

# XLT<sup>®</sup>

## SmartSolutions<sup>™</sup>

XD 9007H  
SWGHE  
02/16/2021  
Polish



## XLT Piekarnik Elektryczny i XLT Okapu Wyciągowego Podręcznik części i serwisu



Przeczytać instrukcję obsługi przed użyciem urządzenia.

Aktualne wersje tego podręcznika, techniczny / nierównych w specyfikacjach, Parts & Service Manual, rysunki architektoniczne, i listę autoryzowanych dystrybutorów międzynarodowych są dostępne pod adresem: [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com)

Do stosowania w następujących wersjach piekarnika elektrycznego XLT:

Standardowych (S) G  
Świata (W) G

Do użytku z następującymi XLT okap wentylacyjny wersjami:

Standardowych (S) E  
Świata (W) E



XLT Ovens  
PO Box 9090  
Wichita, Kansas 67277

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



OSTRZEŻENIE

## DLA TWOJEGO BEZPIECZEŃSTWA

Nie należy przechowywać lub używać benzyny lub innych łatwopalnych cieczy lub pary w bliskiej tego lub innego urządzenia.



OSTRZEŻENIE

Nieprawidłowy montaż, regulacja, przeróbka, obsługa lub konserwacja mogą spowodować uszkodzenie mienia, uszkodzenia ciała lub śmierć. Przed przystąpieniem do instalacji, używania i konserwacji tego sprzętu dokładnie zapoznać się z instrukcją instalacji, obsługi i konserwacji.

XLT Piekarniki wydał miliony dolarów projektowania i testowania naszych produktów, jak i rozwijających się instalacja i obsługa Instrukcje. Te podręczniki są najbardziej kompletne i najłatwiej zrozumieć w branży. Jednak są one bezwartościowe, jeśli nie są one przestrzegane.





Byliśmy świadkami operatorów sklepów i właścicieli budynków tracą wiele tysięcy dolarów utraconych przychodów z powodu nieprawidłowych instalacji. Gorąco polecamy przestrzegać wszystkich wskazówek zawartych w niniejszej instrukcji, a także na podstawie najlepszych rozwiązań w instalacjach sanitarnych, elektrycznych i HVAC przepisami budowlanymi.

Revision History Table

Revision	Comments	Date
E	Updated Door Retainer Right (XM-6704E) On Pg. 32	4/8/2019
F	Reordered Pg. 2-9, Updated S3-World Ovens Image On Pg. 13, Updated Images on Pg. 52 And Pg. 55, Updated B.O.M. on Pg. 55, And Updated Schematics on Pg. 66-71	9/30/2019

## Definicje I Symbole

Instrukcję bezpieczeństwa (komunikat) zawiera "Ostrzeżenia Symbol" i hasło ostrzegawcze lub zwrot takich jak ZAGROŻENIE, Ostrzeżenie. Każde z tych słów ma następujące znaczenie:





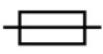
 <b>ZAGROŻENIE</b>	<p>ISO 7000-0434: Oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może doprowadzić do poważnych obrażeń lub śmierci.</p>
 <b>WYSOKIE ZMIANY</b>	<p>IEC 60417-5036: Wskazuje na wysokie napięcie. Jest do zwrócenia uwagi na rzeczy lub czynności, które mogą być niebezpieczne dla Ciebie i innych osób pracujących przy tym urządzeniu. Przeczytaj komunikat i postępuj zgodnie z instrukcjami starannie.</p>
 <b>OSTRZEŻENIE</b>	<p>ISO 7000-0434: Wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować lekkie lub umiarkowane obrażenia lub poważne uszkodzenie produktu. Sytuacja opisana w OSTROŻNIE może, jeśli się jej nie uniknie, doprowadzi do poważnych rezultatów. Ważne środki bezpieczeństwa są opisane w OSTROŻNIE (jak również ostrzeżenie), więc należy je obserwować.</p>
 <b>UWAGA</b>	<p>ISO 7000-0434: Wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować lekkie lub umiarkowane obrażenia lub poważne uszkodzenie produktu. Sytuacja opisana w OSTROŻNIE może, jeśli się jej nie uniknie, doprowadzi do poważnych rezultatów. Ważne środki bezpieczeństwa są opisane w OSTROŻNIE (jak również ostrzeżenie), więc należy je obserwować.</p>



Notatki wskazują miejsce bądź temat specjalnych zasług, podkreślając zarówno możliwości produktu oraz typowych błędów w eksploatacji lub konserwacji.



Wskazówki zawierają instrukcje, które mogą zaoszczędzić czas oraz ułatwią podczas instalacji lub użytkowania produktu. Końcówka zwraca uwagę na pomysł, że może nie być oczywiste dla osób po raz pierwszy wyrobu.

 <b>READ MANUAL</b>	 <b>CLASS II EQUIPMENT</b>
 <b>PROTECTIVE EARTH</b>	 <b>EQUIPOTENTIALITY</b>
 <b>FUSE-LINK</b>	



### Bezpieczeństwo zależy od Ciebie



#### UWAGA

To urządzenie jest do profesjonalnego użytku przez wykwalifikowany personel. To urządzenie musi być instalowane przez wykwalifikowany personel, zgodnie z obowiązującymi przepisami. To urządzenie musi być zainstalowane z wystarczającą wentylacją, aby zapobiec wystąpieniu niedopuszczalnych stężeń substancji szkodliwych dla zdrowia w pomieszczeniu, w którym jest zainstalowane. To urządzenie musi niezakłócony przepływ świeżego powietrza dla zapewnienia poprawnego działania i muszą być instalowane w odpowiednio wentylowanym pomieszczeniu zgodnie z obowiązującymi przepisami. Urządzenie powinno być serwisowane przez wykwalifikowany personel, co najmniej raz na 12 miesięcy lub wcześniej, jeżeli przewiduje się intensywne użytkowanie.



#### ZAGROŻENIE

Naprawy wszystkich urządzeń i wyciągów wentylacyjnych powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego specjalistę, który przeczytał i rozumie niniejsze instrukcje i jest zaznajomiony z odpowiednimi środkami ostrożności. Przed zainstalowaniem lub serwisowaniem urządzenia należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi.

- Nie ograniczają przepływ powietrza wentylacyjnego urządzenia. Zapewnienie odpowiedniego odstępu do obsługi, czyszczenia, konserwacji urządzenie znajduje się w położeniu montażowym.
- Wolny obszar & dala od materiałów palnych. NIE SPRAY aerozoli w pobliżu tego urządzenia, gdy jego działania.
- Piece są certyfikowane do instalacji na palnych piętach.
- Schematy elektryczne znajdują się wewnątrz skrzynki sterowania piekarnika i w niniejszej instrukcji. Odłączyć zasilanie wejściowe do urządzenia przed wykonaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych.
- To urządzenie wymaga okapu. Instalacja musi być zgodna z lokalnymi przepisami.
- To urządzenie musi być obsługiwane przez tę samą fazę, napięcia, częstotliwości i energii elektrycznej zgodnie ze wskazaniem na etykiecie Tabliczka znamionowa znajduje się z boku urządzenia.
- Minimalne odstępy muszą być utrzymywane z palnych i niepalnych materiałów budowlanych.
- Śledź wszystkie kody lokalne podczas instalacji urządzenia.
- Śledź wszystkie kody lokalne do uziemienia modułu.
- Urządzenie nie jest do czyszczenia wodą pod wysokim ciśnieniem.
- Piece XLT są certyfikowane do użycia w zestawach do trzech (3) jednostek produktów XLT.
- Integracja produktów innych producentów w stosach do piekarnika nie jest zalecane, i unieważnia wszelkie gwarancje. XLT Piekarniki nie ponosi odpowiedzialności za mieszanych zastosowań produktów.
- Awaria zadzwonić XLT Obsługi Klienta 1-888-443-2751 przed skontaktowaniem się z firmą unieważnia wszelkie naprawy i wszelkich gwarancji.
- PROSZĘ Zachować instrukcję do wykorzystania w przyszłości.
- To urządzenie działa poniżej 70 dBA.

Ostrzeżenia i informacje dotyczące bezpieczeństwa .....	3
Gwarancja .....	6
Generał .....	8
Obowiązki instalacyjne .....	10
Lista zalecanych narzędzi .....	11
Piekarnia Teoria działania .....	12
Teoria działania kaptura wydechowego .....	18
Piekarnik Rozwiązywanie problemów .....	24
Rozwiązywanie problemów z okapem wydechowym .....	26
Procedury obsługi pieca .....	28
Procedury serwisowe wyciągów spalin .....	34
Części Zamawiające .....	36
Piekarnik Części .....	37
Kaptur wyciągowy Części .....	63
Schematy elektryczne .....	66
Notatki .....	87

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

XLT gwarantuje, że piece typu Version G produkowane po 16 października 2017 będą wolne od jakichkolwiek wad materiałowych i produkcyjnych w normalnym użytkowaniu przez siedem (7) lat od daty pierwotnego zakupu przez użytkownika końcowego, a ponadto gwarantują, że główne łopatki wentylatora, wałki przenośnikowe, a łożyskach przenośnikowych przez dziesięć (10) lat. XLT ponadto gwarantuje, że wszystkie piece / kaptury są wolne od rdzy przez dziesięć (10) lat od daty zakupu oryginalnego. XLT gwarantuje, że osłony z serii E produkowane po 16 października 2017 będą wolne od jakichkolwiek wad materiałowych i produkcyjnych w normalnym użytkowaniu przez siedem (7) lat od daty pierwotnego zakupu przez nabywcę końcowego. Jeśli zakup obejmuje prefabrykowany okap ochronny Ansul i kuchenki, gwarancja zostanie zwiększona do dziesięciu (10) lat na obu urządzeniach. W przypadku awarii części, XLT dostarczy części zamienne i płaci za wszelką pracę związaną z wymianą części. Jeśli podczas inspekcji XLT stwierdzi, że część nie jest wadliwa, wszystkie poniesione koszty będą odpowiedzialne za nabywcę końcowego nabywcy. Niniejsza gwarancja zostaje przedłużona do oryginalnego nabywcy końcowego i nie może być przeniesiona bez uprzedniej pisemnej zgody firmy XLT. Uszkodzenia są ograniczone do pierwotnej ceny zakupu.

### O BOWIĄZKI WŁASNA:

- Właściciel musi sprawdzać sprzęt i skrzynie w momencie odbioru. Uszkodzenia podczas transportu muszą być natychmiast zgłoszone przewoźnikowi, a także do firmy XLT
- Urządzenie musi być zainstalowane i obsługiwane zgodnie z podręcznikiem I & O dostarczonym wraz z urządzeniem
- Niniejsza gwarancja nie może wymawiać właścicielowi prawidłowego konserwowania urządzenia zgodnie z podręcznikiem I & O dostarczonym wraz z urządzeniem
- Kopia "Listy kontrolnej uruchamiania początkowego" musi być wypełniona i zwrócona do urządzenia XLT po pierwszym zainstalowaniu urządzenia i / lub po usunięciu urządzenia i zainstalowaniu go w innym miejscu
- Urządzenia gazowe, elektryczne i HVAC muszą być podłączone do pieca i instalowane przez licencjonowanych kontrahentów
- Nieprzestrzeganie piekarników XLT przed skontaktowaniem się z firmą naprawczą w celu wykonania prac gwarancyjnych powoduje brak jakichkolwiek gwarancji

### CO NIE UDZIELA:

- Uszkodzenie ładunku
- Opłata za nadgodziny
- Każda część, która ulegnie uszkodzeniu ze względu na usługi komunalne (przebiecia, wysokie lub niskie napięcia, wysokie lub niskie ciśnienie lub objętość gazu, zanieczyszczone paliwo lub niewłaściwe połączenia)
- Każda część, która ulegnie uszkodzeniu z powodu wilgoci i / lub innych zanieczyszczeń
- Przenośniki taśmowe
- Filtry
- Wentylatory
- Żarówki
- Powierzchnie malowane lub proszkowe
- Normalna konserwacja lub regulacja
- Niniejsza gwarancja nie ma zastosowania w przypadku uszkodzenia urządzenia lub jego części w wyniku wypadku, zmiany, nadużycia, niewłaściwego czyszczenia, niewłaściwej instalacji, niewłaściwej eksploatacji, katastrof naturalnych lub katastrof spowodowanych przez człowieka

### OŚWIADCZENIA STANOWI, CO NASTĘPUJE:

W przypadku wykrycia takiej wady należy powiadomić firmę XLT. Po powiadomieniu firma XLT zleci przeprowadzenie niezbędnych napraw przez autoryzowany serwis. Odmowa świadczenia usług po przybyciu autoryzowanego agenta serwisowego zwalnia XLT z wszelkich zobowiązań gwarancyjnych.

XLT gwarantuje, że piece typu Version G produkowane po 16 października 2017 będą wolne od jakichkolwiek wad materiałowych i produkcyjnych w normalnych warunkach użytkowania przez okres pięciu (5) lat od daty pierwotnego zakupu przez użytkownika końcowego, a ponadto gwarantują, że główne łopatki wentylatora, wały przenośnikowe, a łożyskach przenośnikowych przez dziesięć (10) lat. XLT ponadto gwarantuje, że wszystkie piece / kaptury są wolne od rdzy przez dziesięć (10) lat od daty zakupu oryginalnego. XLT gwarantuje, że osłony z serii E produkowane po 16 października 2017 będą wolne od wszelkich wad materiałowych i produkcyjnych w normalnym użytkowaniu przez pięć (5) lat od daty pierwotnego zakupu przez nabywcę końcowego. Jeśli zakup obejmuje okap i kuchenki, gwarancja zostanie zwiększona do siedmiu (7) lat na obu urządzeniach. W przypadku awarii części, XLT dostarczy części zamienne i płaci za wszelką pracę związaną z wymianą części. Jeśli podczas inspekcji XLT stwierdzi, że część nie jest wadliwa, wszystkie poniesione koszty będą odpowiedzialne za nabywcę końcowego nabywcy. Niniejsza gwarancja zostaje przedłużona do oryginalnego nabywcy końcowego i nie może być przeniesiona bez uprzedniej pisemnej zgody firmy XLT. Uszkodzenia są ograniczone do pierwotnej ceny zakupu.

### O BOWIĄZKI WŁASNA:

- Właściciel musi sprawdzać sprzęt i skrzynie w momencie odbioru. Uszkodzenia podczas transportu muszą być natychmiast zgłoszone przewoźnikowi, a także do Dystrybutora / Dostawcy Usług
- Urządzenie musi być zainstalowane i obsługiwane zgodnie z podręcznikiem I & O dostarczonym wraz z urządzeniem
- Niniejsza gwarancja nie może wymawiać właścicielowi prawidłowego konserwowania urządzenia zgodnie z podręcznikiem I & O dostarczonym wraz z urządzeniem
- Kopia "Listy kontrolnej uruchamiania początkowego" musi być wypełniona i zwrócona do dystrybutora / usługodawcy, gdy jednostka jest początkowo zainstalowana i / lub gdy urządzenie zostanie usunięte i zainstalowane w innym miejscu
- Urządzenia gazowe, elektryczne i HVAC muszą być podłączone do pieca i instalowane przez licencjonowanych kontrahentów
- Nieprzestrzeżenie Dystrybutora / Usługodawcy przed skontaktowaniem się z firmą naprawczą w celu wykonania prac gwarancyjnych powoduje brak jakichkolwiek gwarancji

### CO NIE UDZIELA:

- Uszkodzenie ładunku
- Opłata za nadgodziny
- Każda część, która ulegnie uszkodzeniu ze względu na usługi komunalne (przebiecia, wysokie lub niskie napięcia, wysokie lub niskie ciśnienie lub objętość gazu, zanieczyszczone paliwo lub niewłaściwe połączenia)
- Każda część, która ulegnie uszkodzeniu z powodu wilgoci i / lub innych zanieczyszczeń
- Przenośniki taśmowe
- Filtry
- Wentylatory
- Żarówki
- Powierzchnie malowane lub proszkowe
- Normalna konserwacja lub regulacja
- Niniejsza gwarancja nie ma zastosowania w przypadku uszkodzenia urządzenia lub jego części w wyniku wypadku, wypadku, zmiany, nadużycia, nadużycia, niewłaściwego czyszczenia, niewłaściwej instalacji, niewłaściwej eksploatacji, katastrof naturalnych lub katastrof spowodowanych przez człowieka

### OŚWIADCZENIA STANOWI, CO NASTĘPUJE:

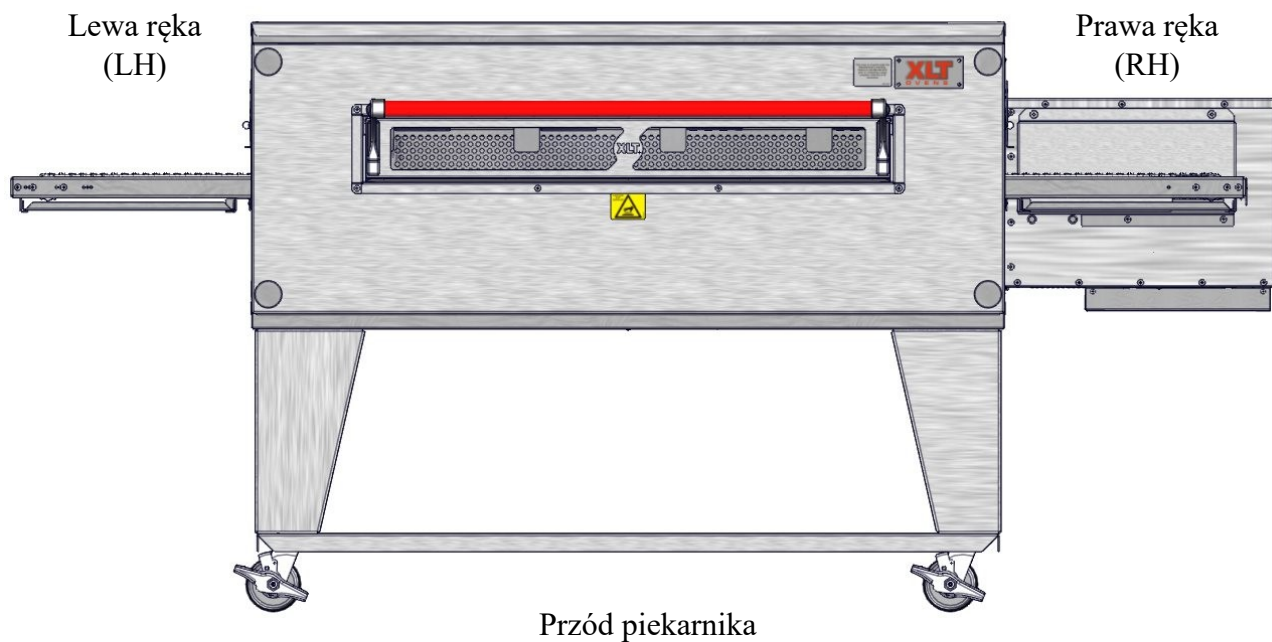
W przypadku wykrycia takiej wady należy powiadomić Dystrybutora / Usługodawcę. Po powiadomieniu Dystrybutor / Usługodawca będzie zobowiązany do przeprowadzenia niezbędnych napraw przez autoryzowany serwis. Odmowa świadczenia usług po przybyciu autoryzowanego agenta serwisowego zwalnia XLT i Dystrybutora / Usługodawcę wszelkie zobowiązania gwarancyjne.

### zapisać ten podręcznik

Niniejszy dokument jest własnością właściciela tego sprzętu.

XLT Piekarniki zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w konstrukcji i specyfikacji i / lub uzupełniają lub ulepszenia swojego produktu bez nakładania obowiązków na siebie, aby zainstalować je w produktach wytworzonych wcześniej.

Wszystkie oznaczenia prawej i lewej ręki w tym podręczniku są z punktu widzenia przedstawionego poniżej.





Ten podręcznik, który zawiera ilustrowaną podział części, został opracowany jako pomoc w zrozumieniu, w jaki sposób urządzenie działa, jak diagnozować problemy i zamawianie części do sprzętu. Wszystkie części wymienione w zestawieniu części, są produkowane z taką samą dokładnością jak oryginalnego wyposażenia.

Części XLT i usługodawcy są dostępne na całym świecie. Istnieje autoryzowane punkty serwisowe zlokalizowane w głównych miastach Stanów Zjednoczonych. Istnieją również autoryzowanych dystrybutorów zlokalizowanych na całym świecie.

Teoria sekcji Operation opisuje urządzenie działa. Zrozumienie normalnej pracy będzie znacznie ułatwić diagnozowanie i rozwiązywanie problemów. W sekcji Rozwiązywanie problemów zadaje proste pytania tak lub nie. Kolejne pytanie czy stwierdzenie w całości zależy od poprzedniej odpowiedzi. Doprowadzi to do rozwiązania problemu w sposób najbardziej efektywny. Sekcja pokazano części opisano poszczególne podzespoły i szczegółowe elementy, które składają się na wyposażenie, jak również numer części. Wyjaśnienie jak zamawiać części jest włączone.

Niniejszy podręcznik jest przeznaczony do uzupełnienia instrukcji montażu i obsługi dostarczonego wraz z urządzeniem, gdy nowa. Proszę odnieść się do niego opisy, wymiarów, wagi, wymagań elektrycznych, harmonogramów konserwacji oraz certyfikaty.

XLT Piekarniki chce być całkowicie zadowolony z każdego aspektu posiadania i korzystania z piekarnika i kaptur. Twoje opinie, zarówno pozytywne jak i negatywne, jest dla nas bardzo ważne, ponieważ pomaga nam zrozumieć, w jaki sposób poprawić nasze produkty i naszą firmę. Naszym celem jest zapewnienie Państwu sprzęt, który możemy być dumni budować i można być dumnym z właścicielem.

Aby otrzymać wsparcie techniczne dla piekarnika lub okapu zakupionego XLT posiada wykwalifikowanych pracowników obsługi klienta, które mogą zapewnić pomoc na każdym rodzaju XLT piecu lub problem ze sprzętem okap może wystąpić. Obsługa klienta jest dostępny 24/7/365 na 888-443-2751 lub odwiedzić [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Odpowiedzialność	Firma Usługowa	Właściciel/ kontrahent
<b>Site Survey: Sprawdzenie liczników prąd i gaz / rozmiary regulatora</b>	X	
Przewody zasilające od TS1 # R3, R4, R5 wyczerpać wentylator		X
Zasilanie (1) jednofazowy 230 V obwodu 10 A z panelu wyłącznika do XLT Hood		X
<b>Montaż nowego kaptura za XLT instrukcji montażu i obsługi</b>		X
Zawiesić XLT Hood z sufitu		X
Zainstalować nowy wentylator wyciągowy na dachu		X
Zasilanie do XLT Hood		X
Zabudowy kanały zakrywać ani Valance'a powyżej XLT Hood		X
<b>Montaż nowych pieców na XLT instrukcji montażu i obsługi</b>		
Stojaki zmontowane i ustawione w miejscu	X	
Piekarniki wzruszony i ułożone z odpowiedniego sprzętu podnoszącego	X	
Obierz wszystkie PCV	X	
Złożyć przesłonami i wsporniki do XLT Piekarnik / Hood	X	
<b>Połączenie paliwa do produktów XLT</b>		
Spoina przewody do XLT Hood		X
Podłączyć zasilanie elektryczne	X	
<b>Połączenie mogą wymagać zezwolenia i inspekcji kodu</b>		X
<b>Przeprowadzki make-up-Air wejść do pokoju na końcach piecach</b>		X
<b>Rozruch za XLT instrukcji montażu i eksploatacji:</b>	X	
Ciśnienie gazu / testowanie szczelności, okap / funkcji piekarnika, ustawić w razie potrzeby	X	
Start-Up Checklist należy składać do XLT do sprawdzania gwarancji		X



Jeśli pracownicy XLT ukończą proces instalacji, w odniesieniu do powyższej tabeli zostaną uznani za firmę usługową.

Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

**Legenda ze schematów elektrycznych:**

C	Stycznik	M2	Silnik, Przenośnik	RTD	RTD, wysoka granica
CAP	Kondensator	M3	Motor, Cooling Fan	S2	Przełącznik, Odśrodkowy
CB	Wyłącznik obwodu	OMC	Kontrola piekarnika	S3	Przełącznik, wysoka granica
CS	Czujnik prądu	PB	Blok energetyczny	SSR	Przełącznik państwowy Solis
H	Element grzejny	PL	Blokada pchania	TC	Termopara
FLT	Filtr, napięcie sterujące	PS	Zasilacz	TS	Listwa zaciskowa
LR	Reaktor liniowy	PU	Podnieść słuchawkę	VFD	Silnik wentylatora piecowego
LUI	Duży interfejs użytkownika	R1	Przełącznik silnikowy wentyla- tora pieca		Napęd częstotliwościowy
M1	Silnik, Wentylator piecowy			WC	Wtyczka Wago

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

1. Piekarnika wentylator silnika (M1) znajduje się w tylnej ścianie będzie działać.
2. Fan (M3) znajduje się na panelu sterowania zostanie uruchomiony.
3. LUI wyświetli aktualną temperaturę, aż zostanie osiągnięta zadana.
4. LUI pokaże czas pasa.
5. Przenośnik taśmowy porusza.

Pierwsza część zasadę działania opisano w jaki sposób energia elektryczna jest dostarczana do pieca i początkowe sekwencje gdy zasilanie na LUI jest włączony. Pozostała część teorii części operacji wyjaśniono funkcję elementów w porządku alfabetycznym. Składniki te są również wymienione na schemacie.

Napięcie linii dla piekarniki przyjmuje się 208/240 V, 3 $\Phi$ , 60 Hz.

Napięcie zasilania dla pieców Świata wyniesie 380 VAC, 3 fazy, 50 Hz.

Moc pochodzi z połączenia elektrycznego w ścianie. Napięcie zasilania jest następnie przenoszona do pieca za pośrednictwem przewodu zasilającego do zasilania bloku (PB). 3 przewody schodzą blok altana. Jeden przewód idzie do wyłącznika (CB), a następnie biegnie do zasilania (PS). Druga noga działa jako neutralne dla PS i silnika głównego (M1). Po PS, 24 VDC jest dostarczane do listwy zaciskowej (TS2). Z drugiej strony TS2, moc jest następnie dostarczany do pieca sterowania (OMC).

Gdy wyłącznik główny jest włączony, napięcie w sieci będą prowadzone przez Głównego OMC TS2 # 6L po 30-sekundowym opóźnieniem.

OMK przekazuje moc do pieca wentylator silnika przełącznika (R1) lub pieca wentylator silnika napędu częstotliwości (VFD World i Australii Only). Który następnie dostarcza moc do pieca wentylator silnika (M1). Gdy wyłącznik główny Silnik odśrodkowa (S2) zamyka dostarcza zasilanie do cewki styczników (C1 i C2), który otwiera stycznik wysyłania moc SSR (SSR1-4) i ogrzewanie Elements (H1-H6). SSR to elementy kontrolowane przez OMK.

**C1 & C2** - Stycznik jest sterowany elektrycznie przełącznik używany do włączania obwodu zasilającego. Stycznik jest sterowana przez układ sterowania, który ma znacznie mniejszą mocą niż komutowanych. Składają się one z małej cewki oraz zestaw trzech styków jednoprzerwow. Gdy LUI jest włączony, a S2 jest zamknięty, 24 VDC stosuje się cewkę, która zamyka styki. Wtedy moc może przepływać do SSR. Jeżeli temperatura na S3 przekracza 600 ° C, lub w przypadku M1 nie obraca się, a następnie napięcie jest przerwany do cewki, a otworzy styczniki.

**CAP** - Kondensator jest fizycznie zamontowany wewnątrz szafy sterowniczej, ale podłączone do montażu na zewnątrz M1. M1 jest stałym Podział pojemny (PSC) silnika. PSC oznacza silnik kondensatorowy, w którym kondensator rozruchu i pomocnicze uzwojenie pozostawania w obiegu zarówno dla zakładania i prowadzenia. WPR jest 30,0 uF +/- 6% 370VAC / B 50/60 Hz.

