



XD 9004F
AF1SWF1HE
02/21/2017

Simple. Smart.



XLT газова готварска печка и AVI Худ Ръководство за инсталиране и операция



ВНИМАНИЕ

Този уред е за професионална употреба от квалифициран персонал. Този уред трябва да бъде инсталиран от квалифицирани лица, в съответствие с действащата нормативна уредба. Този уред трябва да бъде инсталиран с достатъчна вентилация, за да се предотврати появата на недопустими концентрации на вредни за здравето вещества в стаята, в която е инсталиран. Този уред трябва безпрепятствен поток на свеж въздух за задоволителна работа и трябва да бъде инсталиран в подходящо вентилирано помещение, в съответствие с действащата нормативна уредба. Този уред трябва да бъде обслужван от квалифициран персонал поне веднъж на всеки 12 месеца или по-рано, ако се очаква тежка употреба.

Актуални версии на това ръководство, технически / графава в спецификациите, Части & Service Manual, архитектурни чертежи, и списък с международните дистрибутори са на разположение на адрес: www.xltovens.com

За употреба със следните XLT газова готварска печка

Версиите:

Australia (AE) F1
Стандарт (S) F1
Свят (W) F1

За употреба със следните AVI газов канал версиите:

Стандарт (S) E
Свят (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



БЕЗОПАСНОСТ зависи от вас



ОПАСНОСТ

Неправилният монтаж, настройка, промяна, обслужване или поддръжка може да доведе до повреда на имущество, нараняване или смърт. Прочетете инструкциите за инсталиране, експлоатация и поддръжка, старателно преди да се инсталира, като се използва, или обслужване на това оборудване.

- Мнение на видно инструкции за местоположение трябва да се следват в случай, че усетите мирис на газ. Тази информация може да бъде получена чрез консултация с вашия местен доставчик на газ.



ОПАСНОСТ

ЗА ВАШАТА БЕЗОПАСНОСТ

Не съхранявайте и не използвайте бензин или други запалителни течности или пари в близост на този или друг уред.

- В случай се открие мирис на газ, изключете газа при главния спирателен клапан веднага. Свържете се с местния компания или доставчика на газ.
- Не ограничават притока на горене и / или вентилация на въздуха към устройството. Осигуряване на достатъчно разстояние за работа, почистване, поддържане на уреда и достатъчно разстояние за работа на спирателния кран на газ, когато устройството е в монтирано положение.
- Дръжте областта свободен и ясен от горими материали. НЕ ПРЪСКАЙТЕ AEROSOLS в околностите на ТОЗИ УРЕД, докато тя е в експлоатация.
- Фурни са сертифицирани за монтаж върху запалими етажа.
- Електрически схеми са разположени вътре в таблото за управление на фурната и в това ръководство. Изключете вход захранване на устройството, преди извършване на техническо обслужване.
- Това устройство изисква вентилация качулка. Инсталацията трябва да отговаря на местните закони.
- Това устройство може да работи с природен газ или втечен нефтен гориво, както е определена на етикета на табелката, разположен отстрани на устройството.
- Това устройство трябва да се управляват от едно напрежение, фаза, и честотата на електрическа енергия, както е определена на етикета на табелката, разположен отстрани на устройството.
- Минимални отстояния трябва да се поддържат от горими и негорими строителни материали.
- Следвайте всички местни кодове при инсталирането на този уред.
- Следвайте всички местни кодове за електрически земята единица.
- Уредът не трябва да се почистват с вода под високо налягане.
- XLT фурни са сертифицирани за използване в купчини до три (3) единици XLT продукти.
- Интеграция на продукти на други производители в една купчина фурна не се препоръчва, и анулира никакви гаранции. XLT фурни не поема отговорност за смесени заявления за продукти.
- Неуспехът да се обадя XLT Обслужване на клиенти на 1-888-443-2751 преди контакта с ремонт компания анулира всички & всички гаранции.
- МОЛЯ Запазете ръководството за бъдещи справки.

XLT Фурни е прекарал милиони долари проектиране и изпитване на нашите продукти, както и развиващите Монтаж и експлоатация Ръководства. Тези ръководства са най-пълно и най-лесно да се разбере в индустрията. Въпреки това, те са безполезни, ако те не се спазват.

Ние сме свидетели на операторите на магазини и собствениците на сгради да загубят много хиляди долари в загубени приходи поради неправилен монтаж. Ние силно препоръчваме да следвате всички инструкции, дадени в това ръководство, както и следват най-добрите практики в ВиК, електрически и ОВК строителните норми.

Определения и символи

инструкция за безопасност (съобщение) включва "Безопасност Alert Symbol" и сигнална дума или фраза като ОПАСНОСТ, ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ или ВНИМАНИЕ. Всеки сигнал дума има следното значение:



ОПАСНОСТ

Показва потенциално опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, може да доведе до сериозни наранявания или смърт.



**ВИСОКО
НАПРЕЖЕНИЕ**

Показва високо напрежение. Той призовава вниманието ви към предмети или операции, които могат да бъдат опасни за вас и други лица, работещи с това оборудване. Прочетете съобщението и следвайте внимателно инструкциите.



ВНИМАНИЕ

Показва потенциално опасна ситуация, която ако не бъде избегната, може да доведе до съкращения или да бъде смазан. Той призовава вниманието ви към предмети или операции, които могат да бъдат опасни за вас и други лица, работещи с това оборудване.



ВНИМАНИЕ

Показва потенциално опасна ситуация, която ако не бъде избегната, може да доведе до леко до умерено нараняване или тежко увреждане на продукта. Ситуацията, описана в ВНИМАНИЕ може, ако не бъде избегната, доведе до сериозни резултати. Важни мерки за безопасност, са описани в ВНИМАНИЕ (както и предупреждение), така че не забравяйте да ги спазват.



Забележка

Бележки показва район или обект на особени заслуги, като се набляга или способност на продукта или често срещани грешки в експлоатация или поддръжка.



бакшиш

Съвети даде специална инструкция, която може да се спести време, или осигуряване на други доходи при инсталиране или употреба на продукта. Върхът обръща внимание на една идея, която може да не е очевидно за начинаещи потребители на продукта.

XLT варанти версия F фурни, произведени след 1 януари 2016 г. да бъдат свободни от дефекти в материала и изработката при нормална употреба в продължение на седем (7) години от датата на първоначалната покупка от крайния потребител и допълнително варанти основните вентилатора остриета, конвейерни валове и транспортни лагери за 10 (десет) години. XLT допълнително заповеди всички фурни да бъдат свободни от ръжда за десет (10) години от датата, на която първоначално е закупено оборудване. XLT заповеди версия E качулки, произведени след 1 декември 2015 г. да бъдат свободни от дефекти в материала и изработката при нормална употреба за 5 (пет) години от датата на първоначалната покупка на купувача за крайния потребител. В случай на повреда в част XLT ще предостави на резервна част и плащат за всички труда, свързани с подмяна на част. Ако при инспекция XLT определя, че част не е дефектен, всички направени разходи ще бъде отговорност на купувача за крайния потребител. Тази гаранция е удължен до първоначалния краен потребител купувач и не се прехвърля без предварителното писмено съгласие на XLT. Вреди са ограничени до първоначалната покупна цена.

ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СОБСТВЕНИКА:

- собственикът трябва да инспектират оборудване и каси по време на получаване. Повреда по време на превоза трябва да бъдат незабавно докладвани на превозвача и също за XLT
- оборудването трябва да бъде инсталиран и експлоатират съгласно писмените инструкции, обзаведени с единица
- тази гаранция не се Извинете на собственика от правилно поддържане на оборудване съгласно писмените инструкции, обзаведени с единица
- копие на "първоначалното стартиране Контролен лист" трябва да бъдат попълнени и върнати XLT когато единица е първоначално инсталиран , или когато единица е премахната и инсталирани в друго местоположение
- газ, електрически и ОВК инструменти трябва да бъде свързан към фурната и инсталирани от локално лицензирани изпълнители
- липса на контакт XLT фурни преди свързване ремонт компания за гаранция работа кухни всякакви гаранции

КАКВО НЕ е ПОКРИТ:

- товарен щети
- Извънредният такси
- всяка част, която става дефектен тъй комунални услуги (удари високо или ниско напрежение, високо или ниско газ под налягане или обем, замърсени гориво, или неправилно полезност връзки)
- всяка част, която става дефектен поради влага и/или други замърсители
- транспортни колани
- филтри
- изпускателната фенове
- крушки
- боядисани или прахово покритие повърхности
- нормалната поддръжка или корекции
- тази гаранция не се прилага ако оборудването или някоя част е повредена в резултат на злополука , произшествие, промяна, злоупотреба, злоупотреба, неправилно почистване, неправилна инсталация, неправилна експлоатация, природни бедствия или от човека бедствия

ВЗЕМАНИЯ БОРАВИ КАКТО СЛЕДВА:

трябва да бъдат открити такъв дефект, XLT трябва да бъдат уведомени. След уведомяването XLT ще осигури необходимите ремонти да бъдат направени от оторизиран сервизен агент. Отказ на услуги при пристигането на оторизиран сервиз агент ще освободи XLT за всички гаранционни задължения

Когато закупени чрез оторизиран международен дистрибутор, XLT запоеди версия F фурни и версия E качулки да бъдат свободни от дефекти в материала и изработката при нормална употреба. Оторизиран дистрибутор на International ще ремонт XLT продукти по време на гаранционния период. Тази гаранция е удължен до първоначалния краен потребител купувач и не се прехвърля без предварителното писмено съгласие на оторизиран международен дистрибутор. Вреди са ограничени до първоначалната покупна цена. Продукти, закупени от други средства освен оторизиран международен дистрибутор няма никаква гаранция. Тази гаранция важи за районите извън границите на 50 Съединените щати на Америка и Канада.

ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СОБСТВЕНИКА:

- собственикът трябва да инспектира оборудване и каси по време на получаване. Щети по време на превода е да бъдат незабавно докладвани на превозвача, а също и да е адекватно международно.
- оборудването трябва да бъдат осъществявани съгласно писмените инструкции, обзаведени с единица.
- Тази гаранция не е валидна, освен ако оборудването е инсталиран, започва и демонстрира под надзора на Международната оторизиран дистрибутор.
- Тази гаранция не се извините на собственика от правилно поддържане на оборудване съгласно писмените инструкции, обзаведени с единица.
- А копие на "първоначалното стартиране Контролен лист" трябва да бъдат попълнени и върнати на оторизиран международен дистрибутор, когато единицата първоначално е инсталиран, или когато единица е премахната и инсталирана на друго място.
- газ, електрически и ОВК инструменти трябва да бъде свързан към оборудването и инсталирани от локално лицензирани изпълнители.
- Оторизиран дистрибутор трябва да бъдат потърсени за услуга. Неуспех да се свържете с оторизиран международен дистрибутор преди свързване ремонт компания за гаранция работа кухни всякакви гаранции.

КАКВО е ПОКРИТА (в зависимост от местните условия на пазара) :

- 5 година труда – разширения могат да бъдат достъпни и може да има такси
- 5 години части – разширения могат да бъдат достъпни и такси могат да се прилагат
- 5 години части и труд на: пещ Фен Блейд, структурни заварки, конвейерни валове, лагери конвейерни, ръждясали материали в фурни

КАКВО НЕ е ПОКРИТ (в зависимост от местните пазарни условия) :

- навло увредят
- всяка част, която става дефектен защото комунални услуги (удари, високо или ниско напрежение, високо или ниско газ под налягане или обем, замърсени гориво или неправилно полезност връзки)
- всяка част, която става дефектен поради влага и/или други замърсители
- конвейерни ленти
- филтри
- изпускателната фенове
- крушки
- боядисани или боядисани повърхности
- Rusted материали в качулки
- нормалната поддръжка или корекции
- тази гаранция не се прилага, ако оборудване или част е повреден в резултат на злополука, произшествие, промяна, неправилна употреба, злоупотреба, неправилно почистване, използването на сода/кисели химикали, неправилна инсталация, неправилна експлоатация, природни бедствия, или предизвикани от човека бедствия

ВЗЕМАНИЯ БОРАВИ КАКТО СЛЕДВА:

трябва да бъдат открити такъв дефект, оторизиран международен дистрибутор трябва да бъде уведомен. След уведомяването оторизиран дистрибутор на International ще осигури необходимите поправки.

Тази страница умишлено е оставена празна.

отговорност	XLT/обслужван е на фирмата	Собственик / Изпълнител
Проучване на сайта: Проверете електрически и газови метра / размери регулатор	X	
Доставка окабеляване от TS1 # R3, R4, R5 да изчерпи фен доставки (1), монофазен 230 волта 10 усилвател верига от прекъсвач панел за XLT Худ		X
Монтаж на нов преден капак за XLT Инсталация & Ръководство за работа		X
Задържане XLT Худ от тавана		X
Инсталиране на нов вентилатор върху покрив		X
Захранване на XLT Худ		X
Инсталирайте Скоч Cover или престилката над XLT Худ		X
Монтаж на нови пещи за XLT Инсталация & Ръководство за работа		
Щандове сглобени и установени на място	X	
Фурни премества и подредени с подходящо подемно оборудване	X	
Съберете ванги и скоби за XLT фурна / качулка	X	
Свързване на гориво за XLT продукти		
Инсталиране на тръбопроводи и капкови крака		X
заварка въздуховоди за XLT Худ		X
Проверете за течове		X
Инсталиране на гъвкави газови маркучи	X	
Свържете електрическо захранване	X	
Свързване прозорци могат да изискват разрешително и кода		X
Преместете Make-Up-Air, за да влезе в стаята в краищата на пещите		X
Пускане в експлоатация на XLT Инсталация & Ръководство за работа:	X	
Газ налягане / течове тестване, абсорбатор / функции фурната, се коригира, колкото е необходимо	X	
стартиране Контролен лист трябва да бъде подадено до XLT за валидиране Гаранция		X

уведомява превозвач на УВРЕЖДАНЕ наведнъж

При получаване на всички стоки, натоварени с общо Carrier, проверете за външна повреда, която може да показва, интериор щети. Ако условията на разрешителното, отворени всички каси и правят пълна проверка за всяка щета, докато водачът на доставка е все още там. Ако има повреда, моля, обърнете внимание на разписката за доставка и се обади на превозвача да направи искане за повреда на товари в рамките на 24 часа от получаването му. Неуспехът да направи рекламация щети в рамките на първите 24 часа може да доведе до отпадане на възможността да има претенцията решен.

XLT фурни иска да бъде напълно удовлетворен от всеки аспект на притежаване и използване на вашата печка и абсорбатор. Вашата обратна връзка, както положителни, така и отрицателни, е много важно за нас, тъй като ни помага да разберем как да подобрим нашите продукти и нашата компания. Нашата цел е да ви осигури оборудване, което ние сме горди да се изгради и ще бъде горд да притежава.

За да получите техническа поддръжка за фурната или качулката сте закупили, XLT има квалифицирани за обслужване на клиенти на персонала, които могат да предоставят помощ на всякакъв вид проблем XLT фурна могат да се появят. Обслужване на клиенти е на разположение 24/7/365 или посещение www.xltovens.com.



ОПАСНОСТ

Монтаж на всички газови уреди и смукателна вентилация качулки трябва да се извършва само от квалифициран специалист, който е прочел и разбира тези инструкции и е запознат с подходящи предпазни мерки за безопасност. Прочетете внимателно това ръководство, преди да инсталирате или обслужване на това оборудване.

Запазете това ръководство

Този документ е собственост на собственика на това оборудване.

XLT Фурни си запазва правото да прави промени в дизайна и спецификациите, и / или да направи допълнения към или усъвършенстване на своя продукт, без да налагат задължения върху себе си, за да ги инсталирате в продуктите, произведени преди това.

Всички дясната ръка и лявата ръка наименования в това ръководство са от гледна точка на, както ако стои точно пред стъклената врата сандвич.

Revision History Table

Revision	Comments	Date
D	Updated Hood Schematic To Show Wiring Information On LUI	08/15/2016
E	Updated US and International Warranties On Pg. 4 and 5, Added HP To Table on Pg.10, Updated Oven and Hood Schematics, Updated Images To Reflect Decals Moving, Added Oven Crate Dimensions Pg. 13, Updated Orifice Sizes Pg. 18 and Hood Crate Dimension Pg. 51	11/01/2016
F	Updated Australia Orifice Size For 3270-HP 4.97 and 3.17 Was 4.98 and 3.18 On Pg. 18, Add Sediment Trap Image Pg. 24, Corrected Punctuation, Changed Manual Revision To F1 on Cover, and Updated Certifications On Pg. 107.	02/21/2017

Предупреждение & Информация за безопасност	2
Гаранция	4
отговорности за монтаж	7
Фурна Описание	10
Готварска печка на Slate Размери	13
Фурна Размери & тежести	14
Готварска Изисквания	16
Готварска само приблизителни-В Спецификации	23
Фурна събрание	25
връзка фурна	30
фурна пожарогасителна	31
фурна насоки за вентилация	33
Фурна първоначално пускане в експлоатация	34
Фурна Работа	35
Фурна Оператор Controls	36
Фурна за почистване	40
Фурна за поддръжка	45
Фурна неизправности	46
качулка инсталация	48
качулкаОписание	49
Худ и саван Размери	51
Худ Размери & тежести	52
Препоръчителен дебит на отработени газове	54
Худ Електрически изисквания	56
Худ грапава в спецификациите	57
Худ Електрически връзки	58
Качулка Монтаж	70
качулка връзка	87
Худ първоначално пускане в експлоатация	89
Худ Оператор Controls	90
Худ Вальнс Kit	93
Худ Скоч Wrap Kit	96
Худ Почистване	97
Електрически Схеми	98
Сертификати	107
Фурна Start-Up списък	109
Худ Start-Up списък	111
белязва	113

Това ръководство обхваща следните модели XLT Готварска & Худ:

Ovens		Hoods
Standard	HP	
X3F1-1832-xxxxx	X3F1-1832-xxxxx-HP	H3E-1832-xxxxx
X3F1-2440-xxxxx	X3F1-2440-xxxxx-HP	H3E-2440-xxxxx
X3F1-3240-xxxxx	X3F1-3240-xxxxx-HP	H3E-3240-xxxxx
X3F1-3255-xxxxx	X3F1-3255-xxxxx-HP	H3E-3255-xxxxx
X3F1-3270-xxxxx	X3F1-3270-xxxxx-HP	H3E-3270-xxxxx
X3F1-3855-xxxxx	X3F1-3855-xxxxx-HP	H3E-3855-xxxxx
X3F1-3870-xxxxx	X3F1-3870-xxxxx-HP	H3E-3870-xxxxx

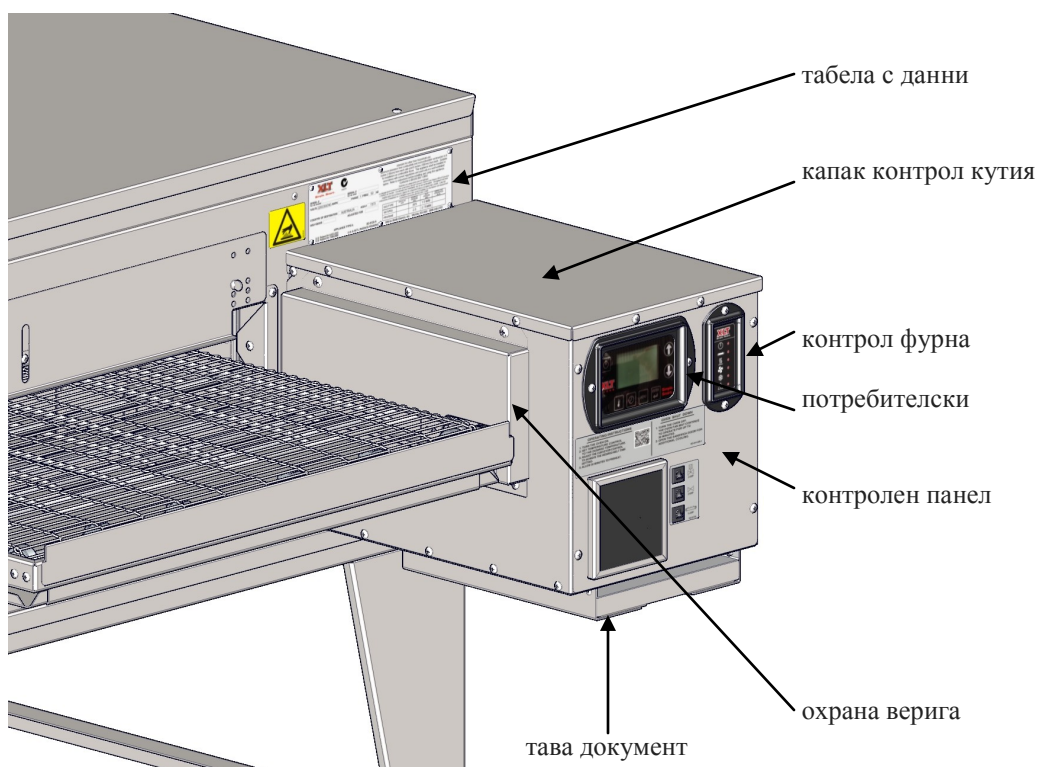
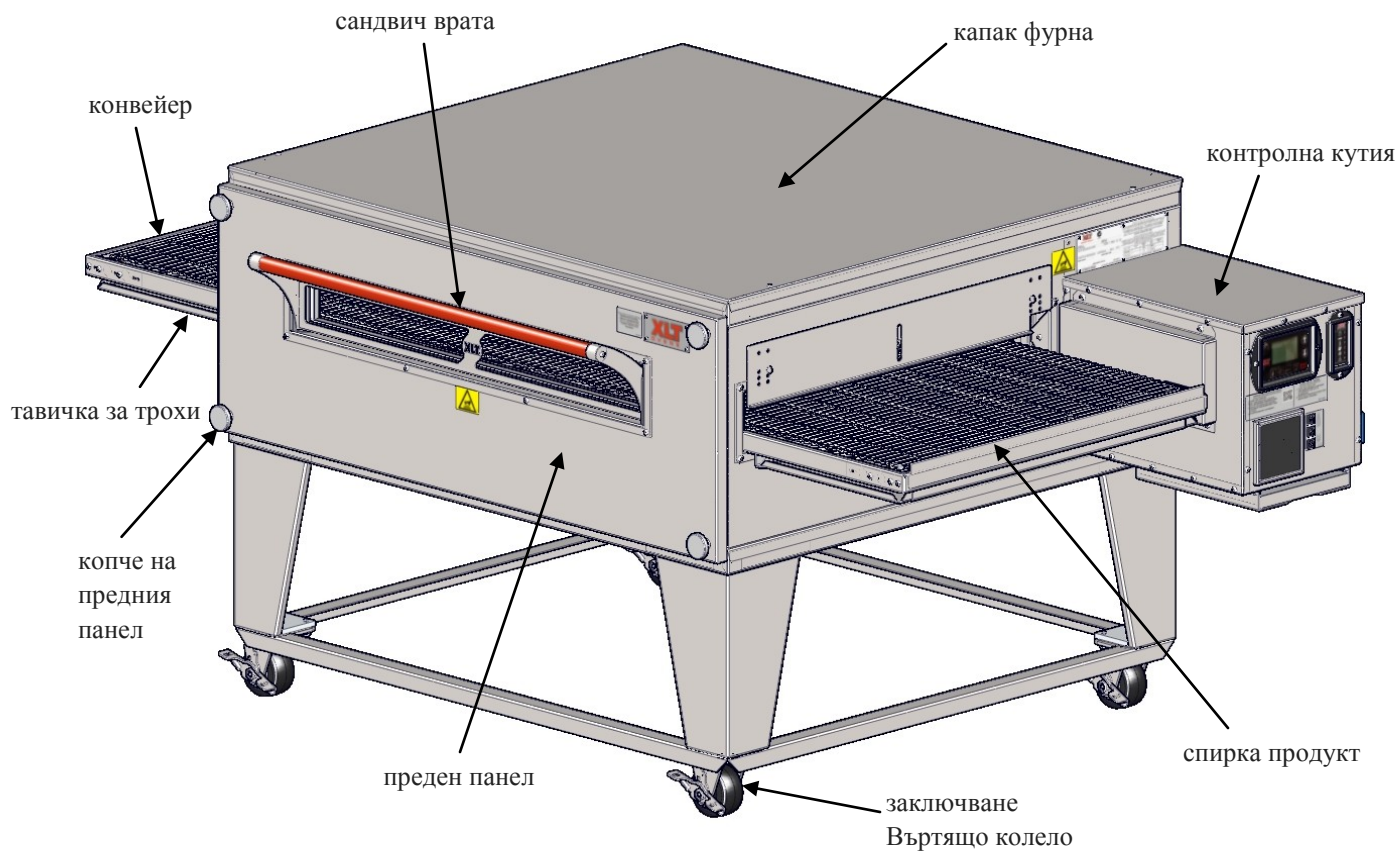
Първите 2 цифри от номера на модела, след тирето представляват ширината на конвейер и последните две цифри показват дължината на пекат камера. Петимата x след тези числа представлява броят на конфигурацията на фурната и качулка. Устройството HP след петте X представлява по-бързо печене пеци с висока производителност. Моделите 3270 и 3870 са с две горелки, един от всяка страна, и имат две контролни кутии. Всички други модели имат само един горелка с една единствена кутия за контрол, която може да бъде предоставена на всеки край. Фурните могат да бъдат използвани в единична, двойна или тройна фурна конфигурация стак. Всички фурни са газови и са на разположение на природен газ или модели втечен нефтен газ (Електрически фурни също са на разположение). Всички модели могат да бъдат конфигурирани за конвейер разцепление колан.

ФУРНА ОПИСАНИЕ

Храни продукт се поставя върху стоманена тел конвейерна лента от неръждаема от едната страна на фурната. Транспортърът транспортира храната през пекат камера в потребителското контролирана скорост. Това осигурява повторяеми и еднакво приготвяне на храна. Транспортърите може лесно да бъде конфигуриран да се движат или ляво-дясно или от дясно на ляво с една проста промяна програмиране. Голяма врата център сандвич позволява въвеждането или отстраняването на хранителни продукти за готвене най-кратко време. Точни температури са потребителски регулируем и се поддържа от цифров контрол.

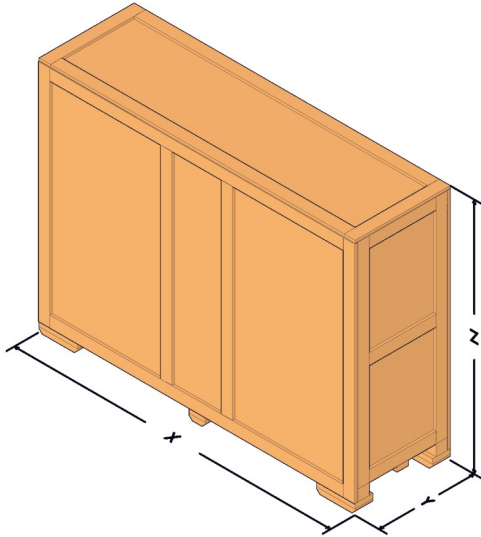
Едно лесно да се прибира предния панел позволява пълно почистване на вътрешността на фурната. Всички открити повърхности на фурната и двете външни и вътрешни са от неръждаема стомана. Транспортърът е едно парче дизайн и се отстранява от страната, която е контролната кутия. Не инструменти са необходими за разглобяване и почистване на конвейера или вътрешната страна на фурната. Самата фурната е монтирана на заключващи Въртящи се колела за лесно преместване и поддръжка.

Акcesoари като разширени транспортни рафтове, базови рафтове, продължителни фронтове, компоненти пожарогасителни и перфорирани троха тави са на разположение от XLT. В допълнение, движещи оборудване, като например колички и крикове са на разположение, за да ви помогне да инсталирате и да се премести фурни. Моля, свържете се с XLT фурни или вашия оторизиран дистрибутор за повече информация.



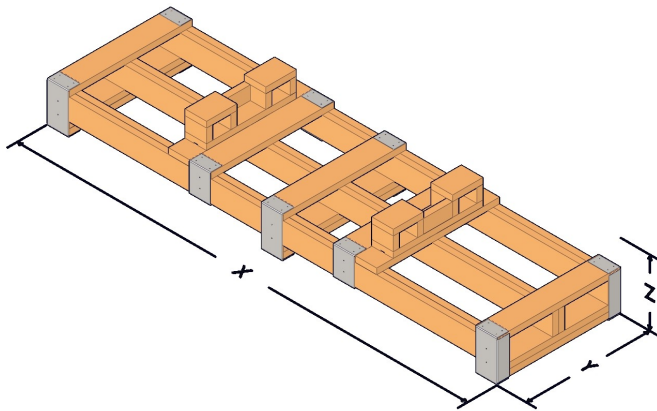
Тази страница е умишлено оставено празно .

МЕЖДУНДРОДЕН ДЪРВО МАИРА



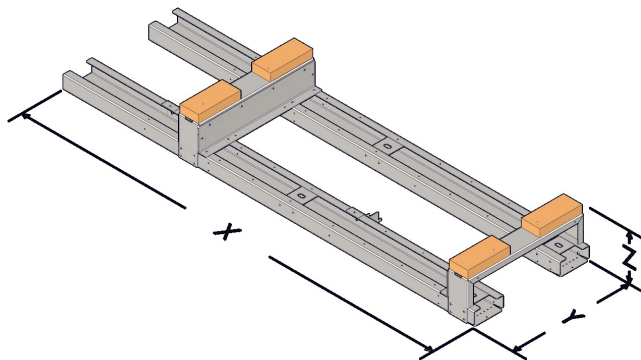
International Wood Crate Dimensions			
Oven Model	Gas and Electric Ovens		
	X	Y	Z
1832	76 [1930]	29 3/4 [756]	60 3/8 [1534]
2440	84 [2134]	29 3/4 [756]	66 3/8 [1686]
3240	84 [2134]	29 3/4 [756]	74 3/8 [1889]
3255	99 [2515]	29 3/4 [756]	74 3/8 [1889]
3270	115 1/2 [2934]	29 3/4 [756]	74 3/8 [1889]
3855	99 [2515]	29 3/4 [756]	80 3/8 [2042]
3870	115 1/2 [2934]	29 3/4 [756]	80 3/8 [2042]

ВЪТРЕШНО ДЪРВО МАИРА



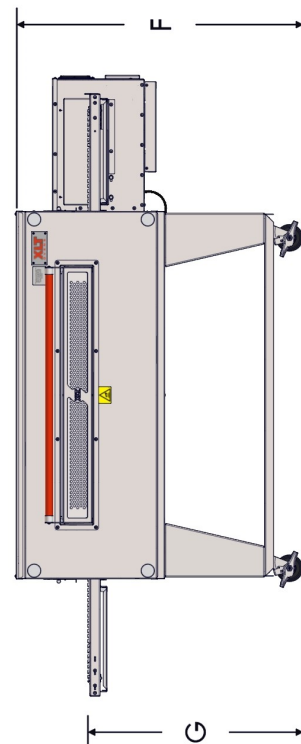
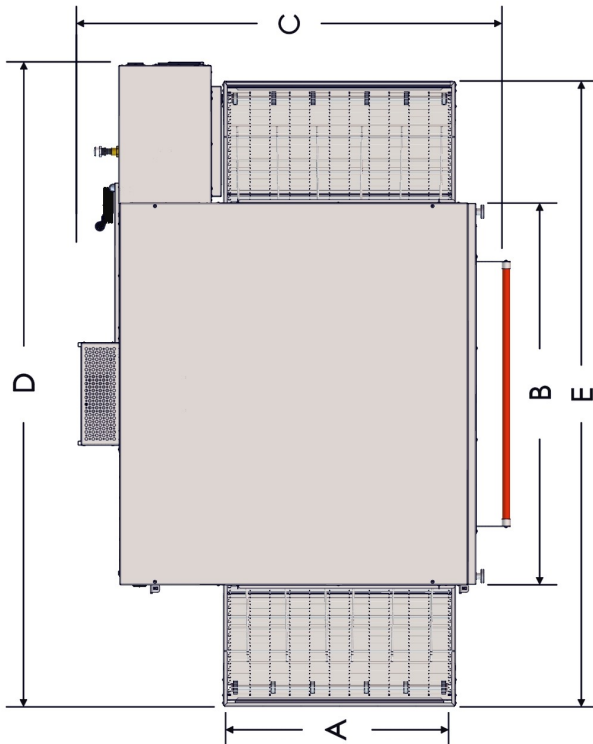
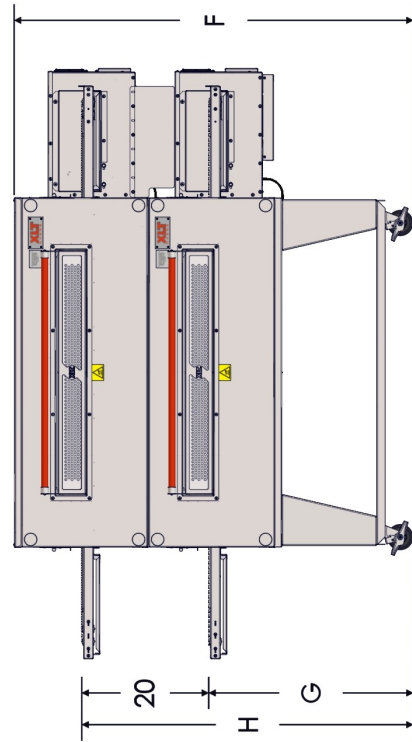
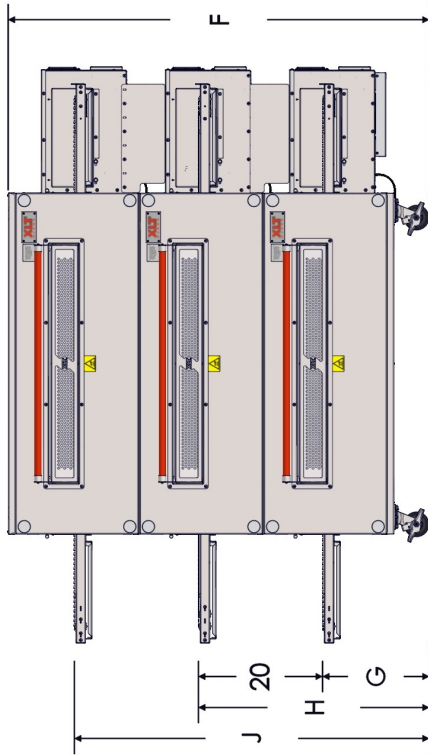
Domestic Wood Crate Dimensions								
Oven Model	Gas Oven				Electric Oven			
	X	Y	Z	Z (With Oven)	X	Y	Z	Z (Oven)
1832	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	17 [432]	59 1/2 [1511]	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	13 1/2 [343]	56 [1422]
2440	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	17 [432]	65 1/2 [1664]	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	13 1/2 [343]	62 [1575]
3240	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	17 [432]	73 1/2 [1867]	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	13 1/2 [343]	70 [1778]
3255	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	17 [432]	73 1/2 [1867]	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	13 1/2 [343]	70 [1778]
3270	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	17 [432]	73 1/2 [1867]				
3855	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	17 [432]	79 1/2 [2019]	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	13 1/2 [343]	76 [1930]
3870	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	17 [432]	79 1/2 [2019]				

МЕТАЛ ШЕИНИ (Контейнери Само)



Metal Skid Dimensions								
Oven Model	Gas Oven				Electric Oven			
	X	Y	Z	Z (With Oven)	X	Y	Z	Z (With Oven)
1832	55 [1397]	22 [559]	8 5/8 [219]	51 1/8 [1299]	55 [1397]	22 [559]	6 1/2 [165]	49 [1245]
2440	63 [1600]	22 [559]	8 5/8 [219]	57 1/8 [1451]	63 [1600]	22 [559]	6 1/2 [165]	55 [1397]
3240	63 [1600]	22 [559]	8 5/8 [219]	65 1/8 [1654]	63 [1600]	22 [559]	6 1/2 [165]	63 [1600]
3255	78 [1981]	22 [559]	8 5/8 [219]	65 1/8 [1654]	78 [1981]	22 [559]	6 1/2 [165]	63 [1600]
3270	115 [2921]	22 [559]	9 3/4 [248]	66 1/4 [1683]				
3855	78 [1981]	22 [559]	8 5/8 [219]	71 1/8 [1807]	78 [1981]	22 [559]	6 1/2 [165]	69 [1753]
3870	115 [2921]	22 [559]	9 3/4 [248]	72 1/4 [1835]				

NOTE: All dimensions in inches [millimeters], ± 1/4 [6], unless otherwise noted.
All weights in pounds [kilograms] unless otherwise noted.



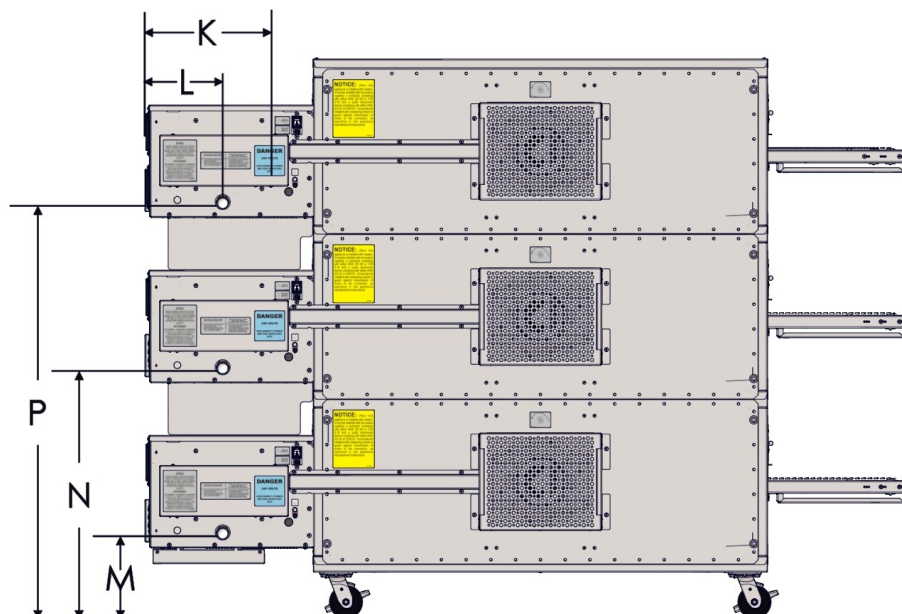
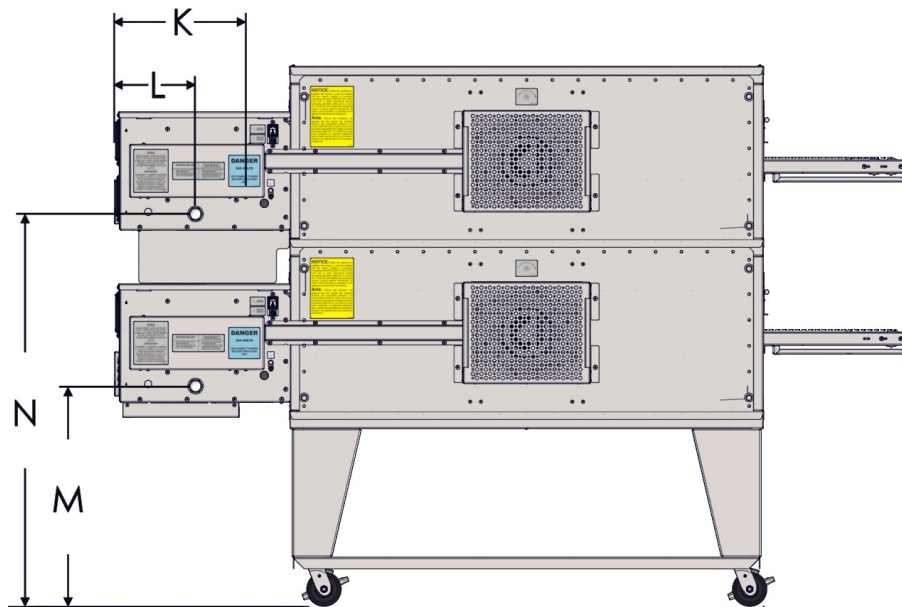
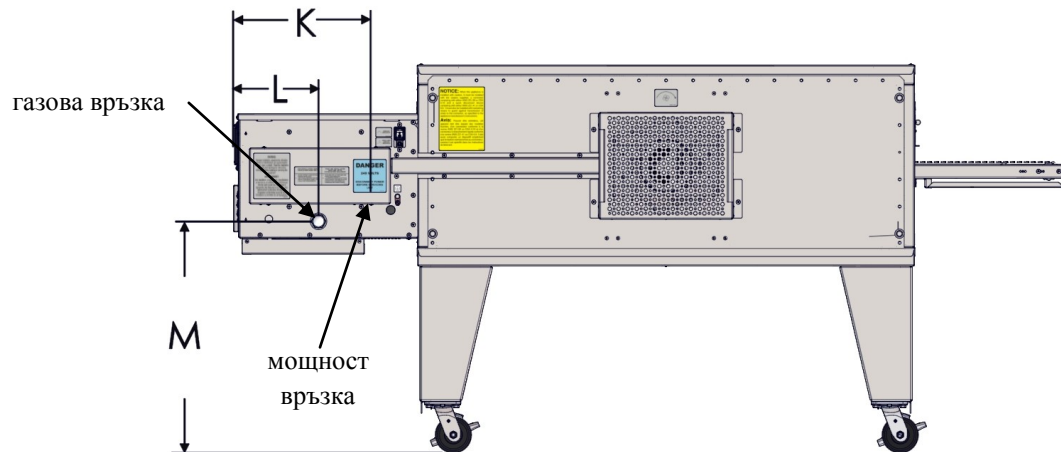
NOTE: All dimensions in inches [millimeters], ± 1/4 [6], unless otherwise noted. All weights in pounds [kilograms] unless otherwise noted.

SINGLE OVEN	A	B	C	D	E	F	G	H	J	OVEN WEIGHT	CRATED WEIGHT
1832	18 [457]	32 [813]	48 3/8 [1229]	70 1/4 [1784]	67 1/4 [1708]	42 3/4 [1086]	32 [813]	N/A	N/A	609 [276]	746 [338]
2440	24 [610]	40 [1016]	54 3/8 [1381]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	42 3/4 [1086]	32 [813]	N/A	N/A	726 [329]	880 [399]
3240	32 [813]	40 [1016]	62 3/8 [1584]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	42 3/4 [1086]	32 [813]	N/A	N/A	755 [342]	915 [415]
3255	32 [813]	55 [1397]	62 3/8 [1584]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	42 3/4 [1086]	32 [813]	N/A	N/A	884 [401]	1064 [483]
3270	32 [813]	70 [1778]	62 3/8 [1584]	111 [2819]	105 1/4 [2673]	42 3/4 [1086]	32 [813]	N/A	N/A	1128 [512]	1322 [600]
3855	38 [965]	55 [1397]	68 3/8 [1737]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	42 3/4 [1086]	32 [813]	N/A	N/A	981 [445]	1166 [529]
3870	38 [965]	70 [1778]	68 3/8 [1737]	111 [2819]	105 1/4 [2673]	42 3/4 [1086]	32 [813]	N/A	N/A	1279 [580]	1478 [670]

DOUBLE STACK	A	B	C	D	E	F	G	H	J	OVEN WEIGHT	CRATED WEIGHT
1832	18 [457]	32 [813]	48 3/8 [1229]	70 1/4 [1784]	67 1/4 [1708]	62 3/4 [1594]	32 [813]	52 [1321]	N/A	1123 [509]	1397 [634]
2440	24 [610]	40 [1016]	54 3/8 [1381]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	62 3/4 [1594]	32 [813]	52 [1321]	N/A	1342 [609]	1650 [748]
3240	32 [813]	40 [1016]	62 3/8 [1584]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	62 3/4 [1594]	32 [813]	52 [1321]	N/A	1389 [630]	1709 [775]
3255	32 [813]	55 [1397]	62 3/8 [1584]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	62 3/4 [1594]	32 [813]	52 [1321]	N/A	1629 [739]	1989 [902]
3270	32 [813]	70 [1778]	62 3/8 [1584]	111 [2819]	105 1/4 [2673]	62 3/4 [1594]	32 [813]	52 [1321]	N/A	2099 [952]	2487 [1128]
3855	38 [965]	55 [1397]	68 3/8 [1737]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	62 3/4 [1594]	32 [813]	52 [1321]	N/A	1812 [822]	2182 [990]
3870	38 [965]	70 [1778]	68 3/8 [1737]	111 [2819]	105 1/4 [2673]	62 3/4 [1594]	32 [813]	52 [1321]	N/A	2385 [1082]	2783 [1262]

TRIPLE STACK	A	B	C	D	E	F	G	H	J	OVEN WEIGHT	CRATED WEIGHT
1832	18 [457]	32 [813]	48 3/8 [1229]	70 1/4 [1784]	67 1/4 [1708]	67 3/4 [1721]	17 [432]	37 [940]	57 [1448]	1603 [727]	2014 [914]
2440	24 [610]	40 [1016]	54 3/8 [1381]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	67 3/4 [1721]	17 [432]	37 [940]	57 [1448]	1927 [874]	2389 [1084]
3240	32 [813]	40 [1016]	62 3/8 [1584]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	67 3/4 [1721]	17 [432]	37 [940]	57 [1448]	1985 [900]	2465 [1118]
3255	32 [813]	55 [1397]	62 3/8 [1584]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	67 3/4 [1721]	17 [433]	37 [941]	57 [1448]	2335 [1059]	2875 [1304]
3270	32 [813]	70 [1778]	62 3/8 [1584]	111 [2819]	105 1/4 [2673]	67 3/4 [1721]	17 [433]	37 [941]	57 [1448]	3032 [1375]	3614 [1639]
3855	38 [965]	55 [1397]	68 3/8 [1737]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	67 3/4 [1721]	17 [433]	37 [941]	57 [1448]	2602 [1180]	3157 [1432]
3870	38 [965]	70 [1778]	68 3/8 [1737]	111 [2819]	105 1/4 [2673]	67 3/4 [1721]	17 [433]	37 [941]	57 [1448]	3445 [1563]	4042 [1833]

ГАЗ И ЕЛЕКТРИЧЕСКИ INLET РАЗМЕРИ свят & Австралия (230V / 50 Hz)



NOTE: All dimensions in inches [millimeters], ± 1/4 [6], unless otherwise noted. All weights in pounds [kilograms] unless otherwise noted.

