



XD 9004F
AF1SWF1HE
02/21/2017

Simple. Smart.



XLT gazowa i AVI Hood Instrukcja instalacji i obsługi



UWAGA

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

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

For use with the following XLT Gas Oven Versions:

Australia (AE) F1
Standard (S) F1
World (W) F1

For use with the following AVI Gas Hood Versions:

Standard (S) E
World (W) E



XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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



Bezpieczeństwo zależy od Ciebie



NIEBEZPIECZEŃSTWO

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

- Post w widocznym instrukcji lokalizacyjnych, których należy przestrzegać w przypadku wyczucia zapachu gazu. Te informacje mogą być uzyskane po skontaktowaniu się z lokalnym dostawcą gazu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

DLA TWOJEGO BEZPIECZEŃSTWA

Nie należy przechowywać lub używać benzyny lub innych łatwopalnych cieczy lub pary w

- W przypadku wykrywania jest zapach gazu, wyłączyć gaz w głównym zaworem odcinającym natychmiast. Należy skontaktować się z lokalnym gazowni lub dostawcy.
- Nie ograniczają przepływ spalania i / lub powietrza wentylacyjnego urządzenia. Zapewnienie odpowiedniego odstępu za eksploatację, czyszczeniem, konserwacją urządzenia i odpowiedniego odstępu do obsługi zaworu odcinającego gaz, gdy urządzenie znajduje się w położeniu montażowym.
- Wolny obszar & dala od materiałów palnych. NIE SPRAY aerozoli w pobliżu tego urządzenia, gdy jego działania.
- Piece są certyfikowane do instalacji na palnych piętach.
- Schematy elektryczne są umieszczone wewnątrz szafy sterowniczej pieca iw tym podręczniku. Odłączyć zasilanie wejściowe do urządzenia przed wykonaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych.
- To urządzenie wymaga okapu. Instalacja musi być zgodna z lokalnymi przepisami.
- Urządzenie może być obsługiwane albo gazu ziemnego lub ciekłego paliwa z ropy naftowej jako wyznaczonej na etykietce tabliczka znamionowa znajduje się z boku urządzenia.
- To urządzenie musi być obsługiwane przez tę samą fazę, napięcia, częstotliwości i energii elektrycznej zgodnie ze wskazaniem na etykietce Tabliczka znamionowa znajduje się z boku urządzenia.
- Minimalne odstępy muszą być utrzymywane z palnych i niepalnych materiałów budowlanych.
- Śledź wszystkie kody lokalne podczas instalacji urządzenia.
- Śledź wszystkie kody lokalne do uziemienia modułu.
- Urządzenie nie jest do czyszczenia wodą pod wysokim ciśnieniem.
- Piece XLT są certyfikowane do użycia w zestawach do trzech (3) jednostek produktów XLT. Integracja produktów innych producentów w stosach do piekarnika nie jest zalecane, i unieważnia wszelkie gwarancje. XLT Piekarniki nie ponosi odpowiedzialności za mieszanych zastosowań produktów.
- Awaria zadzwonić XLT Obsługi Klienta 1-888-443-2751 przed skontaktowaniem się z firmą unieważnia wszelkie naprawy i wszelkich gwarancji.
- PROSZĘ Zachować instrukcję do wykorzystania w przyszłości.

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

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

Definicje I Symbole

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



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może doprowadzić do poważnych obrażeń lub śmierci.



**WYSOKIE
NAPIECIE**

Wskazuje na wysokie napięcie. Jest do zwrócenia uwagi na rzeczy lub czynności, które mogą być niebezpieczne dla Ciebie i innych osób pracujących przy tym urządzeniu. Przeczytaj komunikat i postępuj zgodnie z instrukcjami starannie.



OSTRZEŻENIE

Oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może doprowadzić do cięć lub zgniecenia. Jest do zwrócenia uwagi na rzeczy lub czynności, które mogą być niebezpieczne dla Ciebie i innych osób pracujących przy tym urządzeniu.



UWAGA

Oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować lekkie lub umiarkowane obrażenia lub poważne uszkodzenie produktu. Sytuacja opisana w OSTROŻNIE może, jeśli się jej nie uniknie, doprowadzi do poważnych rezultatów. Ważne środki bezpieczeństwa są opisane w OSTROŻNIE (jak również ostrzeżenie), więc należy je obserwować.



NOTE

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



TIP

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

Gwarancja - USA i Kanada

Rev G

Approval Date: 11/01/2016

XLT gwarantuje wersja F pieców wyprodukowane po 1 stycznia 2016 r. będą wolne od wad materiałowych i wad wykonania w przypadku normalnego użytkownika, siedem (7) lat od daty pierwotnego zakupu przez użytkownika końcowego i dalej gwarantuje, że głównym łopatek, przenośnik wały i łożyska przenośnika dla dziesięciu (10) lat. XLT dalej gwarantuje, że wszystkie Piece są wolne od rdzy dziesięć (10) lat od daty, pierwotnie zakupionego sprzętu. XLT gwarantuje, E wersja okapy wytworzonego po 1 grudnia 2015 będą wolne od wad materiałowych i wad wykonania w przypadku normalnego użytkownika przez pięć (5) lat od daty pierwotnego zakupu przez użytkownika końcowego. W przypadku awarii części XLT będzie dostarczyć części zamienne i zapłacić za wszystkie prace związanych z wymianą części. Jeśli po sprawdzeniu XLT określa, że element nie jest uszkodzony, wszystkie koszty poniesione będą odpowiedzialność nabywcy końcowego użytkownika. Niniejsza gwarancja jest przedłużony do pierwotnego użytkownika końcowego nabywcy i nie jest zbywalne bez uprzedniej pisemnej zgody XLT. Szkody są ograniczone do pierwotnej ceny zakupu.

OBOWIĄZKI WŁAŚCICIELA:

- właściciel musi sprawdzić sprzęt i skrzynie w momencie otrzymania. Uszkodzenia podczas transportu jest niezwłocznie zgłaszane do przewoźnika i również do XLT
- sprzęt musi być zainstalowane i eksploatowane zgodnie z pisemną instrukcją wyposażone jednostki
- Niniejsza gwarancja nie przeprasza właściciela z prawidłowo konserwacja sprzętu zgodnie z pisemną instrukcją wyposażone
- jednostki kopię "początkowego rozruchu Lista kontrolna" musi być wypełniony i wrócić do XLT, gdy urządzenie jest początkowo zainstalowane, lub gdy urządzenie jest odłączone i zainstalowany w innej lokalizacji
- musi być gazowych, elektrycznych i instalacji grzewczo-Wentylacyjnej utilities podłączony do pieca i zainstalowany przez
- lokalnie licencjonowanego wykonawcy awarii kontakt z XLT Piece przed skontaktowaniem się z firmą naprawy na gwarancji pracy unieważnia wszelkie gwarancje

CO NIE JEST objęte SUBSKRYPCJA:

- Fracht szkody
- nadgodziny opłaty
- żadnej części, która staje się uszkodzony z powodu usług utility services (przebiecia wysokich lub niskich napięć, wysokie lub niskie ciśnienie lub wolumin, zanieczyszczone paliwo lub niewłaściwe narzędzie połączenia)
- żadnej części, która staje się uszkodzony z powodu wilgoci i/lub innych zanieczyszczeń w przenośnika pasy
- filtry
- wentylatory spalin
- żarówki
- malowane lub lakierowane proszkowo powierzchnie
- normalnej konserwacji lub korekty
- Niniejsza gwarancja nie ma zastosowania, jeżeli sprzęt lub części jest uszkodzony w wyniku wypadku, wypadek, zmiany, nadużycia, nadużycia, niewłaściwego czyszczenia, nieprawidłowej instalacji, niewłaściwe działania, klęsk żywiołowych lub wywołanych przez człowieka katastrof

ROSZCZENIA OBSŁUGIWANE NASTĘPUJĄCO:

powinny być odkrył takie wady, XLT muszą być zgłaszane. Po otrzymaniu zgłoszenia XLT zorganizuje niezbędnych napraw dokonywanych przez autoryzowanego serwisanta. Odmowa usługi po przyjeździe autoryzowanego serwisanta wyda XLT gwarancji wszelkich zobowiązań.



Gwarancja - Międzynarodowy

Rev J

Approval Date: 11/01/2016

Przy przypadku zakupu za pośrednictwem autoryzowanego dystrybutora International, XLT gwarantuje, że wersja F piekarniki i okapy E wersja, będą wolne od wad materiałowych i wad wykonania w przypadku normalnego użytkowania. Autoryzowany dystrybutor International naprawi XLT produktów w okresie gwarancyjnym. Niniejsza gwarancja jest przedłużony do pierwotnego użytkownika końcowego nabywcy i nie jest zbywalne bez uprzedniej pisemnej zgody Autoryzowany dystrybutor International. Szkody są ograniczone do pierwotnej ceny zakupu. Produkty zakupione w inny sposób niż Autoryzowany dystrybutor International będzie miał żadnej gwarancji. Niniejsza gwarancja dotyczy obszarów poza 50 Stany Zjednoczone i Kanada.

OBOWIĄZKI WŁAŚCICIELA:

- właściciel musi sprawdzić sprzęt i skrzynie w momencie otrzymania. Uszkodzenia podczas transportu jest niezwłocznie zgłaszane do przewoźnika, a także do autoryzowanego dystrybutora International.
- Sprzęt muszą być obsługiwane zgodnie z pisemną instrukcją, wyposażone w urządzenia.
- Niniejsza gwarancja nie jest ważna, chyba że sprzęt jest zainstalowany, uruchomiony i wykazać pod nadzorem autoryzowanego dystrybutora International.
- Gwarancja nie zwalnia właściciela z prawidłowo konserwacja sprzętu zgodnie z pisemną instrukcją, wyposażone w urządzenia.
- kopię "wstępne uruchamianie listy kontrolnej" musi być wypełniony i wrócić do autoryzowanego dystrybutora International, gdy urządzenie jest początkowo zainstalowane, lub gdy urządzenie jest odłączone i zainstalowany w innej lokalizacji.
- gaz, elektryczne i instalacji grzewczo-Wentylacyjnej utilities musi podłączyć do urządzenia i zainstalowane przez lokalnie licencjonowanego wykonawcy.
- Autoryzowany dystrybutor międzynarodowej muszą skontaktować się z usługi. Nie można skontaktować się z autoryzowanym dystrybutorem międzynarodowym przed skontaktowaniem się z firmą naprawy na gwarancji pracy unieważnia wszelkie gwarancje.

CO OBEJMUJE (w zależności od lokalnych warunków rynkowych) :

- 5 lat pracy – rozszerzeń mogą być dostępne i mogą być naliczane opłaty
- 5 lat części-rozszerzeń mogą być dostępne i opłat może zastosować
- 5 lat na części i robocizną na: wentylator pieca, spawy elementów konstrukcyjnych, przenośnik wały, łożyska przenośnika, zardzewiałe materiałów w piecach

CO NIE JEST objęte SUBSKRYPCJA (w zależności od lokalnych warunków rynkowych) :

- Fracht szkody
- żadnej części, która staje się uszkodzony z powodu usług utility services (przebiecia, wysokich lub niskich napięć, wysokie lub niskie ciśnienie lub objętość, zanieczyszczone paliwo lub niewłaściwe narzędzie połączenia)
- żadnej części, która staje się uszkodzony z powodu wilgoci i/lub innych zanieczyszczeń
- przenośnika taśmy
- spalin fanów
- filtry
- żarówki
- powierzchnie malowane lub lakierowane proszkowo
- Rusted materiałów w kaptury
- normalnej konserwacji lub korekty
- Niniejsza gwarancja nie ma zastosowania, jeżeli sprzęt lub części jest w wyniku uszkodzenia, wypadek, wypadek, zmiany, nadużycia, nadużycia, niewłaściwego czyszczenia, użycie chemikalia żrące/kwaśny, nieprawidłowej instalacji, nieprawidłowej eksploatacji, kłęski żywiołowe lub katastrofy spowodowane przez człowieka katastrof

ROSZCZENIA OBSŁUGIWANE NASTĘPUJĄCO:

powinny być odkrył takie wady, Autoryzowany dystrybutor międzynarodowej muszą być zgłaszane. Po otrzymaniu zgłoszenia Autoryzowany dystrybutor International organizuje niezbędnych napraw.

Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

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

ZGŁOSZENIA nosicielem Uszkodzenia RAZ

Po otrzymaniu wszystkich towarów przewożonych przez Przewoźnika, sprawdzić, czy nie zewnętrzne uszkodzenia, które mogą wskazywać na uszkodzenie wnętrza. Jeśli warunki pozwolenia, otwarte wszystkie skrzynie i zrobić pełną kontrolę za szkody podczas gdy kierowca dostawy jest nadal. W przypadku uszkodzenia, należy zwrócić uwagę na dowodzie dostawy i wezwać przewoźnika do roszczeń uszkodzenia ładunków w ciągu 24 godzin od jego otrzymania. Niedokonanie roszczenia szkody w ciągu pierwszych 24 godzin może spowodować utratę możliwości wniesienia roszczenia rozwiązany.

XLT Piekarniki chce być całkowicie zadowoleni z każdego aspektu posiadania i korzystania z piekarnika i kaptur. Twoje opinie, zarówno pozytywne jak i negatywne, jest dla nas bardzo ważne, ponieważ pomagają nam zrozumieć, w jaki sposób poprawić nasze produkty i naszą firmę. Naszym celem jest zapewnienie Państwu sprzęt, że jesteśmy dumni z budowy i będzie dumny z właścicielem.

Aby otrzymać wsparcie techniczne dla piekarnika lub okapu zakupionego XLT posiada wykwalifikowanych pracowników obsługi klienta, które mogą zapewnić pomoc na wszelkiego rodzaju problemu piekarnika XLT mogą wystąpić. Obsługa klienta jest dostępny 24/7/365 lub odwiedzić www.xltovens.com.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Montaż wszystkich urządzeń gazowych i okapów wentylacyjnych powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego specjalistę, który został odczytany i rozumie te instrukcje i jest zaznajomiony z odpowiednimi środkami ostrożności. Przed instalacją lub obsługą tego urządzenia dokładnie przeczytać instrukcję obsługi.

zapisać ten podręcznik

Niniejszy dokument jest własnością właściciela tego sprzętu.

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

Wszystkie oznaczenia prawej ręki i lewej stronie w tym podręczniku są z punktu widzenia jakby stojąc na wprost drzwi szklane warstwowej.

Revision History Table		
Revision	Comments	Date
D	Updated Hood Schematics To Show Wiring Information To LUI	08/15/2016
E	Updated US and International Warranties on Pg. 4 and 5, Added HP To Table on Pg.10, Updated Oven 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

Ostrzeżenie i Bezpieczeństwo	2
Gwarancja	4
obowiązki Instalacja	7
Piekarnik Opis	10
Piekarnik wymiary paka	13
Piekarnik Wymiary i masy	14
Piec Wymagania	16
Piekarnik tylko zgrubnie W Specyfikacje	23
Piekarnik Zgromadzenie	25
Podłączenie Pieca	30
Piekarnik Ogień Tłumienie	31
Piekarnik Wentylacyjne Wytyczne	33
Piekarnik początkowa Start-Up	34
Piekarnik Obsługa	35
Piekarnik Operator Kontroluje	36
Piekarnik Czyszczenie	40
Piekarnik Konserwacja	45
Piekarnik Rozwiązywanie problemów	46
Kaptur Instalacja	48
Kaptur Opis	49
Kaptur i osłonowych wymiary paka	51
Kaptur Wymiary i masy	52
Zalecane ceny przepływu spalin	54
Kaptur Wymagania elektryczne	56
Kaptur nierównych w Specyfikacjach	57
Kaptur Połączenia elektryczne	58
Zespół Kaptur	70
Podłączenie Okapu	87
Kaptur Początkowa Start-Up	89
Kaptur Operator Kontroluje	90
Kaptur Valance Zestaw	93
Kaptur Duct Wrap Zestaw	96
Kaptur chemiczna	97
Schematy elektryczne	98
Certyfikaty	107
Piekarnik Start-Up Checklist	109
Kaptur Start-Up Checklist	111
Uwagi	113

Niniejsza instrukcja obejmuje następujące modele XLT Oven & Hood:

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

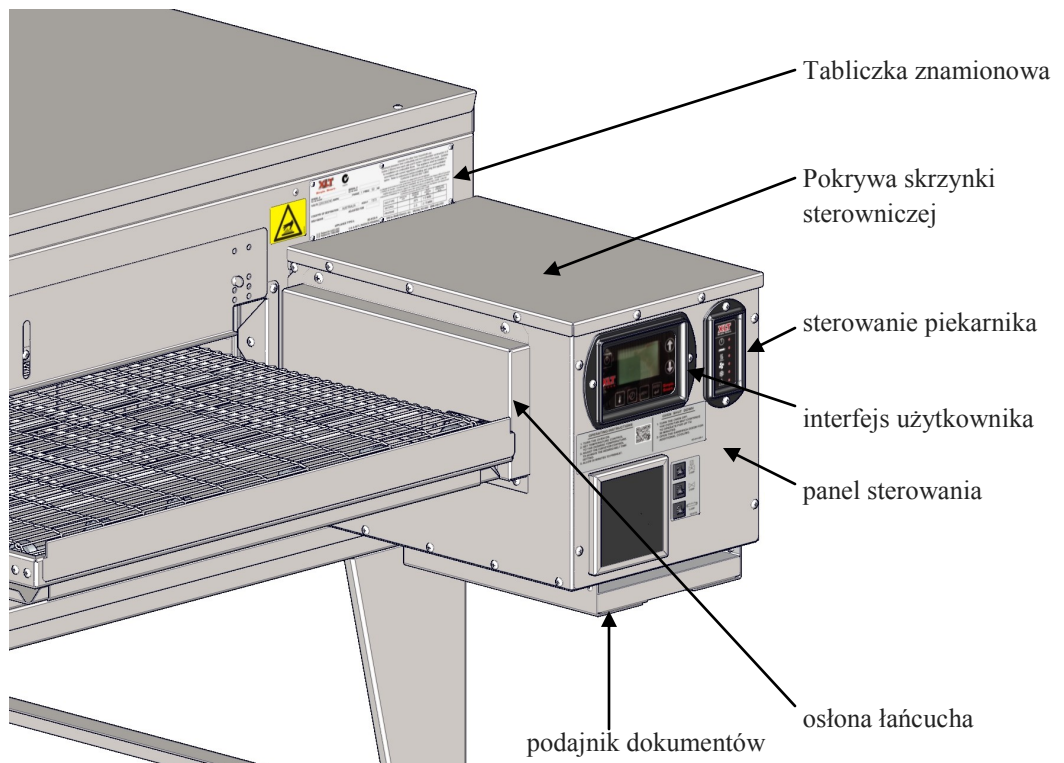
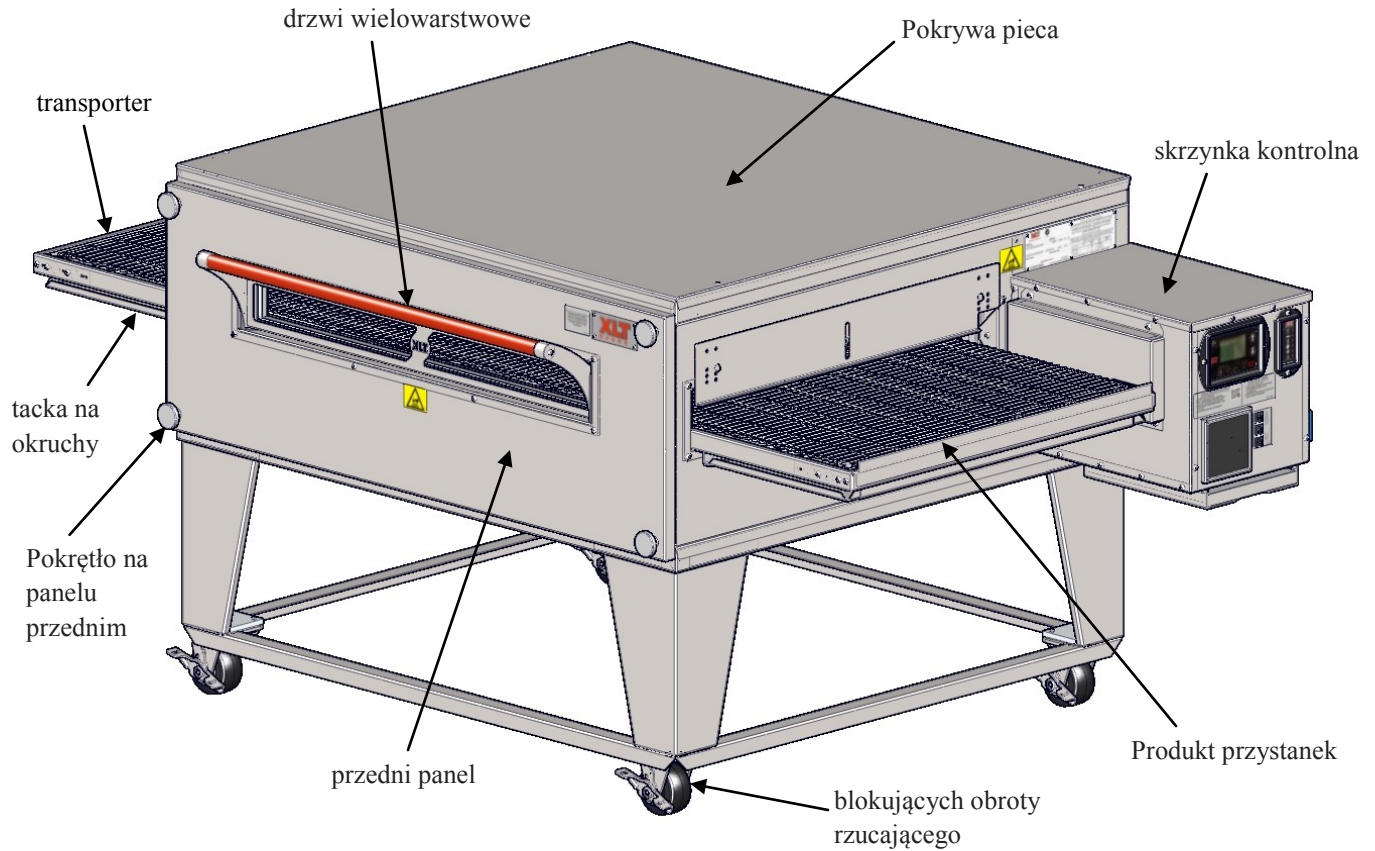
Pierwsze 2 cyfry numeru modelu kreską oznaczają szerokość przenośnika a ostatnie dwie cyfry wskazują piec długość komory. Pięć ikisy po tych liczb reprezentuje liczbę konfiguracji piekarnik i okap. HP po pięciu x obrazuje szybciej pieczenia piece o wysokiej wydajności. W 3270 i 3870 modele mają dwa palniki, po jednym z każdej strony, i mają dwa pola kontrolne. Wszystkie pozostałe modele mają tylko jeden palnik z pojedynczego modułu sterującego, które mogą być umieszczone na obu końcach. Piece mogą być używane w pojedynczym, podwójnym, potrójnym lub konfiguracji stosu piekarnika. Wszystkie piece są gazowe i są dostępne w gaz ziemny lub gaz płynny modeli z ropy naftowej (piece elektryczne są również dostępne). Wszystkie modele mogą być skonfigurowane do przenośnika taśmowego podzielone.

OPIS PIEKARNIK

Produkt żywnościowy umieszczony na stalowej taśmie przenośnikowej ze stali po jednej stronie pieca. Przenośnik transportuje się żywności poprzez komorze pieca z prędkością użytkownika kontrolowane. To zapewnia powtarzalne i równomierne gotowanie żywności. Przenośniki mogą być łatwo przystosowane do przemieszczania albo od lewej do prawej lub od prawej do lewej prostą zmianę programowania. Duże drzwi Centrum sandwich pozwala na wprowadzenie lub usunięcie produktów spożywczych do gotowania w krótszym czasie. Dokładne temperatury są ustawiane przez użytkownika i utrzymywana przez sterowanie cyfrowe.

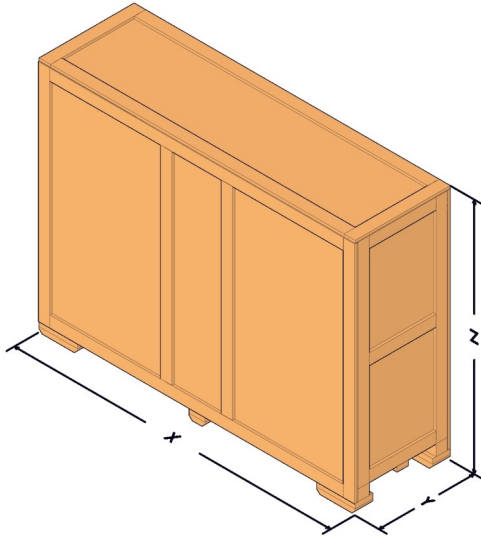
Łatwo zdejmowany panel przedni pozwala na pełne czyszczenie wnętrza piekarnika. Wszystkie odsłonięte powierzchnie piekarnika zarówno zewnętrzne i wewnętrzne są wykonane ze stali nierdzewnej. Przenośnik jest konstrukcją jednego kawałka i jest usuwany z boku, który ma pole sterowania. Są wymagane żadne narzędzia do demontażu i czyszczenia przenośnika lub wnętrza piekarnika. Sam piec jest zamontowany na kółkach skrętnych zamykanymi dla łatwego przenoszenia i konserwacji.

Akcesoria takie jak rozszerzone półkach przenośnikowych, półki bazowych, przedłużonych frontach, elementy przeciwpożarowe oraz perforowane tace miększu są dostępne XLT. Ponadto, wyposażenie ruchome, takie jak wózki i podnośniki do podnoszenia są dostępne, aby pomóc w instalacji i przeniesić pieców. Proszę skontaktować XLT pieców lub autoryzowanym dystrybutorem, aby uzyskać więcej informacji.



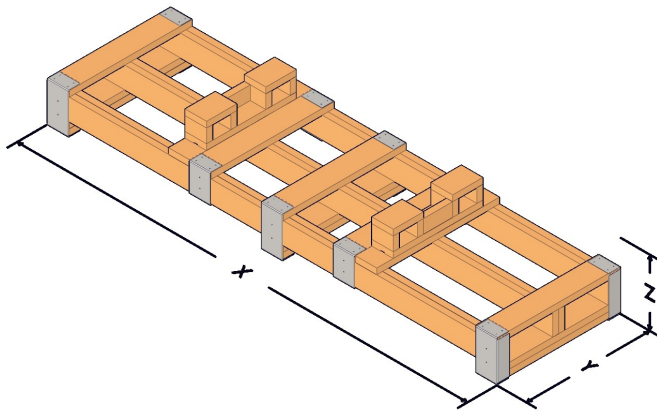
Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

MIEDZYNARODOWA DREWNA PAKA



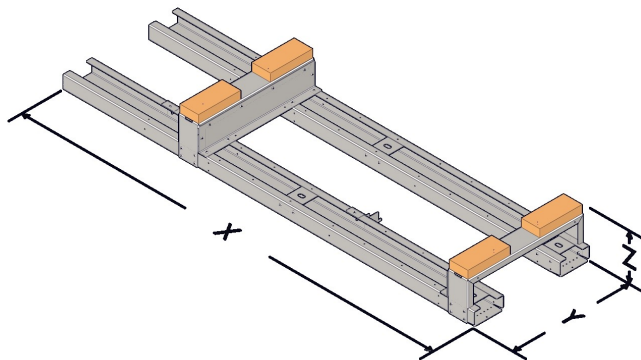
International Wood Crate Dimensions			
Oven Model	Gas and Electric Ovens		
	X	Y	Z
1832	76 [1930]	29 3/4 [756]	60 3/8 [1534]
2440	84 [2134]	29 3/4 [756]	66 3/8 [1686]
3240	84 [2134]	29 3/4 [756]	74 3/8 [1889]
3255	99 [2515]	29 3/4 [756]	74 3/8 [1889]
3270	115 1/2 [2934]	29 3/4 [756]	74 3/8 [1889]
3855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

KRAJOWEGO DREWNA PAKA



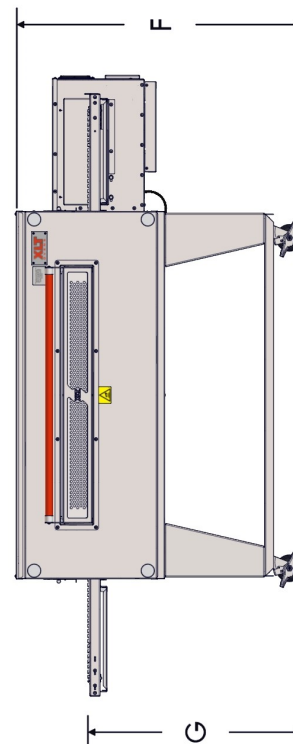
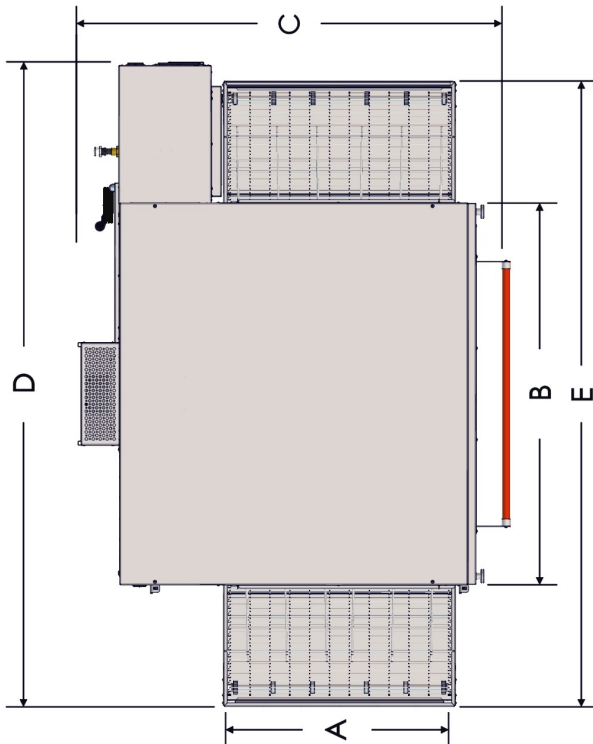
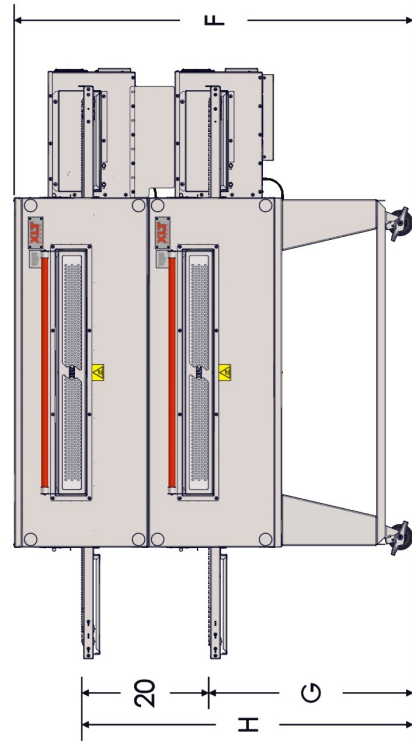
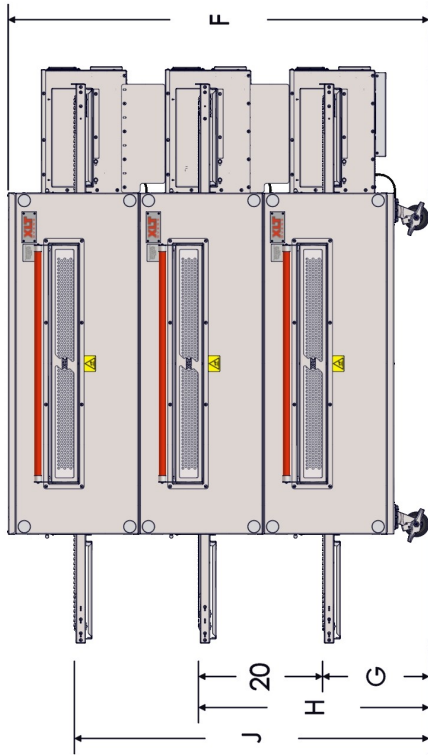
Domestic Wood Crate Dimensions								
Oven Model	Gas Oven				Electric Oven			
	X	Y	Z	Z (With Oven)	X	Y	Z	Z (Oven)
1832	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	17 [432]	59 1/2 [1511]	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	13 1/2 [343]	56 [1422]
2440	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	17 [432]	65 1/2 [1664]	85 3/4 [2178]	31 3/4 [806]	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]				

METALOWA PLOZA (Tylko Pojemnik)



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.



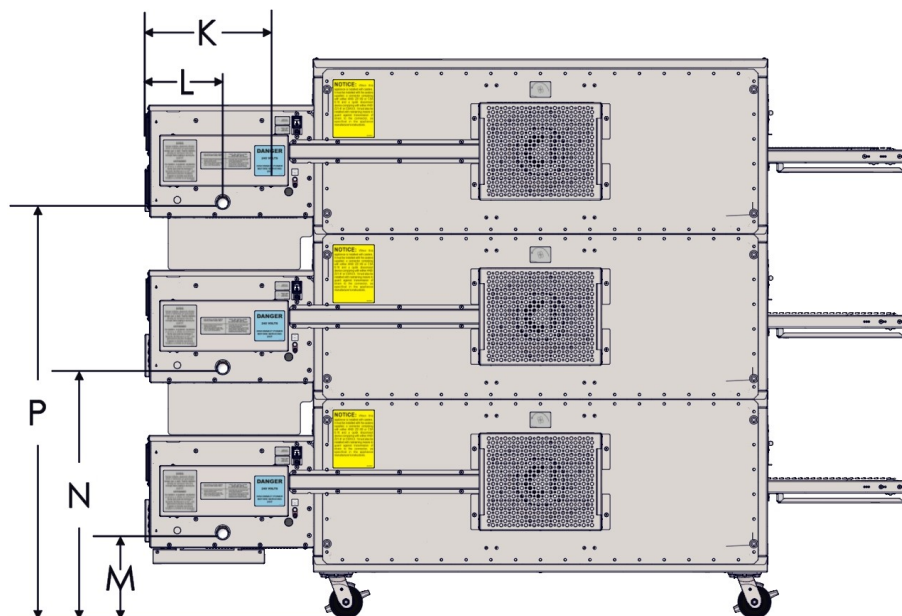
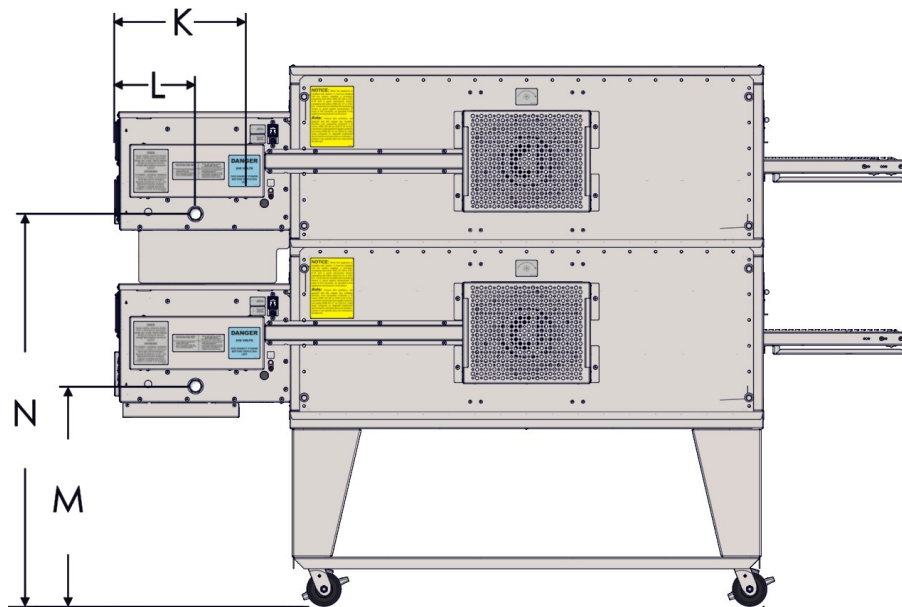
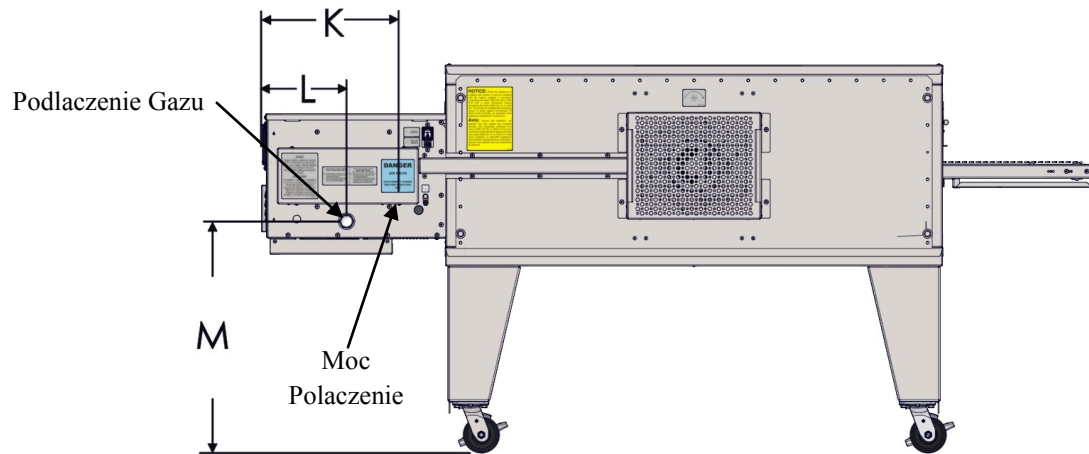
NOTE: All dimensions in inches [millimeters], ± 1/4 [6], unless otherwise noted. All weights in pounds [kilograms] unless otherwise noted.

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]

GAZ I ELEKTRYCZNE WLOT WYMIARY WORLD & AUSTRALIA (230V / 50Hz)



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]

Wszystkie wartości podane na tej stronie odnoszą się do każdego pieca

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

 HP za Oven Modelu oznacza wysoką wydajność.

NOTE

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

Wymagania Dostawy Gazu Dla Wszystkich Pieców



Wszystkie instalacje muszą być zgodne z miejscowym budynku i kodów mechanicznych.