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

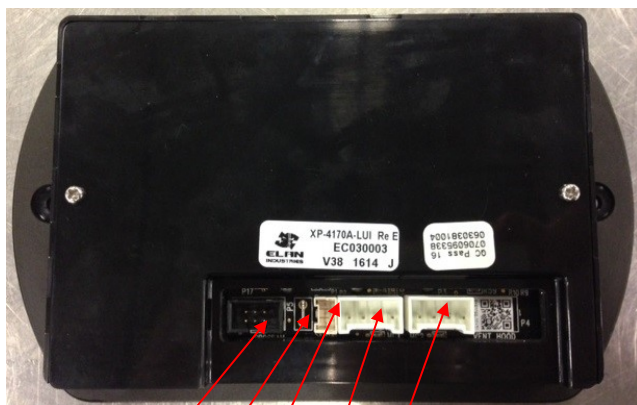
**FLT 1** - Czy filtr inline używane w kuchenkach światowych. Filtr jest umieszczony szeregowo z napięciem sieciowym dostarczanym do pieca. Filtr jest stosowany w celu zmniejszenia zakłóceń elektromagnetycznych stworzony przez naszego sprzętu i back-wkładając je do innych urządzeń. Filtry EMI użyć kondensatory hamują prąd stały pozwalając jednocześnie prąd zmienny. Filtry EMI również używać dławiki które przekierowują wysokich napięć i wysokich częstotliwości poprzez rozpraszanie ich masy.

**H1-H6** - Elementy grzejne konwersji energii elektrycznej na ciepło w procesie Prawo Joule'a. prądu elektrycznego poprzez element napotka opór, powodując ogrzanie elementu. Wartości oporu czterech (4) różnych numerów części używanych należą:

- 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

Proszę odnieść się do części zamiennych służących do właściwego zastosowania.

**LR**– Linia reaktor jest stosowany we wszystkich piecach na całym świecie. Jest to cewka z drutu między przychodzącym źródła zasilania i VFD. Jest on stosowany, aby odfiltrować impulsy prądu i zmniejszenia harmonicznych.



5 4 1 2 3

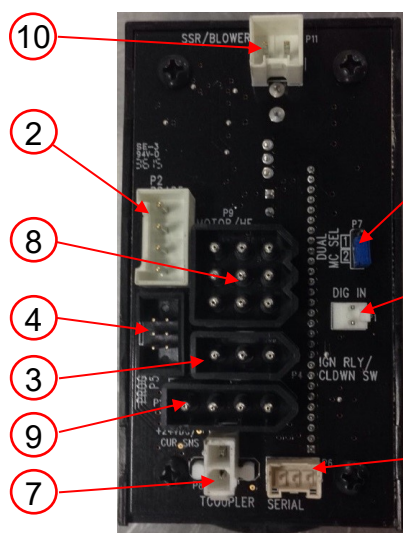
- 1) P1- Not Used
- 2) P2- RS-485 Cable To OMC1
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 3) P3- RS-485 Cable To OMC2
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 4) P5- Ground
- 5) P17- Not Used

**LUI** - Large User Interface jest zasilany przez OMC przez kabel RS 485. Wyłącznik główny jest usytuowany na przedniej powierzchni LUI. Przenośnik (i) i temperatura w piecu jest regulowany przez LUI. Można zmienić ustawienia fabryczne dla rozmiaru piekarnikiem, VFD / nr VFD, ostygnięcia tryb i gazowe / elektryczne itp dla standardowego piekarnika również wyświetlić główne wzmacniacze wentylatora. LUI będą wyświetlane komunikaty o błędach i alarmy konserwacji. Istnieje 12 presetów menu dla określonym czasie i ustawień temperatury. Ekran może być zablokowane, aby zapobiec niepożądanemu zgorzeniu.

**M1** – Główny silnik do standardowych pieców jest PSC, jednofazowy, silnik prowadzony kondensator i posiada wewnętrzną S2. Silnik jest podwójnego napięcia i odwracalne. Napięcie zasila silnik pochodzi z R1 zacisków # 2. W przypadku pieców światowych M1 znamionowa silnika 3-fazowy falownik z wewnętrznym S2. To staje się zasilanie od napędu o zmiennej częstotliwości, który jest następnie włączone OMC. Podstawowym silnikiem będzie działał przez około 30 minut, aż temperatura pieca jest niższa niż 225 stopni Celsjusza po piekarnik jest wyłączony. Brak użytkowników naprawiane części w silniku, a łożyska są trwale nasmarowane.

**M2** - Przenośnik Silnik jest bezszczotkowy silnik z przekładnią 24 VDC. Silnik odbiera prąd z OMC przez trzy (3) przewody; 1) czarny lub "W" faza 2) biały lub "V" faza i 3) czerwone lub "U" fazę. Niosą od 18 do 24 VDC. Każdy z przewodów jest zasilany przez OMC kolejno do zasilania poszczególnych cewek stojana, które z kolei zapewniają obrót silnika. W celu określenia położenia wirnika i wysłać tę pozycję do sterownika, trzy przełączniki (3) Hall Effect są wykorzystywane. Czytają informacje obrotową z dysku zamontowanego na zespole wirnika. Informacja ta jest przekazywana do OMC przez trzy (3) przewody; 1) pomarańczowy "U" Wyjście sygnału Biegun faza 2) zielony sygnał wyjściowy "V" biegun fazowy i 3) zielony / biały "W" fazy sygnału wyjściowego słupek. Znajdują się one w wtyczkę, która wstawia do OMC1 lub OMC2. Istnieją dwa (2) dodatkowe przewody w tej wtyczce; 1) fioletowy przewód, który jest napięcie dla czujnika Polak, i 2) szary przewód, który miele. OMC, za pomocą wewnętrznego układu logicznego, zasila cewki stojana w celu zapewnienia odpowiedniej rotacji i ustawia Wzbudzenie (fazy), czas do uzyskania pożądanej szybkości paska ustawionej w kontrolerze. Silnik napędza przekładnię integralną który zmniejsza prędkość wyjściową silnika dają prawidłowy czas podróży przenośnika. Przekładnia integralną zamyka się szczelnie i trwale smarowane smarem. Stosunek wynosi 1/200. Silnik ten zawiera żadnych elementów. OMK wykryje jeśli przenośnik taśmowy ma zacięcie poprzez monitorowanie sygnału wirnika. Jeśli sygnał spadnie więcej niż 25% poniżej oczekiwanej stopy zacięcie zostanie wykryty. Ta czynność spowoduje zatrzymanie przenośnika i wyświetli alarm na LUI. Aby zresetować alarmu naciśnij i przytrzymaj klawisz "Time" za 10 sekund.

**M3** - Wentylator generujący ciśnienie cieczy przepływowej dostarcza przefiltrowane powietrze w skrzynce Jest kontrolowany przez włączanie i wyłączanie głównego przycisku zasilania. Filtr jest wyposażony w celu zapewnienia czystego powietrza.



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

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

**PB** - Moc bloku to punkt połączenia dla wielu drutów o różnych szerokościach.



- 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** - Zasilacz prostuje napięcie sieciowe do 24 VDC, a zasila OMC i S2. Bezpiecznik 4 wzmacniacz jest stosowany, aby zapewnić zabezpieczenie nadprądowe, które jest zamontowane na samej PS. Nie istnieją żadne inne bezpieczniki wykorzystywane nigdzie indziej.

**PU** - The Pick-Up jest fizycznie zamontowany wewnątrz M2 i wykorzystuje technologię integralną Halla do M2, aby monitorować prędkość obrotową. Sygnał Halla jest transmitowany OMC, który przekształca ją w liniowej prędkości przesuwu przenośnika.

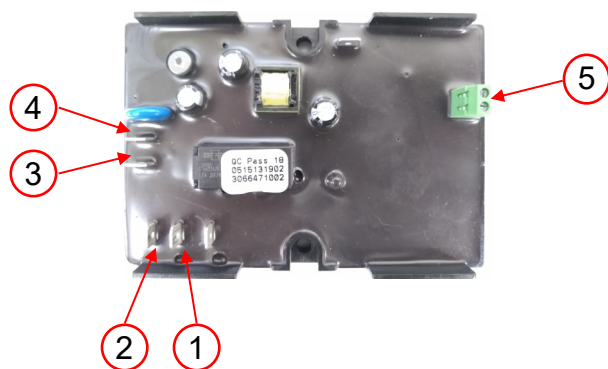
**R1** - Pieca silnika wentylatora przekaźnika jest zdalnym wyłącznikiem obsługi większe obciążenia wzmacniacza M1.

**RTD** - Termopara oporowa monitoruje temperaturę powietrza wewnątrz komory pieczenia. Przewód RTD jest materiałem czystym, zazwyczaj platynowym, niklowym lub miedzianym. Materiał ma dokładną zależność oporu/temperatury, która jest wykorzystywana do wskazywania temperatury.

**S2** - Odśrodkowego przełącznik jest przełącznik SPDT fizycznie zamontowany wewnątrz M1. Gdy M1 podchodzi do pełnej prędkości, S2 zamyka i wysyła sygnał 24 VDC do styczników. Funkcjonuje on jako element bezpieczeństwa, aby zapobiec pracę palnika, jeżeli M1 nie obraca się.

**S3 - Standard Ovens-** Wysoki Wyłącznik krańcowy dla standardowych pieców jest bi-metalu, NC, przełącznik SPST fizycznie zamontowane w panelu bocznym Bake Izby. Jego celem jest dostarczenie powiedzie bezpieczną pracę. Jeśli temperatura S3 przekracza 600 ° C, otwiera się i przerywa napięcie sieciowe do wszystkich elementów, gdy otwiera się wyłącznik.





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

**S3 - World Ovens-** Wysoki Wyłącznik krańcowy do pieców światowych jest przełącznik elektroniczny, SPST fizycznie zamontowany na bocznym panelu Bake Izby. Jego celem jest dostarczenie powidzie bezpieczną pracę. Jeżeli rzeczywista temperatura pieca przekroczy 650 ° F żółta dioda nie będzie świecić. Czerwona dioda zacznie migać, a S3 otwiera się przerywa napięcie sieciowe do wszystkich komponentów. Istnieją dwa wejścia (2) termopar do tego urządzenia. Jeżeli delta przekracza 20 ° C pomiędzy termoparami, żółte i czerwone diody LED będą migać na przemian zamyka i S3.

**SSR 1-4** - Solidna przekaźnikowych jest elektroniczne urządzenie przełączające, w którym mały sygnał sterujący z OMK większy prąd obciążenia i napięcia. Zawiera czujnik napięcia, który reaguje na TC, stały Stan urządzenia, które przełącza zasilanie elementów grzewczych (H1-6) albo włączyć lub wyłączyć, i robi to bez części mechanicznych przełączania.

**T/C** - Termoelement typu składa K. dwóch różnych przewodników, które wytwarzają napięcie proporcjonalne do różnicy temperatur pomiędzy każdym końcu parę przewodów. T / C jest podłączony do P8 Terminali 1 i 2 na OMK. Sygnał mV służy do wyświetlania aktualnej temperatury.

**1** 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 V2 and 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 IC and FS	5R) M3 (+)
6L) Power S2 24 VDC	6R) Power To Relay COM
7L) SRC	7R) Cooldown Switch
8L) COM For V1	8R) M3 (-)
9L) Flame Sensor (-)	9R) -24 VDC
10L) Ground To VFD	10R) Ground

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



- 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** - Zmienna przetwornica częstotliwości przetwarza prąd 50 Hz do 60 Hz Moc więc wentylator piece mogą pracować w odpowiednim RPM. VFD przekształca napięcie DC na AC i DC przekształca się do odpowiedniego źródła częstotliwości prądu trójfazowego do M1. VFD jest włączony przez OMC P11 zacisków # 1. Kompletny podręcznik można znaleźć pod adresem [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

**Legenda ze schematów elektrycznych:**

CB	Wyłącznik obwodu	M3	Silnik, wentylator chłodzący	SRC	Przewód do relokacji przełącznika
HMC	Sterowanie maszyną z okapem wyciągowym	PS	Zasilacz	TS	Listwa zaciskowa
HUI	Interfejs użytkownika okapu	R1	Przełącznik tłumienia ognia	VFD	Silnik wentylatora piecowego
LT	Lampki	R2	Przełącznik opóźnienia czasowego tłumienia pożaru		Napęd częstotliwościowy
M1	Silnik, wentylator wydechowy	REC	Gniazdo elektryczne		
M2	Silnik, wentylator chłodzący	S	Przełącznik		

Podczas jednego z trzech przełączników piekarnika na masce User Interface (HUI) są dotykane (pojemnościowy dotykowy);

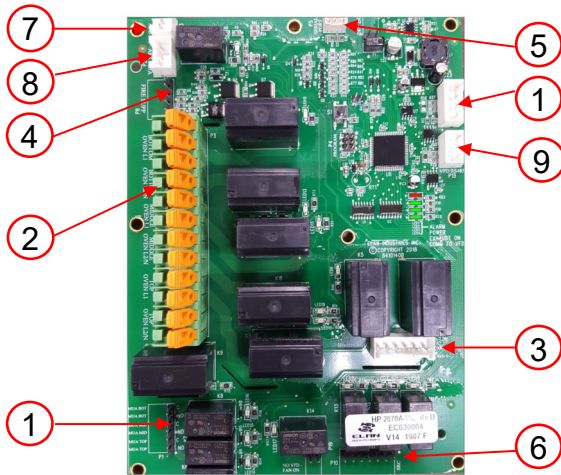
1. Spaliny silnika wentylatora (M1) znajduje się na dachu będzie działał.
2. Piece związane z odpowiednimi przełącznikami włączy.

Pierwsza część zasadę działania opisano w jaki sposób energia elektryczna jest dostarczana do okapu i początkowe sekwencje gdy przełącznik HUI jest włączony. Pozostała część teorii części operacji wyjaśniono funkcję elementów w porządku alfabetycznym. Składniki te są również wymienione na schemacie.

Zasilanie dla okapu pochodzi z elektrycznego panelu obsługi budynku. W sumie czterech (4) układy są wymagane; Układ (1) jest jednofazowy układ wysokiego napięcia dla obwodu VFD / wentylator, który łączy się z TS 1 terminali 1 i 2 oraz obwodu (2, 3, 4) są jednofazowe obwody minimalna niskiego napięcia 20A dla każdego pieca, który łączy Hood maszyna kontroli (HMC) P3 1, 5 i 9 na stronie linii, a neutralne będzie podłączyć na 3, 7 i 11. Światła barana przy górnej piekarnika P3 zasilania terminala 9 na HMC.

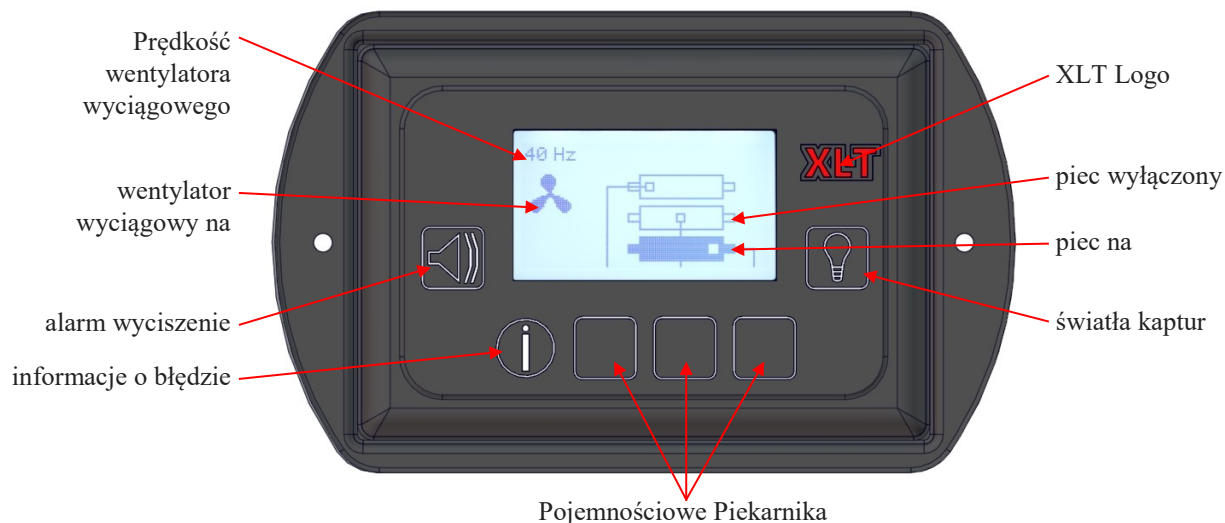
HUI zamontowany na Sterowanie oświetleniem kaptur, aktywacji VFD, Make Up Air (MUA) aktywacja i funkcji piekarnika. Gdy HUI Light Switch dotknięciu przełącznik jest zamknięty i napięcie trafi do światel. Gdy zainstalowane są piece z kapturem, przewodu przełącznika Przeniesienie (SRC) skutecznie eliminuje główny przełącznik znajduje się na kontroli pieca oraz transferów do HUI przełącza na masce. Po przełączeniu HUI dotknięciu sygnał powiadamia się VFD poprzez ModBus sygnalizowania go włączyć do zadanej częstotliwości, w tym samym czasie, gdy HUI2 aktywacji przełącznika umożliwi napięcie linii być przeprowadzone przy użyciu kabla przełącznik przeniesieniu (SRC) do pieca aktywowanie go. Gdy HUI2-4 są aktywowane MUA włączy. VFD posiada wbudowany zasilacz, który jest podłączony do zacisku 01 to stawia VFD w trybie roboczym tak, gdy utrata zasilania wyczuł VFD uruchomi się z powrotem w trybie roboczym po przywróceniu zasilania. NO przełącznika w systemie sygnalizacji pożaru w budynku musi być podłączony do TS 1 zaciski 9 i 10. Gdy alarm jest aktywowany 24 VDC od TS1 9 powróci z systemu sygnalizacji pożarowej TS1 10 następnie HMC P8 aby wyłączyć lampy, wentylatory, HUI, MUA, zamknięcie pieców i co oba przełączniki R1 i R2 przełącznik z NC na NO, powodując VFD uruchomić przy 60 Hz.

**CB** - Wyłączniki są wykorzystywane do ochrony elementów elektrycznych. Jeżeli CB jest wyzwolony, usunąć przyczynę i nacisnąć przednią aby zresetować



- |                           |                                |
|---------------------------|--------------------------------|
| 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** – The Hood Maszyna Control to płyta drukowana, że posiada wszystkie przekaźniki do kontroli tych funkcji; piekarnik SRC aktywacji, aktywacja MUA, aktywacja VFD, monitoruje powietrze potwierdzający przełączniki i aktywację oświetlenia. HMC otrzymuje ciągle źródło zasilania 24 VDC umieszczono wyłącznik CB1 jest włączony. Składnik ten posiada również niezależne przekaźniki do kontroli mocy piec do gaszenia. Jeśli jest odbierany sygnał z systemu przeciwpożarowego piekarnik (s) i mocy oświetlenia zostaje przerwane, a VFD będzie działać na pełnych obrotach. W przypadku instalacji światowej, monitorowanie przełącznika żagiel jest dostępna tylko odpowiadając na kilka pytań, poprzez programowanie w trybie fabrycznym. HMC będzie również zaprogramować PowerFlex 4M VFD każdym razem wyłącznik CB1 jest włączony. Komunikacja Modbus służy do zmiany częstotliwości VFD przebiega w zależności od liczby używanych pieców. Komunikaty o błędach będą wyświetlane na ekranie, aby pomóc w rozwiązywaniu problemów. Na ekranie będzie migać, a sygnał wskazujący na błąd wystąpił, przycisk alarmowy może anulować to przez 2 godziny. Jeśli błąd nie został naprawiony piszczenie powróci. HMC ma przypomnienia czyszczenia filtra dostępne.



**HUI** – Hood Interfejs użytkownika zawiera ustawienia fabryczne, dzięki czemu okap będzie pracował z odpowiednią liczbą obrotów po wybraniu odpowiedniego rozmiaru pieca i ilości pieców. Ustawienia fabryczne zawiera również wybór na VFD, dla VFD, rodzaj aktywacji MUA, a dla instalacji świetlonej. w razie wystąpienia alarmu sygnał dźwiękowy, a na wyświetlaczu zacznie migać. Komunikat o błędzie zostanie wyświetlony na górze ekranu na temat Hui. Dotknięcie przycisku "I" będzie podać krótki opis, jak poprawić błąd (patrz rysunek 1). Dotknięcie przycisku "żarówka" włączy światło i wyłączy wewnątrz okapu.

Dotknięcie "Srebrny Kwadrat" przyciski zamieni każdą kuchenkę lub wyłączy i kolejność działania

**LT1 & LT2** - Są to żarówki na każdym końcu masce i powinny świecić po naciśnięciu przycisku lampka HUI jest dotykany, dotknij go ponownie i lampka gaśnie.

**M1** – silnik wentylatora jest 3-fazowy, bezpośredni silnik napędowy. Podczas normalnej pracy, to jest zasilany przez VFD a jej obroty będą się różnić, jak częstotliwość zmienia się z VFD. Brak użytkowników naprawiane części w silniku, a łożyska są trwale nasmarowane.

**M2 & M3** – chłodzenie silnika wentylatora to 24 VDC, bezpośredni silnik napędowy. W normalnych warunkach pracy, jest on zasilany przez HMC. Wentylatory te są wykorzystywane do utrzymania skrzynkę sterującą za maską chłodnej. Brak użytkowników naprawiane części w silniku, a łożyska są trwale nasmarowane.

**PLUG 1, 2, & 3** – są to okrągłe wtyki elektryczne na jednym końcu SRC. Wtyki połączenia do pojemników 4, 5, i 6, w tylnej części kołpaka. Drugi koniec SRC podłącza się do pieca wiązki przewodów i eliminuje przełącznika operatora dostarczony w piecu. Z drugiej strony, gdy HUI na osłonie jest wyłączony, odpowiedni piec jest wyłączony, a.



- 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** –The Zasilanie prostuje napięcie sieciowe do 24 VDC i dostarcza zasilanie do HMC, wentylatory oraz stłumienie pożaru

**R1** – jest przełącznik SPDT, który jest sterowany elektrycznie wyłącznika. Wykorzystuje elektromagnes w obsłudze mechanizm przełączania. Napięcie jest dostarczane z TS1-9 polu agenta AN-SUL się. Po uaktywnieniu alarmu pożarowego napięcie powraca do TS1-10 nad do HMC P8. To samo napięcie nadal R1-1 aktywując cewkę w przełączniku, powodując styków w przełączniku do przejścia z NC na NO. Spowoduje to przełączenie 24 VDC od terminalu 6 do terminalu 5 na VFD powodując M1 do pracy przy częstotliwości 60 Hz.

**R2** – Jest przełącznik SPDT czas opóźnienia , który jest sterowany elektrycznie wyłącznika . Wykorzystuje elektromagnes w obsłudze mechanizm przełączania. Napięcie trwa od R1-6 do R2 poprzez przewód czerwony aktywującego cewkę w przełączniku , powodując styków w przełączniku do przejścia z NC na NO po jednej sekundzie wygasa . Ta operacja opóźnia stosowanie napięcia na zacisku ( 5) na VFD .

**REC 1, 2, & 3** - Są to zbiorniki elektryczne, które dostarczają napięcia linii dla pieców. Każdy pojemnik powinien mieć dedykowany bezpiecznik 20A dostarczonego z budynków panelu elektrycznym. Napięcie linii każdego pojemnika jest dostarczany poprzez HMC P3. Jeżeli alarm pożarowy jest aktywny P3 zakłóci napięcie sieciowe dostarczane do odbieralnika wyłączania piekarnika off.

**REC 4, 5, & 6**– są one koliste naczynia elektryczne zamontowane w tylnej części kołpaka. SRC łączy do nich. To wyłącza główny wyłącznik piekarnika znajdujący się na piecu i przenosi działanie nią do HUI. Ten pojemnościowy dotykowy (NO) włącznik znajduje się na przedniej masce i kontroluje światło.

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

**VFD** - napędu o zmiennej częstotliwości przetwarza napięcie zasilania AC na DC, a następnie konwertuje DC do odpowiedniego źródła częstotliwości prądu trójfazowego dla M1. zasilanie sieciowe podłącza się do zacisków L1 i L2. M1 podłącza się do zacisków T1, T2, T3 i przez TS1. HMC wysyła polecenie do Modbus ustawić częstotliwość dla kombinacji pieców wybranym. VFD może odbierać sygnał z systemu tłumienia ognia dowodzić napęd do uruchomienia przy 60 Hz. Kompletny podręcznik można znaleźć pod adresem [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).



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



Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

**Funkcja Mechaniczna**

Jeżeli kuchenka nie działa prawidłowo, należy sprawdzić następujące warunki:

1. Sprawdź, czy przewód zasilający do pieca jest podłączony i / lub podłączony, jeśli wyposażony w wtyczkę i gniazdo.
2. Sprawdź, czy wyłączniki w panelu rozdzielczym budynku nie zostały zadziałał lub jest wyłączony.
3. Sprawdź wszystkie wyłączniki na panelu sterowania piekarnika, aby upewnić się, że nie zostały aktywowane.
4. Zapewnienie właściwego napięcia, natężenia prądu i rozmiar drutu.



**WYSOKIE  
ZMIANY**

Zachowaj ostrożność i uważnie przeczytaj poniższe instrukcje podczas odłączania urządzeń.

**Twardy reset**

Jeśli piekarnik nadal nie działa prawidłowo, wykonaj twardy reset. Najpierw wyłącz urządzenia, a następnie odłącz je od zasilania elektrycznego. Pozostaw jednostki odłączone na 1 minutę. Gdy to zrobisz, podłącz ponownie urządzenia i włącz zasilanie.