SINGLE OVEN	K	L	M	N	P
1832	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	- -	- -
2440	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	- -	- -
3240	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	- -	- -
3255	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	- -	- -
3270	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	- -	- -
3855	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	- -	- -
3870	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	- -	- -

DOUBLE STACK	K	L	M	N	P
1832	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	- -
2440	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	- -
3240	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	- -
3255	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	- -
3270	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	- -
3855	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	- -
3870	18.25 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	- -

TRIPLE STACK	K	L	M	N	P
1832	18.25 [464]	9 1/2 [241]	10 1/4 [260]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]
2440	18.25 [464]	9 1/2 [241]	10 1/4 [260]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]
3240	18.25 [464]	9 1/2 [241]	10 1/4 [260]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]
3255	18.25 [464]	9 1/2 [241]	10 1/4 [260]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]
3270	18.25 [464]	9 1/2 [241]	10 1/4 [260]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]
3855	18.25 [464]	9 1/2 [241]	10 1/4 [260]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]
3870	18.25 [464]	9 1/2 [241]	10 1/4 [260]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]

Всички стойности, показани на тази страница са за всяка пещ

Standard (120V/60Hz) - Gas Oven Heating Values & Orifice Sizes						Australia (230V/50Hz) - Gas Oven Heating Values & Orifice Sizes							
Oven Model	Heating Values		Orifice Sizes				Oven Model	Heating Values				Orifice Sizes	
	All Fuels		NAT		LP			NAT		LP		NAT	LP
	BTU/HR		Inches	MM	Inches	MM		KW/HR	MJ/HR	KW/HR	MJ/HR	MM	MM
1832	56,000		0.136	3.45	0.084	2.13	1832	16.41	59.1	14.80	53.3	3.45	2.13
2440	71,000		0.152	3.86	0.098	2.49	2440	20.80	74.9	20.80	74.9	3.86	2.49
3240	88,000		0.170	4.32	0.104	2.64	3240	25.79	92.8	23.44	84.4	4.32	2.64
3240-HP	122,000		0.196	4.98	0.125	3.18	3240-HP	35.75	128.7	35.75	128.7	4.98	3.18
3255	115,000		0.187	4.75	0.120	3.05	3255	33.70	121.3	35.16	126.6	4.75	3.05
3255-HP	130,000		0.209	5.31	0.130	3.30	3255-HP	38.10	137.2	35.46	127.7	5.31	3.30
3270	190,000		0.176	4.47	0.111	2.82	3270	55.68	200.4	55.68	200.4	4.47	2.82
3270-HP	240,000		0.196	4.98	0.125	3.18	3270-HP	70.30	253.1	70.30	253.1	4.97	3.17
3855	115,000		0.196	4.98	0.123	3.12	3855	33.00	118.8	33.70	121.3	4.98	3.12
3855-HP	148,000		0.218	5.54	0.134	3.40	3855-HP	43.37	156.1	39.85	143.5	5.54	3.40
3870	198,000		0.181	4.60	0.111	2.82	3870	58.03	208.9	54.22	195.2	4.60	2.82
3870-HP	240,000		0.196	4.98	0.125	3.18	3870-HP	70.30	253.1	70.30	253.1	4.98	3.18

World & New Zealand (230V/50Hz) - Gas Oven Heating Values & Orifice Sizes								
Oven Model	Heating Values						Orifice Sizes	
	Natural			Butane	Propane		NAT	LP
	G20		G25	G30	G31			
	KW/HR	MJ/HR	KW/HR	KW/HR	KW/HR	MJ/HR	MM	MM
1832	16.41	59.08	13.18	16.41	14.80	53.28	3.45	2.13
2440	20.80	74.88	16.99	23.15	20.80	74.88	3.86	2.49
3240	25.79	92.85	20.80	25.79	23.44	84.39	4.32	2.64
3240-HP	35.75	128.70	27.98	38.24	35.75	128.70	4.98	3.18
3255	33.70	121.32	26.08	39.56	35.16	126.58	4.75	3.05
3255-HP	38.10	137.16	33.11	39.85	35.46	127.66	5.31	3.30
3270	55.68	200.45	46.30	58.03	55.68	200.45	4.47	2.82
3270-HP	70.30	253.09	55.00	76.78	70.30	253.09	4.98	3.18
3855	33.00	118.80	24.32	38.10	33.70	121.32	4.98	3.12
3855-HP	43.37	156.14	34.58	43.37	39.85	143.46	5.54	3.40
3870	58.03	208.91	47.35	58.03	54.22	195.20	4.60	2.82
3870-HP	70.30	253.09	55.00	76.20	70.30	253.09	4.98	3.18



Устройството HP зад Фурна Модел щандове за висока производителност.

Забележка

Gas Oven Fuel Pressure Requirements												
Oven Models	Inlet Pressure Range						Manifold Pressure					
	Natural Gas			LP Gas			Natural Gas			LP Gas		
	W/C	mbar	kPa	W/C	mbar	kPa	W/C	mbar	kPa	W/C	mbar	kPa
All	6-14	15-35	1.50-3.50	11.5-14	27.5-35	2.75-3.50	3.5	8.75	0.875	10	25	2.5

Gas Oven Bypass Orifice Sizes	
Gas Types	Orifice Sizes (in.)
Natural	0.074
Propane	0.046

Oven Gas Group								
	Natural Gas				Propane Gas			
Gas Group	I _{2H}	I _{2E}	I _{2E+}	I _{2L}	I ₃₊	I _{3B/P} (30)	I _{3P} (30/37/50)	I _{3B} (37)
Inlet pressure (mbar)	20	20	20/25	25	28/30/37/50	28-30/37/50	30/37/50	37
Number of injectors	(1) per burner							
Main burner opening size	Fixed							
Ignition	Electric Direct Spark Igniter							
Inlet connection	BSP 3/4" male thread							

Gas Matrix by Country								
Country	Symbol	Natural Gas (8.75 mbar manifold)				LP Gas (25 mbar manifold)		
		I _{2H}	I _{2L}	I _{2E}	I _{2E+}	I _{3B/P}	I ₃₊	I _{3P}
Austria	AT	X				X		
Belgium	BE				X		X	
Cyprus	CY					X	X	X
Czech Republic	CZ	X				X		
Denmark	DK	X				X		
Estonia	EE	X						
Finland	FI	X				X		
France	FR				X	X	X	X
Germany	DE			X		X		X
Greece	GR	X						
Hungary	HU					X		X
Iceland	IS							
Ireland	IE	X					X	X
Italy	IT	X					X	
Latvia	LT					X		
Lithuania	LV							
Luxembourg	LU							
Malta	MT					X		X
Netherlands	NL		X			X		X
Norway	NO					X		
Poland	PL			X				
Portugal	PT	X					X	X
Slovakia	SK					X		
Slovenia	SI	X						
Spain	ES	X					X	X
Sweden	SE	X				X		
Switzerland	CH	X				X	X	X
United Kingdom	GB	X					X	X

Изисквания Газоснабдяване за австралийския, Стандартни и световни фурни



Всички инсталации трябва да съответстват на местното сграда и механични кодове.

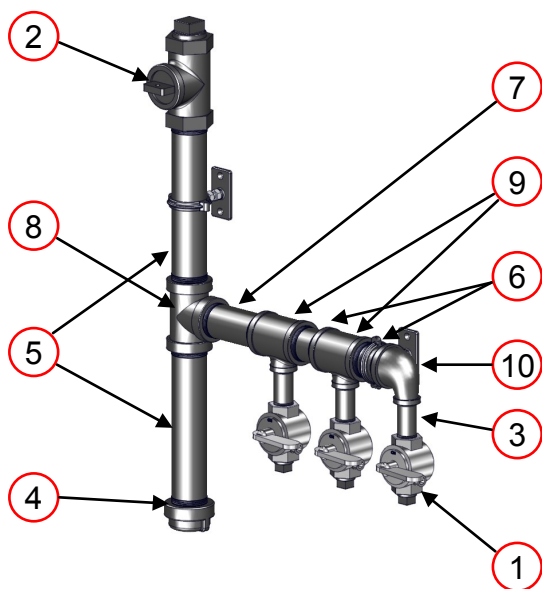
Забележка

1. Подаването на газ трябва да има газ м & регулатор достатъчно голям, за да се справят с всички на газовите уреди, като печта, бойлер, и фурни в експлоатация в същото време. Съберете всички / кВт / рейтинги Btu MJ да се определи общото натоварване.
2. Подаването на газ трябва да има отделна метър газ и газ регулатор на налягането за всеки пътник. Инсталации в няколко души сгради, (молове), не се споделят метра газ и регулатори с други наематели.
3. Газ маркучи с бързи прекъсва за всяка палуба фурна ще бъдат инсталирани във всеки клапан.
4. капан А утайка трябва да се монтира по течението на оборудване спирателния кран на възможно най-близо до входа на уреда, както е практически в момента на монтажа на уреда. Капанът сместа трябва да се чай фитинг с таван на зърното в долния отвор, както е показано (стр. # 21), и в съответствие с ANSI Z223.1-2012 и NFPA 54-2012 Националната газ Код на гориво, раздел 9.6.7.
5. капан А утайка трябва да се монтира на гърба на контролния прозорец фурна преди маркуча за газ. Капанът сместа трябва да се чай фитинг с таван на зърното в долния отвор, както е показано (стр. # 24), и в съответствие с ANSI Z223.1-2012 и NFPA 54-2012 Националната газ Код на гориво, раздел 9.6.7.
6. Съставът на газове се различава значително от време на време и от място на място. Поради тази причина, на материала, използван за линиите на газ трябва да е стомана или ковък чугун, не мед. ANSI Z83.11-2006 CSA 1.8-2006 Gas Food Service Оборудване гласи: ". Медна тръба или полу твърда тръба с вътрешен меден наслояване, дали вътрешно калайдисани или не, не трябва да се използва за транспортиране на газове" ANSI Z223.1 NFPA 54 Национален гориво газ кодекс гласи: "медни и месингови тръби не трябва да се използва, ако газът съдържа повече от средно 0,3 зърна на сероводород на 100 СКФ



ВНИМАНИЕ Да не се използва Teflon лента на газ линия връзки, тъй като това може да предизвика газ клапан неизправност или запушване на отвори от парчета на лента. Използването на тефлонова лента ще се отрази гаранция.

- Изисква се минимум от линия 1 1/2 доставка.



Item #	Description	Qty
1	3/4 Manual Gas Valve	3
2	1-1/2 Ball Valve	1
3	3/4 x 3 Nipple	3
4	1-1/2 Pipe Cap	1
5	1-1/2 x 10 Nipple	2
6	1-1/2 x 3 Nipple	2
7	1-1/2 x 5 Nipple	1
8	1-1/2 Tee	1
9	1-1/2 x 3/4 x 1-1/2 Reducing Tee	2
10	1-1/2 x 3/4 Reducing Elbow	1

Газоснабдяване изисквания за изпитване

1. Уредът и неговия индивидуален спирателния кран трябва да бъде изключен от тръбопроводната система за доставка на газ по време на всяко изпитване налягането на тази система при тестови натиск над 3.5 кРа или 1/2-пси.
2. Уредът трябва да бъде изолиран от тръбопроводната система за доставка на газ чрез затваряне на своята индивидуална употреба спирателен клапан по време на всяко изпитване налягането на тръбната система за доставка на газ в тестови налягания, равни или по-малко от 3,45 кПа или 1/2-пси.

Изисквания Маркучи газови

- За Австралия, ако инсталирате с гъвкав маркуч събрание, събранието трябва да бъдат сертифицирани за AS / NZS 1869 г., и да бъде от клас В или D.
- За стандартни фурни, ако инсталирате с гъвкав маркуч газ, инсталацията трябва да се съобразят с или ANSI Z21.69 или CAN / CGA-6.16 & устройство за прекъсване на връзката спазва или ANSI Z21.41 или CAN-6.9.
- Инсталацията трябва да отговаря с местните строителни норми, или при липса на вътрешни правила, с Националния Fuel Gas кодекс, ANSI Z223.1, най-новата версия, Природен газ Монтаж кодекс, CAN / CGA-B149.1, или Liquid Petroleum Gas Монтаж Code, CAN / CGA-B149.2, както е приложимо.

Всички стойности, показани на страницата са за всяка пещ

Gas Oven Electrical Requirements						
Per EACH Oven						
Oven Model	Standard			Australia & World		
	Volts AC	Amps	Hertz	Volts AC	Amps	Hertz
1832	120 VAC 1Φ	4.8	50/60	220/230/ 240 VAC 1Φ	3	50/60
2440		4.8			3	
* 3240		4.8			3	
* 3255		4.8			3	
* 3270		8.5			7	
* 3855		4.8			3	
* 3870		8.5			7	
*All HP Models Included				Install in accordance with AS/NZS 3000 Wiring		

ЗА ВСЕКИ ФУРНА:

- Трябва да се предвиди отделен прекъсвач 20А верига за всяка палуба фурна.
- Електрически връзки трябва да бъдат достъпни, когато фурните са в монтирано положение.
- Електрически връзки трябва да отговарят на всички местни изискванията на Кодекса.

Електрически Инструкции за заземяване

Стандартни фурни

- Този уред е оборудван с три щифта (заземяване) щепсел за защита срещу токов удар и трябва да бъде включен в правилно заземен три щифта съд. Не режете или премахване на заземяваща от тази тапа.
- При монтаж, уреда трябва да бъдат заземени в съответствие с местните закони, или при липса на вътрешни правила, с Националната Електрическа кодекс, ANSI / NFPA 70, или канадски Електрическа кодекс, CSA C22.2, както е приложимо.



ВИСОКО
НАПРЕЖЕНИЕ

Световните фурни

- Този уред е оборудван с приземен обувка за защита срещу токов удар и трябва да бъде правилно заземен.
- При монтаж, уреда трябва да бъдат заземени в съответствие с местните закони.

австралийски фурни

- Този уред е оборудван с приземен обувка за защита срещу токов удар и трябва да бъде правилно заземен.
- Електрическото услугата трябва да бъде инсталиран в съответствие с Правилника AS / NZS 3000 окабеляване.

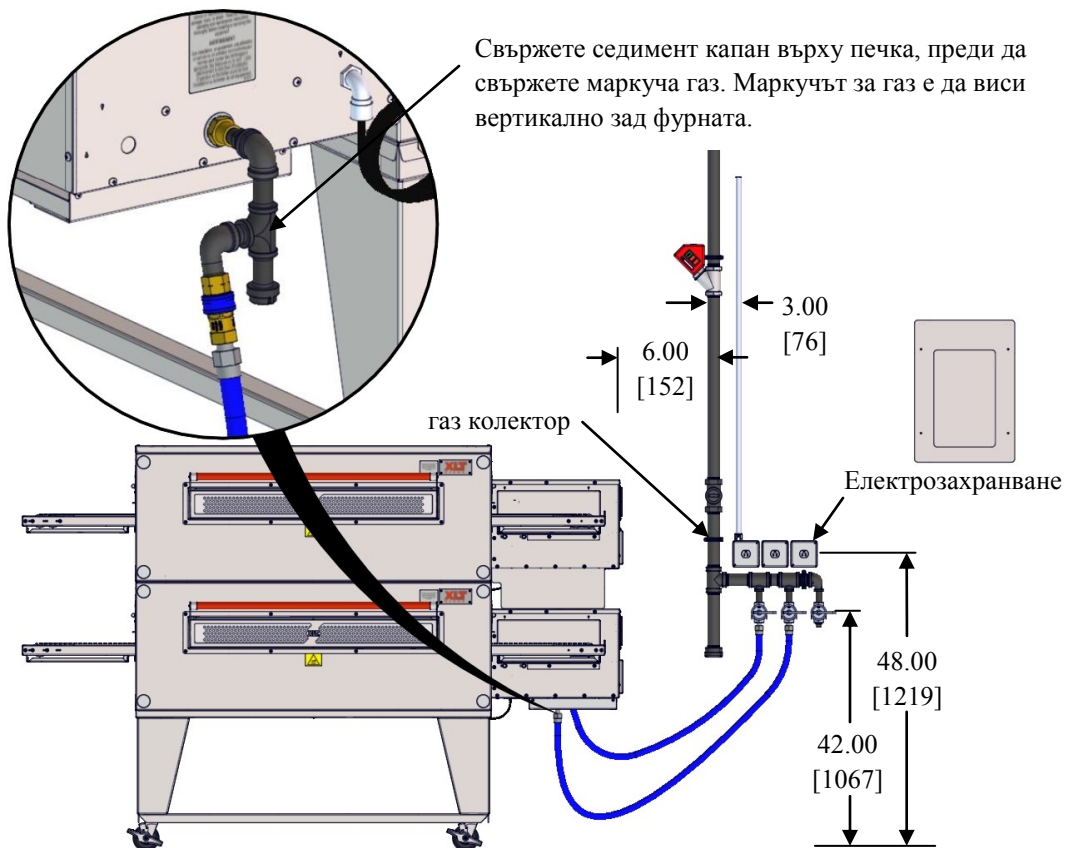
Тези пещи са подходящи за монтаж върху или горими или негорими етажа, и в непосредствена близост до или горими или негорими стени. Капака на двигателя е предназначен да осигури правилното клирънс на задната част на фурната. Минимални странични разрешения за достъп са 6in. / 150 милиметра, измерена от края на конвейера.



ФУРНА СЪБРАНИЕ

база събрание - троен стак

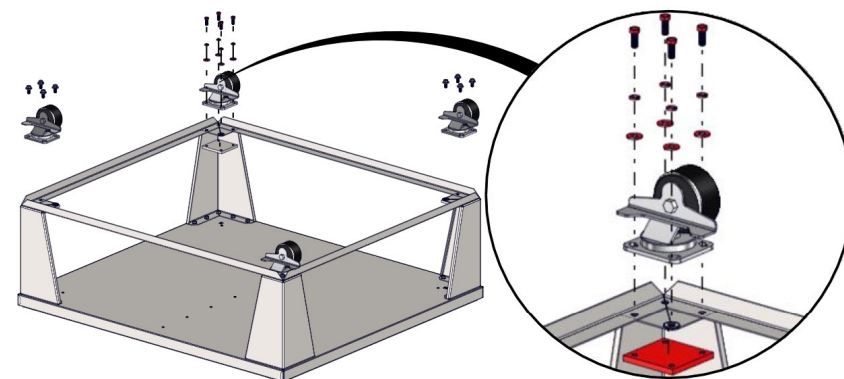
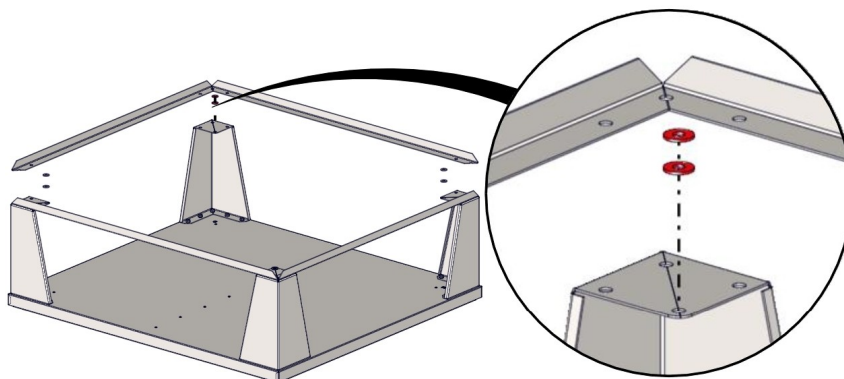
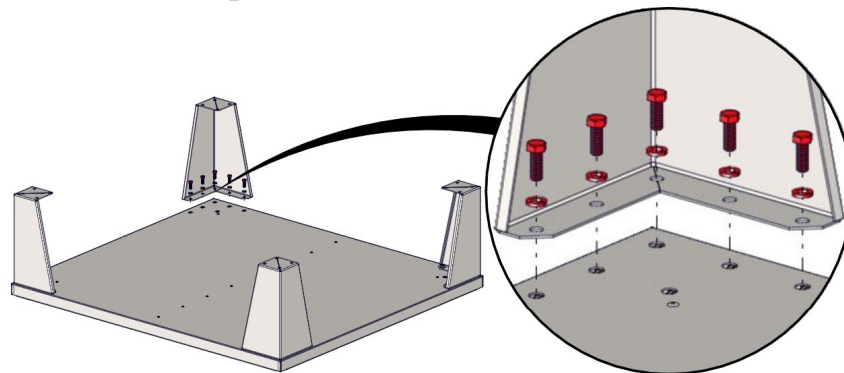
Изглед отзад на таблото за управление



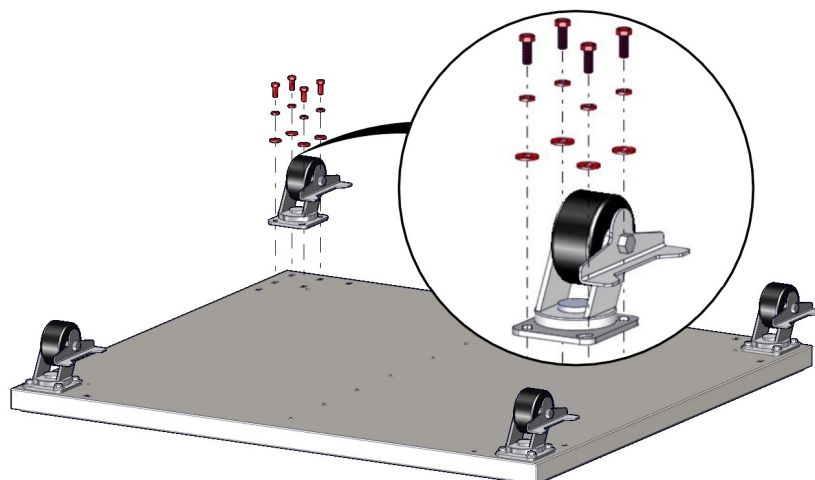
Забележка

Всички инсталации трябва да съответстват на местното сграда и механични кодове. Необходимо е, че печите, се поставят под вентилация качулка да се осигури смукателна вентилация и адекватно предлагане на въздуха.

база събрание - единична и двойна стека



база монтаж - троен стак



ВНИМАНИЕ & ИНФОРМАЦИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

XLT пещи могат лесно да бъдат преместени и подредени с подходящо подемно оборудване. Използването на XLT одобрен подемно съоръжение е силно препоръчително. Свържете XLT за повече информация.



ОПАСНОСТ

- Тези пещи са тежки и могат да наклонят или попадат причиняване телесна повреда.
- НИКОГА не поставяйте всяка част от тялото си под всяка фурна, че е спряно от жаковете за повдигане. опасност от смачкване съществува, ако фурната пада или фишове.
- НЕ поставяйте ръцете си на крик вертикален стълб под лебедка на Джак. Както лебедка на Джак се спуска, когато завъртите дръжката жак, се създава една точка щипка между лебедката & полюс.



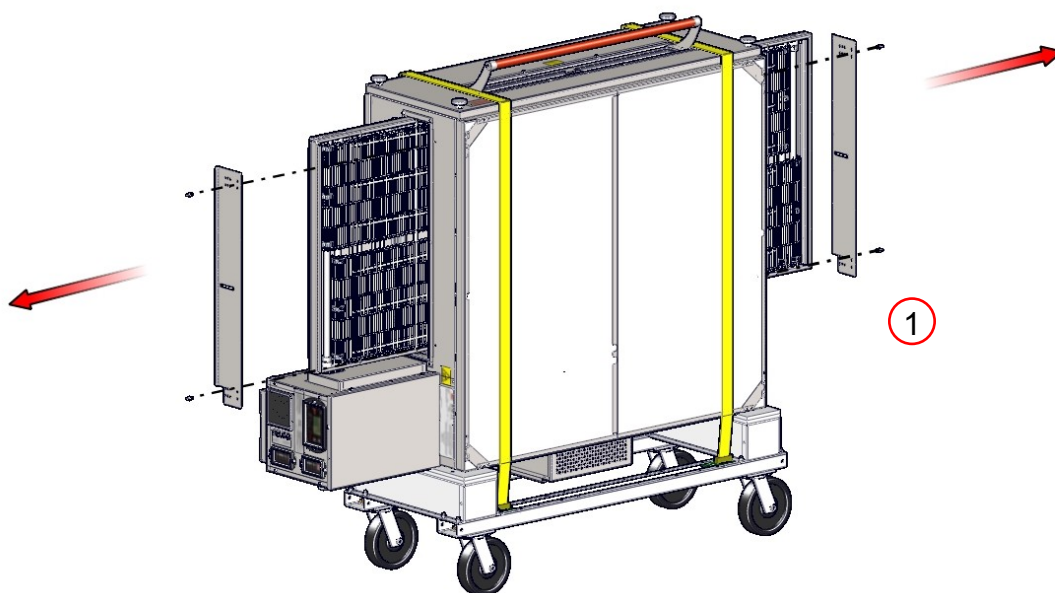
ВНИМАНИЕ

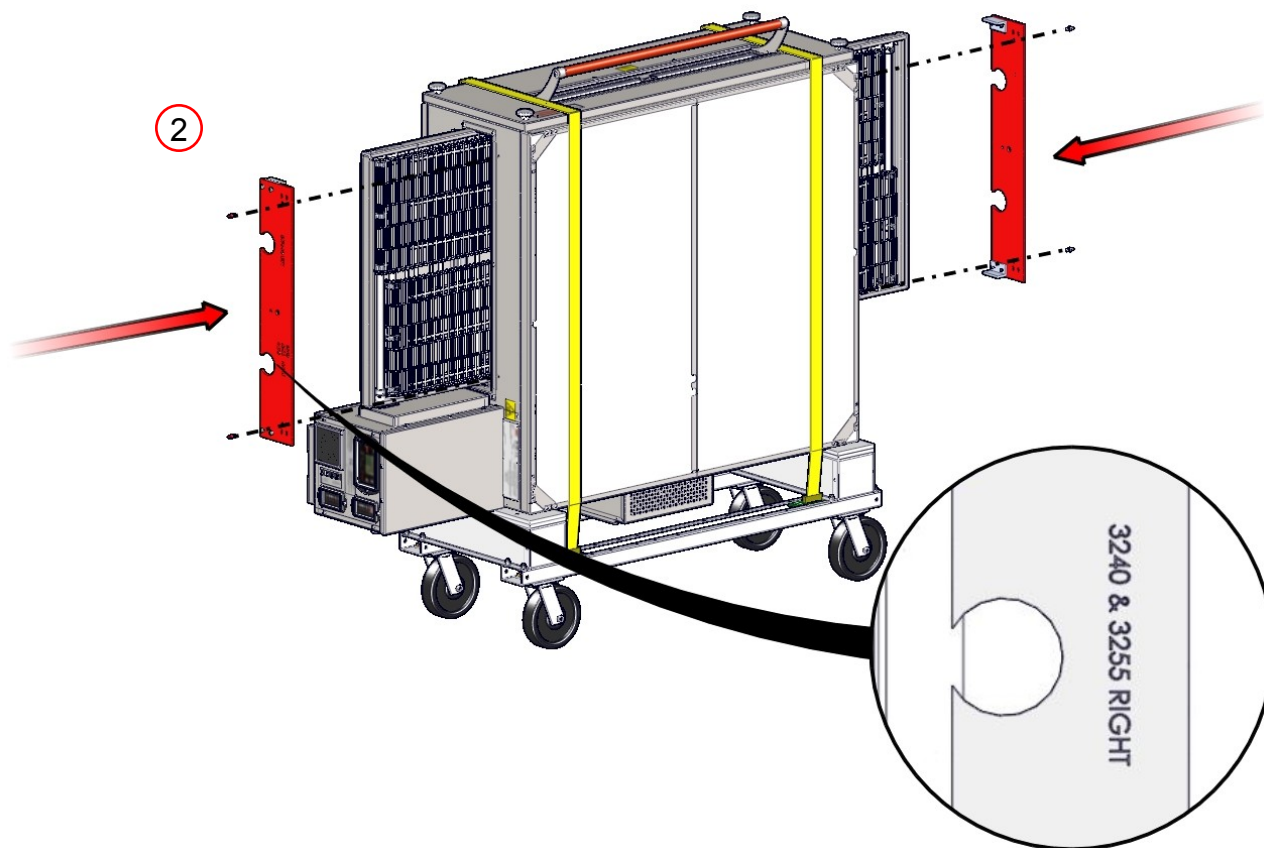
Бъдете внимателни, когато подвижен фурната на колата, особено когато става нагоре или надолу рампи и през неравности. Оставете ремъците / ивици, докато фурната е в близост до зоната за монтаж.




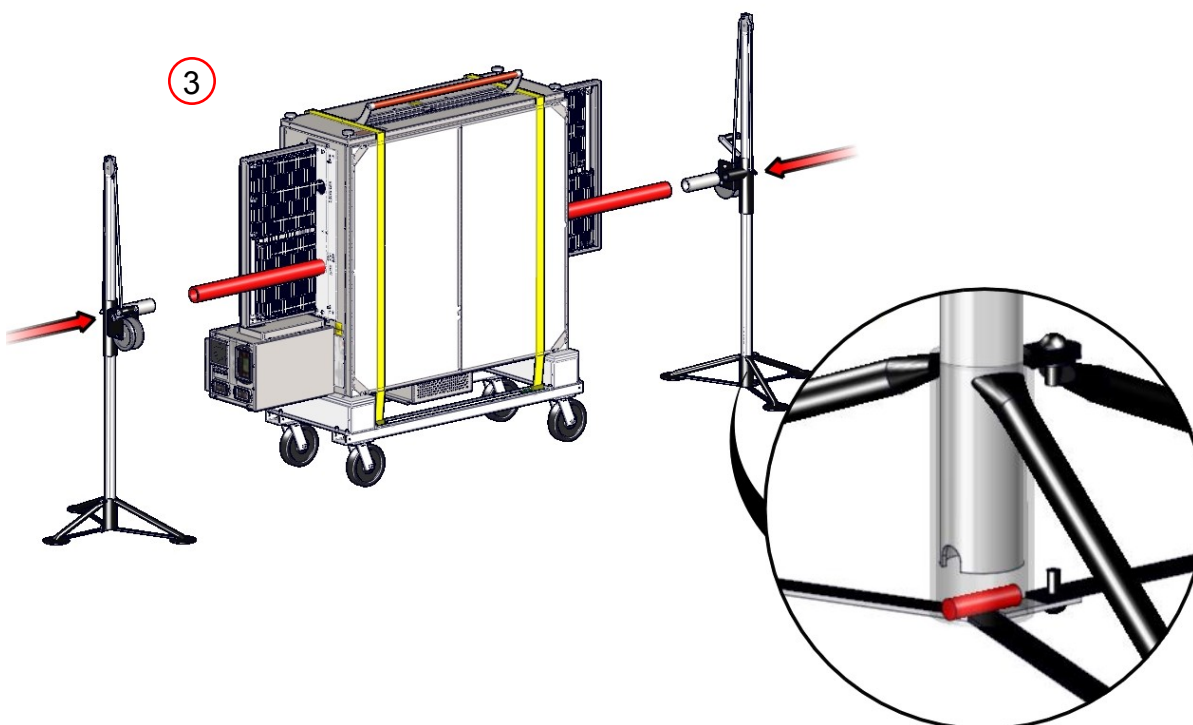
ОПАСНОСТ

- Уверете се, че вдлъбнатината на тръба на монтажа на лебедката е приведено в съответствие с щифта в основата статив, както е показано. Тези трасета са важни и държат крика подравнени правилно.
- Проверете за безпроблемна работа. Кабелът не трябва да се притиснат и трябва да премине гладко през шайбата на върха на стълб събрание.
- Огледайте кабел преди всяка употреба.
- Ако кабелът е протрит или показва признаци на прекомерно износване, НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ докато кабел се заменя.
- Най-малкото замени кабела ежегодно със стоманено въже, което отговаря на или надвишава спецификациите на производителя на крик.
- Да не се превишава капацитета на крика.






 Отворът за повдигане на тръби, маркирани за подходящия размер фурна, трябва да се монтира най-близо до таблото за управление.
 Забележка



ФУРНА СЪБРАНИЕ

Натрупването на пещите



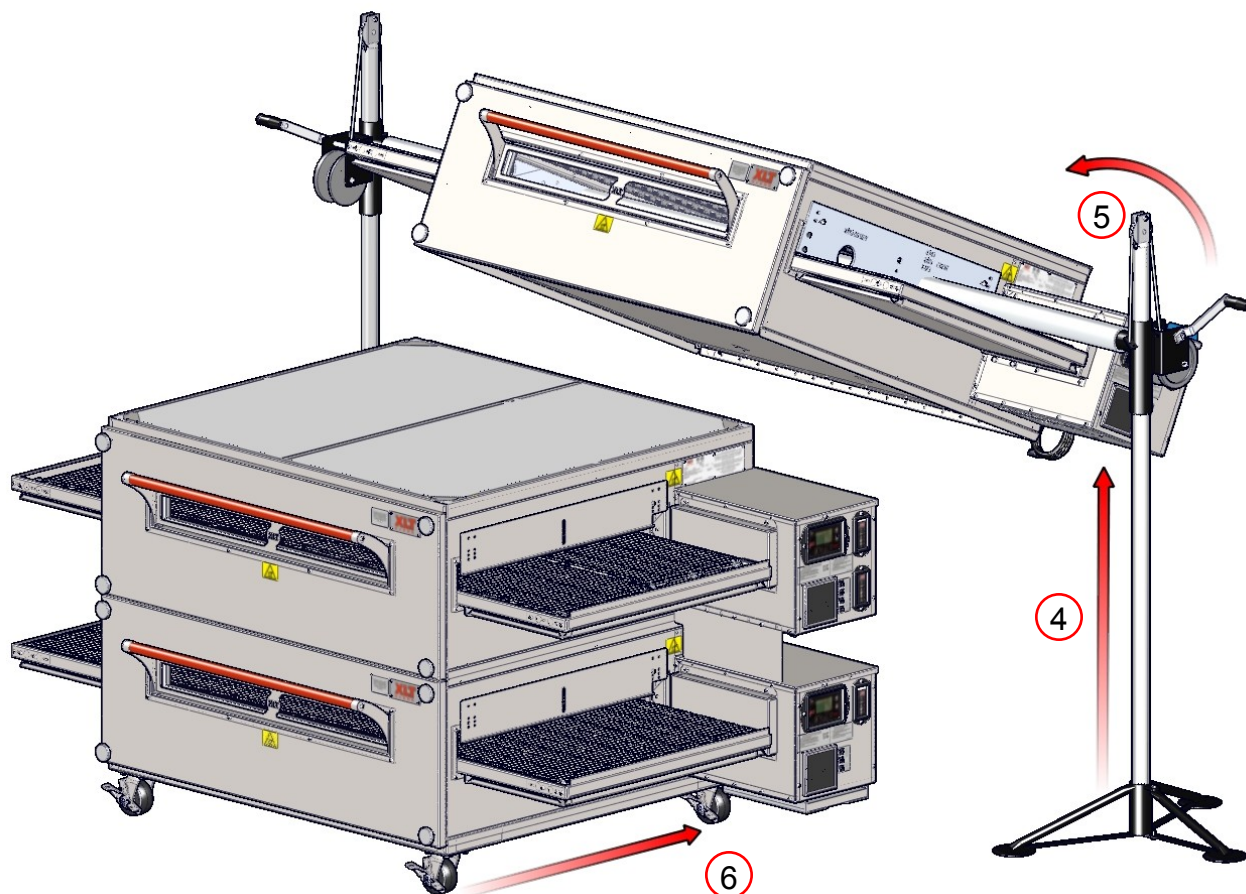
ОПАСНОСТ

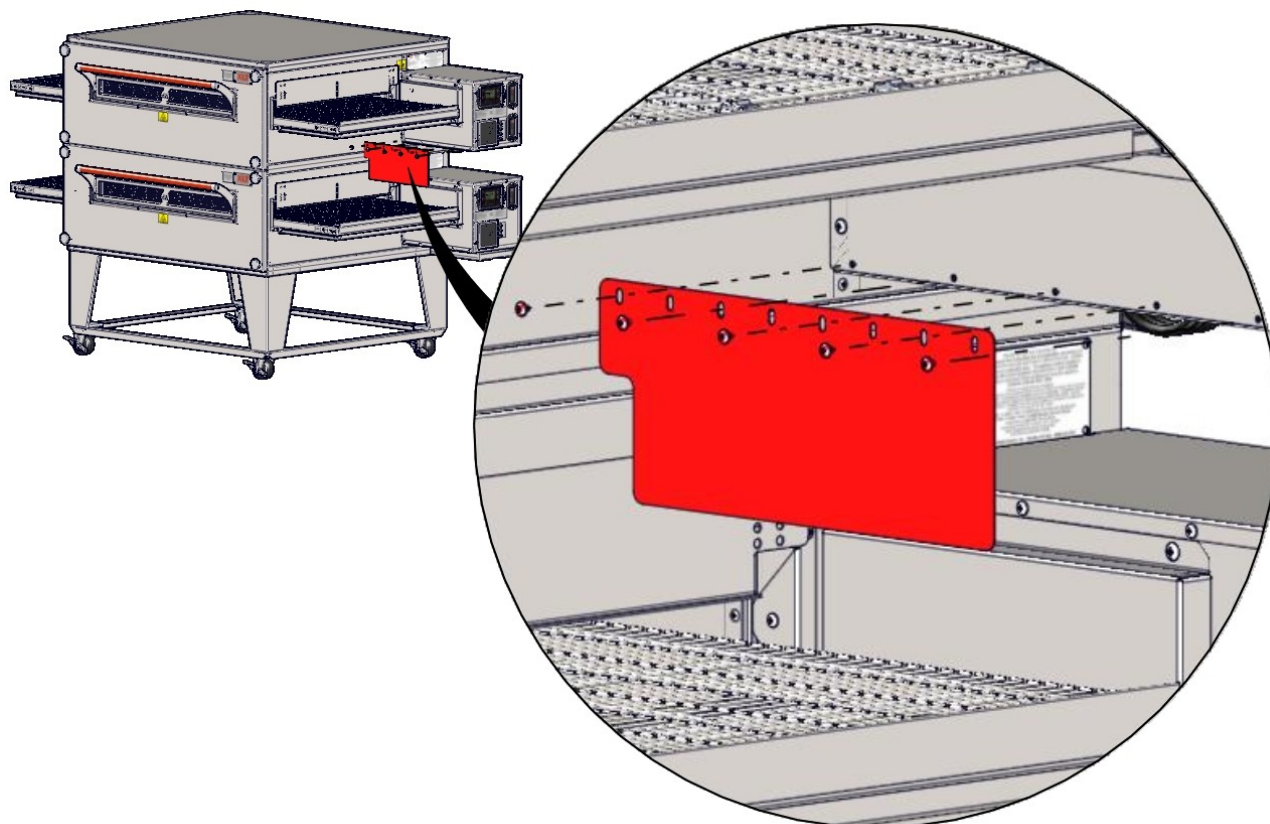
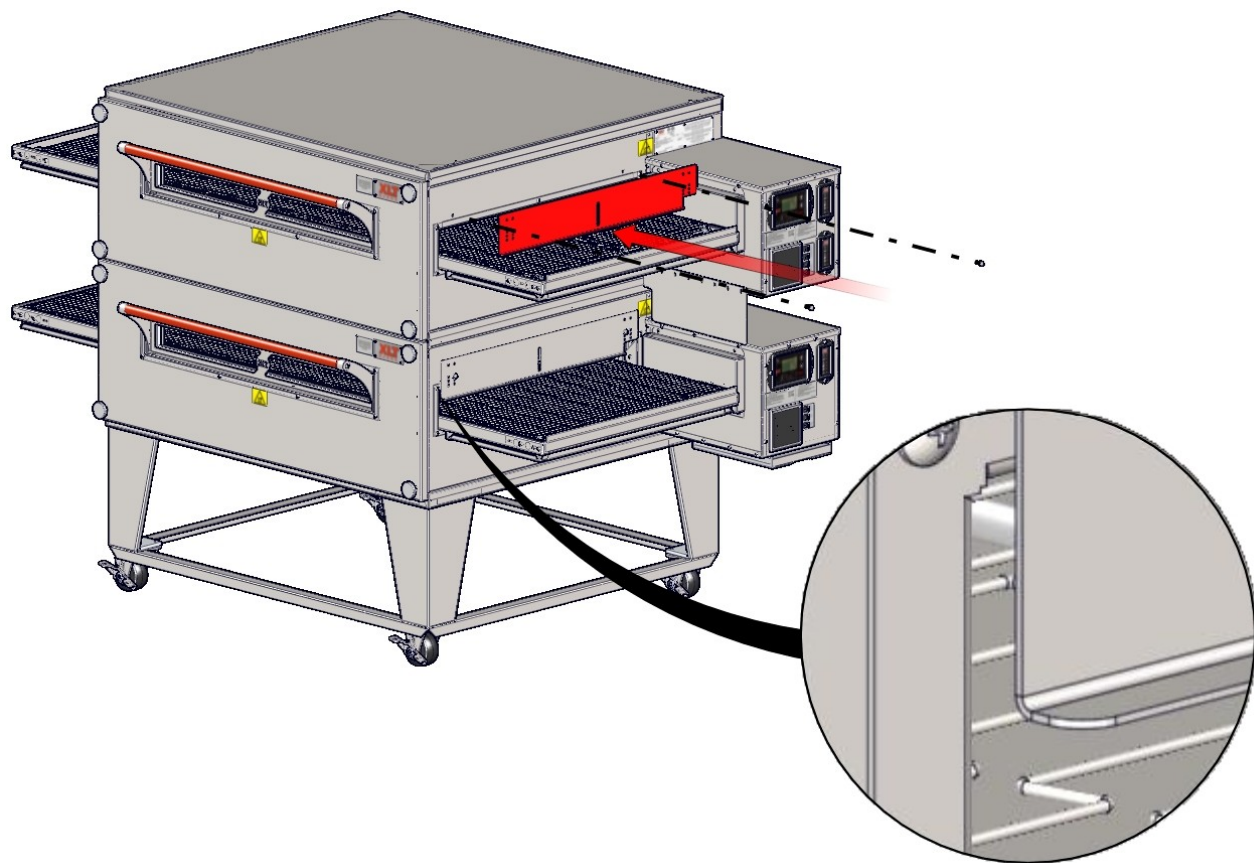
Неуспехът да се ангажират с крикове в тръбата за повдигане правилно и напълно ще доведе до увреждане, нараняване или смърт от падане фурна.



ОПАСНОСТ

- И двете гнезда трябва да бъдат повдигнати в унисон, в противен случай те могат да се свързват и опасна ситуация ще се развие.
- Да не се поставя всяка част от себе си в рамките на фурната по всяко време.
- Фурната е топ тежък. Бъди внимателен.





Физическо местоположение и разредка Изисквания

Тези пещи са подходящи за монтаж върху или горими или негорими етажа, и в непосредствена близост до или горими или негорими стени. Капака на двигателя е предназначена да осигури правилното клирънс на задната част на фурната. Минимални странични разрешенията за достъп са 6in. / 150 милиметра, измерена от края на конвейера.

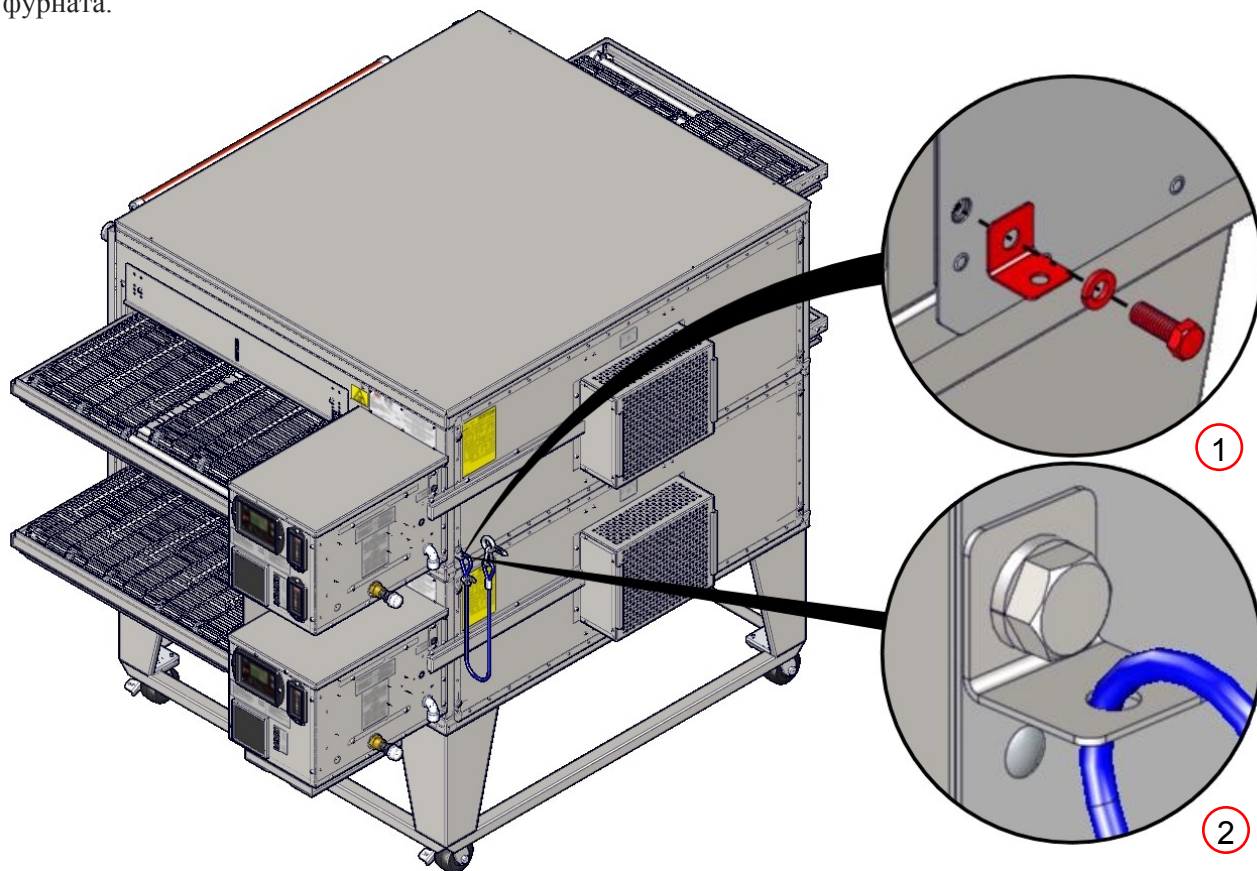
 **Всички инсталации трябва да съответстват на местното сграда и механични кодове.**

Забележка **В Австралия, инсталиране на кабела за съдържаност в съответствие с AS**

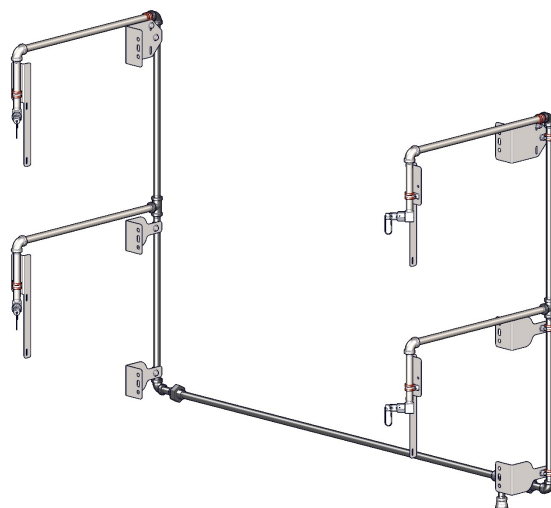
съдържаност

Тъй като всички пещи са оборудвани с колела, всички инсталации трябва да бъдат конфигурирани с облегалка за ограничаване на движението на фурната, без зависимост от маркуча на електрически или захранващия кабел газ да се ограничи движението пещ. Един (1) комплект за обезопасяване, която включва една (1) очите болт, (1) от неръждаема стомана клип & кабел, се изисква за всеки комин фурна, независимо дали се използва за единична, двойна или тройна конфигурация. Скобата трябва да се инсталира в най-ниската отвора на задната стена на края контрол на ниската фурната в стека. болт МИГ око трябва да бъде инсталиран в структурен елемент на стената или пода. Това е отговорност на собственика с цел осигуряване на облегалката е поставена правилно.

