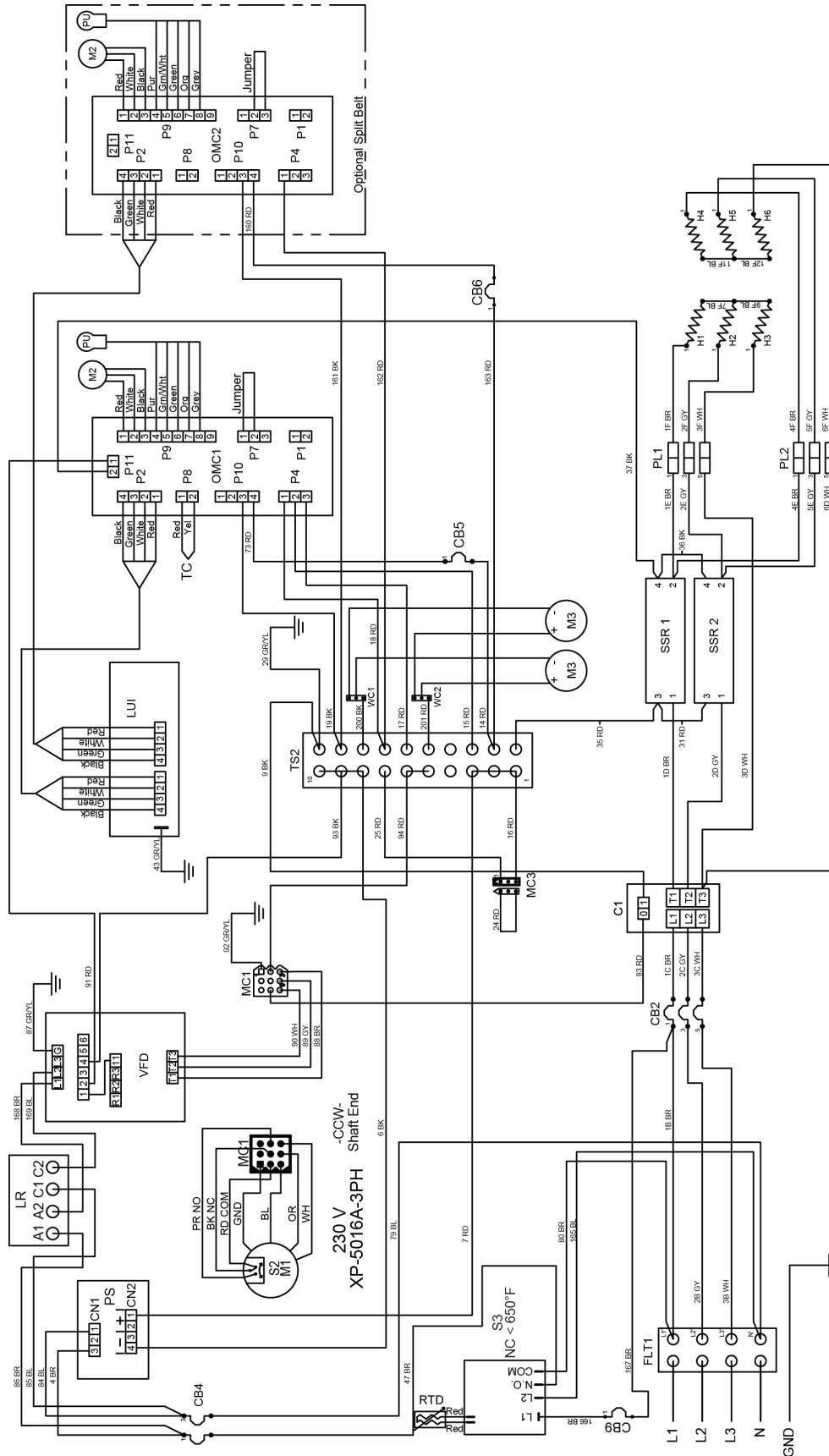




- |   |  |   |  |
|---|--|---|--|
| <p><b>G1</b> Contactor, 70 Amp</p> <p><b>CB2</b> Circuit Breaker, 83 Amp, Heating Elements</p> <p><b>CB4</b> Circuit Breaker, 10 Amp, Main</p> <p><b>CB5</b> Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor</p> <p><b>CB8</b> Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor</p> <p><b>CB9</b> Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit</p> <p><b>FLT1</b> Power Filter, EMI</p> <p><b>H1-H3</b> Heating Element, 208 Or 240 VAC, 4500 W</p> <p><b>H4-H8</b> Heating Element, 208 Or 240 VAC, 4500 W</p> <p><b>LUI</b> Large User Interface</p> | <p><b>M1</b> Motor, Oven Fan</p> <p><b>M2</b> Motor, Conveyor</p> <p><b>M3</b> Motor, Cooling Fan</p> <p><b>OMC1</b> Oven Machine Control, Main</p> <p><b>OMC2</b> Oven Machine Control, Split Belt</p> <p><b>PB1</b> Power Block</p> <p><b>PL1</b> Push Lock, 1-3 Elements</p> <p><b>PL2</b> Push Lock, 4-6 Elements</p> <p><b>PS</b> Power Supply</p> <p><b>PU</b> Pick-Up</p> | <p><b>RTD</b> High Limit</p> <p><b>S2</b> Switch, Centrifugal</p> <p><b>SSR1</b> Solid State Relay, 75 Amp</p> <p><b>SSR2</b> Solid State Relay, 75 Amp</p> <p><b>TC</b> Thermocouple</p> <p><b>TS2</b> Terminal Strip</p> <p><b>VFD</b> Oven Fan Motor Frequency Drive</p> <p><b>WC1</b> Wago Connector</p> <p><b>WC2</b> Wago Connector</p> | <p><b>X3G-2440</b></p> <p><b>X3G-3240</b></p> <p><b>380/415 VAC 3 PH 50 HZ</b></p> <p><b>XD-9130G-380/415-4500-6 RH</b></p> <p><b>RH Controls Right Side</b></p> <p><b>9/29/2021</b></p> |
|---|--|---|--|



- C1 Contactor, 70 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- 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 Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PL2 Push Lock, 4-6 Elements
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GRYL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- RTD RTD
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SSR1 Solid State Relay, 90 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 90 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector
- W3 Wago Connector
- X3G-3255 X3G-3855
- 380/415 VAC 3 PH 50 HZ
- XD-9130G-380/415-5300-6 LH
- LH Controls Left Side
- 11/20/2020