Jeżeli piekarnik nadal nie działa prawidłowo, XLT posiada wykwalifikowanych pracowników obsługi klienta, które mogą zapewnić pomoc na wszelkiego rodzaju problemu piekarnika XLT mogą wystąpić. Obsługa klienta jest dostępny 24/7/365 na 888-443-2751 lub odwiedzić [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

## Kody błędów usługi LUI

Wyświetl alarm	MC LED	Określenie błędu	Rozwiązywanie problemów
<b>Oven Probe</b>	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED HEAT. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Błąd czujnika temperatury, otwarty lub zwarty. Temp <40F (4C) lub> 700F (371C)	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>PCB Temp Probe</b>	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED HEAT. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Błąd czujnika temperatury, otwarty lub zwarty.	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>Ignition Error</b>	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED HEAT. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	From Ignition enable (run) signal, jeśli piekarnik nie widzi wzrostu temperatury o 25F (-4C) w ciągu 180 sekund. Przy ponownym uruchomieniu (rzeczywista temp w granicach 50F (10C) wartości zadanej) błąd 10 minut.	Sprawdź, czy wąż gazowy jest podłączony, czy zewnętrzny zawór gazowy jest włączony? Jeśli tak, wykonaj twardy reset. Jeśli nie, włącz zawór gazowy, jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>Over Temp</b>	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED HEAT. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Temperatura wynosi 50 ° F (10 ° C) powyżej wartości zadanej dla okresu> 1 minuty. Jeśli użytkownik obniży nastawę, wstrzymaj alarm aż do osiągnięcia nowej wartości zadanej.	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>Under Temp</b>	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED HEAT. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Po osiągnięciu punktu nastawy wartość rzeczywista wynosi 15 ° F (-9 ° C) pod ustawioną wartością przez ponad 30 minut. Jeśli użytkownik dostosuje wartość zadaną, zresetuj timer.	Sprawdź, czy wąż gazowy jest podłączony. Dalej, czy zewnętrzny zawór gazowy jest włączony? Jeśli tak, wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>Over Speed</b>	Włączona dioda LED alarmu. Lampa błyskowa CONVEYOR LED. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Prędkość> 30 sek. wolny czas trwania a nastawa	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, sprawdź ustawienia LUI. Jeśli ustawienia są poprawne, przeprowadź test panoramy, aby potwierdzić ustawienia. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>Under Speed</b>	Włączona dioda LED alarmu. Lampa błyskowa CONVEYOR LED. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Prędkość> 30 sek. wolny czas trwania a nastawa	Sprawdź łańcuch napędowy i zębatkę, aby sprawdzić, czy działa prawidłowo. Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, sprawdź ustawienia LUI. Jeśli ustawienia są poprawne, przeprowadź test panoramy, aby potwierdzić ustawienia. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>Software Error</b>	Alarm LED miga. Wszystkie pozostałe diody LED są wyłączone.	Wewnętrzny błąd oprogramowania	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>EEPROM Error</b>	Alarm LED miga. Wszystkie pozostałe diody LED są wyłączone.	Zła suma kontrolna	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>Key Short</b>	Alarm LED miga. Wszystkie pozostałe diody LED są wyłączone.	Dowolny klucz zwarty> 1 min.	Oczyść ekran LUI. Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>Comm Error</b>	Alarm LED miga. Wszystkie pozostałe diody LED są wyłączone.	Wewnętrzny błąd oprogramowania	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>Hi Alarm</b>	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED HEAT. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Przekroczono ustawiony punkt Hi Hi	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>Main Fan Low Amps</b>	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED FAN. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Ampery poniżej minimalnego poziomu na tabelę poziomu wentylatora głównego przez 10 sekund.	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>Main Fan High Amps</b>	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED FAN. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Ampery poniżej minimalnego poziomu na tabelę poziomu wentylatora głównego przez 10 sekund.	Sprawdź CB1, aby zobaczyć, czy się potknął. Jeśli tak, zresetuj CB1. Jeśli nie, wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
<b>Belt Jam</b>	Przenośna lampa błyskowa LED. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Jeśli aktualna prędkość silnika jest mniejsza niż 25% ostatniej minimalnej prędkości silnika.	Sprawdź przeszkody. Jeśli nie znaleziono żadnych przeszkód, sprawdź łańcuch napędowy i zębatkę, aby zweryfikować prawidłowość działania. Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.

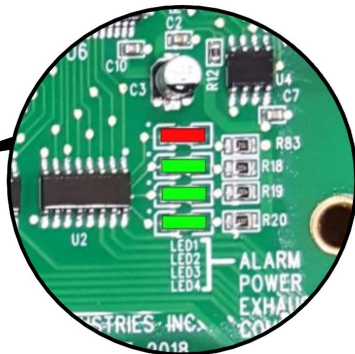


**WYSOKIE  
ZMIANY**

Zdejmowanie pokrywy panelu kaptura VFD naraża wysokiego napięcia. Postępuj ostrożnie i dokładnie zapoznać się z poniższymi instrukcjami.

### Wstępne rozwiązywanie okapu:

1. Zdjąć panel obejmujący VFD, aby sprawdzić czy wyłącznik jest wyzwolony.
2. Sprawdzić bieżącą częstotliwość regulatora VFD. Aby uzyskać dostęp do przycisku częstotliwość rzeczywista, naciśnij przycisk ESC, aż Tryb wyświetlania pokazuje D001.
3. Sprawdź, czy wyłącznik w panelu usług nie jest uruchomiony.
4. Upewnij się, że przełącznik Sznury przesiedlenia (SRC) są odpowiednio włożone do pieca (-ów).
5. Należy sprawdzić, czy filtry są czyste i smarów prawidłowo zainstalowane.
6. Sprawdź, czy wentylator wyciągowy obraca się we właściwej rotacji. Aby sprawdzić obroty wentylatora, zdjąć pokrywę na wentylator wyciągowy. Wzrokowo, czy obrót zgodnie z etykietą na obudowie wentylatora.



### Kaptur Maszyna sterować oświetleniem LED:

1. Gdy czerwona dioda świeci się oznacza to błąd MC.
2. Kiedy pierwsza zielona dioda świeci się oznacza to moc MC.
3. Gdy druga zielona dioda świeci się oznacza to, że wentylator wyciągowy dalej.
4. Gdy trzeci Zielona dioda LED świeci, wskazuje to na komunikację MC VFD.

VFD posiada wewnętrzną diagnostykę i może wyświetlać następujące kody ERROR:

- F004 Napięcie na szynie DC spadło poniżej wartości minimalnej.
- F005 Napięcie na szynie DC przekroczyło wartość maksymalną.
- F007 Przeciążenie silnika.
- F008 Rozpraszacz ciepła Over Temp.
- F013 Usterka uziemienia.
- F081 Utrata komendy - port RS-485 przestał się komunikować.

Jeśli wyświetlany jest którykolwiek z powyższych kodów błędów, należy wykonać następujące czynności w celu ich usunięcia.

1. Usunąć panel dostępu do skrzynki kontrolnej VFD
2. Ustalenie kodu przyczyny błędu
3. Rozwiązać stan, który powoduje błąd
4. Cykluj moc VFD
  - Wyłącznik musi być wyłączony na dziesięć (10) sekund, aby umożliwić całkowite wyłączenie VFD przed ponownym włączeniem.

Jeśli Twój kaptur nadal nie działa prawidłowo, XLT posiada wykwalifikowany personel obsługi klienta, który może udzielić pomocy w przypadku każdego rodzaju problemu z urządzeniem XLT, który może wystąpić. Dział obsługi klienta jest dostępny 24 godziny na dobę przez 7 dni w tygodniu pod numerem 888-443-2751 lub pod adresem [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

W celu dokonania naprawy lub konserwacji systemu i komponentów przeciwpożarowych należy skontaktować się z lokalnym dealerem ANSUL lub XLT w celu uzyskania pomocy.

## Duża procedura programowania interfejsu użytkownika



**Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.**

**TIP**



**ENTER** Używane aby wybrać i zapisać parametry.

**UP** Zwiększa ustawienie wybranego parametru.

**DOWN** Zmniejsz ustawienie wybranego parametru.

Aby wejść w fabryczny tryb techniczny, należy przez dziesięć (10) sekund naciskać jednocześnie przycisk UP i DÓWN, a na wyświetlaczu pojawią się następujące parametry: \*Wyświetlacze automatycznie opuszczą ekrany programowania po pięciu (5) sekundach braku aktywności.

1. Wersja oprogramowania
2. Numer seryjny Wejście
3. Czas od początku:
  - Suma godzin.
  - Godzin od momentu Filtr został oczyszczony.
4. Belt Długość: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 or 3240 55 = 3255 or 3855 Główny Typ wentylatora: Domyślnie jest on / off.
6. Podział Pasek: Domyślna wartość to No.
7. Podwójny Burner: Domyślna wartość to No.
8. Typ paliwa:
  - Kuchenka gazowa lub elektryczna Piekarnik.
9. Zdalny włącznik Hood zainstalowana: Domyślna wartość to No.
10. Przesunięcie temperatury Korekty: Offsetowy pokazane w stopniach F.
11. Wysoki zakres temperatury od 590°F (310°C) do niskiej temperaturze
12. Niski zakres temperatury od 350°F (177°C) do wysokiej temperatury.
13. Główny wentylator (Amps):
  - Naciśnij ENTER, aby zobaczyć pojedyncze obciążenie wzmacniacza.
14. Pas Kierunek: Domyślnie do prawej do lewej.
  - Może być włączony do lewej do prawej bez fizycznego zmiany kierunku pasa drutu.
15. Główne Fan Off Delay: Domyślnie jest to auto 225°F (107°C)
16. Sygnał dźwiękowy Przycisk Test
17. Gotowe:
  - Nacisnąć ENTER, aby powrócić do ekranu obsługi.

## Ustawienia prędkości przenośnika



**Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.**

**TIP**



**ENTER** Używane aby wybrać i zapisać parametry.

**HIDDEN** Za logo XLT jest ukryty przycisk. Służy także w górę iw dół, aby przejść do trybu programowania.

**UP** Zwiększa ustawienie wybranego parametru.

**DOWN** Zmniejsz ustawienie wybranego parametru.

Aby wprowadzić ustawienia przenośnika, naciśnij i przytrzymaj trzy (3) przyciski (HIDDEN, UP, i DOWN) przez dziesięć (10) sekund. Wyświetlacz automatycznie opuszcza ekrany programowania po pięciu (5) sekundach braku aktywności.

### Minimalny Czas

Min Time

90

Domyślną wartością jest 90. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół aby zmienić czas, który jest pokazany w sekundach. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

### Maksymalny Czas

Max Time

1200

Domyślną wartością jest 1200. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Do użytku 1832 1020 i wszystkich innych modeli będzie 1200. Za pomocą strzałek góra / dół aby zmienić czas, który jest pokazany w sekundach. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

### Średnica koła łańcuchowego

Sprocket Diameter

1.77

Fabryczne 1.77. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół, aby zmienić średnicę. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

### Przełożenie przekładni

Final Gear Ratio

300

fabryczne to 300. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół do zmiany przełożenia. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

### Prędkość Wykończenia

Trim Speed %

100

Domyślną wartością jest 100. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół do zmiany wykończenia prędkość. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

**Zmiany kierunku przenośnika taśmowego**

Taśma przenośnika jest bezkierunkowa. Oznacza to, że nie ma fizycznej zmiany taśmy w przypadku chęci zmiany kierunku. Aby zmienić kierunek:

**STANDARDOWY PRZENOŚNIK TAŚMOWY**

1. Wejdź do Factory Tech Mode, naciskając i przytrzymując dwa (2) przyciski strzałek przez dziesięć (10) sekund.
2. Naciśnij przycisk strzałki w dół, aby przechodzić przez ekrany.
3. W pozycji "Belt Direction", naciśnij ENTER (kierunek będzie migał) i użyj strzałek góra/dół, aby zmienić kierunek.
4. Wciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść dalej.

**DZIELONY PRZENOŚNIK TAŚMOWY**

1. Wejdź do Factory Tech Mode, naciskając i przytrzymując dwa (2) przyciski strzałek przez dziesięć (10) sekund.
2. Naciśnij przycisk strzałki w dół, aby przechodzić przez ekrany.
3. W pozycji Kierunek taśmy, wciśnij ENTER (pas FRONT będzie migał) i użyj strzałek w górę/ w dół, aby zmienić kierunek pasa FRONT.
4. Wciśnij ENTER, aby zaakceptować.
5. Wciśnij ENTER (pas FRONT będzie migać).
6. Użyj przycisku czasu (zegara), aby przełączyć się na pasek BACK i użyj strzałek góra/dół, aby zmienić.
7. Naciśnij przycisk ENTER, aby zaakceptować i przejść do przodu.



VFD (Świat) Procedura Programowania



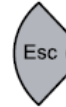
**Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.**



**ENTER** Used to select and save parameters.



**ESCAPE** Used to return to previous menu.



**UP** Increases the setting of the selected parameter.



**DOWN** Decrease the setting of the selected parameter.



Z kontrolą Piekarnik wyłączyć i zasilania podłączone do pieca, VFD powinien wykazać 0.0 na wyświetlaczu.

**Nie przekraczać 65 Hz w ustawieniach PRZETWORNIKA częstotliwości.**

**Instrukcje programowania dla parametrów fabrycznych**

1. Naciśnij ESCAPE aby pokazać (D001) z (1) miganiem.
2. Naciśnij ESCAPE ponownie teraz (d) miga.
3. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż do (P) nie miga, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
4. (P101) jest wyświetlany z (1) miganiem.
5. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (P106) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
6. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (2) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
7. Naciśnij ESCAPE oraz (P106) mają być widoczne z (6) miganiem.
8. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (P108) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
9. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (1) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
10. Naciśnij ESCAPE aby pokazać (P108) wyświetlany.
11. Ponownie naciśnij ESCAPE mieć (P) lampy błyskowej, a następnie naciśnij strzałkę w górę, aż zostanie wyświetlony (A).
12. Naciśnij ENTER, aby (1) lampy błyskowej.
13. Naciśnij Strzałkę w górę aż wyświetli się (A446) i naciśnij ENTER.
14. Naciśnij ESCAPE, a następnie naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż wyświetli się (9.5) i naciśnij ENTER.
15. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (A451) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
16. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (9) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
17. Naciśnij ESCAPE następnie naciśnij strzałkę w górę, aż do (A458) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
18. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (1) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
19. Naciśnij ESCAPE dwa razy, a wyświetlacz powinien przeczytać (A458) z (a) obróbki blacharskiej.
20. Naciśnij dół, aż (D001) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
21. Naciśnij klawisz ENTER dwa razy na wyświetlaczu pokazać (0,0).

**TIP**

**Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.**

### **Programowanie instrukcje dotyczące niższa niż 60 Hz**

1. Naciśnij ESCAPE aby pokazać (D001) z (1) miganie.
2. Naciśnij ESCAPE ponownie teraz (d) miga.
3. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż do (A) miga, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
4. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (A458) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
5. Naciśnij strzałkę w górę, dopóki (0) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
6. Naciśnij ESCAPE oraz (A458) jest pokazany z (8) miganie.
7. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż (A409) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
8. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż zostanie wyświetlony żądany Hz, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
9. jest wyświetlany Naciśnij ESCAPE aż (A409).
10. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż (D001) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
11. Naciśnij klawisz ENTER dwa razy na wyświetlaczu pokazać (0,0).

### **Instrukcje dotyczące programowania do 65 Hz Max**

1. Naciśnij ESCAPE aby pokazać (D001) z (1) miganie.
2. Naciśnij ESCAPE ponownie teraz (d) miga.
3. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż do (P) nie miga, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
4. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (P105) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
5. Naciśnij przycisk Strzałka w górę, aż zostanie wyświetlony żądany Hz, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
6. Naciśnij ESCAPE aż (P) miga na pokazaniu wyświetlaczu (P105).
7. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (A) miga, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
8. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (A409) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
9. Naciśnij przycisk Strzałka w górę, aż zostanie wyświetlony żądany Hz, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
10. Naciśnij ESCAPE raz i strzałka w górę, aż (A458) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
11. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (1) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
12. jest wyświetlany Naciśnij ESCAPE aż (A458).
13. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż (D001) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
14. Naciśnij klawisz ENTER dwa razy na wyświetlaczu pokazać (0,0).

Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

## Allen Bradley Power Flex 4M Przywracanie XLT Domyślne



**Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.**

**TIP**

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

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

Test uruchomienia silnika poprzez obrót na jeden z przycisków pieca / komory silnika znajdują się na HUI.



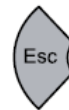
**ENTER** Służy do wybierania i zapisywania parametrów.



**SELECT** Postępuje o jeden krok w menu programowania. Wybiera cyfrę podczas przeglądania wartości parametrów.



**ESCAPE** Używany do powrotu do poprzedniego menu.



**UP** Zwiększa ustawienie wybranego parametru.



**DOWN** Zmniejszyć ustawienie wybranego parametru.



Kompletna instrukcja VFD dostępny [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	

**Jak zamówić części**

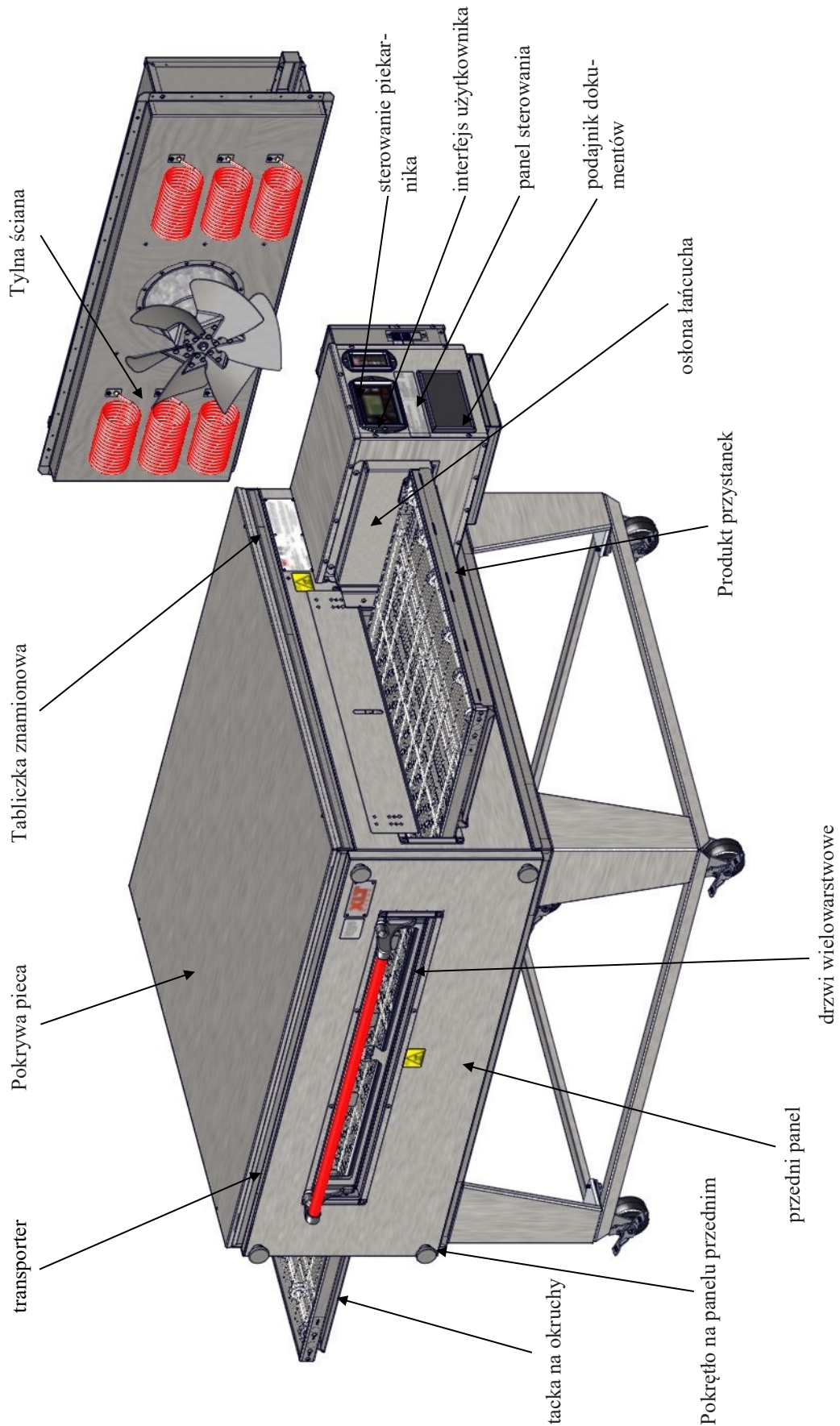
Mają wszystkie informacje gotowe Dzwoniąc XLT. Poniżej znajduje się wykaz informacji, które są wymagane dla wszystkich zamówień. Na dole Bill of Materials (BOM) w następujących częściach Przegląd strony są potrzebne dodatkowe wymagania w zależności od zamówienia części.

**Wymagane informacje Piekarnik / Kaptur wyciągowy:**

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

**P.O.R = Cena na żądanie**

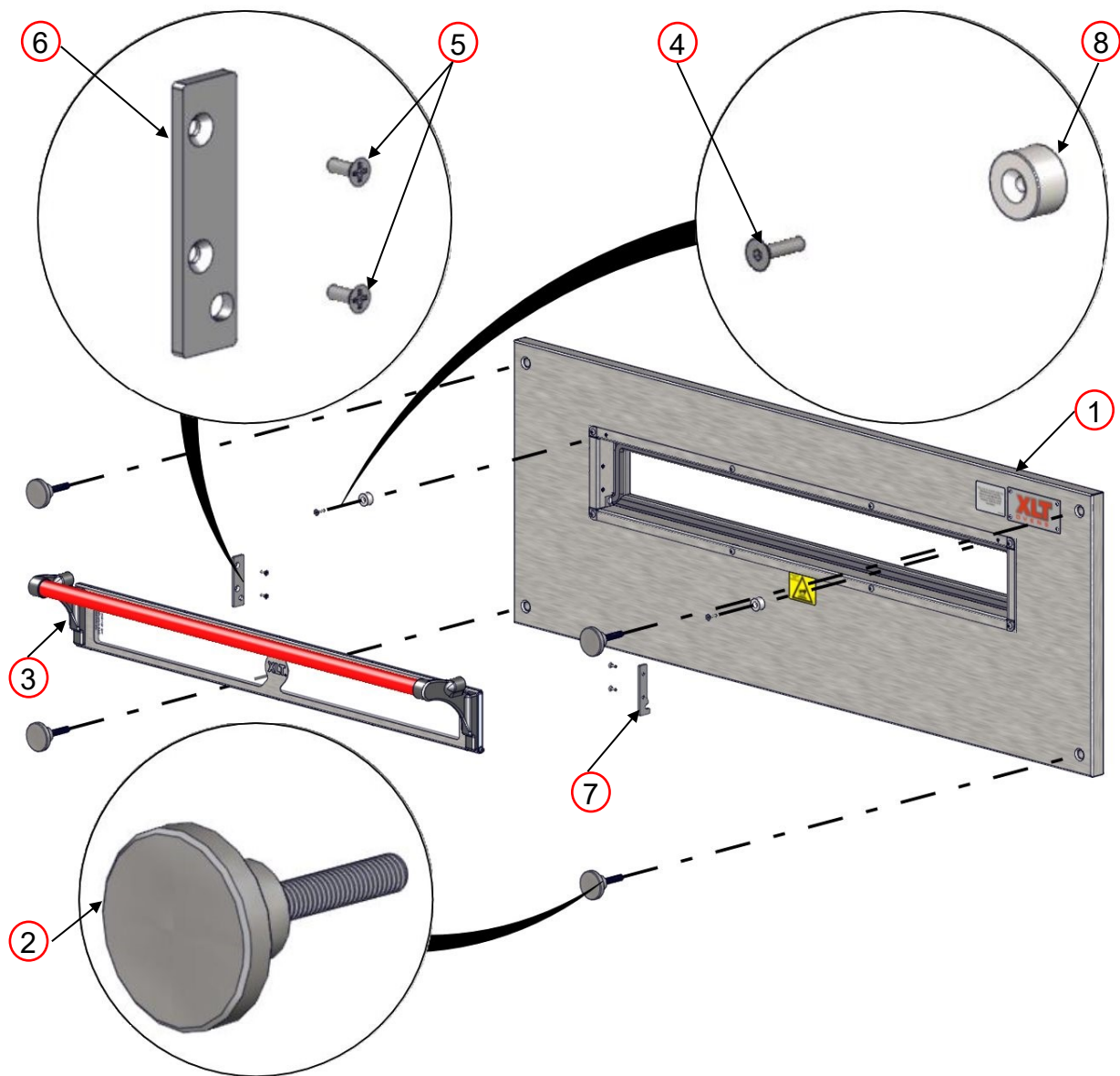
**Wszystkie ceny mogą ulec zmianie, kontakt XLT w cenach bieżących.**





OSTRZEŻENIE

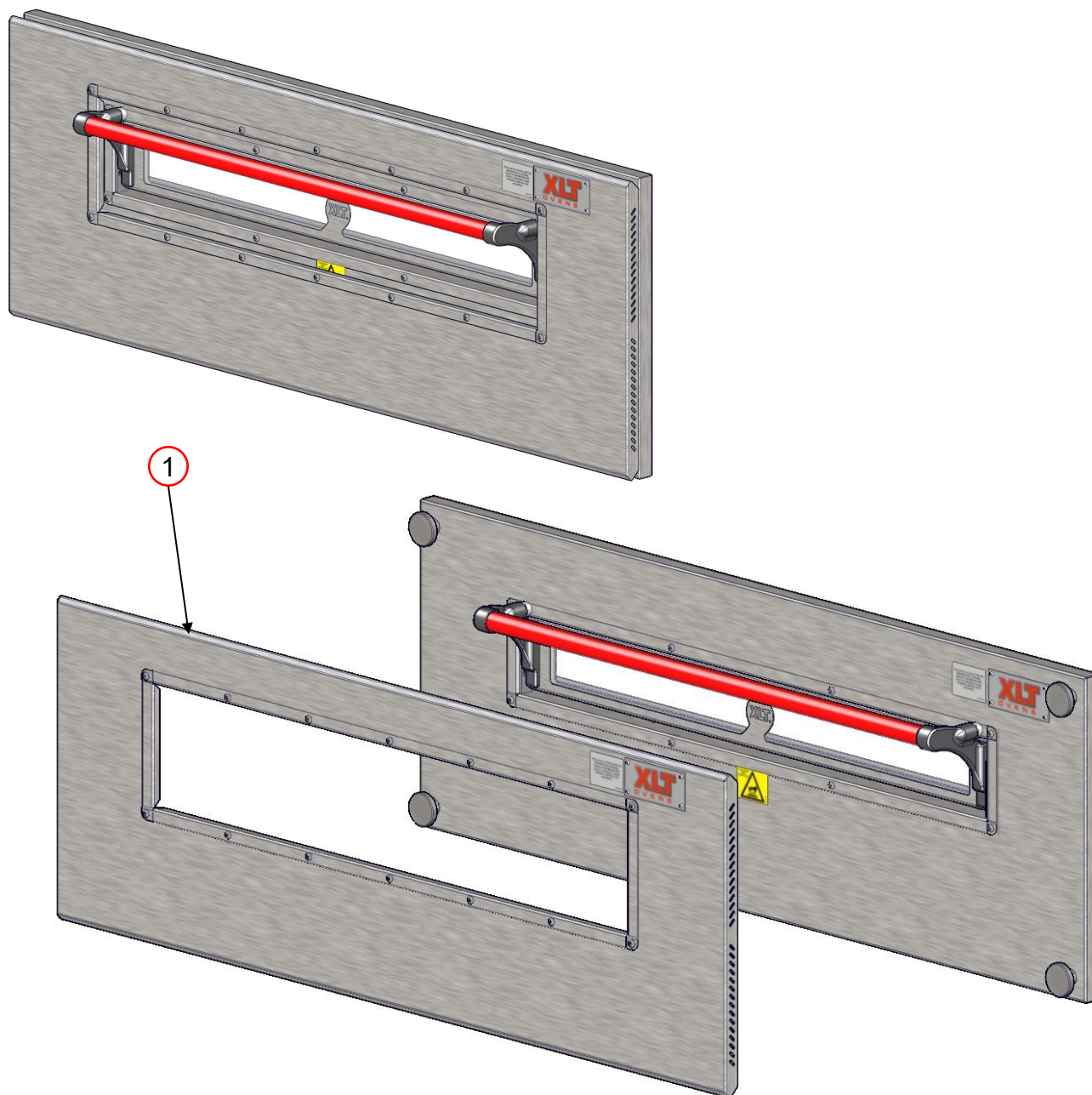
Osoby z stymulatorami serca lub wewnętrzne urządzenia medyczne nie powinny obsługiwać silnych magnesów ziem rzadkich.