NOTE

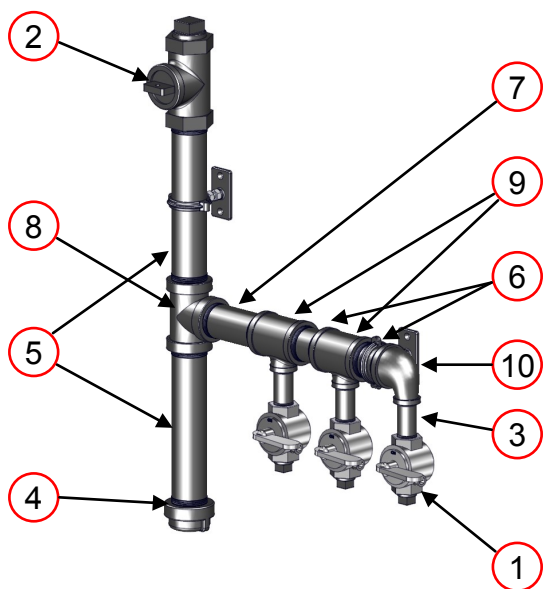
1. Dopływ gazu powinny mieć gazomierza i regulator wystarczająco duże, aby obsługiwać wszystkie z urządzeń gazowych, takich jak piec, podgrzewacz wody, i piekarniki w operacji w tym samym czasie. Sumować wszystkie BTU / kW / MJ ocenie w celu określenia całkowitego obciążenia.
2. Dopływ gazu mają gazomierza i gazu oddzielny regulator ciśnienia dla każdego pasażera. Instalacje w budynkach zajmowanych przez kilka centrów handlowych, () nie powinna dzielić gazomierzy i regulatorów z innych pasażerów.
3. zespoły węży gazowych z szybkozłączek dla każdego pokładu piekarnika zostanie zainstalowany na każdym zaworze.
4. Pułapka osad zainstalowany za zaworem odcinającym sprzętu jak najbliżej wlotu do urządzenia jako praktyczne w momencie instalacji urządzenia. Pułapka osad być trójnika z zamkniętej brodawki w dnie gniazda, jak pokazano (str. 21), zgodnie z ANSI Z223.1-2012 i NFPA 54-2012 paliwowo Kod gazu, rozdział 9.6.7.
5. Pułapka osad należy zainstalować na tylnej ścianie skrzynki sterującej piekarnika przed węzem gazowym. Pułapka osad być trójnika z zamkniętej brodawki w dnie gniazda, jak pokazano (str. 24), zgodnie z ANSI Z223.1-2012 i NFPA 54-2012 paliwowo Kod gazu, rozdział 9.6.7.
6. Skład gazu zależy w znacznym stopniu od czasu do czasu, a z miejsca na miejsce. Z tego powodu materiał stosowany do przewodów gazu jest stal lub żeliwo, miedź nie. ANSI Z83.11-2006 CSA 1.8-2006 Gaz Jedzenie Obsługa Sprzęt stwierdza: ". Rury miedziane rurki lub półsztywne z wewnętrznym warstw miedzi, zarówno wewnątrz, konserwy, czy nie, nie powinny być stosowane do przenoszenia gazów" ANSI Z223.1 NFPA 54 Narodowe paliwo gazowe Kodeks stanowi, że: "Miedź i mosiądz rura nie stosuje się, jeżeli gaz zawiera więcej



UWAGA

Nie używaj taśmy teflonowej na połączenia przewodu gazowego, gdyż może to spowodować uszkodzenie zaworu gazowego lub zatykanie otworów od strzępy taśmy. Korzystanie z taśmą teflonową wpłynie na gwarancję.

- Wymagana jest minimalna linia 1 1/2 dostaw.



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

Wymagania Gaz Testowanie Supply

1. Urządzenie i jego zawór odcinający indywidualna musi być odłączony od rurociągu doprowadzającym gaz podczas wszelkich prób ciśnieniowych tego systemu przy ciśnieniu próbnym przekraczającym 3,5 kPa lub 1/2 psi.
2. Urządzenie powinno być izolowane od rurociągu doprowadzającym gaz, zamykając swój indywidualny ręczny zawór odcinający podczas każdego badania ciśnienia rurociągu doprowadzającym gaz przy ciśnieniu próbnym równym lub mniejszym niż 3,45 kPa lub pół-PSI.

Wymagania wąż gazowy

- Do Australii, w przypadku instalacji za pomocą elastycznego przewodu giętkiego, zespół musi być certyfikowany do AS / NZS 1869, i być klasy B lub D.
- Dla standardowych pieców, w przypadku instalacji za pomocą elastycznego przewodu gazowego, instalacja musi być zgodna zarówno z ANSI Z21.69 lub CAN / CGA-6.16 i do odłączenia urządzenia zgodnego z obu ANSI Z21.41 lub CAN 6.9.
- Instalacja musi być zgodna z lokalnymi przepisami budowlanymi, lub w przypadku braku lokalnych kodów, z Narodowym Kodeksem paliwo gazowe, ANSI Z223.1, najnowszej wersji, Gaz ziemny kod instalacji, CAN / CGA-B149.1 lub Liquid Petroleum Gas Kod Montaż, CAN / CGA-B149.2, stosownie do przypadku.

Wszystkie wartości podane na tej stronie odnoszą się do każdego pieca

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		

DLA KAŻDEGO PIECA:

- Oddzielny wyłącznik 20A muszą być dostarczone dla każdego pokładu piekarnika.
- Połączenia elektryczne muszą być dostępne, gdy piece znajdują się w położeniu montażowym.
- Połączenia elektryczne muszą spełniać wszystkie wymagania lokalnych kodów.

Elektryczne Instrukcje uziemienia

Standardowe Piece

- Urządzenie to wyposażone jest w trzech płaszczyznach (uziemienia) wtyczki dla ochrony przed porażeniem prądem i powinien być podłączony do prawidłowo uziemionego gniazdka trzech płaszczyznach. Nie ciąć lub usuwać bolca uziemienia z tej wtyczki.
- Po zainstalowaniu, urządzenie musi być uziemione zgodnie z obowiązującymi przepisami, lub w przypadku braku lokalnych kodów, z National Electrical Code, ANSI / NFPA 70 lub Canadian Electrical Code, CSA C22.2, stosownie do przypadku.



**WYSOKIE
NAPIĘCIE**

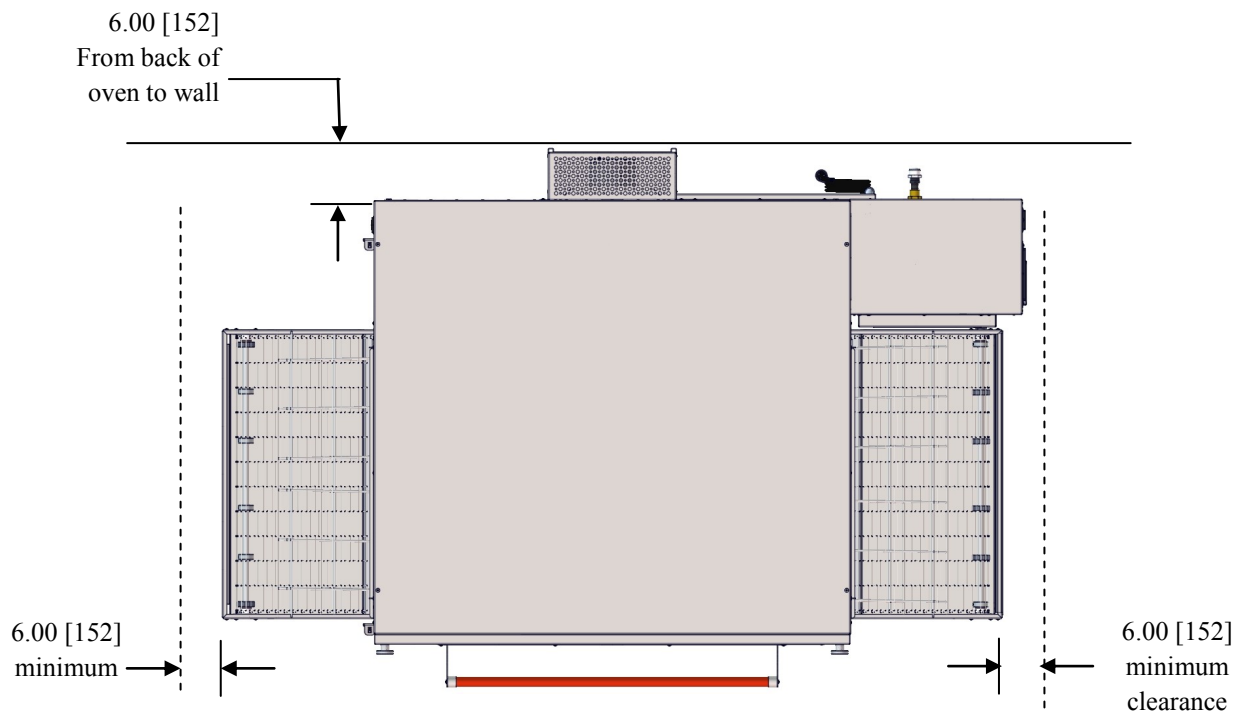
Piece świata


- Urządzenie jest wyposażone w zaciskiem uziemienia dla ochrony przed porażeniem prądem i musi być prawidłowo uziemione.
- Po zainstalowaniu, urządzenie musi być uziemione zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Piece Australian

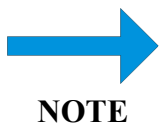
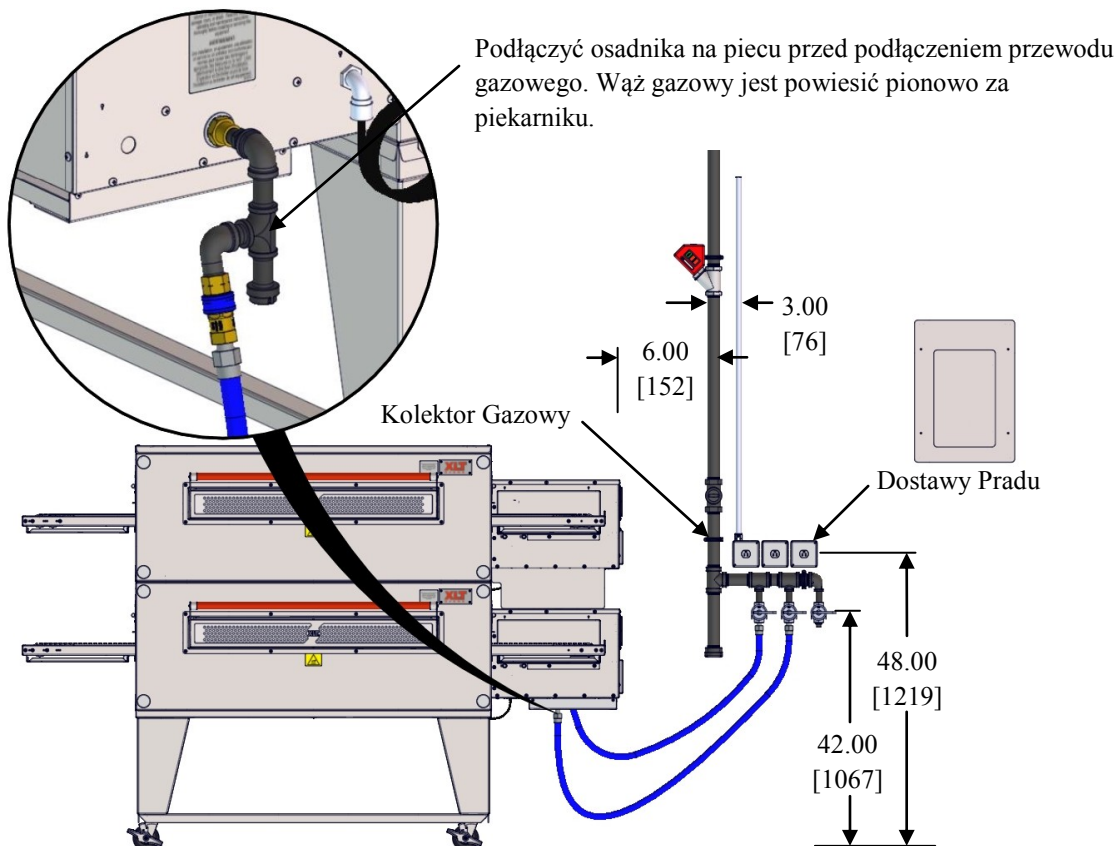
- Urządzenie jest wyposażone w zaciskiem uziemienia dla ochrony przed porażeniem prądem i musi być prawidłowo uziemione.
- Usługa elektryczne muszą być zainstalowane zgodnie z AS / NZS 3000 Zasady okablowania.

These ovens are suitable for installation on either combustible or non-combustible floors, and adjacent to either combustible or non-combustible walls. The motor cover is designed to provide the proper clearance to the back of the oven. The minimum side clearances are 6in. / 150mm, measured from the end of the conveyor.



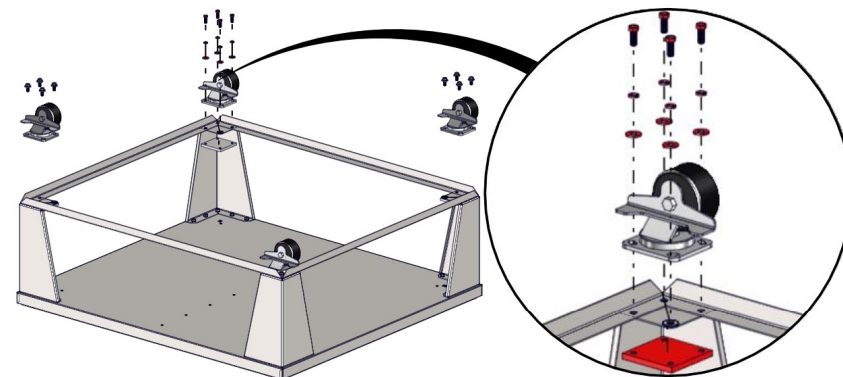
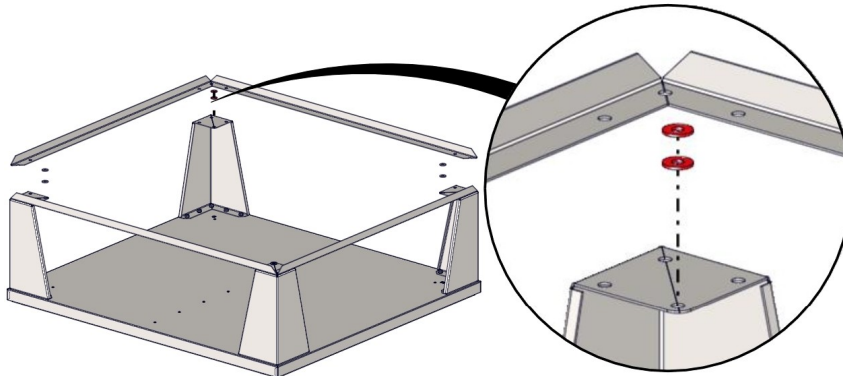
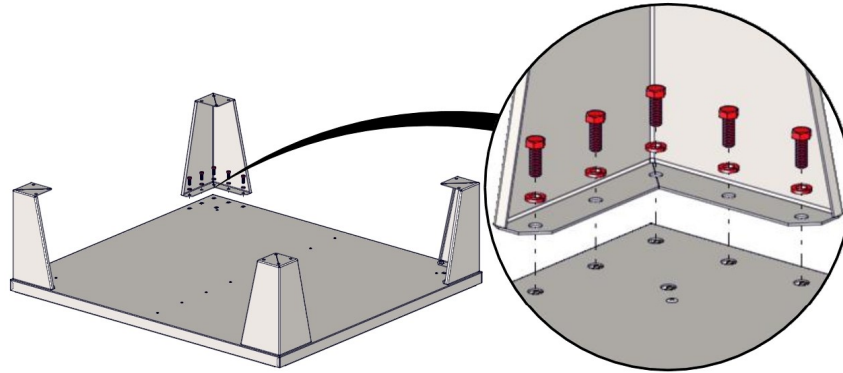
NOTE  Narzędzia muszą być łatwo dostępne, gdy piec znajdują się w położeniu montażowym. Nie należy instalować narzędzia tył piecach.

Powrot Widok Control Box

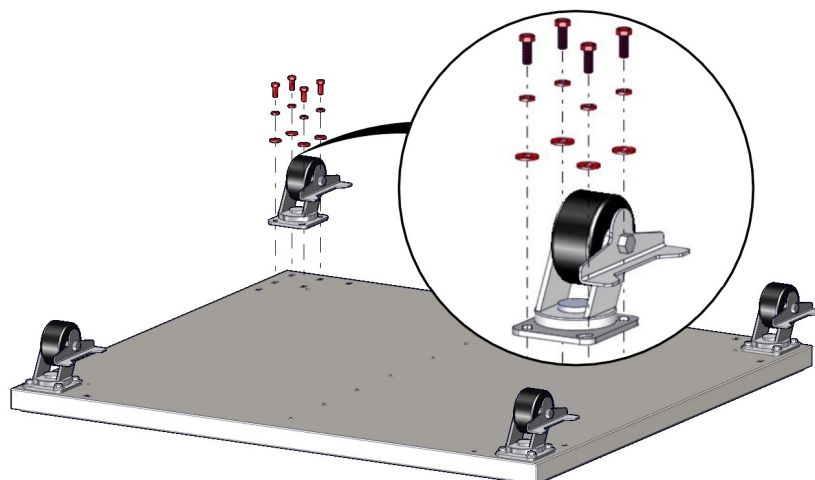


Wszystkie instalacje muszą być zgodne z miejscowym budynku i kodów mechanicznych. Wymagane jest, aby piece być umieszczone pod okapem, aby zapewnić wentylację wyciągową oraz odpowiedniego dopływu powietrza.

Zespół Base - Pojedyncze I Podwójne Stos



Podstawa Montażowa - Potrójne Stosu



Informacje ostrzegawcze i bezpieczeństwa

Piece XLT można łatwo przemieszczać i ułożone z odpowiedniego sprzętu podnoszącego. Jest wysoce zalecane użycie XLT zatwierdzonych urządzeń dźwigowych. Więcej informacji można uzyskać XLT.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

- Piece te są ciężkie i mogą przewrócić lub spaść i spowodować obrażenia ciała.
- Nigdy nie umieszczać żadnych części ciała pod żadnym piecem, który jest zawieszony przez podnośników. Zagrożenie zgniatania istnieje, jeżeli piekarnik spada lub zrazy.
- NIE kładź rąk na podnośnika pionowego słupa pod wyciągarki na Jacka. Jak wyciągarka gniazda za opada po włączeniu uchwyt podnośnika, punkt szczypta powstaje pomiędzy wyciągarką i słupa.



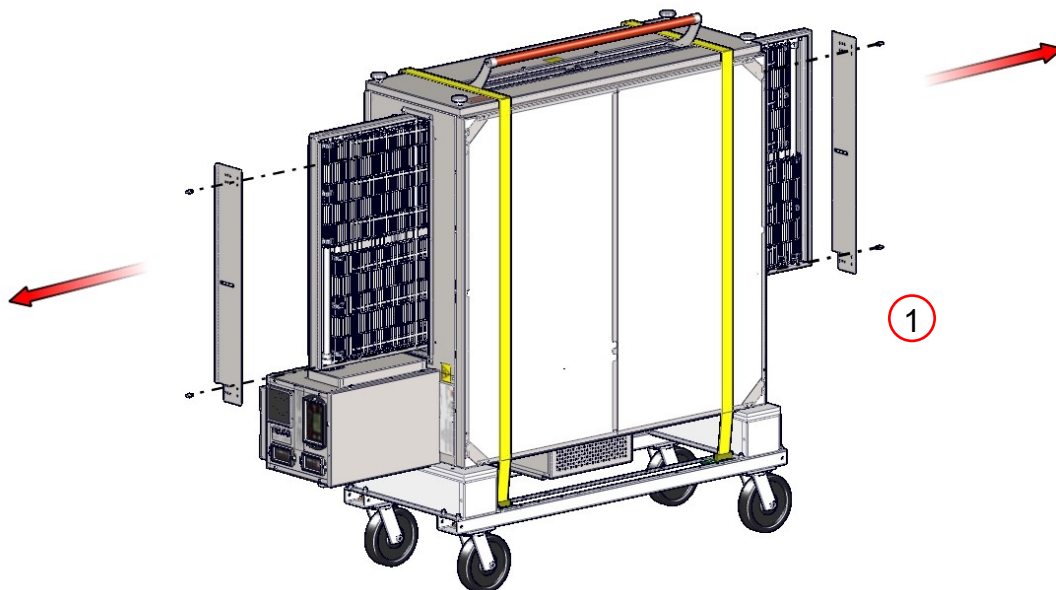
UWAGA

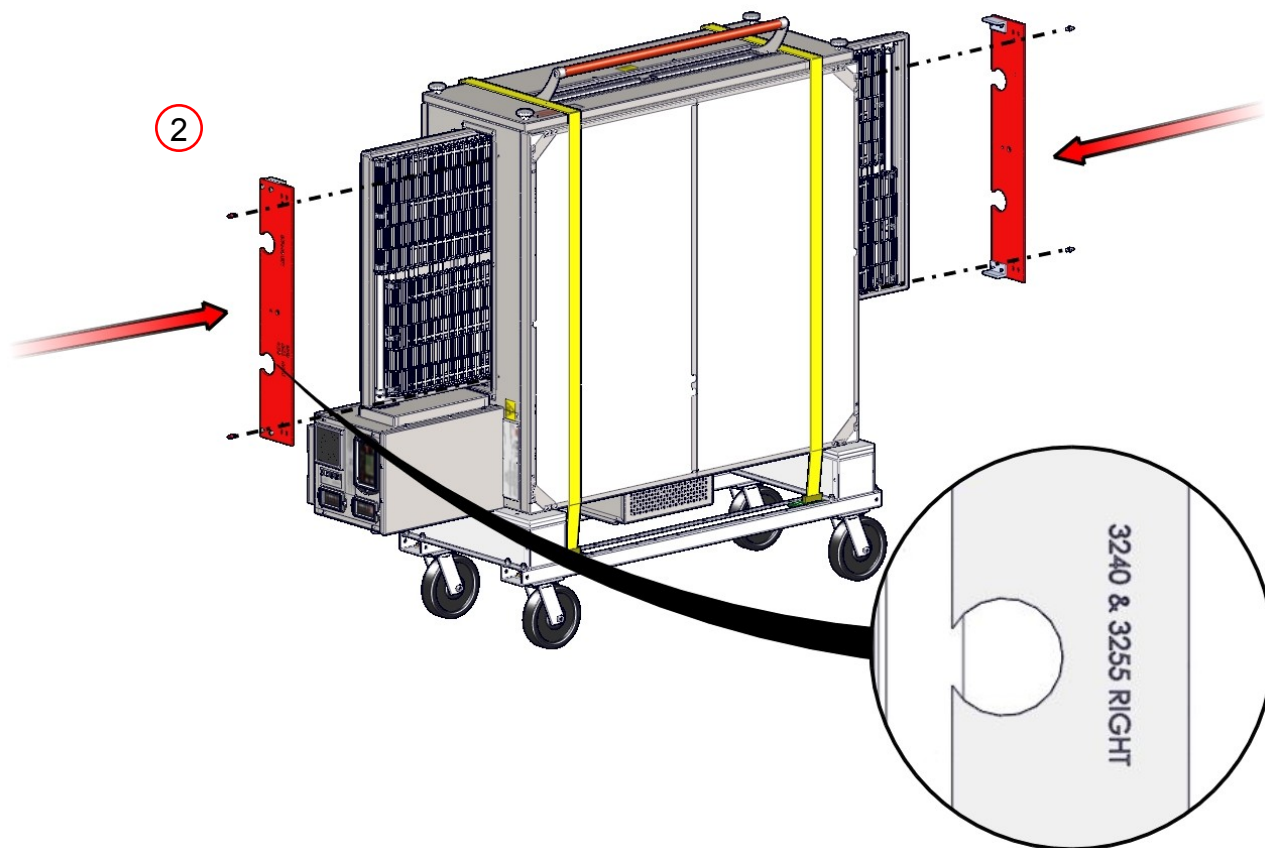
Należy zachować ostrożność podczas toczenia piekarnika na wozie, zwłaszcza gdy idzie w górę lub w dół rampy i nad uderzeniami. Zostaw paski / banding aż piekarnik jest w pobliżu miejsca montażu.



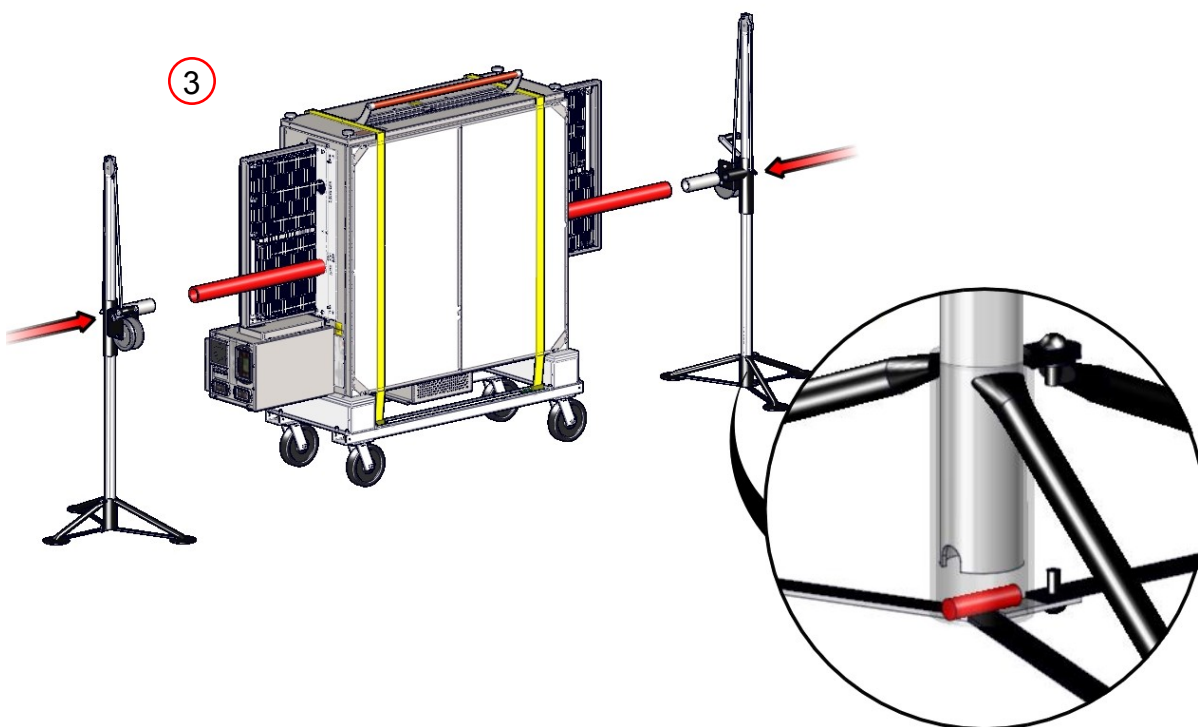
NIEBEZPIECZEŃSTWO

- Upewnij się, że wycięcie w rurze zespołu wciągarki jest wyrównany z kołkiem w podstawie statywu jak pokazano. Te wyrównania są ważne i utrzymać jack ułożone prawidłowo.
- Sprawdź jego sprawne funkcjonowania. Kabel nie powinien być ściągnięty i powinna przejść gładko przez koła pasowego na szczycie słupa montażu.
- Kabel przed każdym użyciem należy skontrolować.
- Jeśli kabel jest przetarty lub wykazuje oznaki nadmiernego zużycia, NIE UŻYWAĆ dopóki kabel jest wymieniona.
- Co najmniej raz w roku wymienić kabel z liną, która spełnia lub przekracza specyfikację producenta Jacka.
- Nie należy przekraczać podanej pojemności gniazda.





NOTE → Otwór Rura wyciągowa, zaznaczono odpowiedniej wielkości pieca, muszą być zainstalowane najbliżej skrzynki sterowniczej.



Układanie Piece



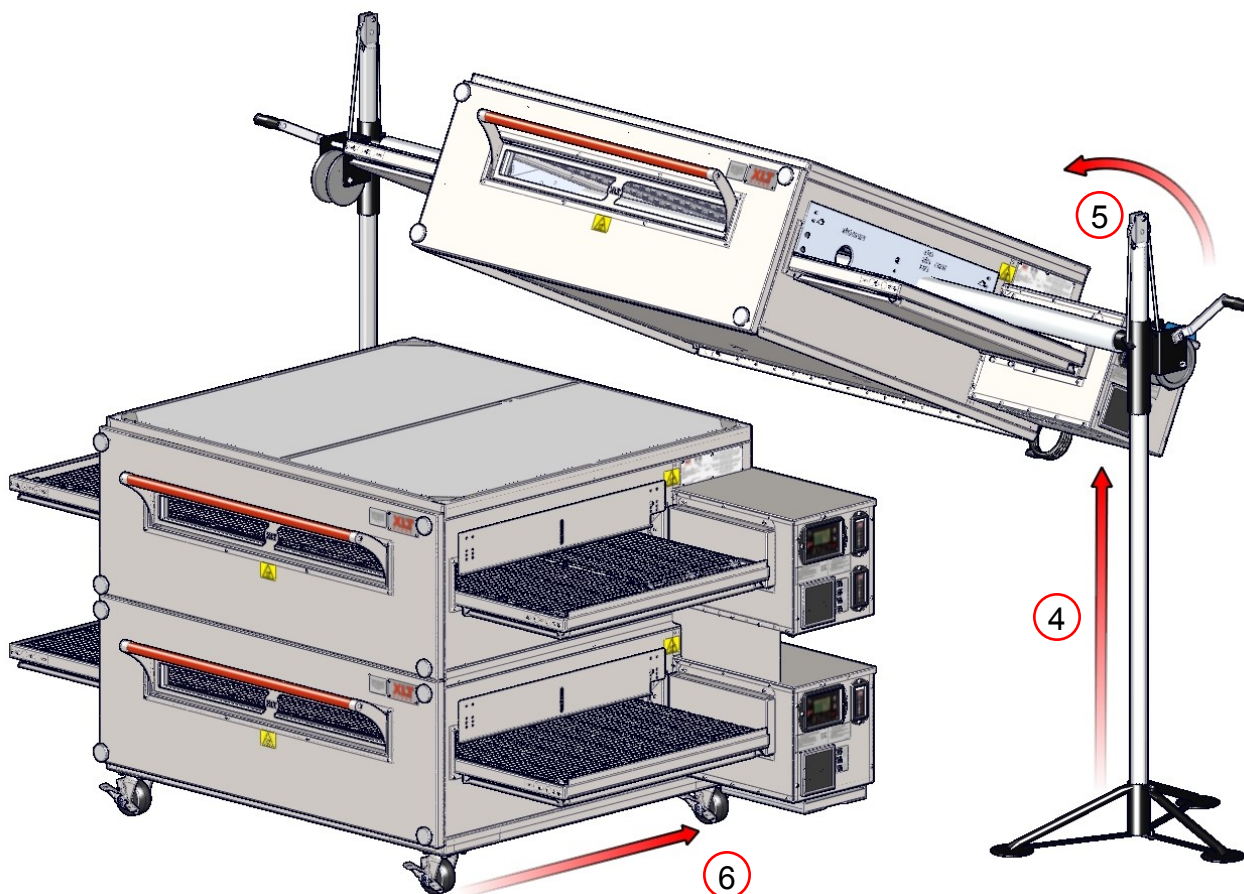
NIEBEZPIECZEŃSTWO

Brak zaangażowania podnośników do rury podnoszenia prawidłowo i kompletnie spowoduje uszkodzenia, uszkodzenia ciała lub śmierci z pieca spada.

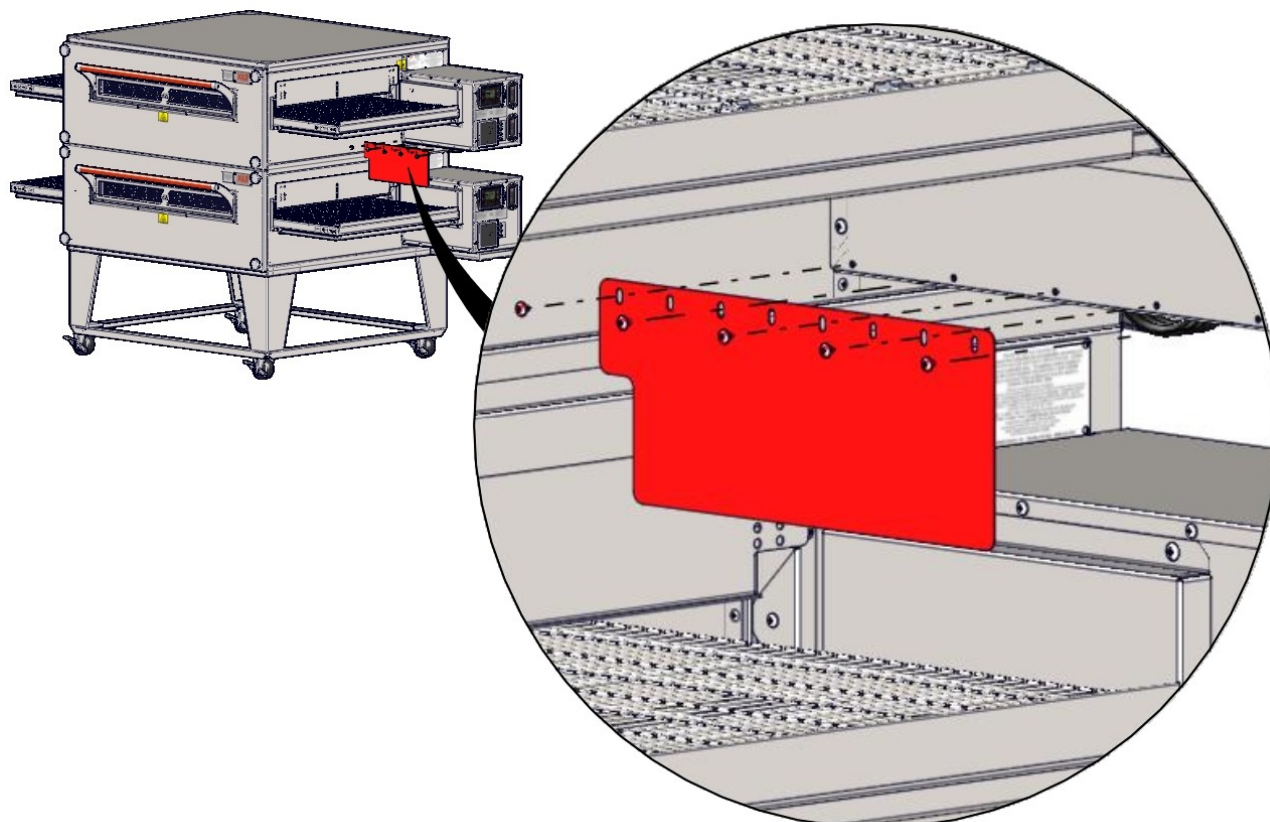
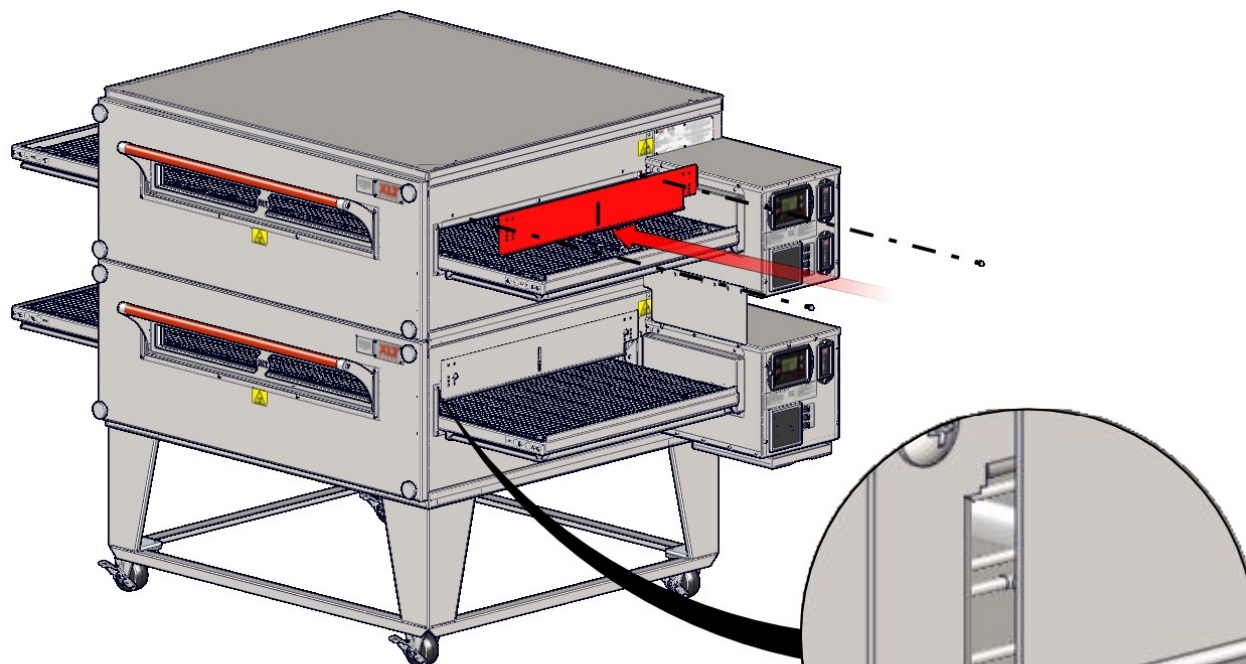


NIEBEZPIECZEŃSTWO

- Oba gniazda powinny być podniesione w zgodzie, w przeciwnym razie mogą one wiązać i niebezpieczna sytuacja będzie się rozwijać.
- Nie należy umieszczać dowolną część siebie pod piekarnika w dowolnym momencie.
- Piekarnik jest najwyższej ciężkie. Bądź ostrożny.



Układanie Piece



Fizyczna lokalizacja i Wymagania Oddzielone

Piece te są przystosowane do zamontowania po obu palnych i niepalnych podłogi, a w sąsiedztwie albo palnych i niepalnych ściany. Pokrywa silnika ma na celu zapewnienie prawidłowego odstęp tylnej części pieca. Minimalne luzy boczne są 6in. / 150 mm, mierzonej od końca przenośnika.