След приключване на извършване на всяка услуга, или почистване на функции, които изискват отстраняване на облегалката, са сигурни, че това е правилно отново да се свърже към фурната.

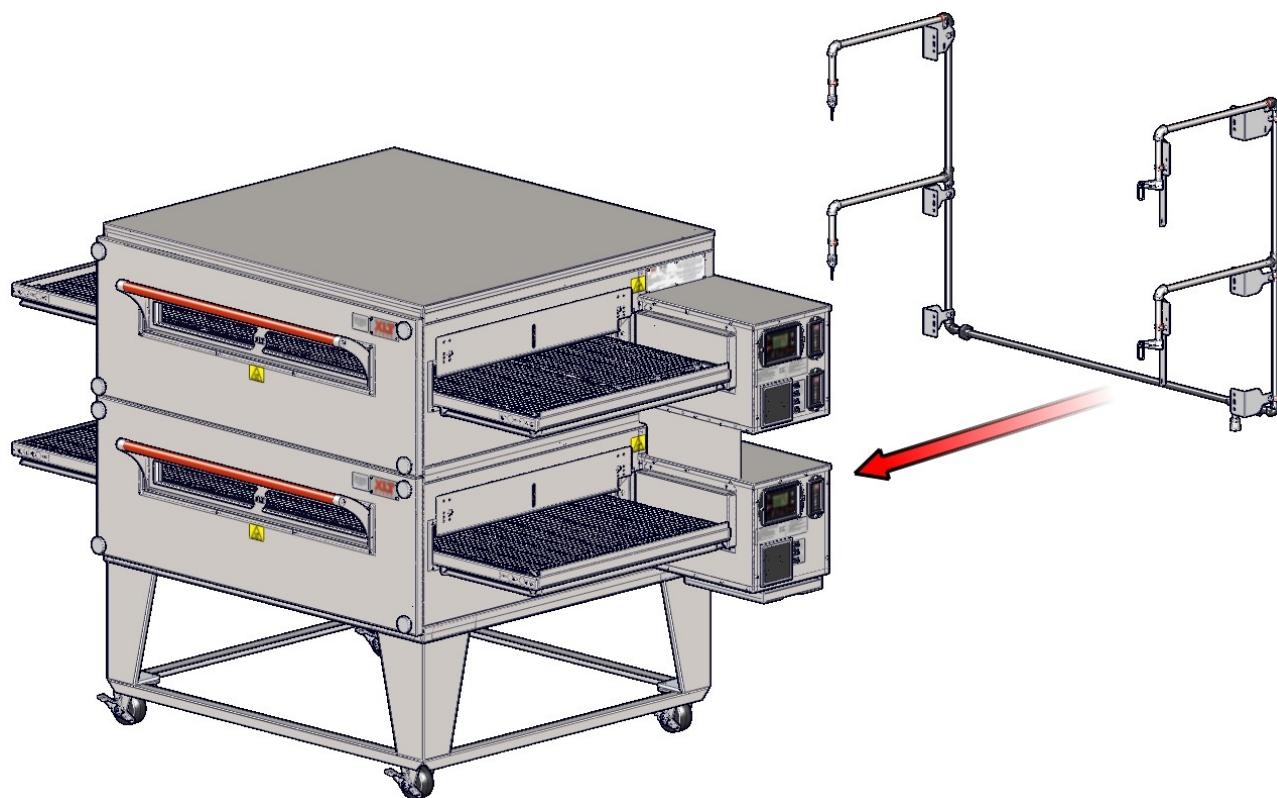


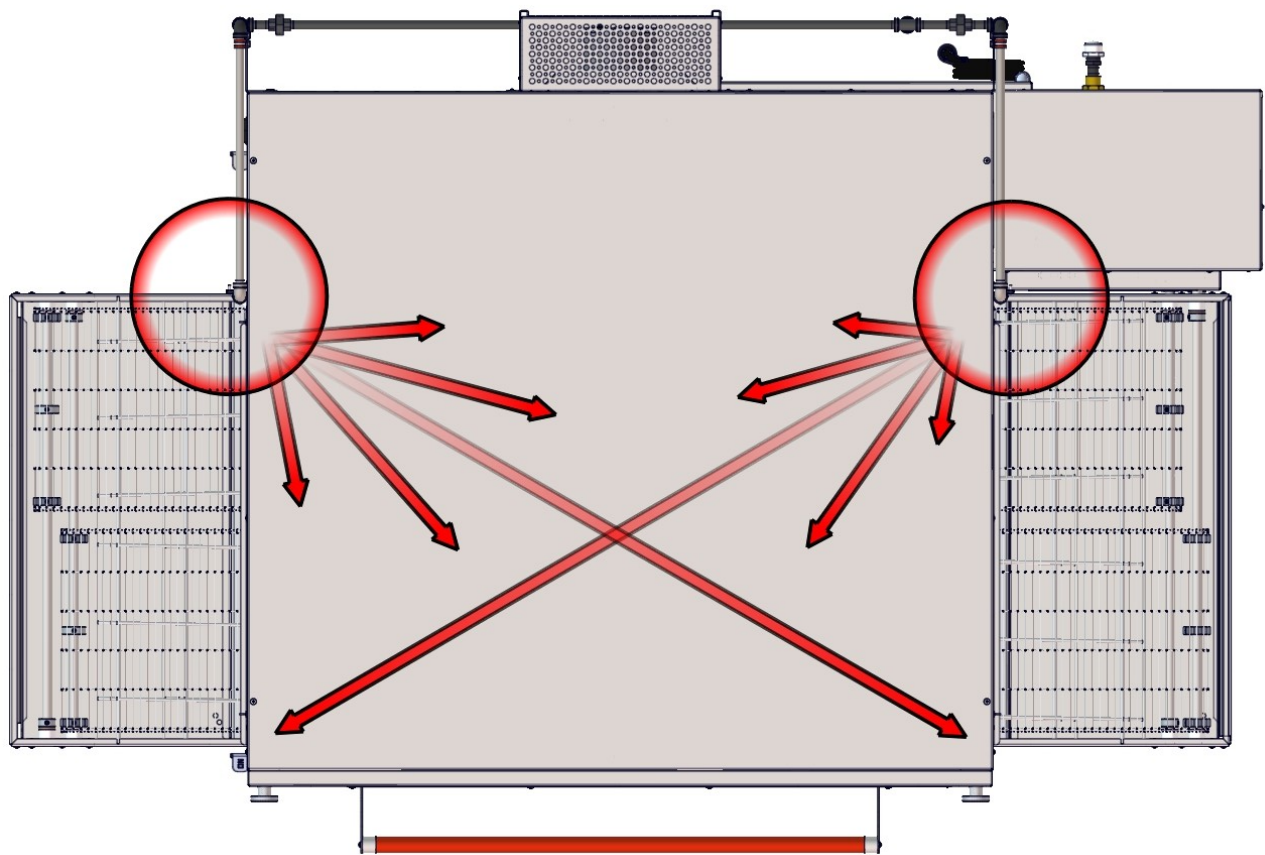
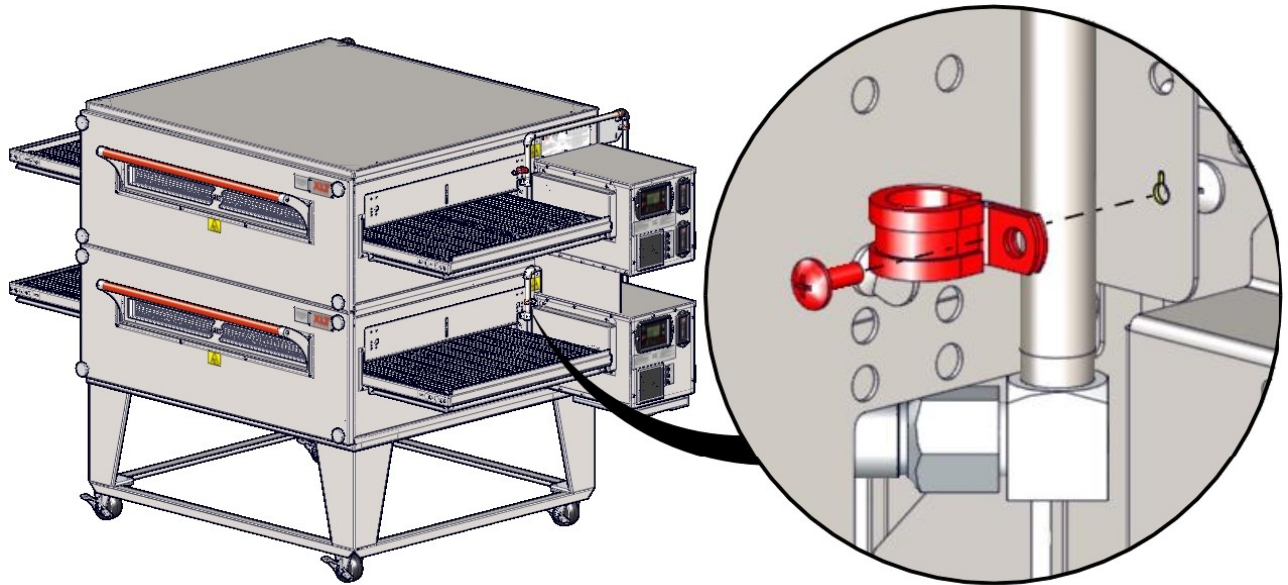
Изискването за системи за пожарогасене варират според местоположението и компетентността на органа като. Ако е необходимо да инсталирате пожарогасителна на вашата фурна, предварително монтиран комплект тръбопроводи е достъпно, който използва вече съществуващи дупки, за да се опрости инсталацията и бъдещи услуги.



Този дизайн е тестван и одобрен за успешно се съобразят с кодове пожарогасителни. Тя използва само две (2) дюзи за печат камера, и позволява троха тави, верижни охрана, както и всички други аксесоари, които да бъдат лесно отстранени. Комплектът не пречи на каквито и да било операции или поддръжка.

За подробна информация относно пожарогасител, виж ръководството XD-9011 пожарогасене Инсталация за AVI Абсорбатори и XLT фурни.





вентиляционни Изисквания

А захранва вентилация качулка се изисква за отвеждане на топлината и изпарения. Трябва да се предвиди Някои за погълване на количеството въздух, който се извлича от сградата. Аспираторът и ОВК инсталация трябва да отговаря на местния сграда и механични кодове. Изисквания варират в цялата страна в зависимост от местоположението. Подходяща вентилация е отговорност на собственика за фурна. Системата за AVI Худ е предназначена да отговори на всички изисквания за XLT фурни и това е нашата препоръка, която да се използва тази система.

Насоки за вентилация

Получете информация от компетентността на орган, имащ за определяне на изискванията за вашата инсталация. Вашият аспиратор доставчика и ОВК изпълнител следва да се обърне за да дадат насоки. Тест за въздушен баланс е силно препоръчително, извършен от лицензирана фирма. Една добре проектирана и инсталирана вентилация качулка и HVAC система ще ускори одобрението, намаляване на всички разходи за поддръжка, и да се осигури по-удобна работна среда. XLT препоръчва също, че превключвателите оператора за пещите и ключа оператор за вентилатора на изпускателната бъдат блокирани, така че вентилаторът на изпускателната получава под напрежение, когато фурниите са включени. За повече информация, вижте следните връзки в xltovens.com:

[Kitchen Ventilation Design Guide 1](#)

[Kitchen Ventilation Design Guide 2](#)

[Kitchen Ventilation Design Guide 3](#)

[Kitchen Ventilation Design Guide 4](#)

Вентилация изпитване на ефективност

След като се инсталира на фурна и аспиратор и са в експлоатация, свещ дим може да се използва, за да "види", ако топлината и парите са напълно изваден. Процедурата за изпитване е описана по-долу:

- Фурната трябва да се работи при 450°-500°F / 232°-260°C.
- Транспортърът трябва да бъде изключен.
- вентилатор за вентилация качулка трябва да бъде включен.
- Поставете дим свещ в тиган върху транспортната лента в центъра на фурната.
- Спазвайте схемата дим, излизащ от фурната.
- Повторете теста за дим свещ за всяка пещ, както и когато работят всички фурни.

Капакът на вентилация трябва да улови всички дима от фурната.

След вентилатора изпускателната е променено, за напълно улавяне и съдържа топлината, трябва да има съответната сума на грим въздух (MUA) въвежда в сградата, за да се компенсира сумата на обема на въздуха да се демонтира. Тест за въздушен баланс може да се определи точното количество на слаба струя грим.

Всички фурни са тествани в завода за функционалните възможности. Операция е проверена и са направени корекции, за да се гарантира правилното функциониране. Въпреки това, полеви условия понякога са различни от заводски условия. **Необходимо е да има упълномощен сервизен техник да провери работа и да направи корекции поле, ако е необходимо.**

Фурната първоначално пускане контролния списък, намерен в края на това ръководство, трябва да бъдат попълнени (от двете страни) в момента на монтажа, подписан от клиента и се връща в XLT фурни и оторизиран дистрибутор за започване политика гаранция. **Ако Start-Up контролния списък за да не се попълва изцяло и се връща в XLT фурни, тогава гаранция няма да бъде почитан.**

Стартиране на процедурата

1. Уверете се, че всички фурни са монтирани в съответствие с ръководството за I & O и че всички комунални услуги са свързани към пещите в съответствие с местните строителни норми.
2. Попълнете Стъпка 1 на контролния лист с цялата информация и печат четливо.
3. Поставете 1 контролната кутия в положение обслужване и документираща входящо налягане на газа (Виж P & S ръководство за корекции газ клапани) Ако налягането на газа не е в рамките на XLT спецификации контакт газова компания да се коригира.
4. Поставете всички контролни кутии в позиция обслужване, премахване на всички сини етикети от вътре всички контролни кутии и свързване на скок на снопа. Започнете всеки фурна и пълна форма.
5. С всички уреди, работещи, проверка на динамичното налягане на газ. Ако налягането на газа не е в рамките на XLT спецификации контакт газова компания да се коригира.
6. Пълна Старт-нагоре списък със собственика подпис и връщане към XLT.



Тази фурна не може да бъде безопасно поставен в експлоатация в случай на прекъсване на захранването. следва да се прави опит да се експлоатира тази фурна по време на прекъсване на електрозахранването.

ВНИМАНИЕ



Включи



Мощност на фурната На (Задръжте за 1 сек)

Температура приспособяване



Натиснете TEMP Бутон за 3 сек. За да регулирате температурата използва или стрелка нагоре или надолу. Ако Двойна Вигнер Натиснете бутонна TEMP да се промени към Други Темп. Натиснете ENTER, за да се спаси.

Колан Време за приспособяване



Натиснете TIME Бутон за 3 сек. За да регулирате Belt Time използвайте или стрелка нагоре или надолу. Ако Сплит Belt натиснете бутонна на време, за да се промени на друго време. Натиснете ENTER, за да се спаси.

Изключи



Мощност фурната (Задръжте за 1 сек)

Conveyor Belt Times		
Oven Models	MINIMUM	MAXIMUM
1832	1:30	17:00
xx40-xx70	1:30	20:00

Oven Operating Temperature Range		
Oven Models	MINIMUM	MAXIMUM
All	300° F	590° F
	150° C	310° C



Прочетете и разберете стъпки първи. Екрани автоматично ще излезете, ако не активност се усети.

бакшиш

Режим фабрика тек

За да въведете натиснете Factory Tech Mode и задръжте бутоните 2 стрелки за 10 секунди.

версията на софтуера

```
SOFTWARE VERSION
MC1: VER 0029
MC2: VER 0029
UI: VER 0035
```

MC & UI версията на софтуера. Натиснете надолу стрелка, за да преминете към следващия екран. Изображение само за справка - виж XLT За правилната версия

Сериен номер

```
SERIAL NUMBER ENTRY
35000-H-01-2015 / 01
← →
```

ENTER бутон, за да направите промени. Използвайте наляво-надясно стрелка, за да преминете към следващата позиция характер. Използвайте Up стрели / надолу, за да се променят ценностите и натиснете ENTER за да приемете и предварително.

Изминалото време

```
ELAPSED TIME[HRS]
[10] HRS TOTAL
[10] SINCE FILTER CLEAN
360 HR INTERVAL
```

Изминало време "Общо Операция" и "От последното почистване на филтъра". Изминало общо време не може да се нулира. Натиснете ENTER, за да преминете.

колан Дължина

```
BELT LENGTH
70
```

Има четири налични дължини на колана: 32, 40, 55 и 70 с стандартния набор на 55. ENTER за да подчертае стойност, стрели нагоре / надолу, за да се приспособят. ENTER за да приемете и предварително.

колан Ширина

BELT WIDTH

```
32
```

Има четири налични ширини колани, които съответстват с дължина избрана. По подразбиране е определен на 32. Ако дължина колан на 32 е избрана, тогава единственият вариант е ширина 18 колан. Ако 40 е избрана, след това можете да изберете 24 или 32. Ако един 55 или 70 е избрана, след това можете да изберете 32 или 38. ENTER за да подчертае стойност, стрели нагоре / надолу, за да се адаптира. ENTER за да приемете и предварително.

Основен вид фен

```
MAIN FAN TYPE
ON/OFF (STD)
```

Подразбиране е On / Off тип. За да промените, натиснете въведете ключ. Използвайте стрелките нагоре / надолу, за да промените между STD и VFD. Натиснете ENTER за да приемете и предварително.

СПЛИТ КОЛАН

```
SPLIT BELT?
NO
```

MC1 е за левия колан и MC2 е за дясната лента. Фабрична е NO. За да промените натиснете ENTER. Използвайте Up стрели / надолу, за да се промени, за да YES (още мига). Натиснете ENTER за да приемете и предварително.

двойна горелка

```
DUAL BURNER?
YES
```

MC1 е за дясната ръка на горелката и MC2 е за лявата ръка горелка. Фабрична е NO. За да промените натиснете ENTER. Използвайте Up стрели / надолу, за да се промени, за да YES (още мига). Натиснете ENTER за да приемете и предварително. Ако MC2 не разполага с грешка скок ще покаже.

FUEL TYPE

GAS

гориво

Газови или електрически. Подразбиране е на газ. За промяна натиснете ENTER. Използвайте стрелките нагоре / надолу и ENTER за да приемете и предварително.

REMOTE HOOD SWITCH
INSTALLED?

NO

Дистанционно превключвател Худ

Фабрична е NO . Ако има Remote Худ Switch инсталира , след това натиснете ENTER и никой не мига . Използвайте стрелките нагоре / надолу , за да се промени , за да YES . Натиснете ENTER за да приемете и предварително.

TEMP OFFSET ADJUST:
INCREASE HEAT(+)
DECREASE HEAT(-)
OFFSET MC1[0 °F]
OFFSET MC2[0 °F]

Температурно отместване Регулирайте

Подразбиране е нула. Позволява технологии в областта да се направят корекции до +/- 20 градуса в температурата.

HIGH TEMP

590°F

Висока температура

Може да бъде намалена само за 10 градусови стъпки от фабричните настройки по подразбиране на 590 градуса по Фаренхайт. Не по-малко от 500 градуса по Фаренхайт. За да промените натиснете ENTER и се използва за нагоре / надолу стрелка, за да се промени и натиснете ENTER за да приемете и предварително.

LOW TEMP

350°F

Ниска Температура

Фурната може да се намали до 300 градуса по Фаренхайт по подразбиране е 350 градуса по Фаренхайт. Ако технологии в областта намалява температурата до 300 градуса по контрола ще го позволи и ще покаже "Valve Промяна Reqд" За да промените натиснете ENTER и използвайте стрелките нагоре / надолу, за да промените и натиснете ENTER за да приемете и предварително.

MAIN FAN [AMPS]

Press ENTER to see
isolated amp load

Главна фен

Само за уреди с На основния вентилатор / Off. VFD единици са 3 фаза, не мониторинг от този контрол. Този екран показва Amp натоварване на мотора.

BELT DIRECTION

L to R

колан Посока

Ако нуждите на посоката на коланите се променили или от ляво на дясно или на дясно , след това натиснете ENTER и използвайте стрелките нагоре / надолу , за да промените настройката . колан тел е индиректно и не физически е необходимо да се промени . Ако конвейера е разделен на колана , след това използвайте тона TIME , за да превключвате между колани . Натиснете ENTER за да

MAIN FAN OFF DELAY

AUTO[225°F]

Главна фен на разстояние закъснение

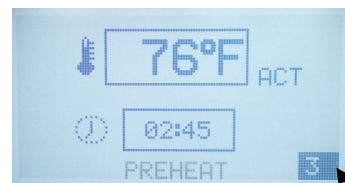
За да промените натиснете ENTER, за да маркирате AUTO. Използвайте Up стрели / надолу, за да се промени, за да (Timed 30:00) и натиснете ENTER за да приемете и излизане.

BEEPER BUTTON TEST

тест на Аларма бутон

Натиснете ENTER, за да въведете настройка. Звуков сигнал с всяко натискане на един бутон. Натиснете ENTER, за да излезете.

Режим Меню (Optional)



Меню операция

1. За да въведете Меню натиснете Меню.
2. Броят в долния десен ъгъл ще започне да мига.
3. Преминете през менютата с натискане на стрелките за нагоре / надолу (максимум от 12 предварително зададени менюта).
4. За да изберете желанията натиснете меню ENTER. Броят трябва да имат солидна черна кутия около него.
5. За да се премине към друг избор меню натиснете Меню и твърда черна кутия ще изчезне, а броят ще започне да мига.
6. Когато броят мига натиснете MENU ще излезе от режим Меню.

Промяна на менюто за настройка

1. За да промените дадена настройка, когато броят мига Отидете на желанията зададен и натиснете ENTER и меню за 3 секунди.
2. TEMP трябва да започне да мига. Използвайте Up стрели / надолу, за да изберете температура след това натиснете ENTER.
3. TIME трябва да започне да мига. Използвайте Up стрели / надолу, за да изберете време след това натиснете и задръжте ENTER и меню за 3 сек, за да запазите предварително зададена.

Допълнителни опции за потребителя

заклучване на настройките

1. За заключване и отключване на фурна време и температура натиснете TIME и ENTER за 3 секунди, докато Луи издава еднократен звуков сигнал.
2. След това натиснете TEMP, време и TEMP в рамките на 3 секунди, за да заключите настройки.
3. А за заключване или отключване символ ще се появи в долния ляв ъгъл на Луи.

Фаренхайт За по Целзий

1. За промяна на температурата от Фаренхайт към Целзий натиснете и задръжте TEMP и ENTER за 3 секунди и настройките ще се променят.

Контроли Сплит транспортъра Час



Temperature Controls

3270 и 3870 Само

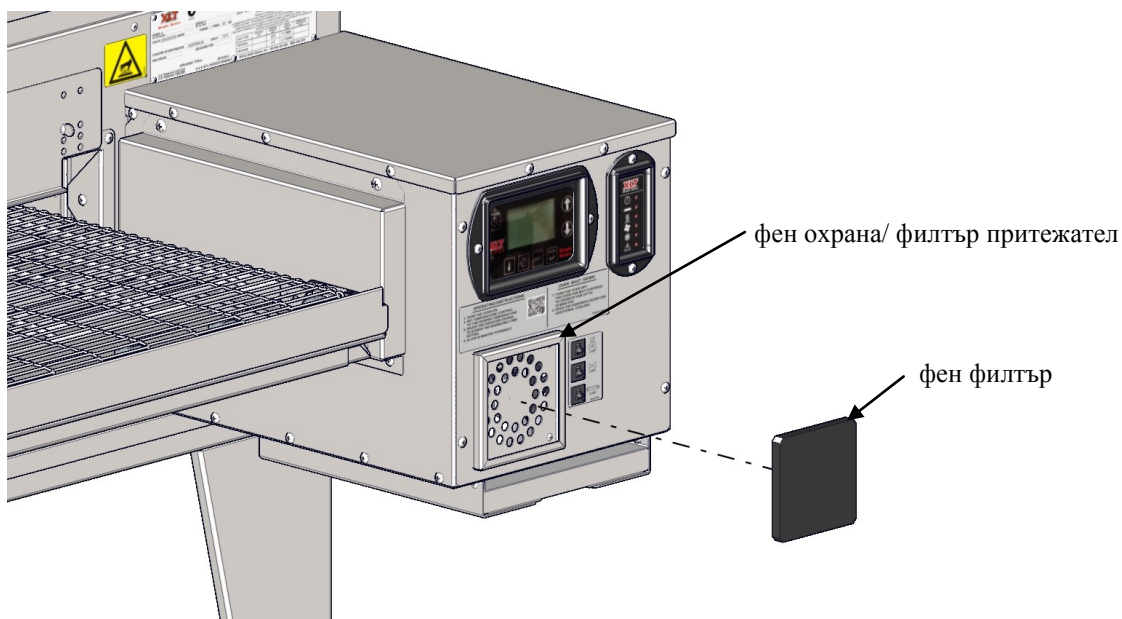


Вашият XLT пещ е изработена от неръждаема стомана. Повечето почистващи препарати търговски могат да бъдат използвани безопасно за всички повърхности от неръждаема стомана. Проверете ограничения за кандидатстване на етикета на продукта преди употреба. Спазвайте препоръчани предпазни и защитни мерки, както е продиктувано от производителя на продукта. Не използвайте разяждащи почистващи препарати на лагерите на конвейера.

Не използвайте абразивни почистващи препарати или абразивни подложки, тъй като те могат да надраскат неръждаеми стоманени повърхности. Зоните с тежки натрупване трябва да се пръска и се оставя да кисне в продължение на 5 минути преди да избършете чисти. Винаги избърсвайте с "зърно" на повърхността, за да поддържа външния вид.

Не използвайте разяждащи почистващи препарати на контролния панел и / или електронните компоненти. Използвайте само почистващи средства, съвместими с Lexan® по лицето на контрола на конвейер.

Най-критичният елемент, за да бъде почистен е филтъра на вентилатора. Филтърът се държи на място от стомана фен охрана / филтър притежател и може да се измива няколко пъти. Редовното почистване на филтъра е важно да се поддържа циркулацията на въздуха в рамките на контролната кутия. В зависимост от условията на магазини, този филтър трябва да се почиства веднъж седмично или като тя стане запушени с прах. Моля, свържете се с XLT Фурни за резервни части.



Охлаждане Филтър поддръжка

1. Когато охлаждателни филтри трябва да се почистват с аларма ще се появи на Луи казва "FILTER".
2. Натиснете бутона MENU, за да влезете в екрана "FILTER RESET".
3. След като филтърът се почиства, натиснете ENTER, за да нулирате таймера филтър. Това ще ви отведе до друг екран, който ще ви покаже таймера обратно в 00:00 и ще излезете след 5 секунди.
4. Ако желаете да заобиколят аларма натиснете бутона MENU и тя ще изчисти алармата за още 2 часа. Тогава "FILTER" Алармата ще се появи отново.



ОПАСНОСТ

Фурна трябва да се охлади и електрическият кабел изключен, преди да се направи почистване и съхранение.



ВНИМАНИЕ

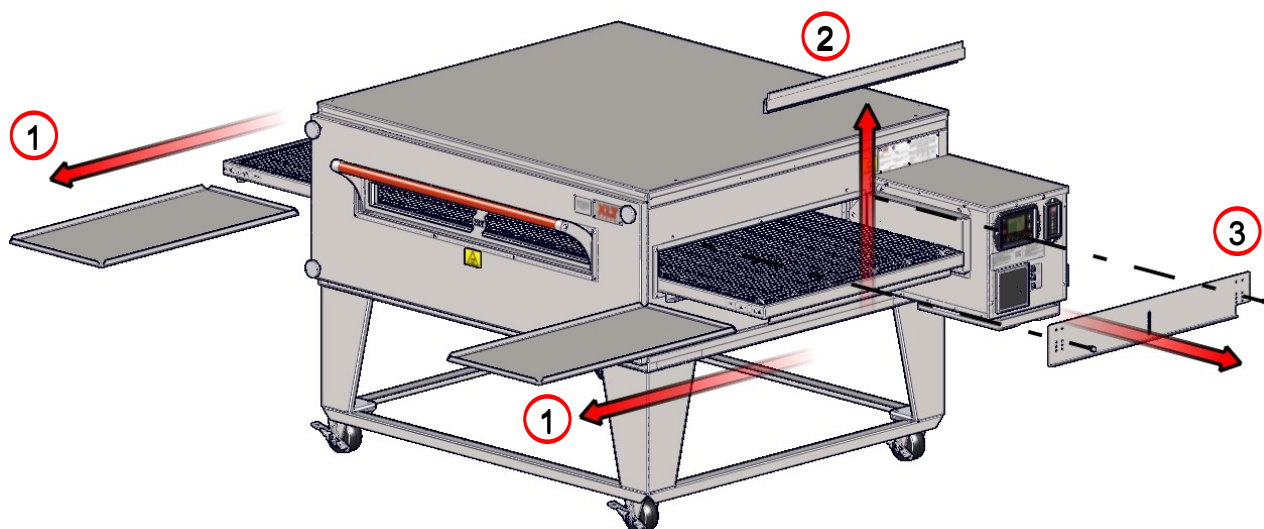
Ако фурната е да бъде отстранен от своя инсталиран място за почистване или обслужване, следната процедура трябва да се следва:

1. Изгасете основната употреба на газ клапан.
2. Извадете електрическия кабел.
3. Изключете газ линияя.
4. Отключване на колела.
5. Прекъсване съдържаност.
6. Когато обслужвате или почистване е пълна, се движат фурна до оригиналното място.
7. Свържете съдържаност.
8. Заклучване на колела.
9. Включете в електрически кабел.
10. Включете в газова линияя.
11. Завъртете ръчно газ клапан.
12. Следвайте нормалните инструкции осветление.



БАКШИШ

Прочетете и разберете следващите 11 стъпки първо. те илюстрират как да се премахне компоненти от печта за почистване .





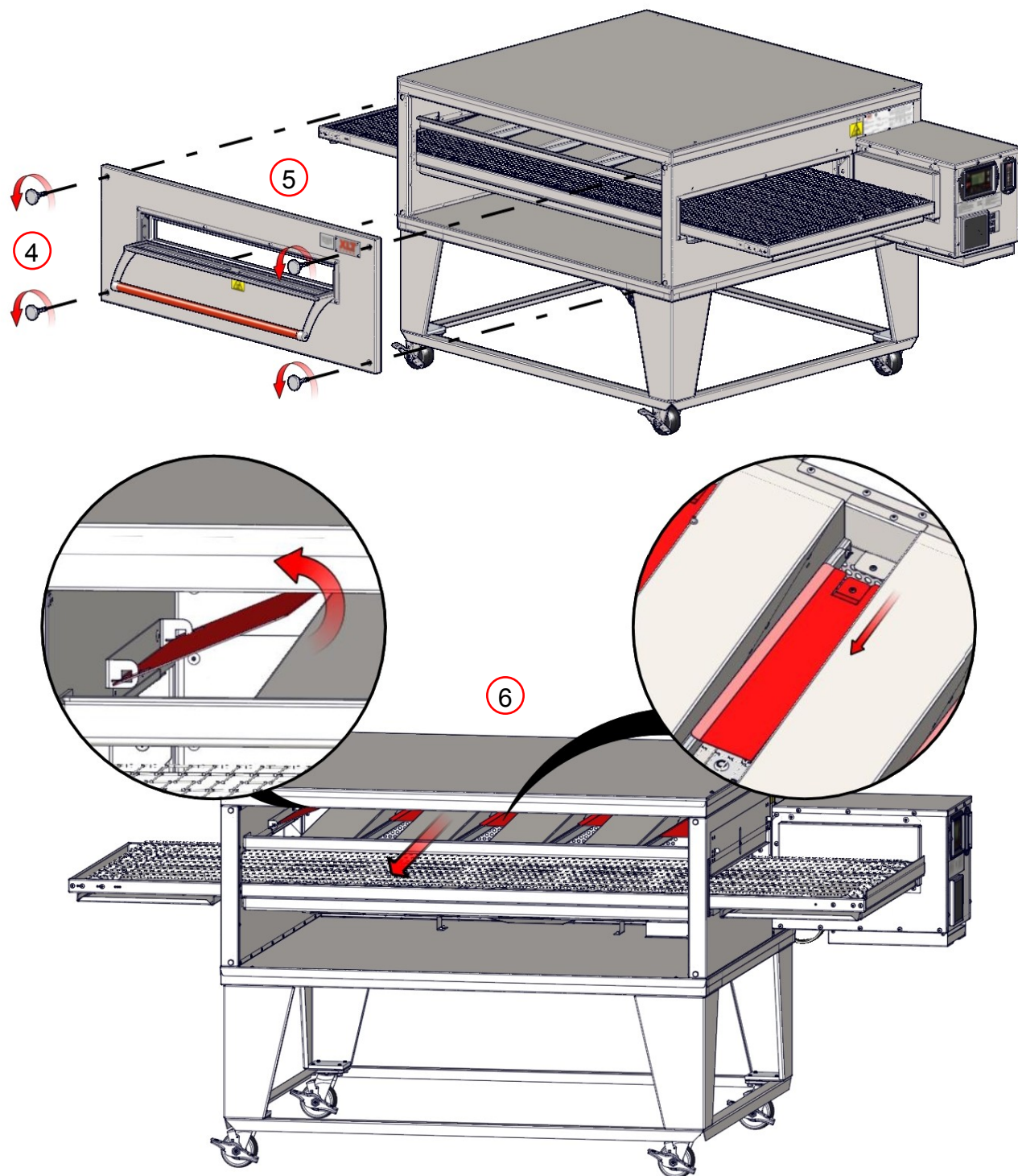
Отваряне на Sandwich вратата ще осигури място за захващане за премахване на предния панел.

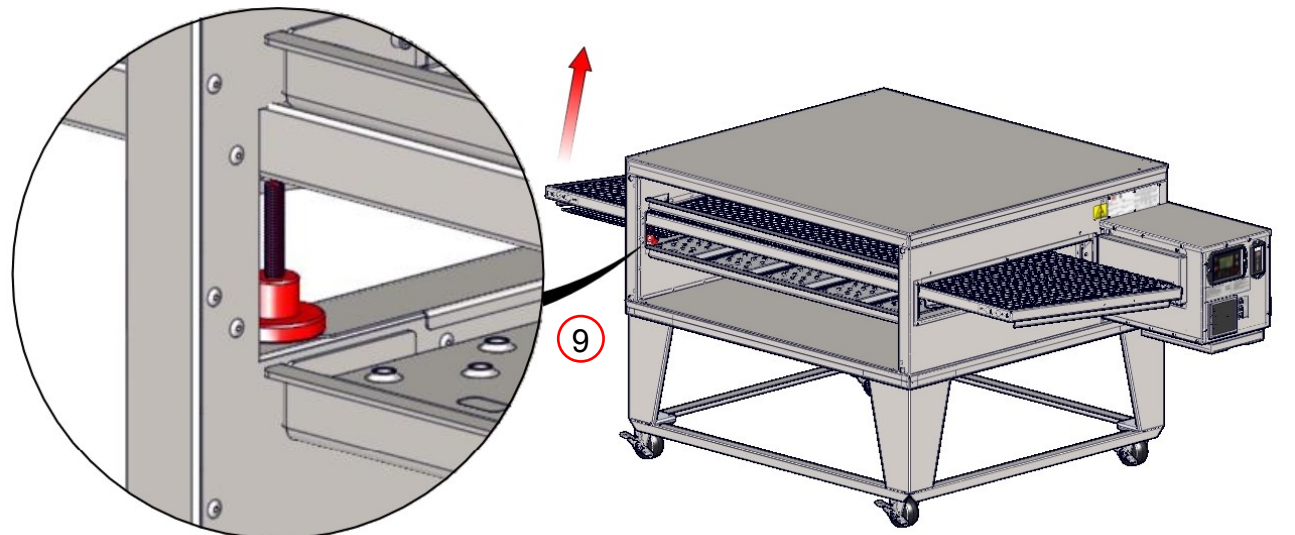
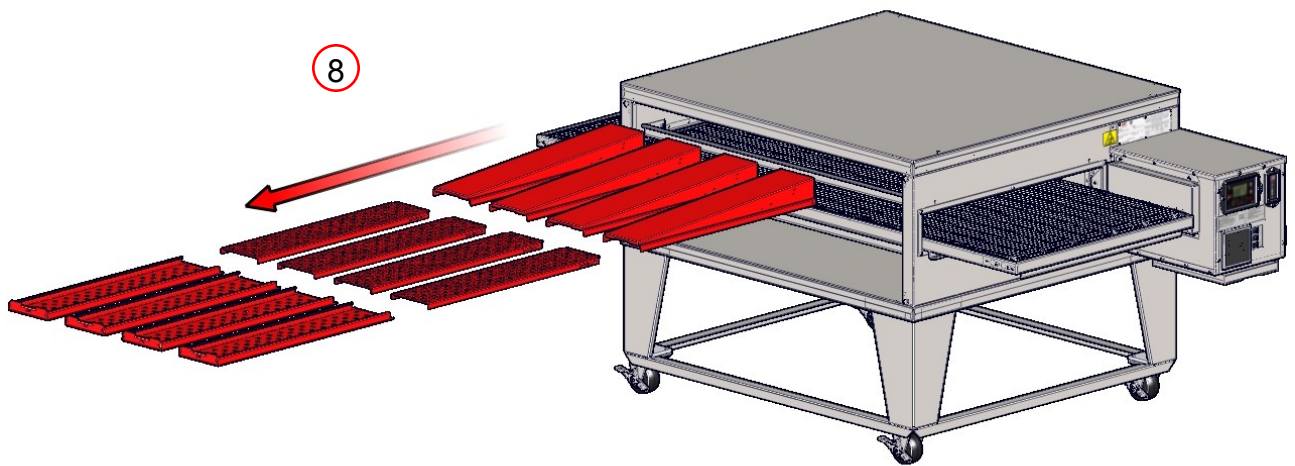
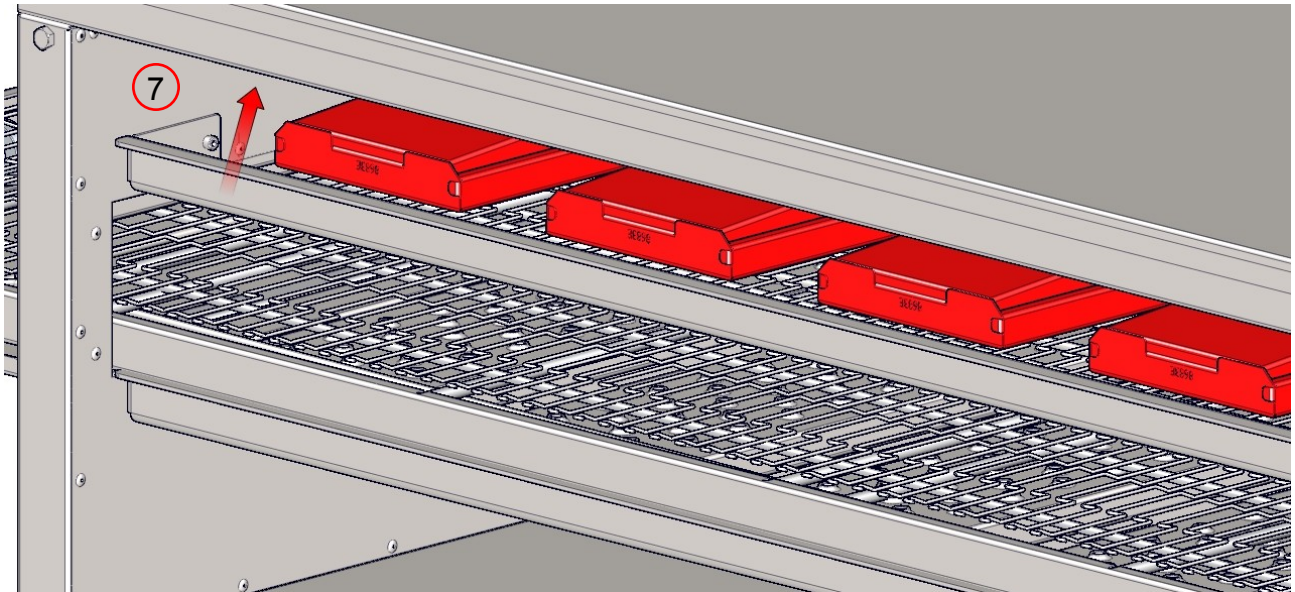
бакшиш

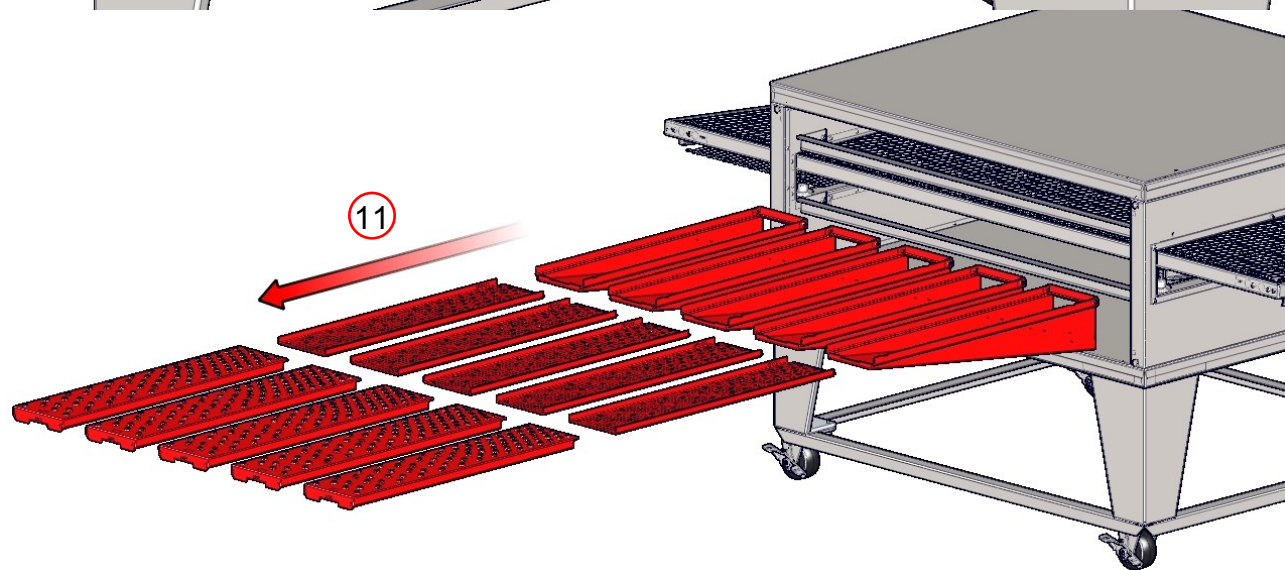
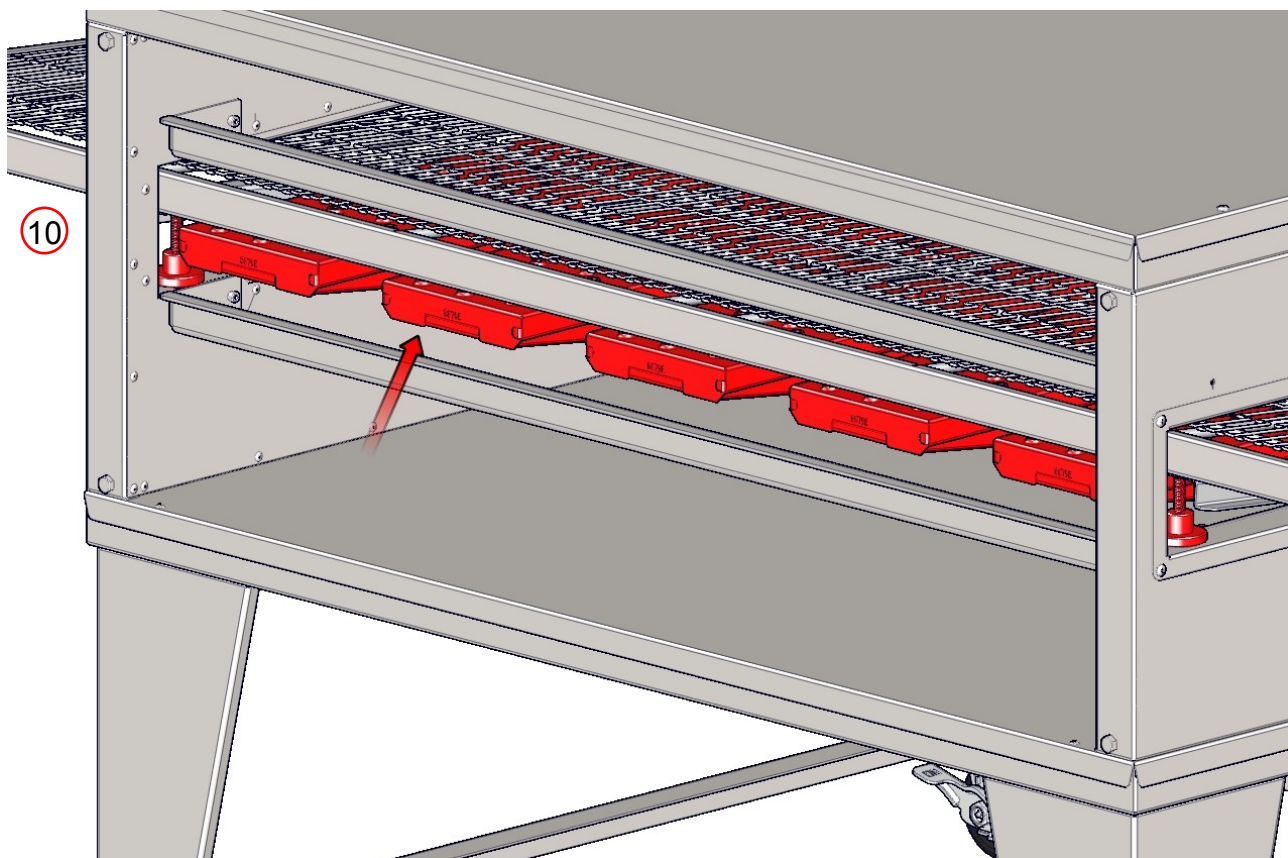


ВНИМАНИЕ

Предни панели може да тежи до 75 кг. [34 кг]. Бъдете внимателни при вдигане







ВНИМАНИЕ

Не пръскайте течни почистващи препарати в процепите и дупките в следните места:

- Задна част на таблото за управление
- Под контрол кутия
- Главна мотора капак

Както при всеки уред, се изисква периодична поддръжка. Много фактори влияят този график, като продуктов микс и часа на тяхното използване. Един пример график е включена.