## 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

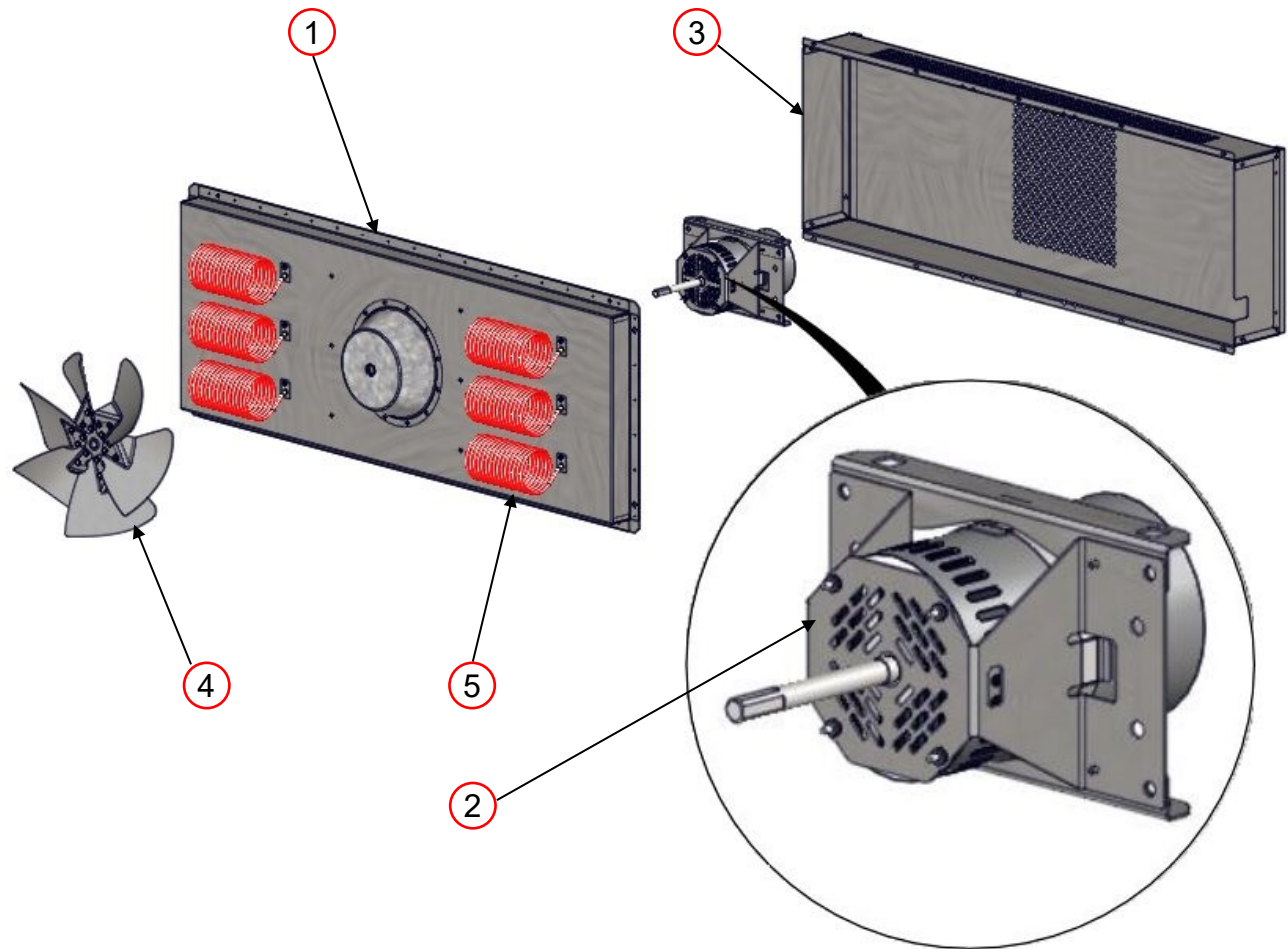




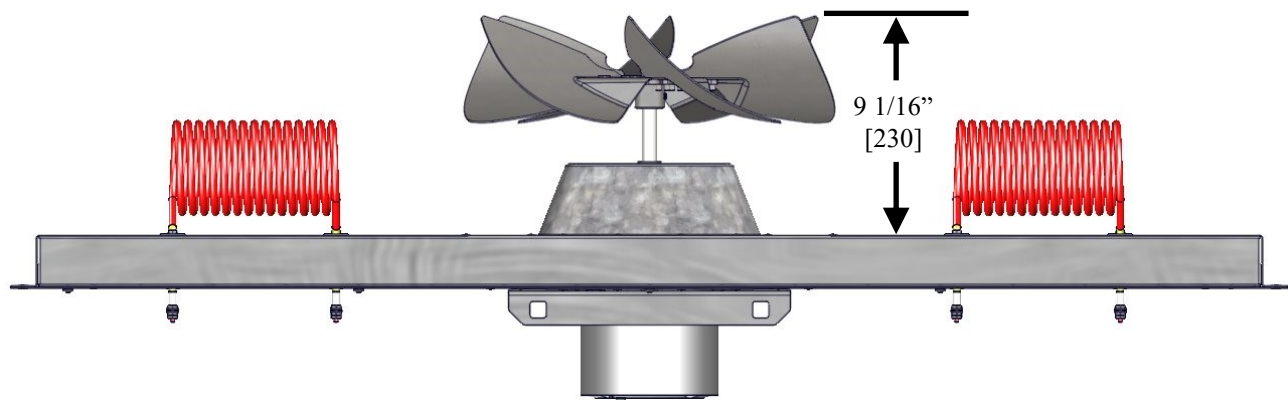
EXTENDED FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6700	Extended Front Panel	P.O.R.

**Przedni panel wymagane informacje:**

- Wymiary pieca
- Krótkie lub długie Drzwi Sandwich lub Brak Drzwi
- Nierdzewna, drewniana lub malowana rękojeść



### Zainstalowana wysokość wentylatora



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

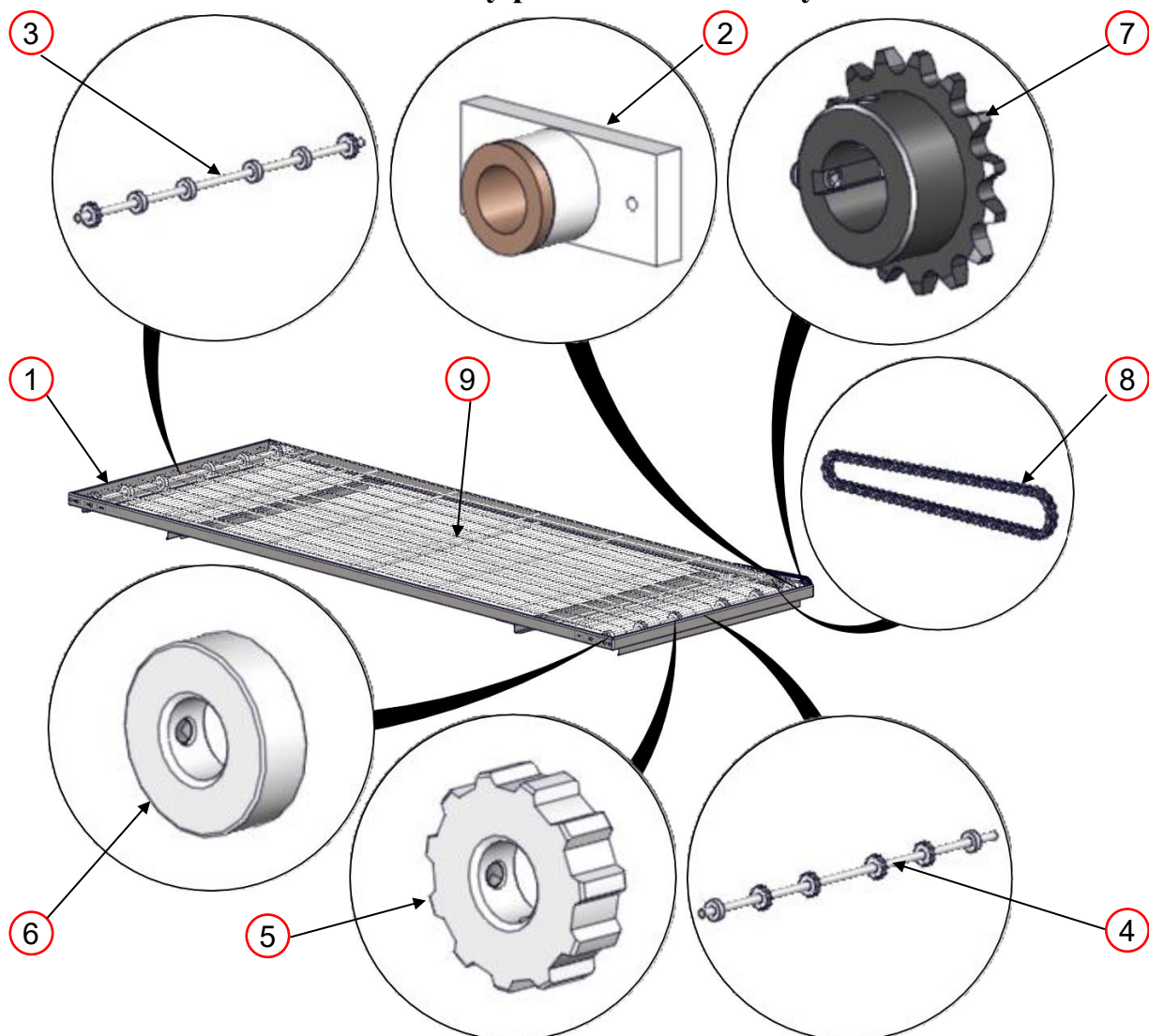
BACK WALL - STANDARD			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 5001	Back Wall Assembly	P.O.R
2	XA 5009-75	Fan Motor w/ Mount 3/4 HP	\$283.20
3	XA 5121	Motor Cover Assembly ELECTRIC	P.O.R
4	XA 5200	Fan Blade	P.O.R
5	XP 5201/5202	Heating Element	P.O.R

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

**Powrót Informacje ścienny wymagane:**

- Wymiary pieca
- Napięcie

## Standardowy przenośnik taśmowy

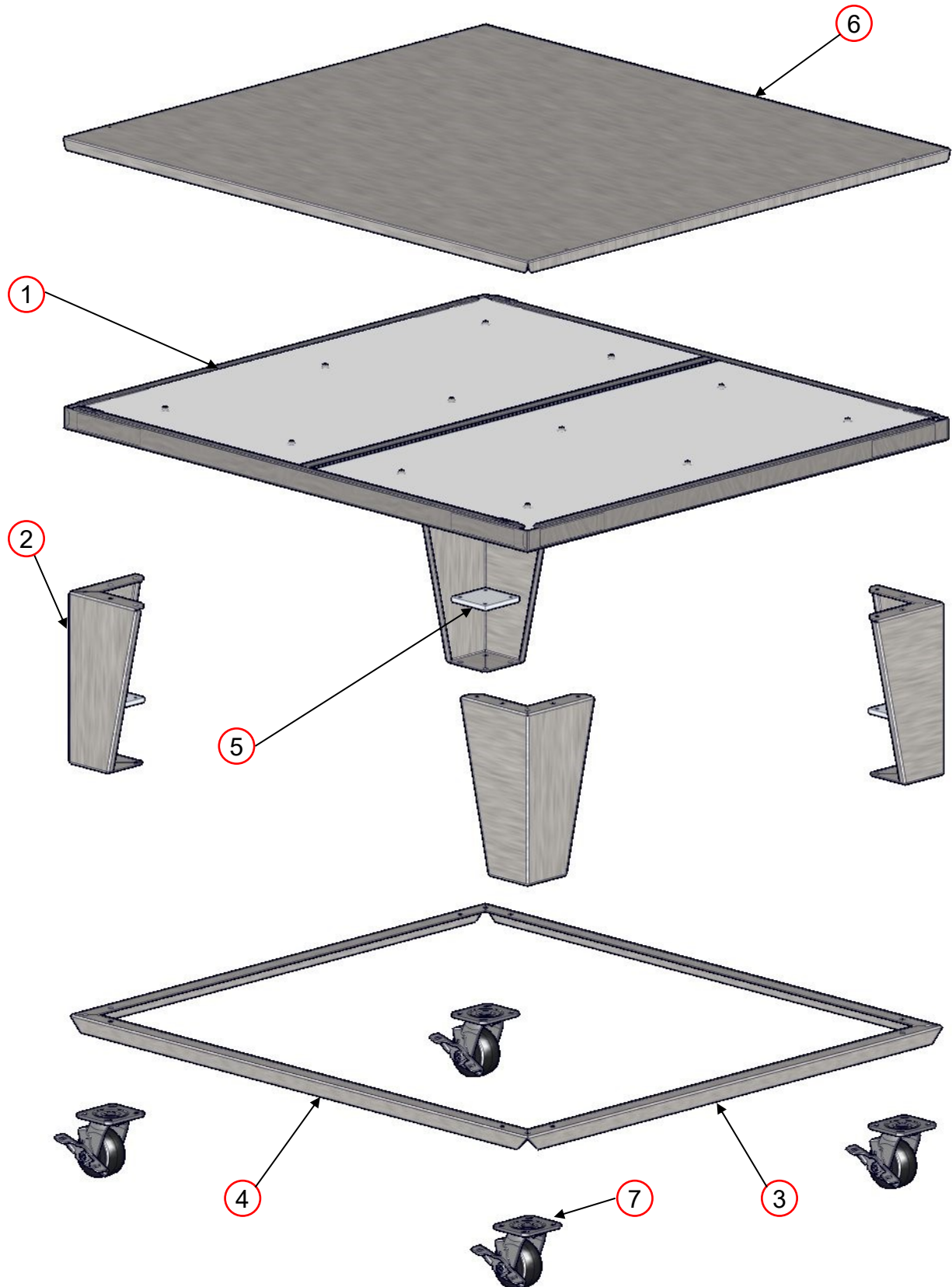


CONVEYOR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 7000	Conveyor Assembly	P.O.R.
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly	P.O.R.
3	XM 7301	Conveyor Shaft Idle	P.O.R.
4	XM 7302	Conveyor Shaft Drive	P.O.R.
5	XP 7403	Conveyor Roll Notched	\$12.20
6	XP 7404	Conveyor Roll Plain	\$11.00
7	XP 9503	Conveyor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

## Przenośnik wymagane informacje:

- Piekarnik Rozmiar
- Sterowanie prawą lub lewą ręką

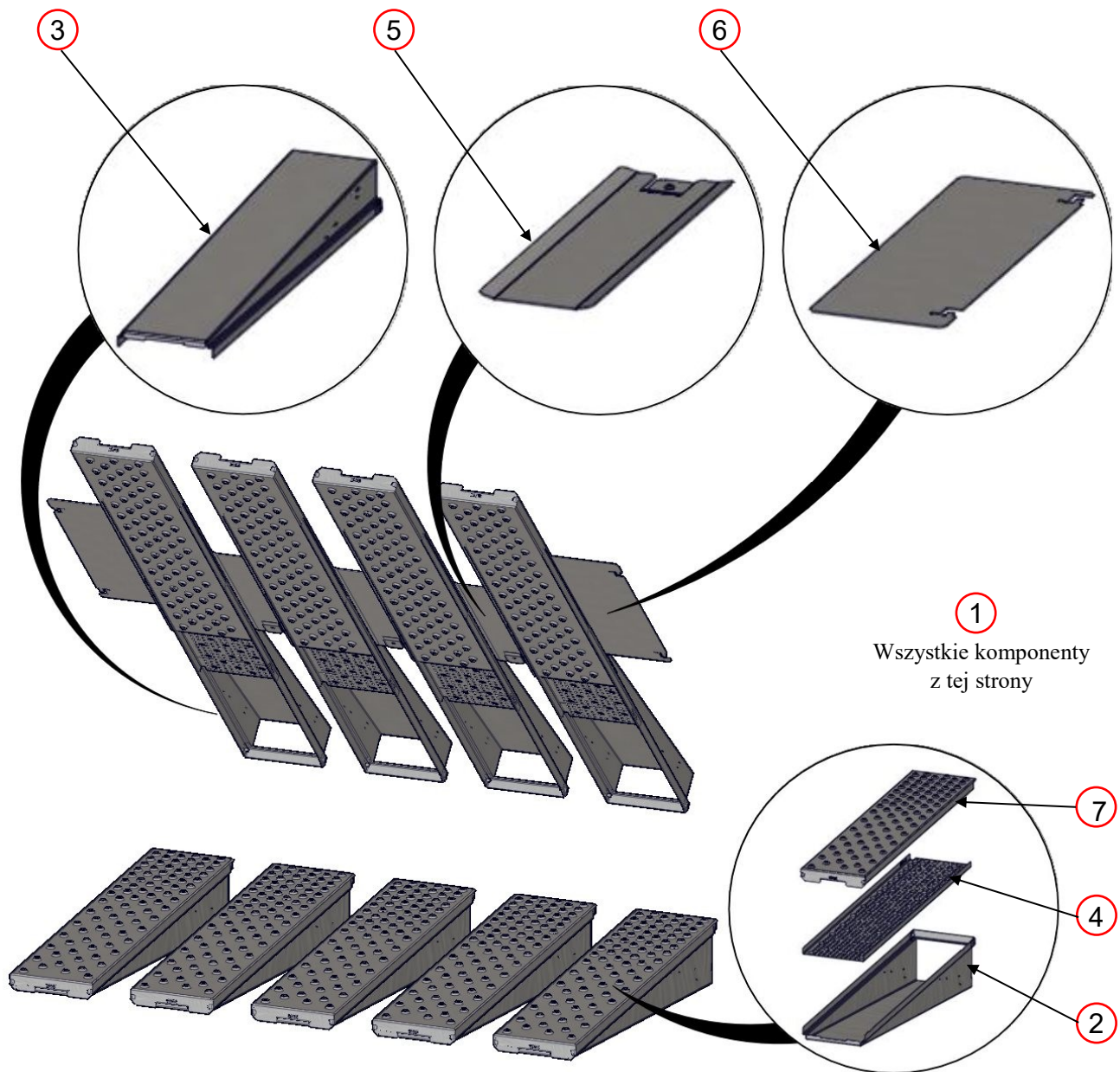




BASE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 1001	Base Assembly	P.O.R
2	XM 1003-15	Base Leg	\$65.40
3	XM 1006	Side Leg Angle	P.O.R
4	XM 1007	Front/Back Leg Angle	P.O.R
5	XM 1008	Bolster Plate	\$11.50
6	XM 1010	Oven Lid	P.O.R
7	XP 1004	Caster	\$21.60

**Wymagane informacje Podstawa:**

- Wymiary pieca
- Pojedyncze, podwójne lub potrójne stosu



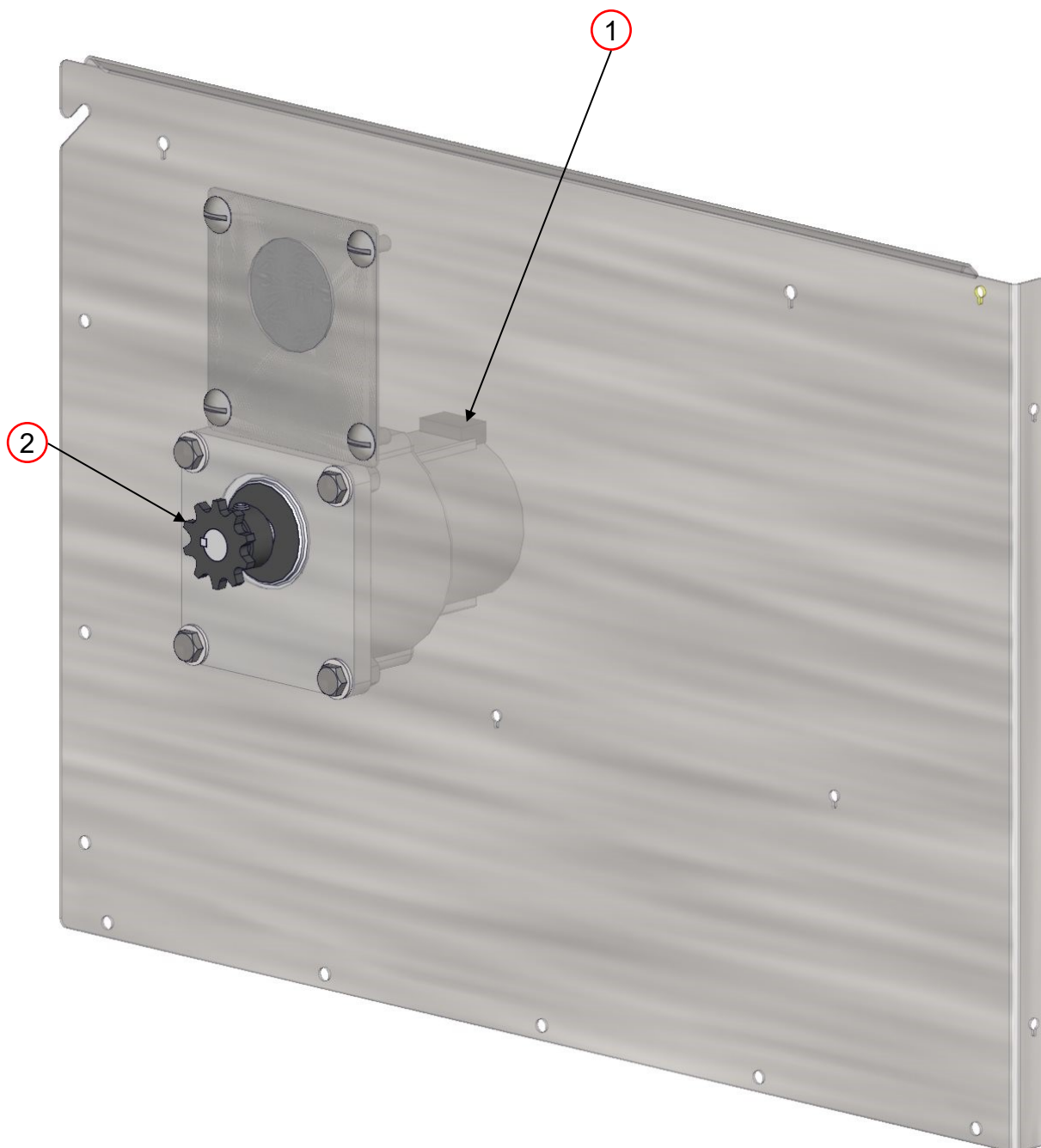


FINGERS			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 8Gxxxx	Finger Group Assembly	P.O.R
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom	P.O.R
3	XA 8001-T	Finger Body Top	P.O.R
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated	P.O.R
5	XM 8024	Return Air Plate	P.O.R
6	XM 8025	EndLoss Plate	P.O.R
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate	P.O.R

**Finger wymagane informacje:**

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

## Standardowy przenośnik taśmowy



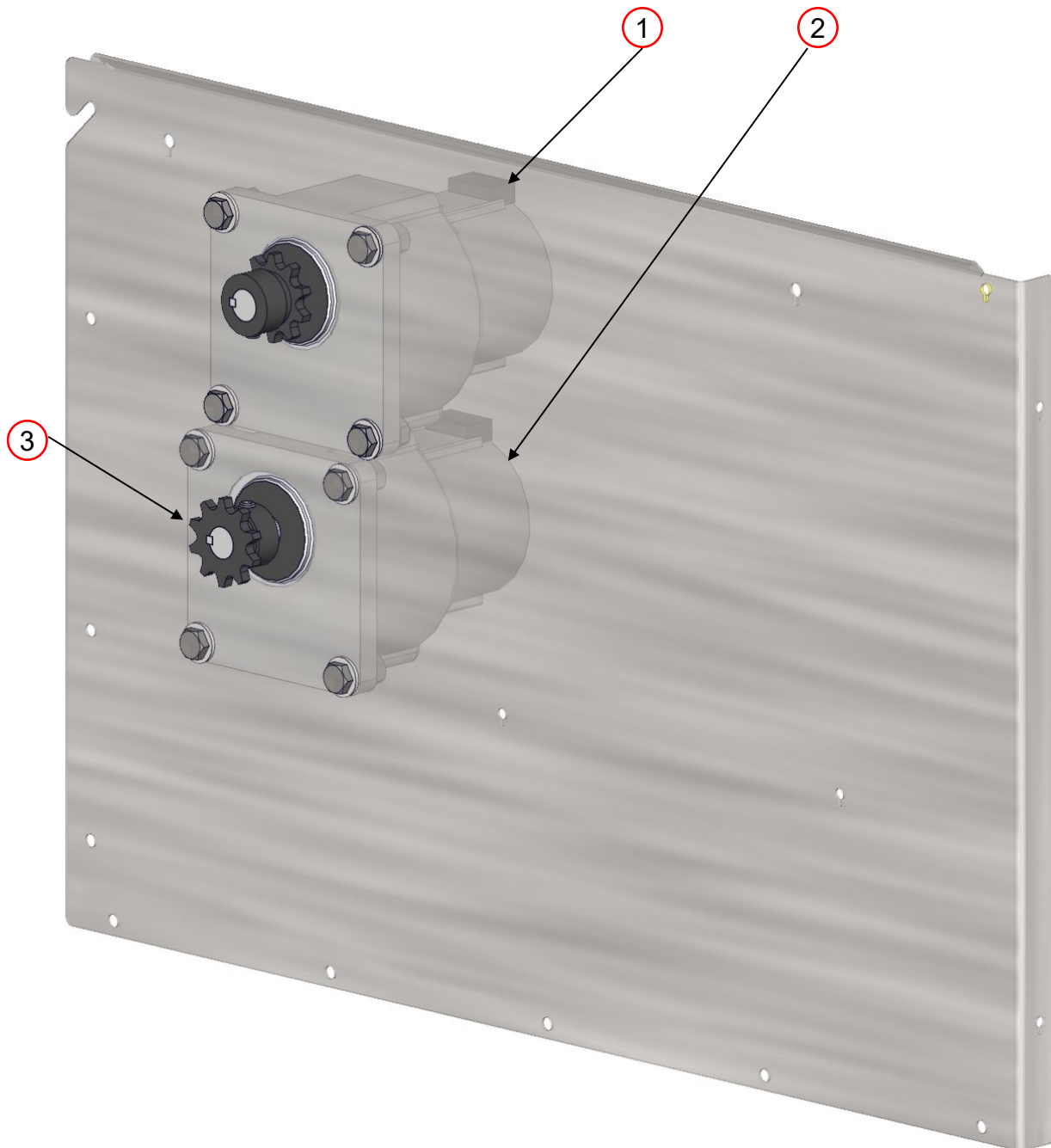
## CONTROL BOX FRONT

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

## Wymagane informacje sterujące Ramka przednia:

- Wymiary pieca

Podzielony przenośnik taśmowy

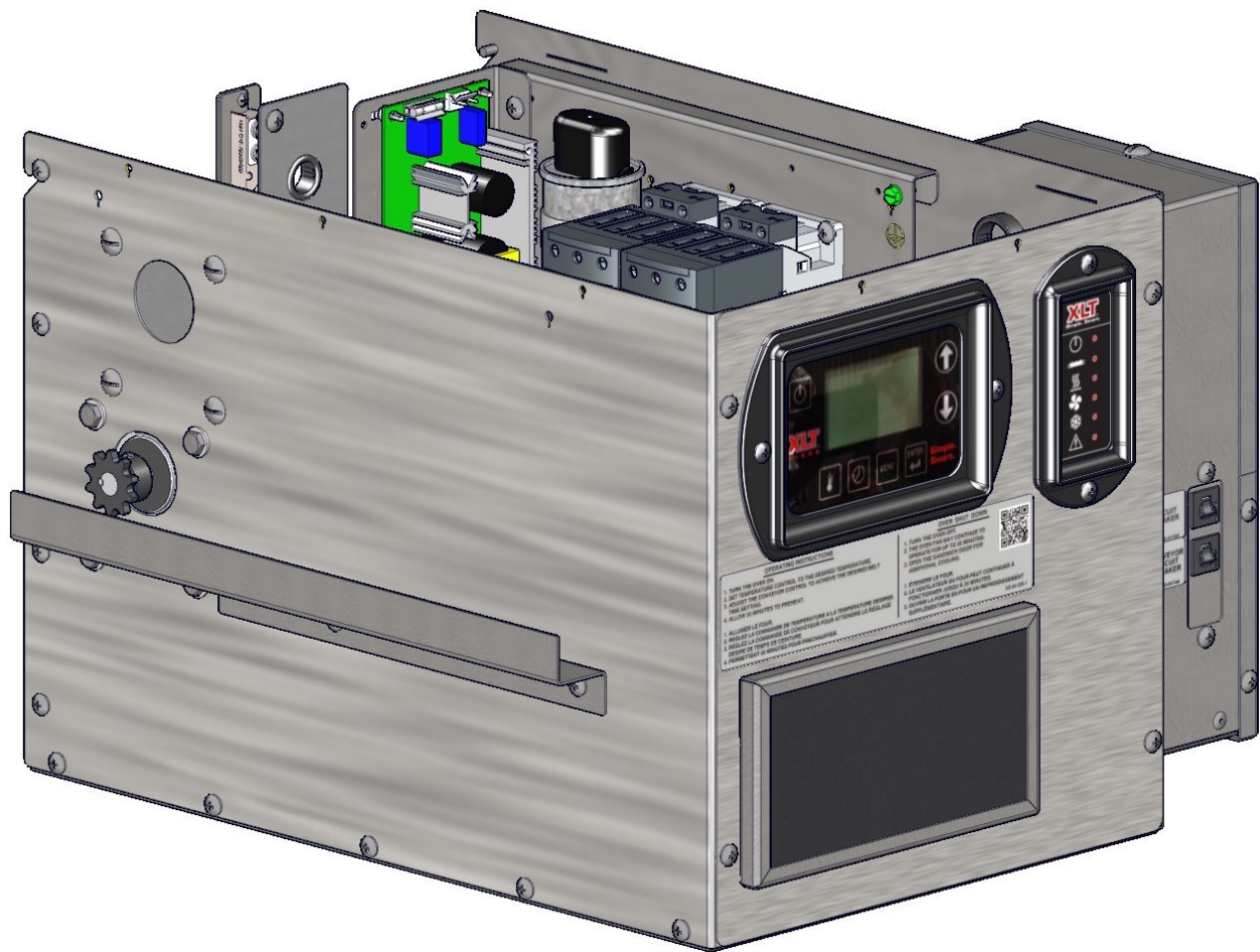


CONTROL BOX FRONT			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM SB	Conv Motor Assy 12.5 RPM SB	\$305.30
2	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
3	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70