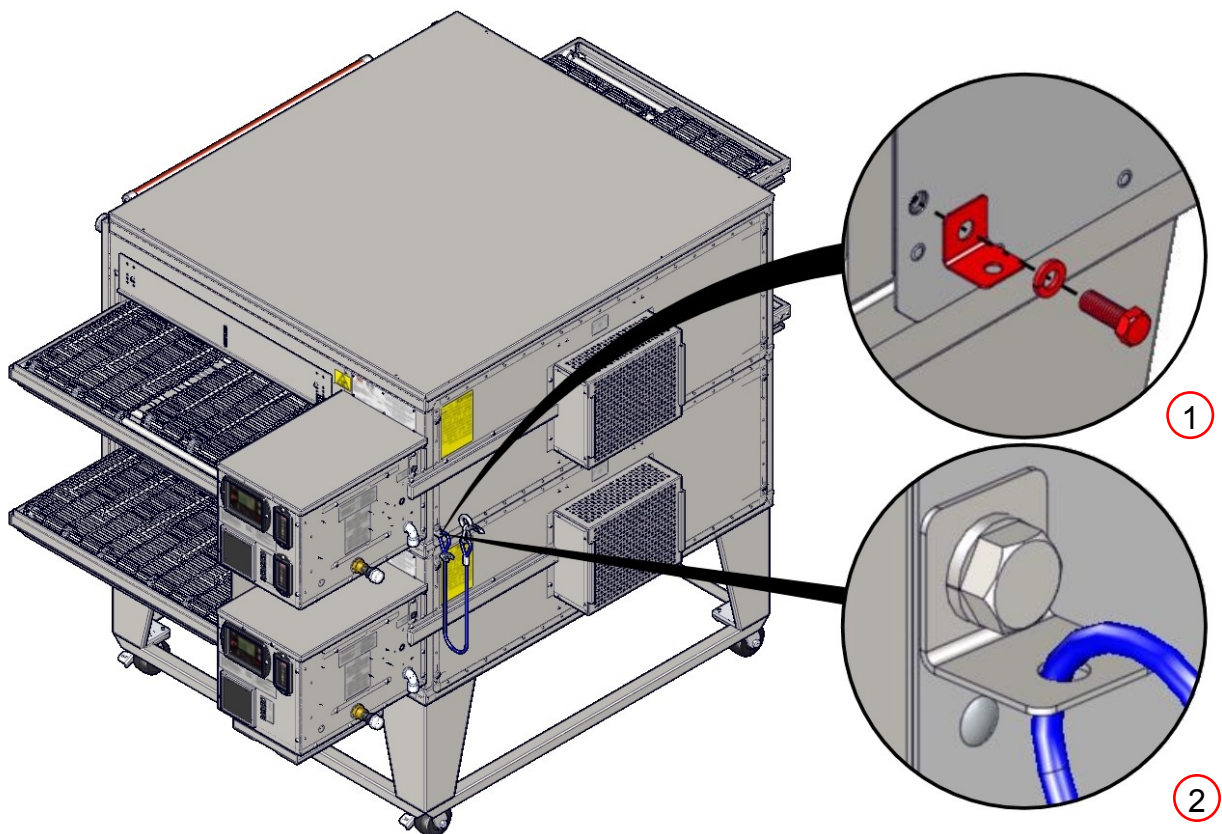
NOTE

Wszystkie instalacje muszą być zgodne z miejscowym budynku i kodów mechanicznych. W Australii, zainstalować kabel przytrzymujące zgodne z AS 5601.

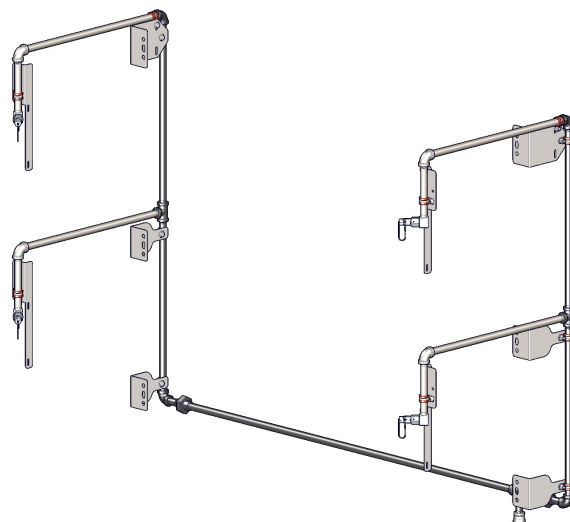
Powściągliwość

Ponieważ wszystkie piece są wyposażone w rolki, wszystkie urządzenia muszą być skonfigurowane w urządzenie przytrzymujące do ograniczania ruchu pieca bez zależności od przewodu elektrycznego przewodu zasilającego lub gazu w celu ograniczenia ruchu w piecu. Jeden (1) zestaw powściągliwość, która obejmuje jeden (1), śruby oczu (1) klips ze stali nierdzewnej i kabla, jest wymagana dla każdego komina pieca, niezależnie od tego czy stosowane na pojedynczym, podwójnym, potrójnym lub konfiguracji. Klip powinien być zamontowany w dolnym otworze tylnej ściany w celu sterowania najniższego pieca w stosie. Opóźnienie Śruba oko musi być zainstalowany w elemencie konstrukcyjnym ściany lub podłogi. Obowiązkiem właściciela jest zapewnienie umiar jest prawidłowo zainstalowana.

Po zakończeniu czynności serwisowych lub czyszczenia funkcji, które wymagają usunięcia ograniczeń, upewnić się, że jest on prawidłowo ponownie przyłączone do pieca.

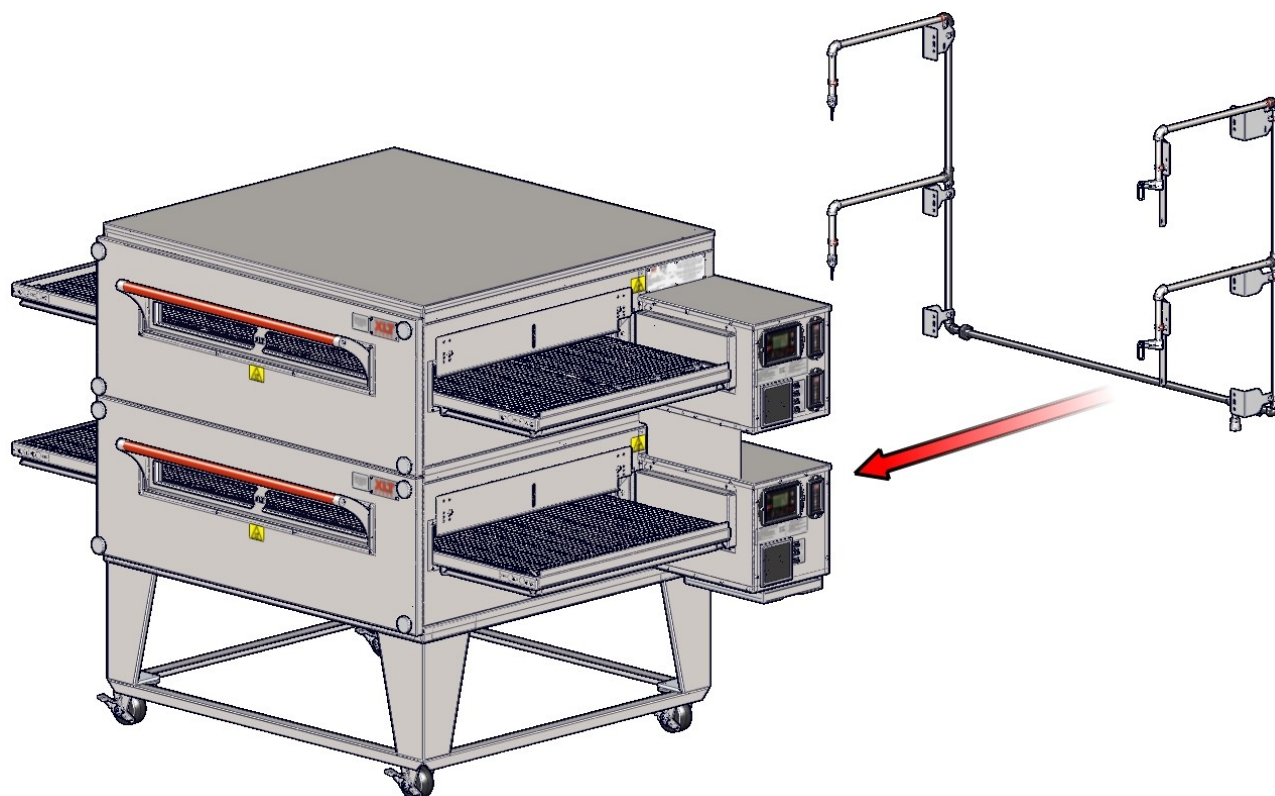


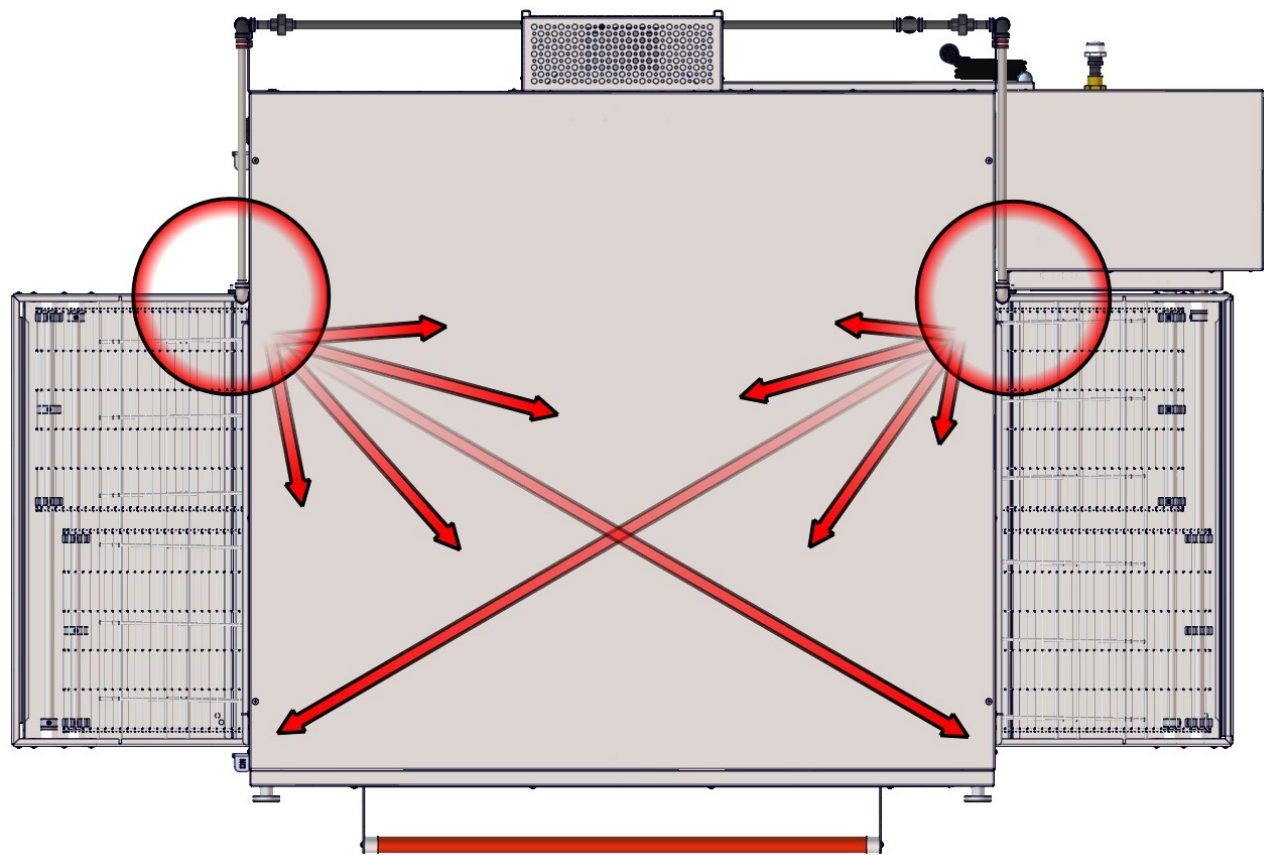
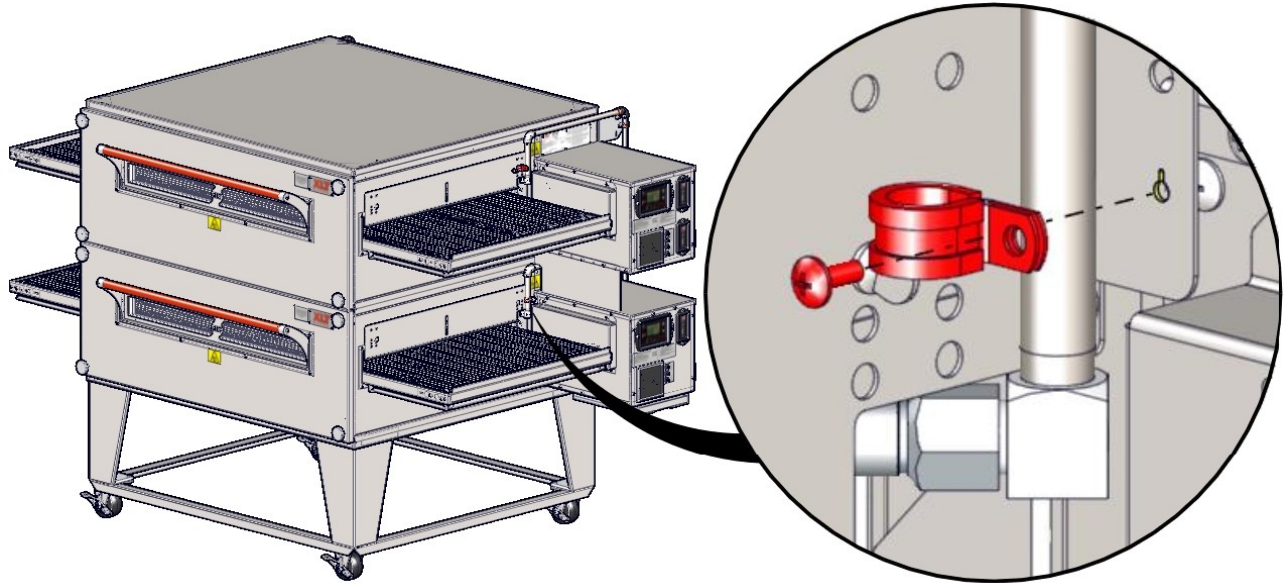
Zapotrzebowanie na systemy przeciwpożarowe różni się w zależności od lokalizacji i jurysdykcji organu konieczności. Jeśli wymagana jest instalacja tłumienia pożaru na piecu, wstępnie zmontowany zestaw orurowanie jest dostępny, który wykorzystuje wcześniej istniejących otworów, aby uprościć instalację i przyszłe usługi.



Ten projekt został przetestowany i zatwierdzony do skutecznego przestrzegania kodeksów przeciwpożarowe. Wykorzystuje on tylko dwa (2) dysze na komorę pieczenia i pozwala tace miękisz, osłony łańcucha i wszystkie inne akcesoria, aby być łatwo usunięte. Zestaw nie koliduje z jakimikolwiek działaniami lub konserwacji.

W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat gaszenia, patrz instrukcja XD-9011 Ogień wstrzymywania Instalacja do AVI kapturami i XLT piekarniki.





Wymagania Wentylacyjne

Napędzana okap jest zobowiązany do odprowadzania ciepła i oparów. Niektórzy muszą zostać wykonane w celu uzupełnienia ilości powietrza, które są wyodrębnione z budynku. Kaptur i instalacja HVAC musi spełniać lokalne wymogi budowlane i mechaniczne. Wymogi te różnią się w całym kraju w zależności od lokalizacji. Właściwa wentylacja jest odpowiedzialny piekarniku instrukcja. System AVI Kaptur został zaprojektowany, aby spełnić wszystkie wymagania dotyczące pieców XLT i to jest nasze zalecenie, aby stosować ten system.

Wytyczne Wentylacyjne

Uzyskanie informacji od jurysdykcji władz konieczności określenia wymagań dla danej instalacji. Twój dostawca okap i HVAC Wykonawca powinien się skontaktować w celach informacyjnych. Test bilans powietrza jest wysoce zalecane, wykonywane przez uprawnionego wykonawcę. Prawidłowo zaprojektowane i zainstalowane kaptur wentylacja oraz system HVAC będzie przyspieszyć zatwierdzenie, należy zmniejszyć wszystkie koszty utrzymania i zapewnić bardziej komfortowe środowisko pracy. XLT zaleca również, że przełączniki operator dla pieców i przełącznika operator dla wentylatora wyciągowego zostać zablokowane tak, że wentylator wyciągowy zostaje pobudzony gdy piece są włączone. Aby uzyskać więcej informacji, zobacz poniższe linki na xltovens.com:

[Kitchen Ventilation Design Guide 1](#)

[Kitchen Ventilation Design Guide 2](#)

[Kitchen Ventilation Design Guide 3](#)

[Kitchen Ventilation Design Guide 4](#)

Test Wydajności Wentylacji

Po piekarnik i okap zostały zainstalowane i działają, dymu świec mogą być stosowane, aby "zobaczyć", jeśli ciepła i pary są całkowicie wyodrębnione. Procedura badania przedstawiono poniżej:

- Piec musi pracować co 450° / 232°-500°F-260°C.
- Przenośnik musi być wyłączony.
- Wentylator wyciągowy okap musi być włączony.
- Świeca dymna umieścić w naczyniu na taśmie przenośnika, w środku pieca.
- Obserwować wzorzec dym z pieca.
- Powtórz test świeca dymna dla każdego pieca, jak również wtedy, gdy wszystkie piece pracują.

Okap wentylacyjny musi obejmować cały dym z pieca.

Po wentylator wyciągowy został dostosowany do całkowicie uchwycić i zawierają ciepło, nie musi być odpowiednia ilość uzupełnienia powietrza (MUA) wprowadzono do budynku, aby zrównoważyć ilość objętości powietrza usuwanego. Test bilans powietrza może ustalić odpowiednią ilość prędkości przepływu powietrza makijażu.

Wszystkie piece są testowane w fabryce dla funkcjonalnego działania. Operacja została zweryfikowana i korekt w celu zapewnienia prawidłowego funkcjonowania. Jednakże warunki terenowe są czasami różni warunkach fabrycznych. **Konieczne jest, aby mieć autoryzowany serwisant sprawdzić działanie i wprowadzić zmiany pól w razie potrzeby.**

Piekarnik początkowa Start-Up Checklist, znajdują się na końcu niniejszej instrukcji, należy wypełnić (po obu stronach) w momencie instalacji, podpisany przez Klienta i wrócił do XLT piekarniki oraz Autoryzowanego Dystrybutora do zainicjowania gwarancyjnej. **Jeśli rozruch kontrolna nie jest wypełniony całkowicie i wrócił do XLT piekarniki, wówczas gwarancja nie będą honorowane.**

Procedura uruchamiania

1. Upewnić się, że wszystkie piece zostały zainstalowane zgodnie z instrukcją I & O i że wszystkie media są podłączone do pieców zgodnie z obowiązującymi przepisami budowlanymi.
2. Wypełnij krok 1 na liście kontrolnej z wszelkich informacji i wydrukować czytelnie.
3. Umieścić 1 skrzynkę sterującą w położeniu serwisowym i udokumentować przychodzące ciśnienie gazu (patrz P & S instrukcji regulacji zaworów gazu) Jeżeli ciśnienie gazu nie jest w XLT gazowni specyfikacje kontakt dostosować.
4. Umieścić wszystkie pola kontrolnych w pozycji serwisowej, należy usunąć wszystkie niebieskie znaczniki z wnętrza wszystkich szaf sterowniczych i połączyć zworkę do wiązki przewodów. Start każdego pieca i pełną formę.
5. Z wszystkich urządzeń z systemem, należy sprawdzić ciśnienie gazu. Jeżeli ciśnienie gazu nie jest w XLT gazowni specyfikacje kontakt dostosować.
6. Kompletna lista kontrolna rozruchu z podpisem właściciela i powrócić do XLT.



Kuchenka nie może być bezpiecznie umieszczony w pracy w przypadku awarii zasilania. Nie należy próbować obsługiwać kuchenkę podczas awarii zasilania.

UWAGA



Włączyć



Moc pieca na (Przytrzymaj przez 1 sekundę)

Regulacja temperatury



Naciśnij przycisk TEMP na 3 sek. Aby uregulować Uży-waj Temperatura albo górę lub w dół. Jeśli podwójny pal-nik naciśnij przycisk TEMP Zmiana na inne Temp. Naciś-nij ENTER, aby zapisać.

Regulacja czasu pasa



Naciśnij przycisk Czas na 3 sek. Aby uregulować Belt Czas używać albo górę lub w dół. Jeśli prasie Podział Belt Przycisk Czas zmienić na inny czas. Naciśnij ENTER, aby zapisać.

Wyłączyć



piekarnik wyłączyć zasilanie (Przytrzymaj przez 1 sekundę)

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



Przeczytać i zrozumieć kroki w pierwszej kolejności. Ekrany będą auto zjazdu w przypadku braku aktywności jest wykrywana.

TIP**Tryb fabryczny Tech**

Aby wejść do trybu nacisnąć Fabryka Tech i przytrzymać dwa przyciski strzałek w ciągu 10 sekund.

SOFTWARE VERSION

MC1: VER 0029
MC2: VER 0029
UI: VER 0035

Wersja Oprogramowania

MC & UI Wersja oprogramowania. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aby przejść do następnego ekranu. Obraz tylko w celach informacyjnych - Zobacz XLT do poprawnej wersji .

SERIAL NUMBER ENTRY

35000-H-01-2015 / 01

**Numer Seryjny**

Przycisk ENTER, aby wprowadzić zmiany. Za pomocą strzałek na boki, aby przejść do następnego znaku. Za pomocą strzałek w górę / w dół, aby zmienić wartości i naciśnij klawisz ENTER, aby zaakceptować i przejść.

ELAPSED TIME[HRS]

[10] HRS TOTAL
[10] SINCE FILTER CLEAN
360 HR INTERVAL

Upływający Czas

Upływający czas "Total Operacja" i "Od Ostatnie czyszczenie filtra". Upływający czas całkowity nie może zostać zresetowane. Naciśnij ENTER, aby przejść dalej.

BELT LENGTH

70

Długość pasa

Istnieją cztery dostępne długości pasów: 32, 40, 55 i 70 z domyślnym zestawem na 55. ENTER, aby podkreślić wartość, strzałki w górę / w dół, aby dostosować. ENTER, aby zaakceptować i przejść.

BELT WIDTH

32

Szerokość pasa

Istnieją cztery dostępne szerokości pasów, które odpowiadają wybranej długości. Wartość domyślna jest ustawiona na 32. Jeśli długość pasa 32 zostanie wybrany, to jedyną opcją jest szerokość 18 pas. Jeśli 40 jest wybrana, wtedy można wybrać 24 lub 32. W przypadku 55 lub 70 zostanie wybrany, wtedy można wybrać 32 lub 38. ENTER, aby podkreślić wartość strzałek w górę / w dół, aby dostosować. ENTER, aby zaakceptować i przejść

MAIN FAN TYPE

ON/OFF <STD>

Rodzaj główna Fan

Fabrycznie jest typu ON / OFF. Aby zmienić, naciśnij klawisz ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół, aby przełączyć między STD i VFD. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

SPLIT BELT?

NO

Podział Belt

MC1 jest na lewym pasie i MC2 jest na prawym pasie. Fabrycznie jest NO. Aby zmienić naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek w górę / w dół, aby zmienić tak (nadł miga). Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

DUAL BURNER?

YES

Podwójny palnik

MC1 jest dla prawicy palnik i MC2 jest dla lewej ręki palnik. Fabrycznie jest NO. Aby zmienić naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek w górę / w dół, aby zmienić tak (nadł miga). Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść. Jeśli MC2 nie ma błędu skoczek pokaże.

FUEL TYPE

GAS

Typ paliwa

Kuchenka gazowa lub elektryczna. Fabrycznie jest gaz. Zmiana naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół i ENTER, aby zaakceptować i przejść.

REMOTE HOOD SWITCH
INSTALLED?

NO

Zdalny włącznik Hood

Fabrycznie jest NO. Jeżeli nie ma zdalnego przełącznika Hood zainstalowany, a następnie naciśnij klawisz ENTER i NO miga. Za pomocą strzałek góra / dół, aby zmienić tak. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

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

fabryczne wynosi zero. Pozwala tech pola do wprowadzania zmian w zakresie +/- 20 stopni temperatury

HIGH TEMP

590°F

Wysoka temperatura

Może być zmniejszona tylko w 10 krokach stopniu z fabrycznych 590 stopni Celsjusza. Nie mniej niż 500 stopni Celsjusza. Aby zmienić naciśnij ENTER i użyj strzałek góra / dół, aby zmienić i naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

LOW TEMP

350°F

Niska Temperatura

Piekarnik może być zmniejszona do 300 stopni Fahrenheita ustawieniem fabrycznym jest 350 stopni Fahrenheita. Jeśli tech pola obniżona temp 300 stopni kontrola będzie to pozwolić i wyświetli "zawór Zmień reqd", aby zmienić naciśnij ENTER i użyj strzałek góra / dół, aby zmienić i naciśnij klawisz ENTER, aby zaakceptować i przejść.

MAIN FAN [AMPS]

Press ENTER to see
isolated amp load**Główny wentylator**

Tylko dla urządzeń z On / Off głównego wentylatora. Jednostki VFD są 3 fazy, brak monitorowania przez tę kontrolę. Ten ekran pokazuje obciążenie Amp na silniku wentylatora.

BELT DIRECTION

L to R

Kierunek Belt

Jeśli potrzeby kierunek pas zmienił się z lewej do prawej lub od prawej do lewej, a następnie naciśnij klawisz ENTER i użyj strzałek góra / dół, aby zmienić ustawienie. Taśma z drutu jest bezkierunkowe i nie muszą fizycznie zmienić. Jeżeli przenośnik taśmowy jest podzielona, a następnie za pomocą przycisku TIME, aby przełączać się pomiędzy pasami. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

MAIN FAN OFF DELAY

AUTO[225°F]

Główne Fan Off Delay

Aby zmienić naciśnij ENTER, aby podświetlić AUTO. Za pomocą strzałek w górę / w dół, aby zmienić (timed 30:00) i naciśnij klawisz ENTER, aby zaakceptować i wyjść.

BEEPER BUTTON TEST

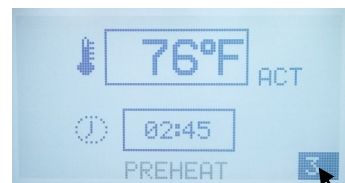
Sygnal dźwiękowy Przycisk Test

Naciśnij ENTER, aby wprowadzić ustawienie. Sygnal dźwiękowy przy każdym naciśnięciu przycisku. Naciśnij ENTER, aby zakończyć.

Tryb Menu (Opcjonalny)

Obsługa menu

1. Aby wejść do menu naciśnij przycisk MODE MENU.
2. Numer w prawym dolnym rogu zacznie migać.
3. Przewijać menu, naciskając klawisz strzałki w górę / w dół (max 12 zaprogramowanych menu).
4. Aby wybrać żądane menu naciśnij ENTER. Numer powinien mieć solidną czarną ramkę wokół niego.
5. Aby przejść do innego wyboru menu naciśnij przycisk MENU, a stała czarna skrzynka zniknie, a liczba zacznie migać.
6. Gdy liczba miga naciśnięcie przycisku MENU spowoduje wyjście z trybu Menu.



Zmiana ustawienia menu

1. Aby zmienić ustawienie, gdy liczba miga przejść do żądanego presetu i naciśnij ENTER i MENU przez 3 sekundy.
2. TEMP powinna zacząć migać. Za pomocą strzałek w górę / w dół wybierz temp następnie naciśnij klawisz ENTER.
3. CZAS powinien zacząć migać. Za pomocą strzałek w górę / w dół, aby wybrać czas, a następnie naciśnij i przytrzymaj klawisz ENTER i MENU przez 3 sekundy, aby zapisać ustawienie.

Dodatkowe Opcje Użytkownika

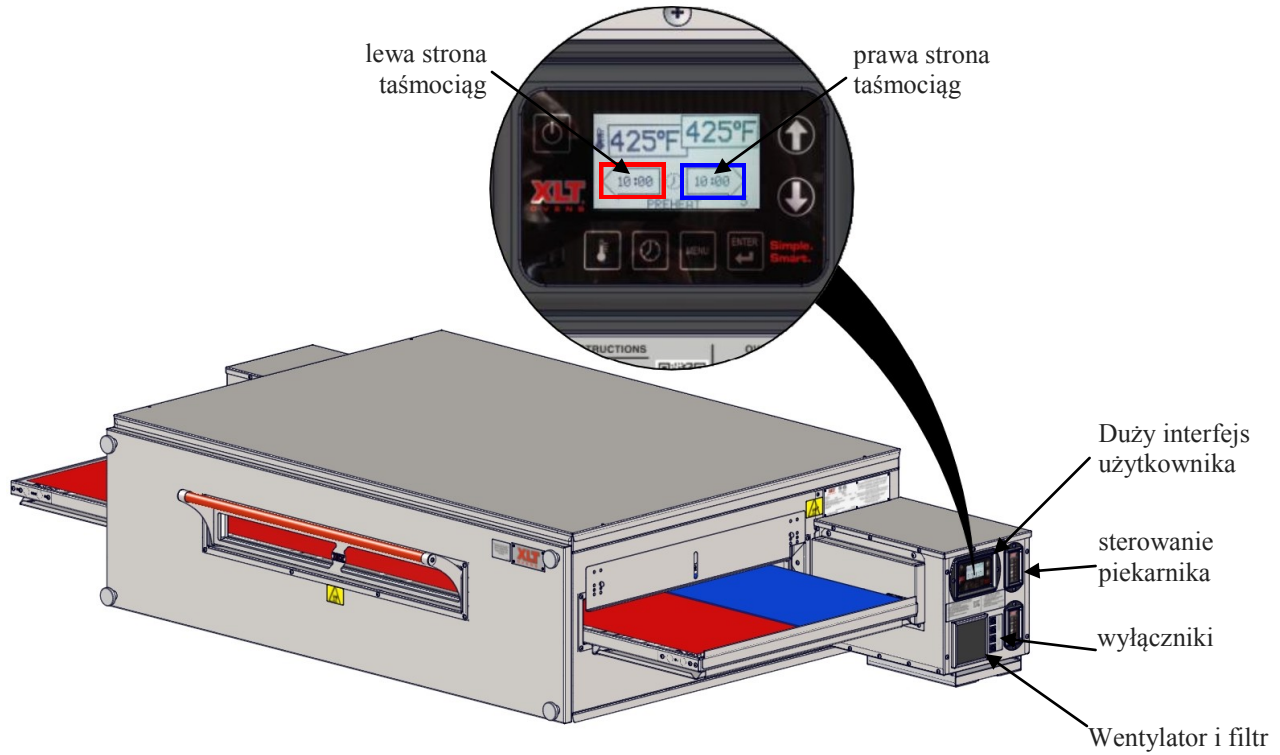
Ustawienia blokady

1. Aby zablokować i odblokować piekarnika czas i naciśnij ENTER temperatury czas i przez 3 sekundy, aż LUI sygnał dźwiękowy raz.
2. Następnie naciśnij przycisk TEMP, czas i TEMP w ciągu 3 sekund, aby zablokować ustawienia.
3. Blokada lub odblokować symbol pojawi się w lewym dolnym rogu LUI.

Fahrenheita na stopnie Celsjusza

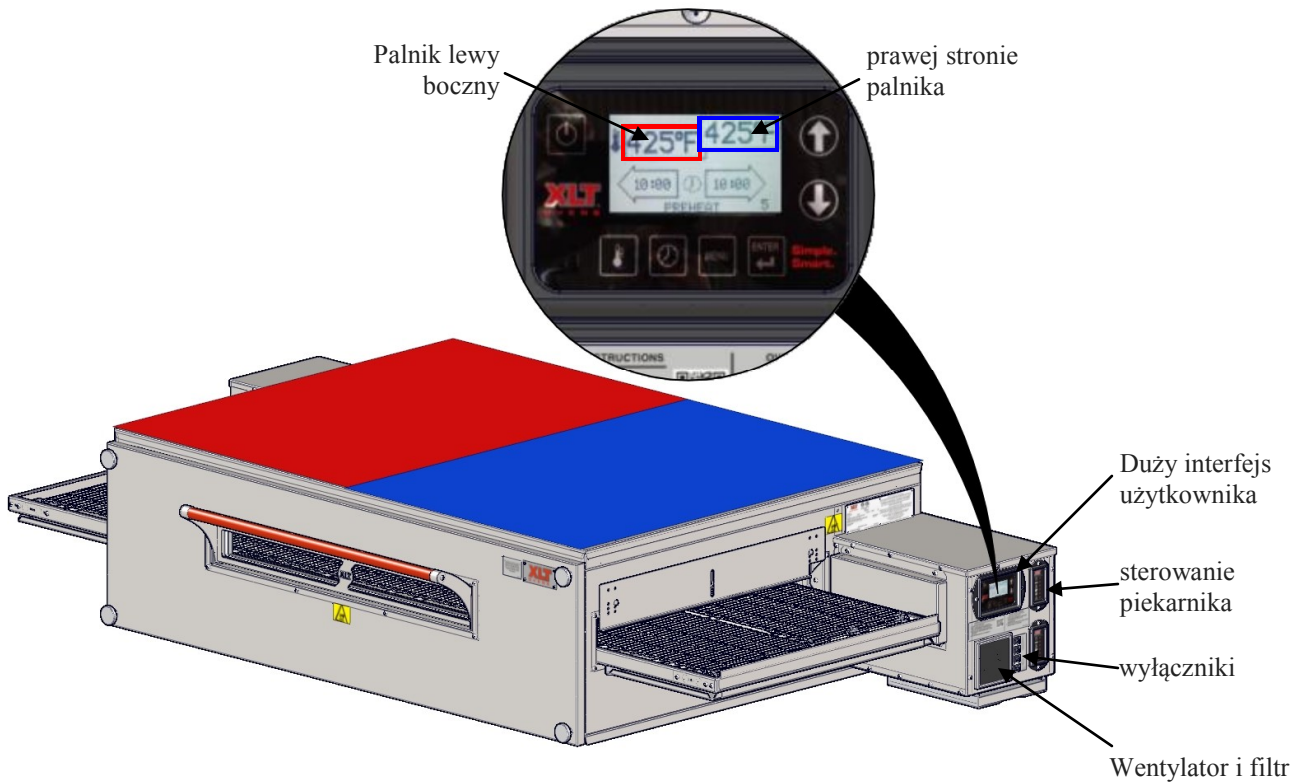
1. Aby zmienić temperaturę ze skali Fahrenheita na Celsjusza naciśnij i przytrzymaj przycisk TEMP i ENTER przez 3 sekundy, a ustawienia zostaną zmienione.

Kontrola Czasu Przenosniki Tasmowe Podzial



Kontrola Temperatury

3270 and 3870 Only

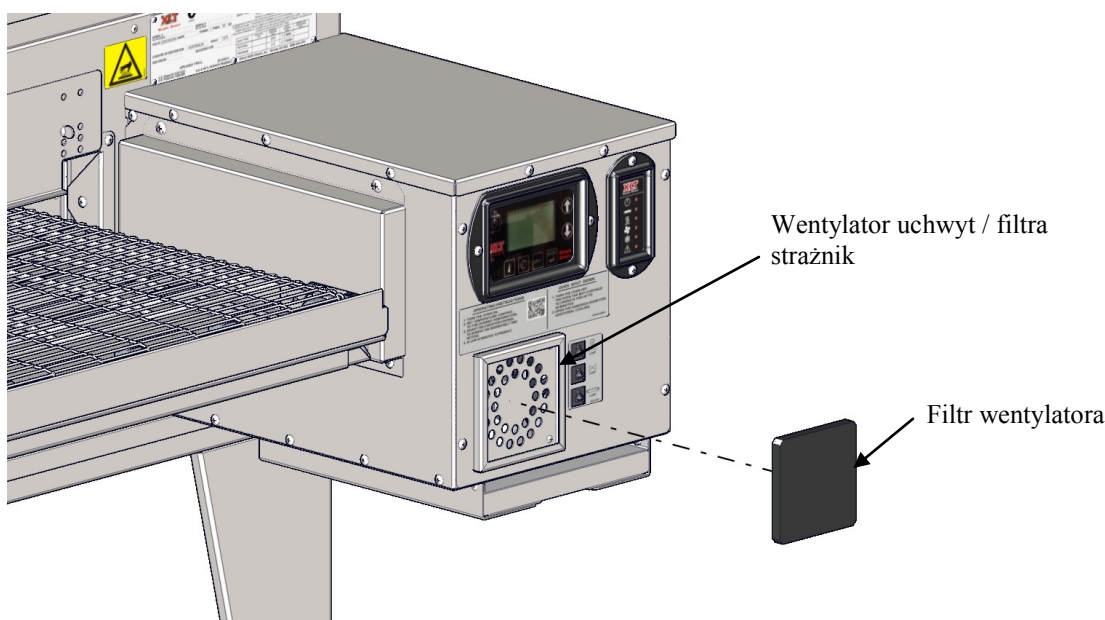


Piekarnik XLT jest wykonany ze stali nierdzewnej. Większość dostępnych na rynku środków czyszczących może być bezpiecznie stosowany na wszystkich powierzchniach ze stali nierdzewnej. Sprawdź ograniczenia aplikacji na etykiecie produktu przed użytkowaniem. Należy przestrzegać zalecanych środków ostrożności i bezpieczeństwa, dyktowane przez producenta. Nie stosować żrących środków czyszczących na łożyskach przenośników.

Nie należy używać środków ściernych lub klocki ściernych, ponieważ mogą one zarysować powierzchni ze stali nierdzewnej. Obszary o dużym gromadzeniu należy spryskać i pozostawiono do moczyć przez okres do 5 minut przed wycierając czyste. Zawsze wytrzeć z "ziarnem" na powierzchni, aby zachować jego wygląd.

Nie stosować żrących środków czyszczących na panelu sterowania i / lub podzespołów elektronicznych. Należy używać tylko środków czyszczących zgodnych z Lexan® na twarzy kontroli przenośnika.

Najbardziej krytyczny element, który ma być czyszczony jest filtr na wentylator. Filtr jest utrzymywany w miejscu przez wentylator stalowej osłony / filtra ze montażu i można przemyć kilka razy. Regularne czyszczenie filtra jest istotna dla utrzymania przepływu powietrza w skrzynce rozdzielczej. W zależności od warunków przechowywania, filtr należy czyścić co tydzień lub co robi zapchane kurzem. Proszę skontaktować XLT piekarniki do części zamiennych.



Chłodzenie Maintenance Filter

1. Gdy filtry chłodzące muszą być czyszczone alarm pojawi się na LUI mówiąc "FILTR".
2. Naciśnij przycisk MENU, aby przejść do ekranu "filter Reset".
3. Gdy filtr jest czyszczony, naciśnij klawisz ENTER, aby zresetować licznik filtra. Spowoduje to przejście do innego ekranu, który pokaże stoper powrotem o godzinie 00:00, a zakończy po 5 sekundach.
4. Jeśli chcesz pominąć naciśnięcie przycisk MENU ALARM i będzie skasować alarm przez kolejne 2 godziny. Następnie pojawi się ponownie "FILTR" alarm.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Piekarnik musi być cool, a przewód elektryczny odłączony zanim którykolwiek czyszczenia lub konserwacji jest wykonywana.