Oven Maintenance Schedule					
		Daily	Weekly	Monthly	Semi-Annual
Cleaning					
	Empty Crumb Trays	<input type="checkbox"/>			
	Wipe down Front, Sides, & Top	<input type="checkbox"/>			
	Wipe down Control Box & Control Panel *	<input type="checkbox"/>			
	Clean or Replace Fan Filters	<input type="checkbox"/>			
	Remove large debris from Conveyor		<input type="checkbox"/>		
	Wipe down Motor Cover		<input type="checkbox"/>		
	Clean Sandwich Window		<input type="checkbox"/>		
	Remove debris from Finger Outers			<input type="checkbox"/>	
	Remove debris from inside Bake Chamber			<input type="checkbox"/>	
	Remove debris from Main Fan Motor			<input type="checkbox"/>	
	Clean Finger Outers				<input type="checkbox"/>
	Clean inside Bake Chamber				<input type="checkbox"/>
	Clean Conveyor Assembly				<input type="checkbox"/>
Inspection					
	Check Fan Filters for dirt	<input type="checkbox"/>			
	Check Conveyor Wire Belt for Stretch		<input type="checkbox"/>		
	Check Conveyor Drive Roller Chain for Stretch			<input type="checkbox"/>	
Adjust					
	Conveyor Wire Belt			<input type="checkbox"/>	
Lubricate					
	Lubrication of Window Pins W/ Food Grade Grease			<input type="checkbox"/>	
	Conveyor Drive Roller Chain				<input type="checkbox"/>
Replace					
	Fan Filters				<input type="checkbox"/>

* Не използвайте разяждащи почистващи препарати на контролния панел. Използвайте само почистващи средства, съвместими с Lexan® по лицето на контрола на конвейер.

* Да не се използва водна струя за почистване на фурни.

Свържете фабрика представител или местна компания за услуги за извършване на всяка друга поддръжка и ремонт.



ОПАСНОСТ

Фурна трябва да се охлади и електрическият кабел изключен, преди да се направи почистване и съхранение.

Правилната готвене

Експериментирането е около единственият начин да се определи правилното време и температурни настройки. Докато пица може да изглежда перфектно приготвена от външната, вътрешната страна може да бъде недостатъчно. А термометър е необходимо, за да се определи дали хранителните продукти се приготвят правилно. Повечето здравни служби имат правила и разпоредби, които да установят минимални температури за вътрешни температури храни. Повечето оператори искат да се готви храна възможно най-бързо, за да служат на повече клиенти на час. Въпреки това, готвене храни по-бавно е единственият начин да се постигне подходящ за вътрешна температура. Ако вашите хранителни продукти изглеждат приемливи от външната страна, но имат вътрешна температура, която е твърде ниска, след това понижаване на температурата и намаляване на скоростта на колан (като по този начин увеличава времето за готвене), ще бъде необходимо.

Няколко фактора могат да повлияят на изпълнението на готвене и характеристики:

- Фурна температура (обикновено засяга цвят)
- скорост конвейерно (обикновено засяга сготвяне)
- договореност Finger
- Надморска височина
- Тигани срещу екрани
- дебелина на тестото
- тип сирене
- температура Raw съставка (замразен?)
- Брой на гарнитурата

XLT пещи могат да бъдат конфигурирани да се готви голямо разнообразие от хранителни и нехранителни стоки. Това се постига чрез осигуряване на пръстите да контролират характеристиките на печенето. Най-общо казано, най-готвене е "отдолу-нагоре" процес. Горещият въздух от най-долния ред на пръстите трябва да мине през конвейера (на разстояние от около 2 "/ 50,8 мм), подгриване на тиган или на екрана, и след това всъщност се готви сурово тесто. Горещият въздух от горната част, от друга страна, по същество е само да се стопи сирене и повторно топлина варени гарнитурата. Следователно, повечето оператори ще използват фурната с пръстите подредени така, че много повече въздух е насочен към долната част на пица, отколкото до върха. Има места за равен брой пръсти над и под конвейера. Налични са пръст покривни плочи, които имат шест редици отвори, четири реда дупки, два реда дупки и без дупки (или празна титулна плаки). Типичен договореност пръст може да има най-много или дори всички пръсти на дъното "напълно отворен", който е с пръсти с всичките шест редици отвори, и само два или три пръста на върха с четири и шест редици отвори. В топ пръстите могат да бъдат подредени по симетричен модел или може да бъде изместен асиметрично или към вход или изход края на конвейера. Ние Ви препоръчваме да експериментирате, като се опита различен режим на пръстите, температури и скорости на коланите. XLT фурни може да ви помогне с вашите фурна / продуктови конфигурации.

Механична Функция

Ако фурната не работи правилно, моля, проверете следните условия:

1. Уверете се, че захранващия кабел към фурната е свързан и / или включен в електрическата мрежа, ако снабден с щепсел и контакт.
2. Проверете всички прекъсвачи на пещ контролен панел и на гърба на кутията за контрол, за да гарантира, че те не са се спъна.
3. Проверете, за да се види, че прекъсвачите в сграда електрическо услуга панел не са спъват или изключени.
4. Проверете ръчно газ клапан за да се провери, че той е включен напълно. Дръжката на вентила трябва да е успоредна с тръбите газ, когато вентилът е включен, и дръжката ще бъде перпендикулярна с тръбите газ, когато вентилът е изключен. Също така не забравяйте, че по всяко време на маркуча за газ не е изключена, че ще отнеме време, за да очисти въздуха от влака газ.
5. Уверете се, че фурната е снабдена с газ чрез разединяване и възвратно на фитинг за бързо разединяване на маркуча за газ.
6. Проверете, за да се види, че фурната е напълно сглобен. Всичко на пръстите на ръцете трябва да са правилно инсталирани. Невярна или непълна поставяне пръст може да предизвика "ветровито" състояние, което може да доведе до горелката да не се запали.
7. Размер на газ линия и налягане трябва да е подходяща за подкрепа на общите изисквания BTU с всички уреди в магазин включени. Обърнете се към секцията "газова фурна Изисквания" на това ръководство.
8. (Австралия Само) В случай на пещта не осветление правилно, Изключете фурната и натиснете и задръжте за ръчно ключа за нулиране на гърба на таблото за управление в продължение на пет секунди. Изчакайте около 30 секунди или докато вентилаторът спира предене и за обръщане на фурната отново.

Ако фурната все още не функционира правилно, XLT има квалифицирани за обслужване на клиенти на персонала, които могат да предоставят помощ на всякакъв вид проблем XLT фурна могат да се появят. Обслужване на клиенти е на разположение 24/7/365 в 888-443-2751 или посетете www.xltovens.com.

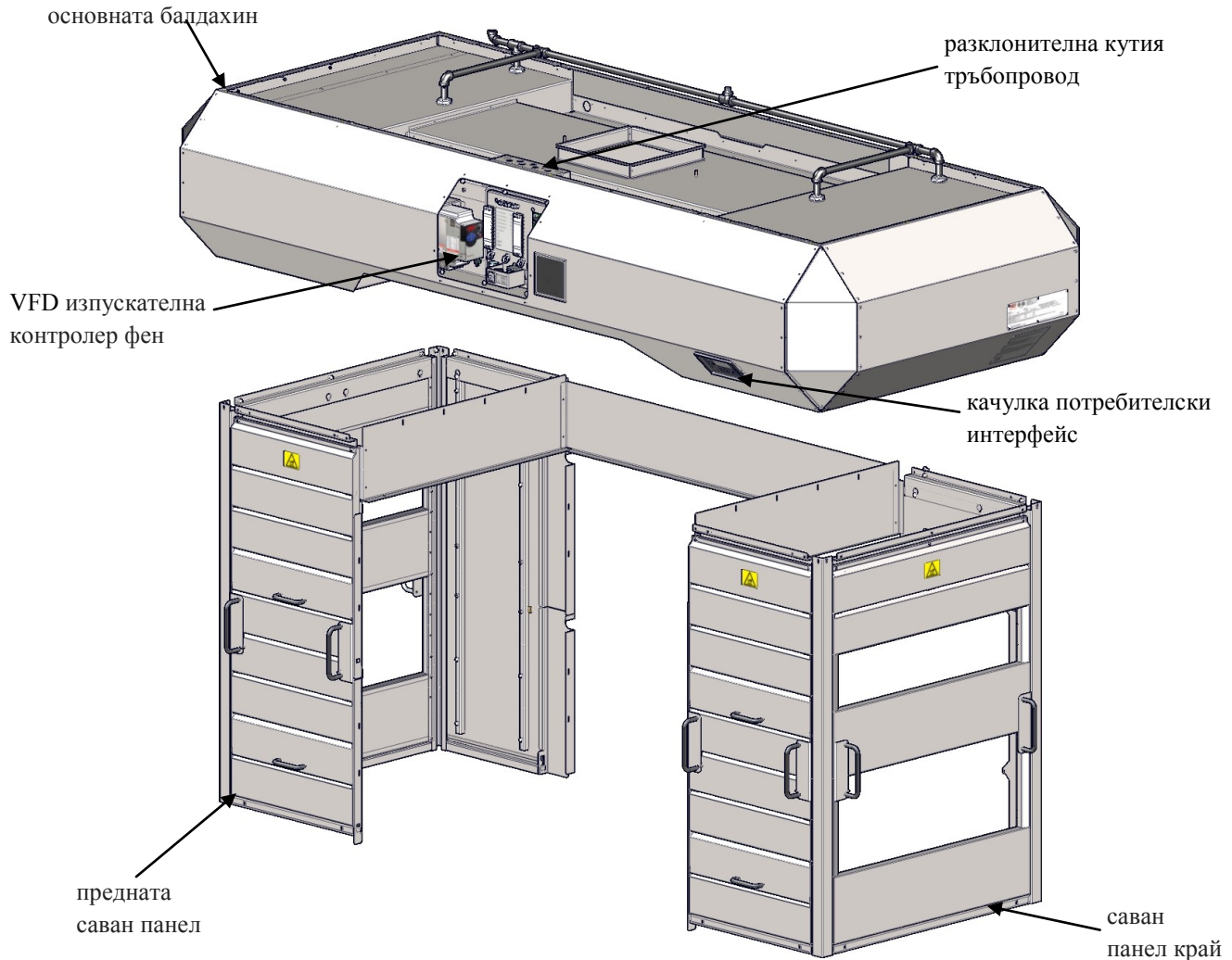
**ОПАСНОСТ**

Проверете всички местни кодове преди инсталацията. Специални изисквания могат да бъдат необходими в зависимост от строителния материал строителство. Това е инсталирането на изпълнителя отговорно да гарантира, че структурата на предния капак е да се затвори от отговаря на всички кодове и може да носи теглото на аспиратора.

Отговорност на Купувача

Това е отговорност на купувача:

- Разгледа изцяло етажни планове и спецификации. Точното местоположение на фурната трябва да се определи преди инсталирането на аспиратора.
- За да се разтоварят, uncrate, сглобяване и инсталиране на капака, за да го е предназначен място.
- За да се гарантира, че електрически компании са монтирани на място в съответствие с местните строителни норми и отговарят на спецификациите на настоящото ръководство.
- За да се види, че електрически компании са свързани правилно от квалифициран монтажник с помощта на правилното хардуер.
- За да се осигури квалифициран инсталатор е извършена първоначална процедура стартиране.
- Местоположение трябва да сведе до минимум дълги и усукани канални писти, и да положи усилия, за да имат право ясен път към фен бордюра на покрив / стена.
- Всички качулка носещи конструкции трябва да са достатъчно здрави, за да издържат теглото на аспиратора и ванти. Обърнете се към страницата Худ Размери и тегла за тегло.
- Осигуряване на доброто отстояния от горими материали в съответствие с Международния Машинен код (IMC), и Националната агенция за противопожарна защита (NFPA) 96, и местните механични кодове.
- В Австралия, вентилация качулка да бъде инсталиран в съответствие с AS 5601 газови инсталации.
- За да се гарантира, че AVI Худ е спряно правилно от структурата на тавана.



Худ система AVI се състои от три (3) основни части; Главното Сапору, вантите, и задвижване с променлива честота (VFD) изпускателната фен контролер.

The Main Сапору служи за събиране и предаване на топлина към вентилатора за отработените газове. В нея се помещават филтри, лампи и контролер. Контролерът работи както на предния капак и фурни. Основният размер на навес зависи от размера на фурна. Вантите подпомагат ефективността на основната балдахин от улавяне на топлина. Те са конфигурируеми за всяка страна или край товарене или разтоварване, и са лесно да се отстранява за почистване и поддръжка.

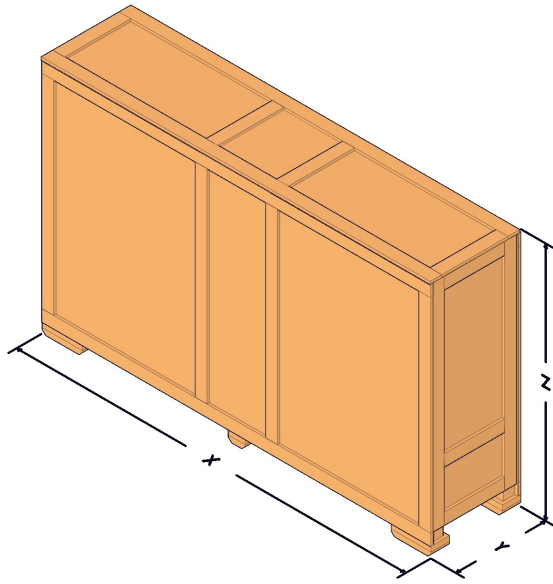
The VFD преобразува мощност до променлива честота изходна мощност трифазен за контрол на скоростта на вентилатора на отработените газове. Всички електрически компании за качулка и изпускателната вентилатор свързват чрез електрически прозорец, разположен в предната част на главния балдахин. Бутоните на кондензаторен сензор са разположени на Hood потребителски интерфейс на предната част на главния балдахин, и блокировка на функцията на аспиратора и фурната (и). Има релета, които предоставят блокировки за оборудване, като например, ОВК амортизатори, и / или специализирани MUA единици и има желание реле за потискане на огъня.

Всички AVI качулки са на разположение предварително Свирихме за потискане на огъня, което позволява за прости, в-поле инсталации. За пожарогасителна подробна информация виж ръководството XD-9011 пожарогасене Инсталация за AVI Абсорбатори и XLT фурни.

Аспираторът AVI е проектирана да отговаря на изискванията на IMC 2015 или текущата версия, която е от тип I качулка. Също така беше проектирано да има желание пожарогасителна добавя да отговори на изискванията на NFPA 96 стандарт. Това беше направено, за да се даде възможност XLT за по-добро обслужване на изискванията на клиента и свързаните юрисдикции.

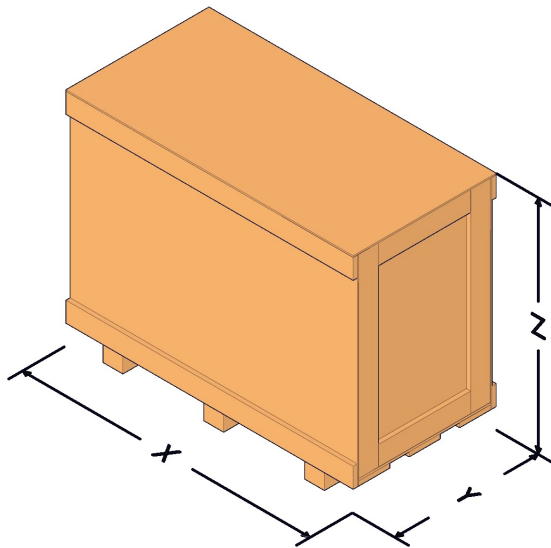
Тази страница е умишлено оставено празно .

КАЧУЛКА МАИРА



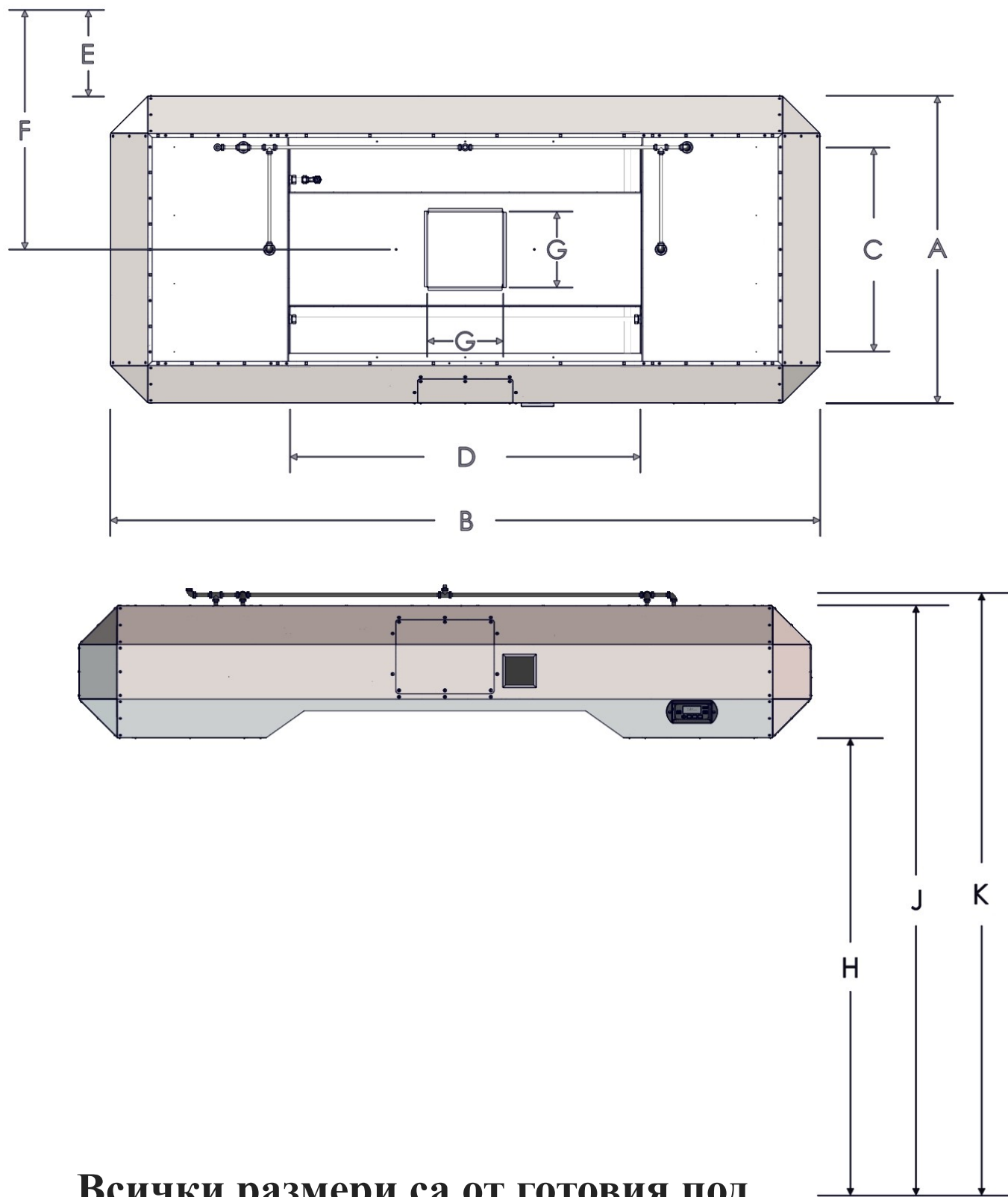
Hood Crate Dimensions			
Oven Model	X	Y	Z
xx32	94 1/4 [2394]	27 [686]	58 3/8 [1483]
xx40	102 1/4 [2597]	27 [686]	64 3/8 [1635]
xx55	117 1/4 [2978]	27 [686]	72 3/8 [1838]
xx70	132 1/4 [3359]	27 [686]	72 3/8 [1838]

ПОКРОВ МАИРА



Shroud Crate Dimensions			
Oven Model	X	Y	Z
18xx-2	51 1/4 [1302]	25 1/2 [648]	27 1/2 [699]
18xx-3	66 1/4 [1683]	25 1/2 [648]	27 1/2 [699]
24xx-2	51 1/4 [1302]	25 1/2 [648]	31 1/2 [800]
24xx-3	66 1/4 [1683]	25 1/2 [648]	31 1/2 [800]
32xx-2	51 1/4 [1302]	25 1/2 [648]	39 1/2 [1003]
32xx-3	66 1/4 [1683]	25 1/2 [648]	39 1/2 [1003]
38xx-2	51 1/4 [1302]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]
38xx-3	66 1/4 [1683]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]

NOTE: All dimensions in inches [millimeters], ± 1/4 [6], unless otherwise noted.
All weights in pounds [kilograms] unless otherwise noted.



Всички размери са от готовия под

Oven Model	Hood Dimensions										Hood Weights			Crated Weight (2 Crates)			
	A	B	C	D	E*	F*	G	H	J	K	Single	Double	Triple	Hood	Single	Double	Triple
1832	34 3/8 [873]	88 5/8 [2251]	18 [457]	32 [813]	13 1/2 [343]	30 5/8 [778]	12 [305]	69 5/8 [1768]	89 7/8 [2283]	91 3/4 [2330]	506 [230]	495 [225]	495 [225]	523 [237]	310 [141]	264 [120]	304 [138]
2440	40 3/8 [1026]	96 5/8 [2454]	24 [610]	40 [1016]		33 5/8 [854]					590 [268]	565 [256]	560 [254]	610 [277]	339 [154]	281 [127]	322 [146]
3240	48 3/8 [1229]	96 5/8 [2454]	32 [813]	40 [1016]		37 5/8 [956]					685 [311]	640 [290]	660 [299]	661 [300]	373 [169]	304 [138]	333 [151]
3255	48 3/8 [1229]	111 5/8 [2835]	32 [813]	55 [1397]		37 5/8 [956]					735 [333]	680 [308]	700 [318]	724 [328]	385 [175]	310 [141]	333 [151]
3270	48 3/8 [1229]	126 5/8 [3216]	32 [813]	70 [1778]		37 5/8 [956]					760 [345]	705 [320]	737 [334]	782 [355]	391 [177]	304 [138]	328 [149]
3855	54 3/8 [1381]	111 5/8 [2835]	38 [965]	55 [1397]		40 5/8 [1032]					795 [361]	730 [331]	745 [338]	764 [347]	408 [185]	310 [141]	339 [154]
3870	54 3/8 [1381]	126 5/8 [3216]	38 [965]	70 [1778]		40 5/8 [1032]					825 [374]	770 [349]	770 [349]	828 [376]	419 [190]	322 [146]	345 [156]

Exhaust Fan And Curb Dimensions			Crated Weight (Stacked)
31	31	67	185
[787]	[787]	[1702]	[84]




Забележка

Всички размери са в инча [мм], ± 1/4 [6], освен ако не е отбелязано друго.
 Всички тегла в лири [кг], освен ако не е отбелязано друго.
 * Е и F са минималните отстояния от горими структура, която не е стена.

54 ПРЕПОРЪЧИТЕЛНО поток на отработилите газове ЦЕНИ

Exhaust Flow Rates VOLUME (min. recommended)								
		Switches On			18xx	24xx	32xx	38xx
		Top	Middle	Bottom				
Single	X				500	500	500	500
					[14.16]	[14.16]	[14.16]	[14.16]
Double	X				500	500	500	500
					[14.16]	[14.16]	[14.16]	[14.16]
	X		X		506	644	828	966
					[14.33]	[18.24]	[23.45]	[27.35]
Triple	X				500	500	500	500
					[14.16]	[14.16]	[14.16]	[14.16]
	X	X			506	644	828	966
					[14.33]	[18.24]	[23.45]	[27.35]
	X		X		766	975	1254	1463
					[21.69]	[27.61]	[35.51]	[41.43]
	X	X	X		506	644	828	966
					[14.33]	[18.24]	[23.45]	[27.35]
X		X	X	766	975	1254	1463	
				[21.69]	[27.61]	[35.51]	[41.43]	
X	X	X	X	766	975	1254	1463	
				[21.69]	[27.61]	[35.51]	[41.43]	

 Всички стойности са CFM [M3 / мин], освен ако не е отбелязано друго. Фигури Забележка представляват общия обем, измерено в канала.

В съответствие с механични кодове, грим трябва да бъде предоставена на въздуха. За търговско кухня се допълва въздух, размерът се определя от изискванията на дебитите на абсорбатор и всички други изисквания процент поток на отработилите газове в кухнята.

Най-малкото, пуши свещи трябва да се използват за улавяне и Мантинела (C & C) тест.

Обърнете се към изискванията за вентилация, разкрити в раздела Фурна в това ръководство.

A (ТАВ) доклад Test & Balance се препоръчва след инсталацията е завършена. Показани са минимални елементи да бъдат включени е този доклад:

Общо на въздушния поток на всички A / C, Make-Up Air (MUA), и изпускателни системи.


Airflow за всяка доставка и изпускателна решетка.


Въздушните потоци на отработените качулки в сравнение с проектиране спецификации.

В доклад окончателно въздух баланс, с каквито и да било корекции на проблеми, открити в доклада, ще ви помогне да сте сигурни, че вашите строителни системи функционират правилно и ефективно.

[Refer to "Oven Ventilation Requirements & Guidelines"](#)

Exhaust Flow Rates VELOCITY (min. recommended)							
Switches On				18xx	24xx	32xx	38xx
Top	Middle	Bottom					
Single	X			187.5	187.5	93.75	93.75
				[57.15]	[57.15]	[28.58]	[28.58]
Double	X			187.5	187.5	93.75	93.75
				[57.15]	[57.15]	[28.58]	[28.58]
	X		X	189.75	241.5	155.25	181.125
				[57.84]	[73.61]	[47.32]	[55.21]
Triple	X			187.5	187.5	93.75	93.75
				[57.15]	[57.15]	[28.58]	[28.58]
	X	X		189.75	241.5	155.25	181.125
				[57.84]	[73.61]	[47.32]	[55.21]
	X		X	287.25	365.625	235.125	274.3125
				[87.55]	[111.44]	[71.67]	[83.61]
	X	X		189.75	241.5	155.25	181.125
				[57.84]	[73.61]	[47.32]	[55.21]
X		X	287.25	365.625	235.125	274.3125	
			[87.55]	[111.44]	[71.67]	[83.61]	
X	X	X	287.25	365.625	235.125	274.3125	
			[87.55]	[111.44]	[71.67]	[83.61]	

 Всички стойности са FPM [м / мин], освен ако не е отбелязано друго. Фигури представляват VELOCITY измерено в филтър за мазнини.
Забележка

 Повечето строителни норми изискват 500 фута за скорост минута. Изпускателна тръба е 1 ft². Консултирайте се с вашия местен сграда официално за изисквания.
Забележка

показанията на скоростта-горе, са получени чрез провеждане на анемометър 3 "далеч от филтъра за мазнини. Вземете няколко четения в различни места в филтрите и средноаритметичната стойност на резултатите.

ВЛОЖЕНИЯ В ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА

AVI Hood Electric Utility Specifications			
	# of Circuits	Rating	Purpose
Standard	1	208/240 VAC, 1 Phase, 60 Hz, 6 Amp	VFD Controller
	up to 3	120 VAC, 1 Phase, 60 Hz, 20 Amp	Ovens
World	1	230 VAC, 1 Phase, 50 Hz, 6 Amp	VFD Controller
	up to 3	230 VAC, 1 Phase, 50 Hz, 10 Amp	Ovens



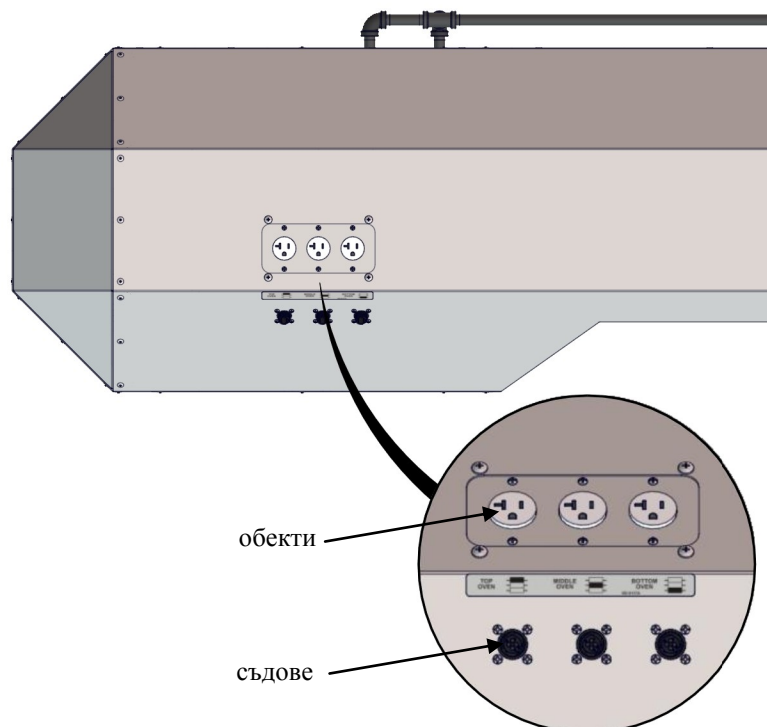
CAUTION

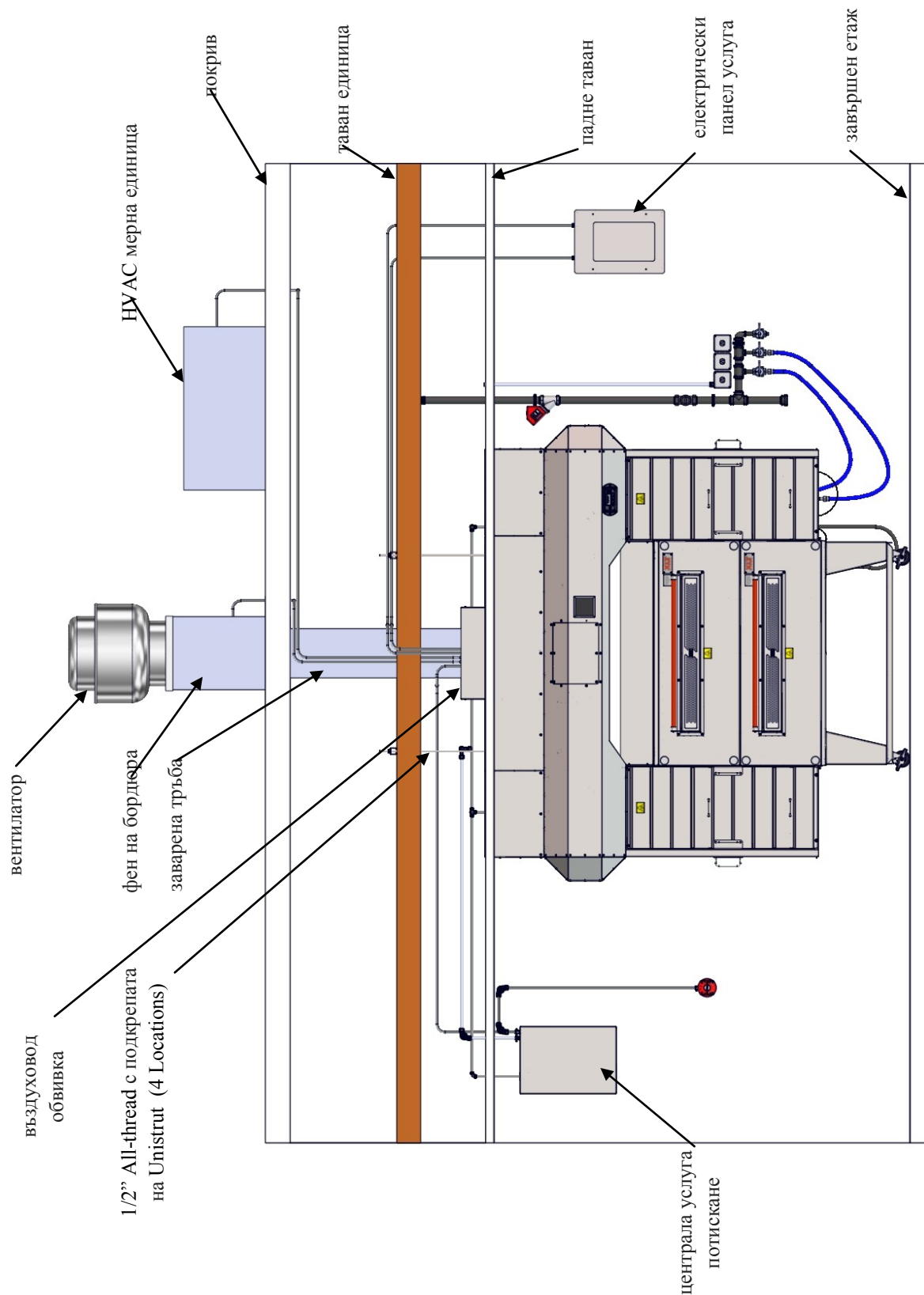
Не свързвайте към 3 фаза мощност. 1 Само фаза.

ИЗХОДИ ОТ ЕЛЕКТРИЧЕСКО

Системата AVI Худ предвижда:

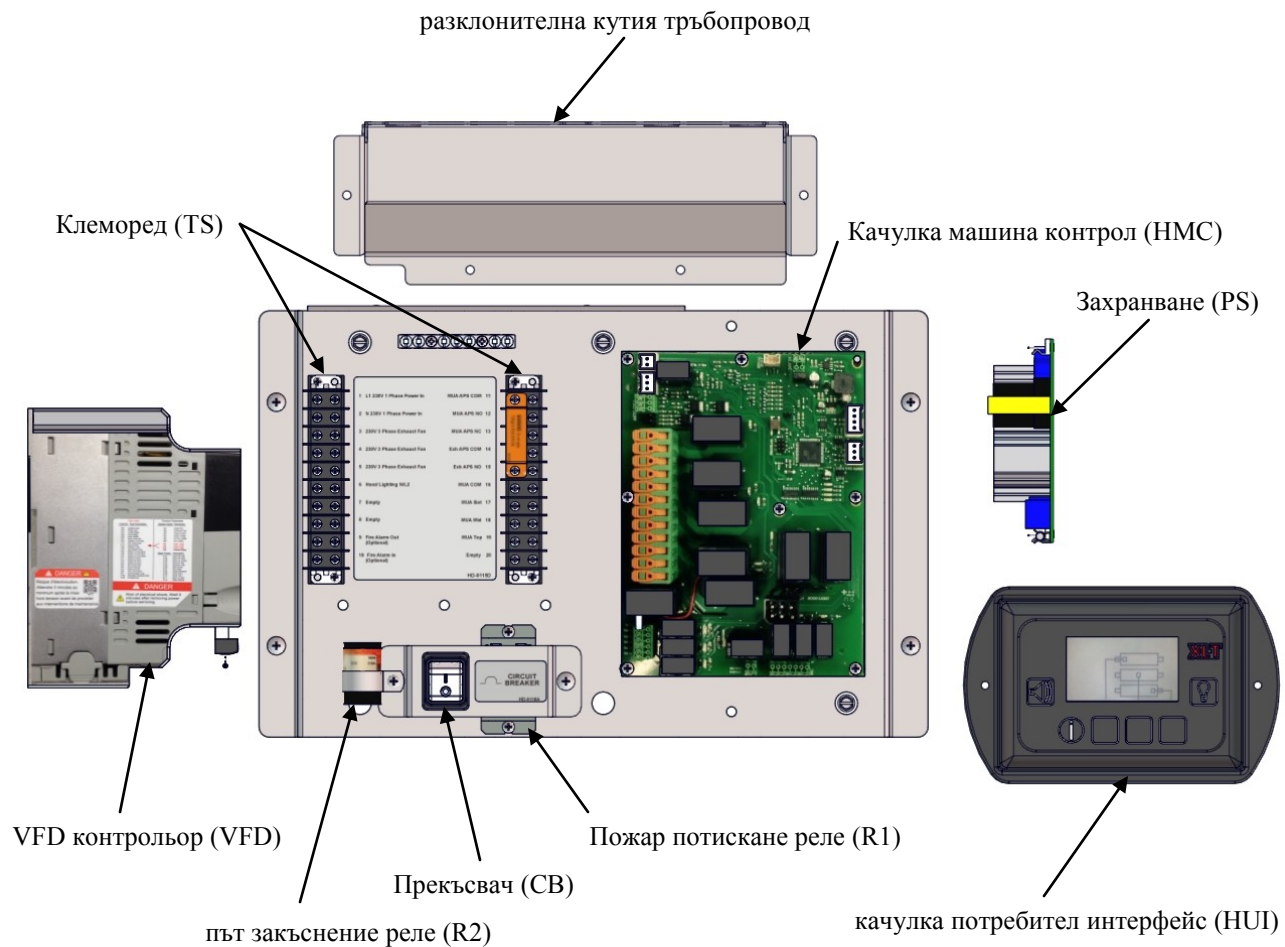
- До (3) превключващи изхода за HVAC амортисьор и / или специален отдел.
- Един (1) 230 VAC, 10 Amp, променлива честота, трифазна мощност за вентилатор на смукателна вентилация.
- До три (3) резервоари за фурни.
- Един (1) 24 VDC пожароизвестяване сигнал.
- Преместването кабел физически ще се свърже в пещ.

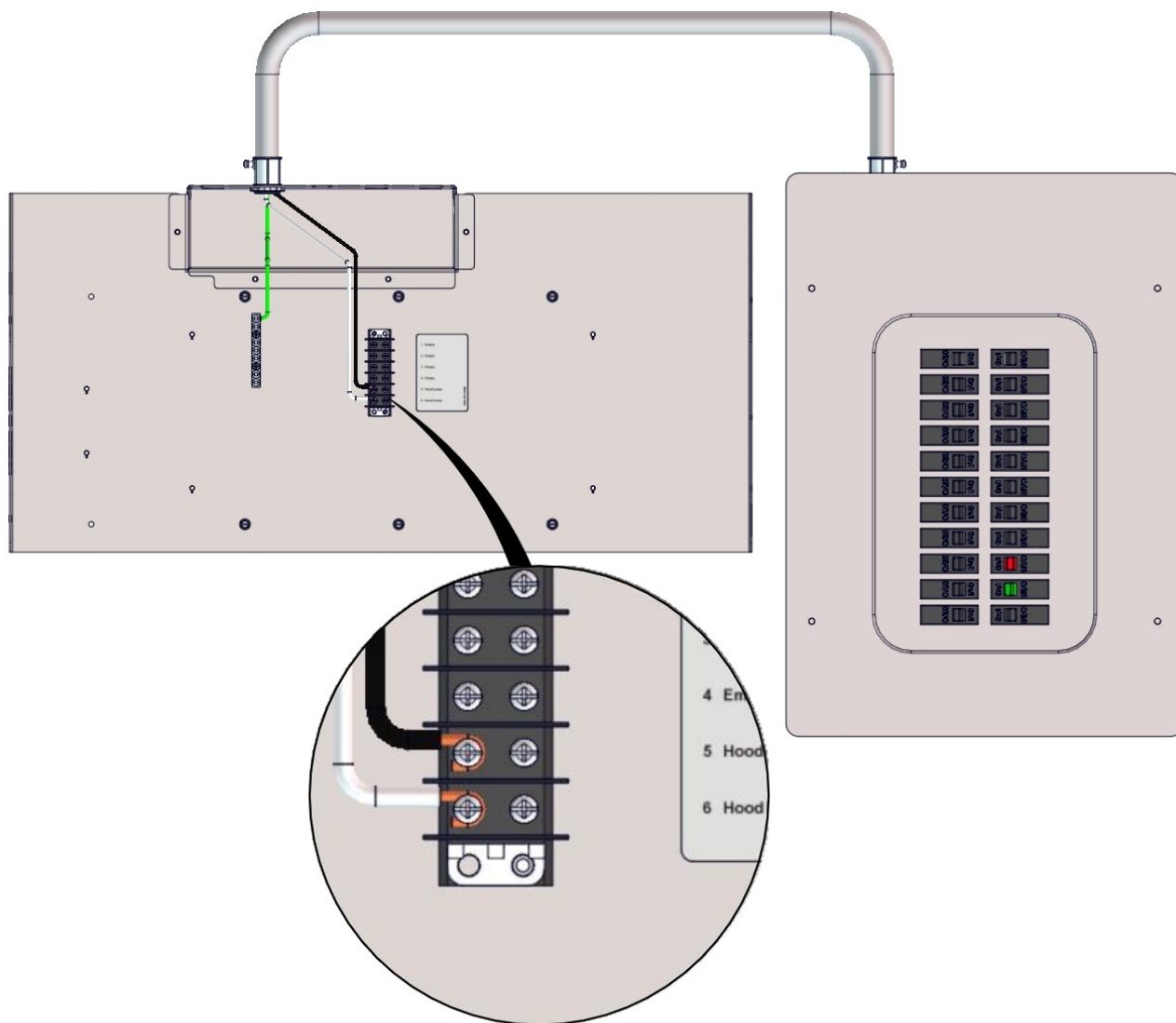


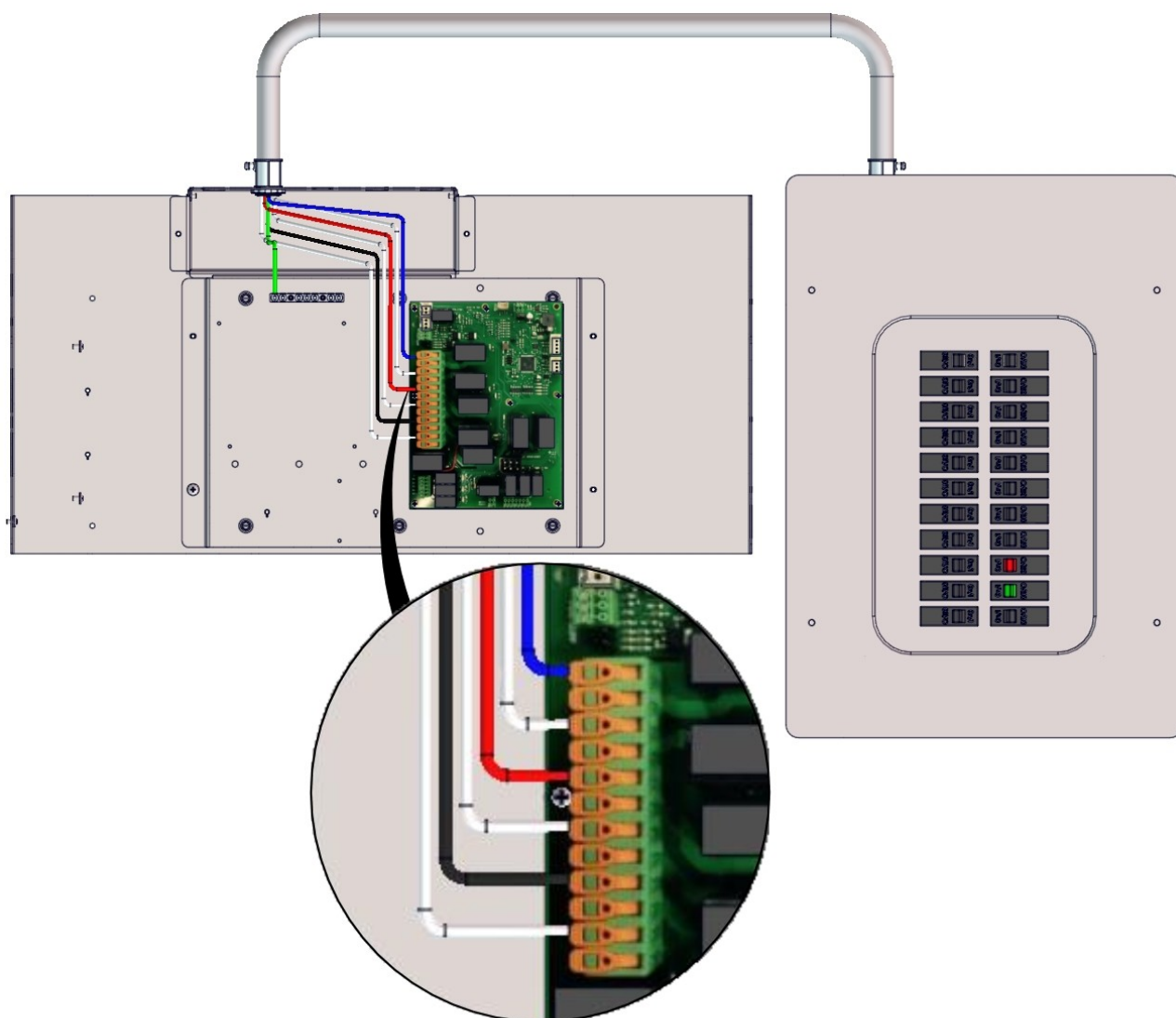


Всички членове, оборудване структурна електрическо и пожарогасене, показана само за справка.