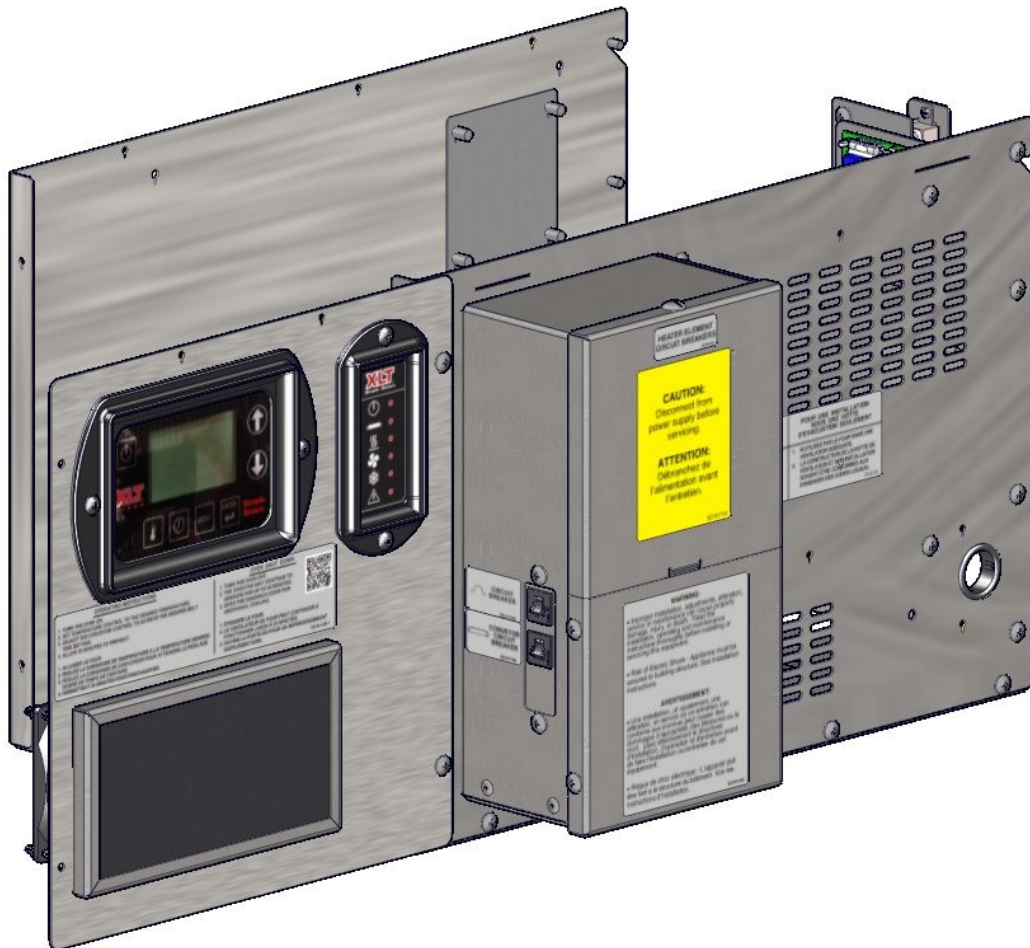
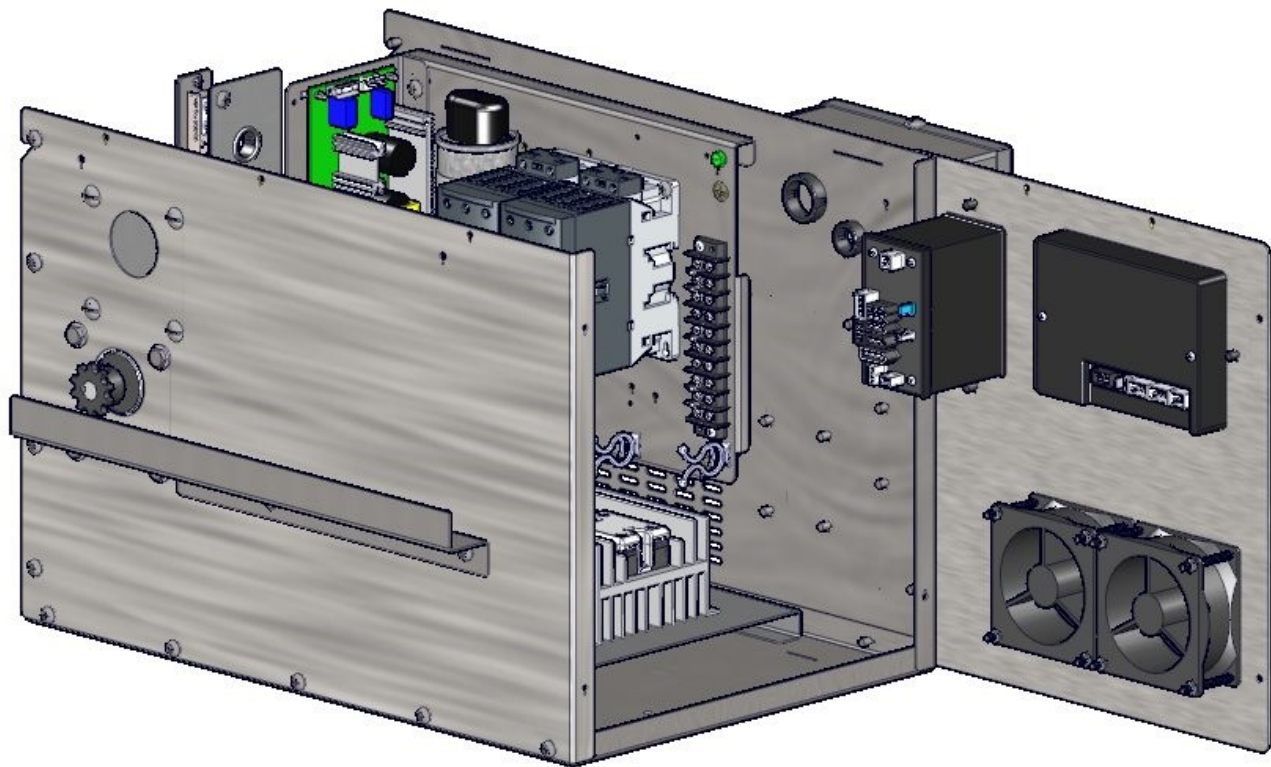
**Wymagane informacje sterujące Ramka przednia:**

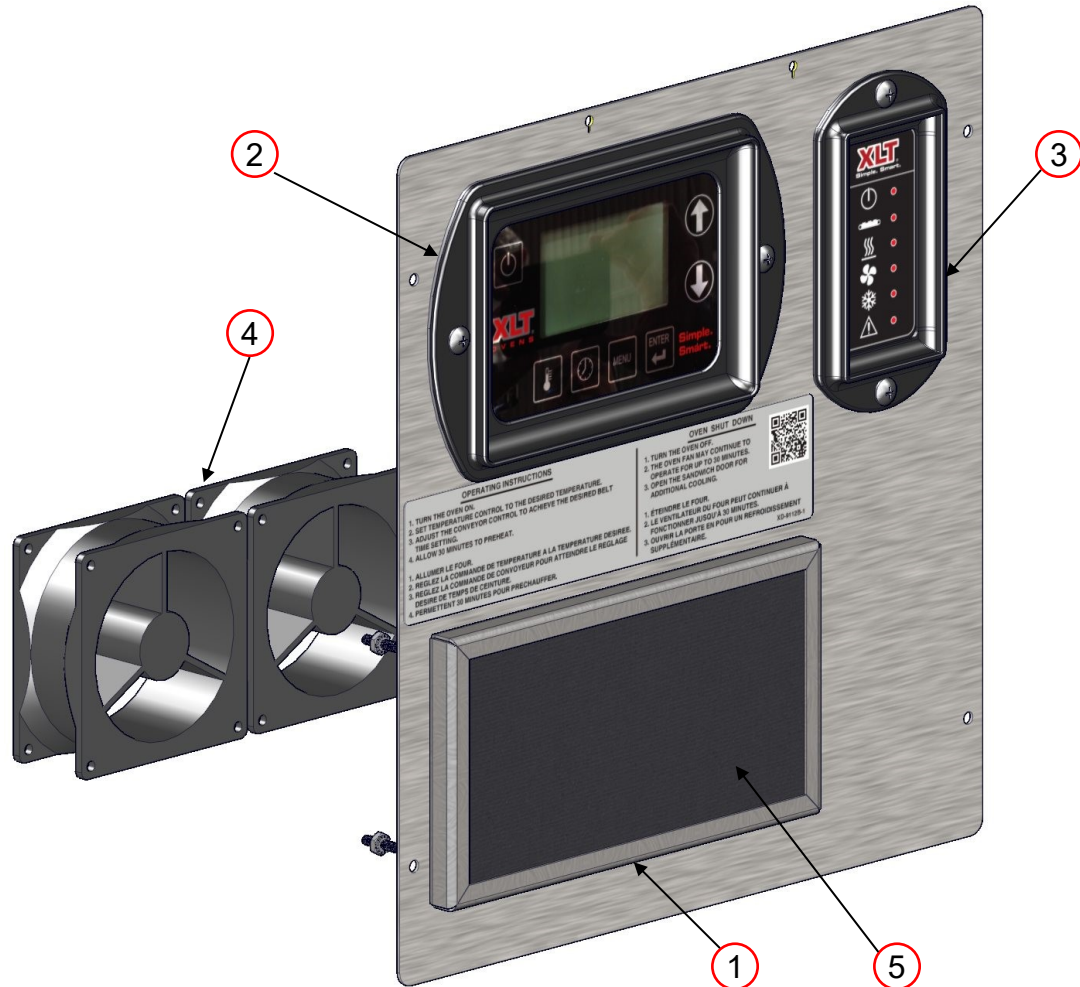
- Wymiary pieca

## Stanowisko Robocze (pokazany z pokrywką usunięte)



Pozycja Serwisowa

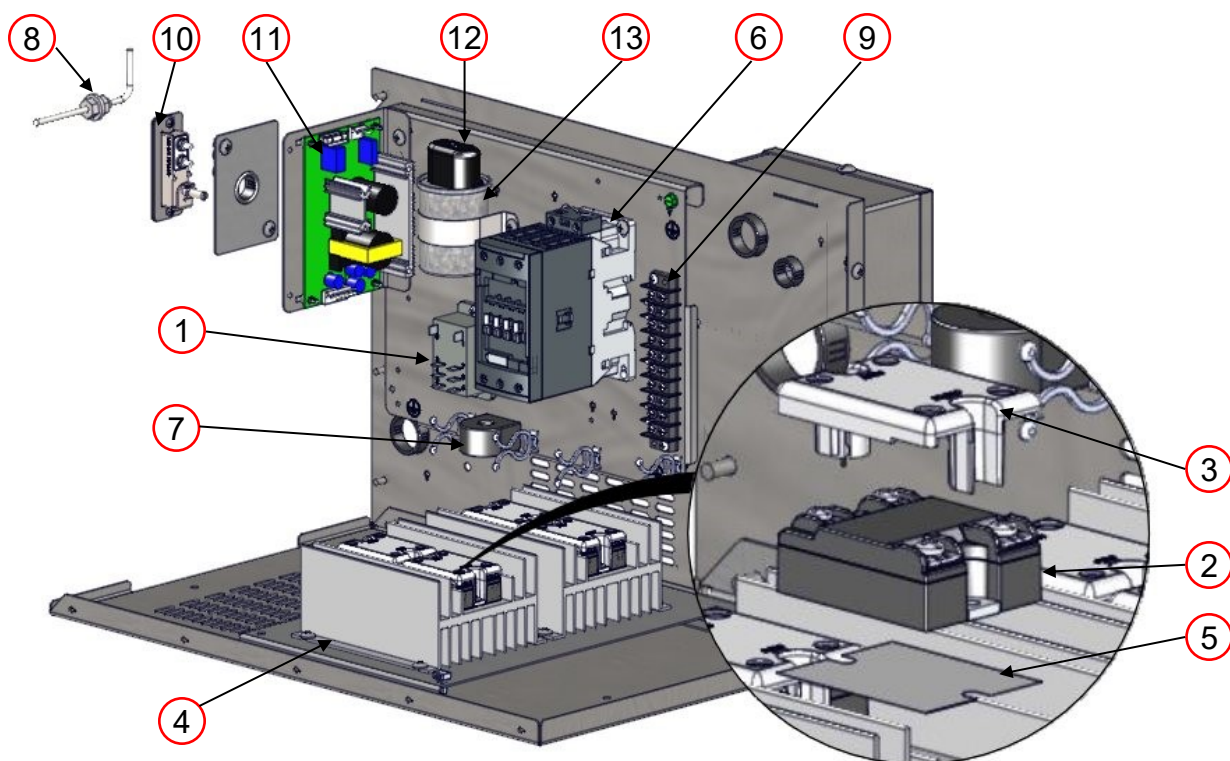




CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-EL	Fan Guard / Filter Holder	\$9.30
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.80
4	XP 4501-EL	FPPG Fan EL M2	\$31.00
5	XP 4520-EL	Fan Filter	\$1.95

#### Wymagane informacje Panel sterowania:

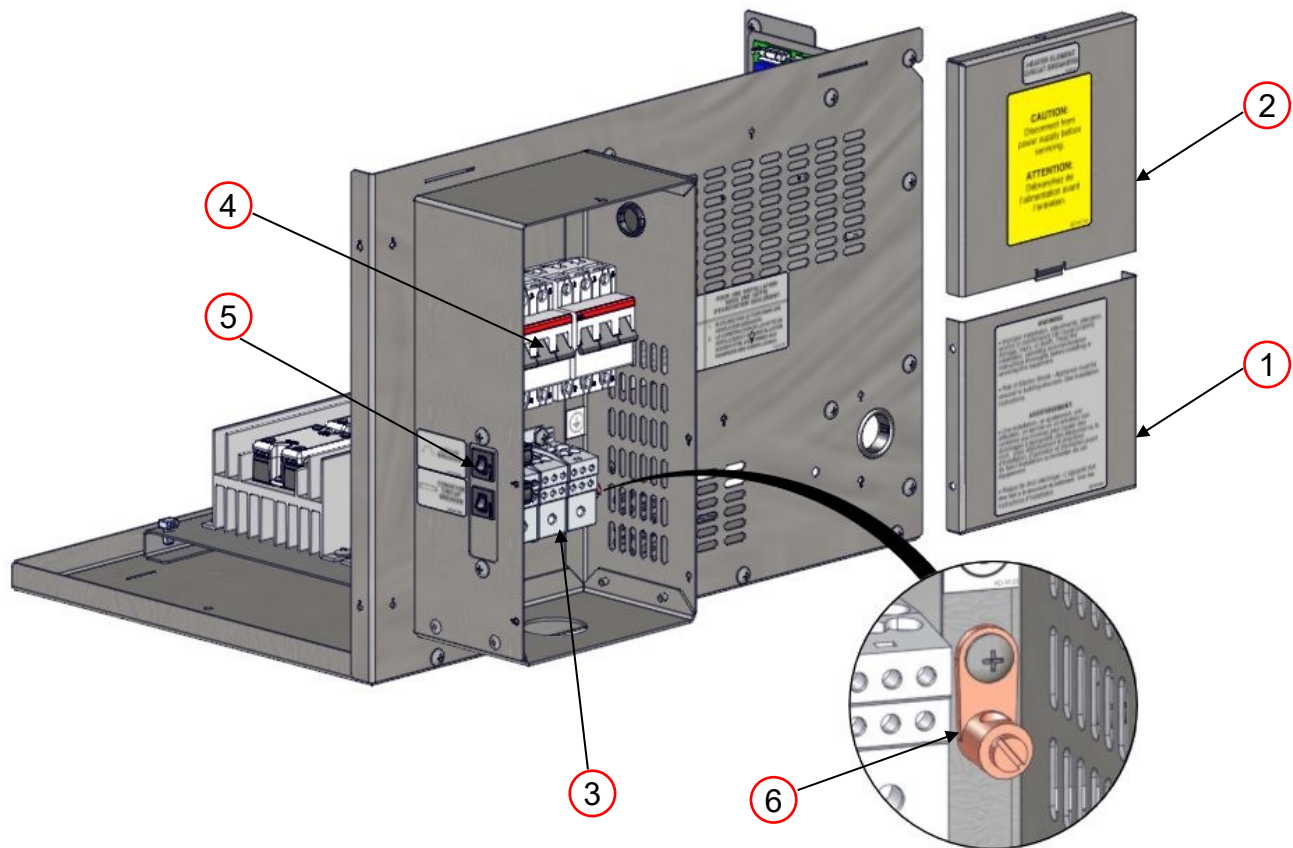
- Wymiary pieca
- Napięcie
- Wyłącznik amp ocenil
- Kierunek Przenośnik taśmowy



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

**Wymagane pole sterowania Powrót informacje:**

- Wymiary pieca
- Napięcie



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

**Wymagane pole sterowania Powrót informacji:**

- Wymiary pieca
- Napięcie



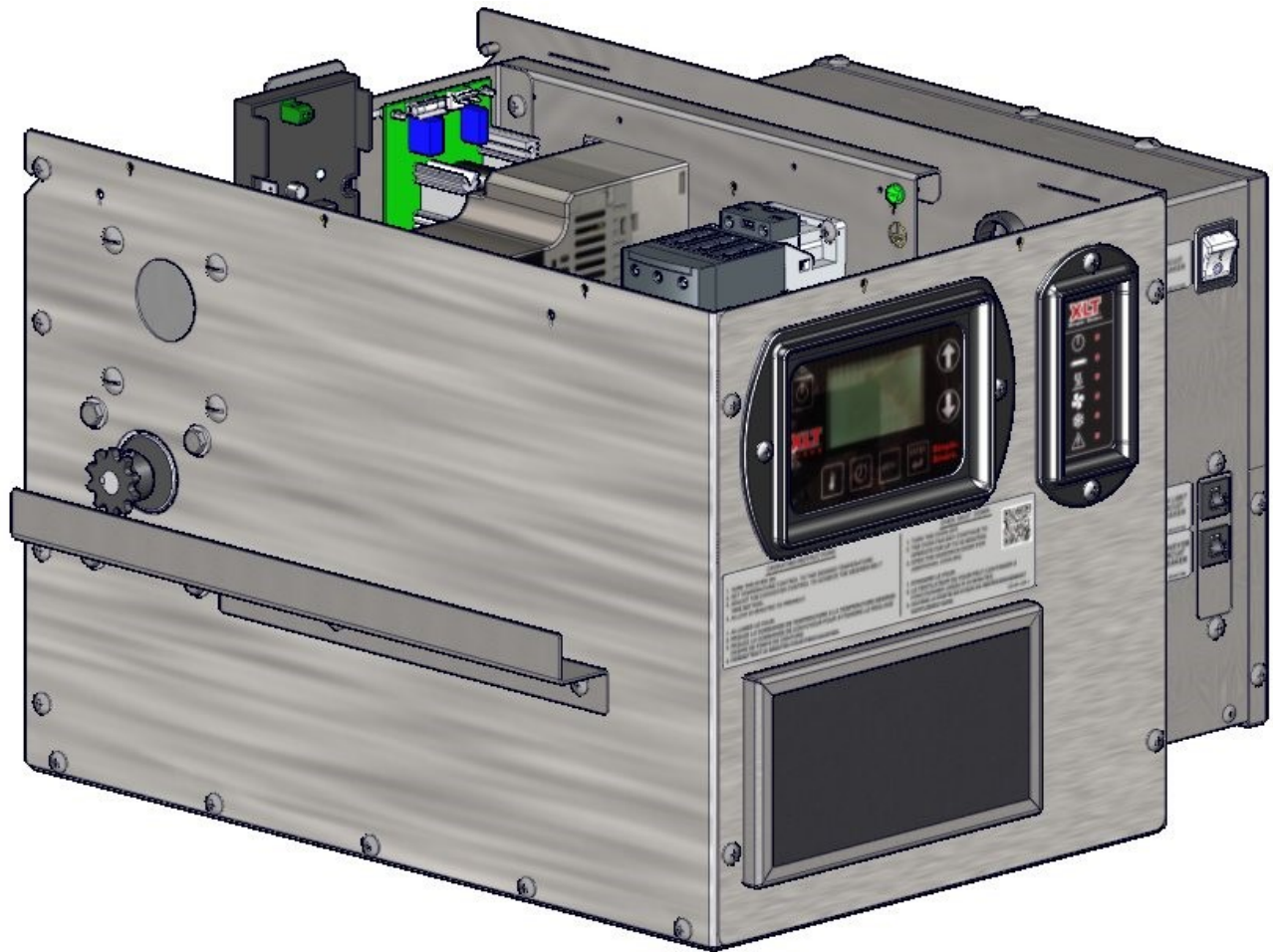
Ceny NIE obejmują etykiet

**NOTATKA**

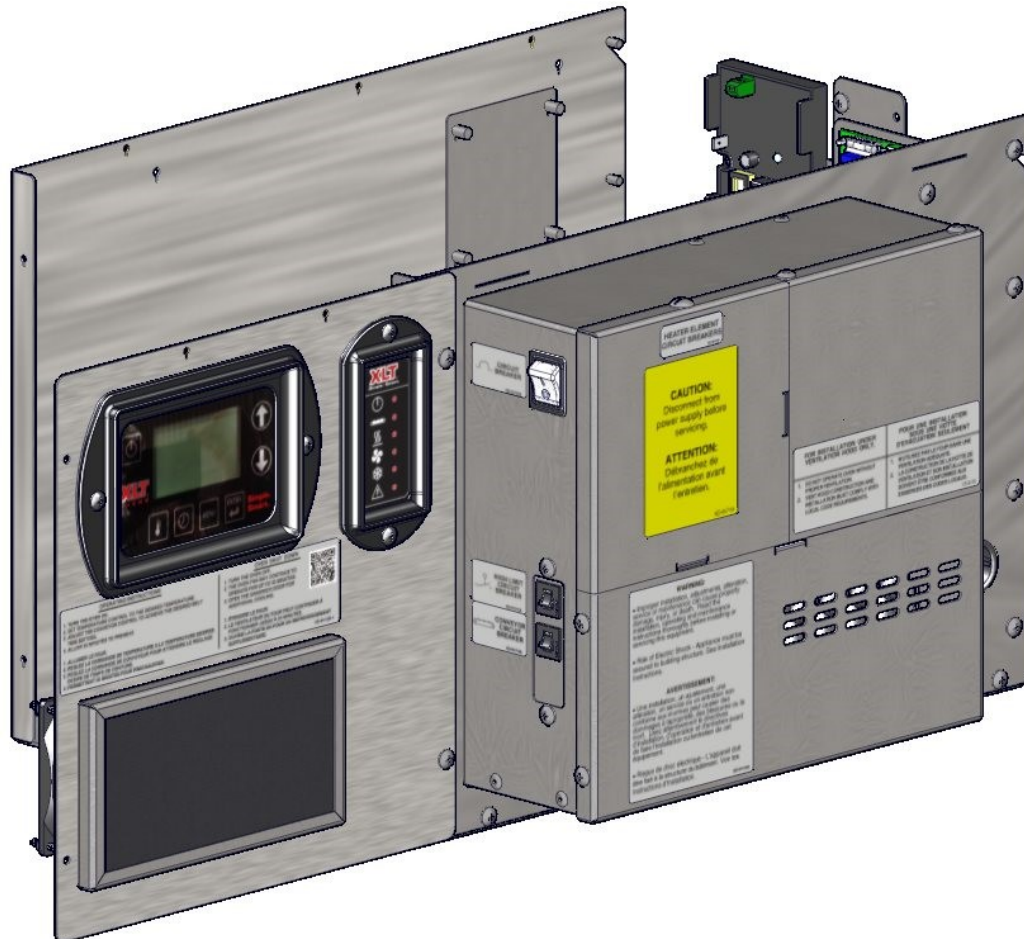
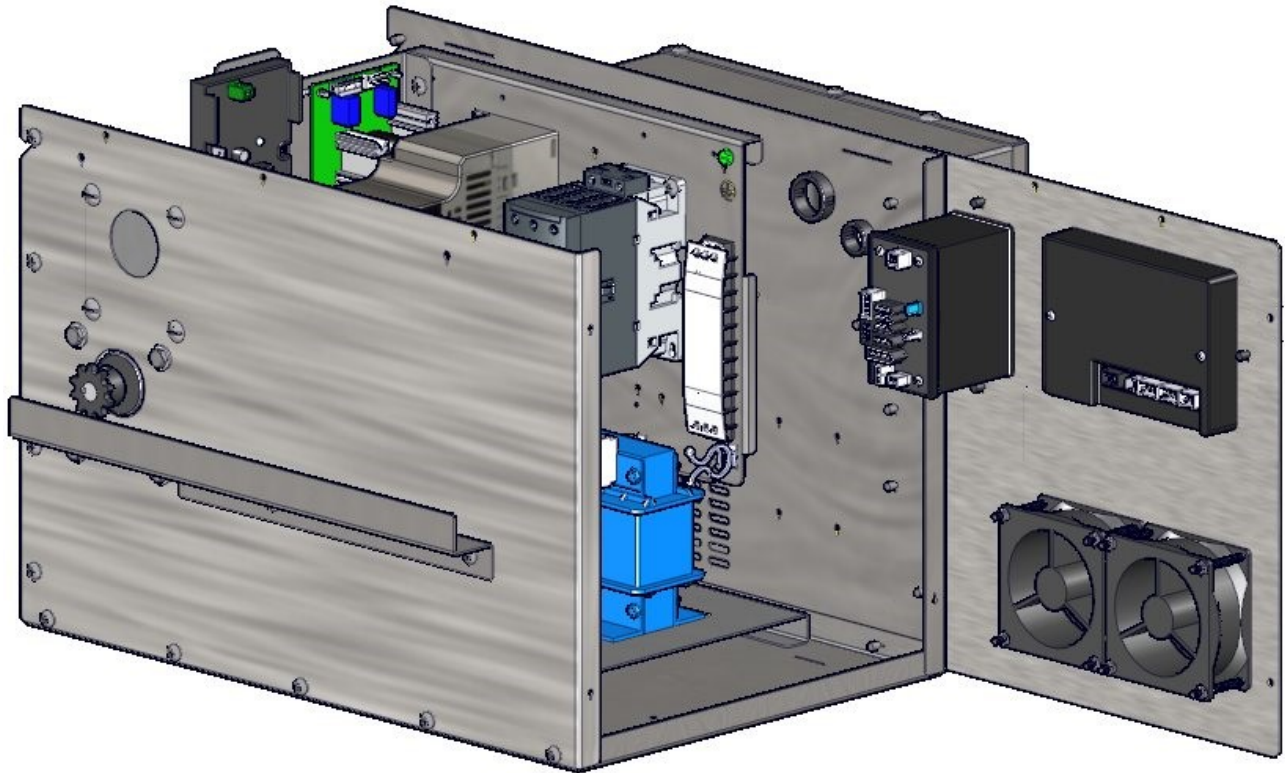