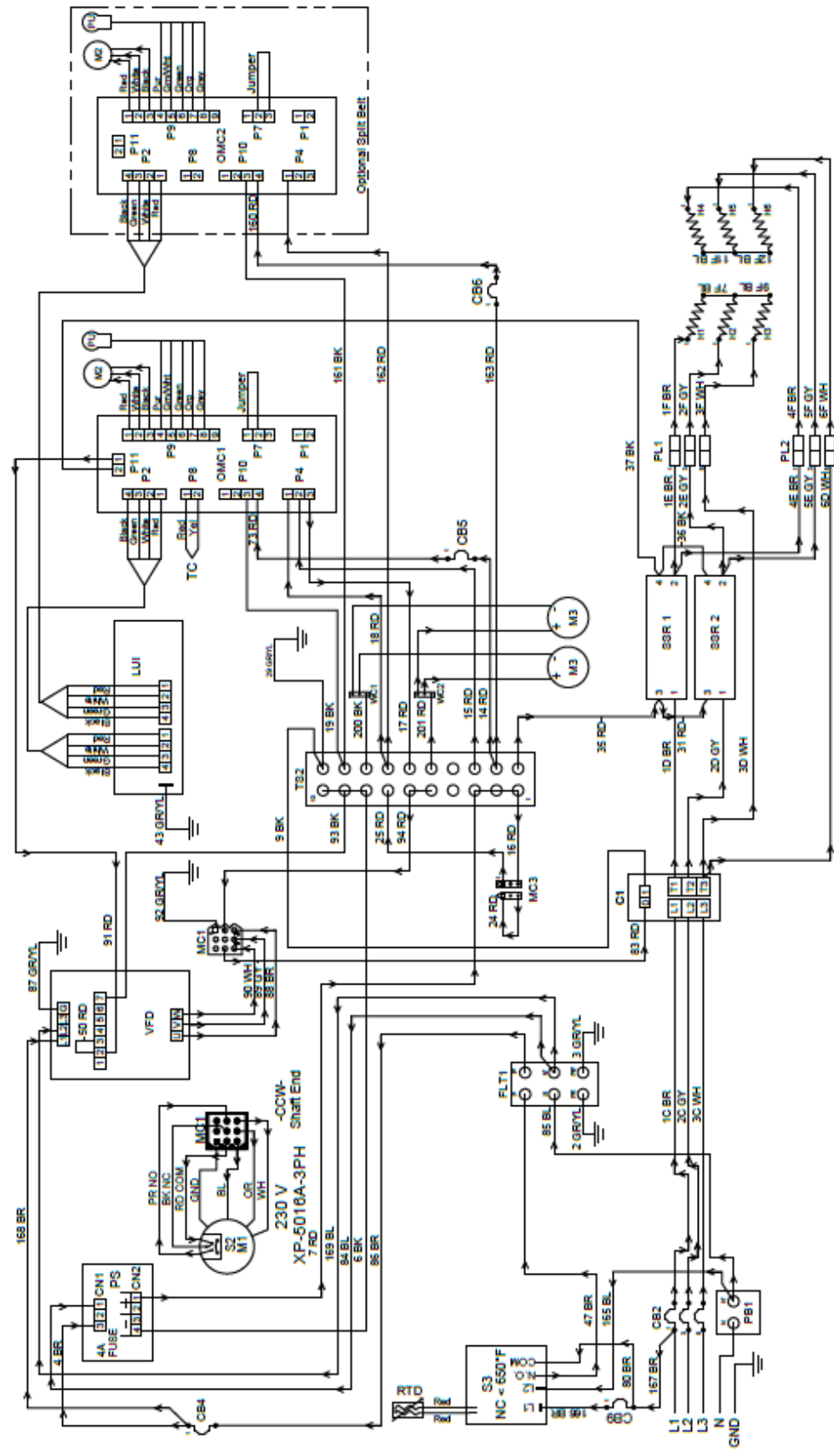
- |        |   |                   |                                |
|--------|---|-------------------|--------------------------------|
| C1     | Contactor, 70 Amp                         | RTD               | RTD                            |
| CB2    | Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements | S2                | Switch, High Limit             |
| CB4    | Circuit Breaker, 10 Amp, Main             | S3                | Switch, High Limit             |
| CB5    | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | SSR1              | Solid State Relay, 90 Amp      |
| CB6    | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | SSR2              | Solid State Relay, 90 Amp      |
| CB9    | Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit      | TC                | Thermocouple                   |
| FLT1   | Filter, Control Voltage                   | TS2               | Terminal Strip                 |
| H1-H3  | Heating Element, 240 VAC, 5300 W          | VFD               | Oven Fan Motor Frequency Drive |
| H4-H6  | Heating Element, 240 VAC, 5300 W          | WC1               | Wago Connector                 |
| LUI    | Large User Interface                      | WC2               | Wago Connector                 |
| RD-Red | BK-Black                                  | WH-White          | GY-Gray                        |
|        | BR-Brown                                  | GRYL-Green Yellow | OR-Orange                      |
|        | BL-Blue                                   |                   |                                |

X3G-3255  
X3G-3855

380/415 VAC 3 PH 50 HZ  
XD-9130G-380/415-5300-6 RH  
RH Controls Right Side  
11/20/2020