UWAGA

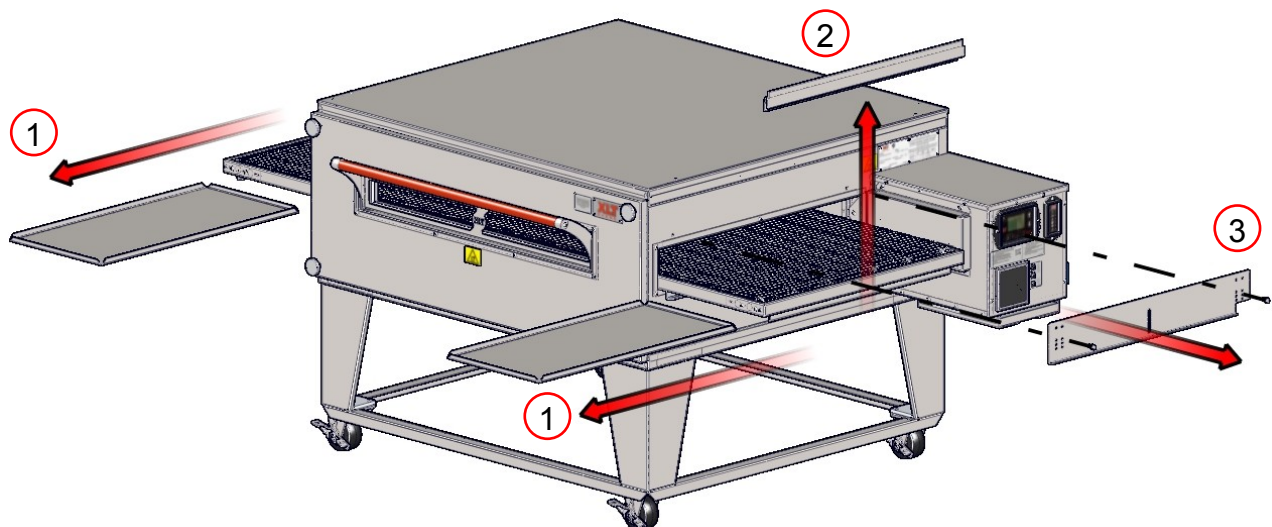
Jeżeli piec ma być usunięty ze swojego położenia zainstalowanego w celu czyszczenia lub serwisowania, co następuje procedura ma być stosowana:

1. Wyłączyć główny zawór ręczny gazowy.
2. Odłączyć przewód elektryczny.
3. Odłączyć przewód gazowy.
4. Odblokować kółka.
5. Odłączyć powściągliwość.
6. Podczas serwisowania lub czyszczenia jest kompletna, przesunąć piekarnik do pierwotnej lokalizacji.
7. Podłączyć umiar.
8. Blokada kółek.
9. Podłączyć przewód elektryczny.
10. Podłączyć przewód gazowy.
11. Włączyć ręczny zawór gazowy.
12. Postępuj zgodnie z instrukcjami normalnego oświetlenia.



Czytaj ze zrozumieniem kolejnych 11 kroków po pierwsze. Pokazują one, w jaki sposób usunąć elementy z pieca do czyszczenia.

Wskazówka





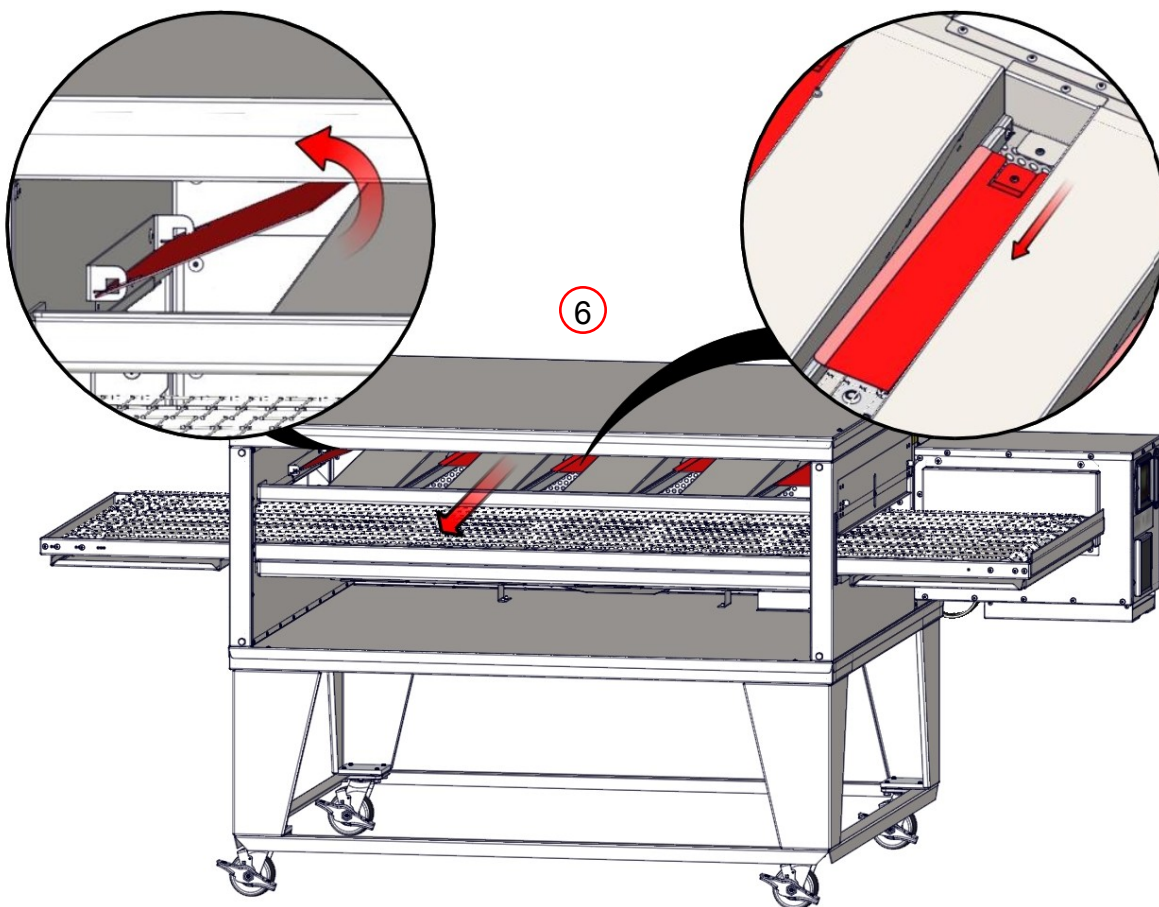
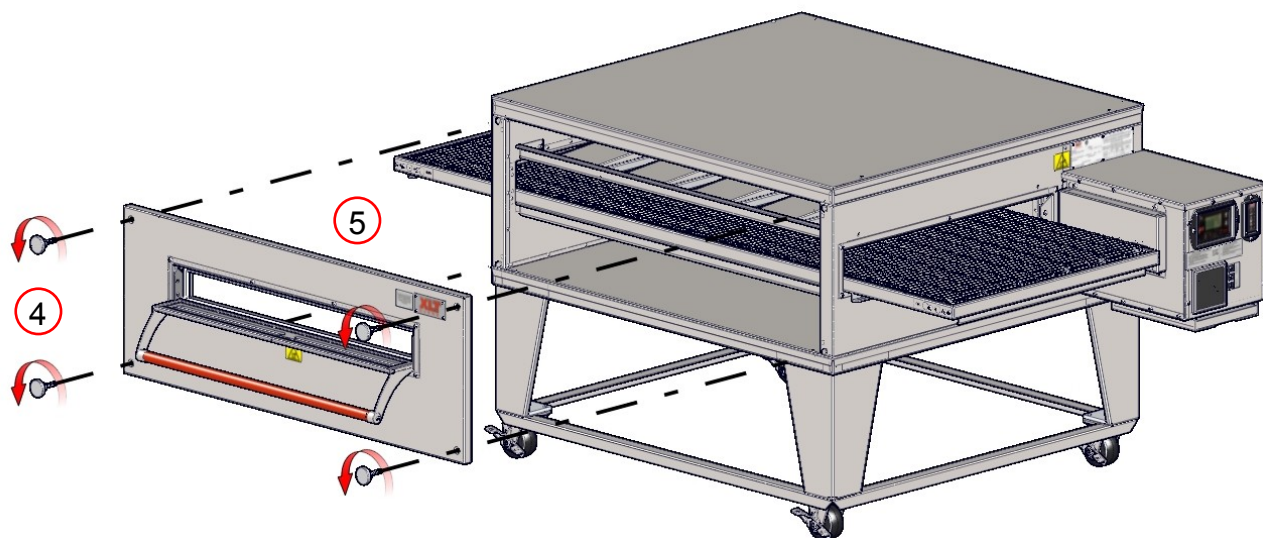
Otwieranie drzwi Sandwich zapewni lokalizację uchwyt do zdejmowania panelu przednim.

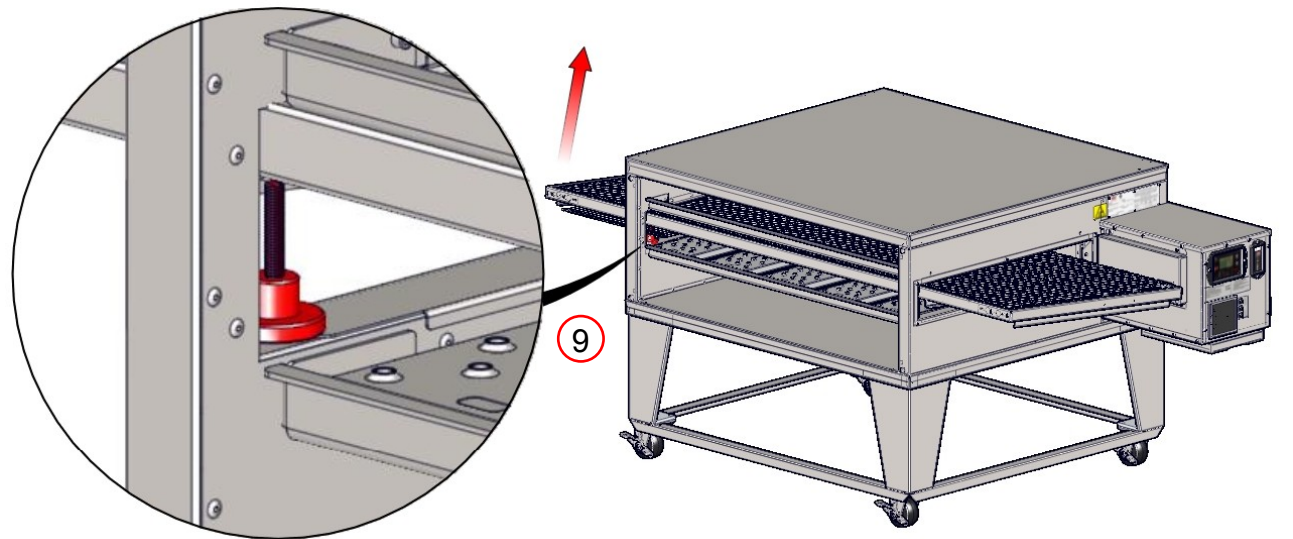
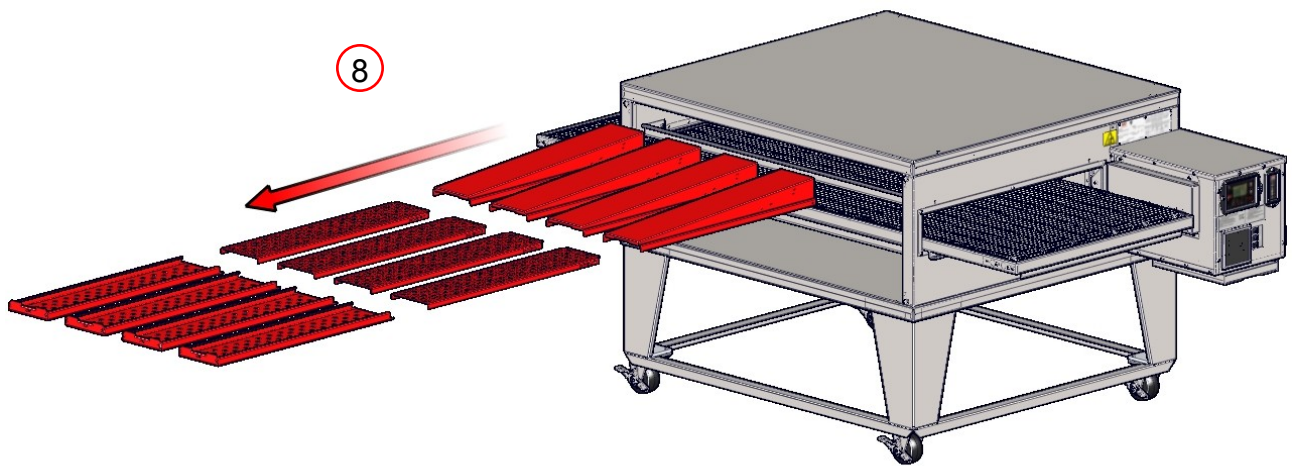
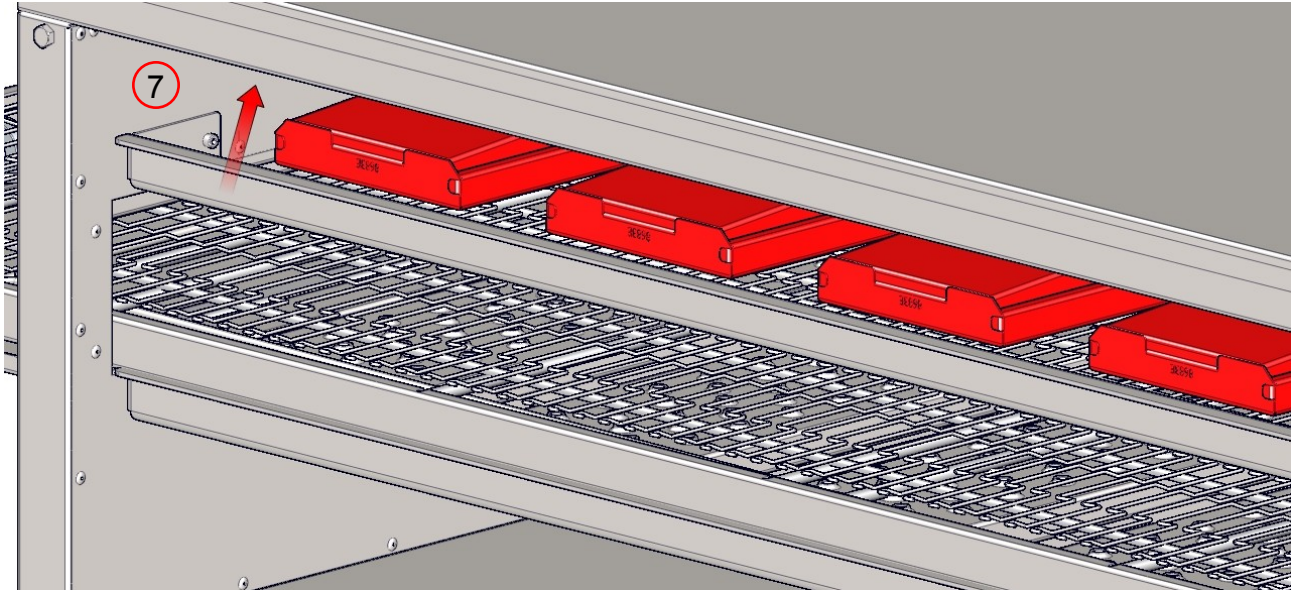
Wskazówka

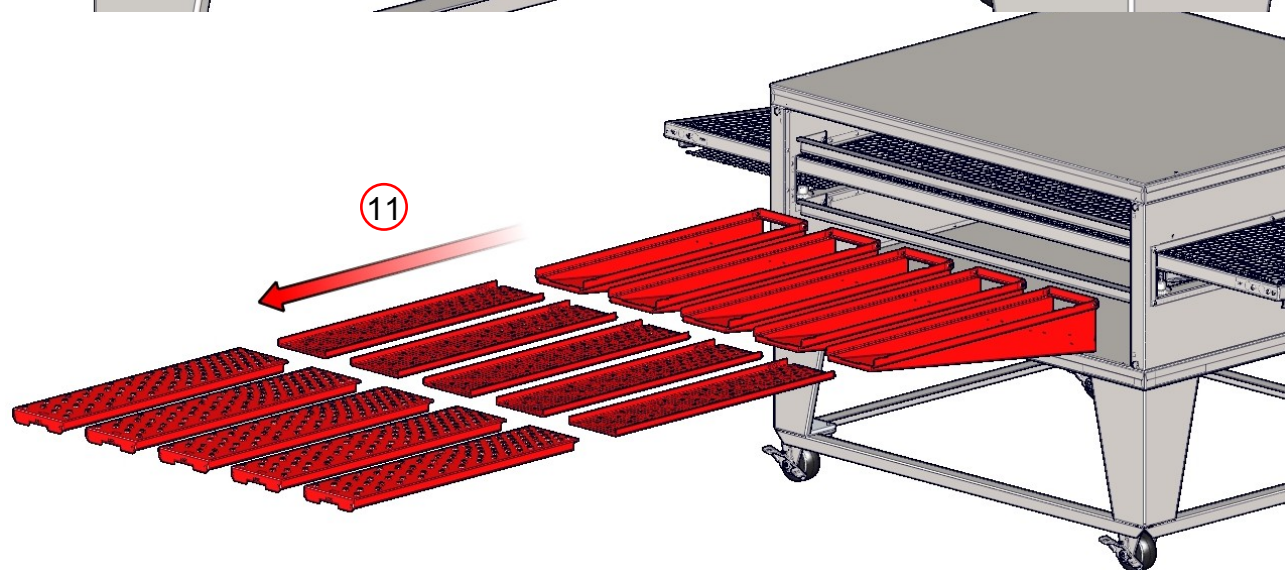
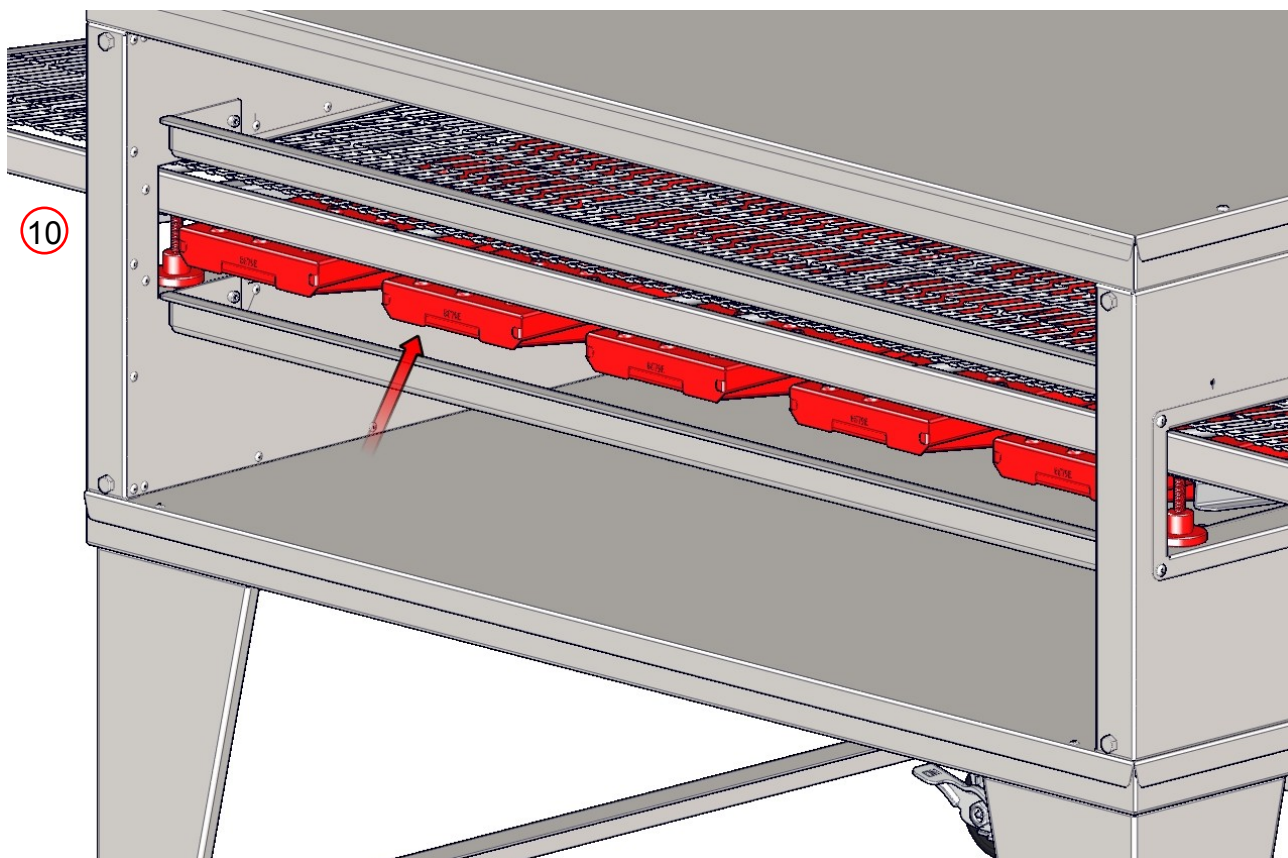


Płyty czołowe mogą ważyć do 75 lbs. [34 kg]. Należy zachować ostrożność podczas podnoszenia.

UWAGA







UWAGA

Nie rozpylać płynnych środków czyszczących w szczeliny i otwory w następujących miejscach:

- Tylna skrzynka sterowania
- Pod Control Box
- Główne Pokrywa silnika wentylatora


Jak w przypadku każdego urządzenia, wymagana jest okresowa konserwacja. Wiele czynników ma wpływ na ten harmonogram takich jak asortymentu produktów i godzinach użytkowania. Przykładowy harmonogram jest włączone.

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"/>	

* Nie wolno używać żrących środków czyszczących na panelu sterowania. Należy używać tylko środków czyszczących zgodnych z Lexan ® na twarzy kontroli przenośnika.

* Nie używać strumienia wody do czyszczenia piekarników.

Skontaktuj się z pracownikiem fabryki lub lokalnym zakładem serwisowym, aby wykonać wszystkie inne konserwacji i napraw.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Piekarnik musi być cool, a przewód elektryczny odłączony zanim którykolwiek czyszczenia lub konserwacji jest wykonywana.

Prawidłowa gotowania

Eksperymentowanie jest o jedynym sposobem określenia prawidłowego ustawienia czasu i temperatury. Chociaż pizza może wyglądać doskonale ugotowane na zewnątrz, w środku może być niedogotowane. Termometr jest to konieczne do określenia, czy produkty żywnościowe są właściwie przygotowane. Większość wydziałów zdrowia mają zasady i przepisy, które ustanawiają minimalne temperatury dla wewnętrznej temperatury żywności. Większość operatorów chcesz gotować potrawy tak szybko jak to możliwe, aby służyć większej liczby klientów za godzinę. Jednak gotowania żywności wolniejsze jest jedynym sposobem, aby osiągnąć odpowiednią temperaturę wewnętrzną. Jeżeli produkty żywności wyglądają dopuszczalny na zewnątrz, ale mają temperaturę wewnętrzną, która jest zbyt niska, a następnie obniżenie temperatury i zmniejszenie prędkości taśmy (zwiększając tym samym czas gotowania), będzie konieczne.

Kilka czynników może mieć wpływ na wydajność gotowania i cechy:

- Temperatura piekarnika (zazwyczaj wpływa kolor)
- Prędkość przenośnika (generalnie wpływa doneness)
- układ palców
- Wysokość
- Patelnie porównaniu z ekranami
- grubość ciasta
- Ser typu
- temperatura Raw składnikiem (zamrożone?)
- Ilość dodatków

Piece XLT może być skonfigurowany tak, aby gotować na różnorodne produkty spożywcze. Osiąga się to przez umieszczenie palców kontrolować właściwości wypiekowe. Ogólnie rzecz biorąc, większość gotowania jest "oddolne" proces. Gorące powietrze z dolnego rzędu palców musi przejść przez przenośnik (na odległość około 2 "/ 50,8 mm), podgrzać na patelni lub ekranu, a następnie właściwie gotować surowe ciasto. Gorącego powietrza od góry, z drugiej strony, w zasadzie zawiera tylko do topienia sera i ponownego podgrzania preparowana dodatków. W konsekwencji, większość operatorów użyciu kuchenki przy palcach ustawionych tak, że o wiele więcej powietrza jest kierowany do dołu do pizzy, niż na górze. Są miejsca, w równej liczbie palców powyżej i poniżej przenośnika. Dostępne są Nakładki palców, które mają sześć rzędów otworów, cztery rzędy otworów, dwa rzędy otworów i bez dziur (lub puste Nakładki). Typowy układ palców może mieć większość lub nawet wszystkie palce na dole "full otwartego", czyli palce ze wszystkimi sześcioma rzędami otworów, a tylko dwa lub trzy palce na wierzchu z czterema lub sześcioma rzędami otworów. Górne palce mogą być rozmieszczone w konfiguracji symetrycznej i może być przesunięte asymetrycznie na każdym końcu wejściowym lub wyjściowym przenośnika. Zachęcamy do eksperymentowania, próbując różne układy palców, temperatury i prędkości pasów. XLT Piekarniki może pomóc z konfiguracjami piekarnik / produktów.

Funkcja Mechaniczna

Jeżeli kuchenka nie działa prawidłowo, należy sprawdzić następujące warunki:

1. Sprawdź, czy przewód zasilający do pieca jest podłączony i / lub podłączony, jeśli wyposażony w wtyczkę i gniazdo.
2. Sprawdź wszystkie wyłączniki na panelu sterowania piekarnika, a na tylnej ścianie skrzynki sterującej, aby upewnić się, że nie zostały aktywowane.
3. Sprawdź, czy wyłączniki w panelu rozdzielczym budynku nie zostały zadziałał lub jest wyłączony.
4. Sprawdź ręczny zawór gazu, aby sprawdzić, czy jest on włączony w całości. Uchwyt zaworu powinna być równoległa do rurociągu gazu ziemnego, gdy zawór jest włączony, a uchwyt będzie prostopadle do rurociągu gazu ziemnego, gdy zawór zostanie wyłączony. Należy również pamiętać, że w każdej chwili wąż gazowy został odłączony to zajmie czasu, aby oczyścić powietrze z pociągiem gazu.
5. Upewnij się, że piec jest zasilany gazem przez rozłączenie i reengaging szybki-odłączyć złązkę węża gazowego.
6. Sprawdź, czy piekarnik jest całkowicie zmontowane. Wszystkie palce muszą być prawidłowo zainstalowane. Błędne lub niekompletne rozmieszczenie palców może spowodować "wietrznych" stan, który może spowodować, że palnik nie zapali.
7. Wielkość linii gazu i ciśnienie muszą być wystarczające, aby wspierać całkowite zapotrzebowanie BTU z wszystkich urządzeń w sklepie włączone. Patrz sekcja "Wymagania Piekarnik gazowy" niniejszej instrukcji.
8. (Australia Tylko) W przypadku piekarnik nie zapalając prawidłowo. Wyłączyć piekarnik i naciśnij i przytrzymaj przełącznik ręcznego resetowania z tyłu szafy sterowniczej przez pięć sekund. Odczekaj około 30 sekund lub do momentu zatrzymania wentylatora chłodzącego przędzenia i włączyć piekarnik z powrotem.

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



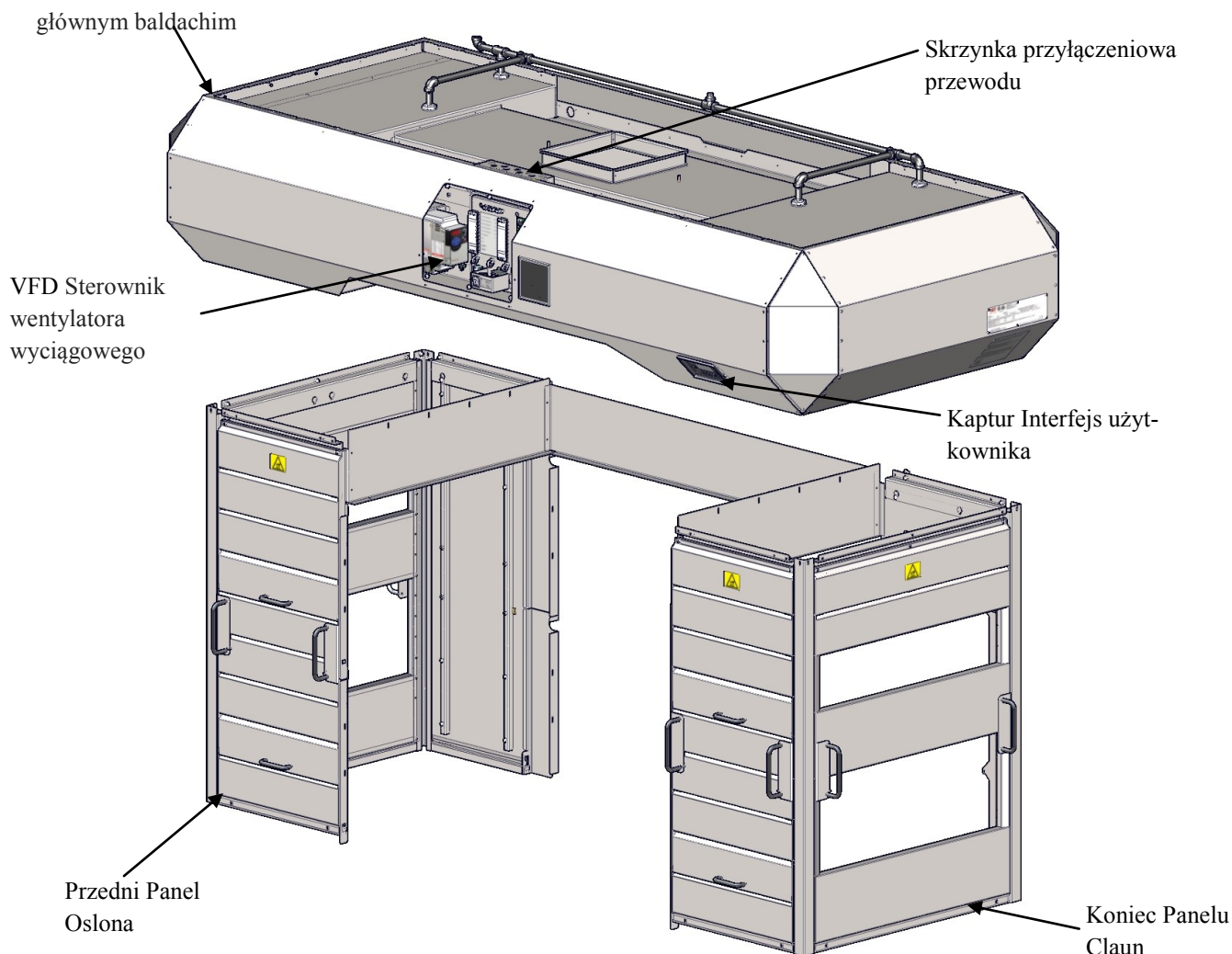
NIEBEZPIECZEŃSTWO

Sprawdź wszystkie kody lokalnych przed instalacją. Specjalne wymagania mogą być konieczne w zależności od budowy konstrukcji materiału. To instalującej odpowiedzialnie, aby zapewnić, że struktura osłona ma być zawieszony spełnia wszystkich kodów i może przenosić ciężar kaptur.

Odpowiedzialność Nabywcy

Obowiązkiem nabywcy:

- Dokładnie przejrzeć plany i specyfikacje podłogowych. Dokładna lokalizacja piekarnika muszą być ustalone przed zainstalowaniem kaptur.
- Aby rozładować, Skrzynki, zmontować i zainstalować kaptur to przeznaczone lokalizację.
- Aby upewnić się, że narzędzia elektryczne są instalowane na miejscu zgodnie z obowiązującymi przepisami budowlanymi i spełniają specyfikacje podane w niniejszej instrukcji.
- Aby zobaczyć, że narzędzia elektryczne są prawidłowo podłączone przez wykwalifikowanego instalatora przy użyciu odpowiedniego sprzętu.
- Aby zapewnić wykwalifikowanego instalatora wykonał wstępny rozruch.
- Lokalizacja powinna minimalizować długie i skręcone biegnie kanał i dołożyć starań, aby mieć prostą jasną drogę do dachu / ściany wentylatora krawężnika.
- Wszystkie konstrukcje wsporcze kaptur musi być wystarczająco silne, aby utrzymać ciężar okapu i wanty. Patrz kapturze Wymiary i masy stronie wagi.
- Utrzymanie właściwych odstępów od materiałów palnych zgodnie z międzynarodowym kodeksem Mechanicznej (IMC) i National Fire Protection Agency (NFPA) 96 i lokalnymi przepisami mechanicznymi.
- W Australii, kaptur wentylacja być zainstalowane zgodnie z AS 5601 instalacja gazowa. Aby upewnić się, że jest zawieszony AVI Hood właściwie od konstrukcji stropu.



AVI Hood system składa się z trzech (3) Głównych części; czaszy głównej, przesłona, a napęd o zmiennej częstotliwości (VFD) Sterownik wentylatora wyciągowego.

Czaszy głównej służy do gromadzenia i przekazywania ciepła do wentylatora wyciągowego. Mieści filtry, lampy oraz sterownika. Sterownik działa zarówno kaptur i pieców. Głównym wielkości czasza jest zależna od wielkości pieca.

Przesłona wspomagać skuteczność czaszy głównej przez zatrzymanie ciepła. Są konfigurowalne dla obu stron lub końcowego załadunku lub rozładunku, i są łatwo zdejmowana do czyszczenia i konserwacji.

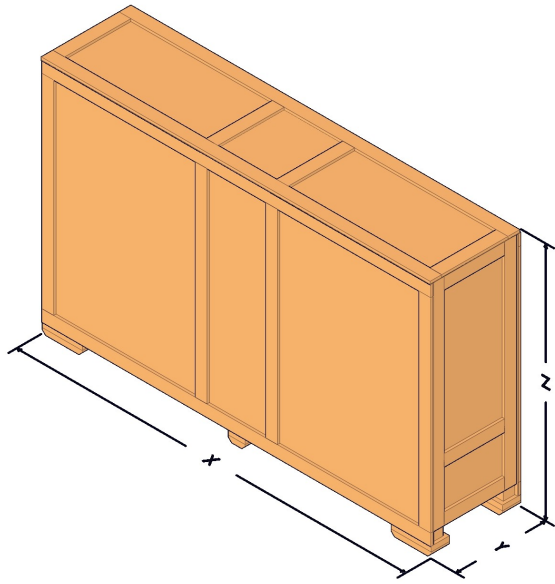
VFD przetwarza prąd wejściowy zmiennej częstotliwości prądu trójfazowego do sterowania mocą wyjściową prędkość wentylatora spalin. Wszystkie narzędzia elektryczne do wentylatora okapu i wydechowym podłączyć przez skrzynkę elektryczną znajduje się na przedniej części czaszy głównej. Pojemnościowe przyciski dotykowe są umieszczone na masce interfejsu użytkownika na przedniej czaszy głównej i zajął funkcję kaptura i piekarnikiem (-ów). Są to przełączniki, które dostarczają blokad dla urządzeń takich jak tłumiki, HVAC i / lub dedykowane jednostki MUA i jest opcjonalny przełącznik do gaszenia.

Wszystkie okapy AVI są dostępne wstępnie rurami do gaszenia ognia, pozwalający na proste i instalacji w pole. Do tłumienia ognia szczegółowych informacji patrz instrukcja XD-9011 Ogień wstrzymywania Instalacja do AVI kapturami i XLT piekarniki.

Okap AVI został zaprojektowany, aby spełniać wymagania IMC 2015 lub aktualnej wersji, która jest kaptur typu I. Został on również przeznaczony do tłumienia pożaru posiada opcjonalną dodatkową spełnić wymagania normy NFPA 96. Zrobiono to, aby umożliwić lepszą obsługę XLT do wymagań klienta i związane z nimi systemy prawne.