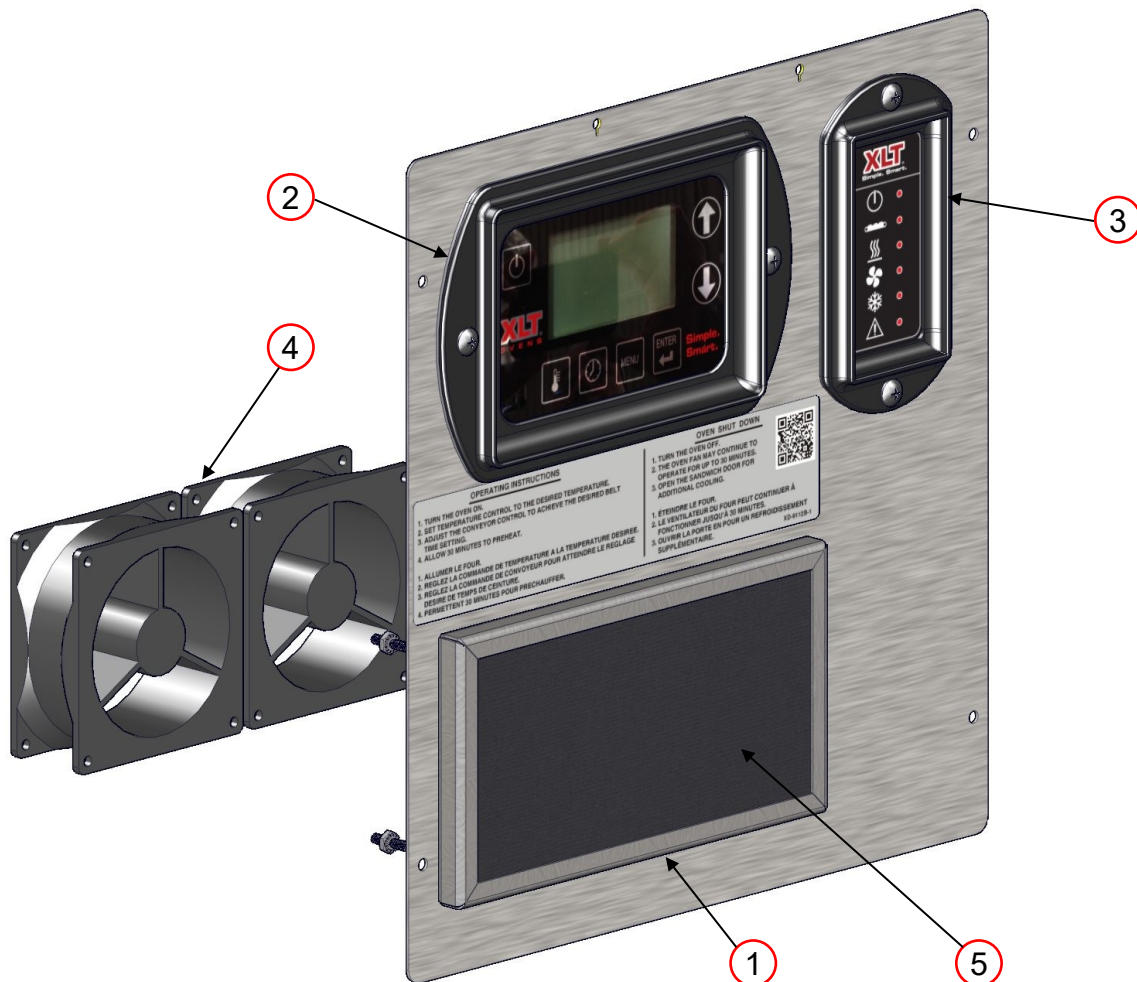
Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

## Stanowisko Robocze (pokazany z pokrywką usuniętą)



Pozycja Serwisowa

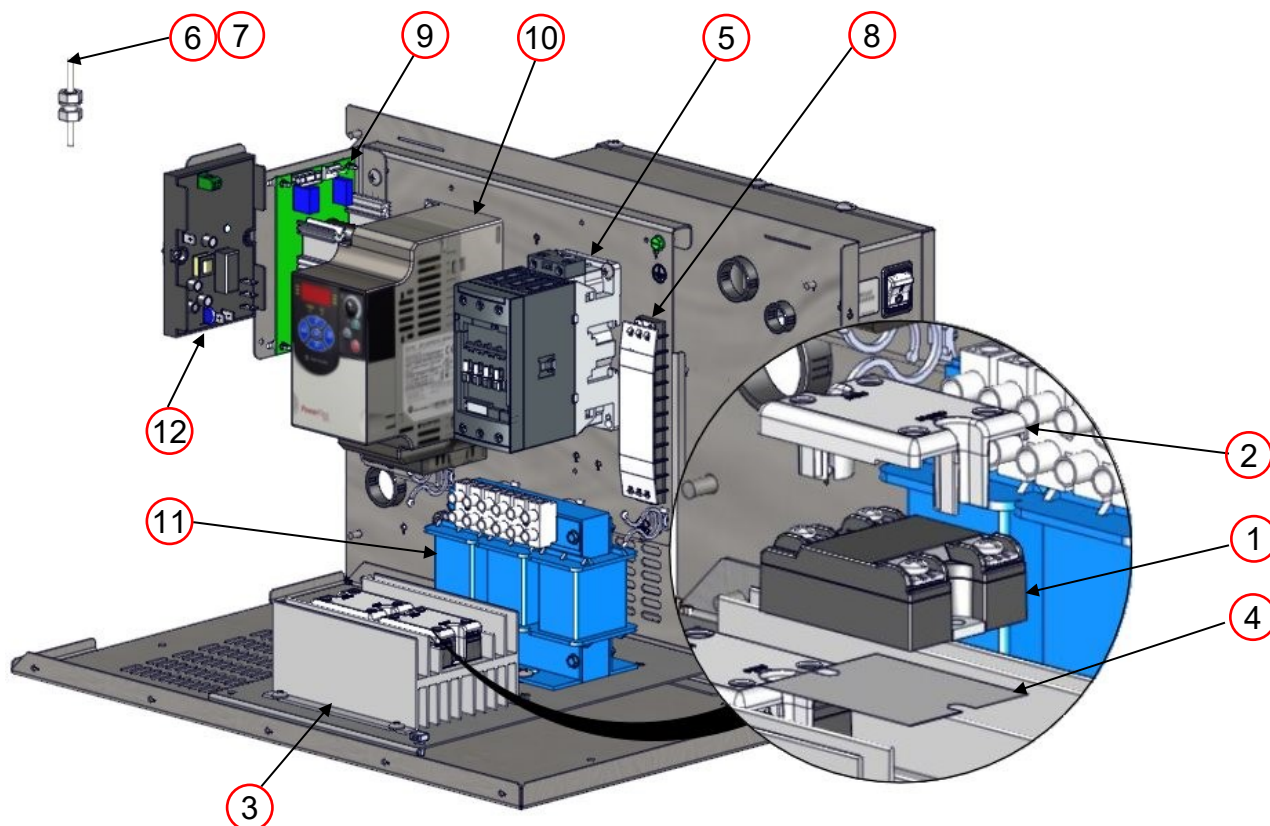




CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-EL	Fan Guard / Filter Holder	\$9.30
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.80
4	XP 4501-EL	FPPG Fan EL M2	\$31.00
5	XP 4520-EL	Fan Filter	\$1.95

#### Wymagane informacje Panel sterowania:

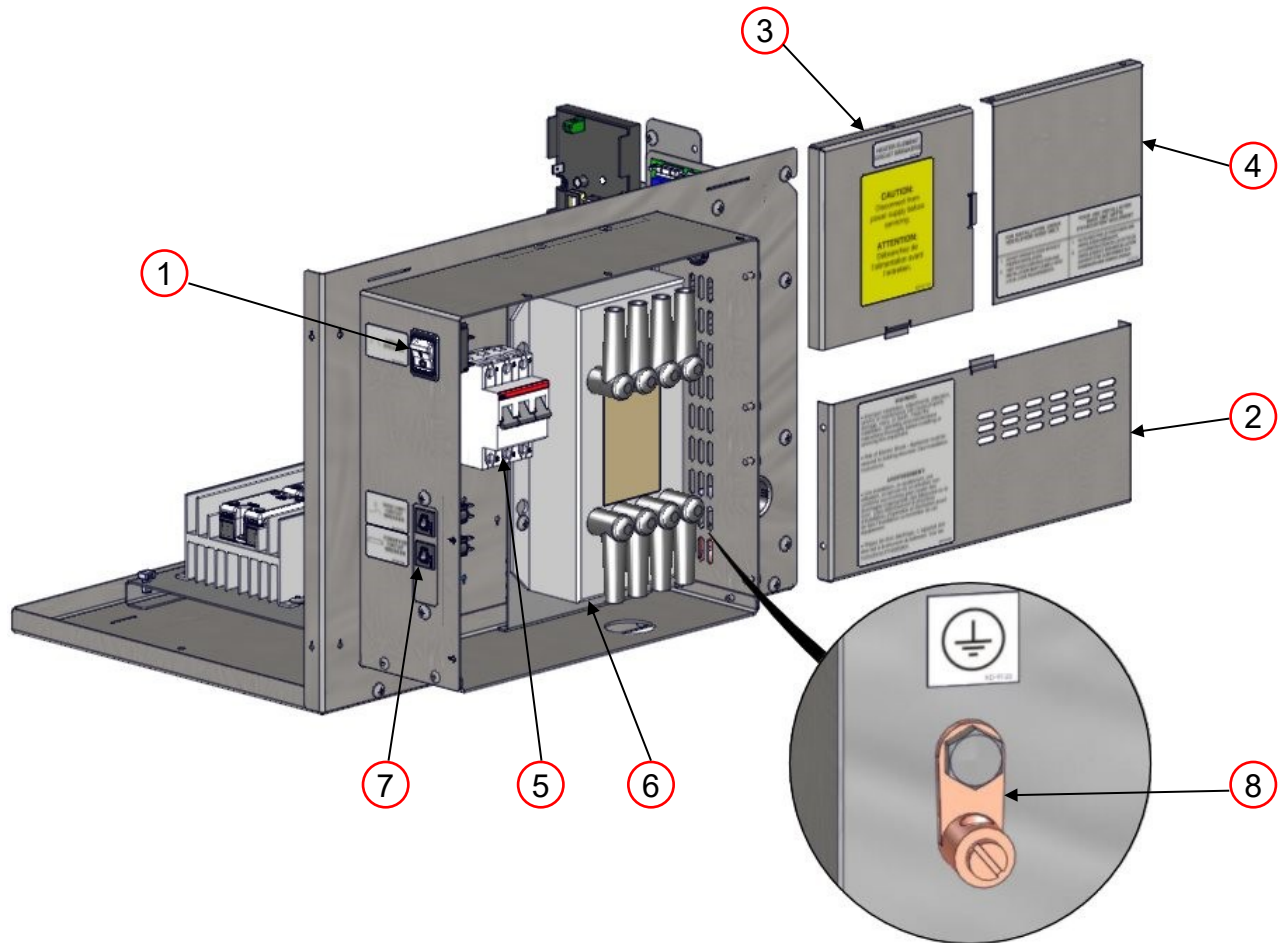
- Wymiary pieca
- Napięcie
- Wyłącznik amp oceniał
- Kierunek Przenośnik taśmowy



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

**Wymagane pole sterowania Powrót informacji:**

- Wymiary pieca
- Napięcie



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

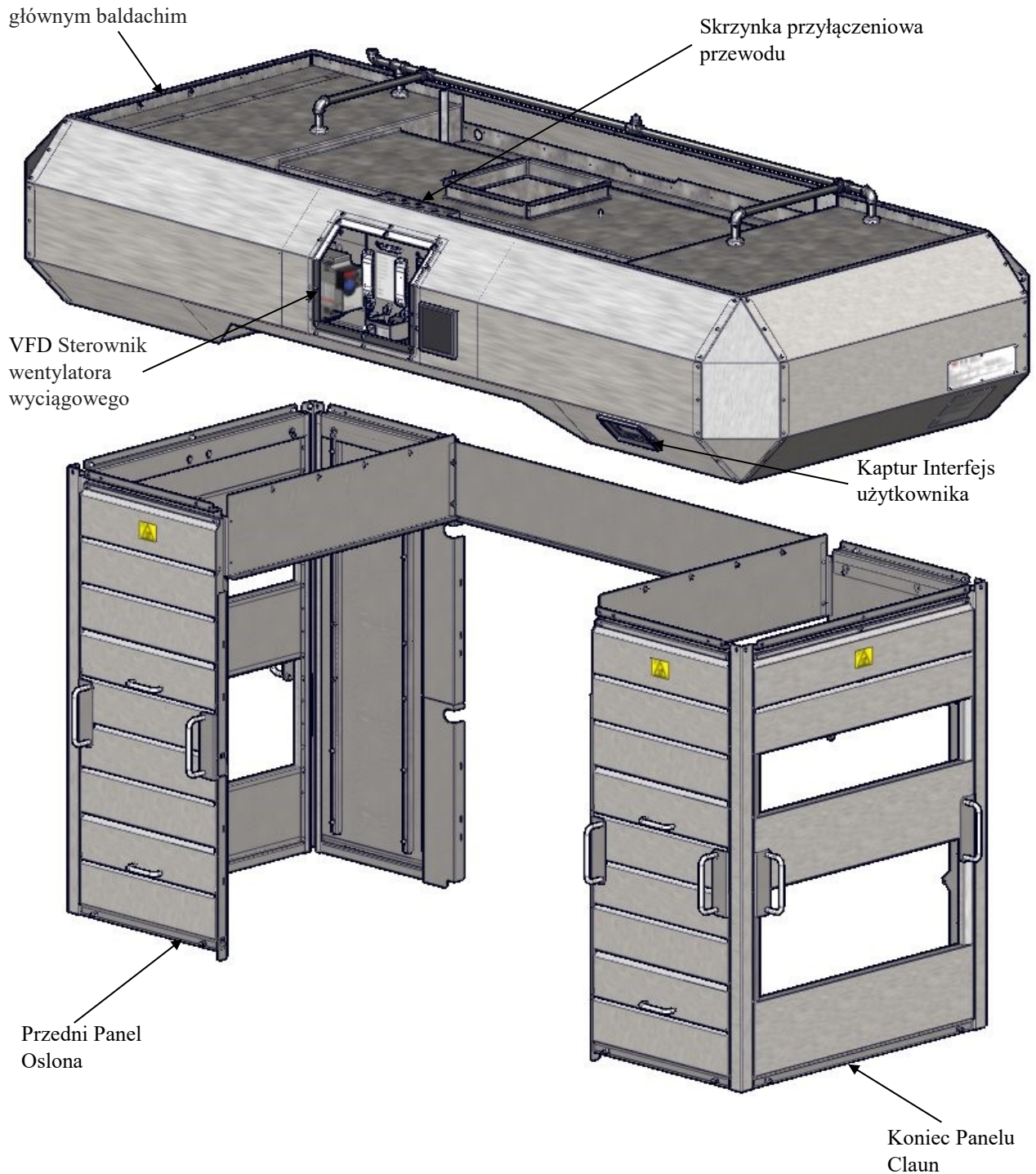
**Wymagane informacje sterujące Box tylne:**

- Wymiary pieca
- Napięcie



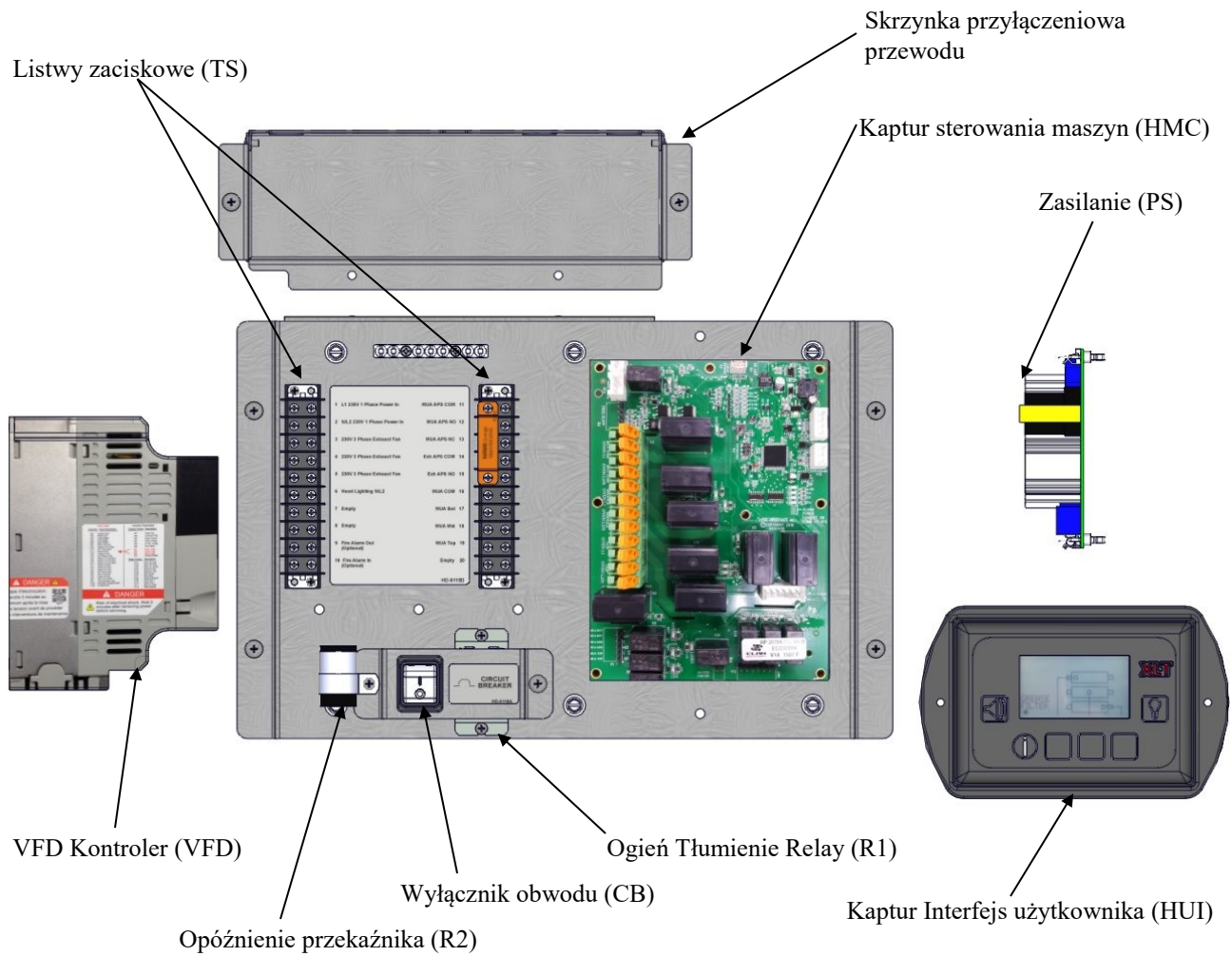
Ceny NIE obejmują etykiet

**NOTATKA**



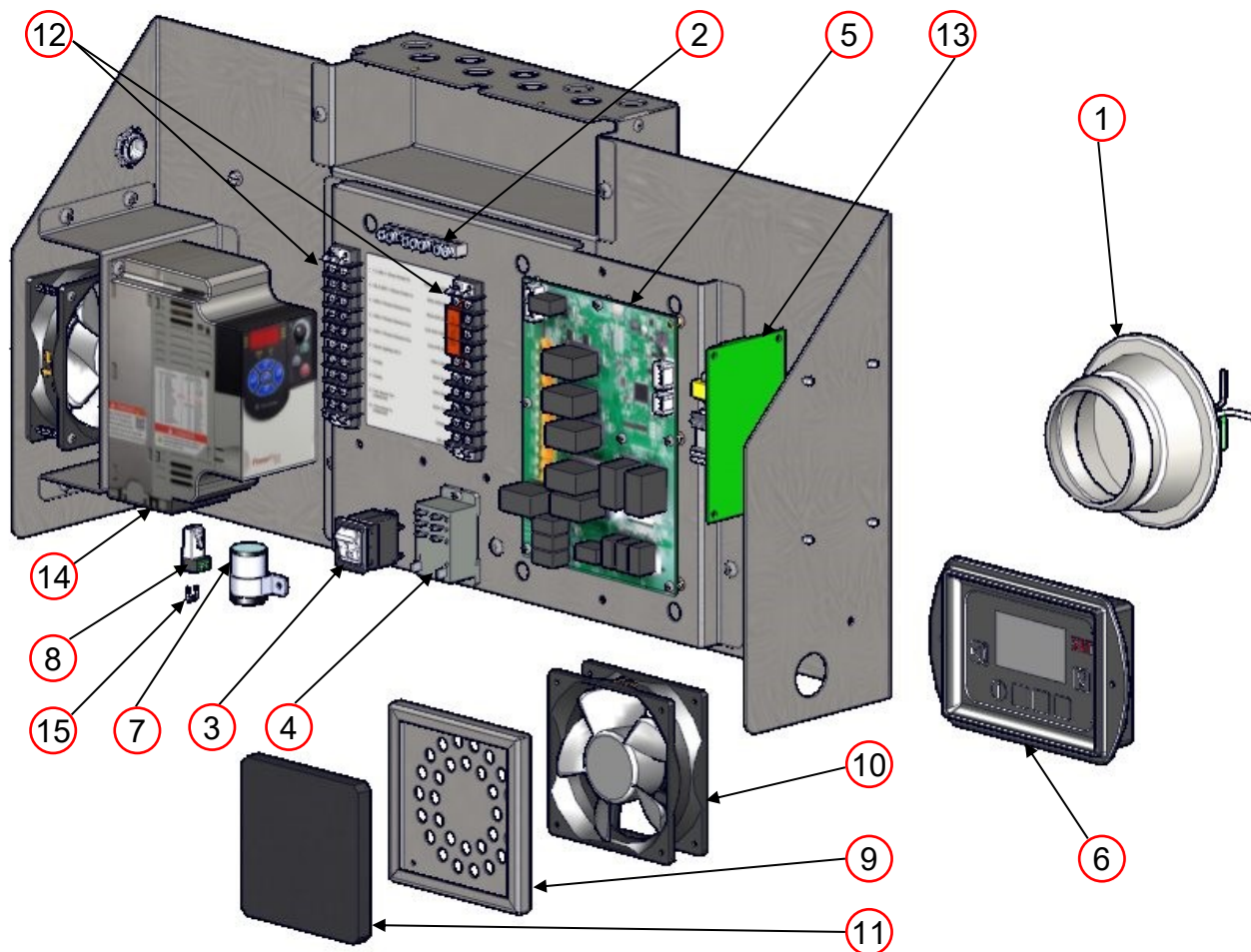
# 64 Kaptur wyciągowy Części - VFD SKRZYŃKA KONTROLA

## VFD Szafka sterownicza z Przeciwożarowej zwalczaniu

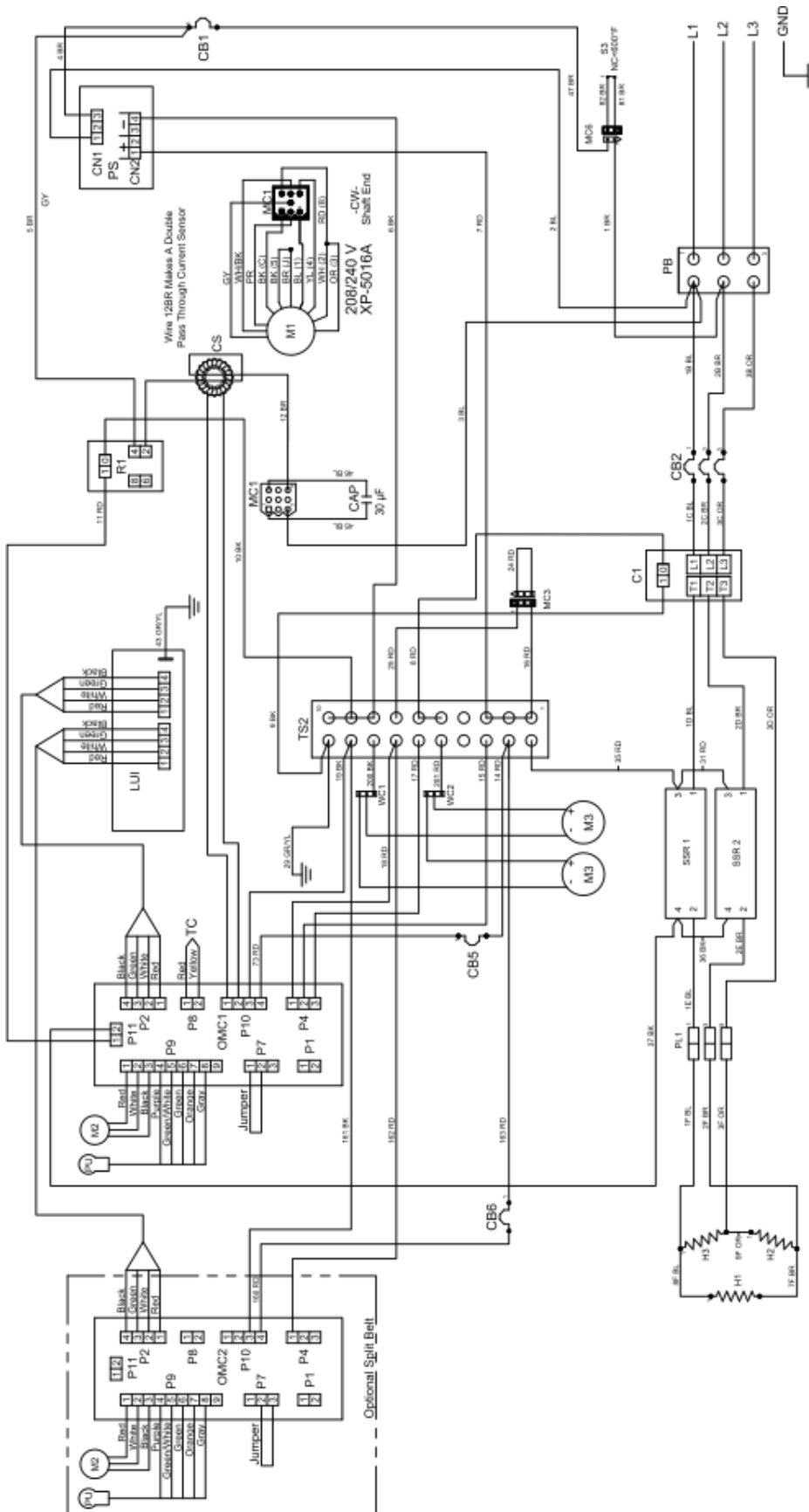


Skrzynka sterownicza VFD (pokrywa jest zdjęta)