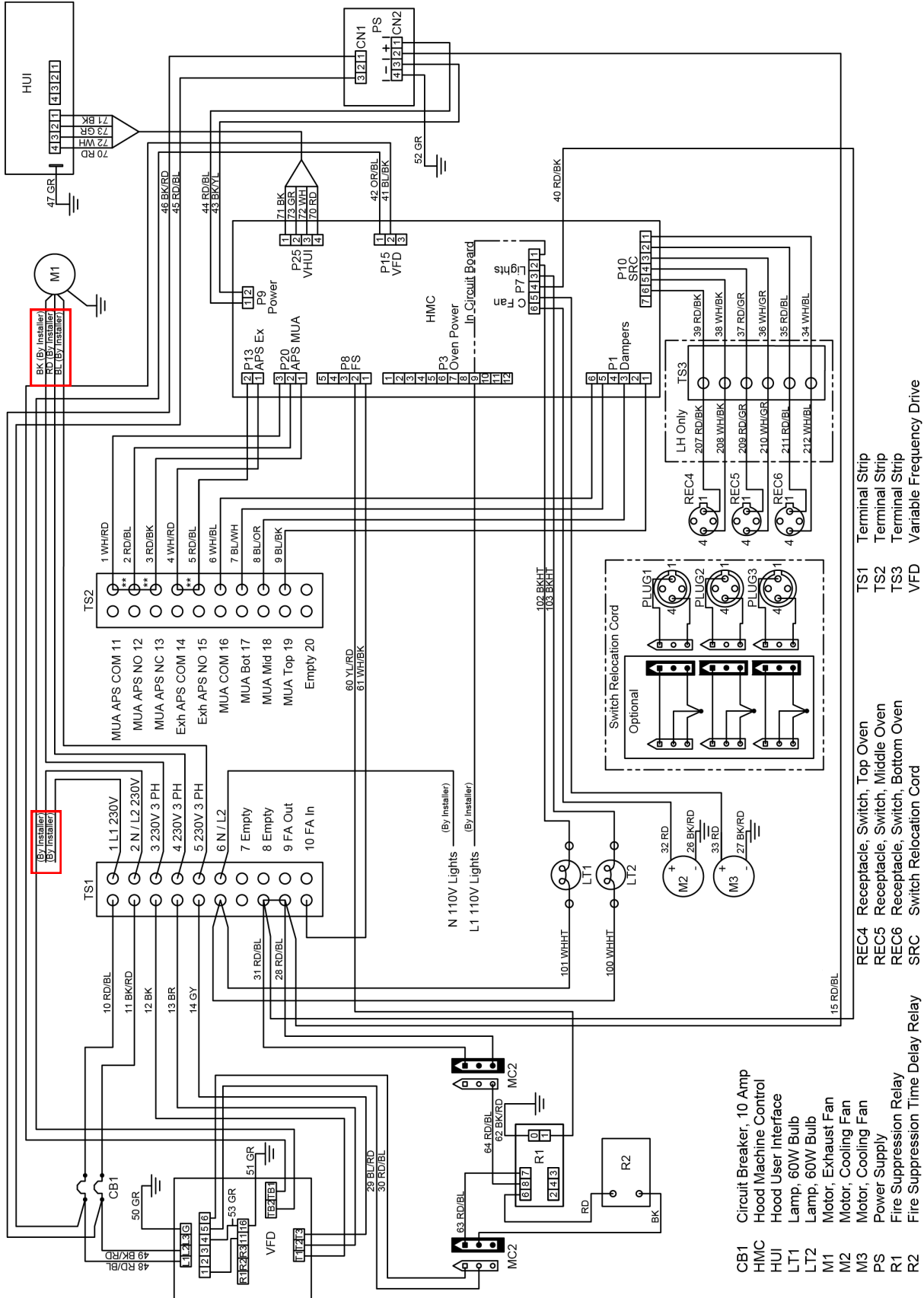


This page is intentionally left blank.



- |   |   |  |
|---|---|--|
| <p><b>C1</b> Contactor, 70 Amp</p> <p><b>CB2</b> Circuit Breaker, 83 Amp, Heating Elements</p> <p><b>CB4</b> Circuit Breaker, 10 Amp, Main</p> <p><b>CB5</b> Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor</p> <p><b>CB6</b> Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor</p> <p><b>CB9</b> Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit</p> <p><b>FLT1</b> Power Filter, EMI</p> <p><b>H1-H3</b> Heating Element, 240 VAC, 5300 W</p> <p><b>H4-H8</b> Heating Element, 240 VAC, 5300 W</p> <p><b>LUI</b> Large User Interface</p> | <p><b>M1</b> Motor, Oven Fan</p> <p><b>M2</b> Motor, Conveyor</p> <p><b>M3</b> Motor, Cooling Fan</p> <p><b>OMC1</b> Oven Machine Control, Main</p> <p><b>OMC2</b> Oven Machine Control, Split Belt</p> <p><b>PL1</b> Power Lock, 1-3 Elements</p> <p><b>PL2</b> Push Lock, 4-6 Elements</p> <p><b>PS</b> Power Supply</p> <p><b>PU</b> Pick-Up</p> | <p><b>RTD</b> RTD, High Limit</p> <p><b>S2</b> Switch, Centrifugal</p> <p><b>S3</b> Switch, High Limit</p> <p><b>SSR1</b> Solid State Relay, 75 Amp</p> <p><b>SSR2</b> Solid State Relay, 75 Amp</p> <p><b>TC</b> Thermocouple</p> <p><b>TS2</b> Terminal Strip</p> <p><b>VFD</b> Oven Fan Motor Frequency Drive</p> <p><b>WC1</b> Wago Connector</p> <p><b>WC2</b> Wago Connector</p> |
|---|---|--|