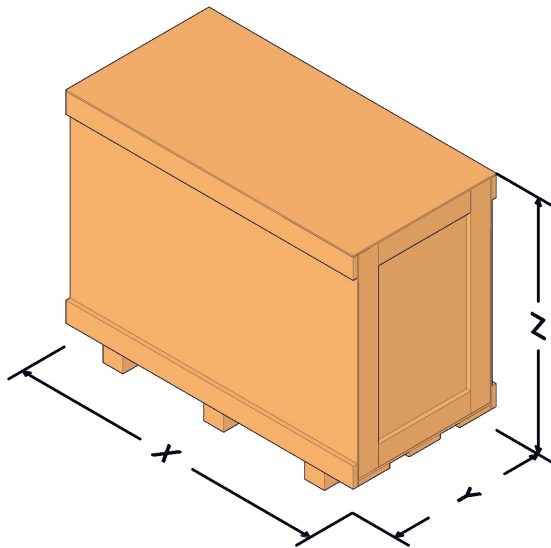
Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

OKAP PAKA



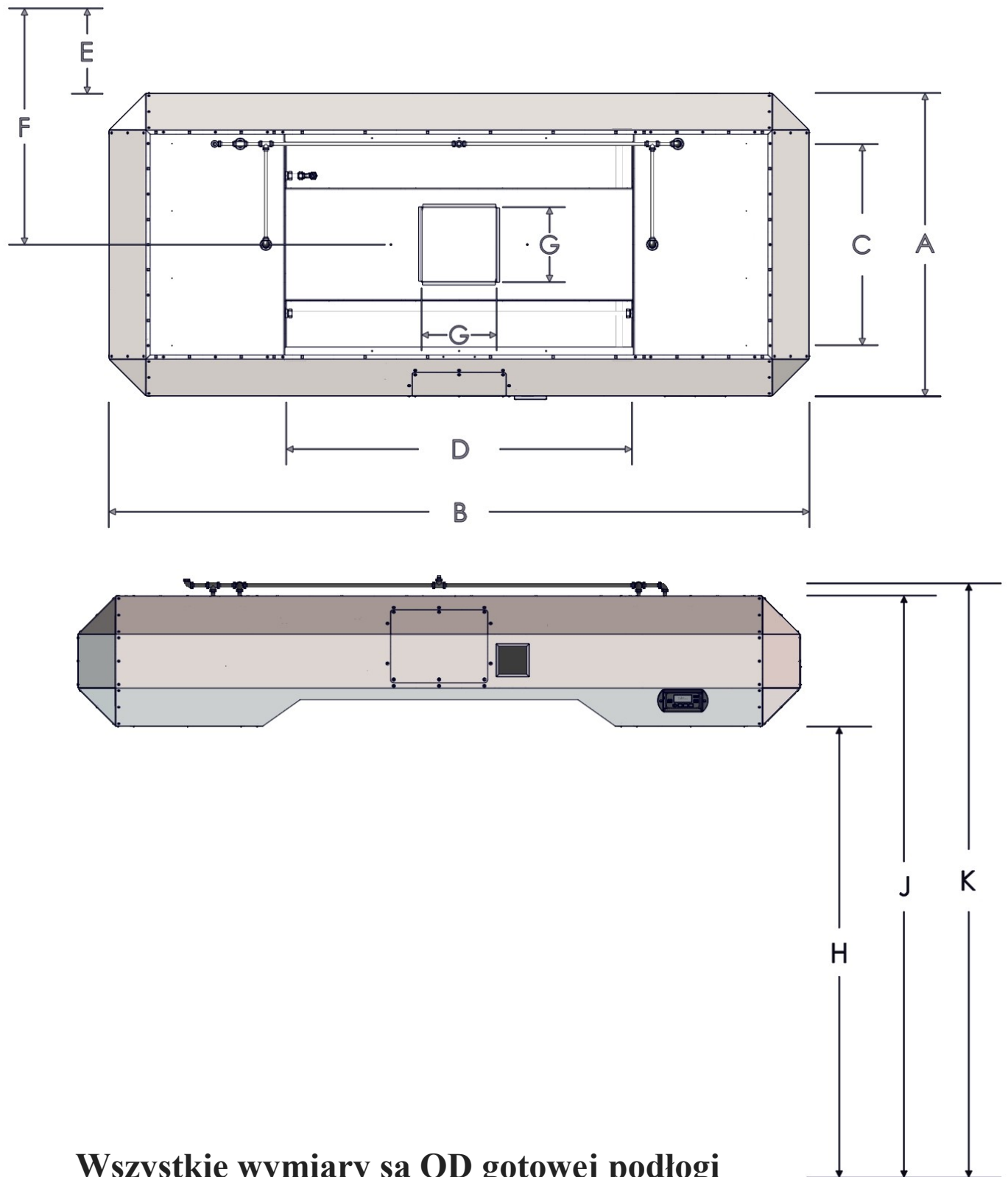
Hood Crate Dimensions			
Oven Model	X	Y	Z
xx32	94 1/4 [2394]	27 [686]	58 3/8 [1483]
xx40	102 1/4 [2597]	27 [686]	64 3/8 [1635]
xx55	117 1/4 [2978]	27 [686]	72 3/8 [1838]
xx70	132 1/4 [3359]	27 [686]	72 3/8 [1838]

OSŁONA SKRZYNI



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.



Wszystkie wymiary są OD gotowej podłogi

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]




Wszystkie wymiary w milimetrach [cala, ± 1/4] [6], jeśli nie wskazano inaczej.
Wszystkie ilości w funtach [kilogramy] O ile nie zaznaczono inaczej.

NOTE

* E i F są minimalne odległości od non palnej konstrukcji ściany.

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]	

 Wszystkie wartości są CFM [m³ / min], o ile nie zaznaczono inaczej. Liczby oznaczają całkowitą objętość mierzonej w kanale.

NOTE

Zgodnie z przepisami mechanicznymi, uzupełnić należy dostarczyć powietrze. Do kuchni handlowych uzupełnić powietrze, kwota jest określona przez wymagania natężenia przepływu spalin i kaptur wszystkich innych wymogów natężenia przepływu spalin w kuchni.

Jako minimum, paliki świece muszą być wykorzystywane do przechwytywania i ograniczającej (C & C) testu. Patrz potrzeb wentylacyjnych ujawnionych w sekcji pieca w niniejszej instrukcji.


Raport Test & Bilans (TAB) zalecana jest instalacja została zakończona. Poniżej są minimalne Pozyccje zawarte jest ten raport:


- Całkowity przepływ powietrza na wszystkich A / C, make-up powietrza (MUA), i układów wydechowych.
- Przepływ powietrza na każdej kratce dostaw i wydechowego.
- Przepływ powietrza na okapów w porównaniu do zaprojektowania specyfikacji.

Raport końcowy bilans powietrza, z wszelkimi korektami zagadnień znajdujących się w raporcie, pomoże zapewnić, że systemy budowlane działają prawidłowo i skutecznie.

[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]	

 **NOTE** Wszystkie wartości są FPM [m / min], jeśli nie podano inaczej. Rysunki przedstawiają VELOCITY mierzonych na filtr przeciwłuszczowy.

 **NOTE** Większość przepisy budowlane wymagają 500 stóp na prędkości Minute. Kanał wydechowy jest 1 ft2. Sprawdź u lokalnego urzędnika budynku dla potrzeb.

Odczyty powyżej prędkości uzyskuje się poprzez posiadanie anemometr 3 "z dala od filtra smaru. Potrwać kilka odczytów w różnych miejscach w filtrach i przeciętne wyniki.

Wejścia do puszki elektrycznej

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



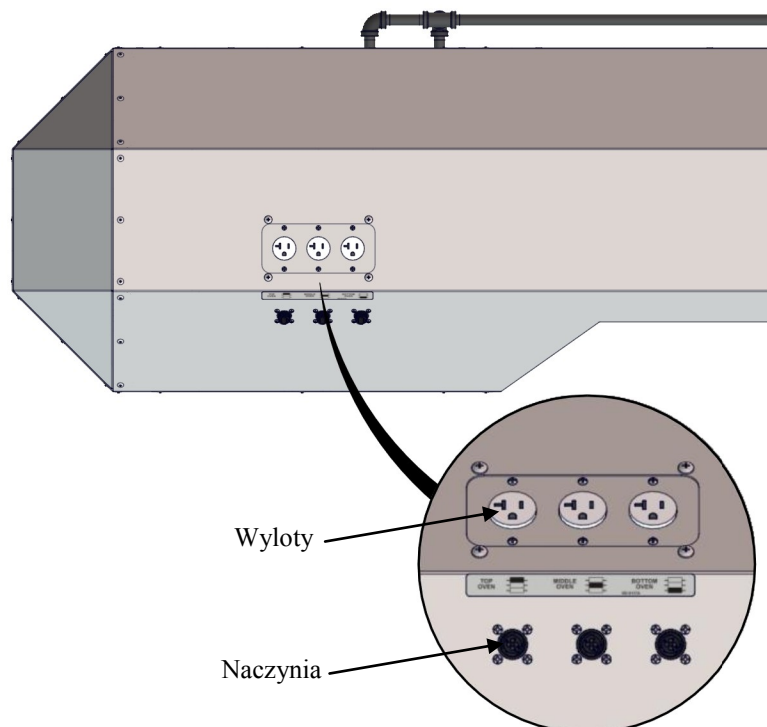
CAUTION

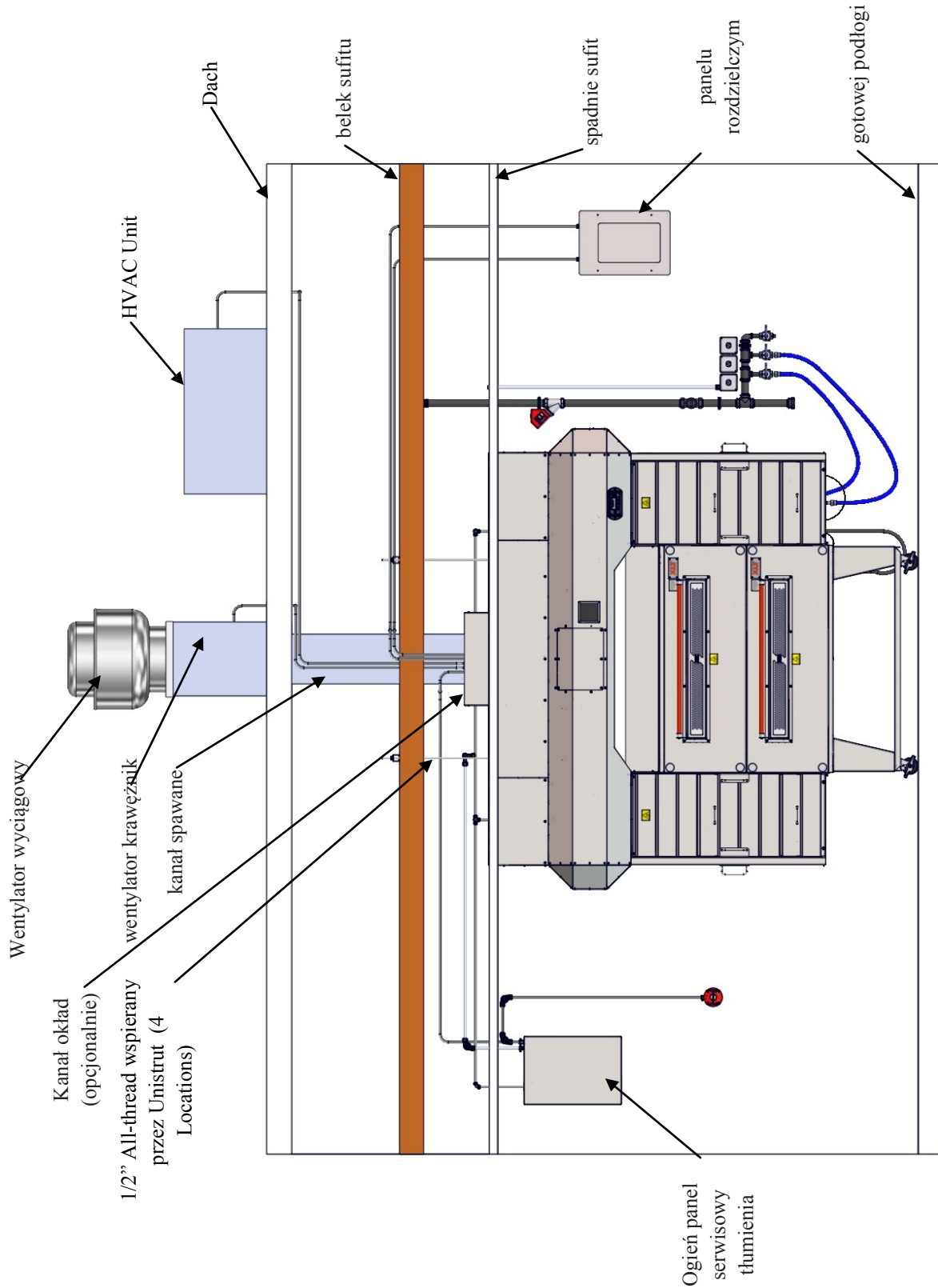
Do not connect to 3 Phase power. 1 Phase Only.

Wyjścia od skrzynki elektrycznej

System AVI Hood zapewnia:

- Do (3) wyjść przełączających dla HVAC przepustnicy i / lub dedykowanego urządzenia.
- Jeden (1) 230 VAC, 10 Amp, zmiennej częstotliwości, trójfazowy moc silnika wentylatora spalin wentylacji.
- Do trzech (3) Naczynia dla kuchenek.
- Jeden (1) 24 VDC Sygnał alarmu pożarowego.
- Przewód Przeniesienie fizycznie

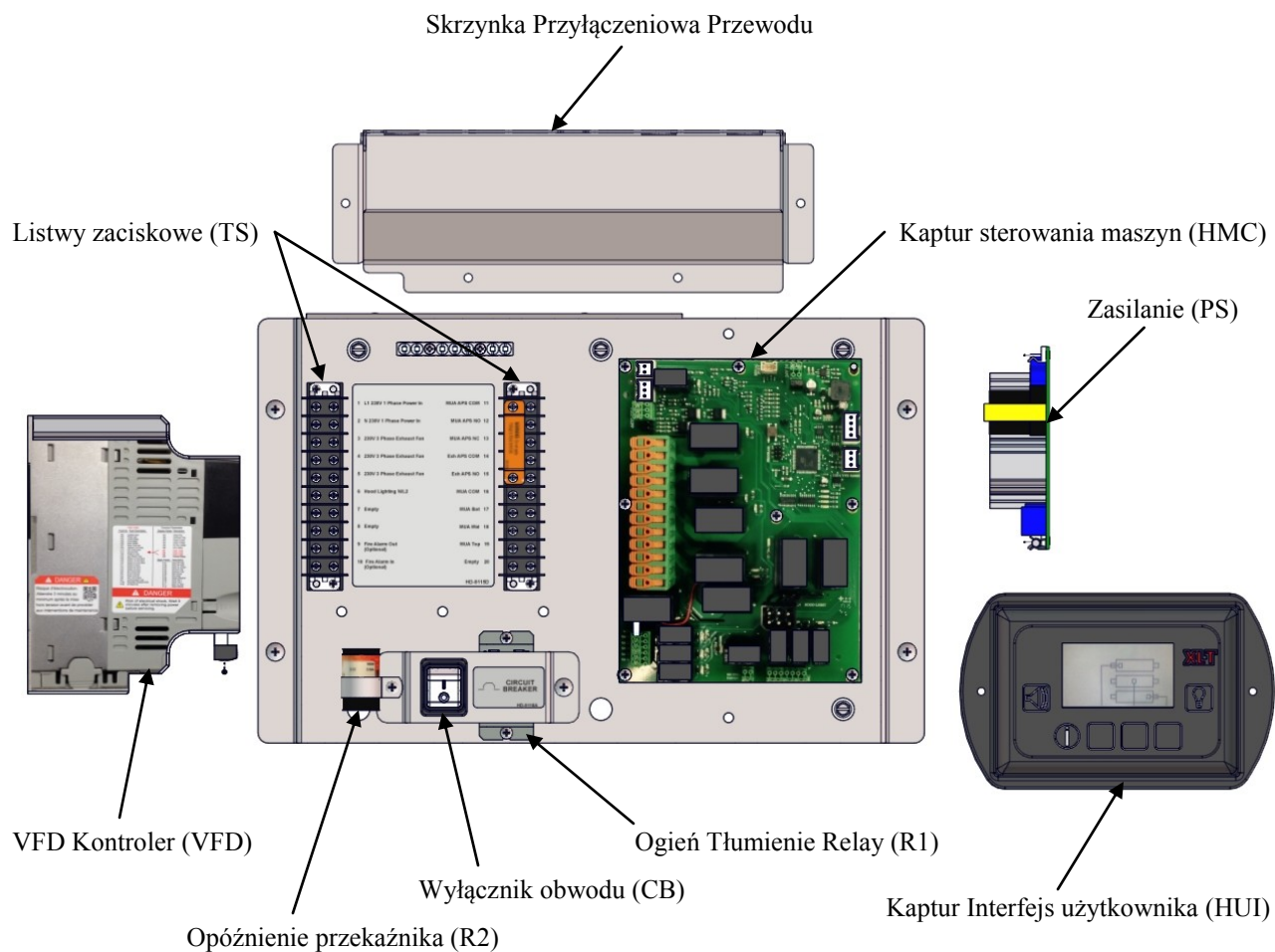




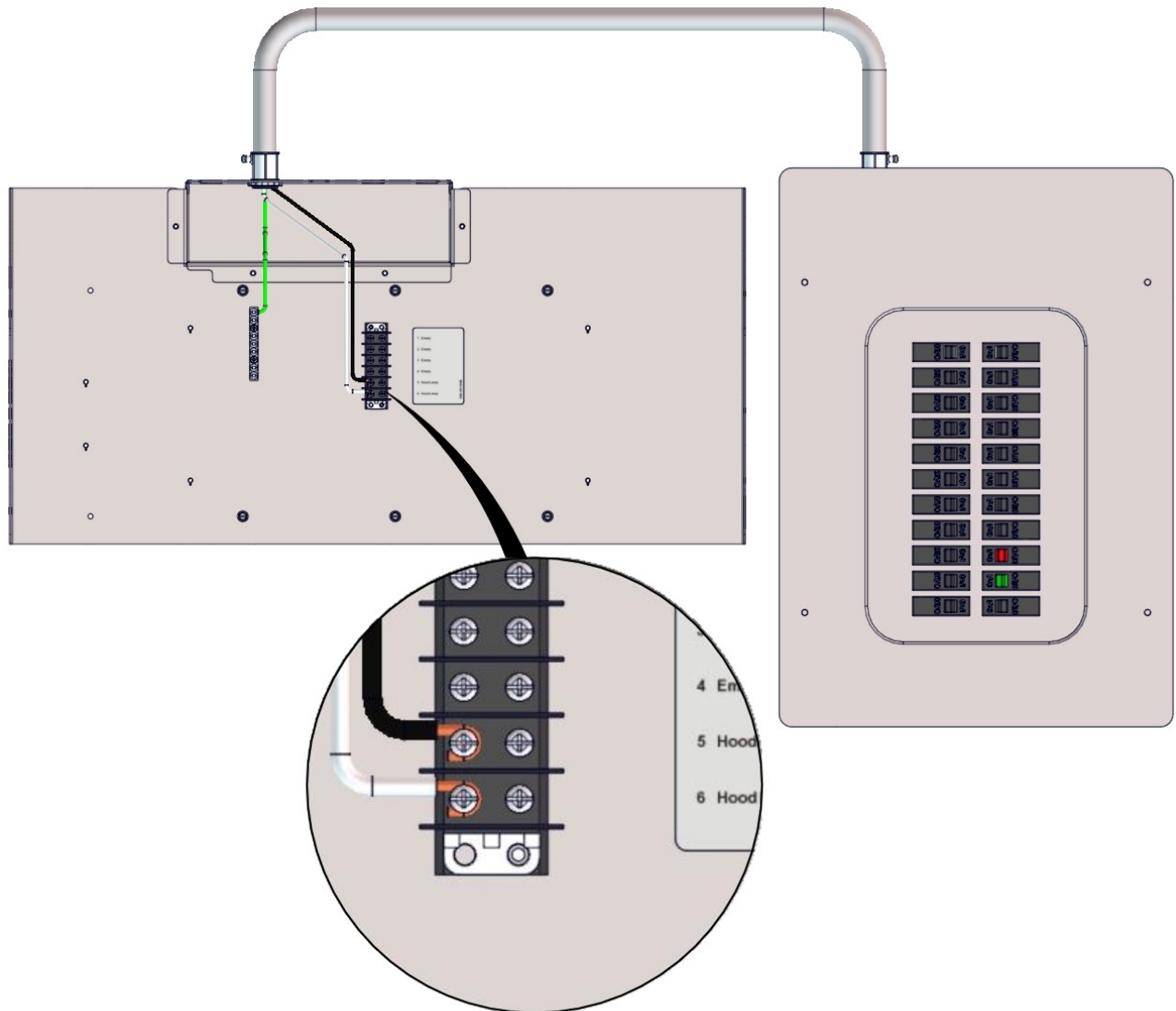
Wszystkich elementów konstrukcyjnych, elektryczne i sprzęt do tłumienia ognia pokazane tylko odniesienia.

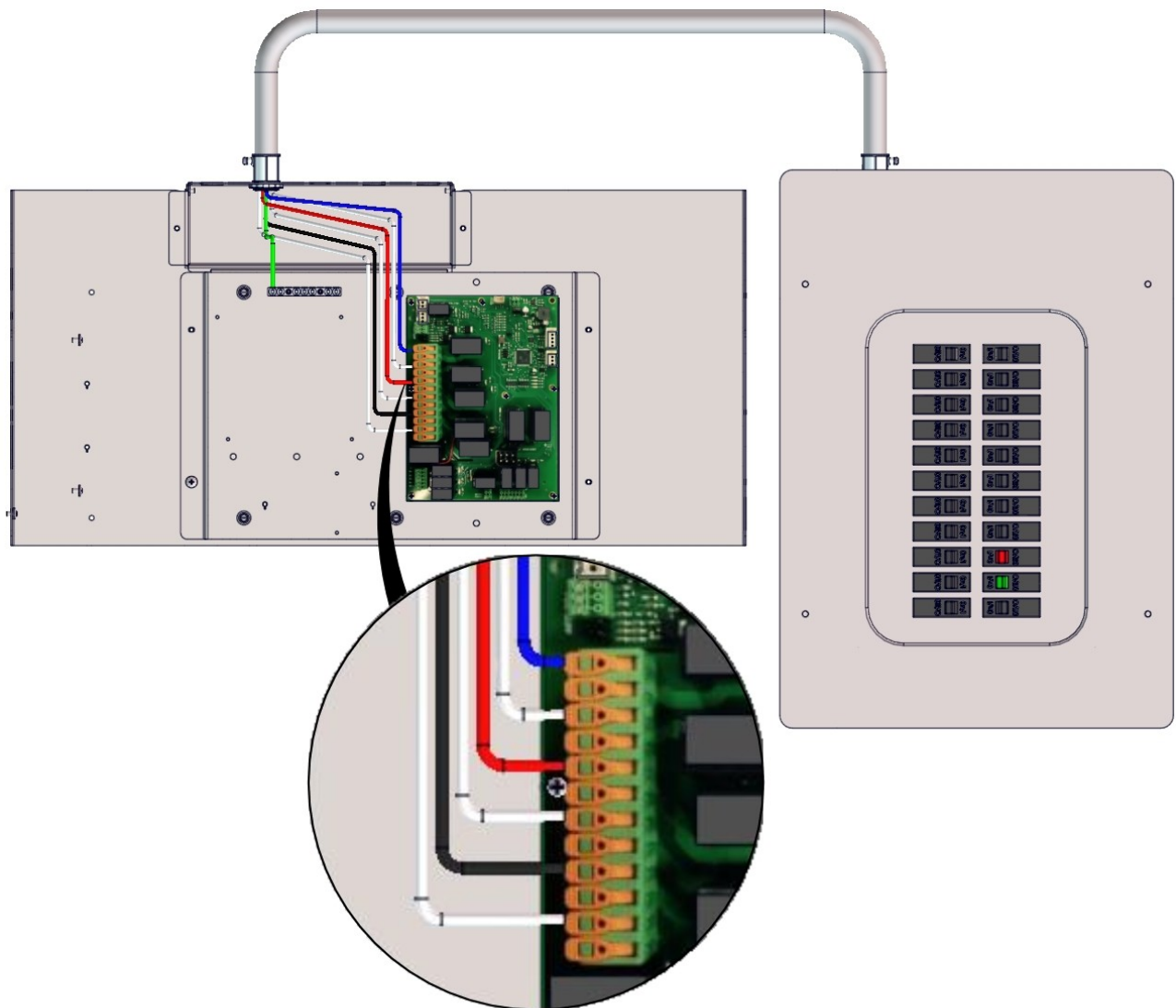
KAPTUR POLACZENIA ELEKTRYCZNE

VFD Skrzynka Kontrolna - Standard (120V / 60Hz)

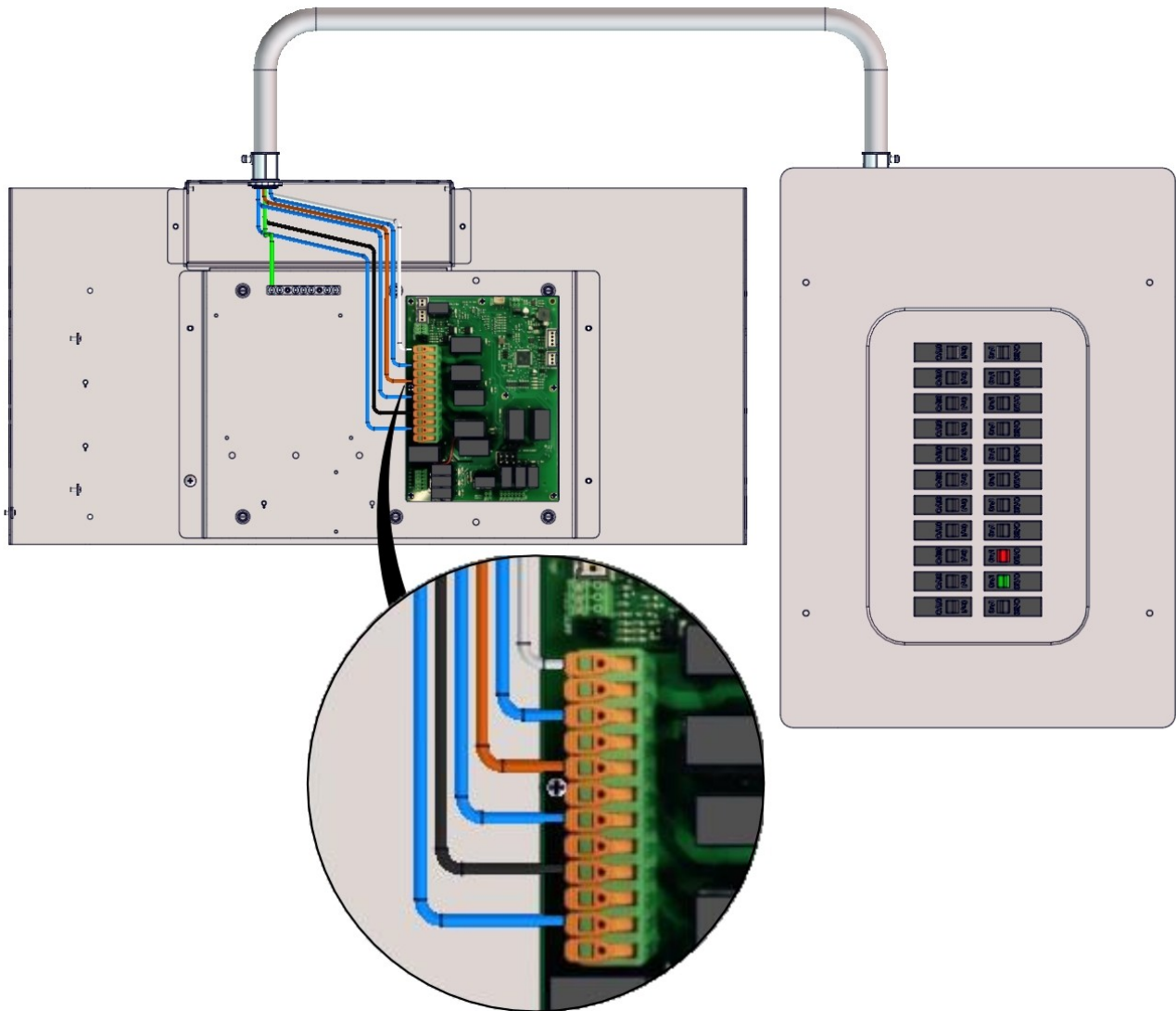


Zasilanie Do Swiatla

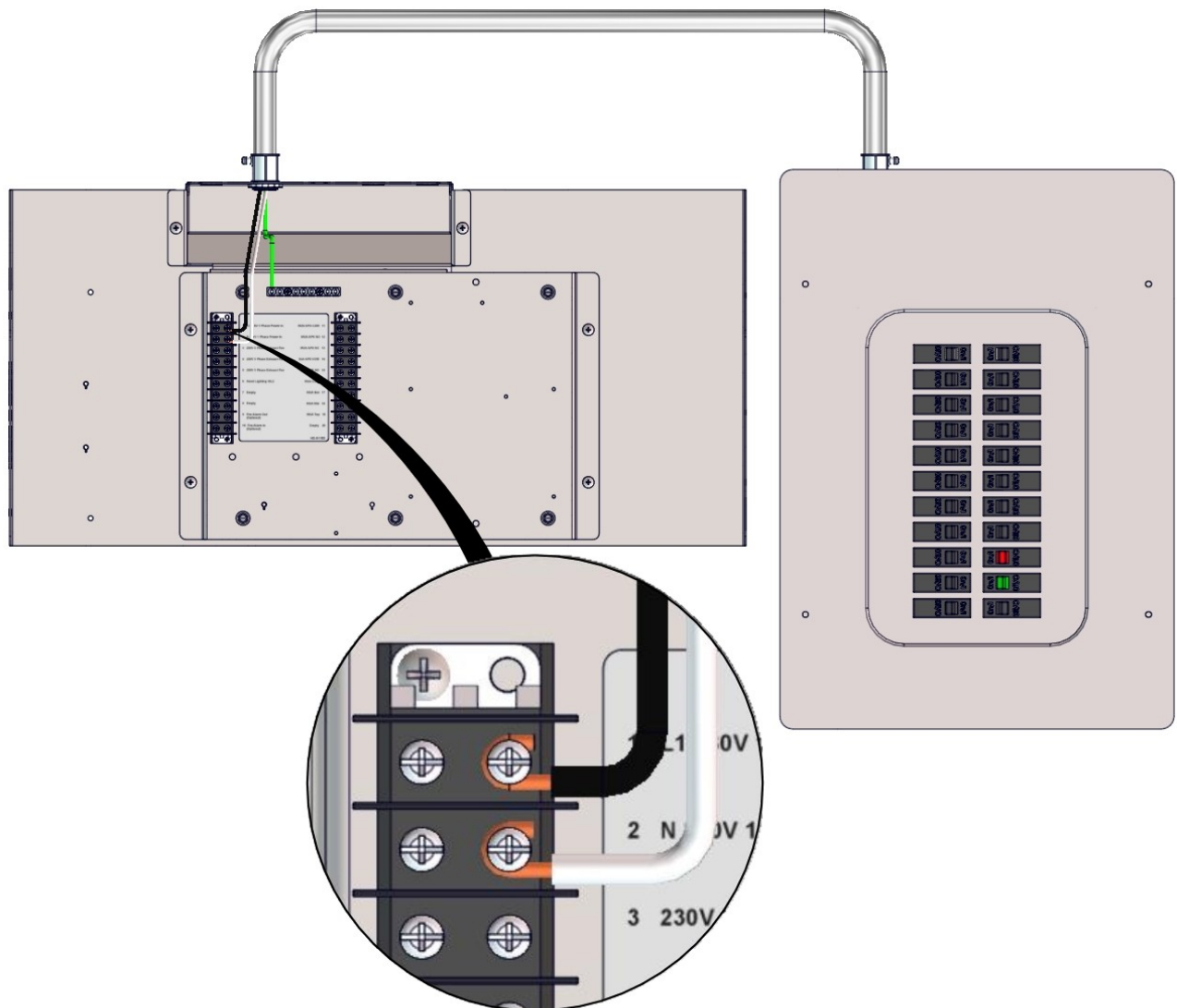




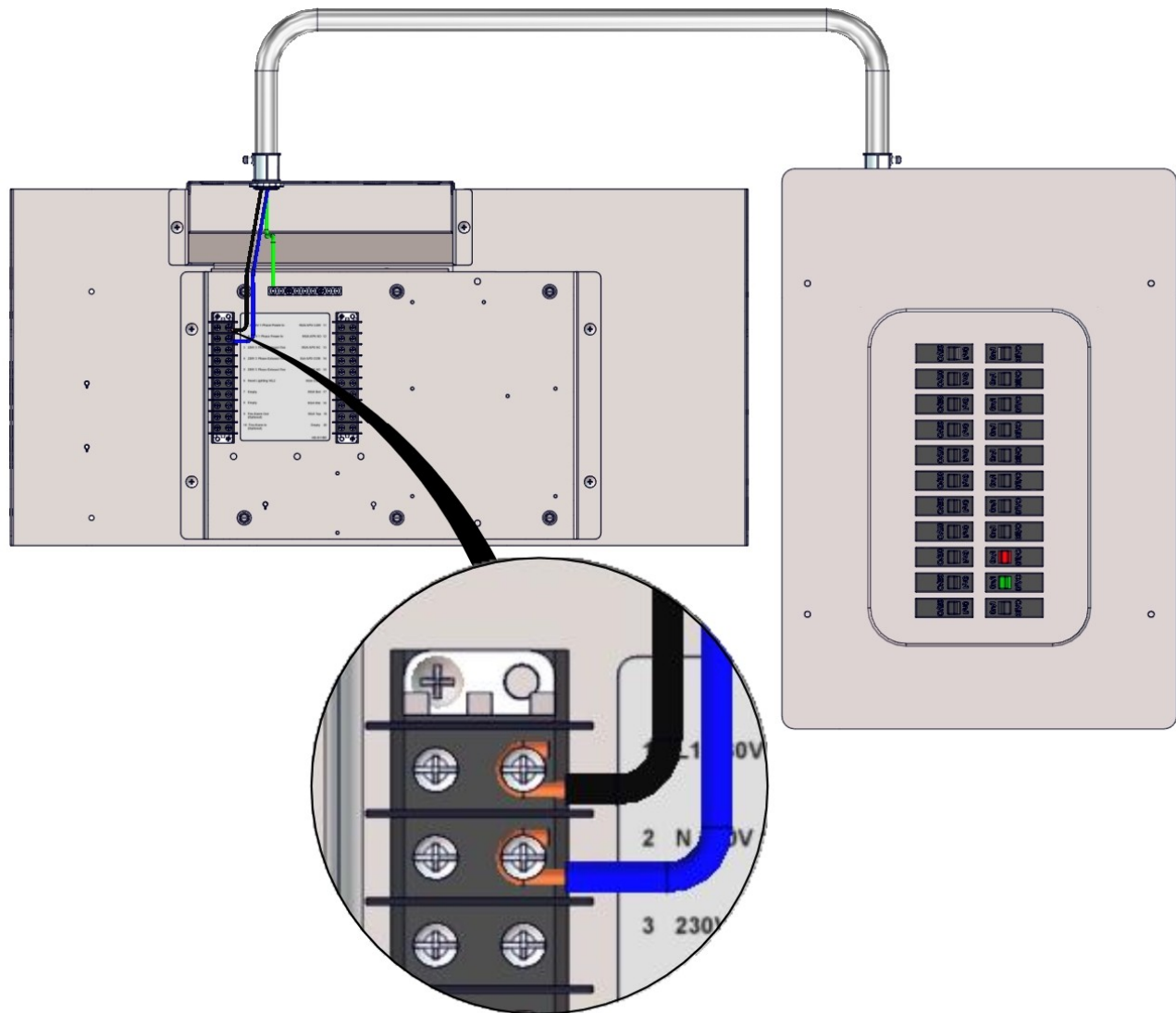
Zasilanie z Piecami - Swiat (230V / 50Hz)

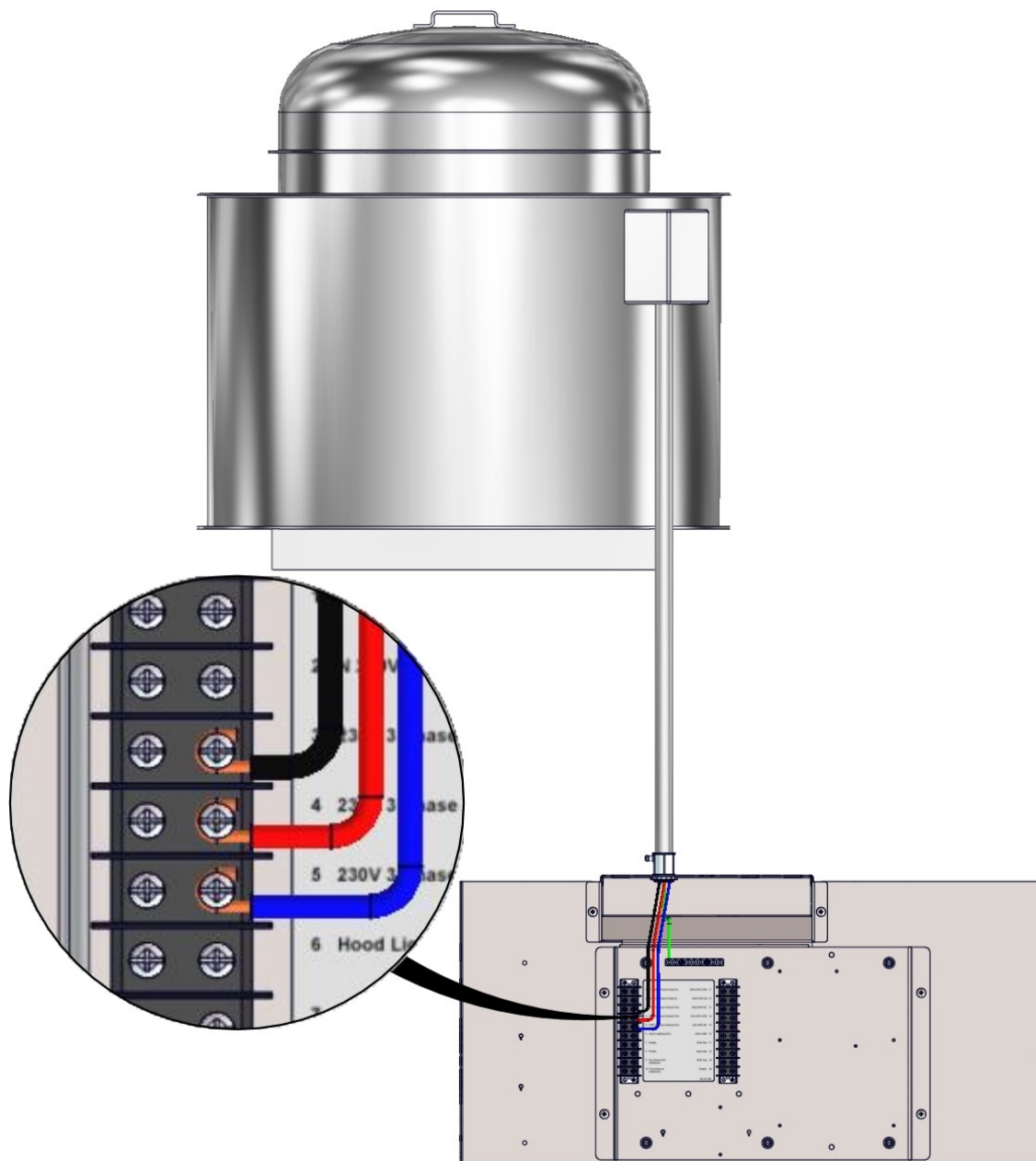


Zasilanie do kontrolera VFD - Standard (120V / 60Hz)