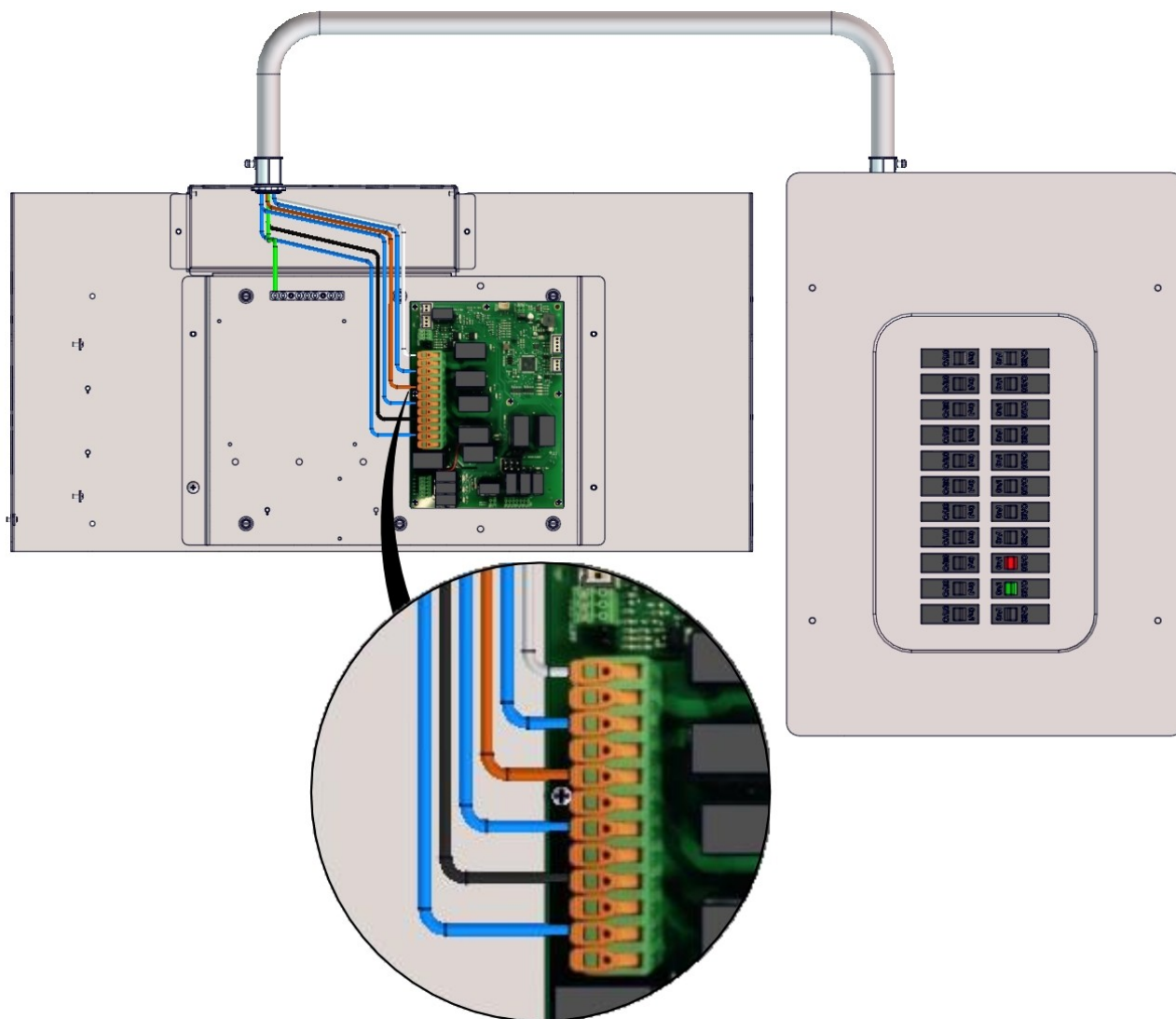
Худ Електрически връзки контрол кутия VFD - стандарт (120V / 60Hz)

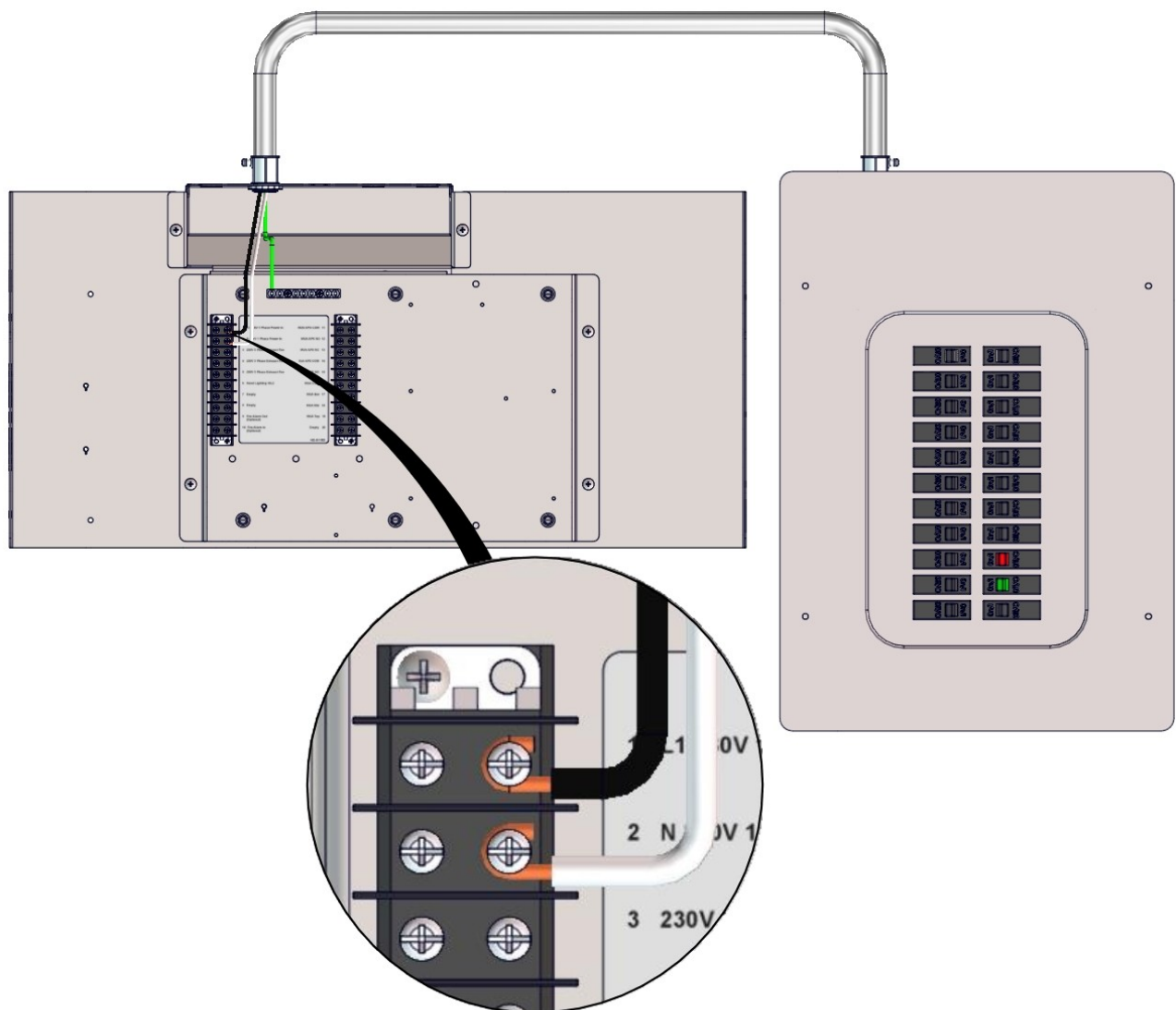




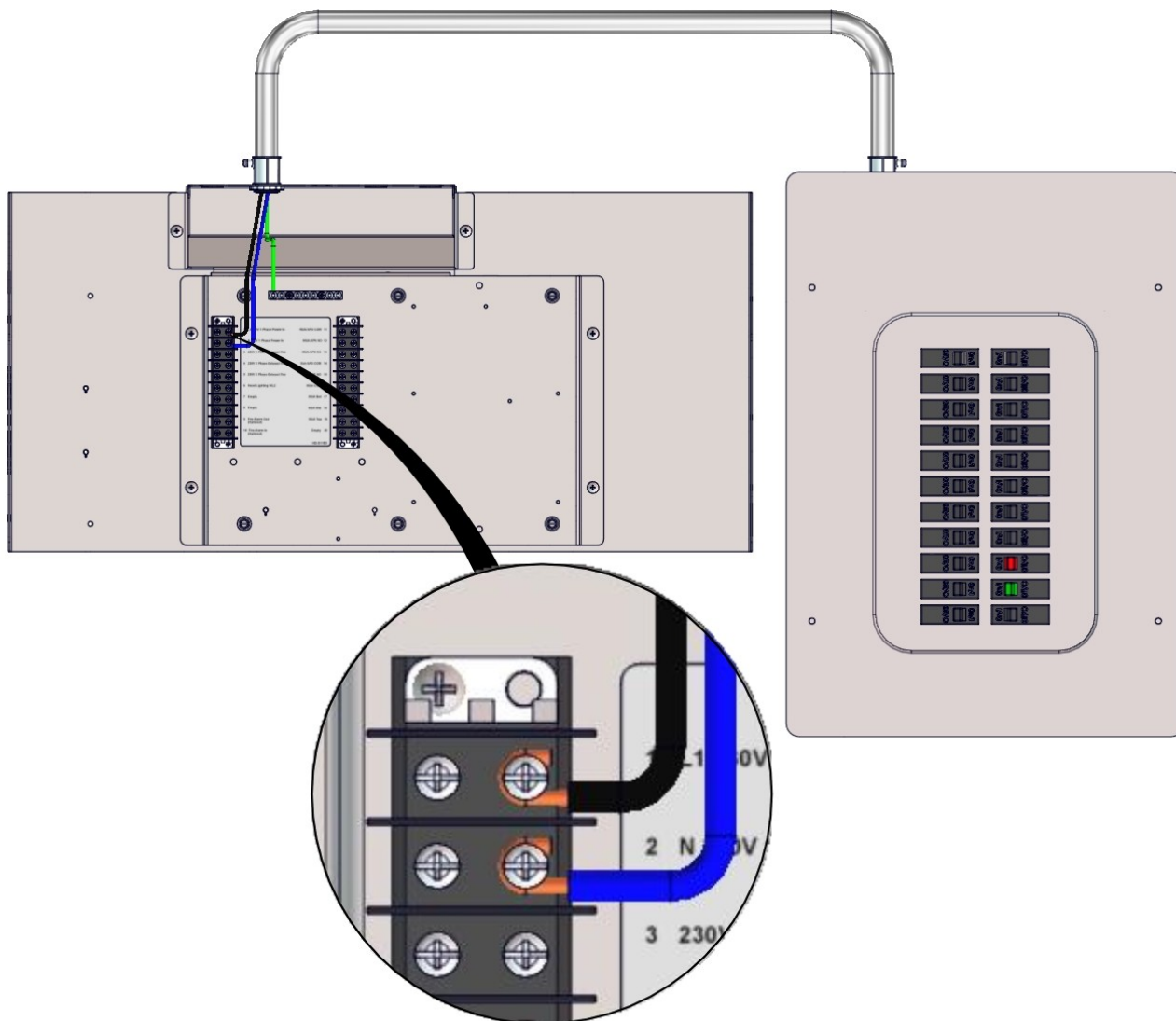


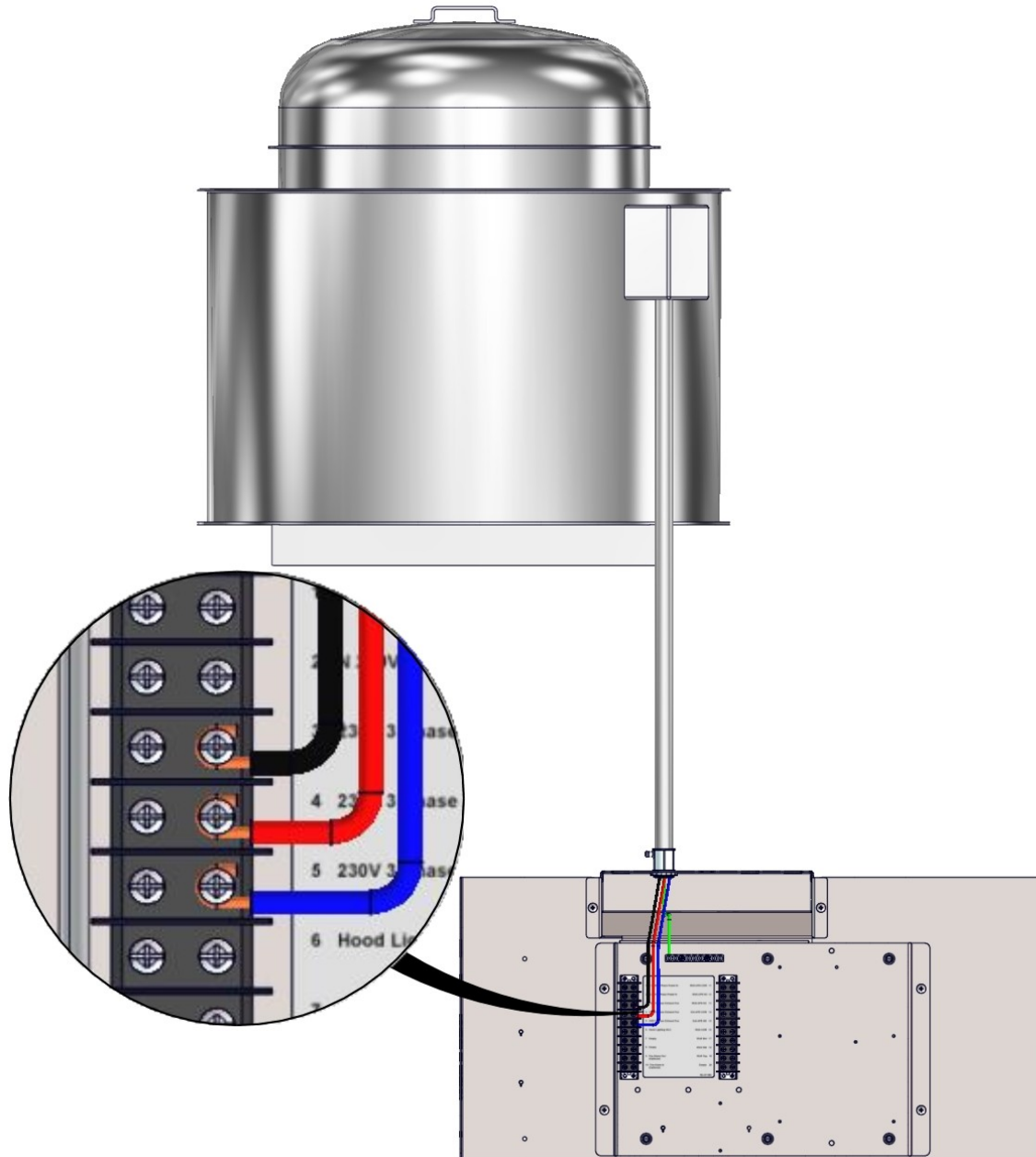
консумирана мощност до фурни - свят (230V / 50Hz)



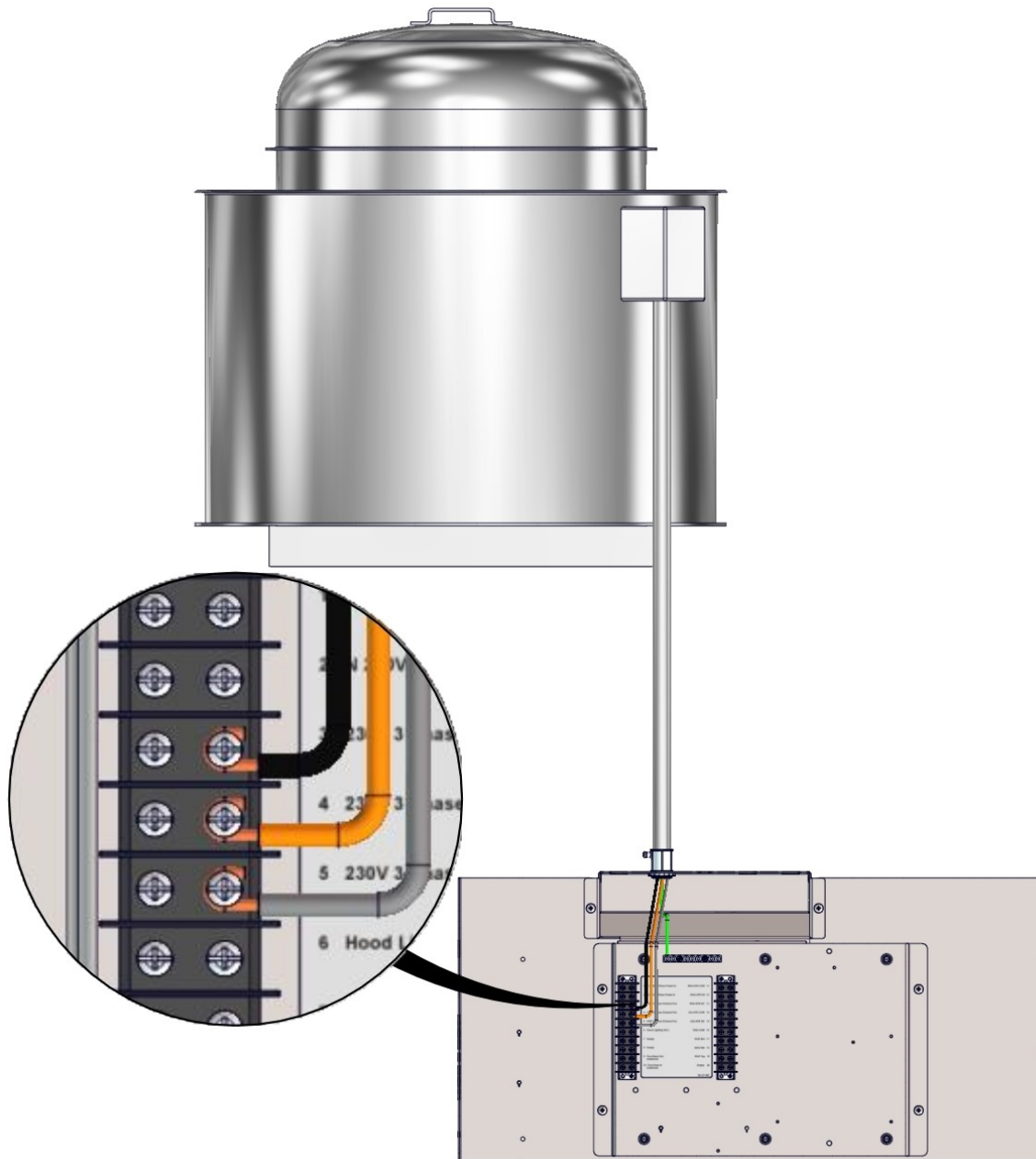


консумирана мощност до VFD контролер - свят (230V / 50Hz)

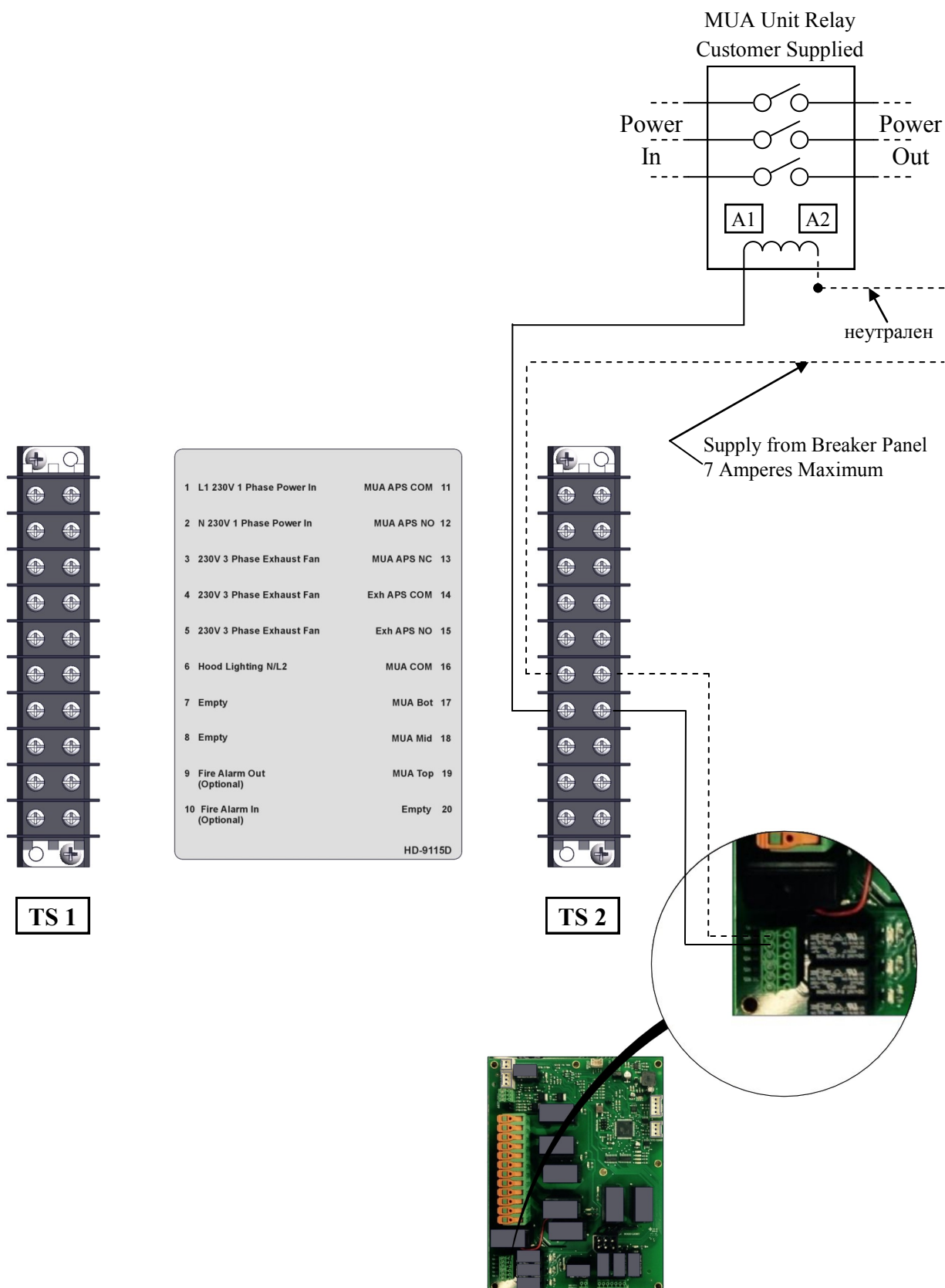




изходна мощност от VFD контролер за вентилатор - свят (230V / 50Hz)

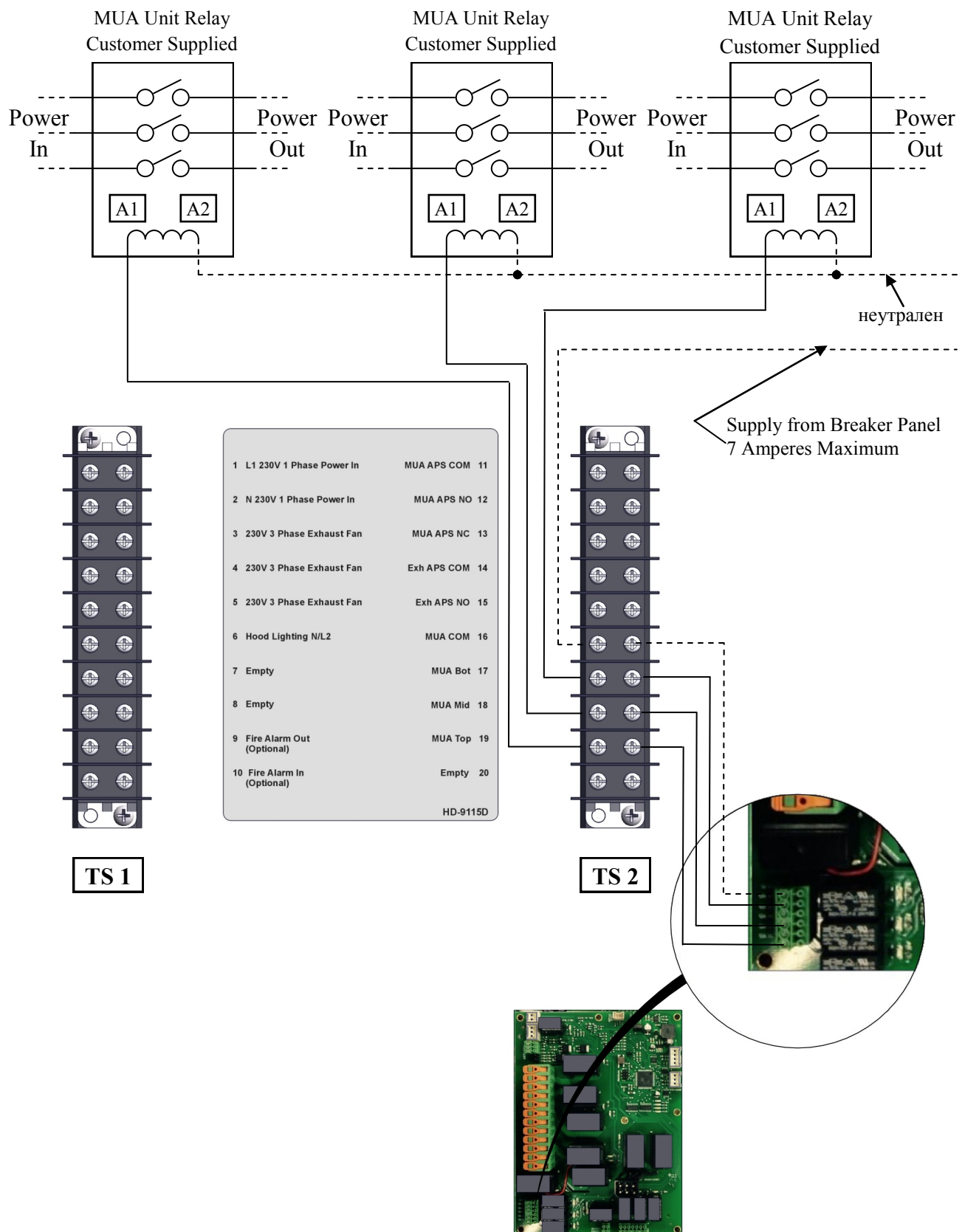


MUA амортизьорите релета - един изход - напрежение и честота

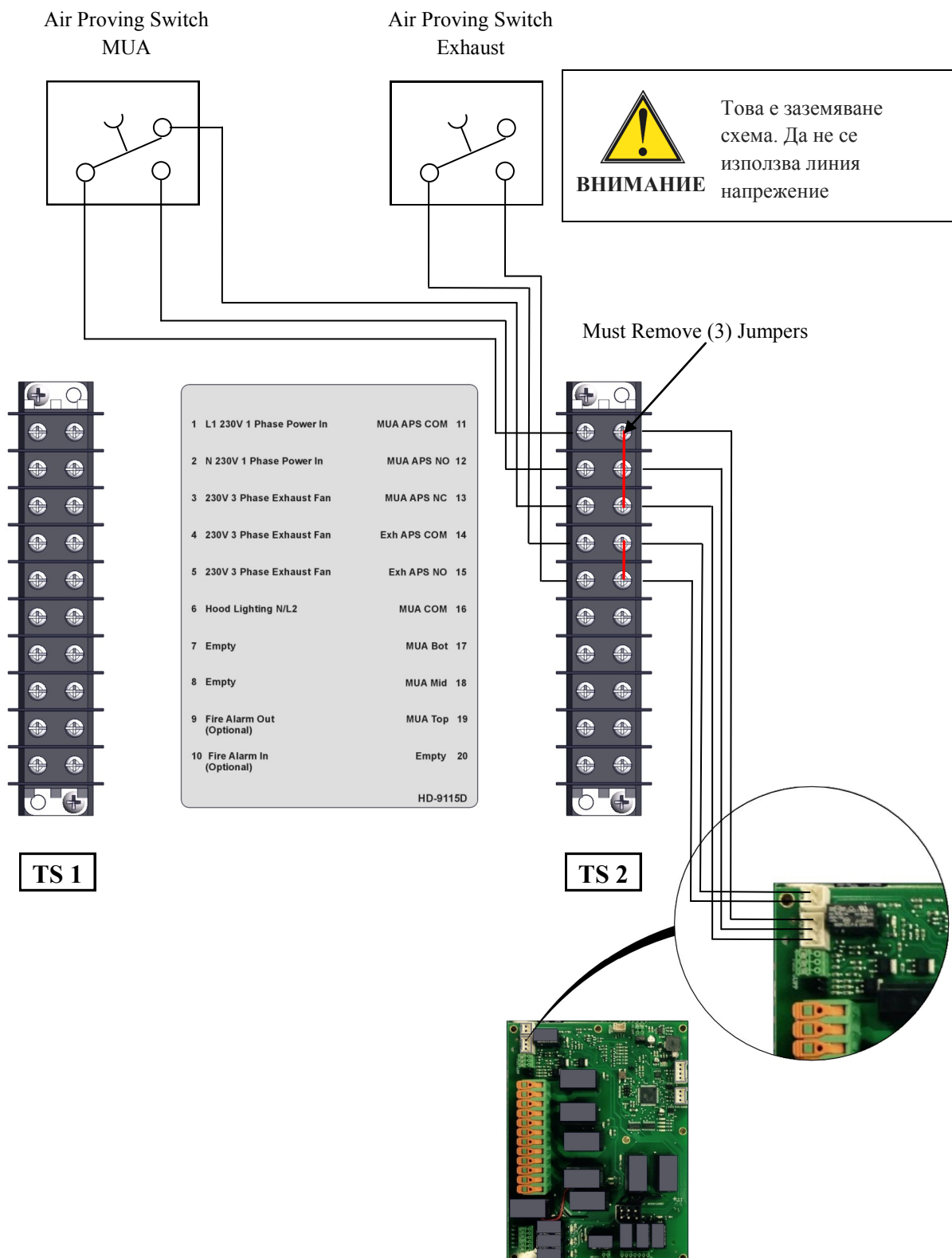


някои окабеляване отстранени за яснота. виж схеми за подробности.

MUA амортизърите релета - множествен изход - напрежение и честота



някои окабеляване отстранени за яснота. виж схеми за подробности.



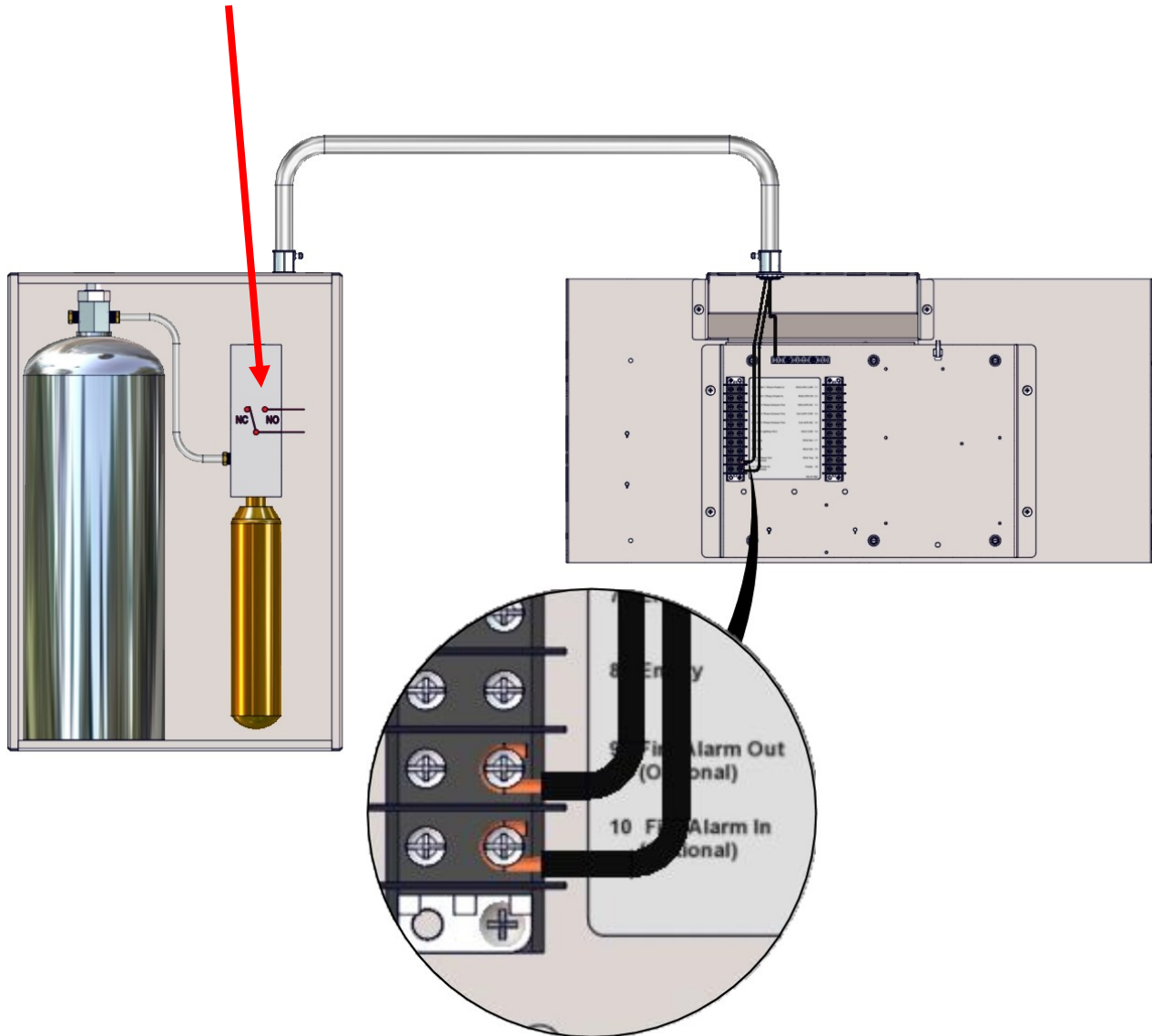
някои окабеляване отстранени за яснота. виж схеми за подробности.

Пожароизвестителна реле - напрежението и честотата

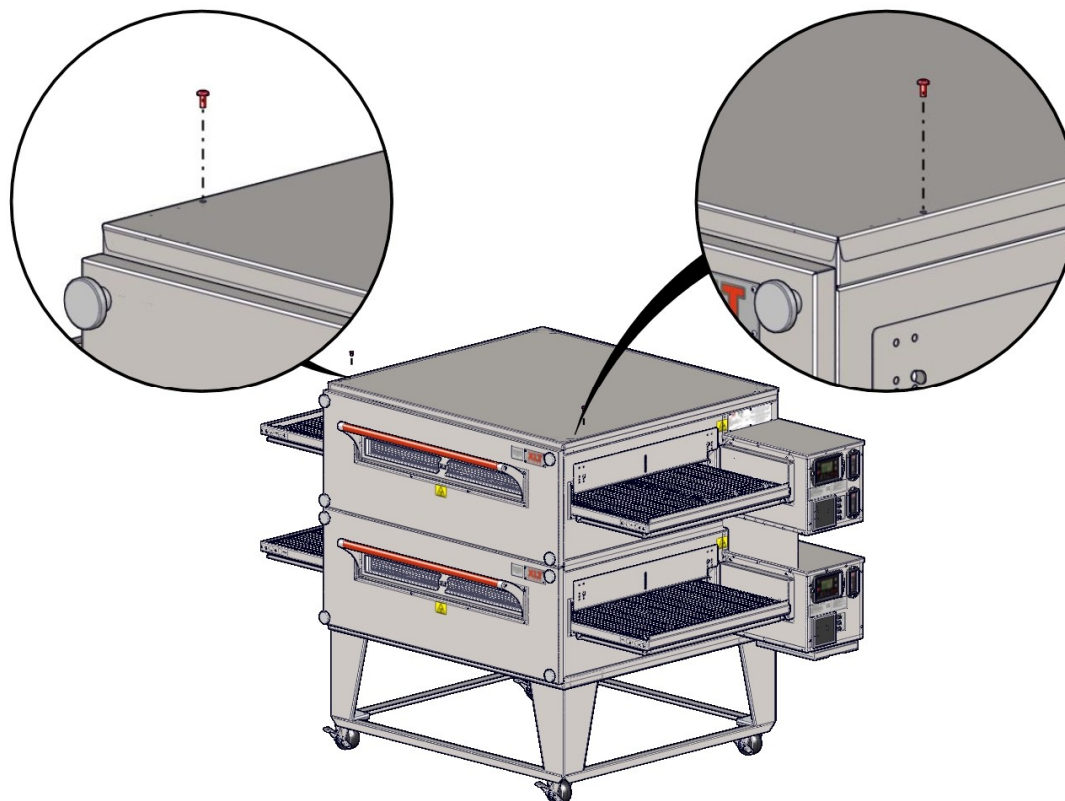


Забележка

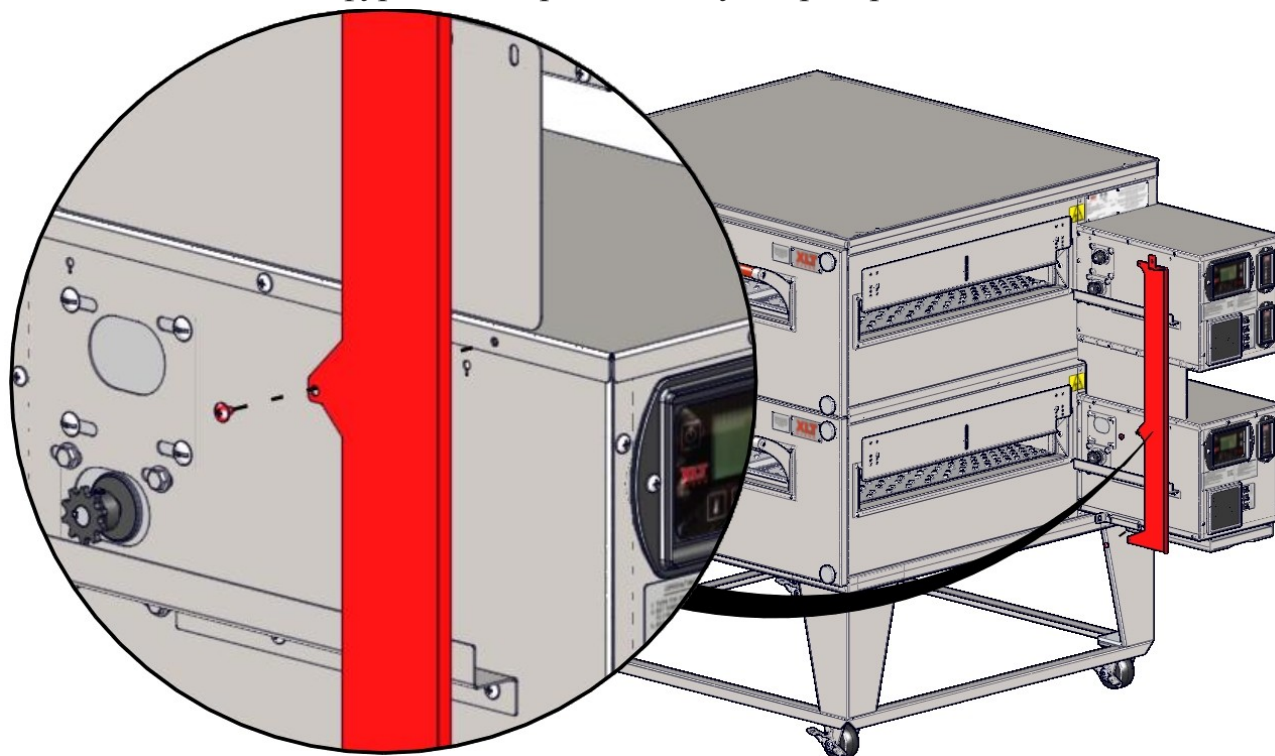
Свържете проводници от разклонителна кутия с нормално отворен (NO) контакти в кабинета на пожарогасене.



Подгответе фурни - свалете капачето винтове - Две (2) Само

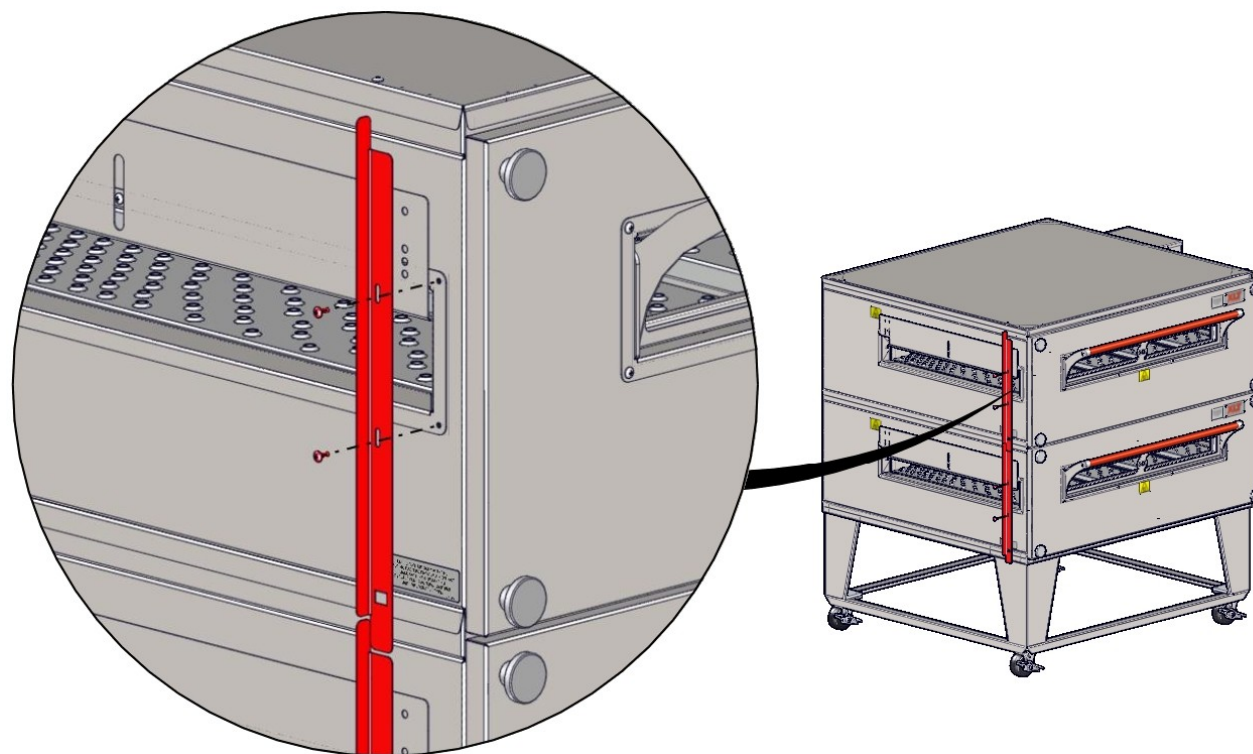
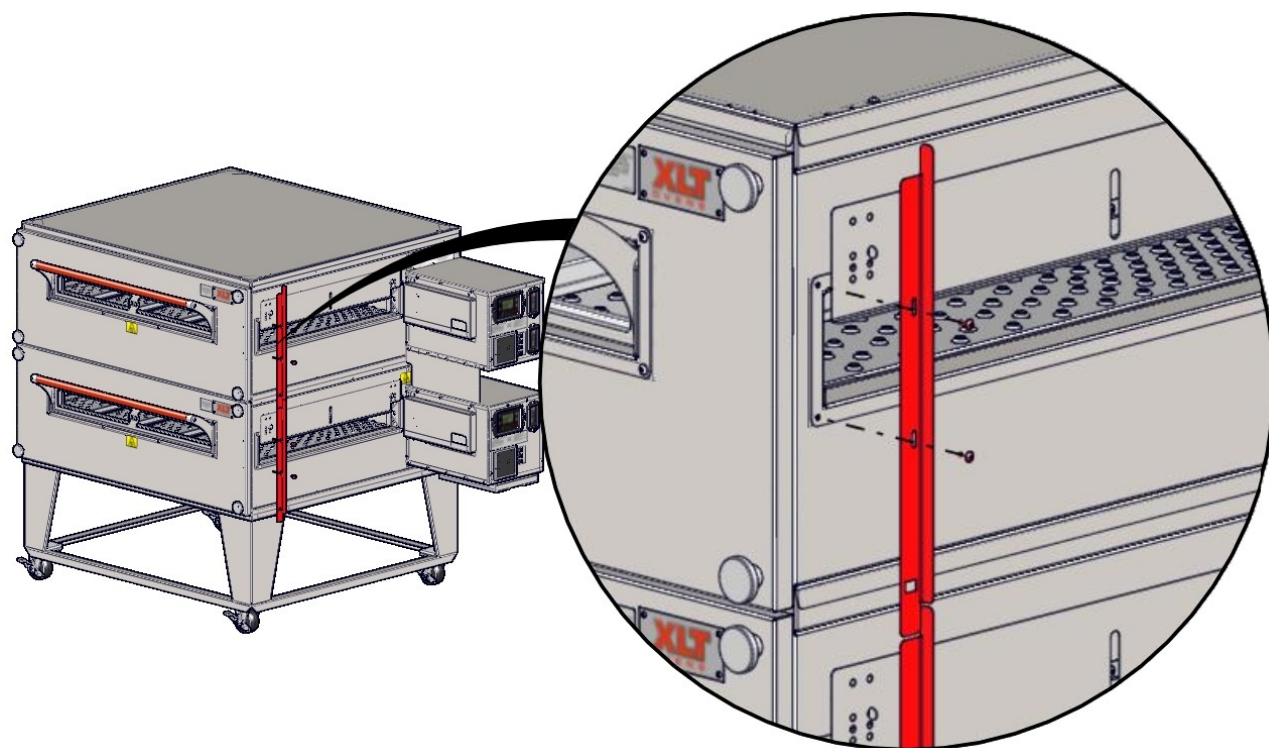