X3G-3255  
 X3G-3855  
 X3G-4455  
  
 380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
 XD-9130G-380/415-5300-6 RH  
 RH Controls Right Side  
 9/29/2021



HD-9130E-ELE-VFD-S  
11/20/2020

\*\* - Remove Jumpers for APS

WH-White

OR-Orange

HT-High Temp

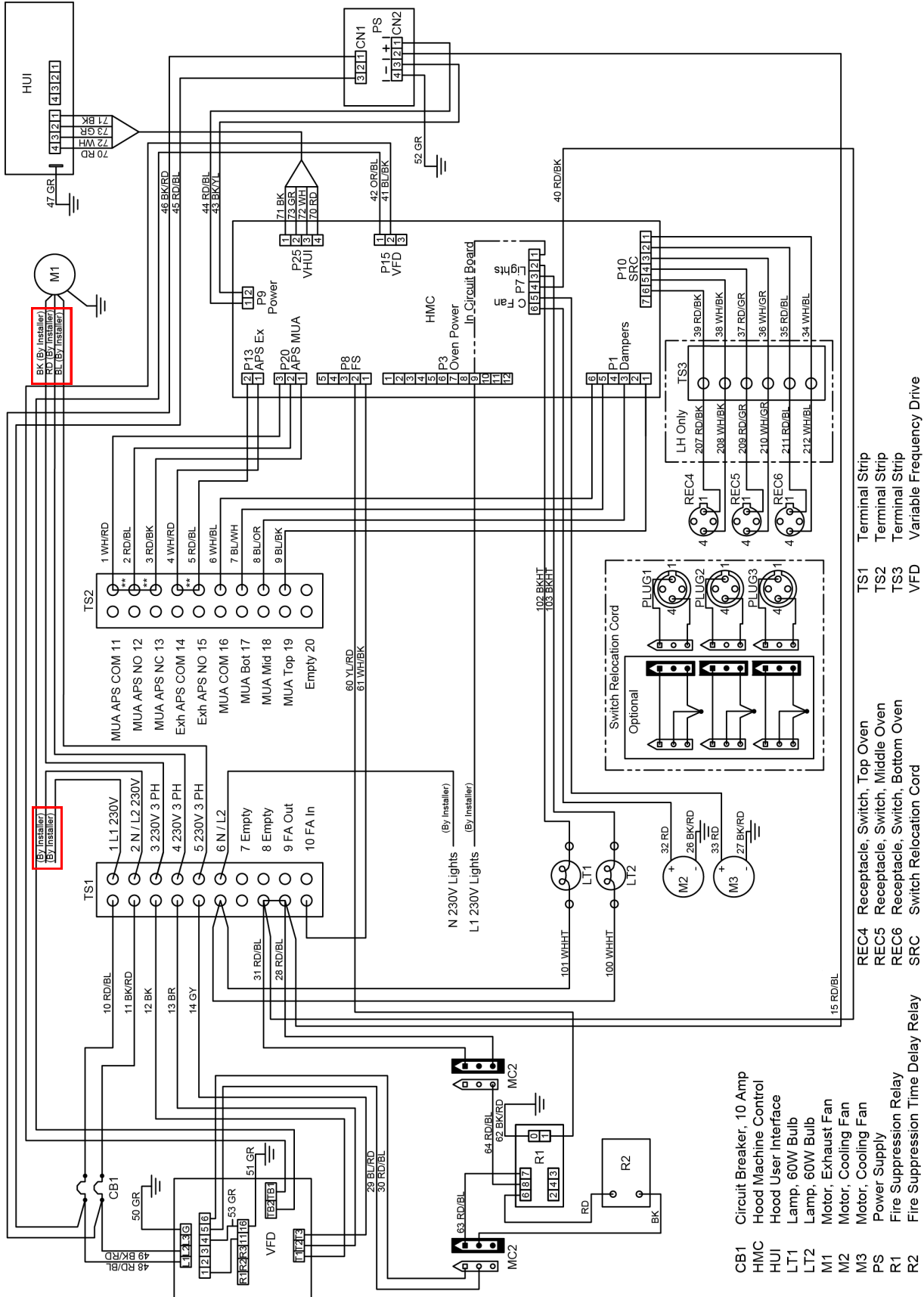
PR-Purple

GR-Green

BR-Brown

BL-Blue





HD-9130E-ELE-VFD-W  
11/20/2020

\*\* - Remove Jumpers for APS

GY-Gray

WH-White

OR-Orange

HT-High Temp

PR-Purple

YL-Yellow

GR-Green

BR-Brown

BL-Blue

BK-Black

RD-Red

REC4 Receptacle, Switch, Top Oven

REC5 Receptacle, Switch, Middle Oven

REC6 Receptacle, Switch, Bottom Oven

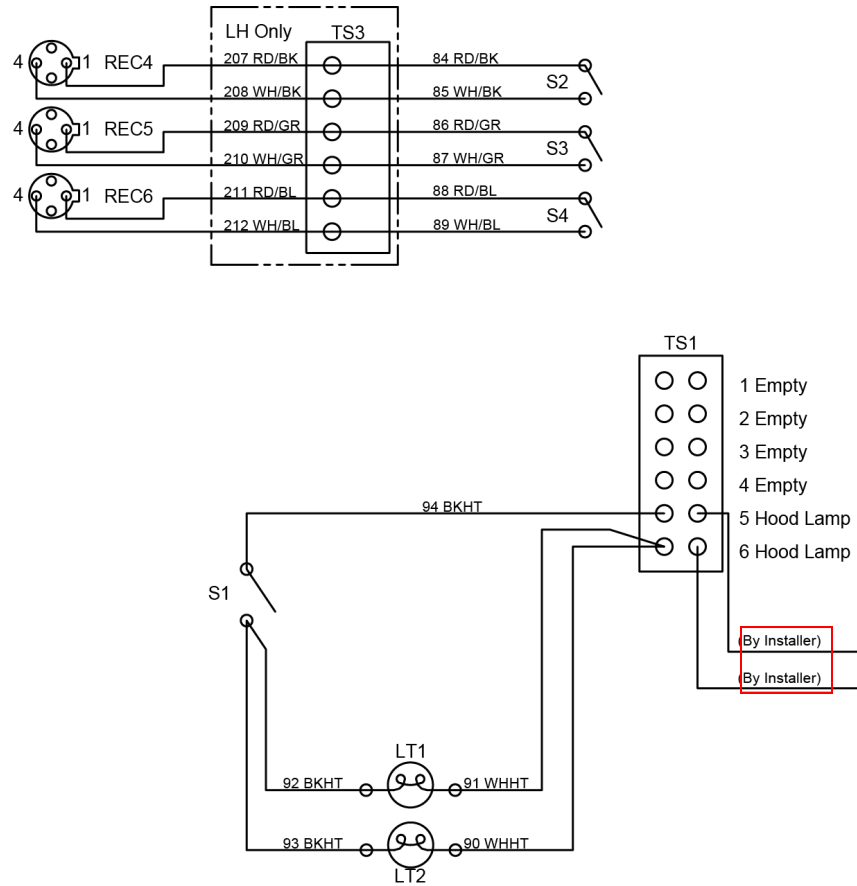
SRC Switch Relocation Cord

TS1 Terminal Strip

TS2 Terminal Strip

TS3 Terminal Strip

VFD Variable Frequency Drive



- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- REC4 Receptacle, Top Oven
- REC5 Receptacle, Middle Oven
- REC6 Receptacle, Bottom Oven
- S1 Switch, Light
- S2 Switch, Top Oven
- S3 Switch, Middle Oven
- S4 Switch, Bottom Oven
- TS1 Terminal Strip
- TS3 Terminal Strip

RD-Red BK-Black BL-Blue GR-Green HT-High Temp WH-White

HD-9130E-NV

03/16/2017



XLT Ovens  
PO Box 9090  
Wichita, Kansas 67277

US: 888-443-2751 FAX: 316-943-2769 INTL: 316-943-2751 WEB: [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com)