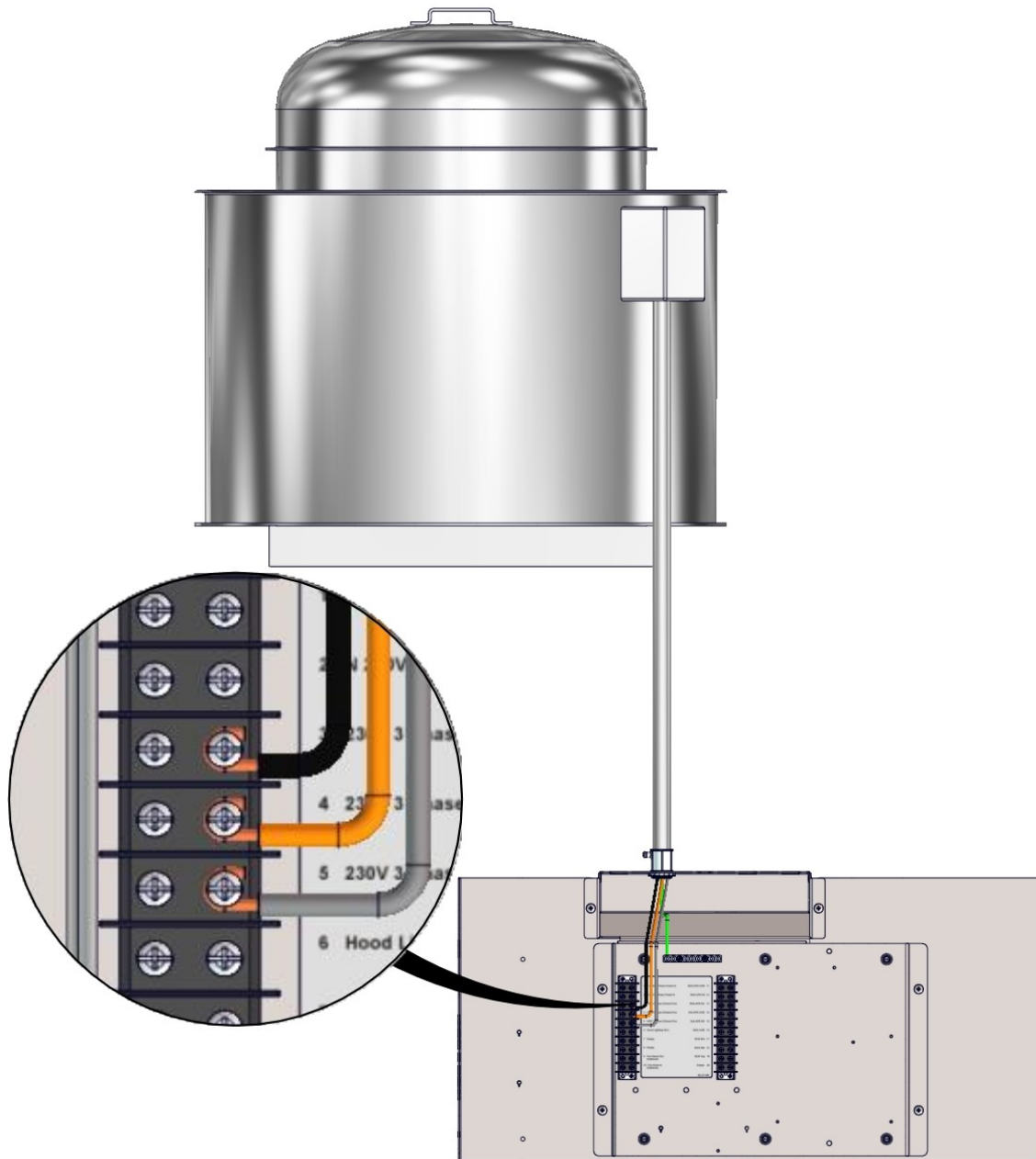


Zasilanie do kontrolera VFD - Swiat (230V / 50Hz)

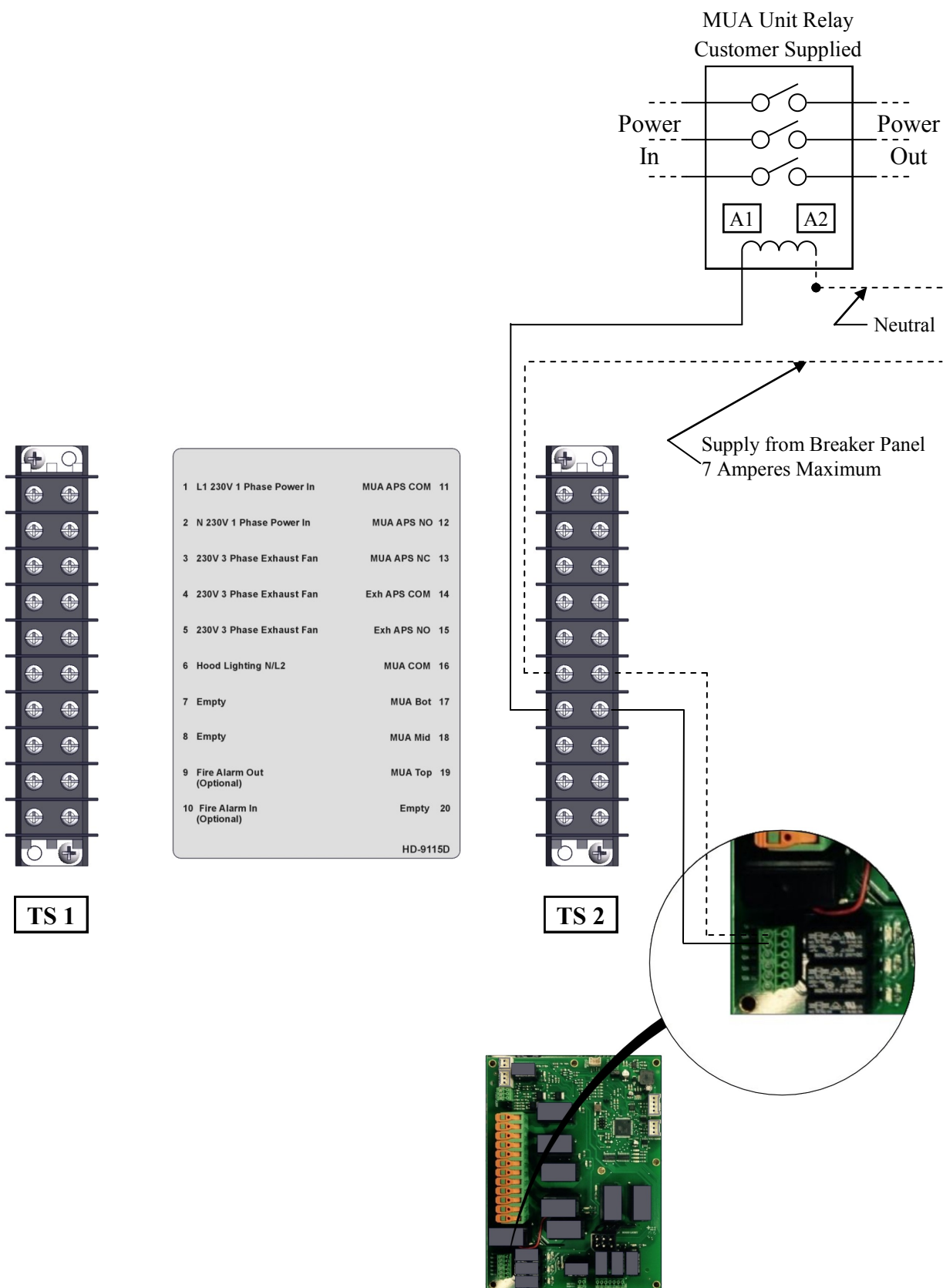




Moc wyjściowa z VFD wyczerpać Fan - Swiat (230V / 50Hz)

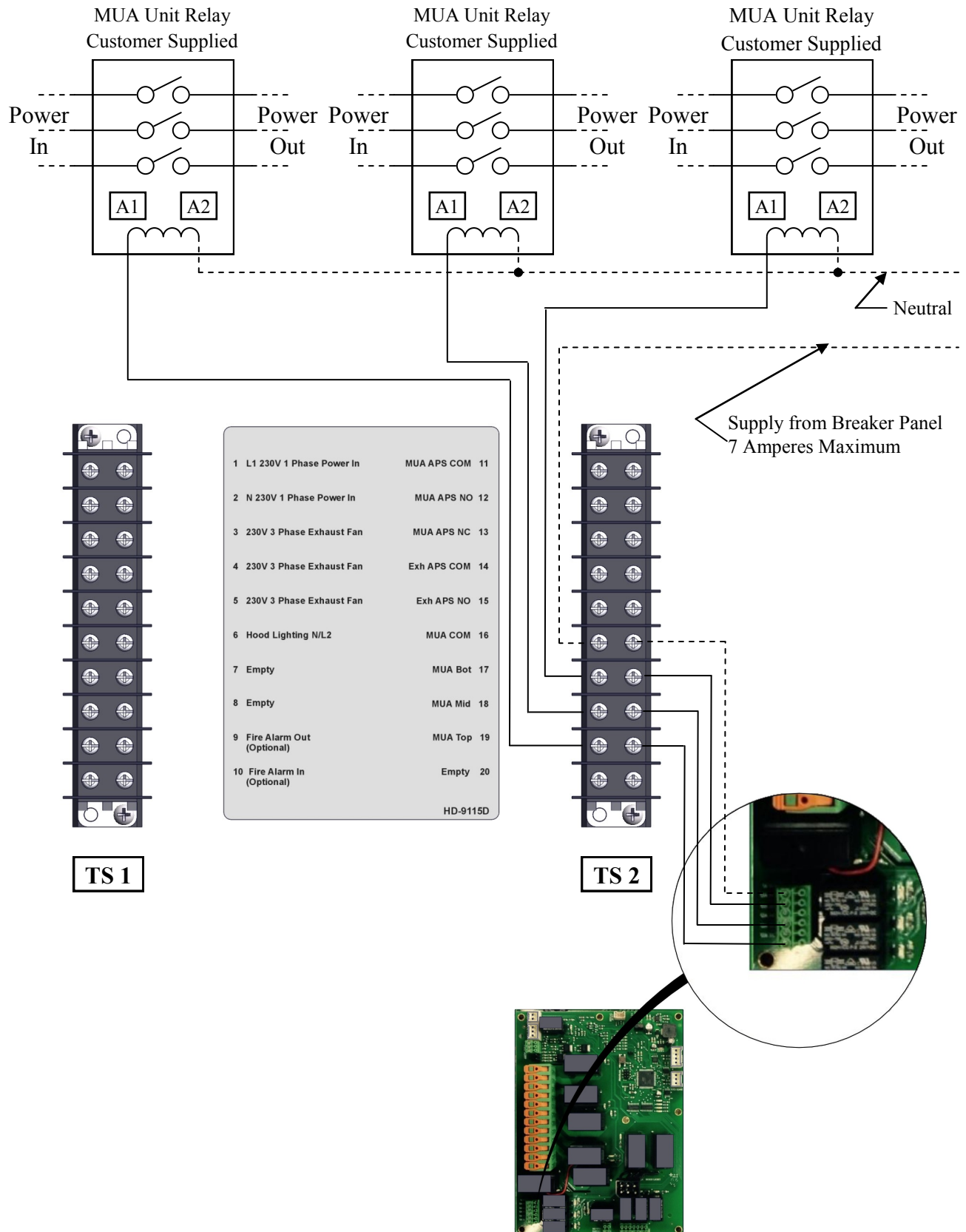


MUA przepustnicz przekaźniki - jedno wyjście - napięcie i częstotliwość



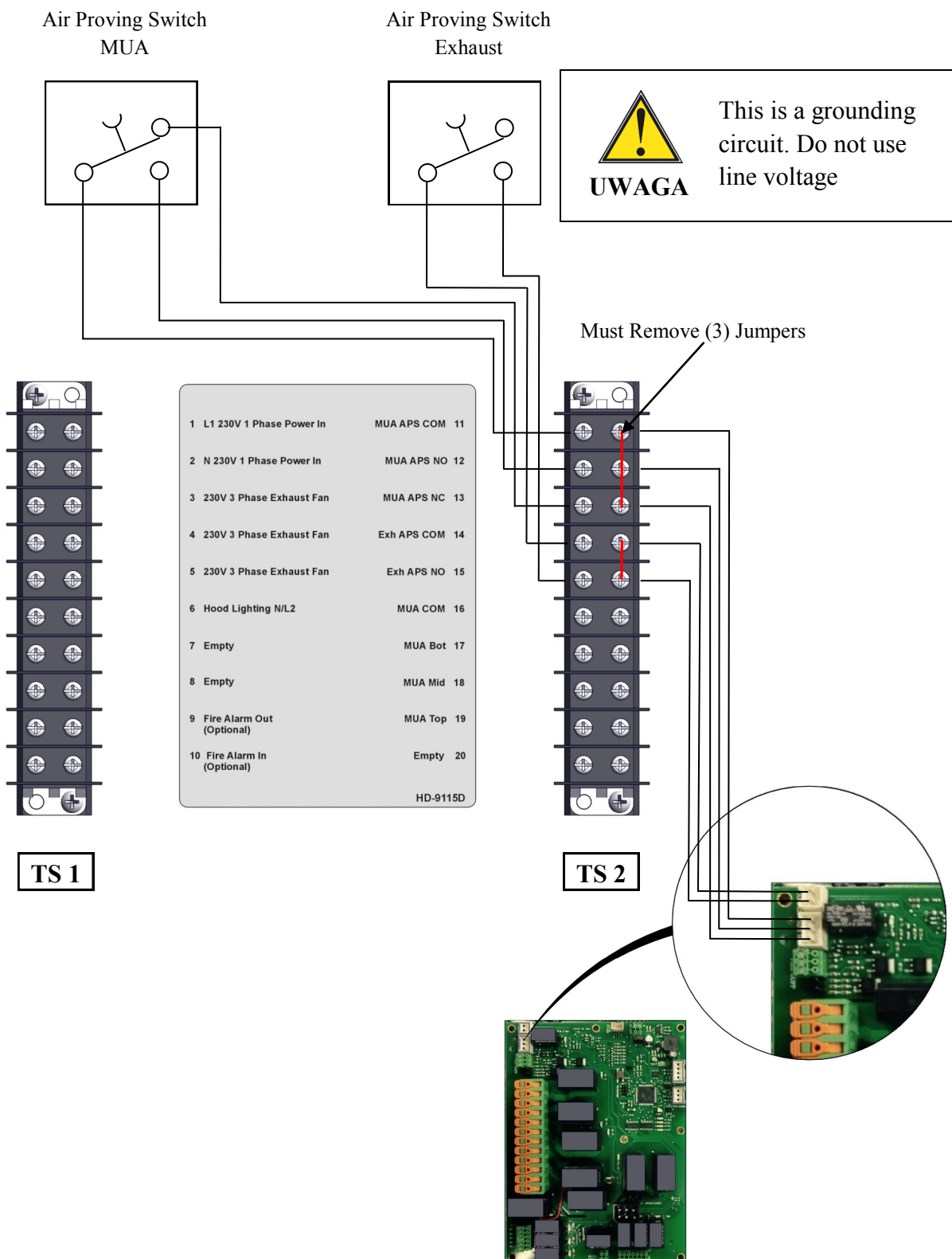
Niektóre przewody usunięte dla jasności. Patrz schemat szczegółowy.

MUA przepustnicz przekaźniki - Multiple Output - Napięcie i częstotliwość




Niektóre przewody usunięte dla jasności. Patrz schemat szczegółowy.

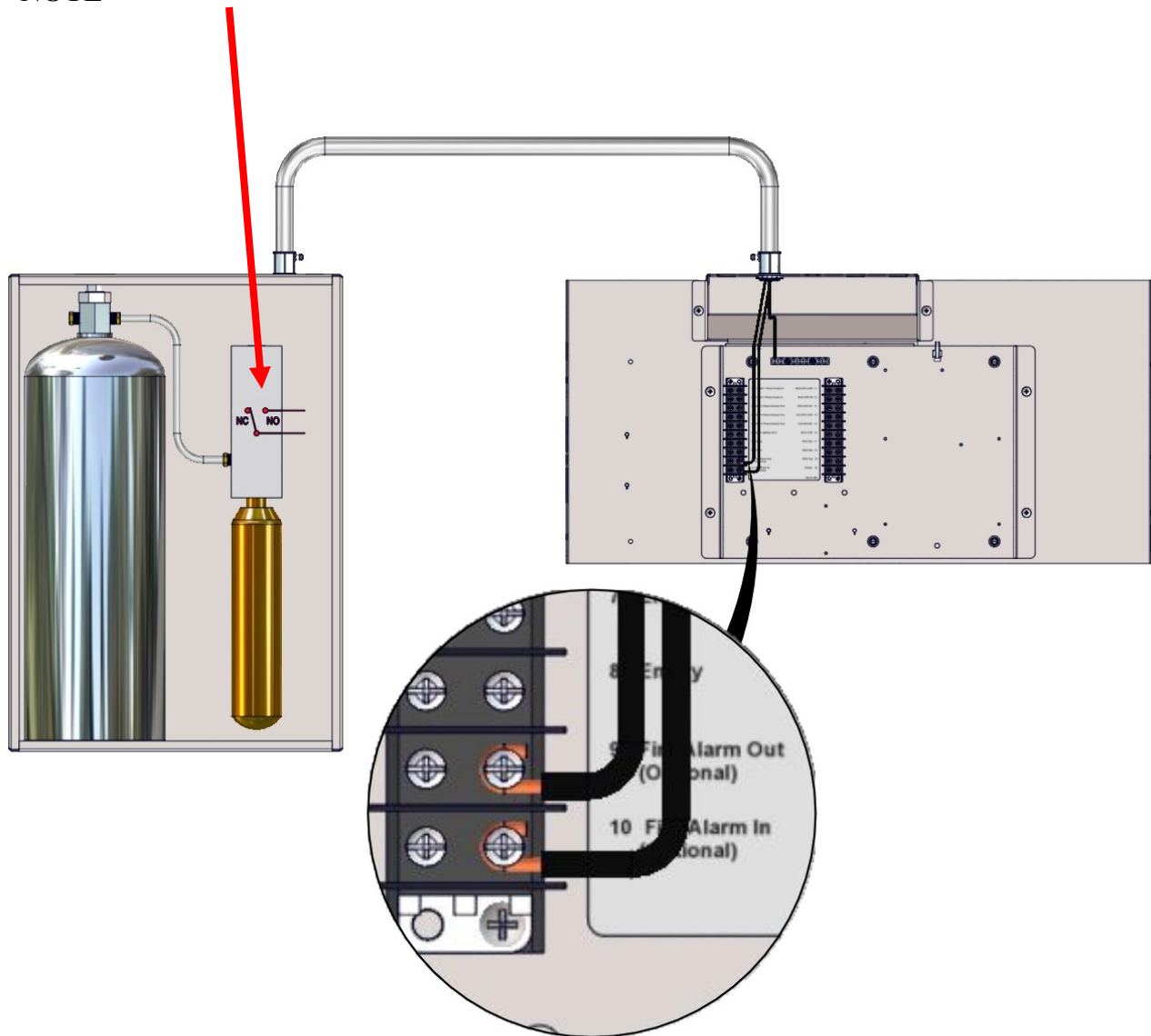
Świat napięcia i częstotliwościowych z przełącznikami dowodzeniu powietrza



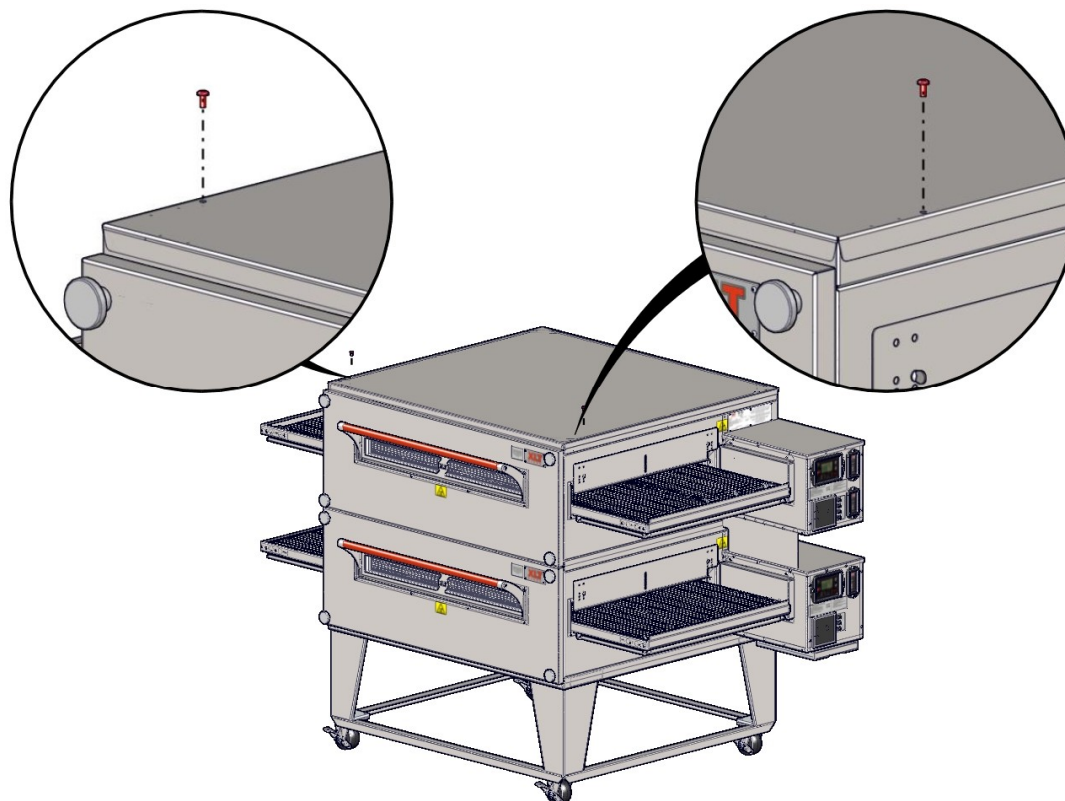
Niektóre przewody usunięte dla jasności. Patrz schemat szczegółowy.

Przełącznik alarmu pożarowego - Napięcie i częstotliwość

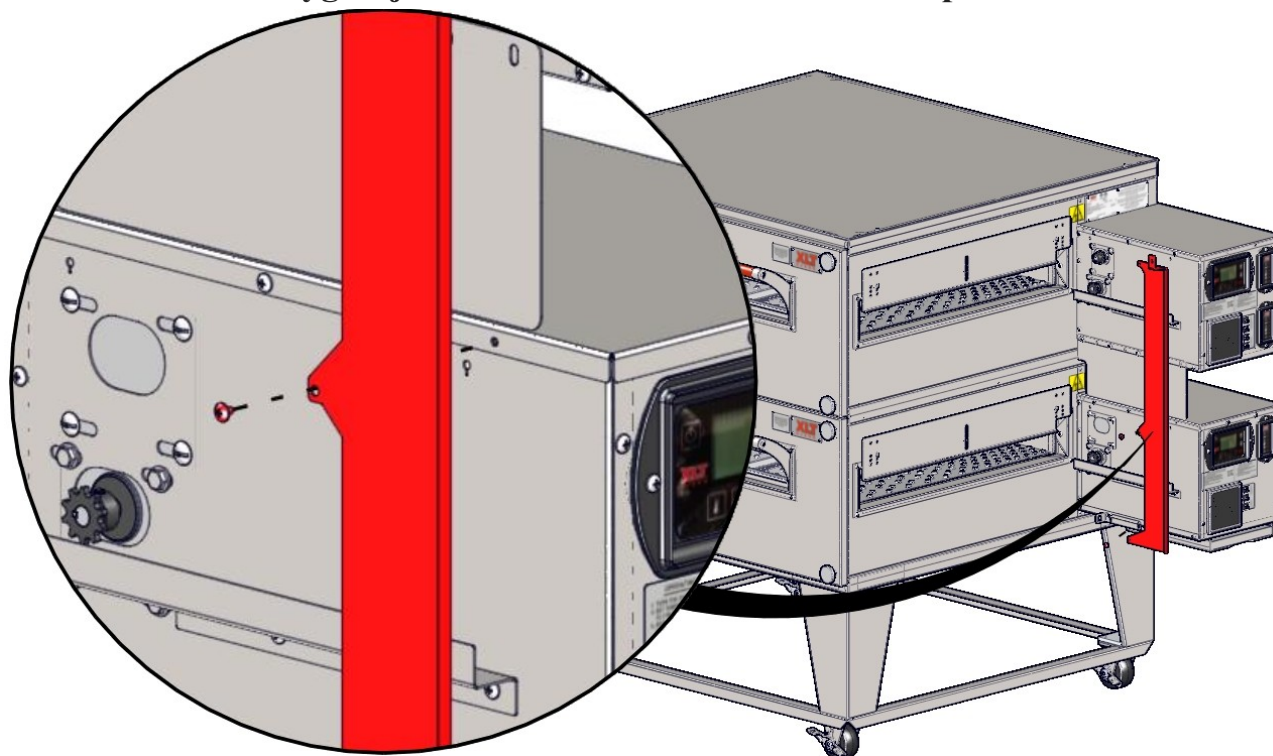
 Podłączyć przewody ze skrzynki przyłączeniowej do normalnie otwarty (NO) styków w obudowie Ogień przeciwzakłóceniu.
NOTE



Przygotuj piekarniki - Usunąć śruby pokrywy - Dwa (2) Tylko

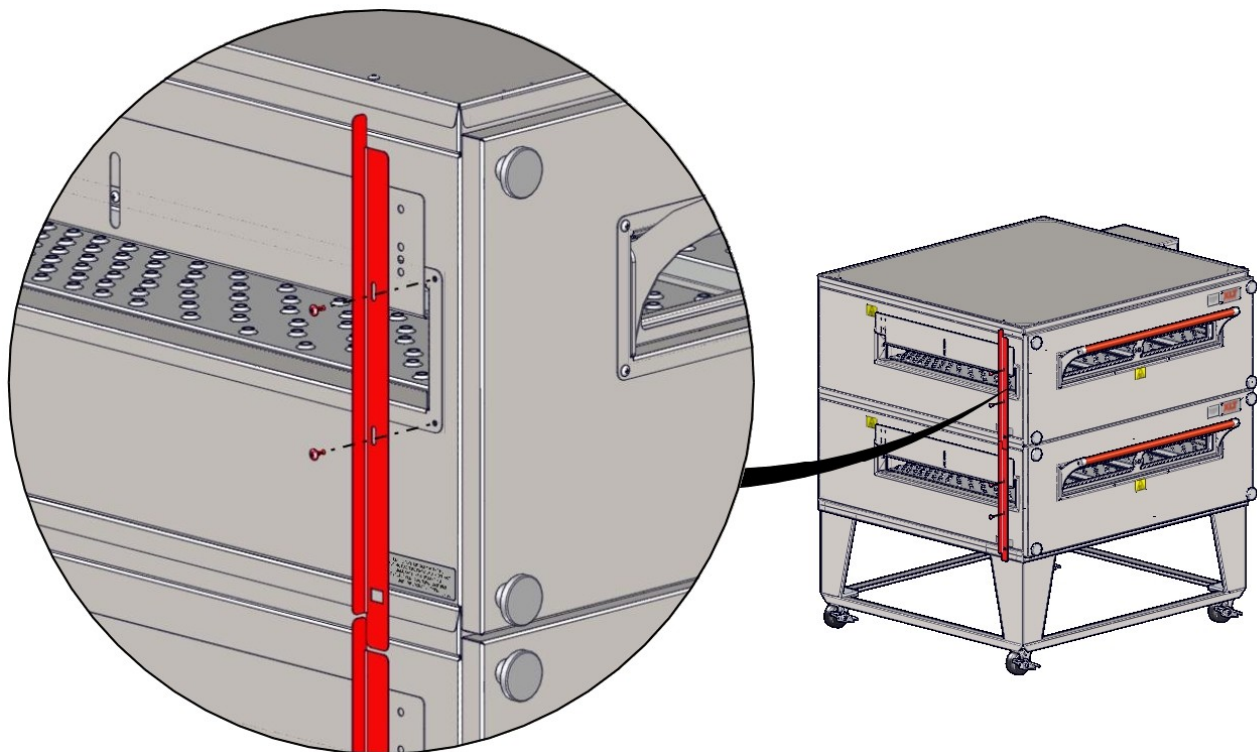
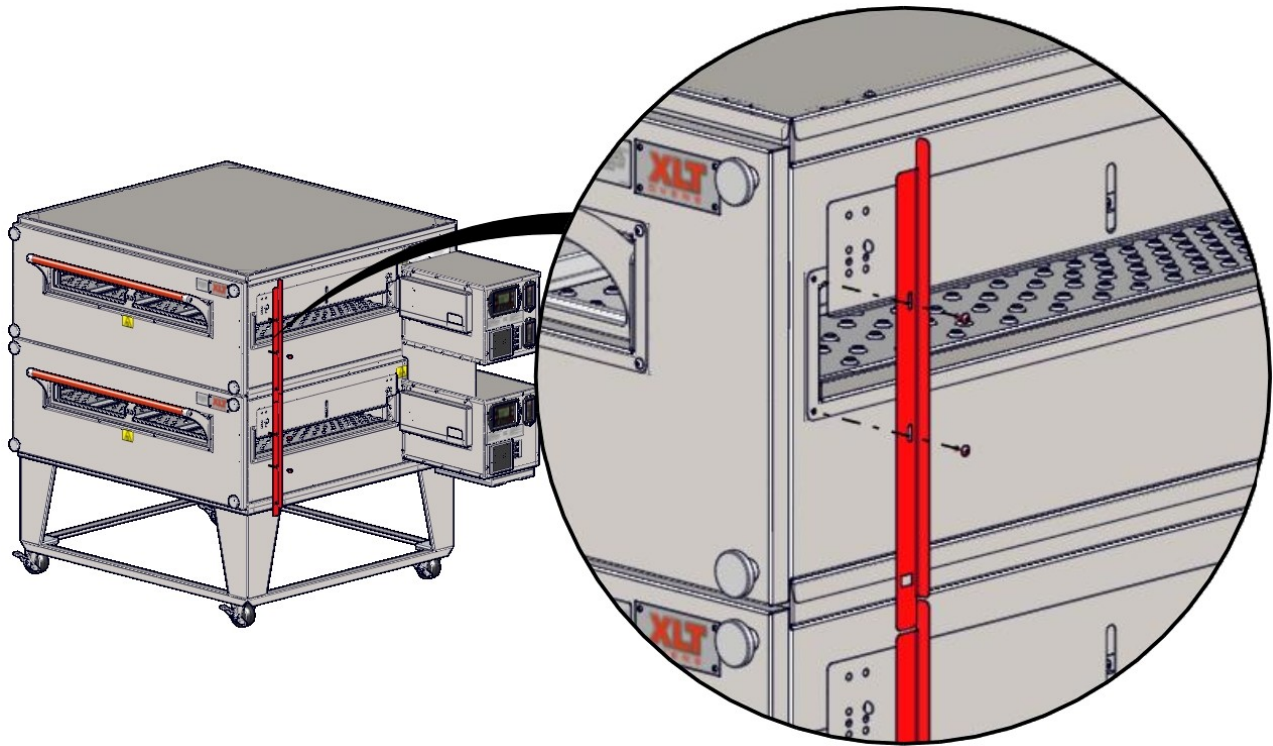


Przygotuj Piec - Kontrola Box closeout Wspornik

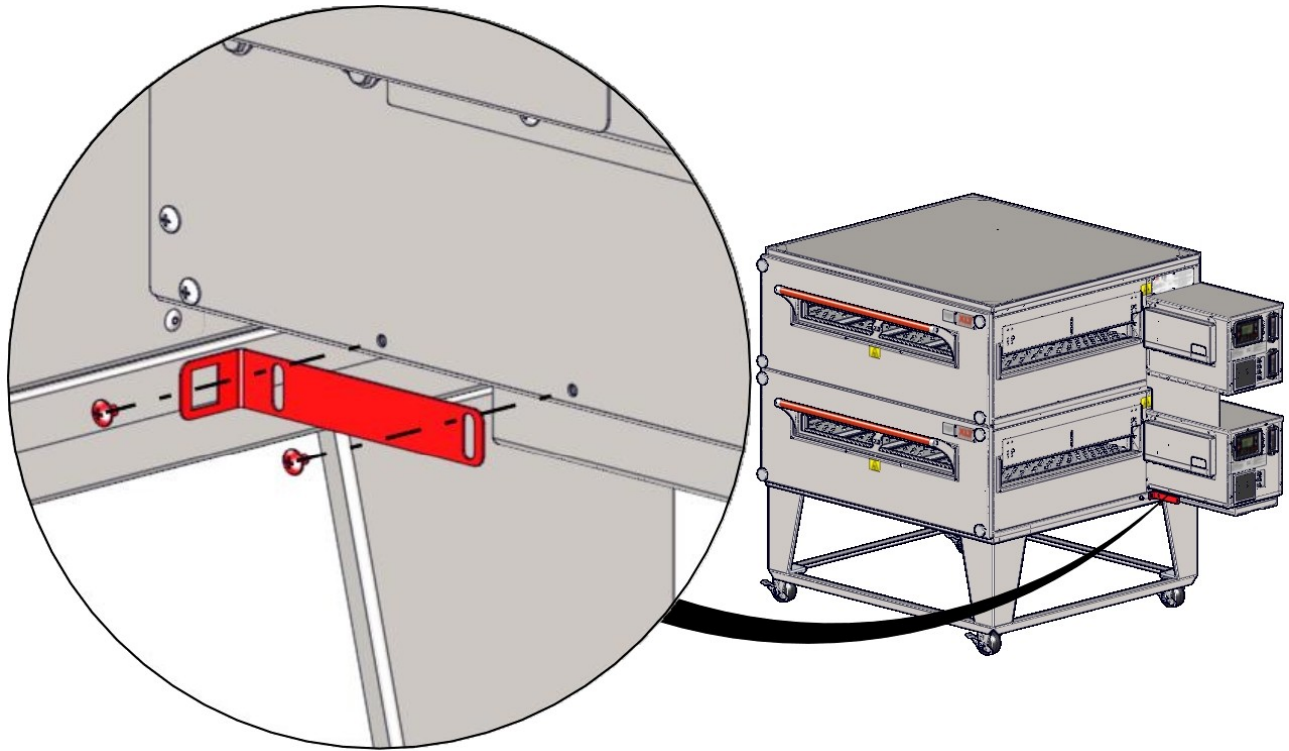


Przenośniki zostały usunięte dla jasności

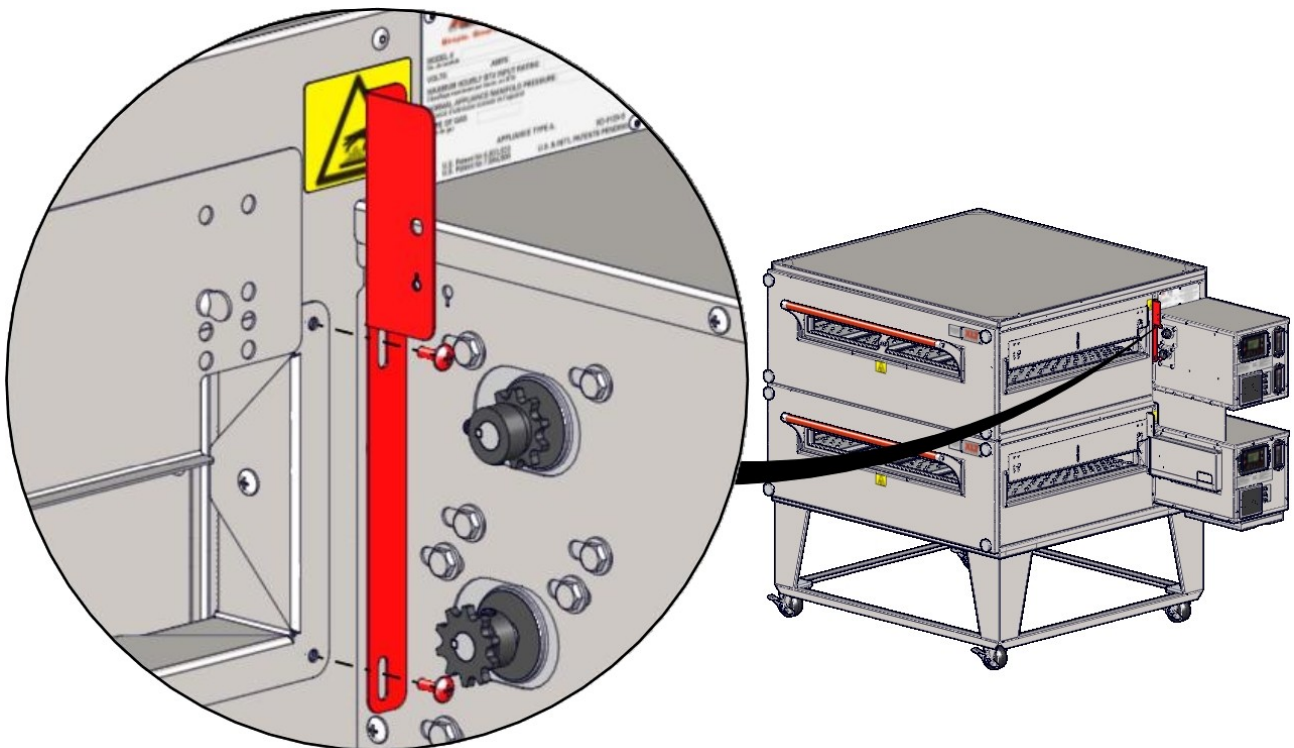
Przygotuj Piec - przednie Całunu Wsporniki