Подгответе фурни - контрол скоба кутия разпродажба на стоки

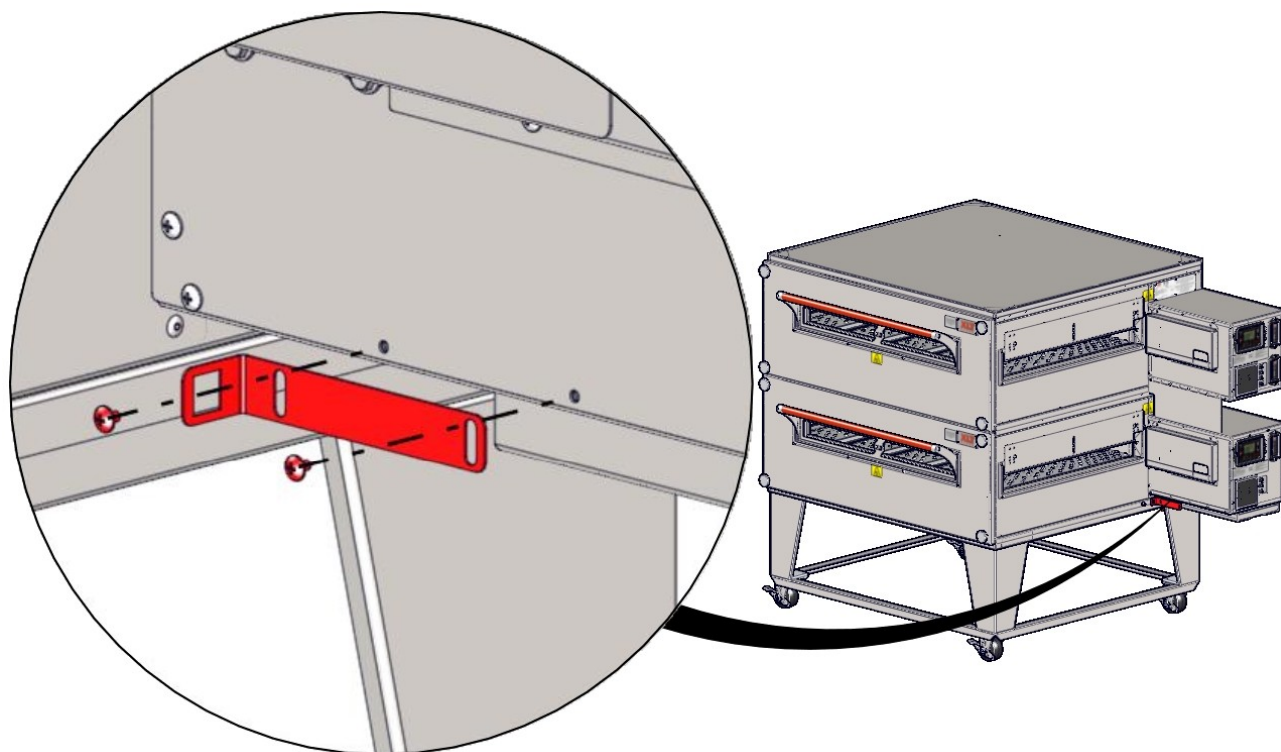


Конвейери са били отстранени за яснота

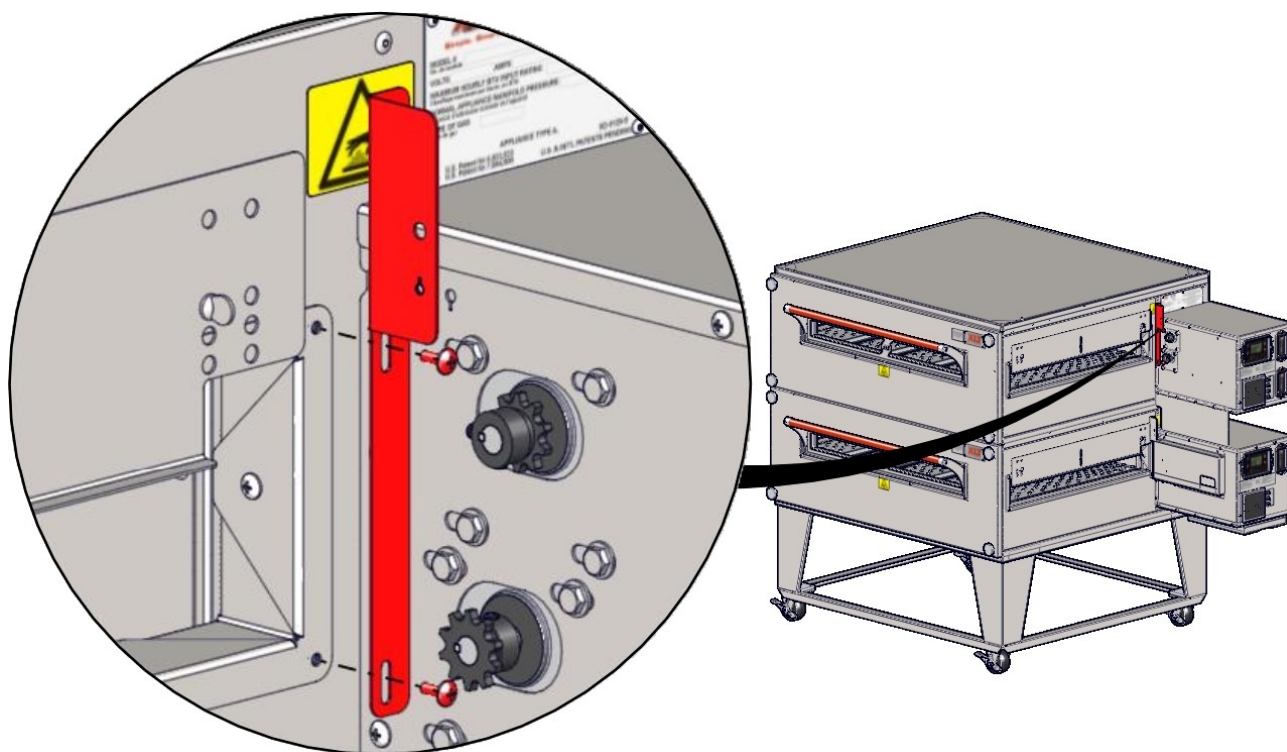
Подгответе фурни - предни вантите скоби



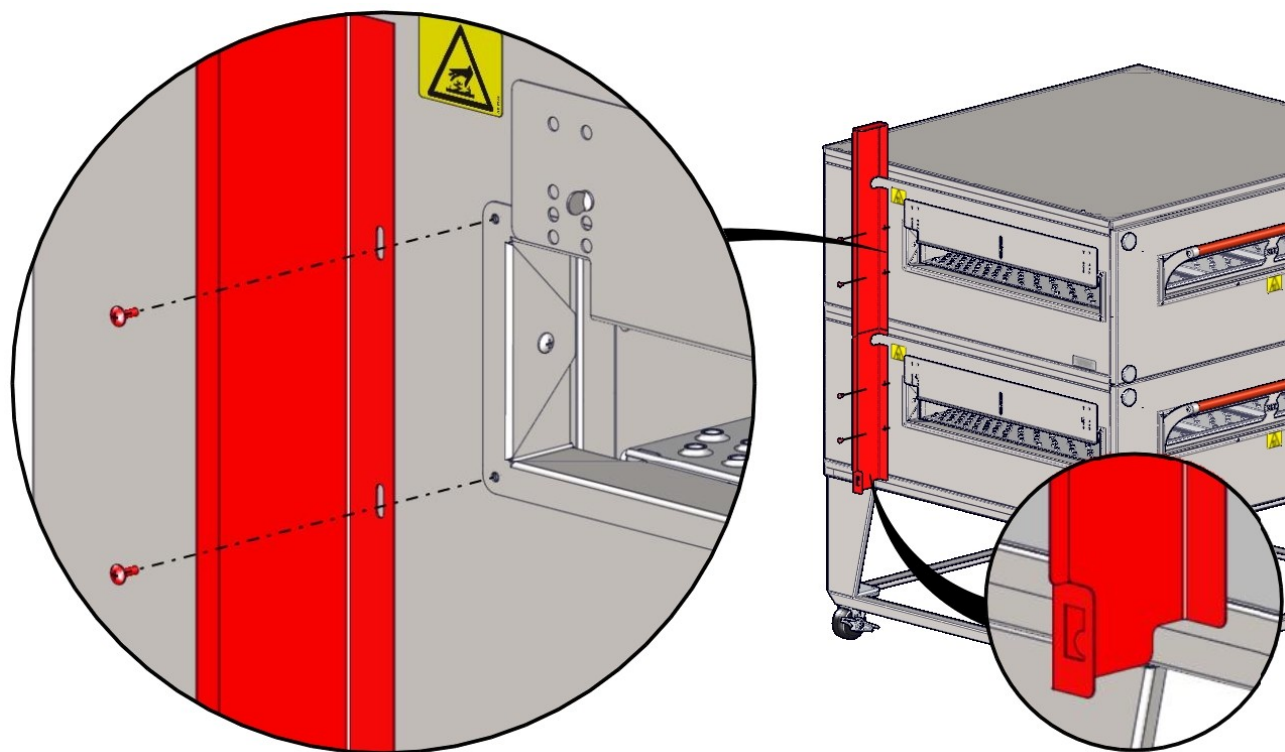
Подгответе фурни - долната релса скоба



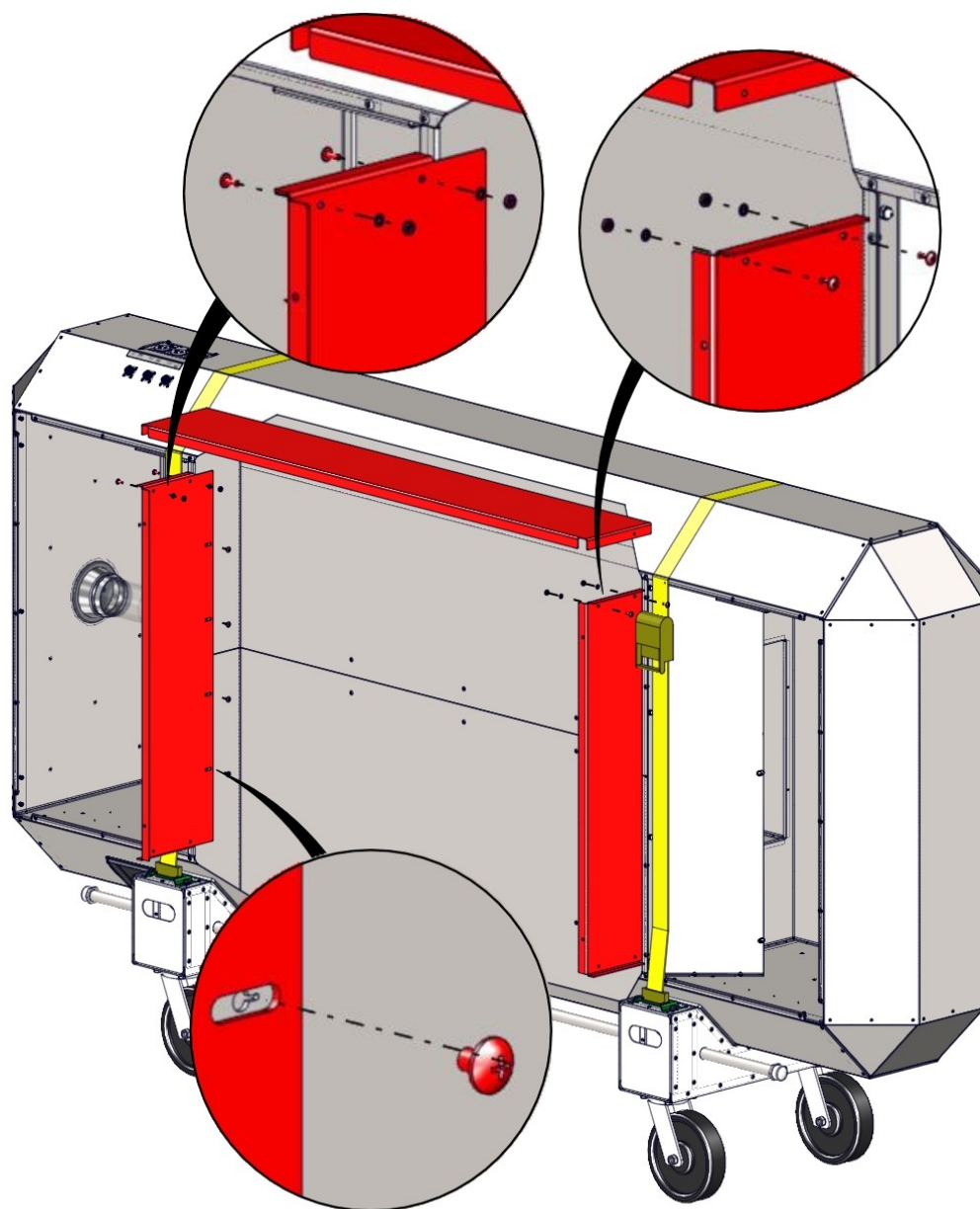
Подгответе фурни - контрол кутия страна разпродажба на стоки



Подгответе фурни - задни вантите скоби

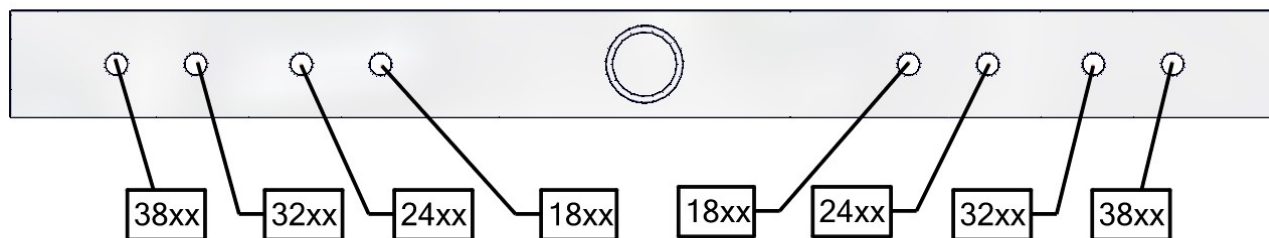
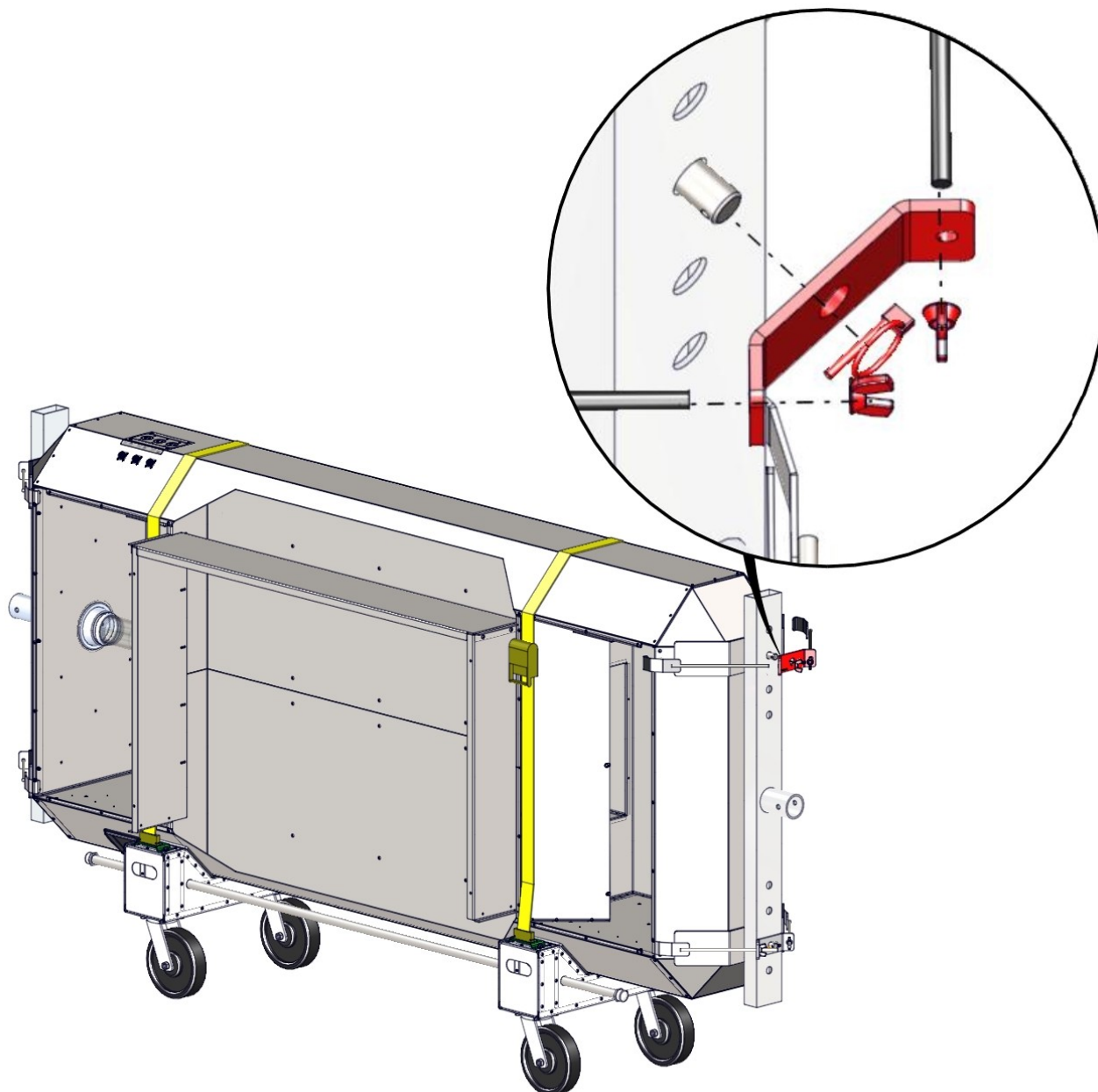


качулка монтаж Подготовете качулка



настройка Подемно-транспортни машини

AVI качулки могат лесно да бъдат премествани и подредени с подходящо подемно оборудване. Използването на XLT одобрен подемно съоръжения е силно препоръчително.

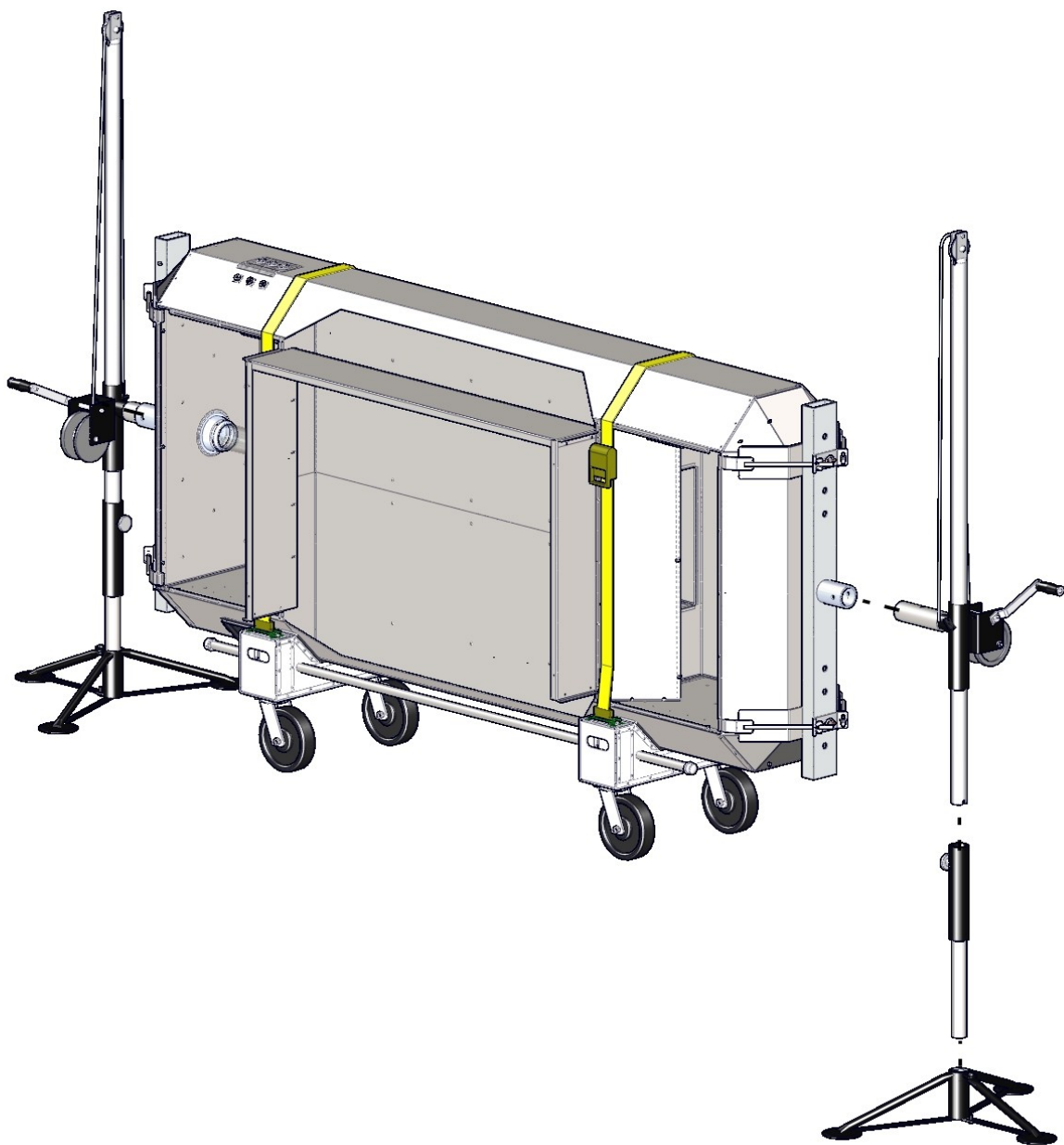


качулка монтаж настройка повдигане жак



ОПАСНОСТ

- Огледайте кабел преди всяка употреба.
- Ако кабелът е протрит или показва признаци на прекомерно износване и скъсване, НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ докато кабел се заменя.
- Проверете за безпроблемна работа. Кабелът не трябва да се притиснат и трябва да премине гладко през шайбата на върха на стълб събрание.
- Най-малкото замени кабела ежегодно със стоманено въже, което отговаря на или надвишава спецификациите на производителя на крик.
- Да не се превишава капацитета на крика.



подреждане качулка на пещите



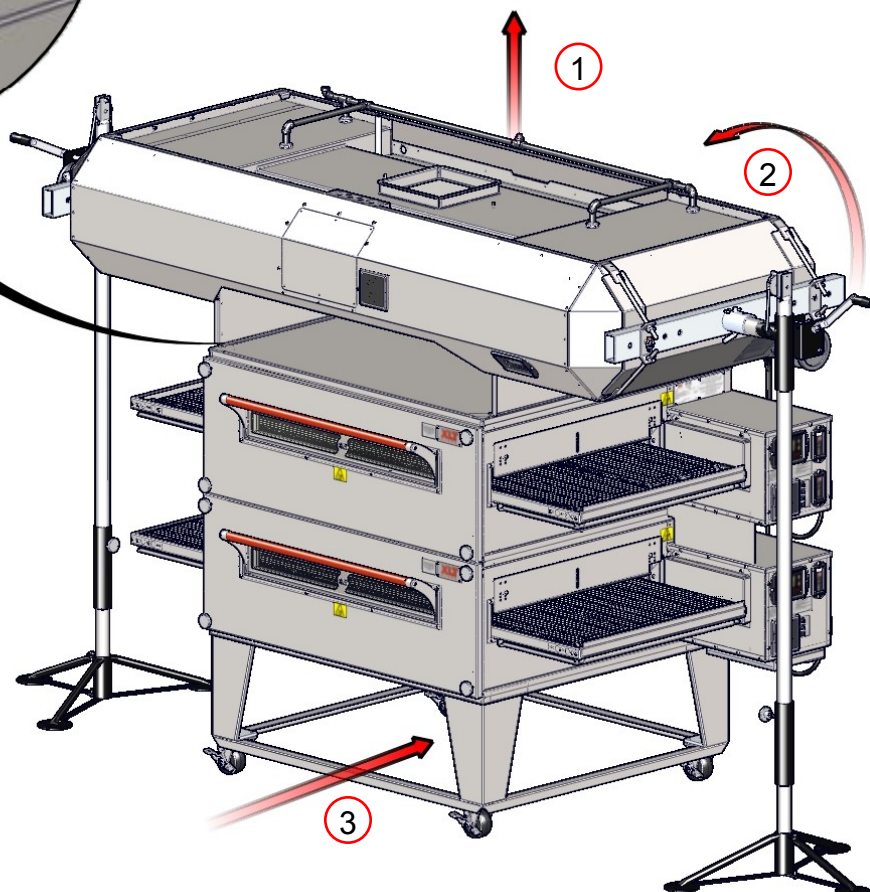
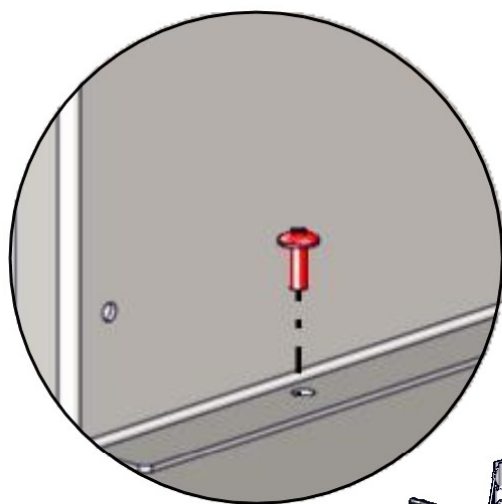
ОПАСНОСТ

Неуспехът да се ангажират с крикове в тръбата за повдигане правилно и напълно ще доведе до увреждане, нараняване или смърт от падане качулка.



ОПАСНОСТ

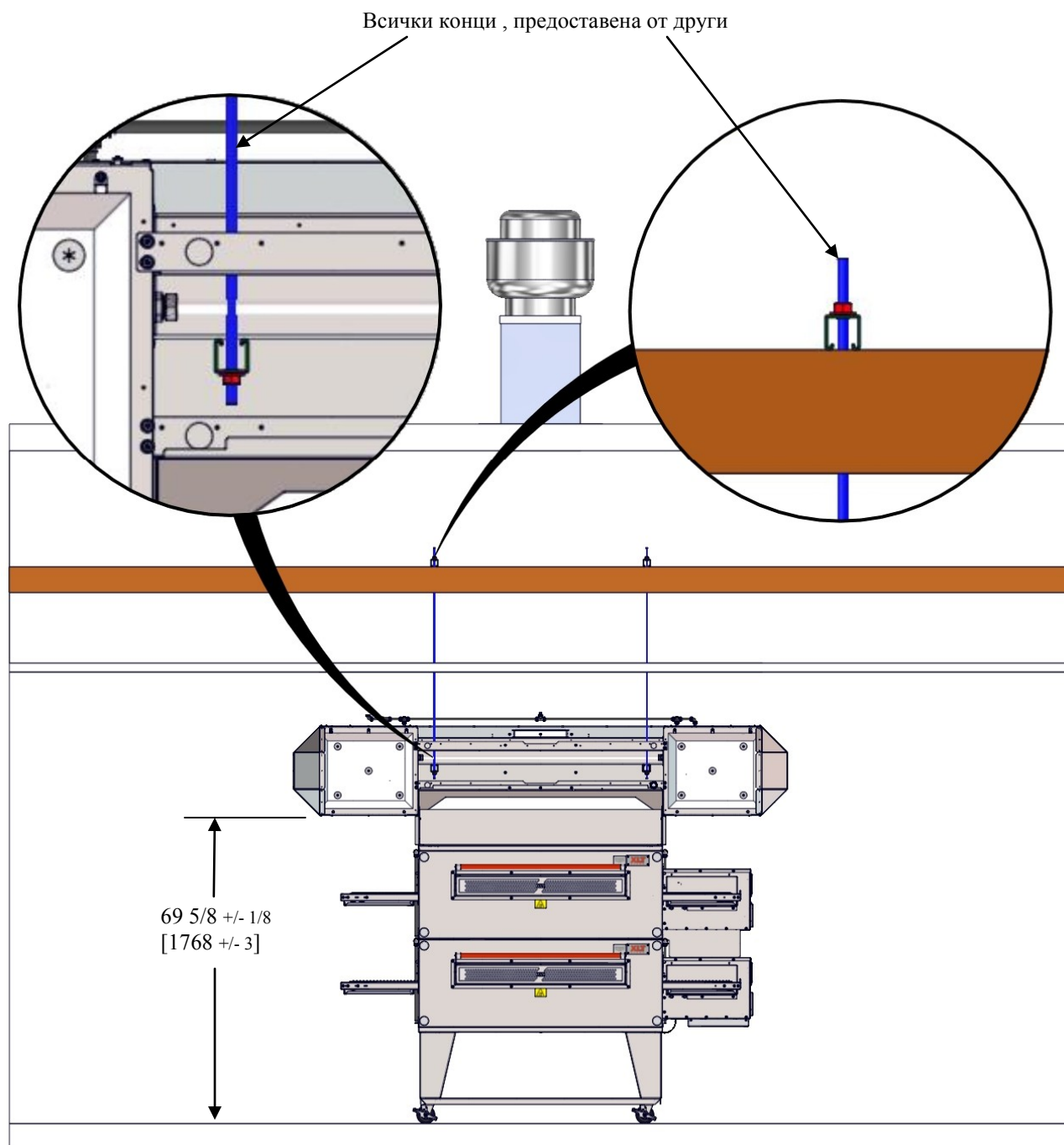
- И двете гнезда трябва да бъдат повдигнати в унисон, в противен случай те могат да се свързват и опасна ситуация ще се развие.\
- Да не се поставя всяка част от себе си под капака по всяко време.
- Аспираторът е топ тежък. Бъди внимателен.





ОПАСНОСТ

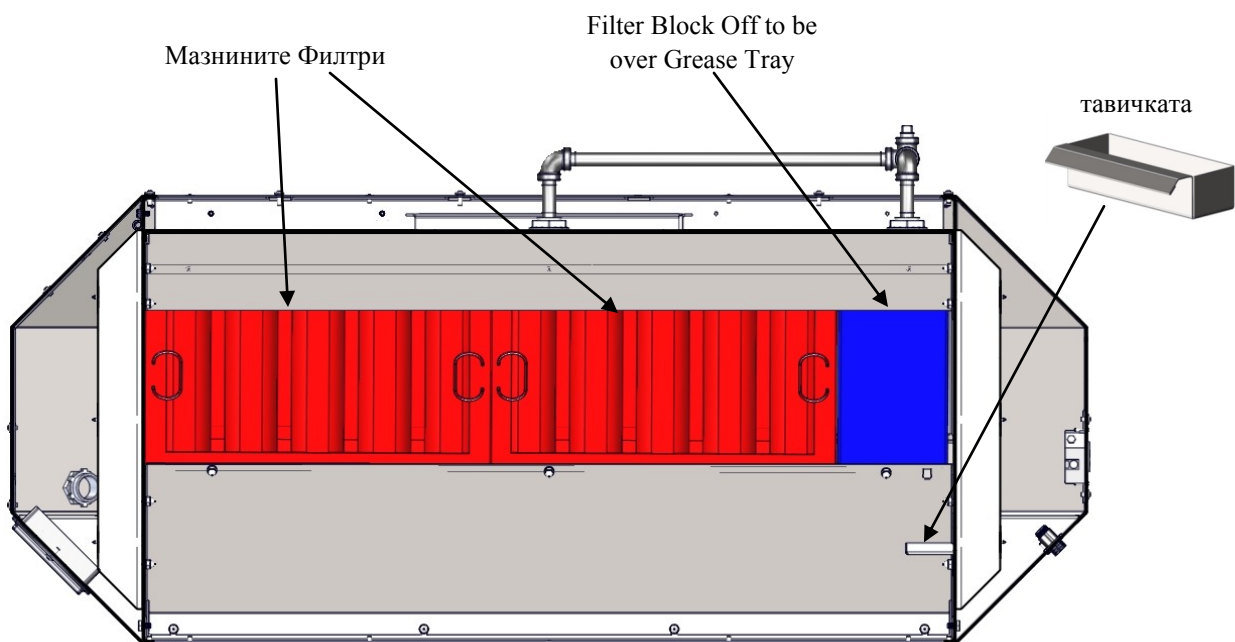
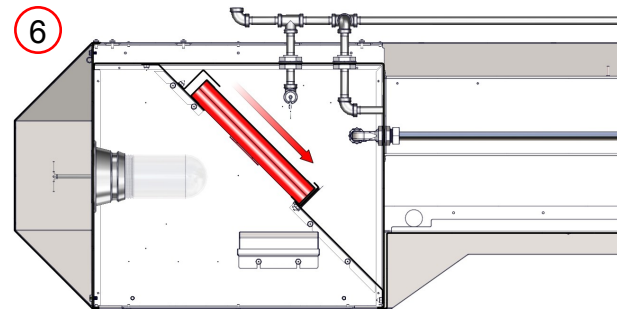
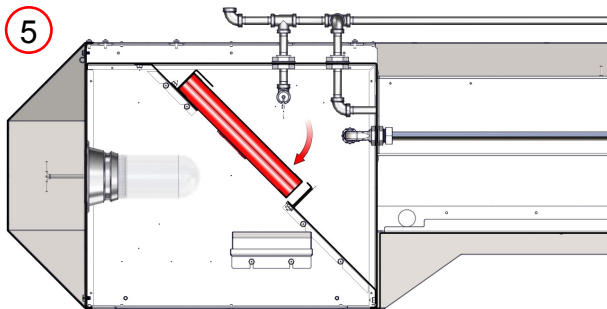
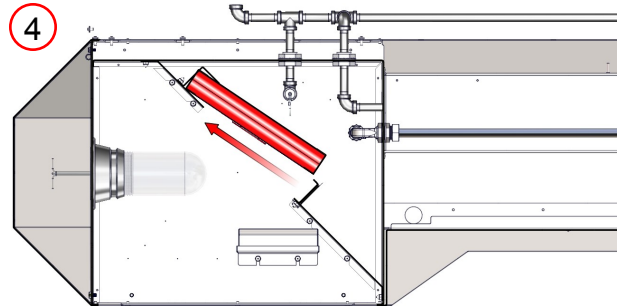
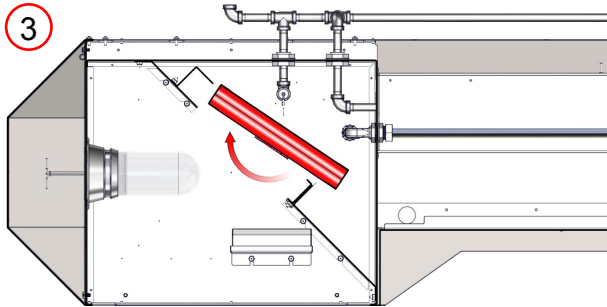
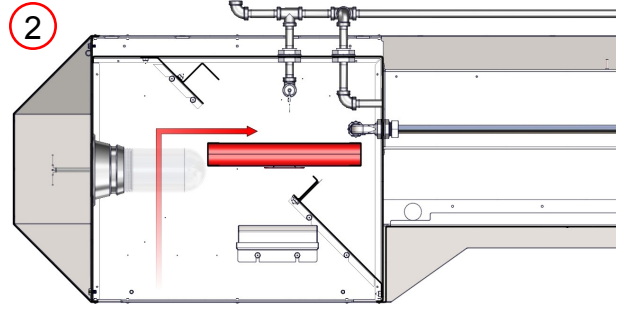
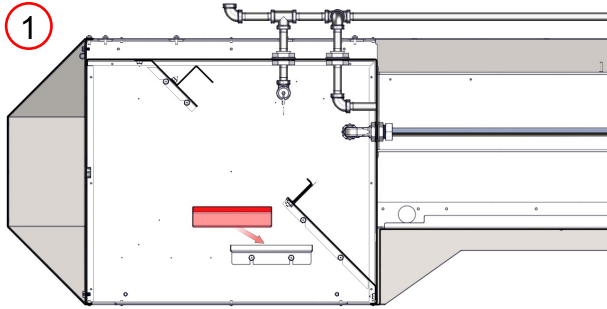
Худ трябва да бъде отстранен от Таванни Греди



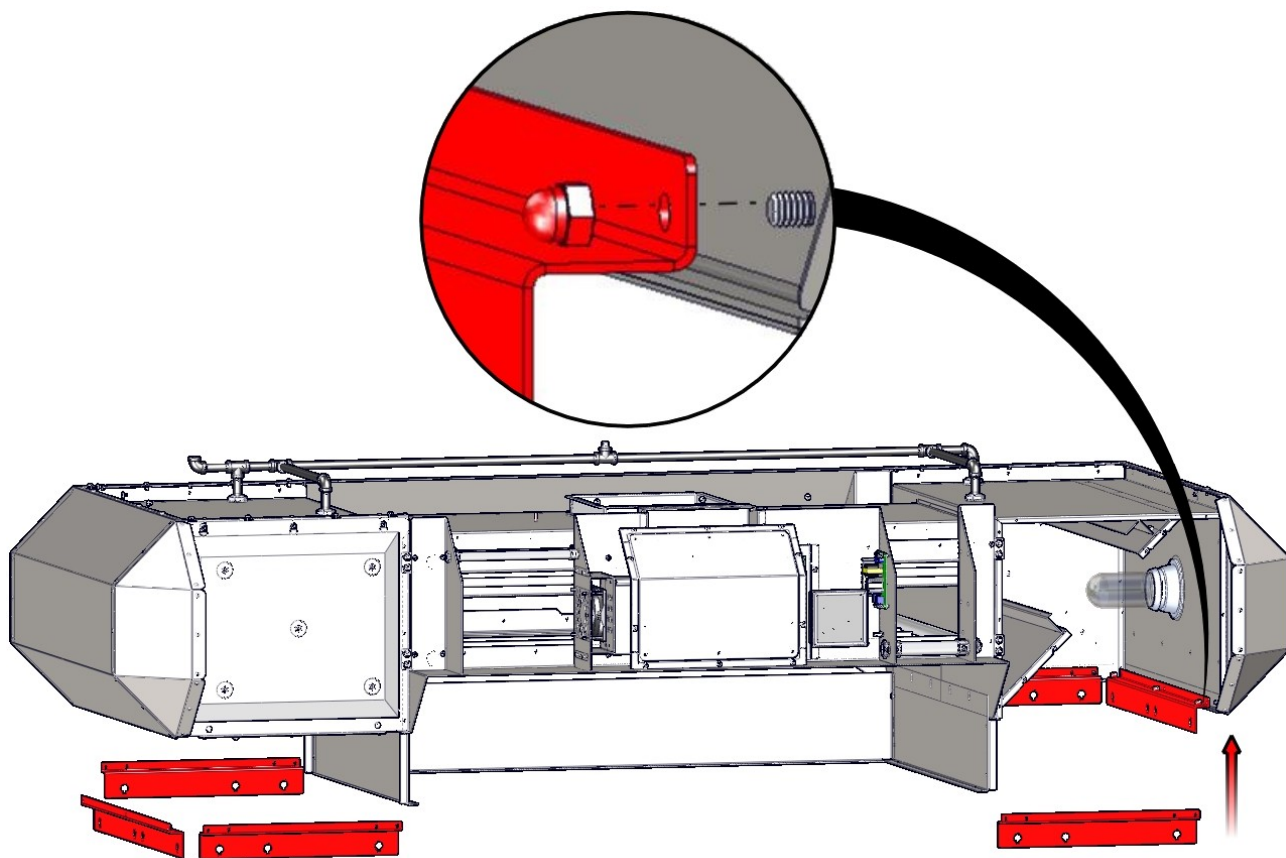
Това измерване е от готовия под до дъното на окачен капак.