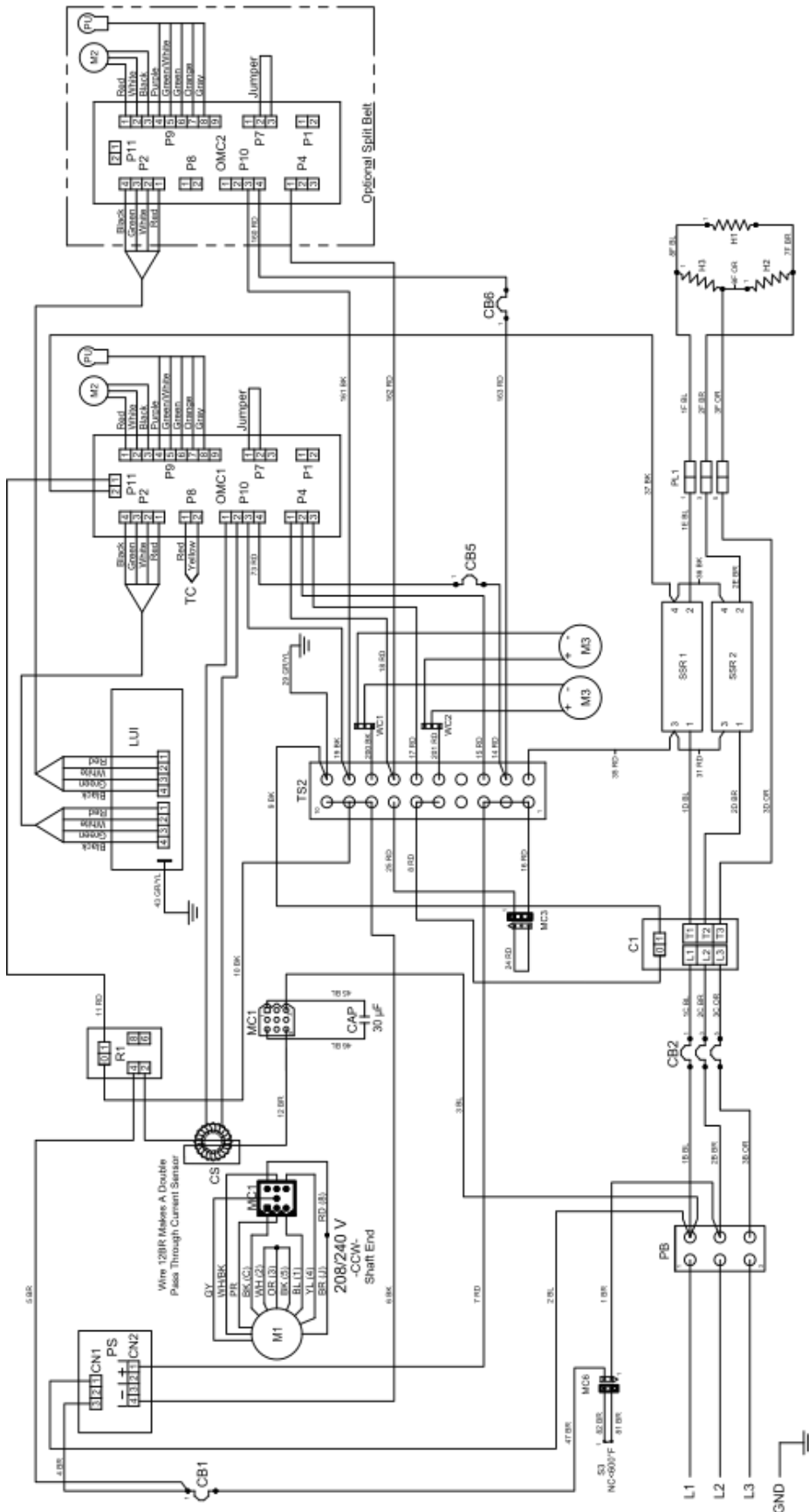




VFD W/ FIRE SUPPRESSION			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 1251	Light Assembly	\$57.80
2	HP 2058	Ground Bar 7 POS	\$55.70
3	HP 2060	Circuit Breaker Exhaust Fan	\$52.30
4	HP 2067-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24 VDC	\$19.50
5	HP 2070-MC	Hood Machine Control	\$372.00
6	HP 2071-UI	Hood User Interface	\$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



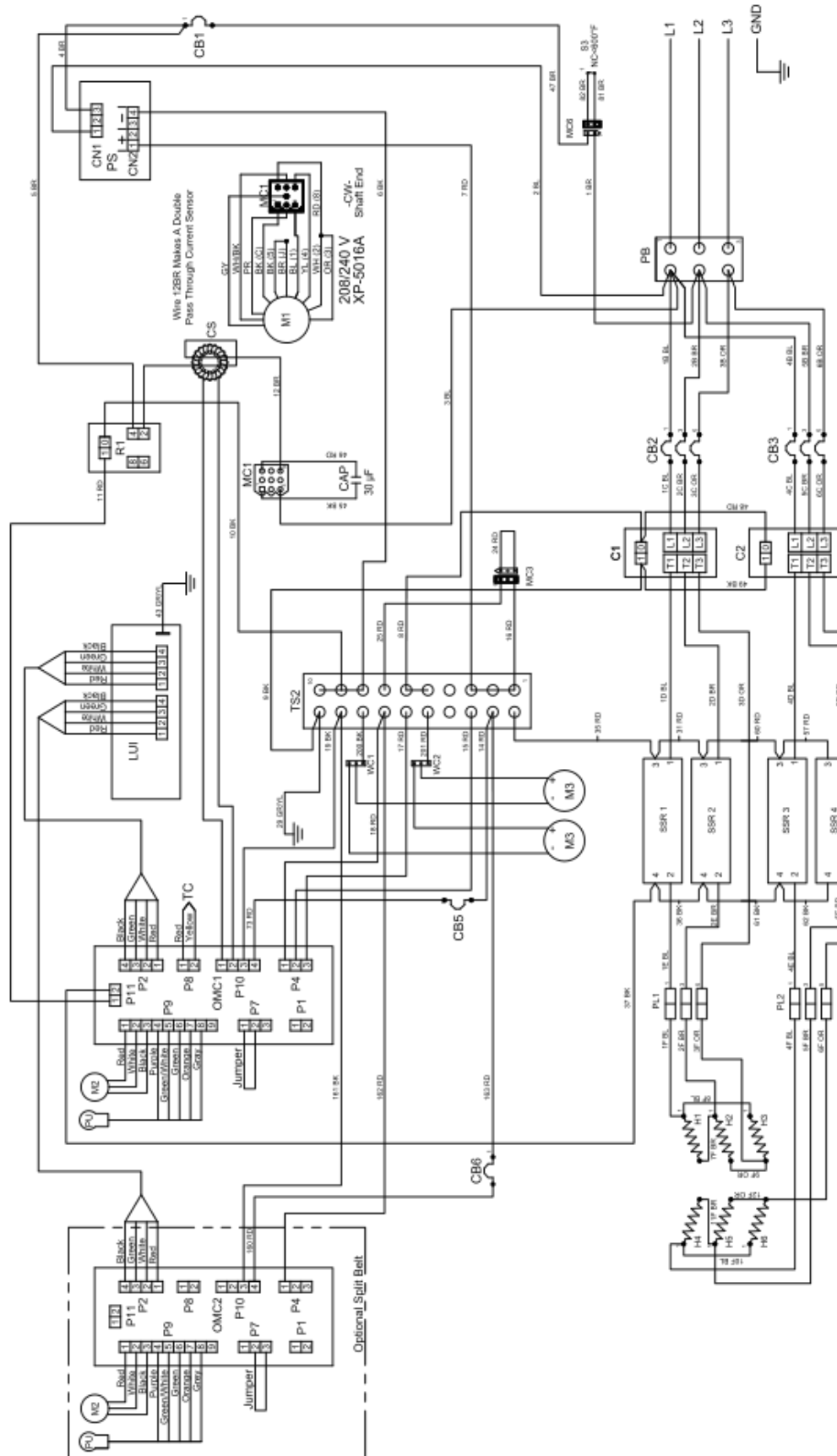
- |          |   |           |                                  |           |                           |          |
|----------|---|-----------|----------------------------------|-----------|---------------------------|----------|
| C1       | Contactor, 70 Amp                         | M1        | Motor, Oven Fan                  | R1        | Oven Fan Motor Relay      | X3G-1832 |
| CAP      | Capacitor 30µF                            | M2        | Motor, Conveyor                  | S3        | Switch, High Limit        | X3G-2336 |
| 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            |          |
| CS       | Current Sensor                            | PL1       | Push Lock, 1-3 Elements          | WC1       | Wago Connector            |          |
| H1-H3    | Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W   | PS        | Power Supply                     | WC2       | Wago Connector            |          |
| LUI      | Large User Interface                      | PU        | Pick-Up                          |           |                           |          |
| BK-Black | BL-Blue                                   | BR-Brown  | GY-Gray                          | OR-Orange | PR-Purple                 | RD-Red   |
|          | WH-White                                  | YL-Yellow |                                  |           |                           |          |
- 208/240 VAC 3 PH 60 Hz  
 XD-9130G-208/240-5300-3 LH  
 LH Controls Left Side  
 2/16/2021



- C1 Contactor, 70 Amp
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- H1-H3 Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface
- 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
- 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
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

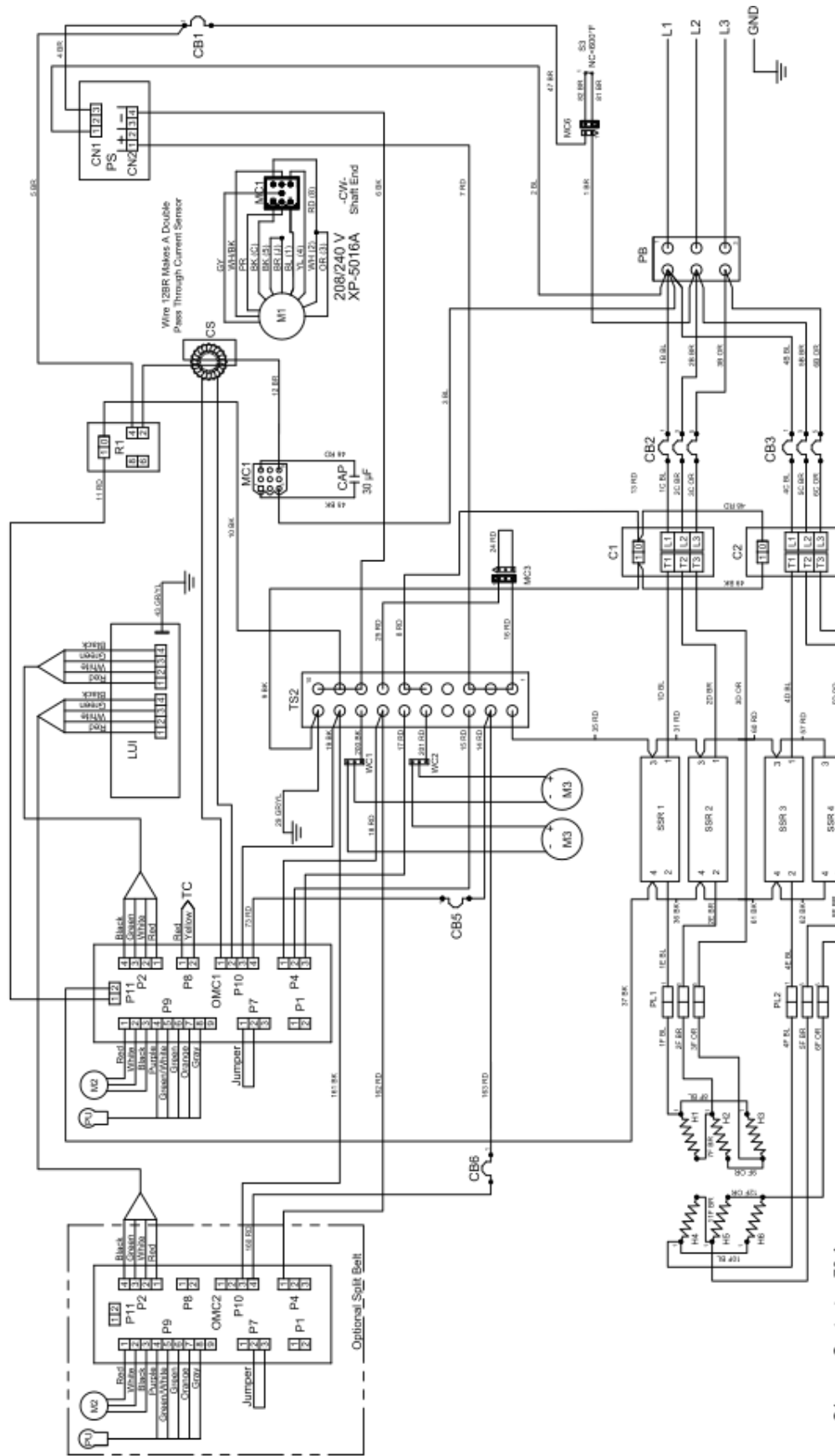
X3G-1832  
X3G-2336

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



- 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
  - 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 Contactor, 70 Amp
  - S3 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
  - 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
- BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow  
 X3G-2440  
 X3G-3240  
 208 VAC 3 PH 60 HZ  
 XD-9130G-208/240-4500-6 LH  
 LH Controls Left Side  
 2/16/2021



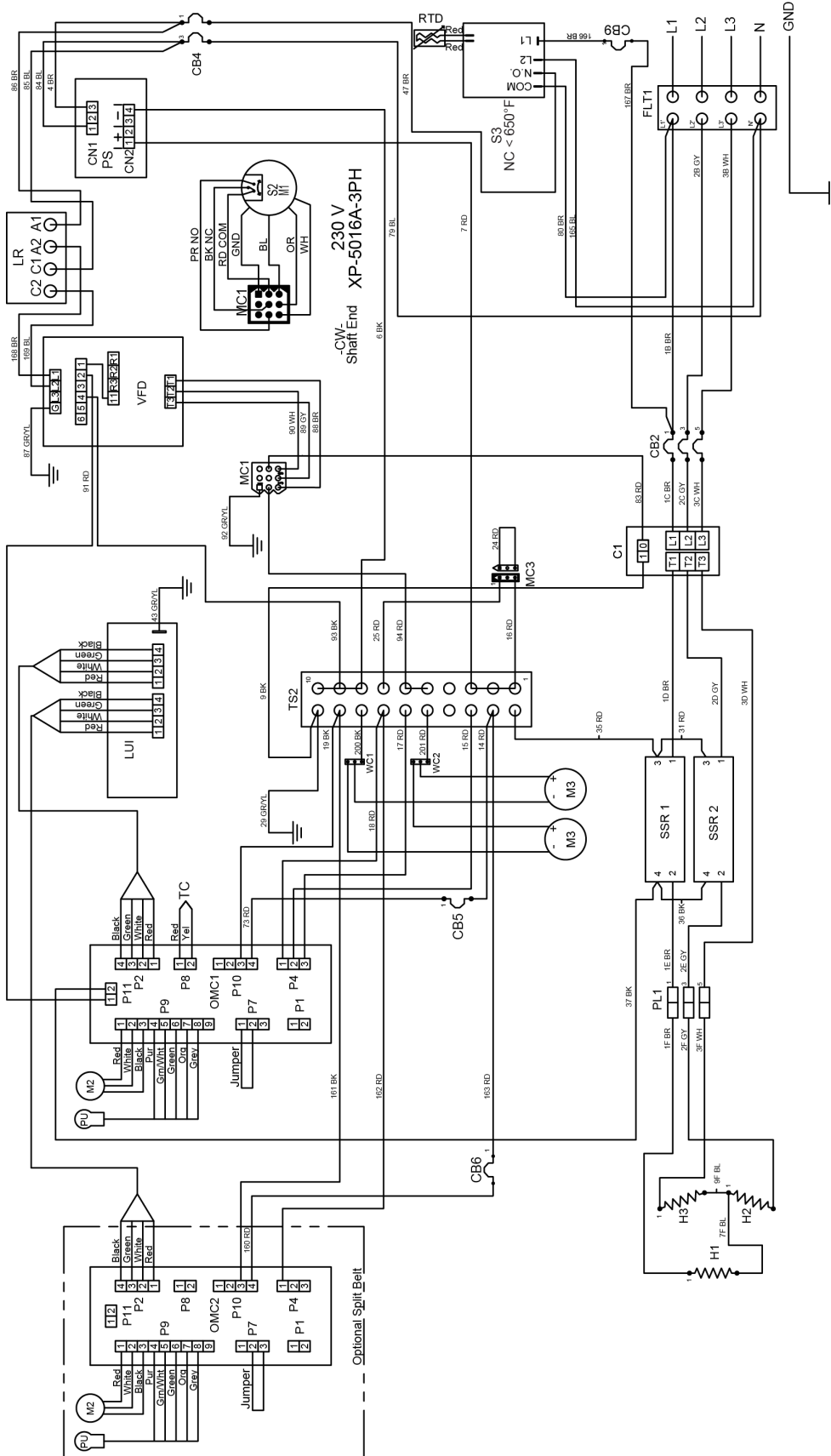


- C1 Contactor, 70 Amp
- C2 Contactor, 70 Amp
- CAP Capacitor, 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB3 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current 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
- R3 Motor, Conveyor
- S3 Motor, Cooling Fan
- SSR1 Oven Machine Control, Main
- SSR2 Oven Machine Control, Split Belt
- SSR3 Power Block
- SSR4 Push Lock, 1-3 Elements
- TC Push Lock, 4-6 Elements
- TS2 Power Supply
- WC1 Pick-Up
- WC2 Pick-Up
- WH-White YL-Yellow
- Y1-Yellow
- OVEN FAN MOTOR RELAY
- SWITCH, HIGH LIMIT
- SOLID STATE RELAY, 90 AMP
- SOLID STATE RELAY, 90 AMP
- SOLID STATE RELAY, 90 AMP
- SOLID STATE RELAY, 90 AMP
- THERMOCOUPLE
- TERMINAL STRIP
- WAGO CONNECTOR
- WAGO CONNECTOR

X3G-3255  
X3G-3855

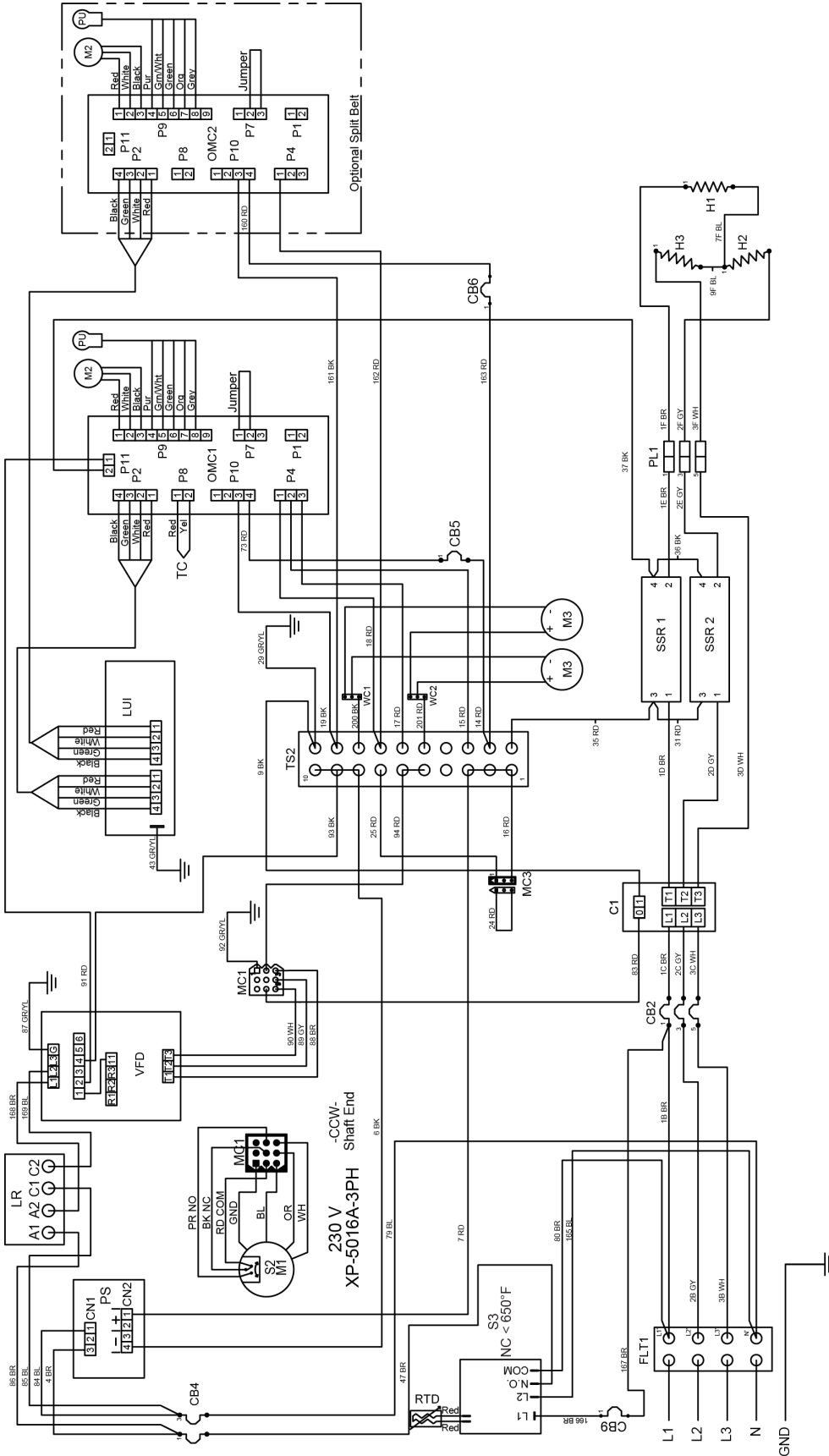
208 VAC 3 PH 60 Hz  
XD-9130G-208/240-5300-6 LH  
LH Controls Left Side  
2/16/2021





- |         |   |                   |                                |
|---------|---|-------------------|--------------------------------|
| 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                                  | GRYL-Green Yellow | WH-White                       |
|         |   |                   | GY-Gray                        |
- 
- |                            |  |
|----------------------------|--|
| 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                 |  |





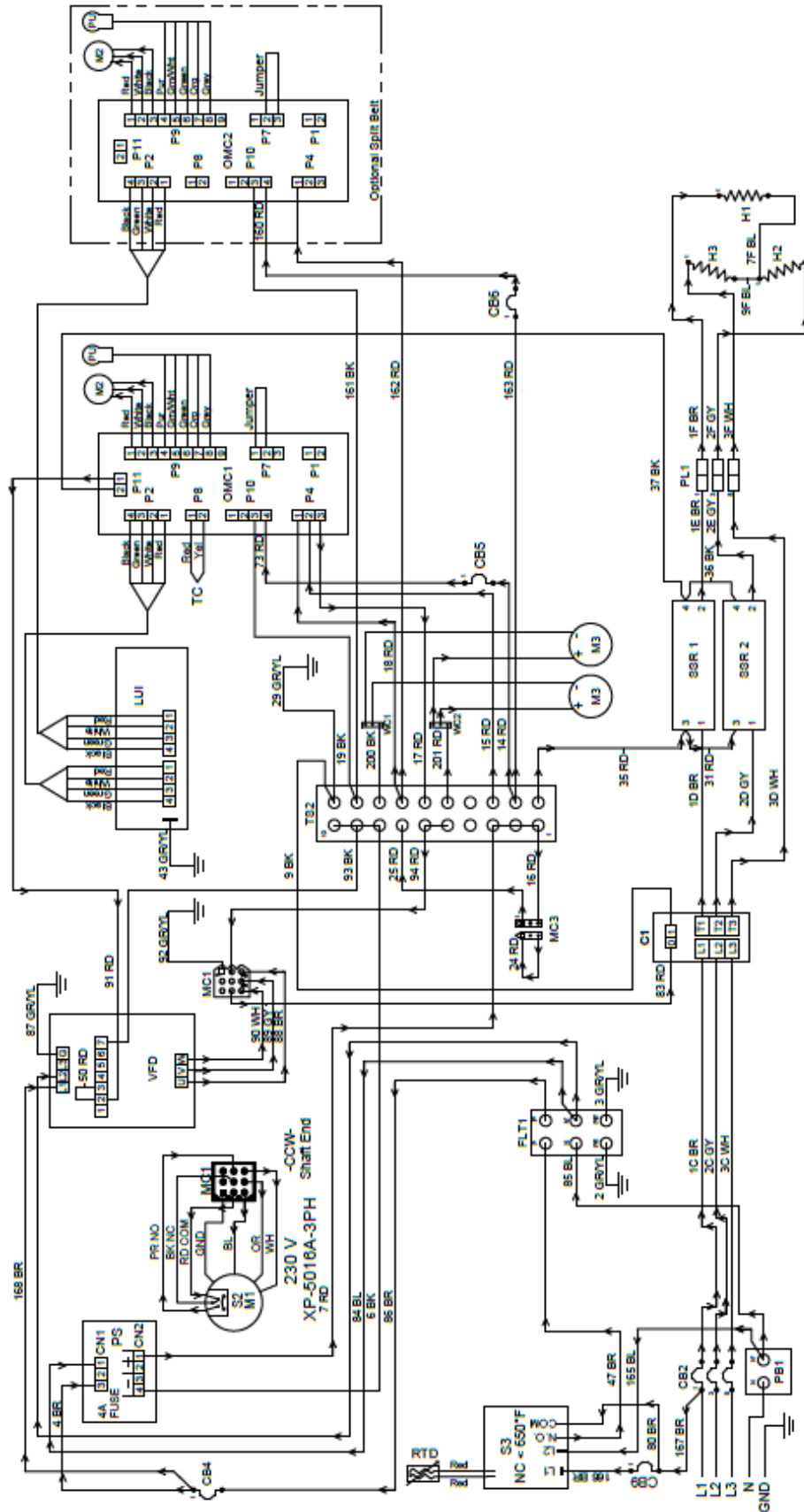
- C1 Contactor, 70 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Filter, Control Voltage
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- 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
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GRYL-Green Yellow GRYL-Green Yellow WH-White GY-Gray
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifical
- S3 Switch, High Limit
- SSR1 Solid State Relay, 90 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 90 Amp
- TC Thermocouple
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

X3G-1832  
X3G-2336

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

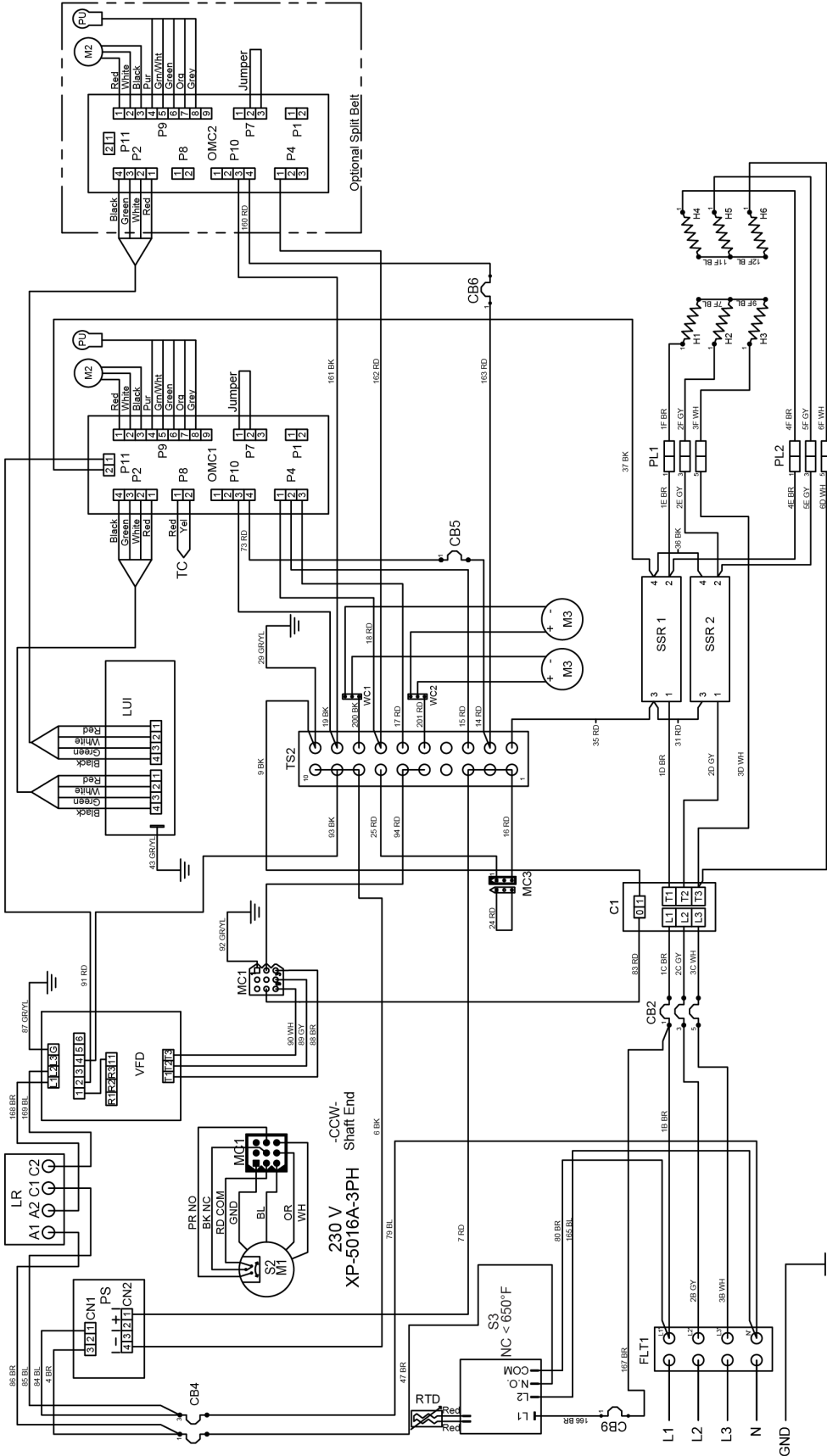


This page is intentionally left blank.