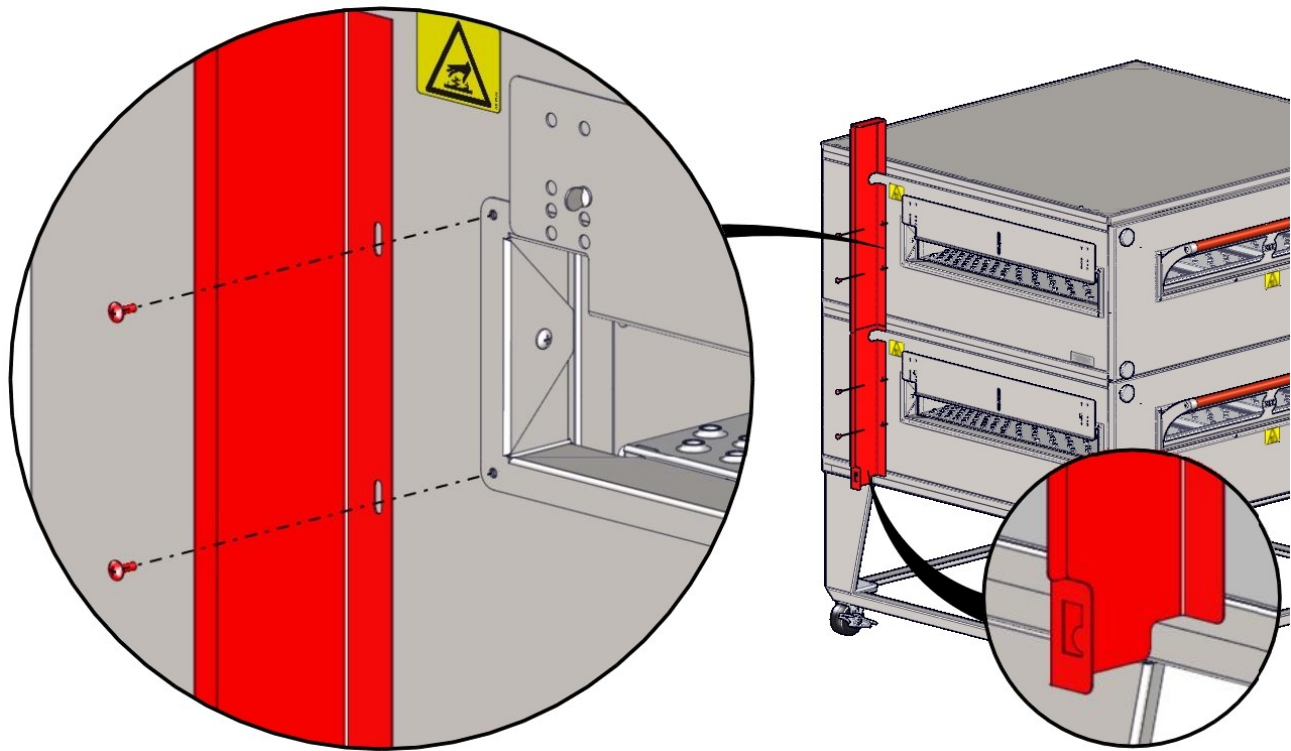
Przygotuj piekarniki - dolny wspornik



Przygotuj Piece - formant pola boczna closeout

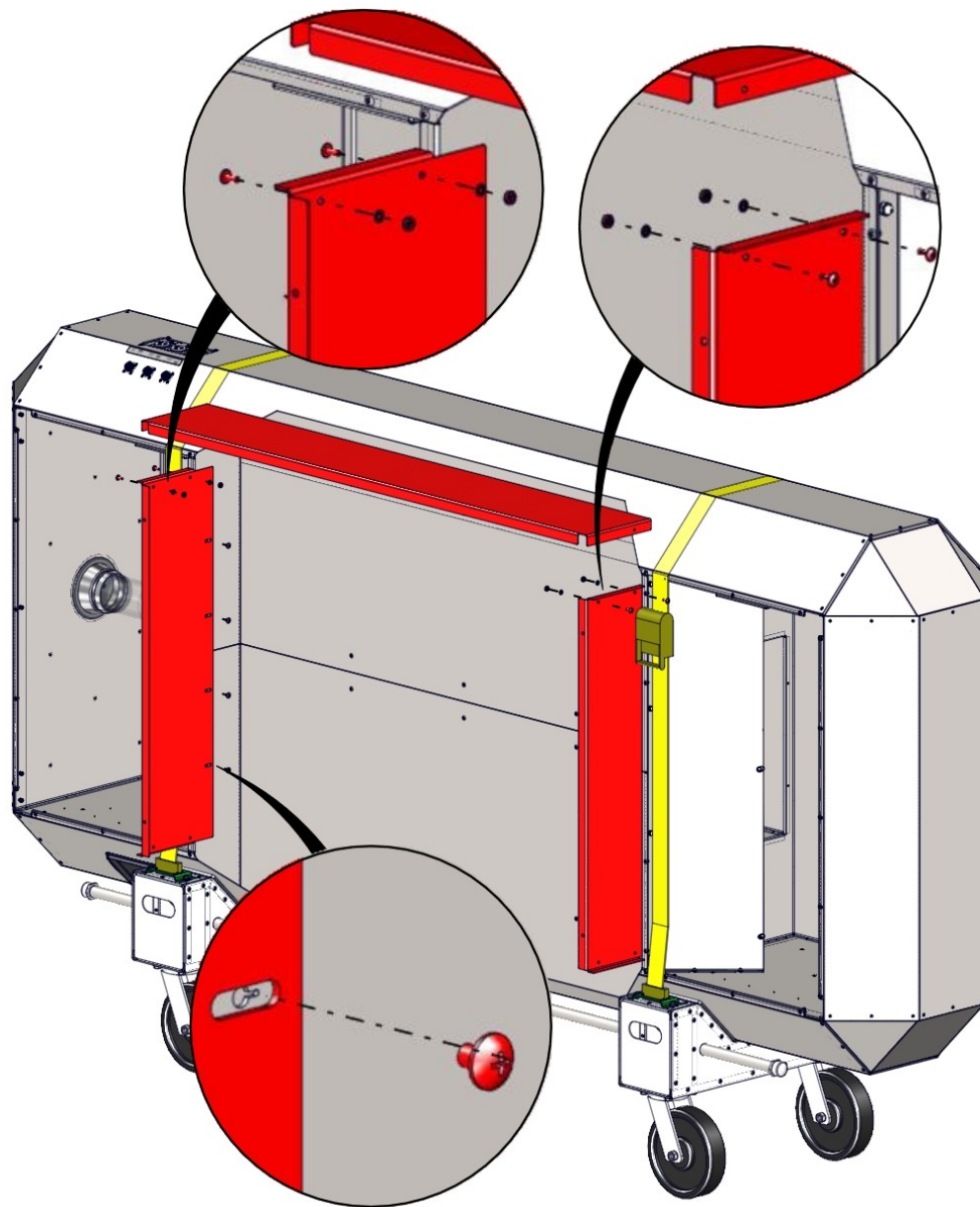


Przygotuj Piec - tylne Całunu Wsporniki



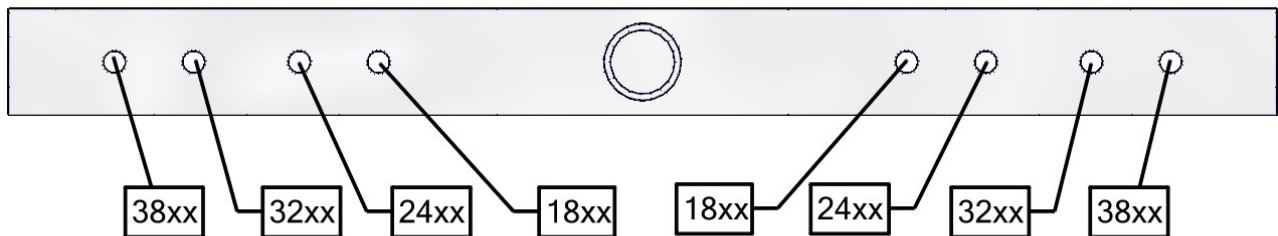
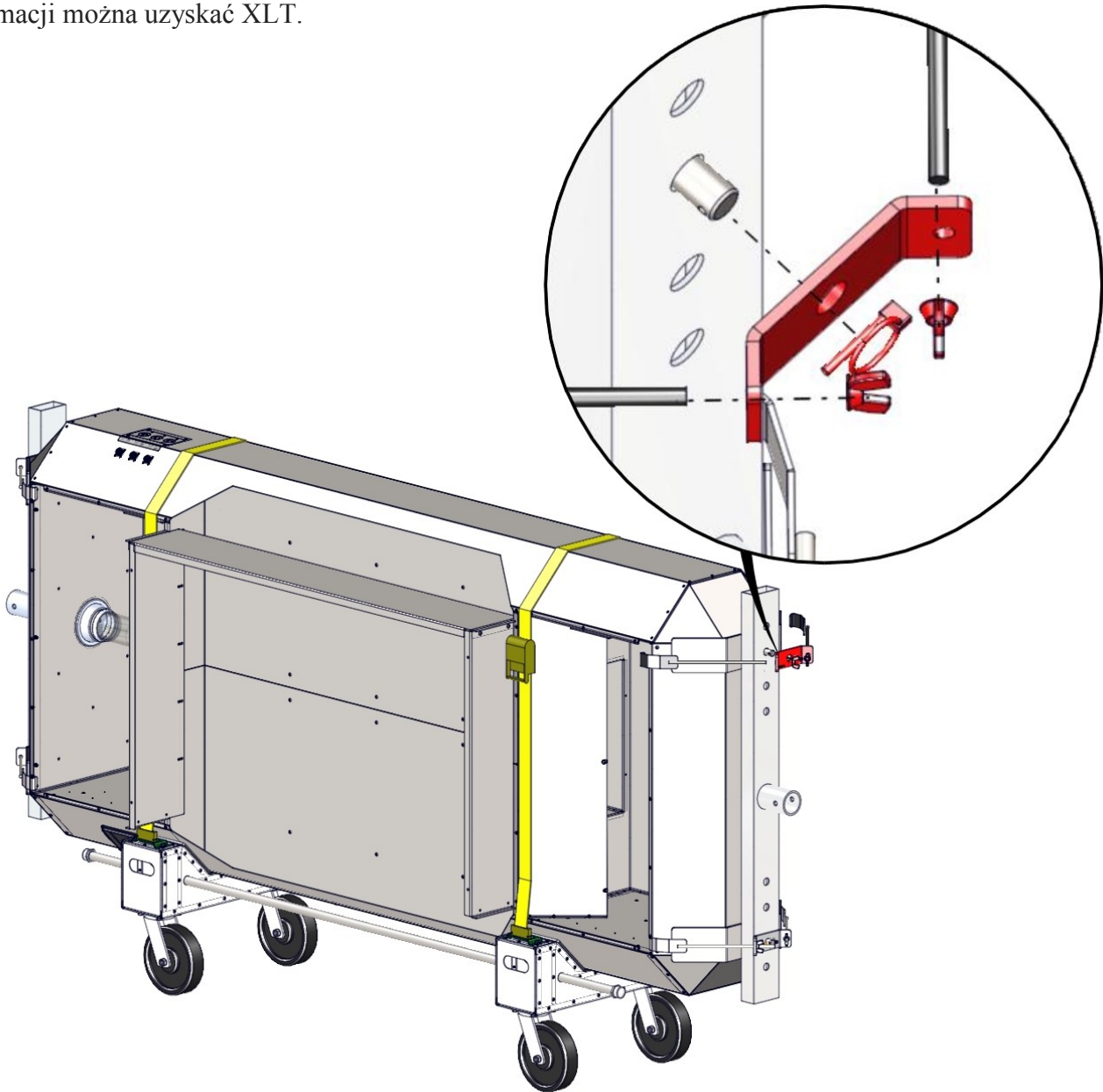
ZESPÓŁ KAPTUR

Przygotowanie Kaptur



Podnoszenie konfiguracji przekładni

Okapy AVI mogą być łatwo przenoszone i układane z odpowiedniego sprzętu podnoszącego. Jest wysoce zalecane użycie XLT zatwierdzonych urządzeń dźwigowych. Więcej informacji można uzyskać XLT.

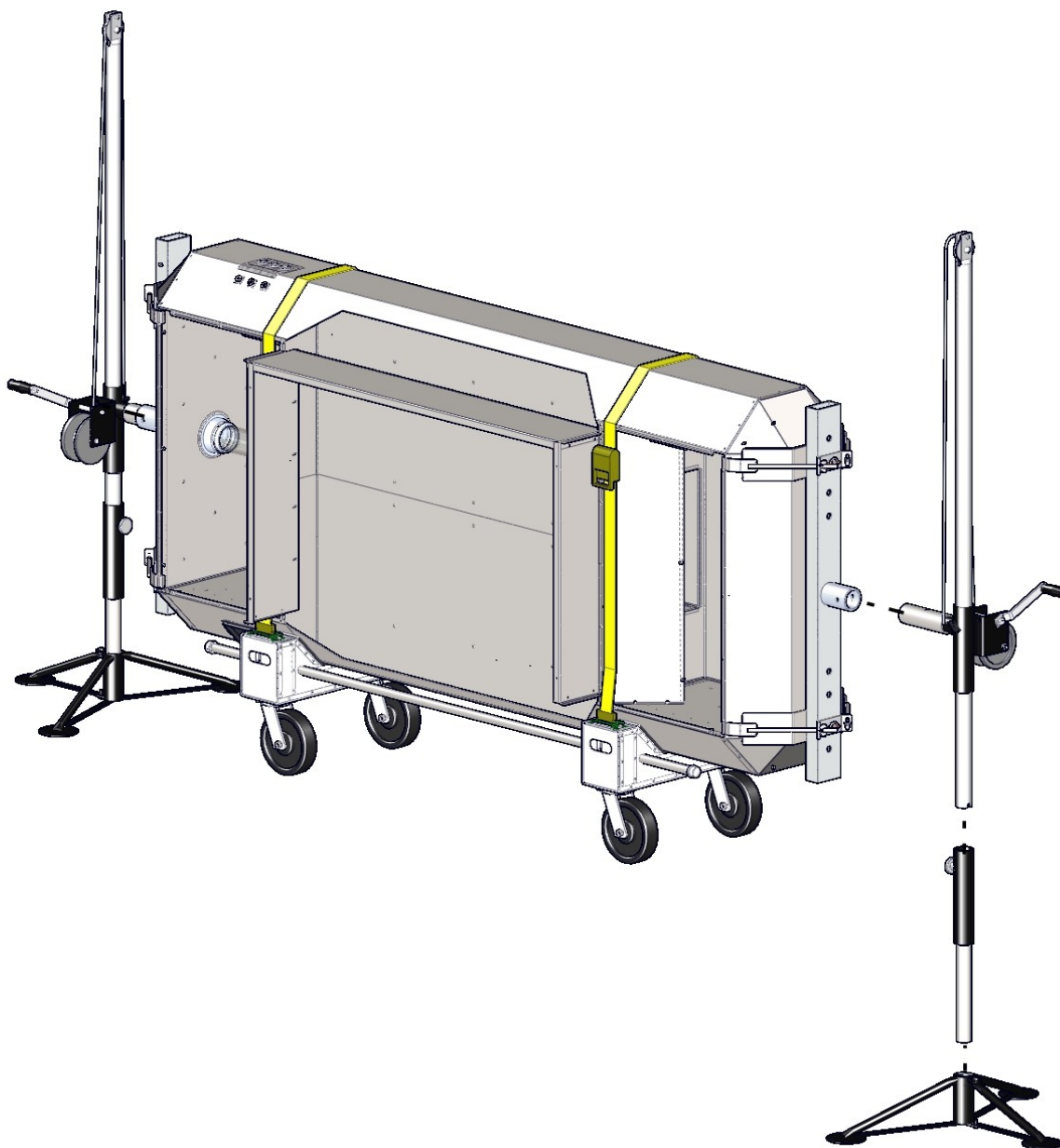


Podnoszenie setup jack



NIEBEZPIECZEŃSTWO

- Kabel przed każdym użyciem należy skontrolować.
- Jeśli kabel jest przetarty lub wykazuje oznaki nadmiernego zużycia i rozdarcia, NIE UŻYWAJ dopóki kabel jest wymieniona.
- Sprawdź jego sprawnego funkcjonowania. Kabel nie powinien być ściągnięty i powinien przejść gładko przez koła pasowego na szczycie słupa montażu.
- Co najmniej raz w roku wymienić kabel z liną, która spełnia lub przekracza specyfikacje producenta Jacka.
- Nie należy przekraczać podanej pojemności gniazda.



Układanie kaptura na kuchenkach



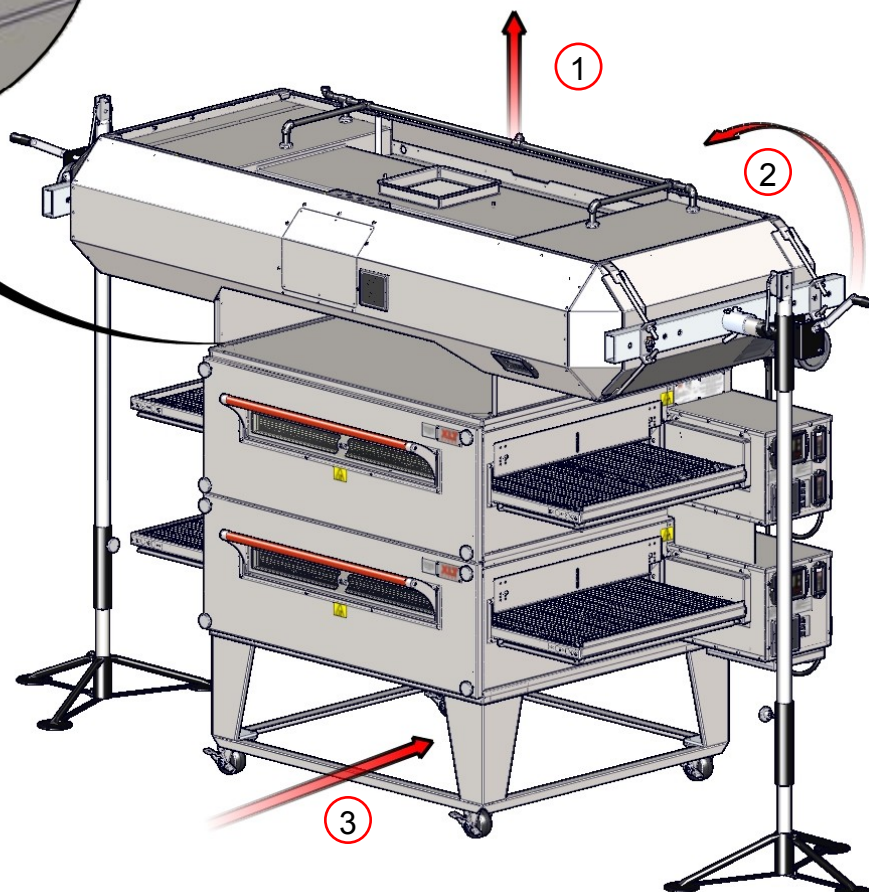
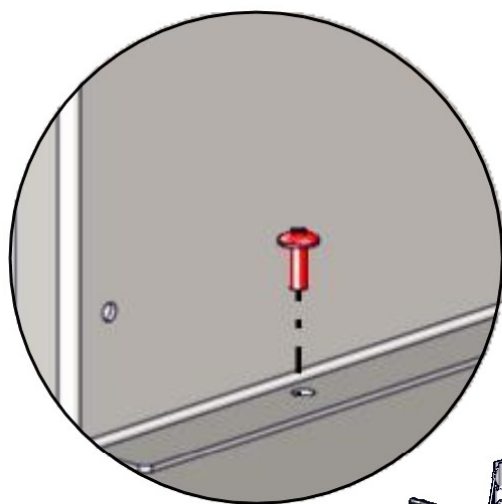
NIEBEZPIECZEŃSTWO

Brak zaangażowania podnośników do rury podnoszenia prawidłowo i kompletnie spowoduje uszkodzenia, uszkodzenia ciała lub śmierci z kapturem spada.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

- Oba gniazda powinny być podniesione w zgodzie, w przeciwnym razie mogą one wiązać i niebezpieczna sytuacja będzie się rozwijać.
- Nie należy umieszczać dowolną część siebie pod maską w dowolnym momencie.
- Okap jest najwyższej ciężkie. Bądź ostrożny.

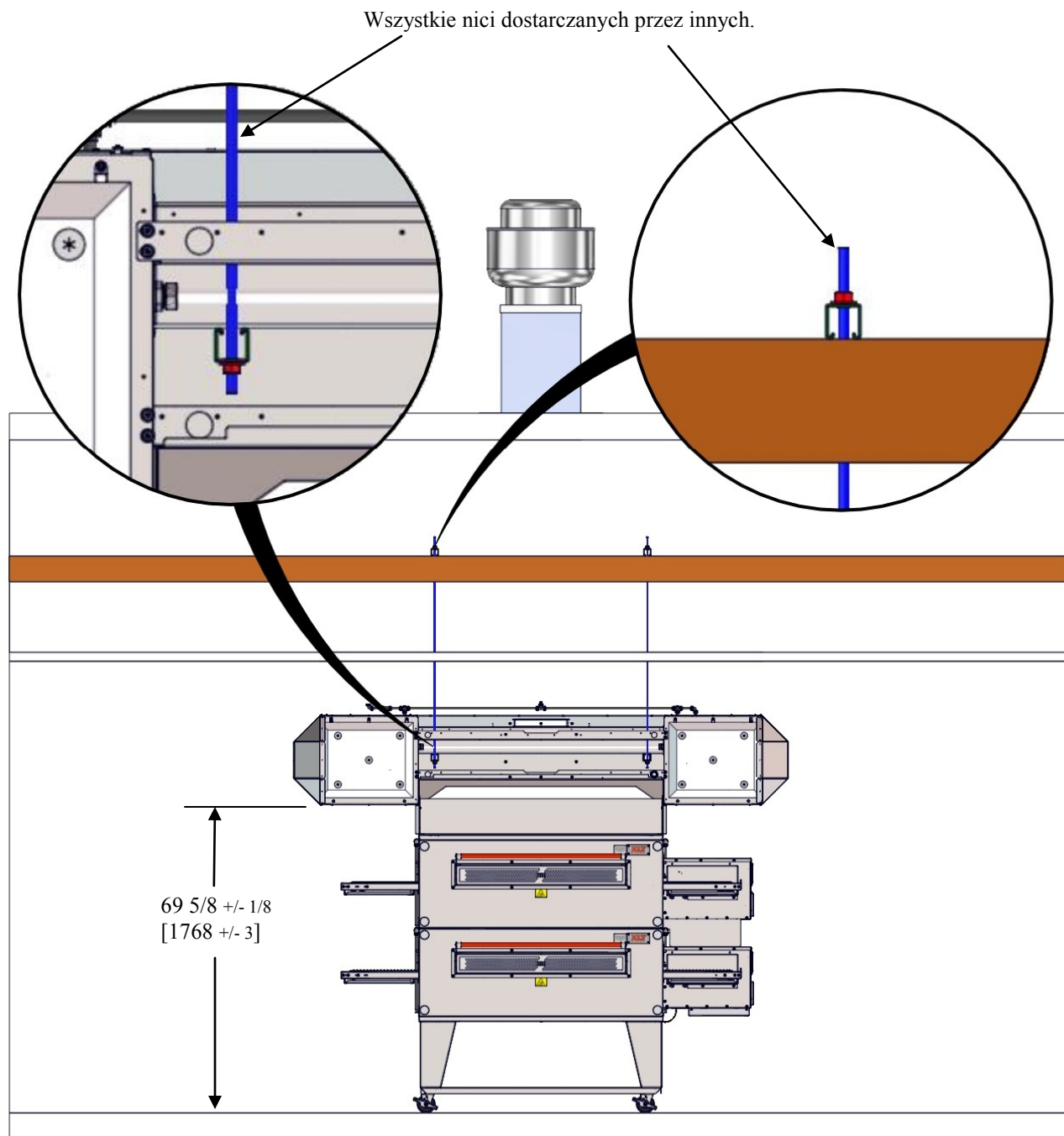


Powiesić kaptur z belkami stropu



NIEBEZPIECZEŃSTWO

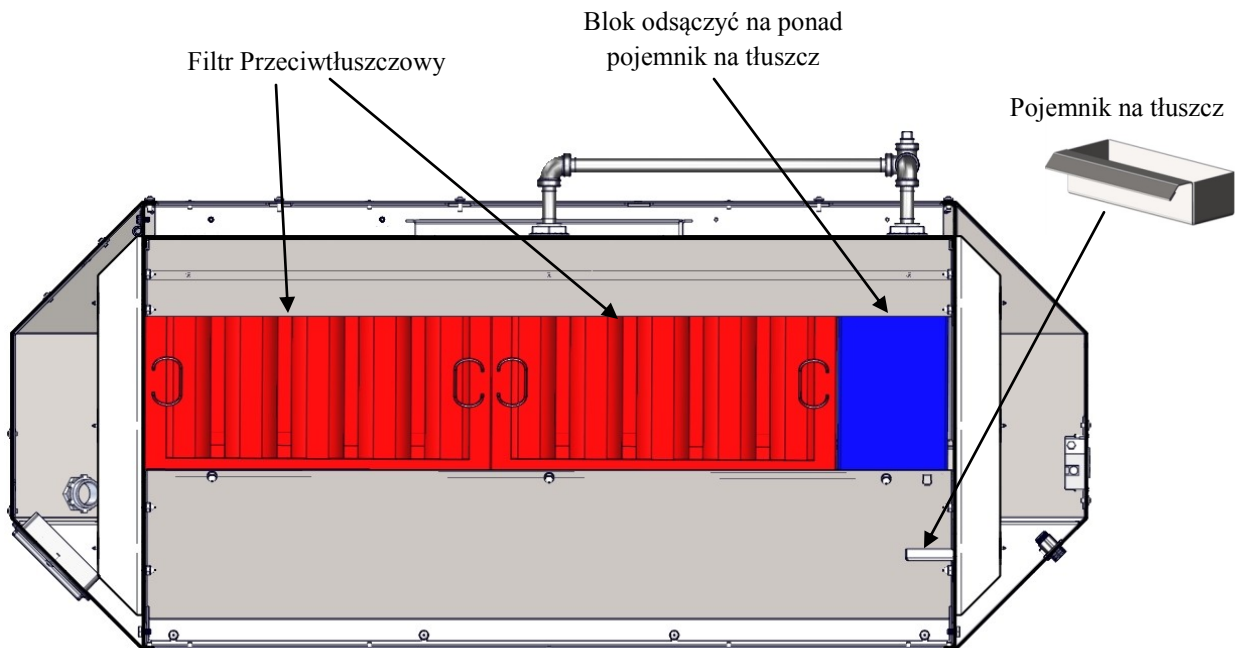
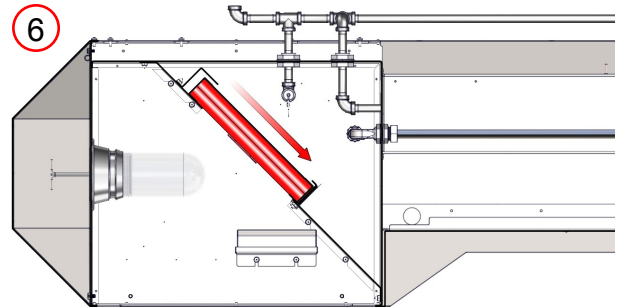
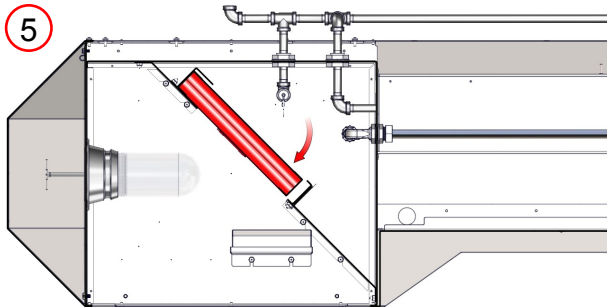
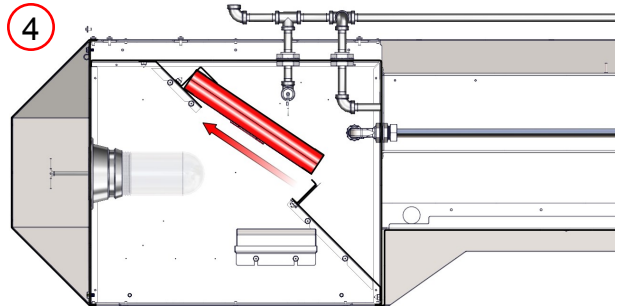
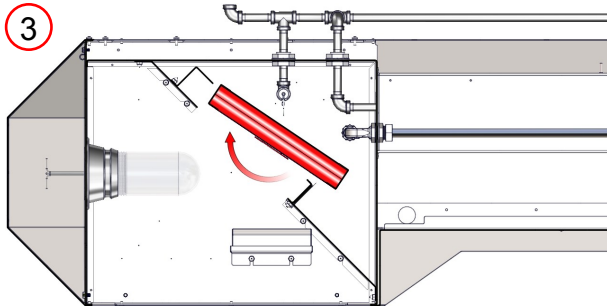
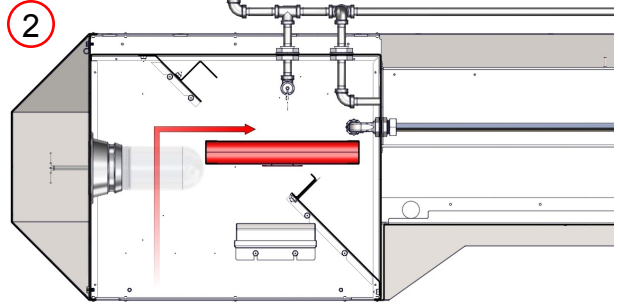
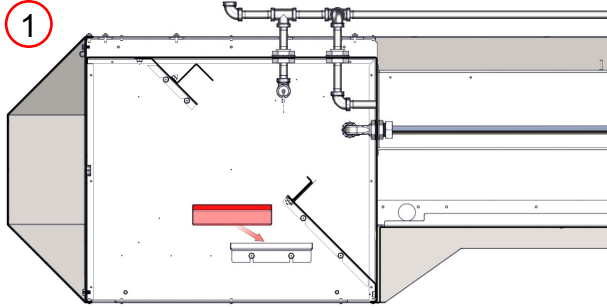
Kaptur należy zawiesić Z belkami stropu



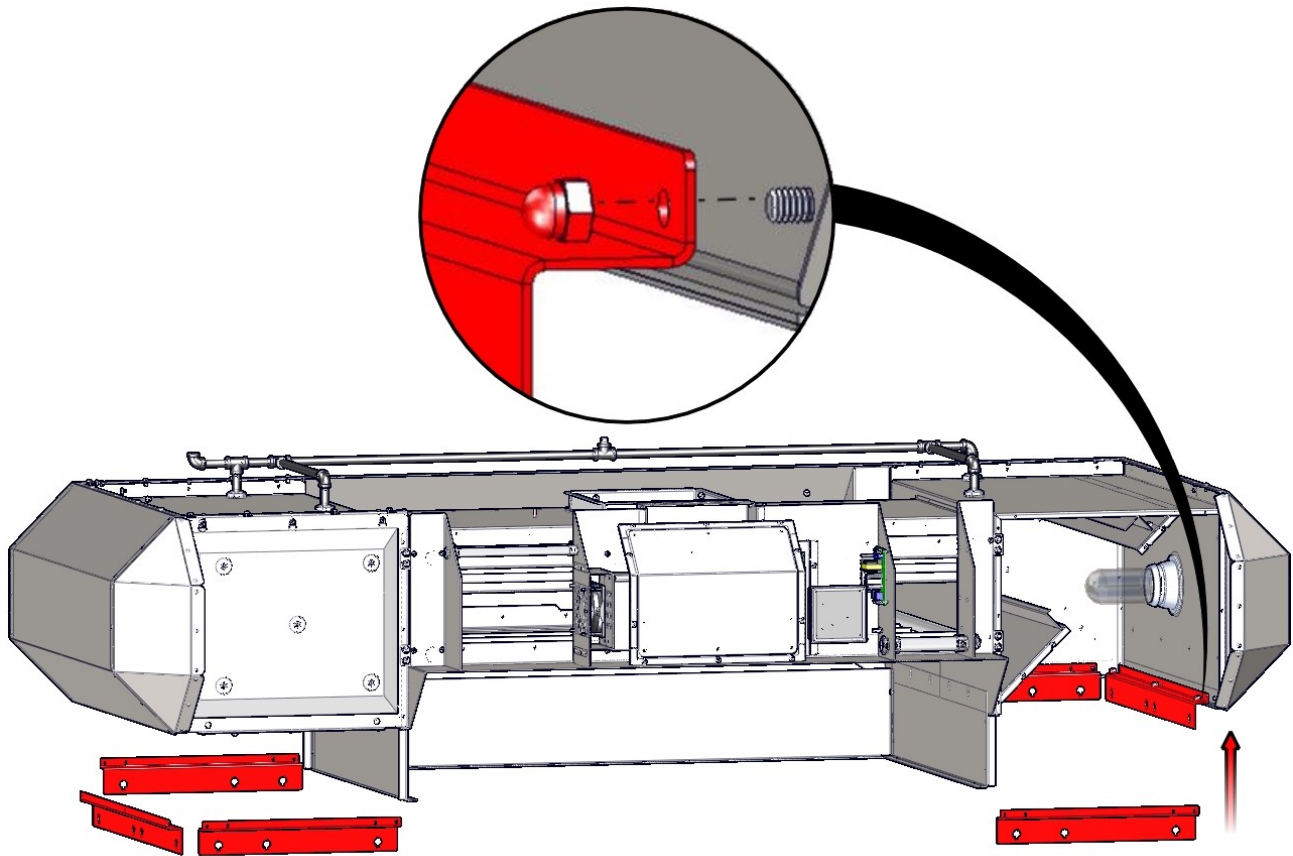
NOTE

Ten pomiar jest z gotowej podłogi do dna zawieszzonego okapu.