Забележка

Инсталирайте Мазнините тави, електрически крушки и капаци, и мазнини Филтри

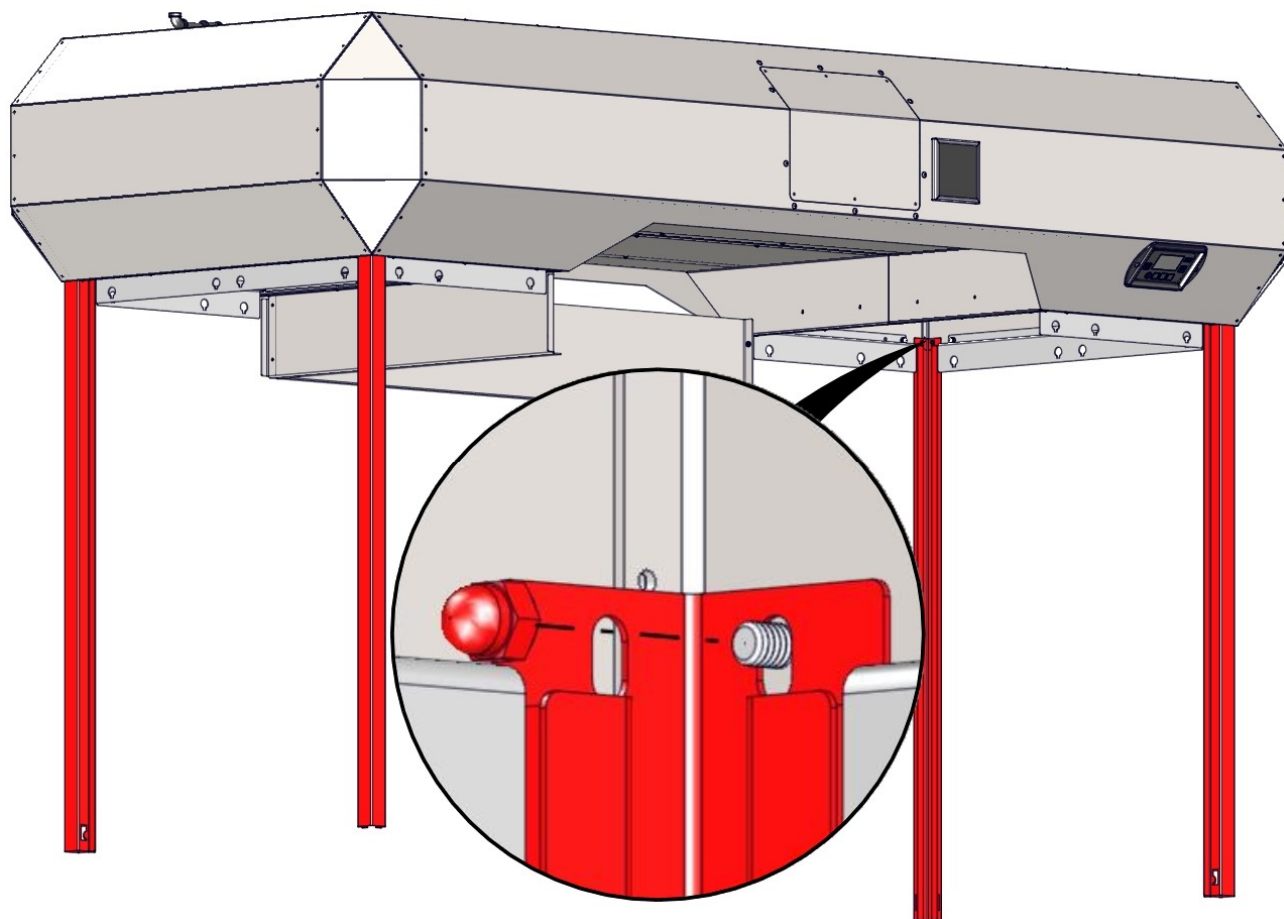


Инсталирайте саван Висящи Скоби



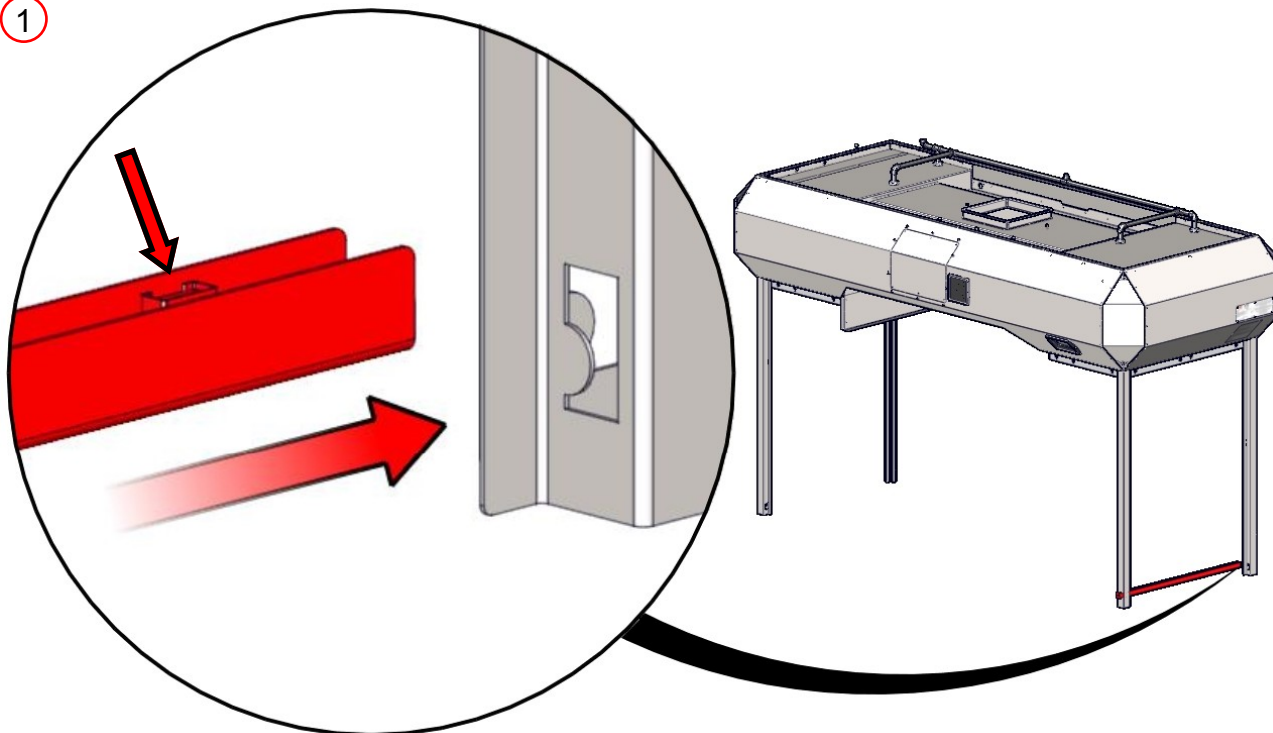
Елементи за яснота

Инсталирайте Ъглов Публикации

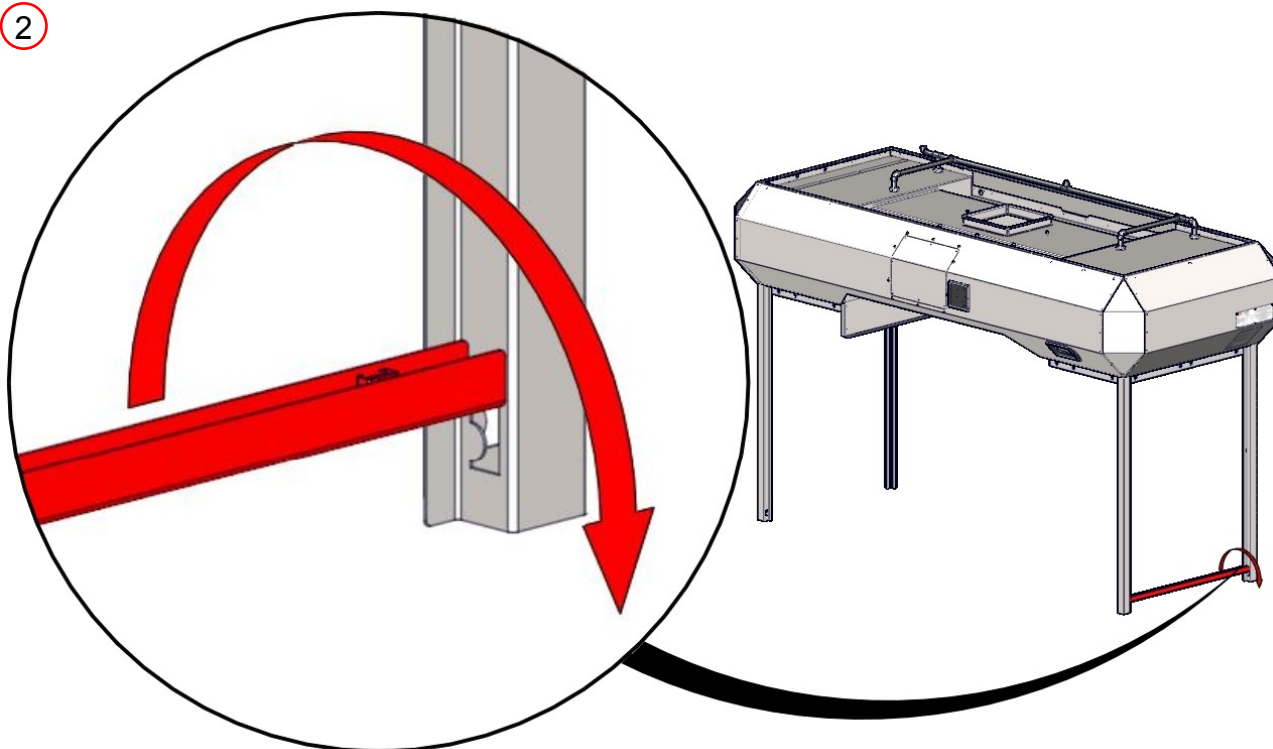


Инсталирайте долната релси

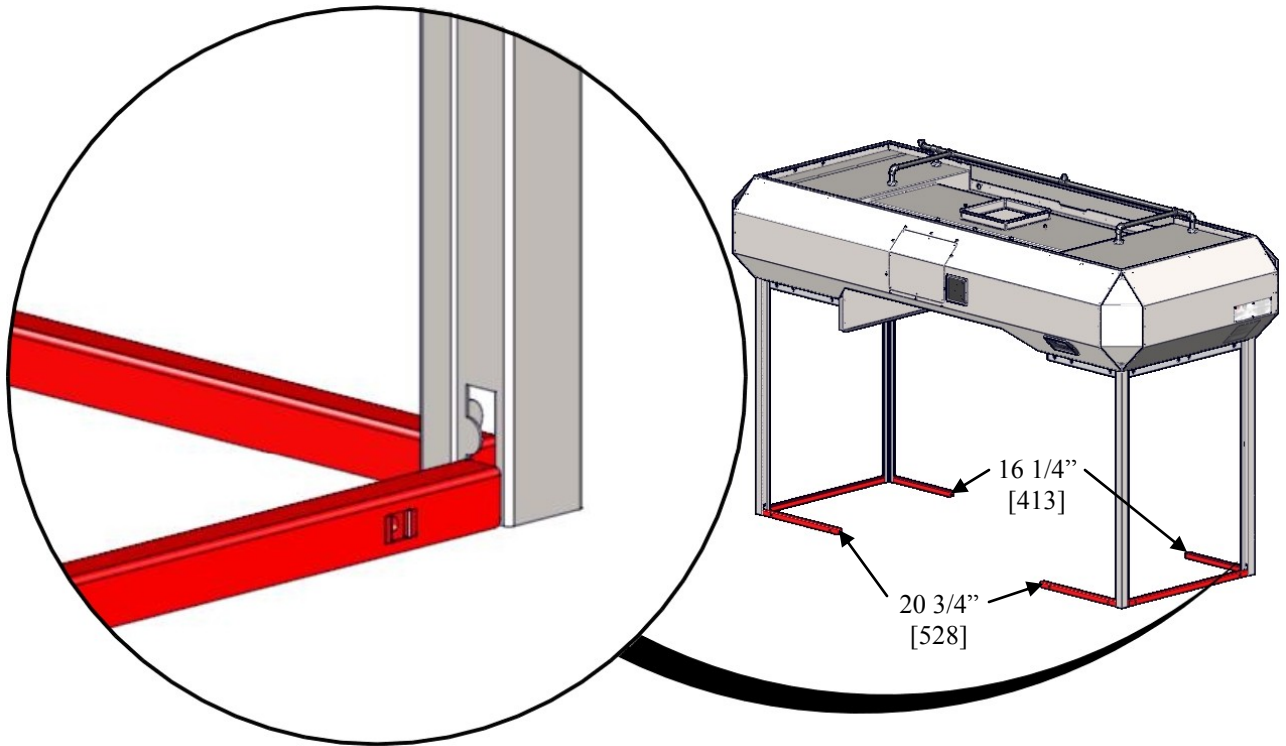
1



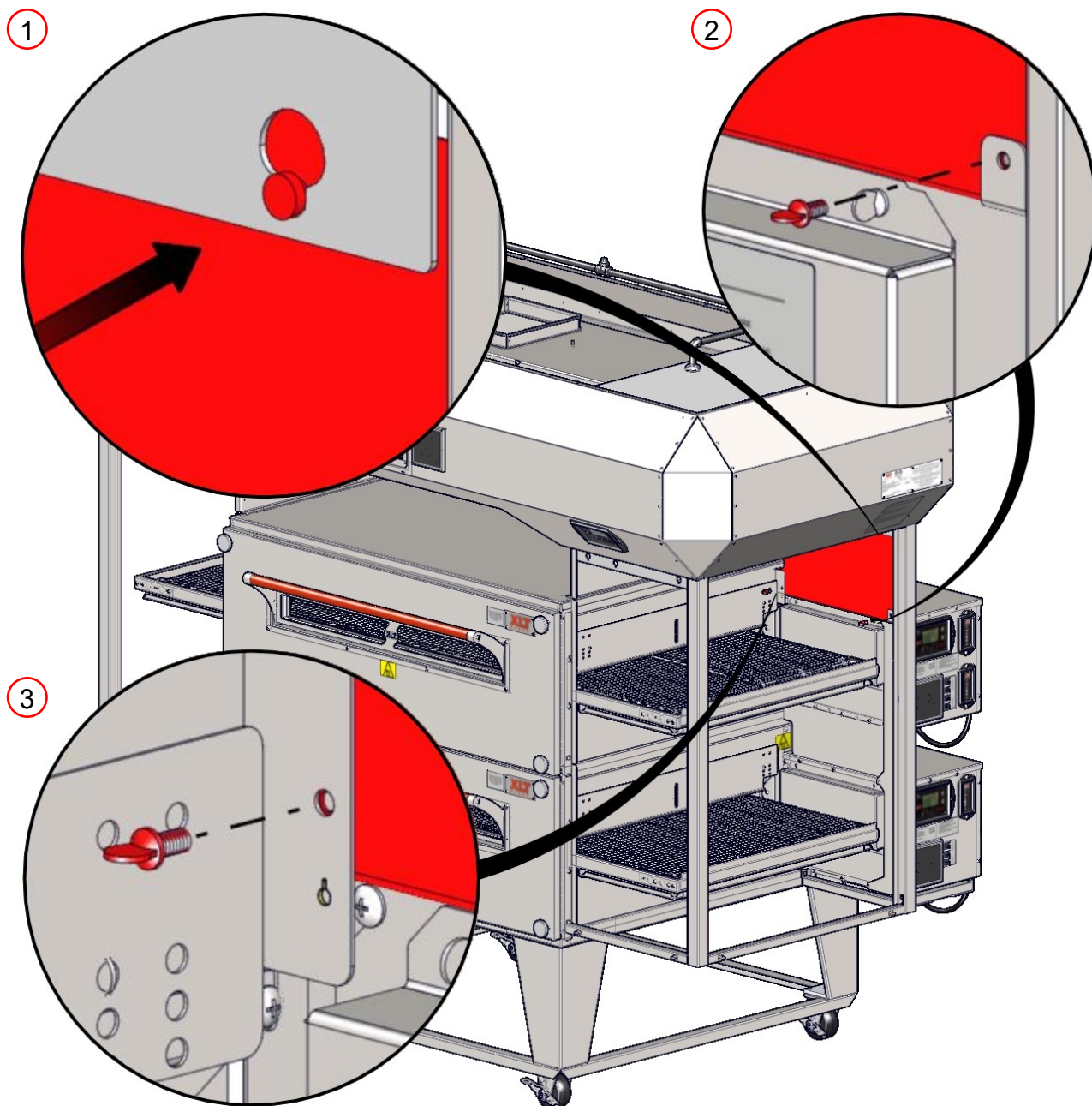
2



Инсталирайте долната релси



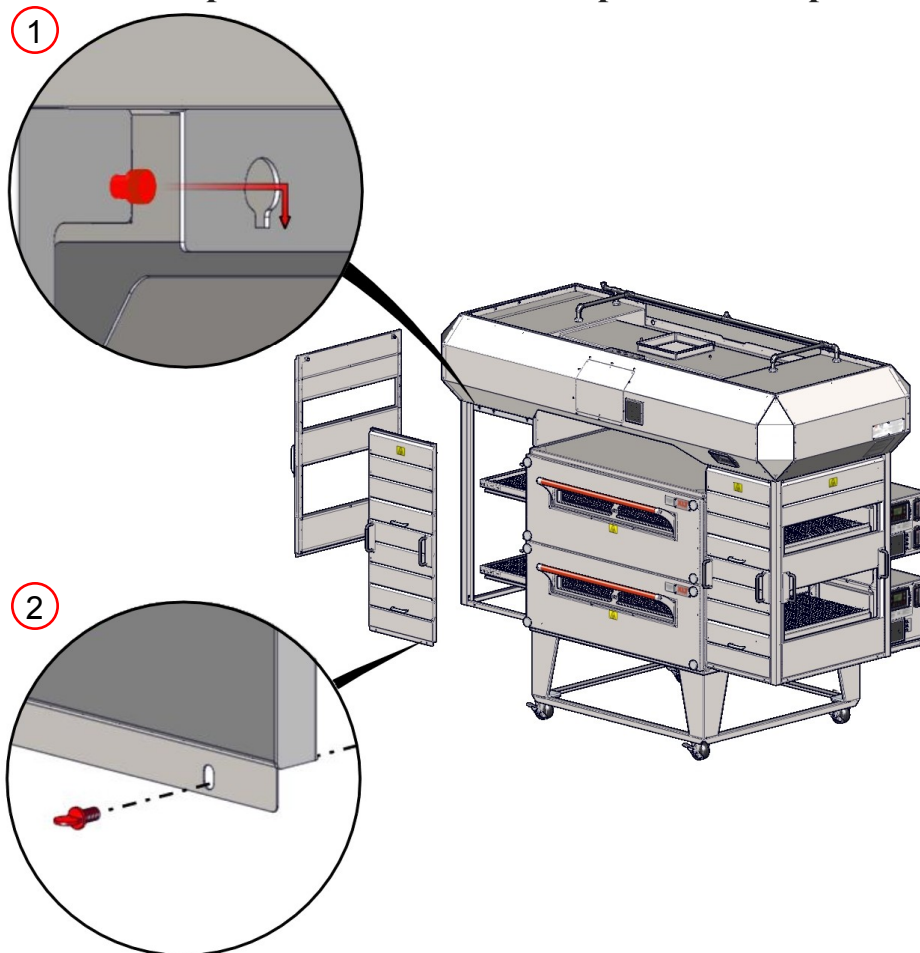
Инсталирайте контрол кутия Горна Приключване



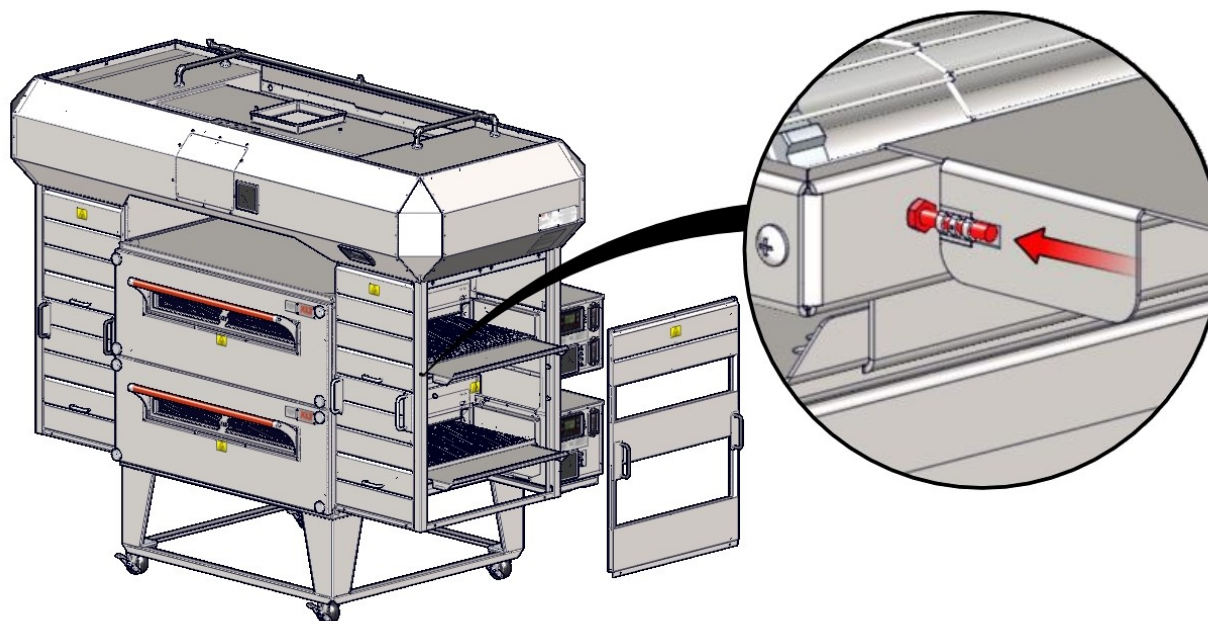
Забележка

Ако инсталирането на "модел 70, същото ще се прилага за LH страна на фурни.

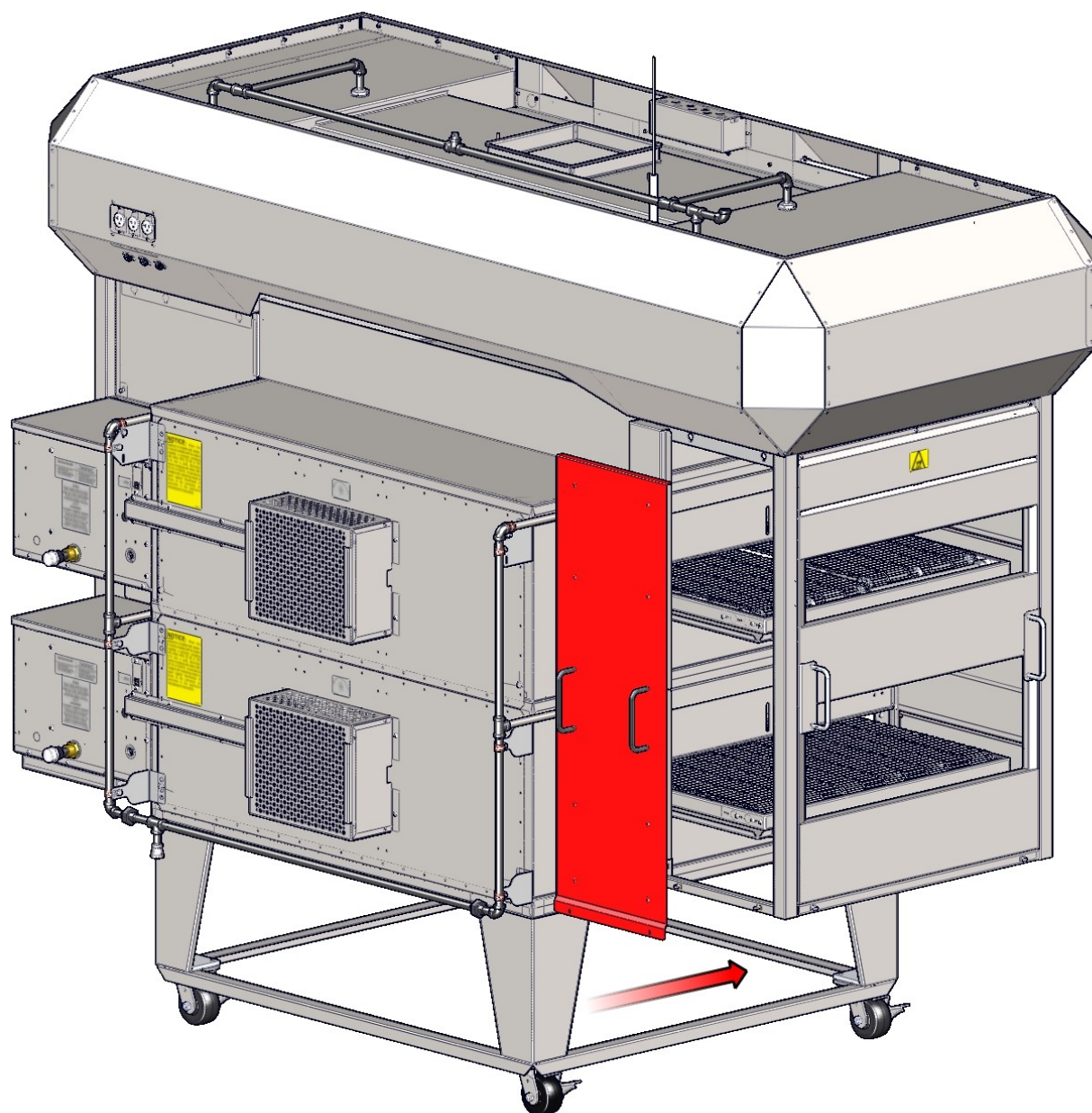
Инсталирайте саван Панели - предна и завършва



Инсталиране на излитане тави



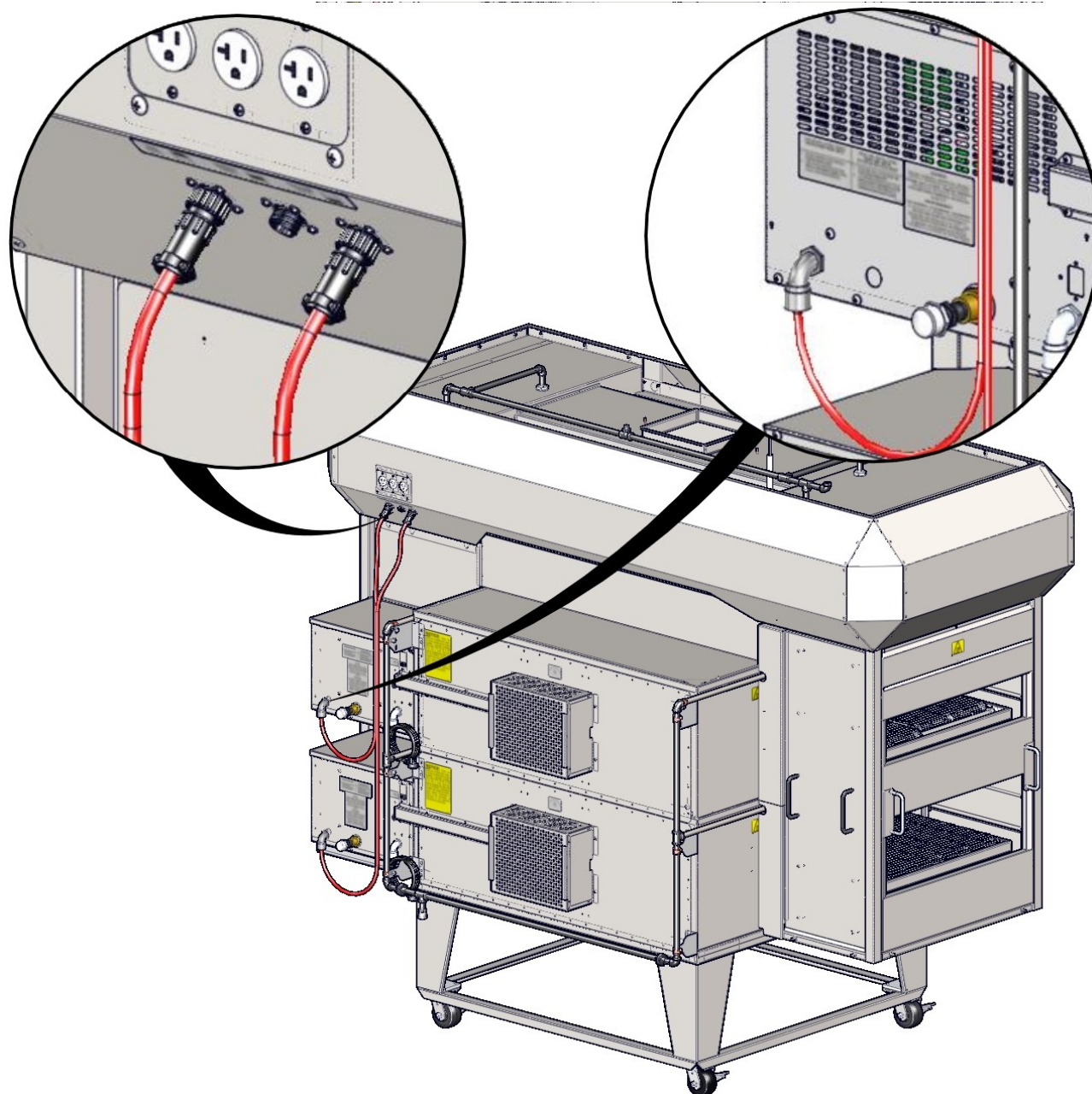
Инсталирайте Обратно Покров панел



Забележка

Ако инсталирането на "модел 70, вижте страница 74

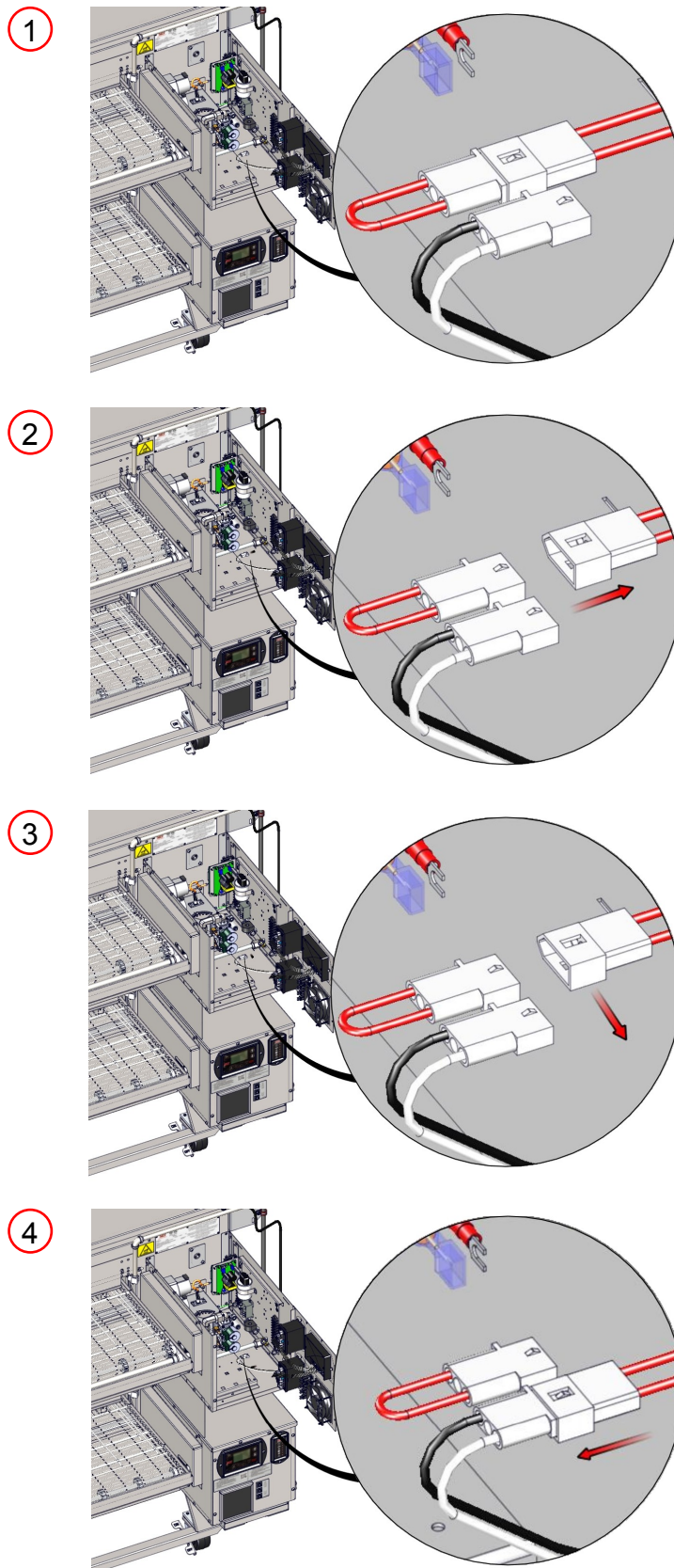
Инсталирайте контролния кабел събрание Худ



Всички качулки са оборудвани с три (3) превключвател за преместване обекти, независимо от това как се инсталират много XLT фурни. За еднократна употреба фурна място "Top". За двойна употреба стека място "Top" на горната част на фурната и "Bottom" място за по-ниска фурна, оставяйки "Middle" място отворен.

Поставете и заключва всяка фурна контрол кабел към определен местоположението на дъното на кутията за контрол качулка.

Свържете контрол кабел събрание Худ



Задвижване с променлива честота Корекции

Всички AVI Качулки са функционално тествани в завода. Операция се проверява, и са направени корекции, за да се гарантира правилното функциониране. Въпреки това, полеви условия понякога са различни от заводски условия. Тези променливи правят необходимо да има упълномощен сервизен техник да провери работа и да направи корекции поле, ако е необходимо. Следните елементи трябва да бъдат проверени и потвърдени да отговарят на спецификациите и изискванията, посочени в това ръководство, преди да качулка се в експлоатация:

Правилно въртене на вентилатора

Балансиран грим въздух

Първоначално Start-Up контролният списък трябва да бъде завършено в момента на монтажа, подписан от клиента и се връща в XLT Фурни за започване политика гаранция.

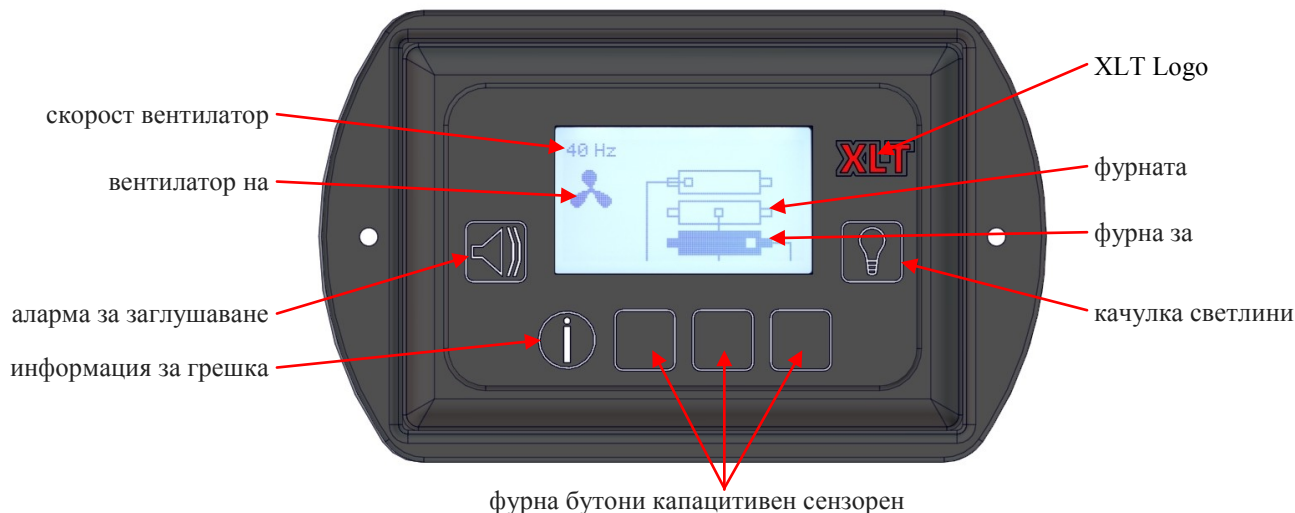
Контролерът на VFD се настройва в завода на стойностите, показани в таблицата по-долу.

VFD Controller Settings						
	Switches On			1832 & 2440	3240, 3255 & 3270	3855 & 3870
	Top	Middle	Bottom			
Single	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz
Double	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz
			X	35 Hz	40 Hz	45 Hz
	X		X	35 Hz	40 Hz	45 Hz
Triple	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz
		X		30 Hz	35 Hz	40 Hz
			X	40 Hz	45 Hz	50 Hz
	X	X		30 Hz	35 Hz	40 Hz
	X		X	40 Hz	45 Hz	50 Hz
		X	X	40 Hz	45 Hz	50 Hz
	X	X	X	45 Hz	50 Hz	55 Hz
Fire Suppression				60 Hz DO NOT CHANGE		

Ако имате нужда или повече или по-малко въздушен поток, следвайте тези стъпки:

1. Натиснете и задръжте <HOOD LIGHT> и <XLT LOGO> бутони, за да влезе в режим на фабрика тек.
2. Използвайте стрелките нагоре / надолу, за да достигне до потребителя въздушен баланс.
3. Натиснете и задръжте <ENTER> бутон за 3 секунди. Цял ред ще започне да мига.
4. Превъртете до желаната настройка фурна. Натиснете <Enter>.
5. +/- Трябва да мига и го позволява +/- променят до 10 Hz.
6. Натиснете <ENTER>, за да запазите промените.
7. Натиснете <ON> да тестват въздух баланс.

първоначалното стартиране



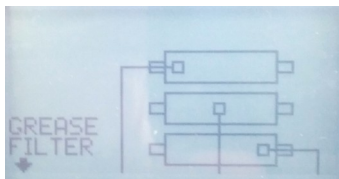
Забележка

Когато XLT фурни са оборудвани с XLT Абсорбатори, главния прекъсвач на фурната е изключена и вече не функционира. Худ потребителски интерфейс (HUI) на XLT Худ надделява ключа фурна.

Худ операция

1. Превърнете желаната фурна (и) с натискане на съответния капацитивен бутон докосване. Обърнете се към стартиране на секцията Фурна за инструкции за това как да се регулира температурата и конвейерна скорост. Фурната (и), вентилатор, и грим въздух единица ще бъде активирана с този ключ, ако XLT Худ е инсталиран в съответствие с това ръководство.
2. Включете светлините чрез натискане на светлина ключа на HUI. (Крушки не са включени с качулка)
3. Когато допълнителни фурни са включени, чрез HUI на VFD автоматично ще се увеличи скоростта на вентилатор.
4. Когато затваряне на пещите, обръщане на желаната фурна с натискане на съответния бутон на HUI. въздушен блок грим ще се изключи. Вентилаторът на изпускателната ще се изключи след около 15 минути и фурната ще се изключи след около 30 минути.

Възстановяване Худ охлаждащ вентилатор и таймер грес



1. охлаждащ вентилатор и филтър за мазнини нулиране алармата ще се появи в долния ляв ъгъл на Hood потребителски интерфейс. Натиснете бутона Еггг информация, за да въведете изчисти екрана.
2. За нулиране на вентилатора за охлаждане или Grease филтър преса капацитивен бутон докосване център с нулиране над него, за да настроите времето назад до нула.
3. На следващия екран ще се появи в продължение на 5 секунди и след това се върнете към нормалния работен екран.

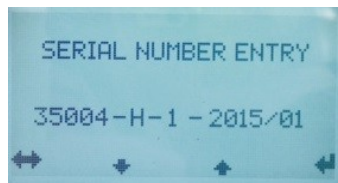
Режим фабрика тек

1. За да въведете натиснете Factory Tech Mode и задръжте 2 butons <HOOD LIGHT> & <XLT LOGO> за 10 сек. да влезеш.
2. Показва ще показват съобщение за 3 сек. и звуков сигнал, авто-рано.



версията на софтуера

MC & UI версията на софтуера. Натиснете надолу стрелка, за да преминете към следващия екран. Изображение само за справка - виж XLT За правилната версия



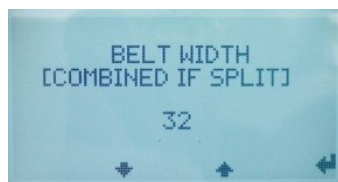
Сериен номер

ENTER бутон, за да направите промени. Използвайте наляво-надясно стрелките за да се движите в менюто. Използвайте стрелките нагоре / надолу, за да се променят ценностите и ENTER за да приемете и предварително.



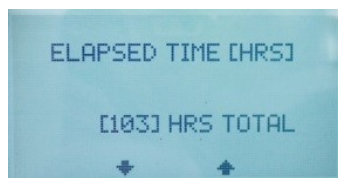
колан Дължина

Има четири налични дължини на колана: 32, 40, 55 и 70 с стандартния набор на 55. ENTER за да подчертае стойност, стрели нагоре / надолу, за да се приспособят. ENTER за да приемете и предварително.



колан Ширина

Има четири налични ширини колани, които съответстват с дължина избрана. По подразбиране е определен на 32. Ако дължина колан на 32 е избран единственият вариант е ширина 18 колан. Ако 40 е избран, можете да изберете 24 или 32. Ако един 55 или 70 е избран, можете да изберете 32 или 38. ENTER за да подчертае стойност, стрели нагоре / надолу, за да се адаптира. ENTER за да приемете и предварително.



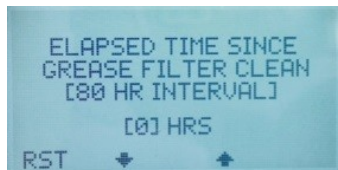
Изминалото време

Изминало време общата работа. Изминало общо време не може да се нулира. Натиснете ENTER, за да преминете.



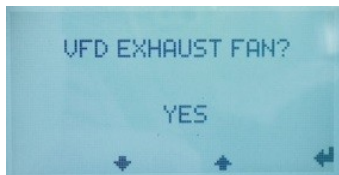
Охлаждане Филтър

Изминало време, тъй като Охлаждане почистват Филтър. Възстановява когато клиент нулира. Натиснете бутоната Информация за грешка, за да си почине време, ако е необходимо. Часов интервал е референтна услуга тек. Натиснете надолу



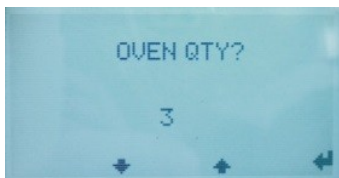
Филтър за мазнини

Изминало време, тъй като смазката Филтри почистени. Възстановява когато клиент нулира. Натиснете бутоната Информация за грешка, за да си почине време, ако е необходимо. Часов интервал е референтна услуга тек. Натиснете надолу стрелка, за да преминете.



VFD вентилатор

По подразбиране YES. Някои качулки без VFD, това няма да се използват. ENTER за да приемете и предварително.



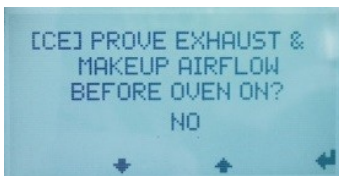
Фурна Количество

Определете количеството на фурни (1, 2, 3). По подразбиране е 2. ENTER за да подчертае стойност, стрелки, за да се променят, ENTER за да приемете и предварително.



режим на въздуха грим

Общата или Рег фурна. По подразбиране общ. Общата MUA е с някоя печка и има настройка на скоростта 1. Рег Фурна MUA на глава фурна с до 3 настройки за скорост. ENTER за да подчертае ценности, стрелките, за да се променят, ENTER за да приемете и предварително.



Докажете на въздушния поток

NO или YES. По подразбиране NO. CE и Австралия изискват доказване пред фурната. ENTER за да подчертае стойност, стрелките, за да се променят, ENTER за да приемете и предварително.



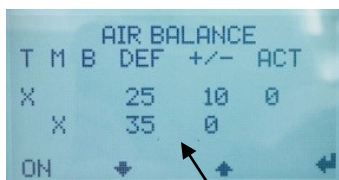
Ръчно грим въздух

Чести, 1, 2, или 3. Tech може да превърне всичко ON или тече лица. ENTER за да подчертае стойност, ON, за да изберете единици. Стрелките, за да се променят, ENTER за да приемете и предварително.



Ръчно VFD

тек може да работи VFD при 5 Hz крачки от 0-65Hz. ENTER за да подчертае стойност, използвайте стрелките нагоре / надолу, за да се увеличи и да се намали стойността. ON за да активирате при избрана скорост. ENTER за да приемете и предварително.

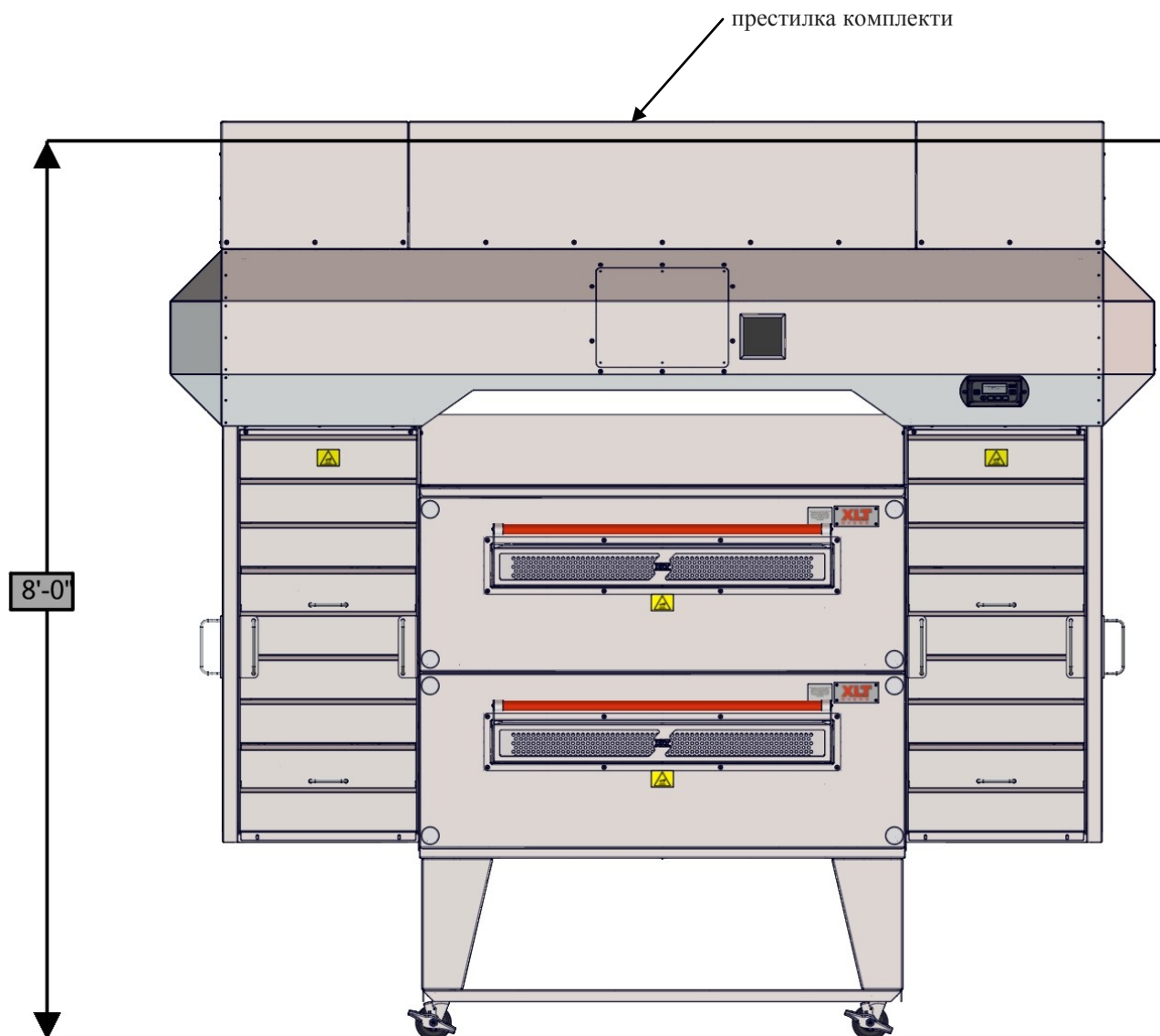


въздушен баланс

Потребителят да натиснете ENTER, за да редактирате - / + стойността. По подразбиране на 0Hz за +/- стойност. След като - / + стойността е в Edit Mode (мигане), натиснете и задръжте ENTER за три секунди. Това позволява на потребителя да избере други линии (цялата линия мига в този момент). Стрелките нагоре / надолу, за да превъртите маса да стигне до желаната линия. Натиснете ENTER отново, за да се приеме, че линията и направи активна. Натиснете, за да включите вентилатора към създаване (промени икона, за да OFF така потребителското знае да натиснете отново, за да го превърне OFF). Използвайте +/-, за да се промени Hz за тази настройка, докато е показано желаната стойност. Настройката по Максимална ACT е 65 Hz. Off, когато е готово с тази стойност. Повторете с други настройки, както е необходимо. След като всичко е направено, ENTER за да приемете и излизане.

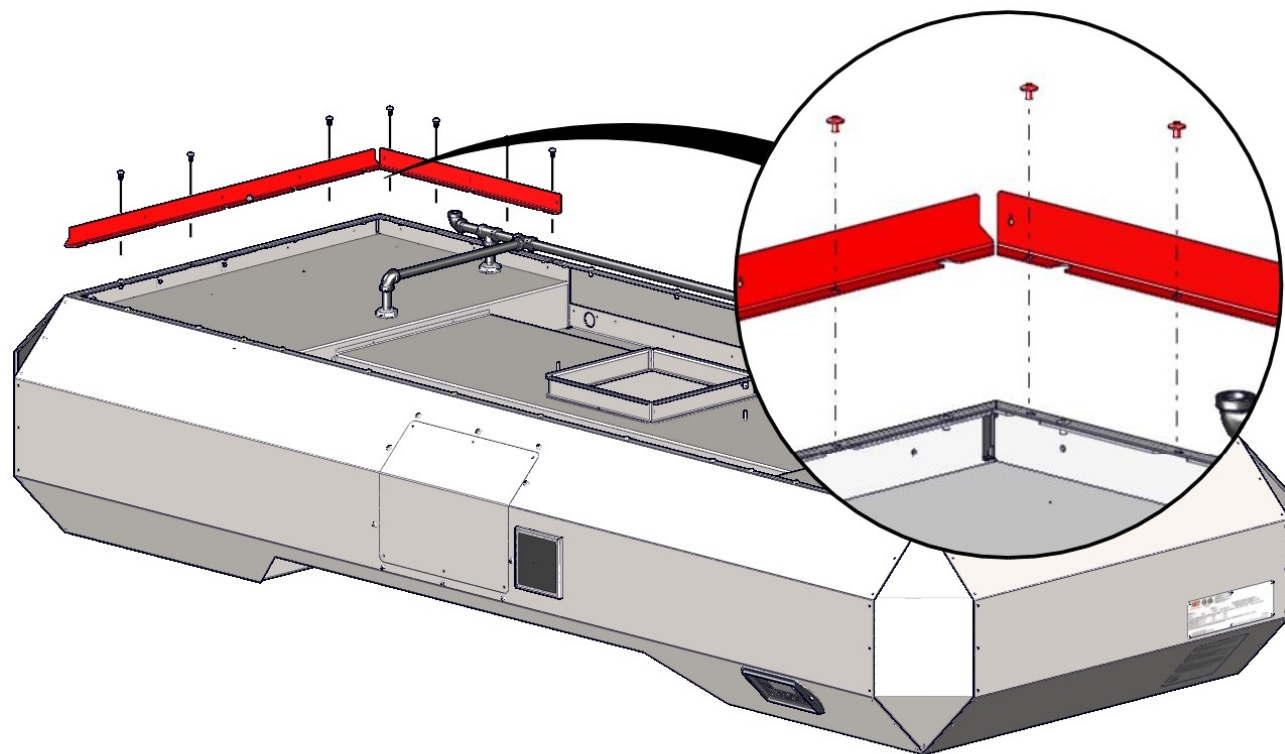
Това е само част от масата на VFD, което се вписва в дисплей. 4 линии на разположение, 2 са заглавията, 2 са таблични стойности. Превъртете нагоре / надолу за да видите повече на масата.

Размерът на престилка комплект се определя от размера на AVI Hood & разстояние от готовия под до инсталирания височината на тавана капка. винтове престилка комплект директно към AVI Hood & не изисква структурна подкрепа. пластмасово покритие трябва да се отстрани от всички части преди инсталирането.

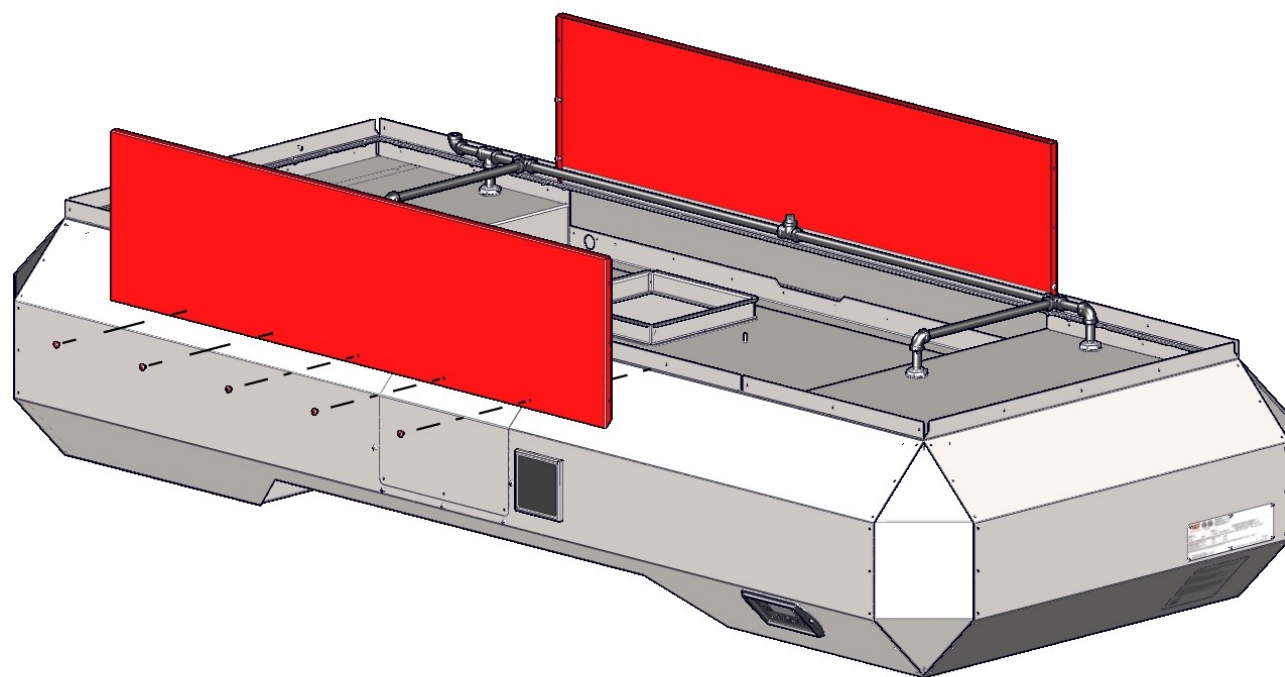


AVI Худ престилка комплекти са на разположение за друг етаж на височина на тавана. Свържи XLT пеци или си назначен представител за повече информация.