- |       |   |      |                                  |      |                                |
|-------|---|------|----------------------------------|------|--------------------------------|
| C1    | Contactor, 70 Amp                         | M2   | Motor, Conveyor                  | S3   | Switch, High Limit             |
| CB2   | Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements | M3   | Motor, Cooling Fan               | SSR1 | Solid State Relay, 75 Amp      |
| CB4   | Circuit Breaker, 10 Amp, Main             | OMC1 | Oven Machine Control, Main       | SSR2 | Solid State Relay, 75 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  | PB1  | Power Block                      | TS2  | Terminal Strip                 |
| CB9   | Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit      | PL1  | Push Lock, 1-3 Elements          | VFD  | Oven Fan Motor Frequency Drive |
| FLT1  | Power Filter, EMI                         | PU   | Power Supply                     | WC1  | Wago Connector                 |
| H1-H3 | Heating Element, 240 VAC, 5300 W          | RTD  | Pick-Up                          | WC2  | Wago Connector                 |
| LUI   | Large User Interface                      | S2   | Switch, Centrifugal              |      |                                |
| M1    | Motor, Oven Fan                           |      |                                  |      |                                |
- 380/415 VAC 3 PH 50 HZ  
 XD-9130G-380/415-5300-3 RH  
 RH Controls Right Side  
 9/29/2021



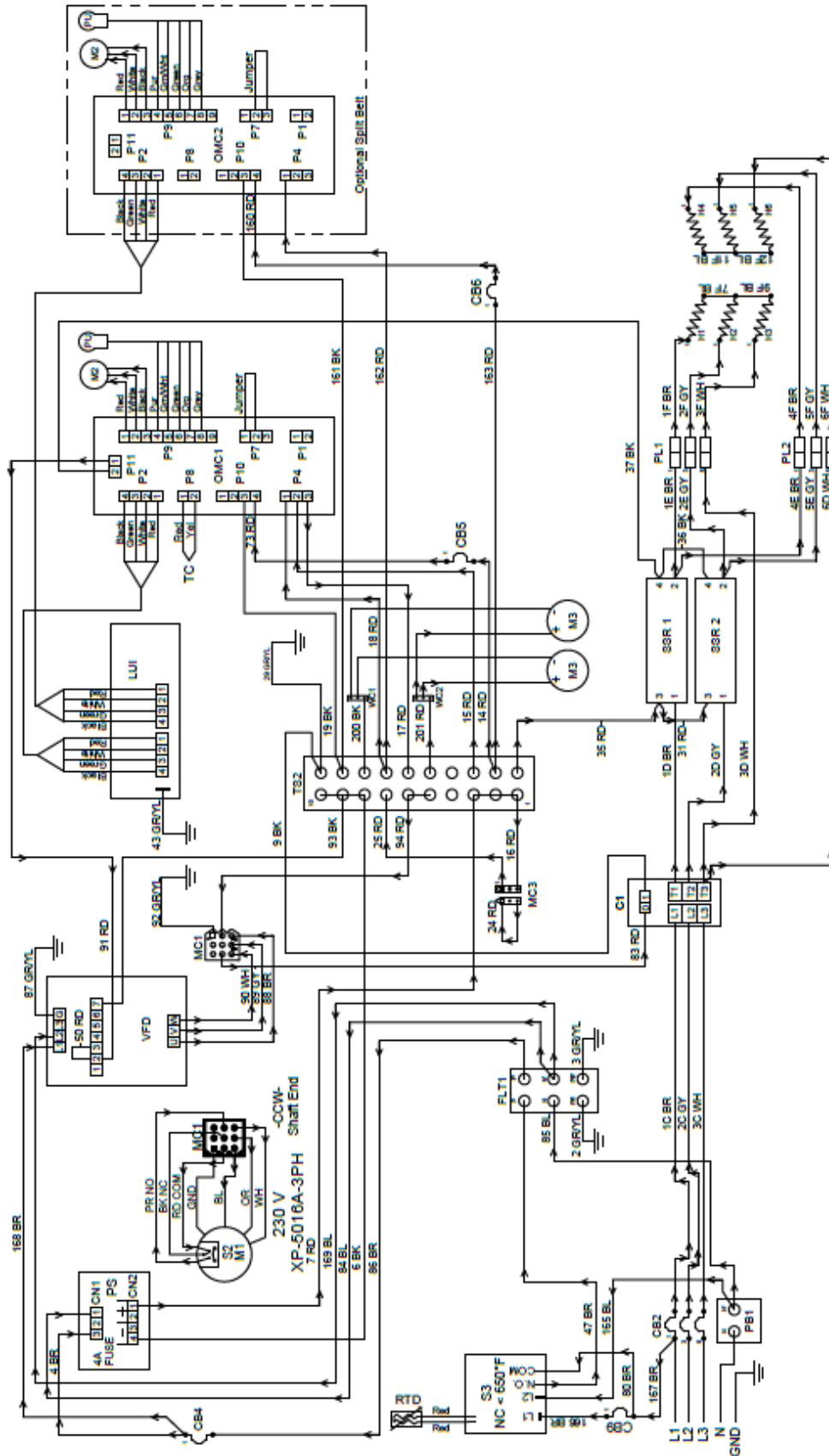


- C1 Contactor 70 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Filter, Control Voltage
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 4500 W
- H4-H6 Heating Element, 240 VAC, 4500 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, High Limit
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SSR1 Solid State Relay, 90 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 90 Amp
- TC Thermocouple
- Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

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

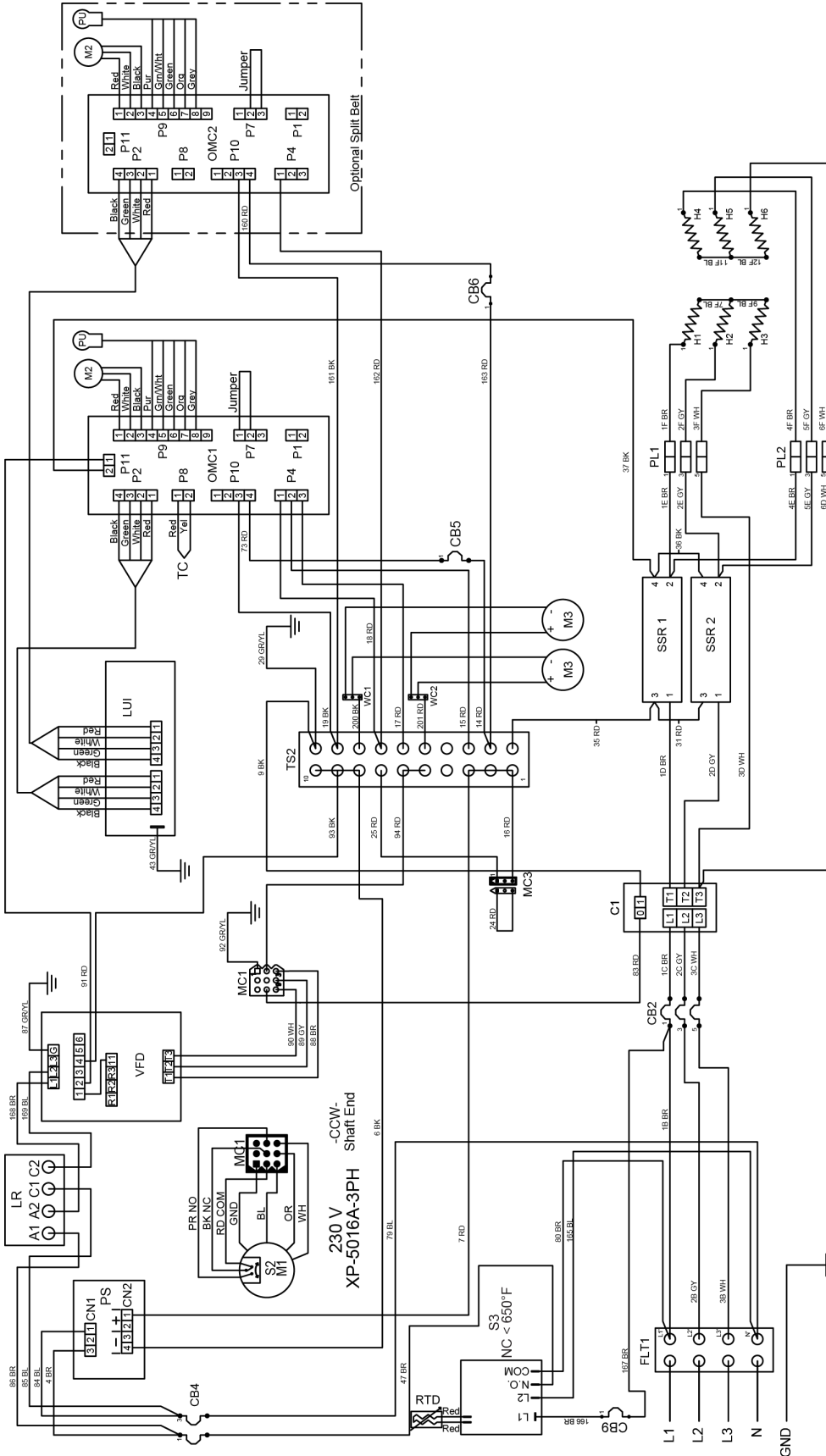
This page is intentionally left blank.



- |          |   |          |                                  |          |                                |
|----------|---|----------|----------------------------------|----------|--------------------------------|
| C1       | Contactor, 70 Amp                         | M1       | Motor, Oven Fan                  | RTD      | RTD, High Limit                |
| C82      | Circuit Breaker, 83 Amp, Heating Elements | M2       | Motor, Conveyor                  | S2       | Switch, Centrifugal            |
| C84      | Circuit Breaker, 10 Amp, Main             | M3       | Motor, Cooling Fan               | SSR1     | Solid State Relay, 75 Amp      |
| C85      | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | OMC1     | Oven Machine Control, Main       | SSR2     | Solid State Relay, 75 Amp      |
| C89      | Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit      | OMC2     | Oven Machine Control, Split Belt | TC       | Thermocouple                   |
| FLT1     | Power Filter, EMI                         | PB1      | Power Block                      | TS2      | Terminal Strip                 |
| H1-H3    | Heating Element, 208 Or 240 VAC, 4500 W   | PL1      | Push Lock, 1-3 Elements          | VFD      | Oven Fan Motor Frequency Drive |
| H4-H6    | Heating Element, 208 Or 240 VAC, 4500 W   | PL2      | Push Lock, 4-6 Elements          | WC1      | Wago Connector                 |
| LUI      | Large User Interface                      | PS       | Power Supply                     | WC2      | Wago Connector                 |
|          |   | Pick-Up  |                                  |          |                                |
| BK-Black | BL-Blue                                   | BR-Brown | GY-Gray                          | GR-Green | OR-Orange                      |
|          |   |          |                                  |          | PR-Purple                      |
|          |   |          |                                  |          | RD-Red                         |
|          |   |          |                                  |          | WH-White                       |
|          |   |          |                                  |          | YL-Yellow                      |
- X3G-2440**  
**X3G-3240**  
 380/415 VAC 3 PH 50 HZ  
 XD-9130G-380/415-4500-6 RH  
 RH Controls Right Side  
 9/29/2021





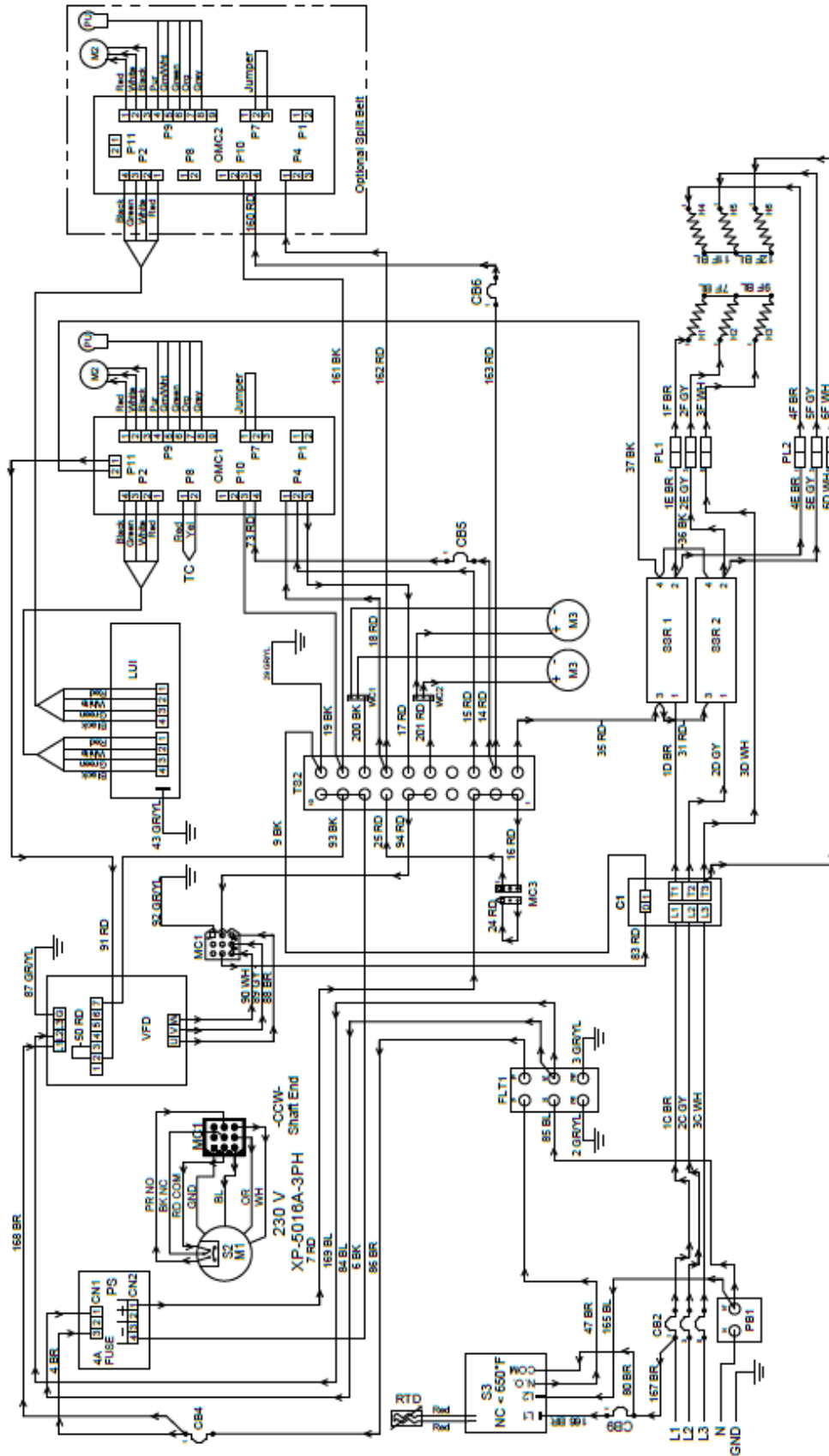


- C1 Contactor, 70 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Filter, Control Voltage
- H1-H3 Heating Element, 240 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
- S2 RTD
- 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
- 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

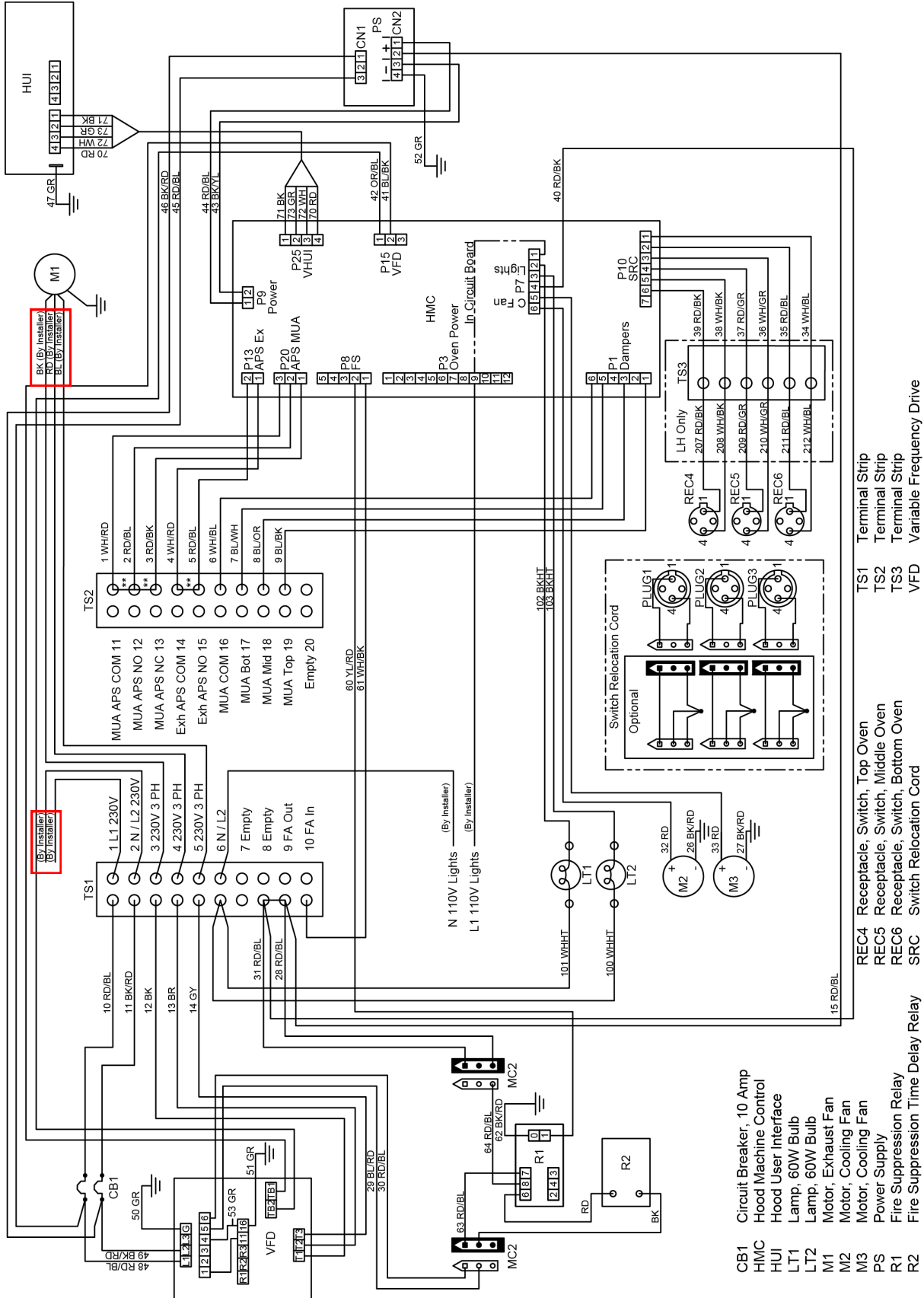
X3G-3255  
X3G-3855

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.

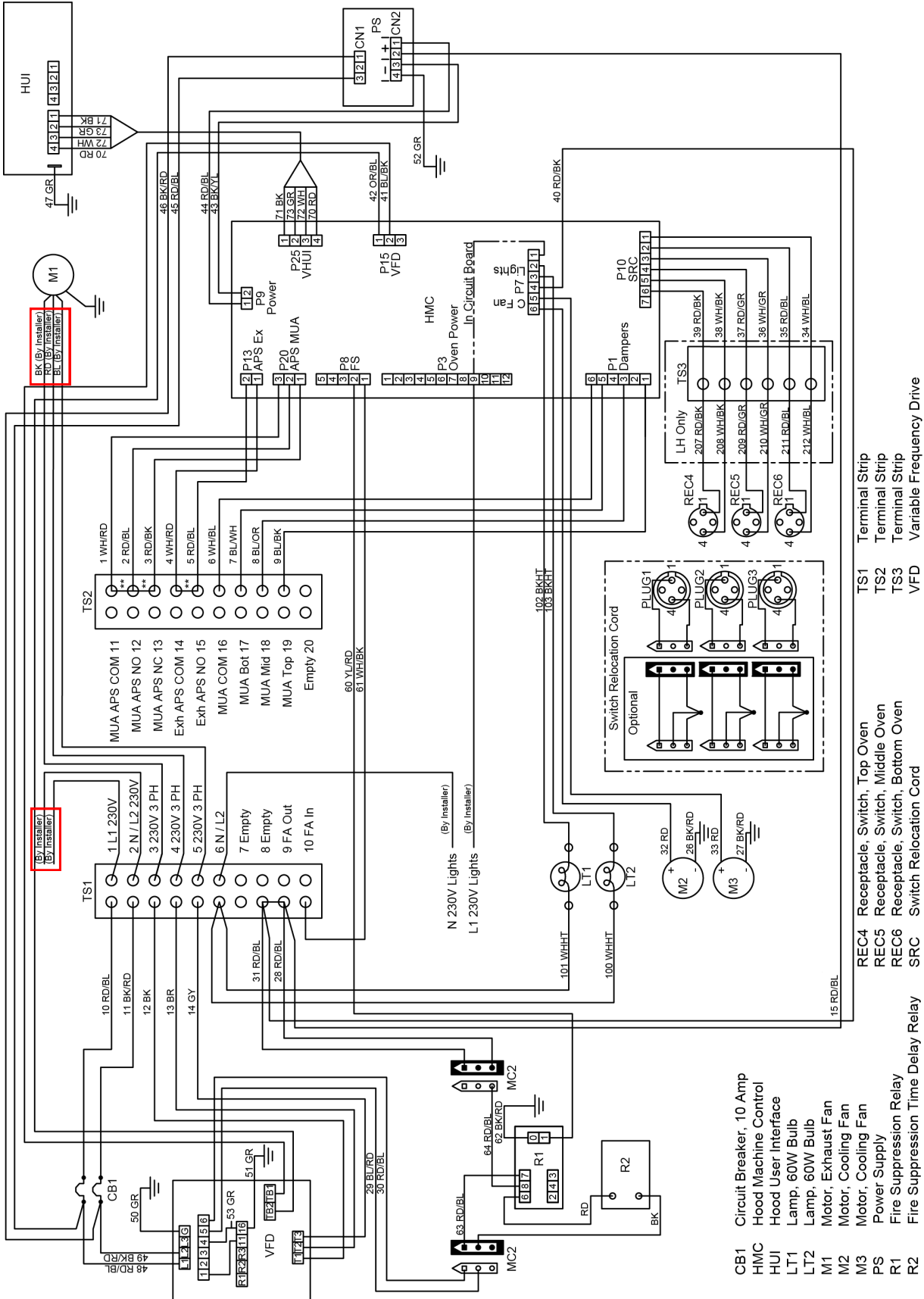


- C1 Contactor, 70 Amp
  - CB2 Circuit Breaker, 83 Amp, Heating Elements
  - CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
  - CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
  - CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
  - CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
  - FLT1 Power Filter, EMI
  - H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
  - H4-H8 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
  - LUI Large User Interface
  - M1 Contactor, 70 Amp
  - M2 Motor, Oven Fan
  - M3 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
  - PL2 Push Lock, 4-6 Elements
  - PS Power Supply
  - PU Pick-Up
  - 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-Gray GY-Green OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow  
 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



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

\*\* - Remove Jumpers for APS

GR-Gray

WH-White

OR-Orange

HT-High Temp

PR-Purple

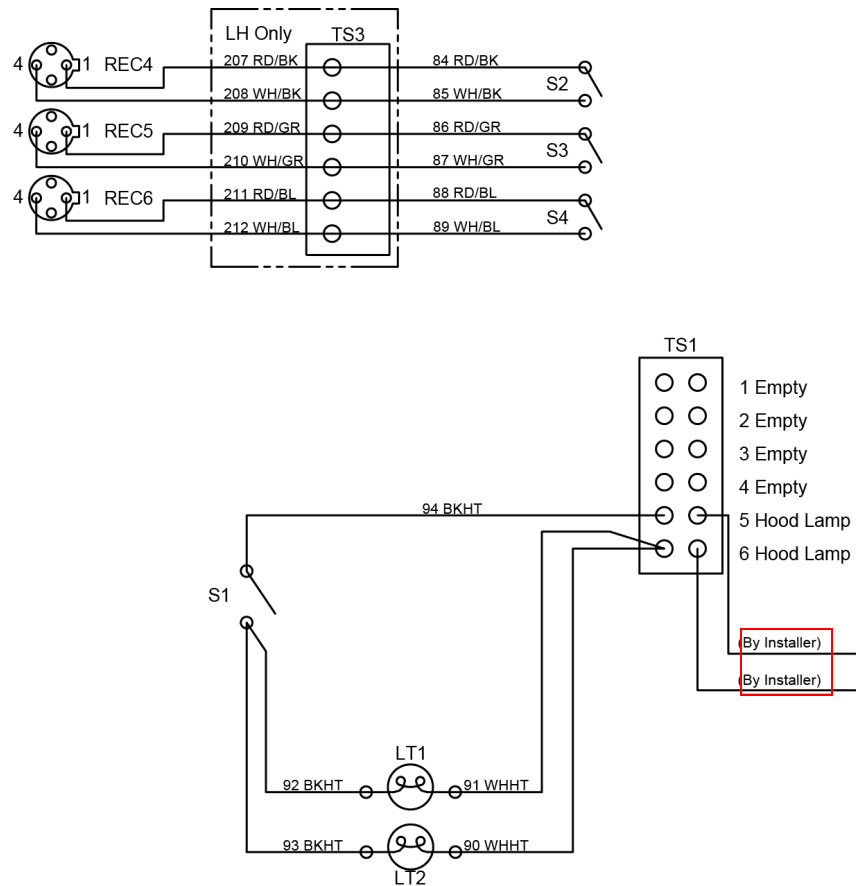
YL-Yellow

GR-Green

BR-Brown

BL-Blue

BK-Black



- 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)