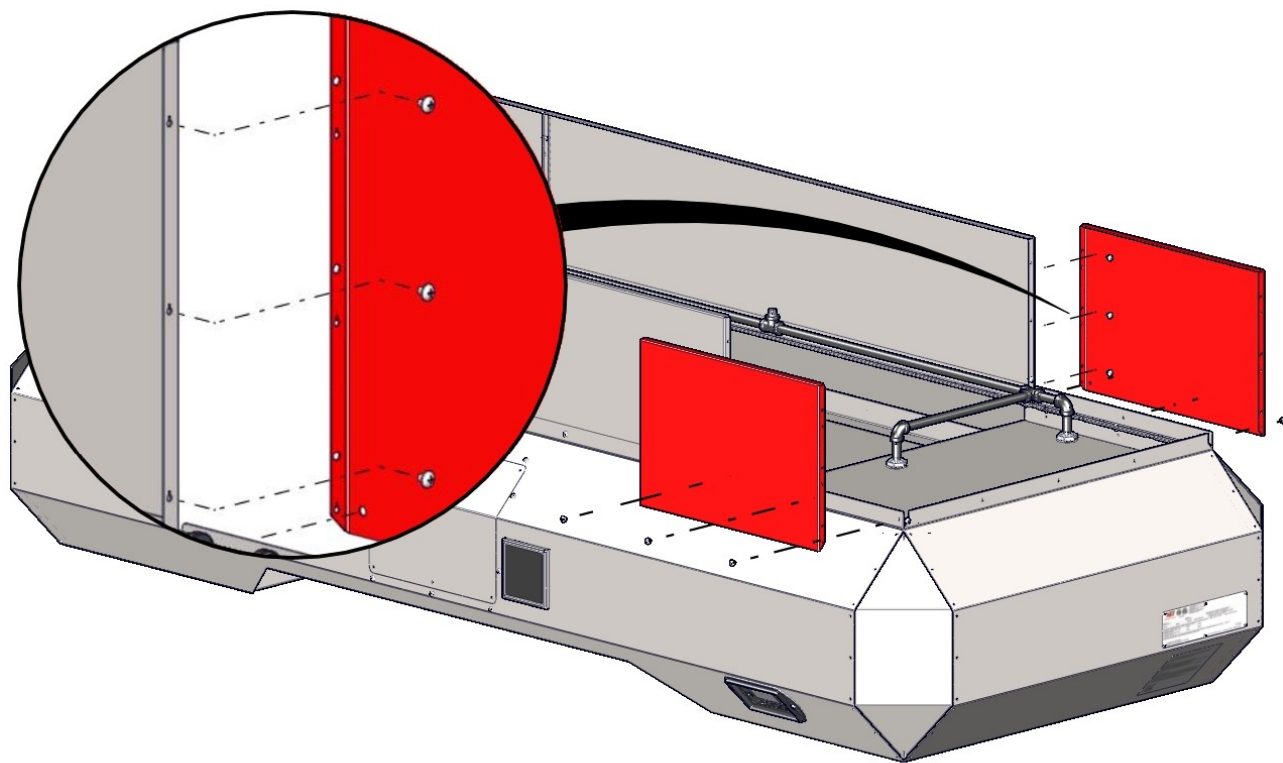
Инсталирайте престилка Скоби



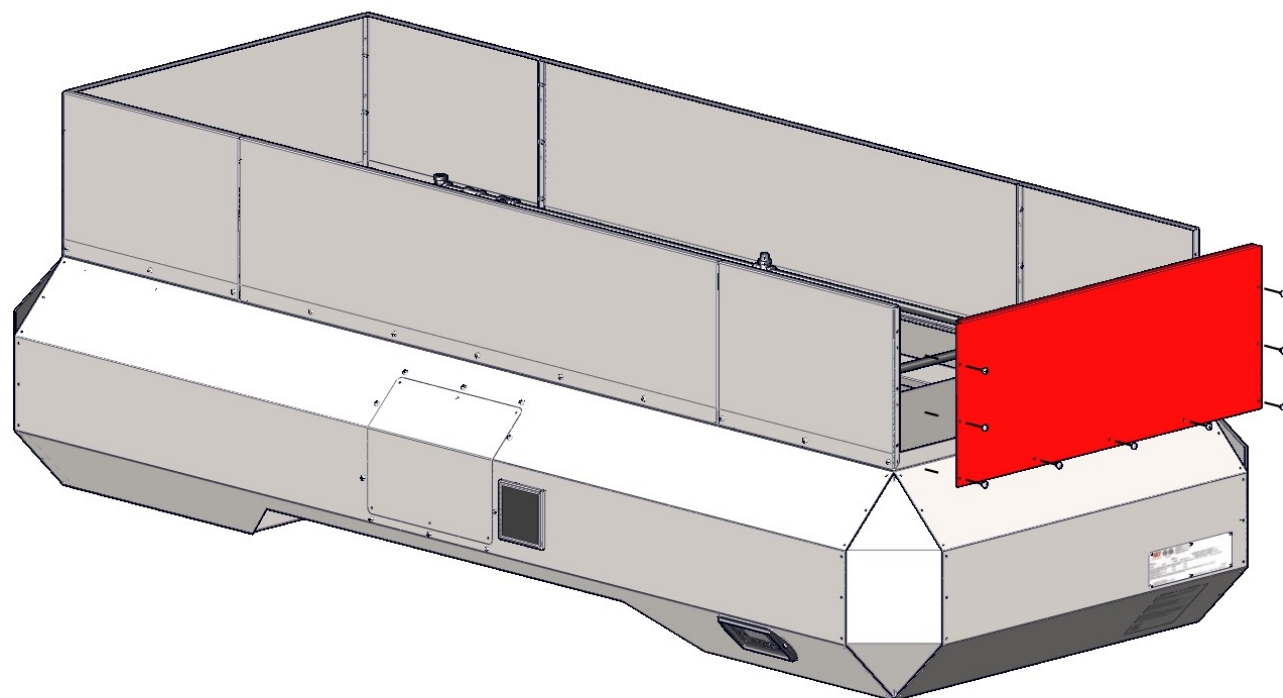
Инсталирайте Предни и Задни панели

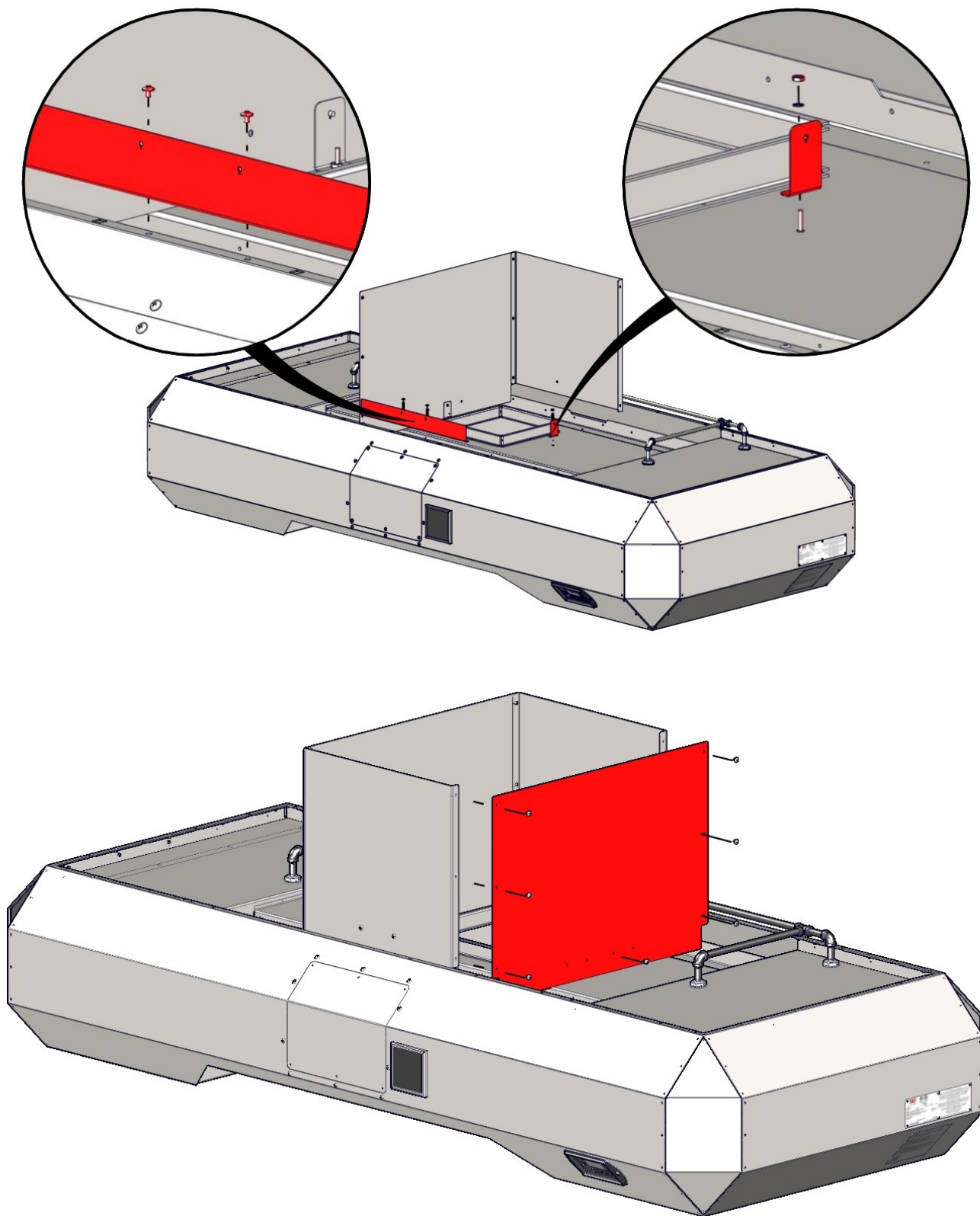


Инсталирайте ъглови панели



Инсталирайте крайни панели








Вашият AVI качулка е изработена от неръждаема и алуминизирана стомана. Проверете ограничения за кандидатстване на етикета на продукта преди употреба. Спазвайте препоръчани предпазни и защитни мерки, както е продиктувано от производителя на продукта.

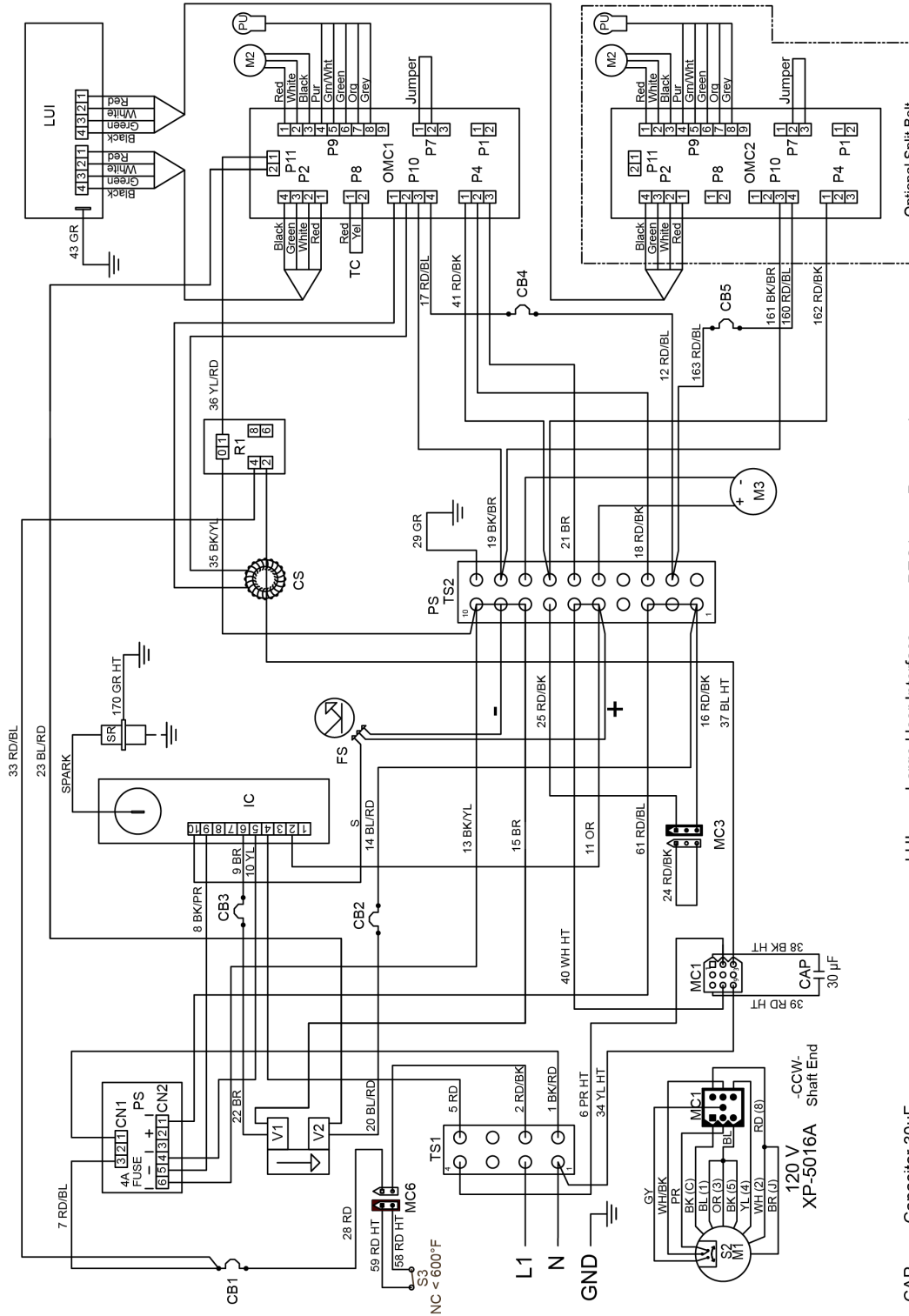
Не използвайте абразивни или разяждащи почистващи препарати. Абразивни подложки ще надраскат неръждаеми стоманени повърхности. Зоните с тежки натрупване трябва да се пръска и се оставя да кисне в продължение на 5 минути преди да избършете чисти. Винаги избърсвайте с "зърно" на повърхността, за да поддържа външния вид.

Hood Cleaning & Maintenance Schedule						
		Daily	Weekly	Monthly	Semi-Annual	As Required
Cleaning						
	Wipe down Front, Sides, & Top	<input type="checkbox"/>				
	Clean Light Globes	<input type="checkbox"/>				
	Empty & Clean Grease Trays	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>
	Clean or Replace Fan Filter	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>
	Clean Grease Filters		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
	Clean Duct and Exhaust Fan			<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Inspection						
	Check Grease Trays	<input type="checkbox"/>				
	Check Grease Filters		<input type="checkbox"/>			
Adjust						
	No Adjustments Necessary					
Lubricate						
	No Lubrication Required					
Replace						
	Fan Filter					<input type="checkbox"/>
	Light Bulbs					<input type="checkbox"/>

График предоставя като само един водач. Честотата на почистване може да варира, както е необходимо.

	Фурна трябва да се охлади и електрическият кабел изключен преди всяко почистване се прави.
ОПАСНОСТ	
	Плащаницата панели могат да тежат до 60 кг [27 кг]. Бъдете внимателни при вдигане.
ВНИМАНИЕ	
	Не пръскайте течни почистващи препарати на следните места: <ul style="list-style-type: none"> • Худ електрическо поле (разположен в предната част на горната част) • потребителски интерфейс (Намира се на предната долния десен ъгъл)
ВНИМАНИЕ	

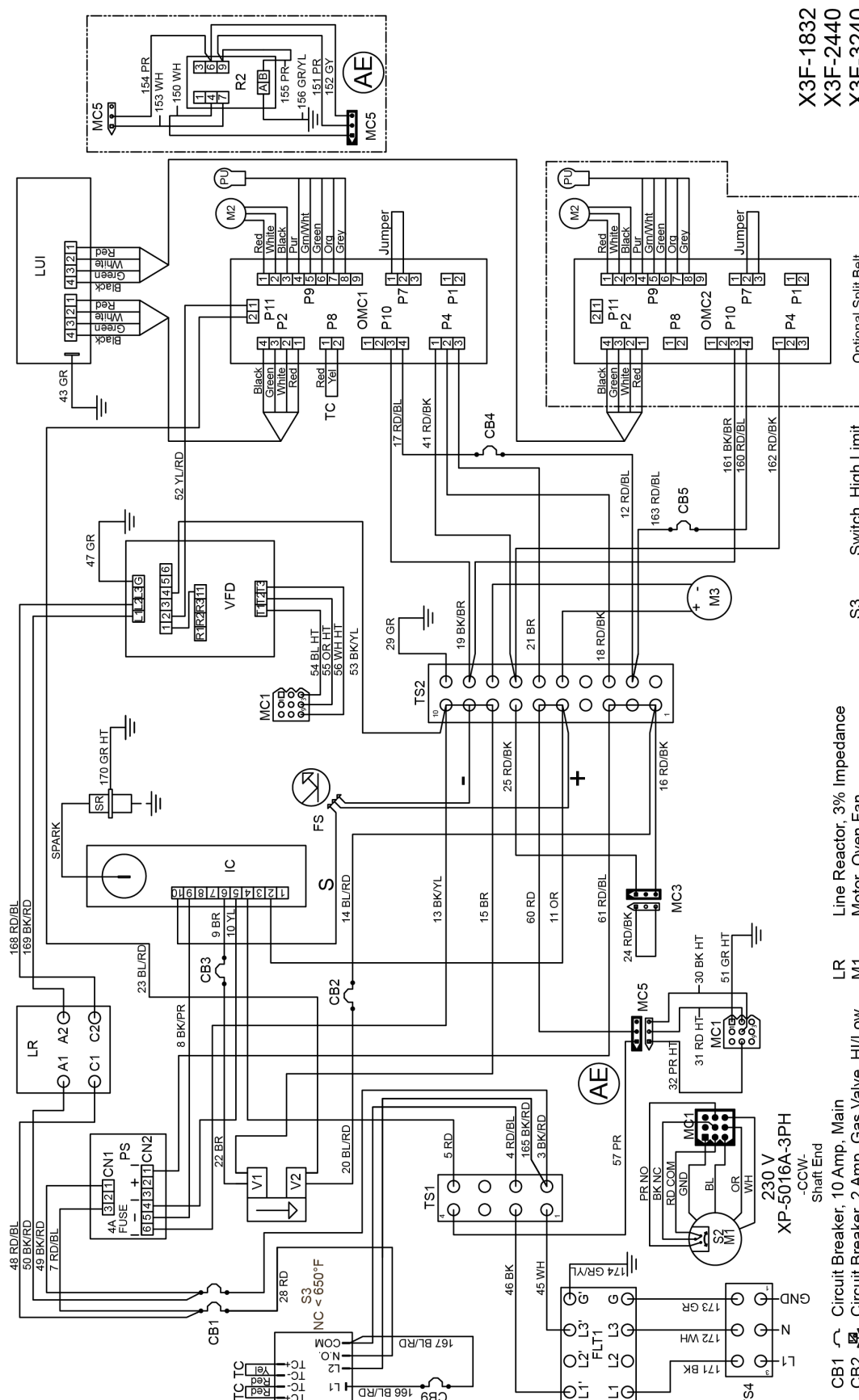
Refer to the Hood Installation Section for disassembly and reassembly.



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

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

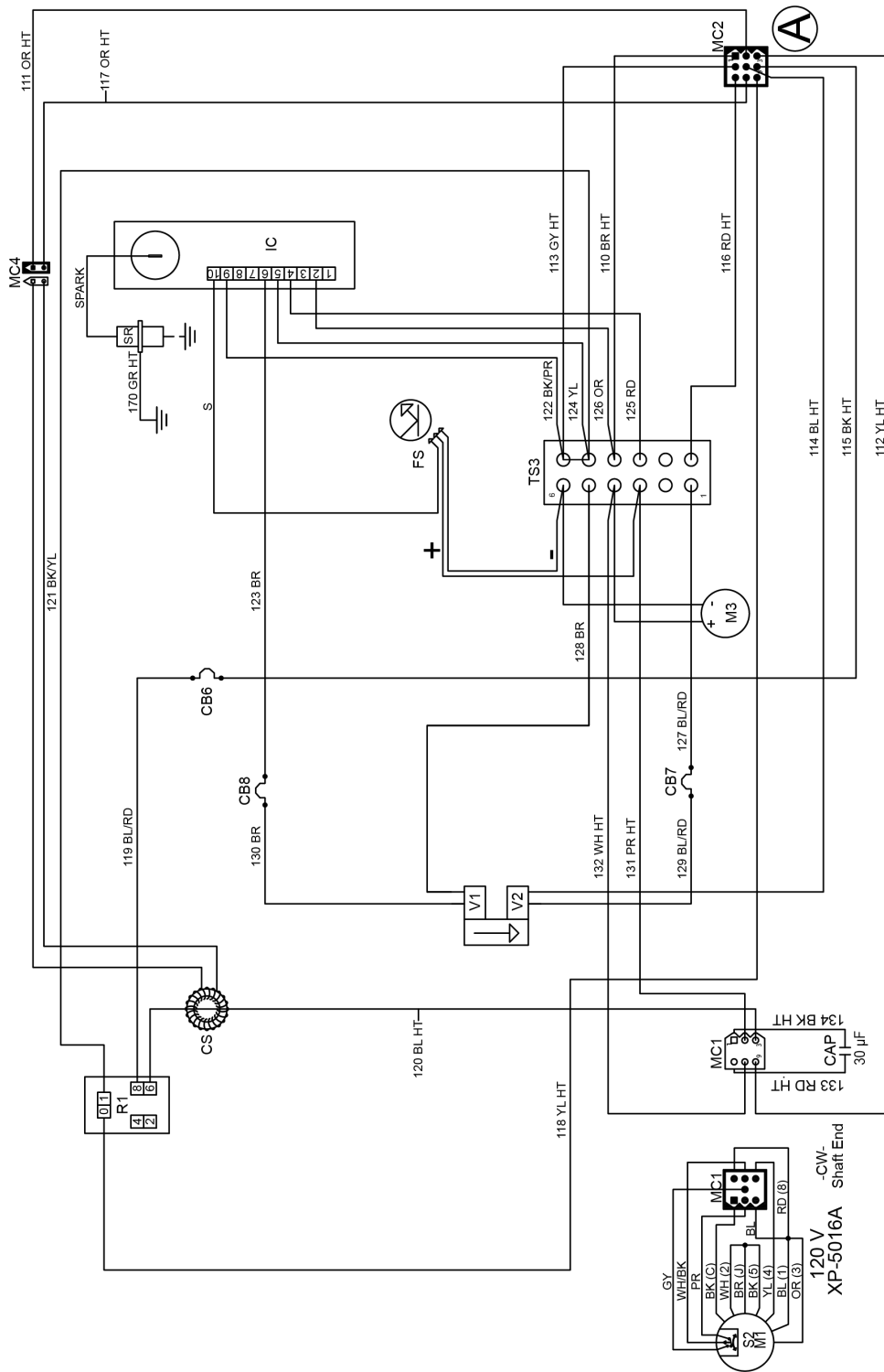
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FS Flame Sense
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow
- Large User Interface
- LUI Motor, Oven Fan
- M1 Motor, Conveyor
- M2 Motor, FPPG
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Control, Main
- OMC2 Oven Control, Split Belt
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- R1 Oven Fan Motor Relay
- PR-Purple HT-High Temp
- REC1 Receptacle
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- WH-White GY-Gray



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

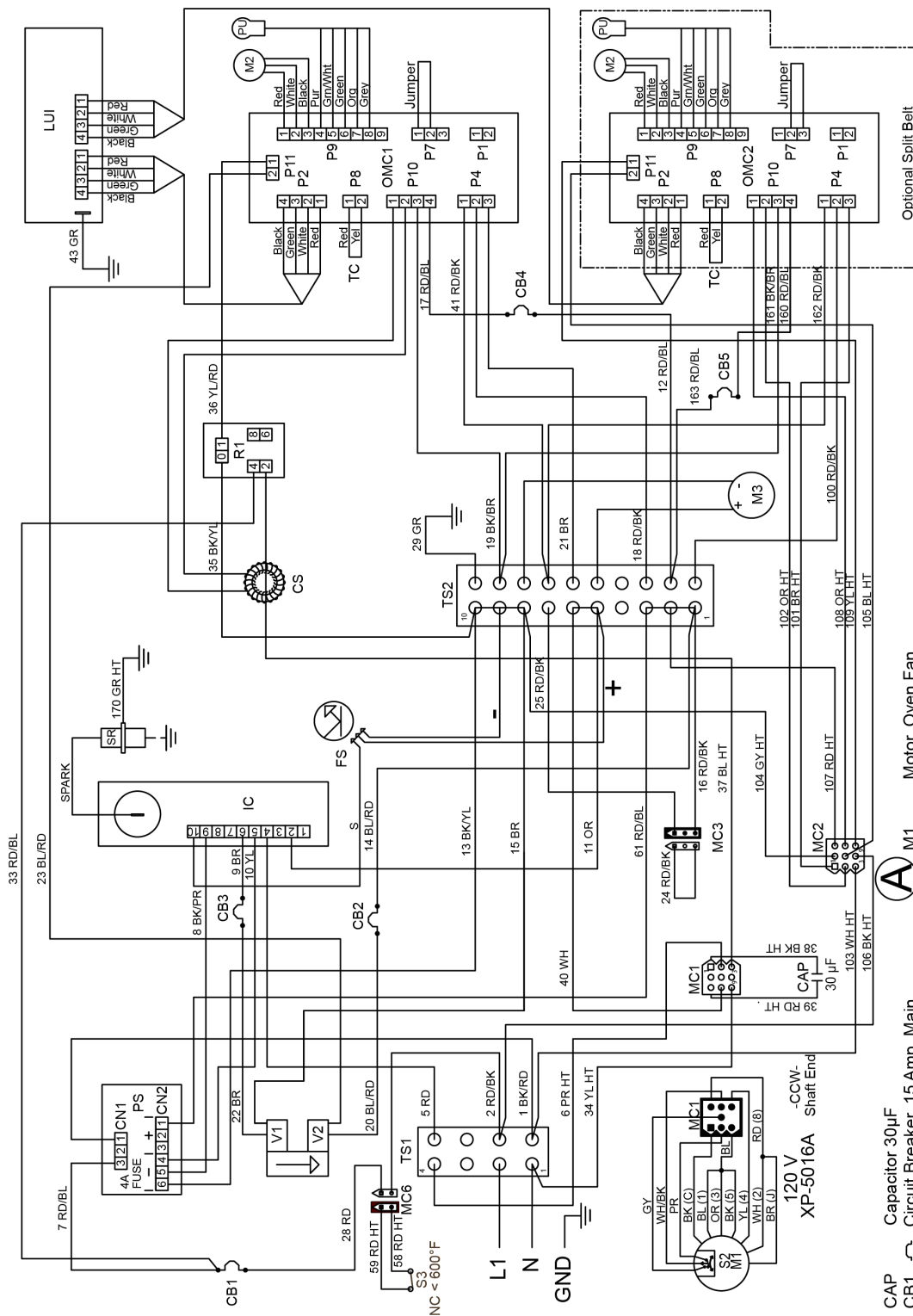
230 VAC 1 PH 50 Hz
 XD-9130F-GA-W 1B
 Right Side
 08/15/2016

- CB1 - Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 - Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB3 - Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 - Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 - Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- FLT1 - Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FS - Power Filter, EMI
- FS - Flame Sense
- IC - Ignition Control
- LUI - Large User Interface
- RD-Red
- BK-Black
- BL-Blue
- BR-Brown
- GR-Green
- YL-Yellow
- OR-Orange
- WH-White
- GY-Gray
- LR - Line Reactor, 3% Impedance
- M1 - Motor, Oven Fan
- M2 - Motor, Conveyor
- M3 - Motor, FPPG
- OMC1 - Oven Control, Main
- OMC2 - Oven Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS - Power Supply
- PU - Pick-Up
- R2 - Proving Relay (Australia Only)
- S2 - Switch, Centrifugal
- S3 - Switch, High Limit
- SR - Spark Rod
- TC - Thermocouple
- TS1 - Terminal Strip
- TS2 - Terminal Strip
- TS4 - Terminal Strip
- VFD - Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 - Gas Valve ON/OFF
- V2 - Gas Valve HI/LOW



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

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

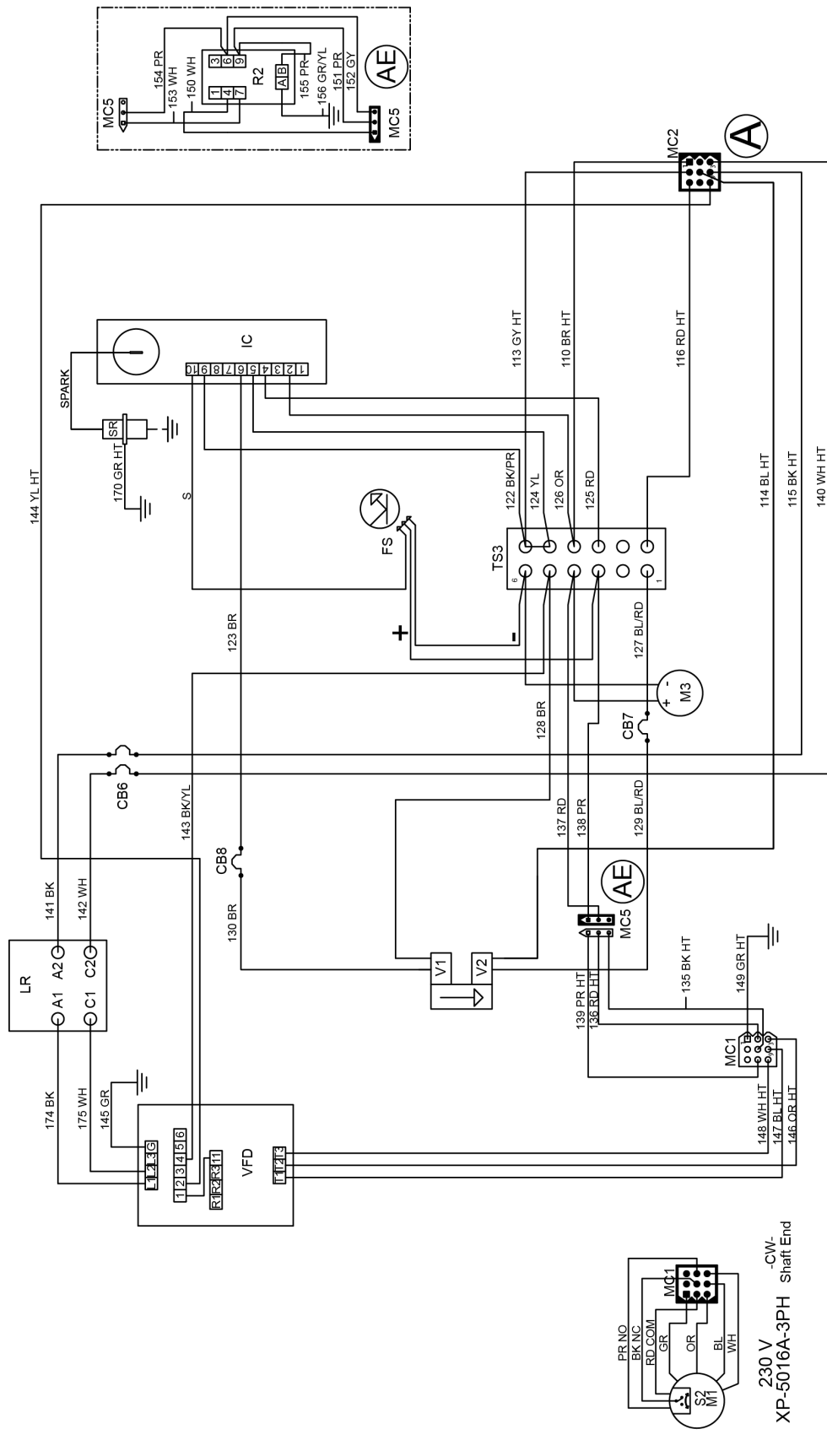


- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FS Flame Sense
- IC Ignition Control
- LUI Large User Interface
- RD-Red
- BK-Black
- BL-Blue
- BR-Brown
- GR-Green
- YL-Yellow
- PR-Purple
- HT-High Temp
- OR-Orange
- WH-White
- GY-Gray
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Control, Main
- OMC2 Oven Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- P Pick-Up
- R1 Oven Fan Motor Relay
- REC1 Receptacle, Power
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

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

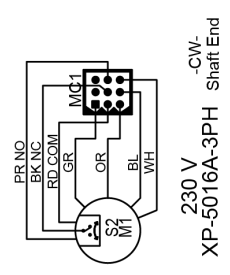
120 VAC 1 PH 60 Hz
XD-9130F-GA-S 2B
Right Side
08/15/2016



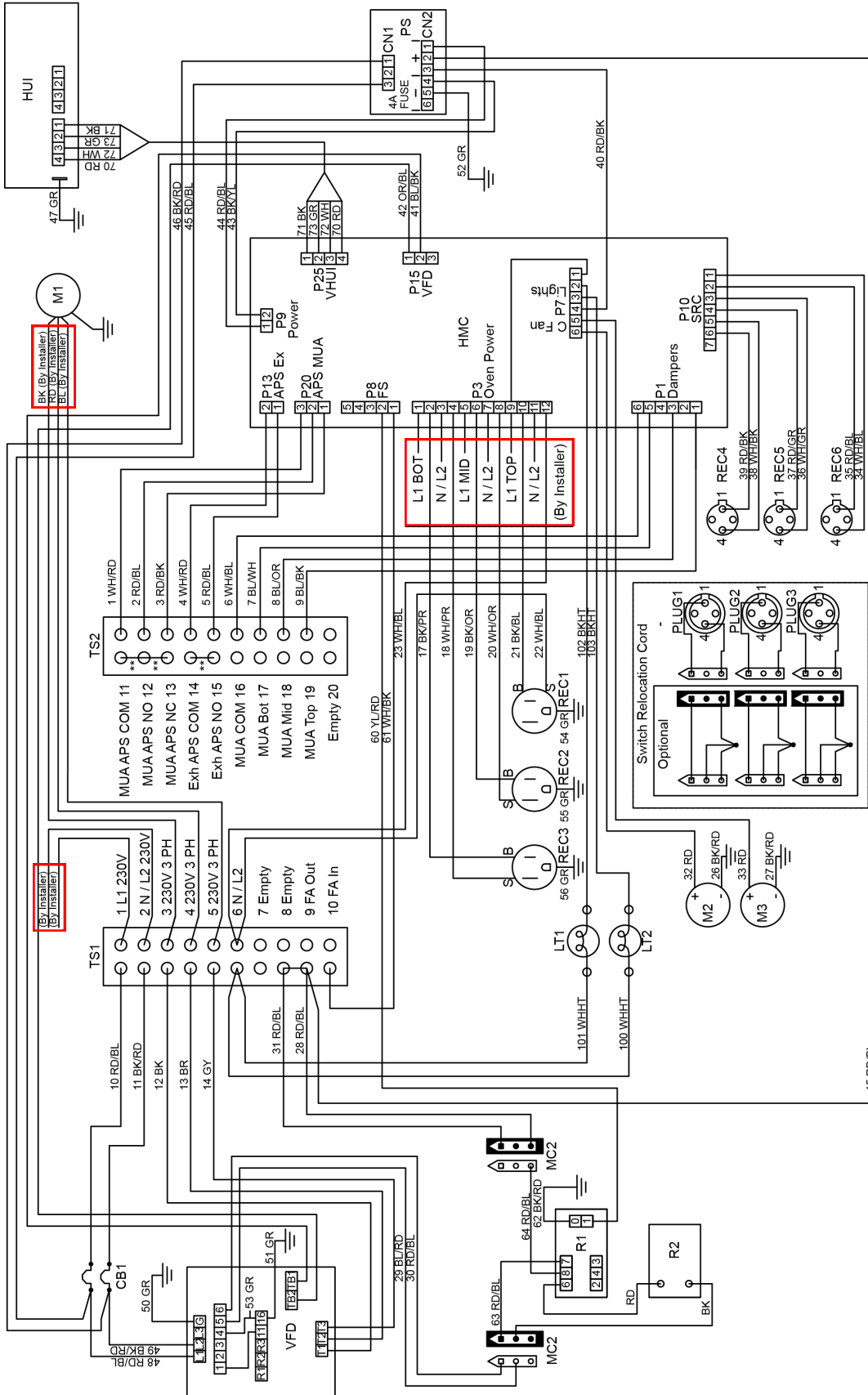


X3F-3270-2B
 X3F-3870-2B
 230 VAC 1 PH 50 Hz
 XD-9130F-GA-W 2B
 Left Side
 08/15/2016

- CB6 Line Reactor, 3% Impedance
- CB7 Motor, Oven Fan
- CB8 Motor, FPPG
- FS Proving Relay (Australia Only)
- IC Switch, Centrifugal
- LD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- R2 Proving Relay (Australia Only)
- S2 Switch, Centrifugal
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- VFD Motor, FPPG
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

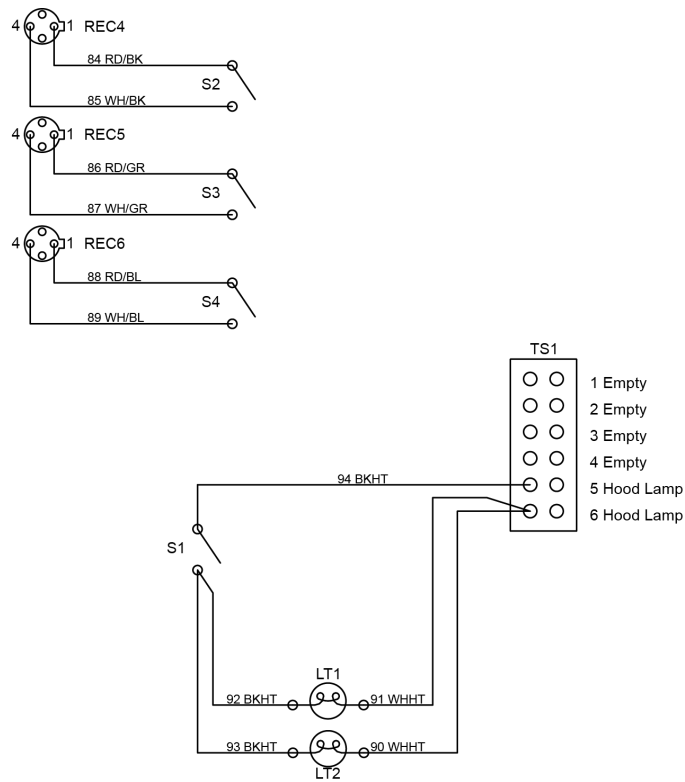


230 V -CW-
 XP-5016A-3PH Shaft End



- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- RD-Red
- BK-Black
- BL-Blue
- BR-Brown
- GR-Green
- YL-Yellow
- PR-Purple
- HT-High Temp
- OR-Orange
- WH-White
- GY-Gray
- ** - Remove Jumpers for APS
- REC1 Receptacle, Power, Top Oven
- REC2 Receptacle, Power, Bottom Oven
- REC3 Receptacle, Switch, Middle Oven
- REC4 Receptacle, Switch, Top Oven
- REC5 Receptacle, Switch, Bottom Oven
- REC6 Receptacle, Switch, Middle Oven
- SRC Switch Relocation Cord
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- LT1 Receptacle, Power, Top Oven
- LT2 Receptacle, Power, Middle Oven
- M2 Motor, Cooling Fan

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



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

RD-Red BK-Black BL-Blue GR-Green HT-High Temp WH-White HD-9130E-NV
07/26/2016

Product Certifications and Applicable Codes

Standard XLT Oven Certifications ¹:**XLT Gas Ovens:**

1. ANSI Z8311-2007/CSA 1.8-2007 Standard for Gas Food Service Equipment
2. ANSI/NSF 4-2014e Sanitation for Commercial Cooking Rethermalization & Powered Hot Food Holding & Transportation Equipment

XLT Electric Ovens:

1. ANSI/UL197-CSA C22.2 Commercial Electric Appliances
2. ANSI/NSF 4-2014e Sanitation for Commercial Cooking Rethermalization & Powered Hot Food Holding & Transportation Equipment

World XLT Oven Certifications¹ :**XLT Gas Ovens:**

1. EN 60335-2-42:2003 + A1:2008, used in conjunction with EN 60335-1:2002, Safety of Household Appliances and Similar Electrical Appliances
2. EN 60335-1-2002 +A11, A04, +A12, A2:2006 +A1 Low Voltage Directive (LVD)
3. EN 55014-1:2006 +A1:2009 +A2:2011 EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013 Electromagnetic Compatibility. (EMC)
4. EN 55014-2:1997 +A1:2001 +A:2008 Conducted Emissions, Surge Immunity
5. BS EN 203-1:2014, Standard for Safety of Gas Heated Catering Equipment
6. BS EN 203-2-1: 2014, Standard for Gas Heated Catering Equipment
7. EN 60335-2-102:2006 Gas Appliance Directive (GAD)

XLT Electric Ovens:

1. EN 60335-2-42:2002 +A1:2008 Safety of Household Appliances and Similar Electrical Appliances
2. EN 60335-1:2010 +A1:2013 Low Voltage Directive (LVD)
3. EN 55014-2:1997 +A1:2001 +A:2008 Conducted Emissions, Surge Immunity
4. EN 6100-6-3:2007 +A1:2011 EMC Immunity for residential, commercial & light industrial
5. EN 55014-1 EMC house hold appliance electric tools & similar appliances
6. EN 6100-3-3 +A1+A2 Voltage fluctuation

Standard & World XLT Hood Certifications ¹:

1. UL 710 Standard for Safety Exhaust Hoods for Commercial Cooking
2. ANSI/NSF 2 Sanitation Food Equipment
3. ULC-S646, Standard for Exhaust Hoods and Related Controls for Commercial and Institutional Kitchens

Australian XLT Oven Certifications ²:**XLT Gas Ovens: (Certification GAS40066)**

1. AS 4563-2004 Commercial Catering Gas Equipment
2. AS/NZS 3350.1:2002 Safety of Household & Similar Electrical Appliances.

¹ The noted certifications for XLT ovens and AVI Hood are performed and documented by Intertek Testing Services NA Inc. 165 Main Street, Cortland, NY 13045. Intertek is a nationally and internationally certified testing and accreditation agency.

² The certifications for Australia are administered and verified by the Australian Gas Association 2 Park Way, PO Box 122, BRAESIDE, VIC 3195

Oven Initial Start-up Checklist - Remove & Return to XLT Ovens

NOTE: Take off front panel and remove finger clips (holds fingers in place during transportation).
Check for proper installation and placement of return air/end loss plates (step 6, page 42).

Step 2: Place 1 control box in service position. Hook manometer to top port on gas valve and document incoming gas pressure. Refer to the Parts & Service Manual for Oven Service Procedures.

Inlet Pressures: **Static Pressure:** *Is WC within 6-14" WC for Natural Gas or 11-14" WC for LPG.*
 Yes No, contact store owner to adjust. ____ Initial

Step 3: Place all control boxes in service position and adjust high bias gas pressure per Parts & Service Manual, remove blue tag from inside control box and connect jumper to wire harness. Start each oven and complete form below.

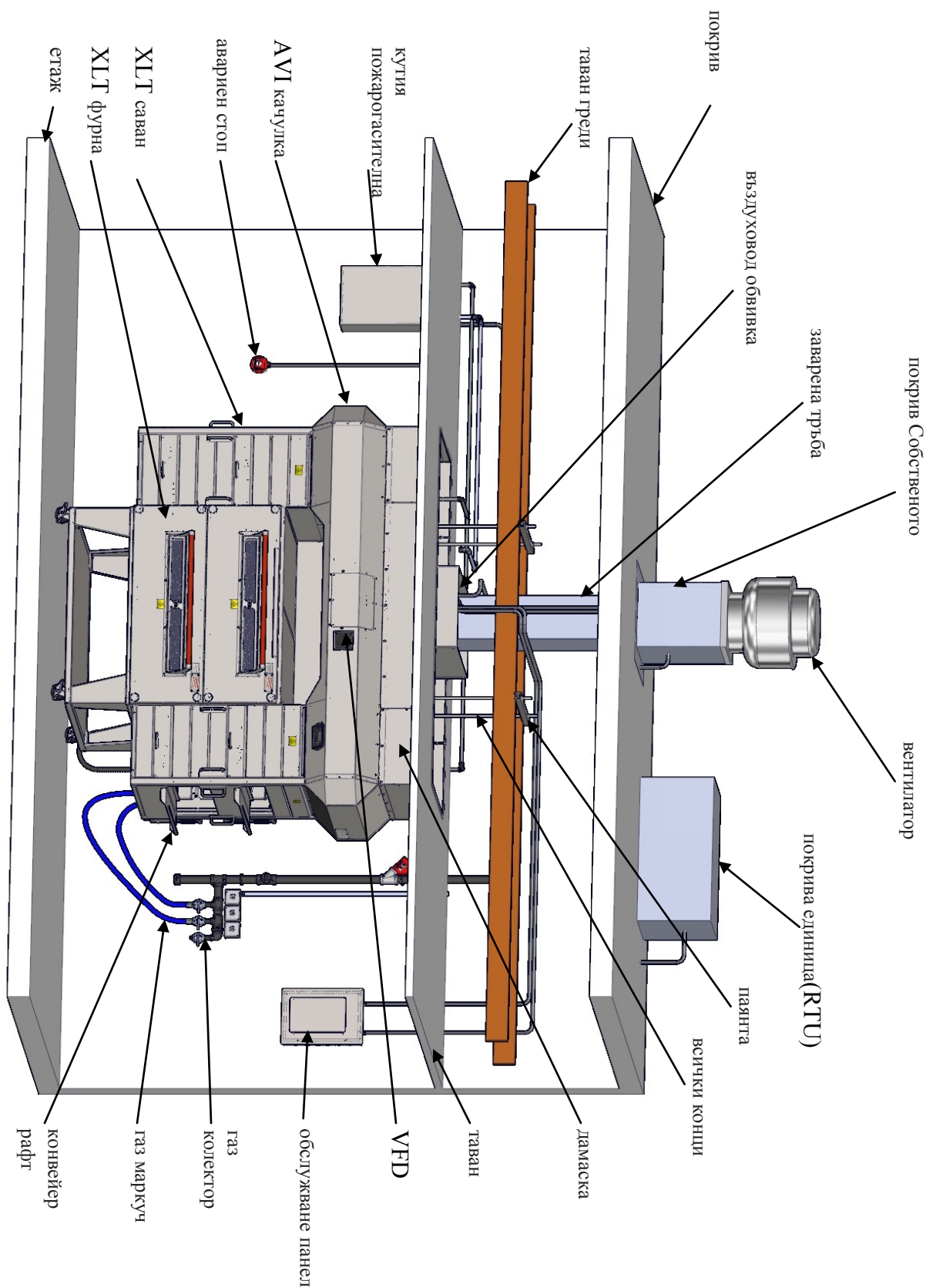
<u>Top Oven</u>	Verify Existing Serial #	<input type="checkbox"/> N/A	Fingers in proper location:	<input type="checkbox"/>
Serial #:	_____		Remove finger shipping clips:	<input type="checkbox"/>
Left Burner:	High Bias: _____		Right Burner:	High Bias: _____
<u>Middle Oven</u>	Verify Existing Serial #	<input type="checkbox"/> N/A	Fingers in proper location:	<input type="checkbox"/>
Serial #:	_____		Remove finger shipping clips:	<input type="checkbox"/>
Left Burner:	High Bias: _____		Right Burner:	High Bias: _____
<u>Bottom Oven</u>	Verify Existing Serial #	<input type="checkbox"/> N/A	Fingers in proper location:	<input type="checkbox"/>
Serial #:	_____		Remove finger shipping clips:	<input type="checkbox"/>
Left Burner:	High Bias: _____		Right Burner:	High Bias: _____

Step 4: Document the dynamic pressure with all the gas appliances running.

Inlet Pressures: **Dynamic Pressure:** *Is WC within 6-14" WC for Natural Gas or 11-14" WC for LPG.*
 Yes No, contact store owner to adjust. ____ Initial

I&O Manual presented to store operator:	<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	Ovens ran for 30 min:	<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
Air-born contaminates:	<input type="checkbox"/> Flour <input type="checkbox"/> Cornmeal <input type="checkbox"/> Grease Other _____		
On-Site dough prep:	<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	Test cook performed:	<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
<input type="checkbox"/> Thin Crust <input type="checkbox"/> Thick Crust <input type="checkbox"/> Pan <input type="checkbox"/> Screen	Other Product: _____		
Notes: _____			

Customer Signature: _____ Date: _____



XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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