Zainstaluj tac smary, żarówki i pokrywy oraz filtry przeciwtłuszczowe

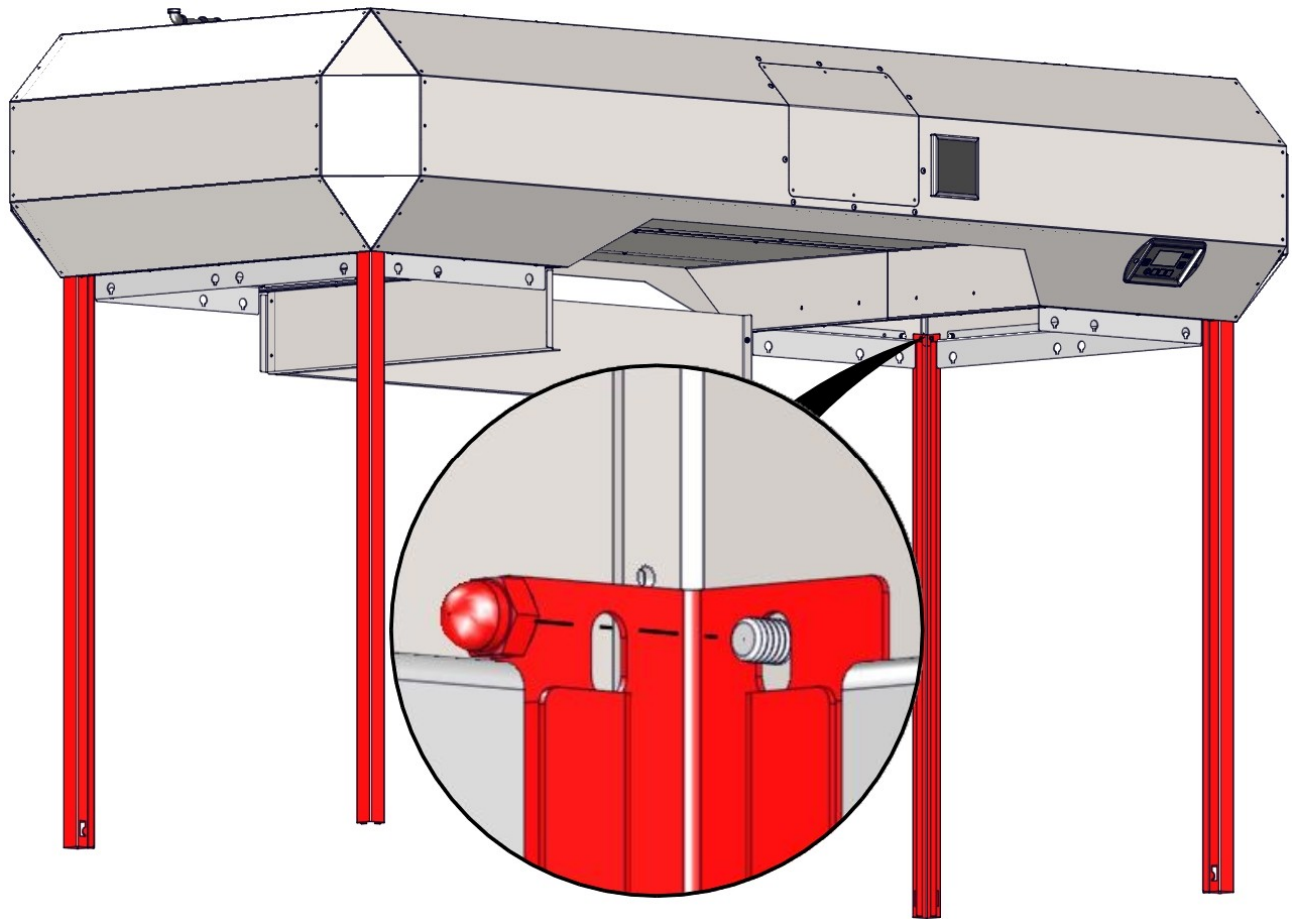


Instalowanie Całunu Wsporniki wiszące



Częściami usuniętymi dla jasności

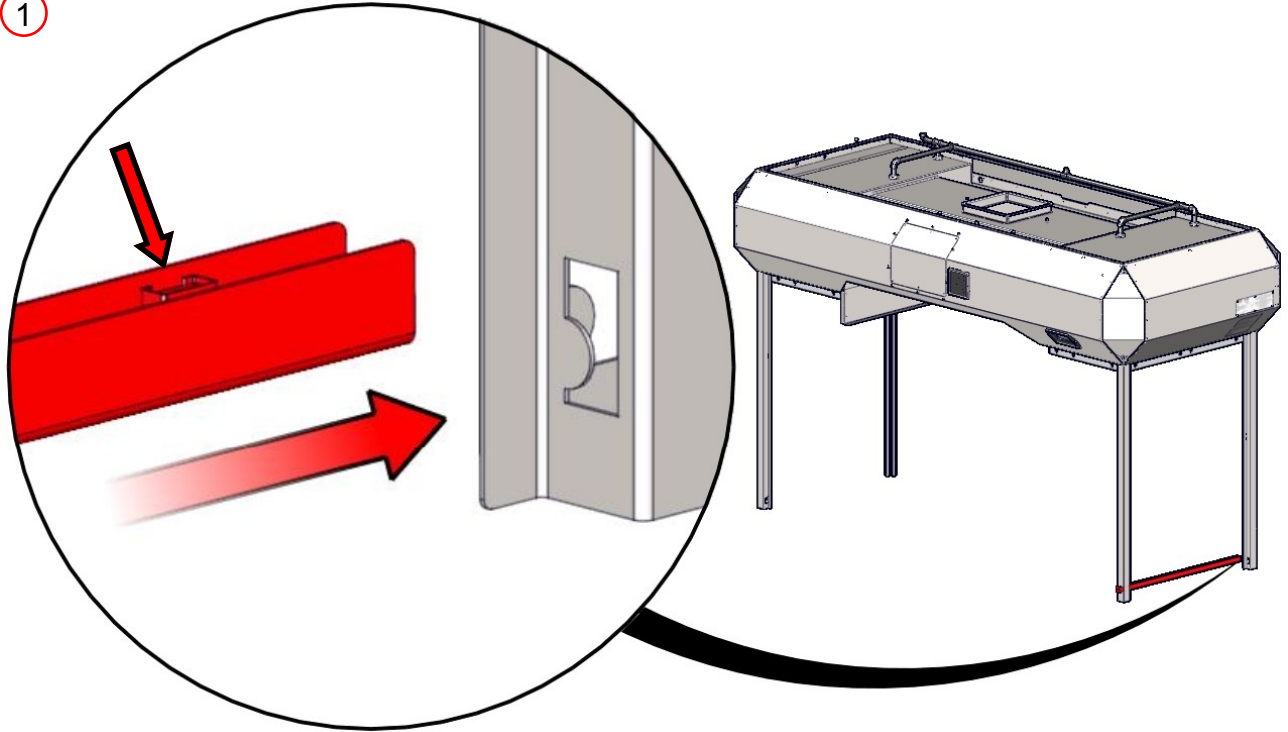
Instalowanie narożne postów



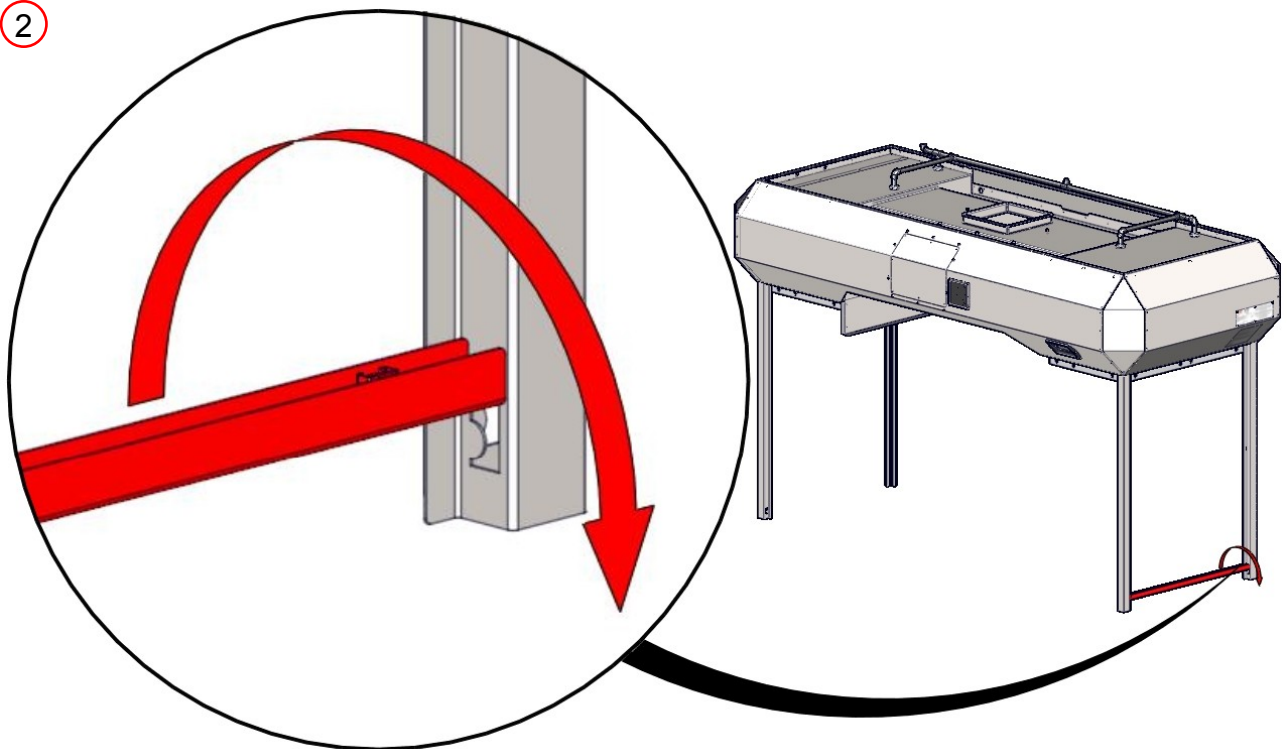
ZESPÓŁ KAPTUR

Instalowanie Spód szyn

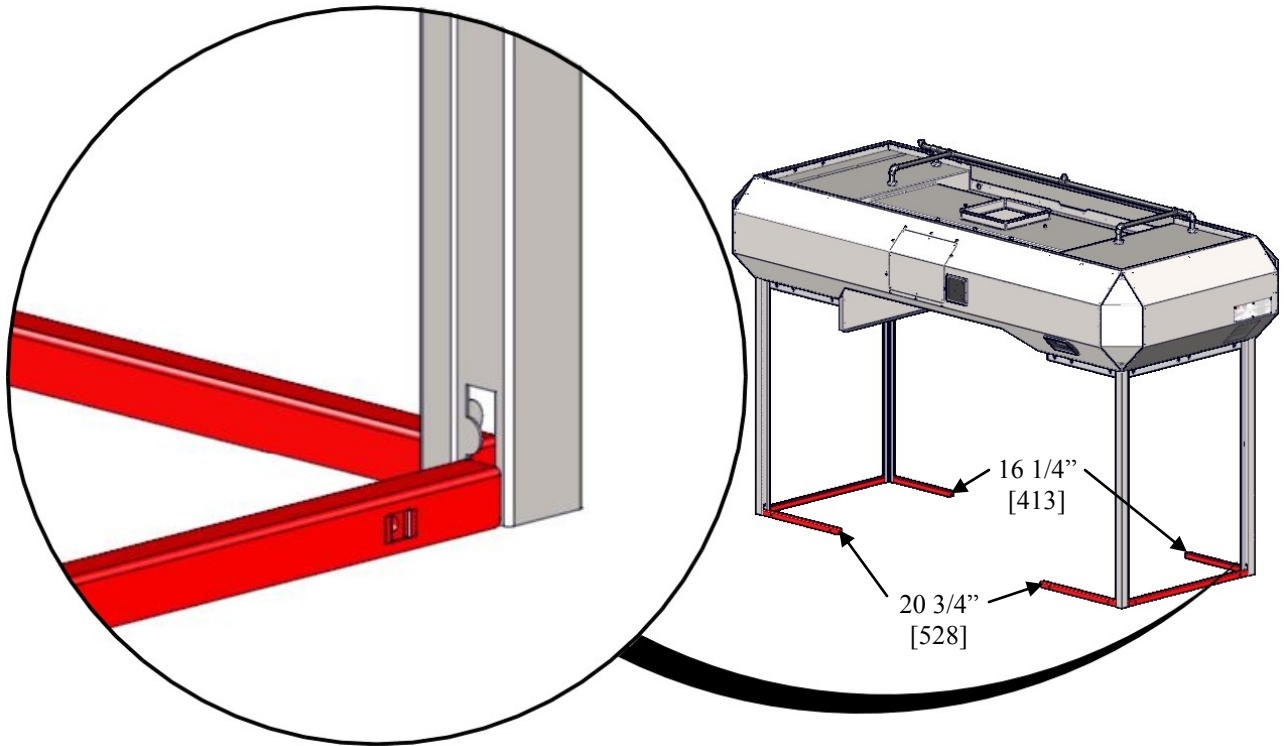
1



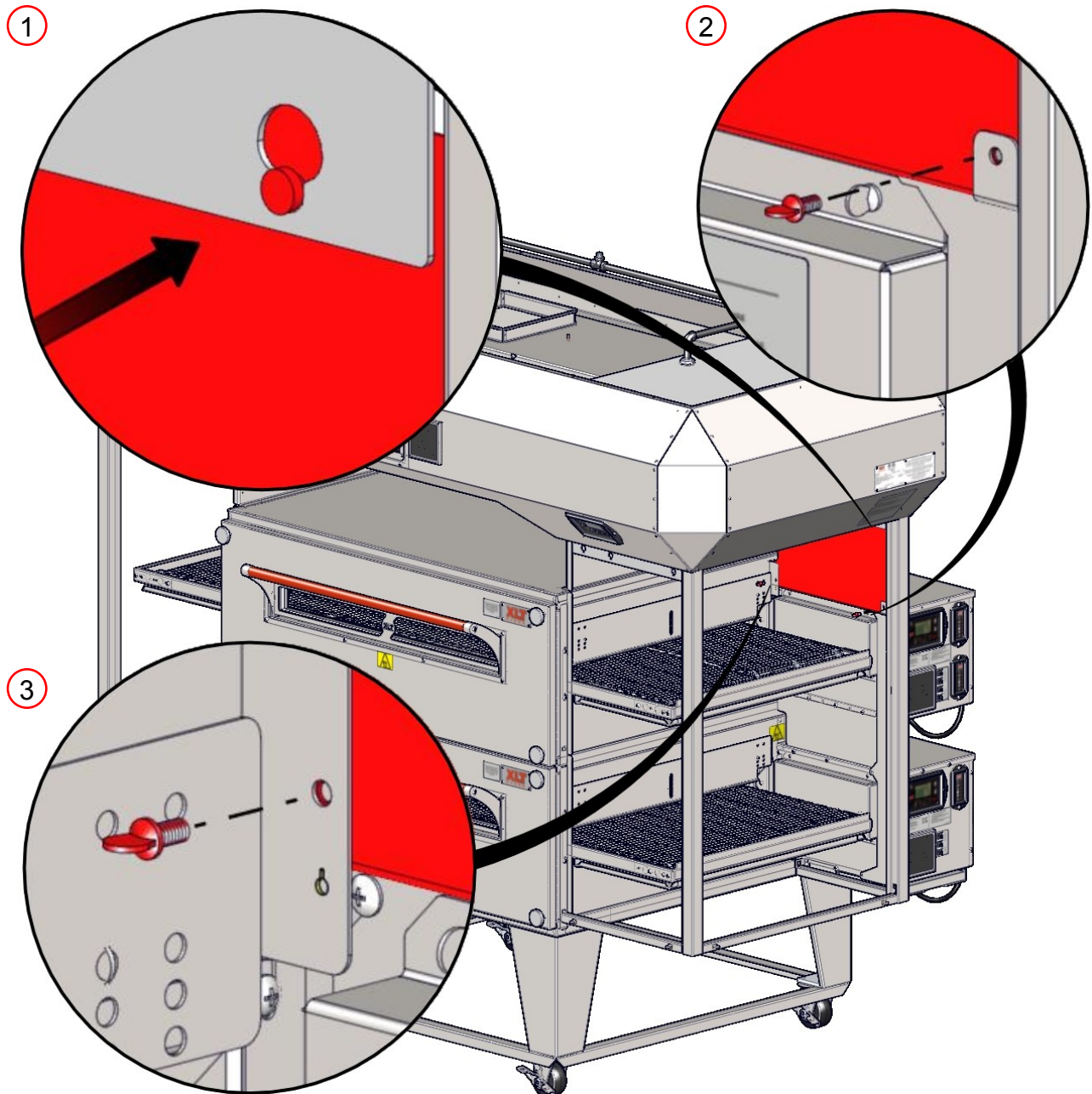
2



Instalowanie Spód szyn

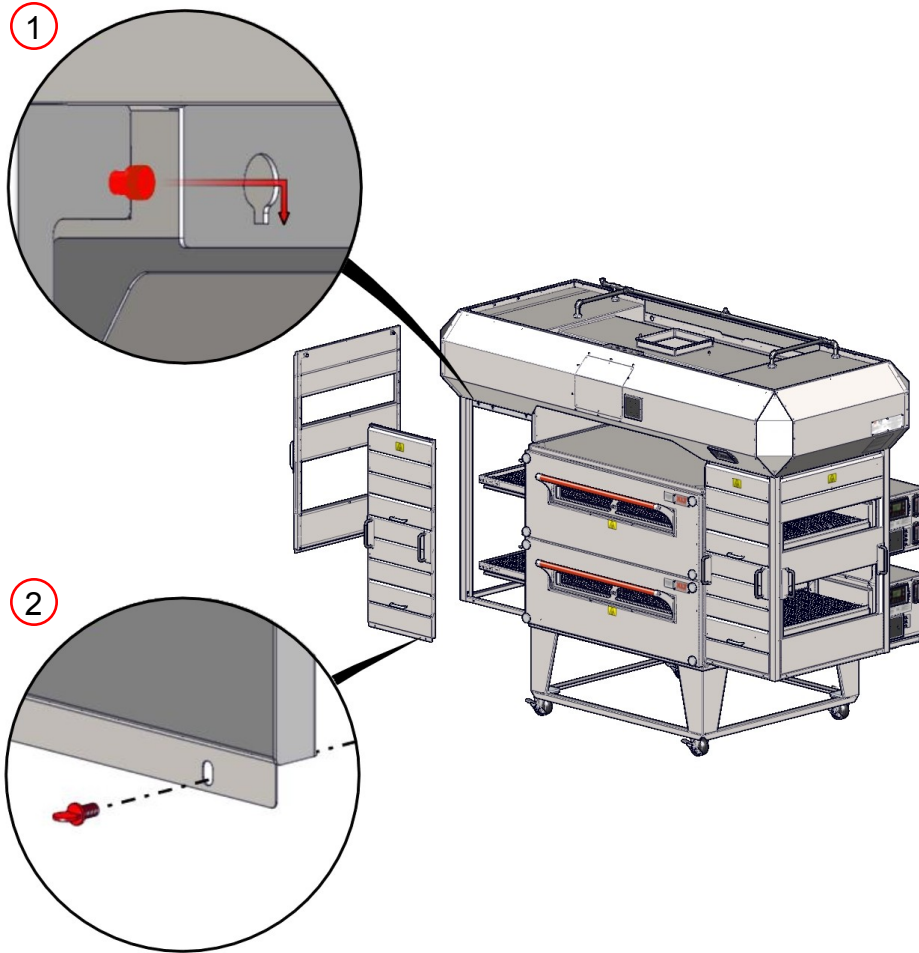


Instalowanie sterowania górnym polu closeout

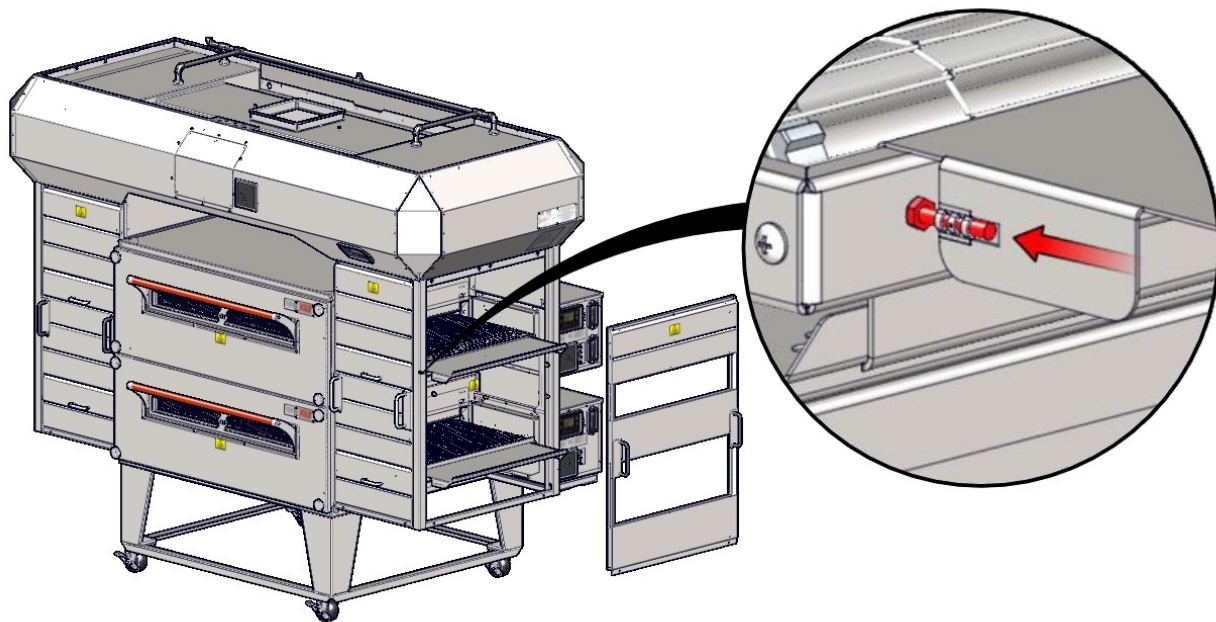
**NOTE**

W przypadku instalacji "model 70, to samo będzie miało zastosowanie do lewej strony pieca.

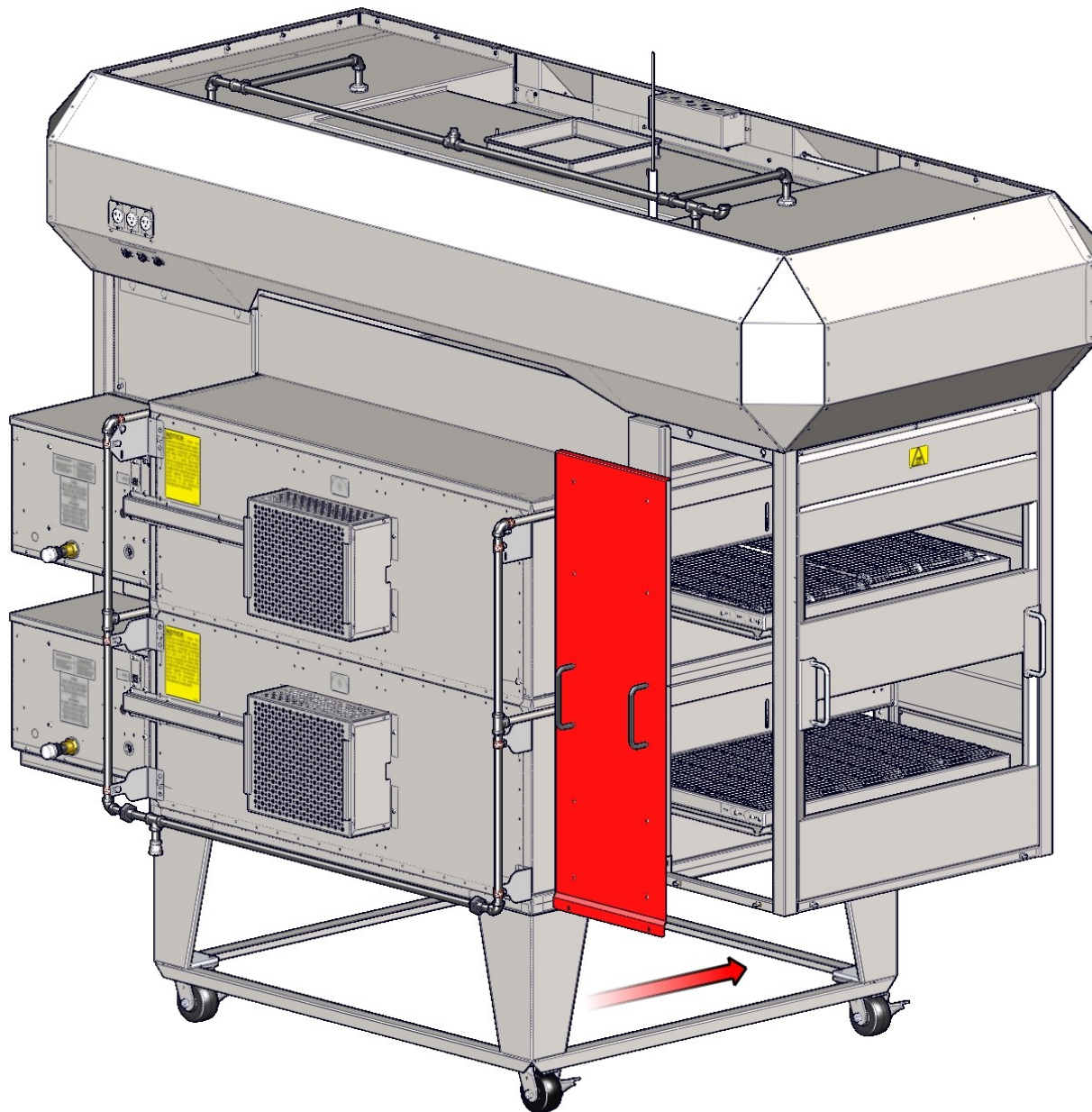
Instalowanie paneli Calunu - przód i kończy



Instalacja zdjęć tac

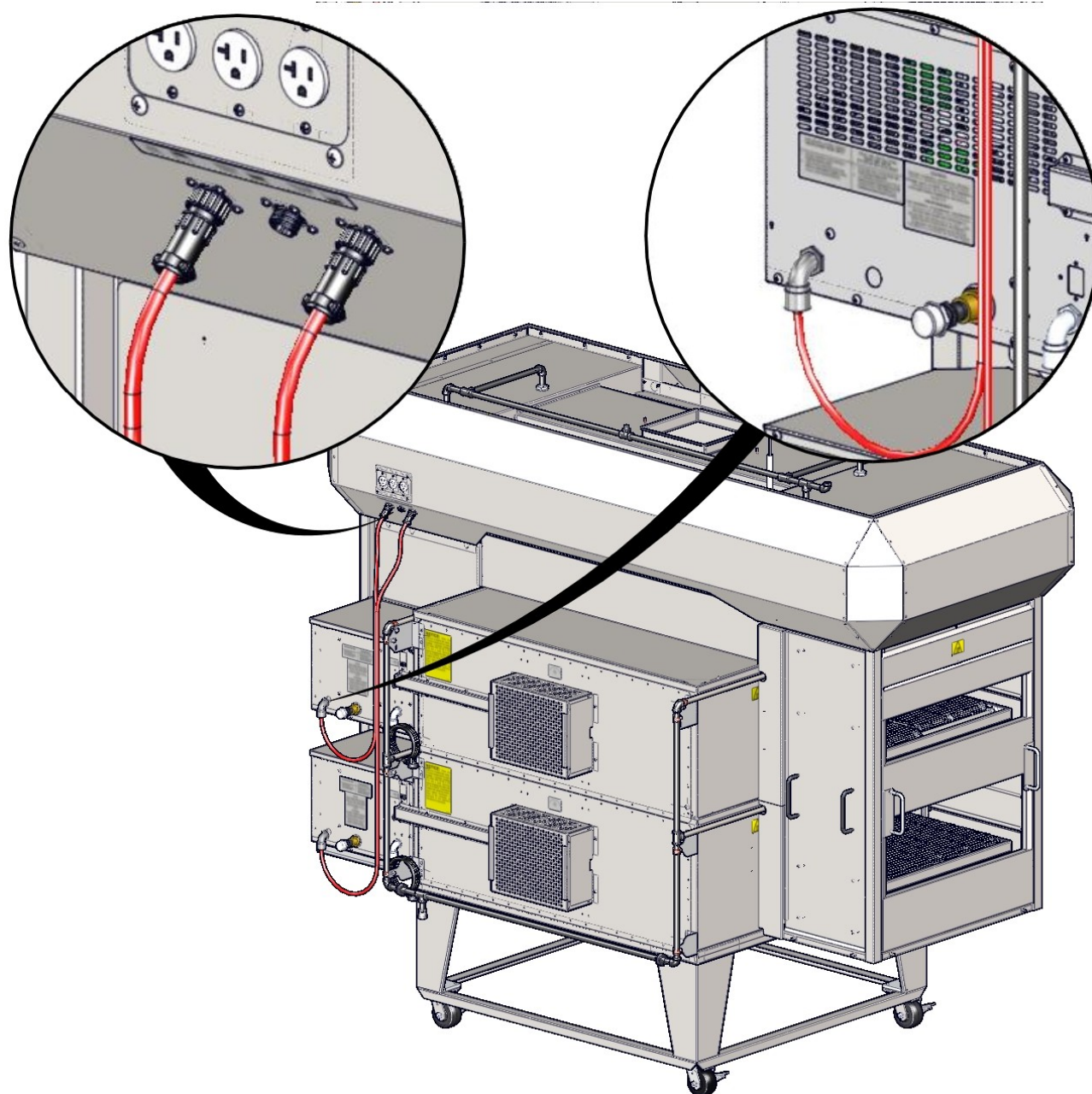


Zainstalować tylne Całunu Panelu

**NOTE**

W przypadku instalacji "model 70, patrz strona 74

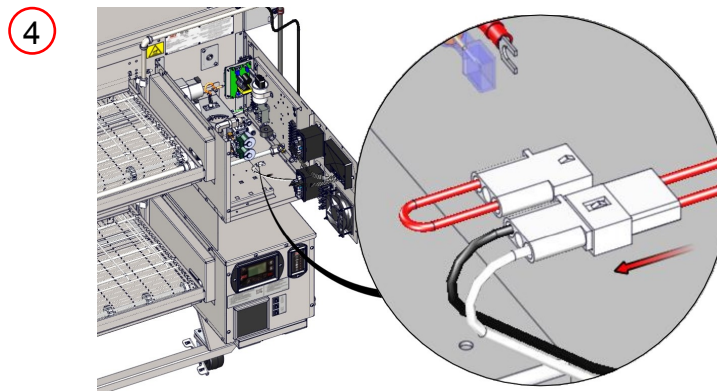
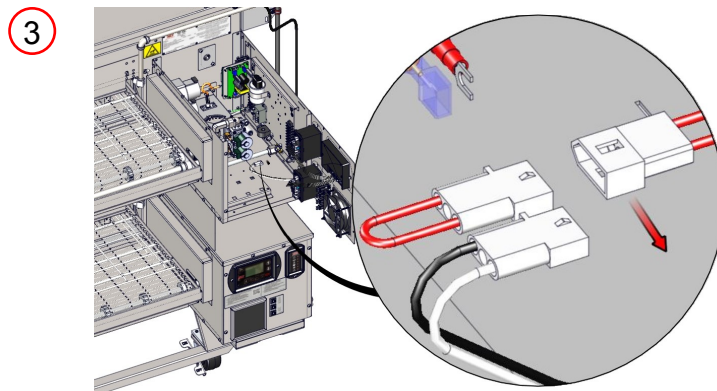
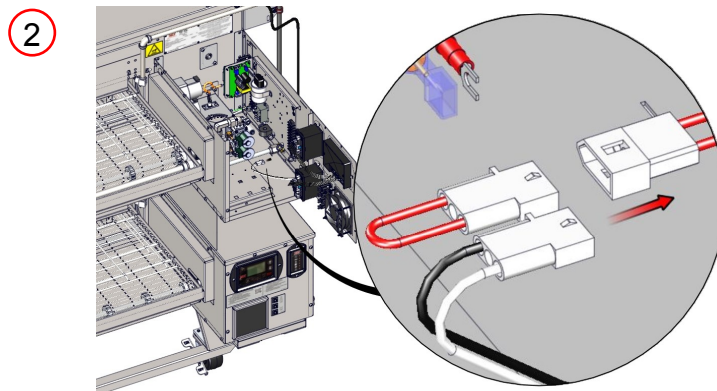
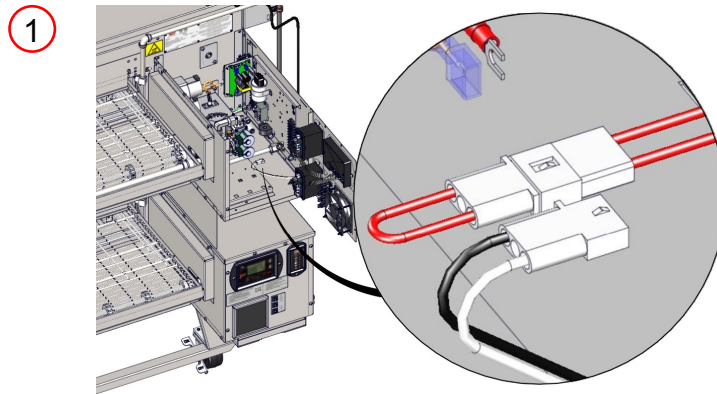
Zainstalowanie okapu sterowania Cord Zgromadzenie



Wszystkie okapy są wyposażone w trzy (3) Przełącznik relokacji placówek, niezależnie od tego, jak wiele XLT piekarniki są zainstalowane. Do jednorazowego użytku piec "top" lokalizacji. Dla podwójnego wykorzystania stosu "Top" lokalizacja na górnej piekarnika i "dół" lokalizacji na dolnym pieca, pozostawiając "Middle" położenie otwarte.

Włożyć i zablokować każdą piekarnika przewód sterujący w wyznaczonym miejscu na dole okna sterowania kaptur.

Podłączyć przewód sterowania Hood Zgromadzenie



Regulacja napędu o zmiennej częstotliwości

Wszystkie Okapy AVI są funkcjonalnie testowane w fabryce. Operacja została zweryfikowana, a korekty dokonywane są w celu zapewnienia prawidłowego działania. Jednakże warunki terenowe są czasami różni warunkach fabrycznych. Zmienne te sprawiają, że trzeba mieć autoryzowany serwisant sprawdzić działanie i wprowadzić zmiany pól w razie potrzeby. Następujące elementy muszą zostać sprawdzone i zweryfikowane spełniać warunki i wymagania określone w niniejszej instrukcji przed maską ich zlecenie:

Prawidłowe obroty wentylatora

Zrównoważony makijaż powietrza

Początkowy Start-Up kontrolna musi być zakończone w momencie instalacji, podpisany przez Klienta i wrócił do XLT Piekarniki do zainicjowania gwarancyjnej.

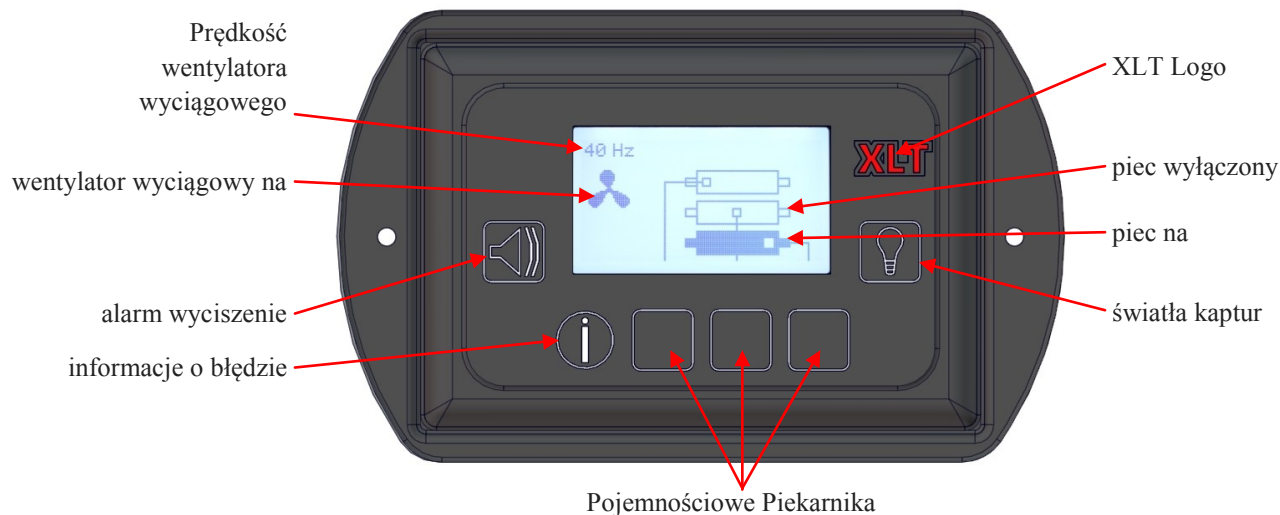
Sterownik VFD jest dostosowana fabrycznie do wartości wyświetlanych na poniższym wykresie.

	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			

Jeśli wymagają mniej lub bardziej przepływ powietrza, wykonaj następujące kroki:

1. Wciśnij i przytrzymaj przycisk <HOOD LIGHT> i <XLT LOGO>, aby wejść do trybu fabryka tech.
2. Za pomocą strzałek góra / dół, aby osiągnąć ręczny balans powietrza.
3. Naciśnij i przytrzymaj klawisz <ENTER> przez 3 sekundy. Cały wiersz będzie migać.
4. Przewiń do żądanego ustawienia piekarnika. Naciśnij klawisz <Enter>.
5. +/- Powinna migać i pozwala +/- zmienić do 10 Hz.
6. Naciśnij <Enter>, aby zapisać zmiany.
7. Naciśnij <ON> przetestować równowagę powietrza.

Pierwsze Uruchomienie

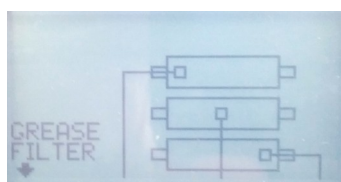


NOTE → Gdy XLT piekarniki są wyposażone w XLT Hood i naczyń odłączony od ściany i podłączonych do okapu., Główny wyłącznik na piecu jest wyłączony i nie działa. The Hood interfejs użytkownika (HUI) na XLT Hood zastępuje przełącznik piekarnika.

Operacja Hood

1. Włącz żądany piekarnika (y), naciskając odpowiedni przycisk dotykowy pojemnościowy. Patrz sekcja
2. Oven start-up, aby uzyskać instrukcje dotyczące sposobu regulacji temperatury i prędkości przenośnika.
3. Piec (e), wentylator wyciągowy, a jednostka make-up powietrza zostanie aktywowane przez przełącznik jeśli XLT Hood jest zainstalowany zgodnie z niniejszą instrukcją.
4. Włącz światła poprzez naciśnięcie klawisza światło na HUI. (Żarówki nie są dołączone do okapu) Gdy dodatkowe piece są włączone, przez HUI VFD automatycznie zwiększy prędkość wentylatora spalin.
5. Przy wyłączaniu pieców, włącz żadaną piekarnik wyłączyć, naciskając odpowiedni przycisk na HUI. Jednostka powietrza makijaż będzie wyłączony. Wentylator spalin wyłącza się po około 15 minut, a piekarnik wyłączy się po około 30 minutach.

Resetowanie Hood wentylator chłodzący i smar timer



1. Chłodzenie Wentylator i Grease ALARM RESET Filtr pojawi się w dolnej lewej części interfejsu użytkownika Hood. Naciśnij przycisk, aby wprowadzić informacje o błędach ekran zresetować.
2. Aby zresetować wentylator lub wcisnąć filtr przeciwtłuszczowy pojemnościowy dotykowy przycisk środkowy z resetem powyżej, aby ustawić czas do zera.
3. Poniższy ekran pojawi się na 5 sekund, a następnie powrót do normalnego ekranu roboczego.

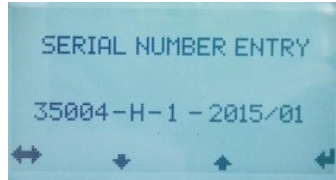
Tryb Fabryczny Tech

1. Aby wejść do trybu nacisnąć Fabryka Tech i przytrzymaj 2 Butons (Light & XLT logo) przez 10 sek. wejść.
2. Wyświetla pokaże komunikat na 3 sek. i sygnał, auto-Advance.



Wersja Oprogramowania

MC & UI Wersja oprogramowania. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aby przejść do następnego ekranu. Obraz tylko w celach informacyjnych - Zobacz XLT do poprawnej wersji .



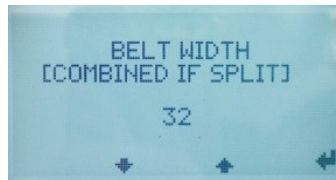
Numer Seryjny

Przycisk ENTER, aby wprowadzić zmiany. Za pomocą strzałek na boki, aby przewijać menu. Za pomocą strzałek góra / dół, aby zmienić wartości i ENTER, aby zaakceptować i przejść.



Długość pasa

Istnieją cztery dostępne długości pasów: 32, 40, 55 i 70 z domyślnym zestawem na 55. ENTER, aby podkreślić wartość, strzałki w górę / w dół, aby dostosować. ENTER, aby zaakceptować i przejść.



Szerokość pasa

Istnieją cztery dostępne szerokości pasów, które odpowiadają wybranej długości. Wartość domyślna jest ustawiona na 32. Jeśli długość pasa 32 zostanie wybrany, to jedynym rozwiązaniem jest 18 szerokości pasa. Jeśli 40 zostanie wybrany, wtedy można wybrać 24 lub 32. W przypadku 55 lub 70 zostanie wybrany, wtedy można wybrać 32 lub 38. ENTER, aby podkreślić wartość strzałek w górę / w dół, aby dostosować. ENTER, aby zaakceptować i przejść.



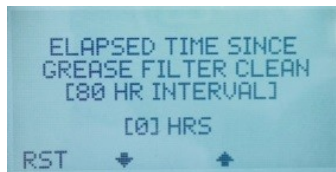
Upływający czas

Upływający czas całej operacji. Upływający czas całkowity nie może zostać zresetowane. Naciśnij ENTER, aby przejść dalej.



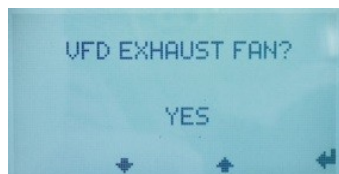
Filtr chłodzący

Upływający czas od Chłodzenie Filtr czyszczony. Resetuje, gdy klient resetuje go. Naciśnij przycisk informacji o błędzie na odpoczynek czasu w razie potrzeby. Godzinnego okresu odniesienia jest obsługa tech. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aby przejść



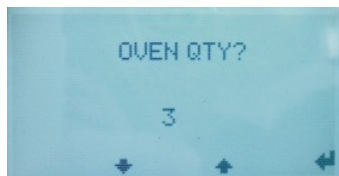
Filtr przeciwłuszczy

Czas, który upłynął od Grease Filtry czyszczony. Resetuje, gdy klient resetuje go. Naciśnij przycisk informacji o błędzie na odpoczynek czasu w razie potrzeby. Godzinnego okresu odniesienia jest obsługa tech. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aby



VFD Wentylator

Domyślnie TAK. Niektóre okapy bez VFD, to nie będzie używana. ENTER, aby zaakceptować i przejść.



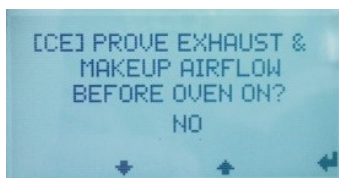
Piekarnik Ilość

Określona ilość pieców (1, 2, 3). Domyślnie jest 2. ENTER, aby podkreślić wartość, strzałki, aby zmienić, ENTER, aby zaakceptować i przejść.



Makijaż Tryb Air

Wspólne lub za piec. Domyślnie powszechne. Wspólna MUA jest z każdym piecu i ma 1 ustawienie prędkości. Za Piekarnik MUA za jedna z pieca do 3 ustawieniami prędkości. ENTER, aby wyróżnić wartości, strzałki, aby zmienić, ENTER, aby zaakceptować i przejść.



Udowodnij przepływ powietrza

Nie czy tak. Domyślnie NO. CE i Australia wymagają udowodnienia przed piekarnik. ENTER, aby podkreślić wartość, strzałki, aby zmienić, ENTER, aby zaakceptować i przejść.



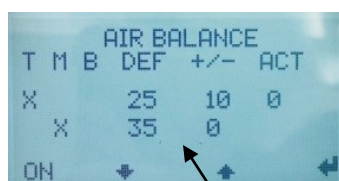
Instrukcja Makeup Air

Często, 1, 2 LUB 3 Tech może obrócić Wszystko na LUB uruchomić osobników. ENTER, ABY podkreślić wartość ON, ABY wybrać jednostki. Strzałki na zmiany, ENTER, ABY zaakceptować i przejść.



Instrukcja VFD

Tech można uruchomić VFD w etapach 5Hz oo 0-65Hz. ENTER, ABY podkreślić wartość, należy użyć strzałek góra / dół, ABY zwiększyć LUB zmniejszyć wartość. ON, ABY włączyć w wybranej prędkości. ENTER, ABY zaakceptować i przejść.

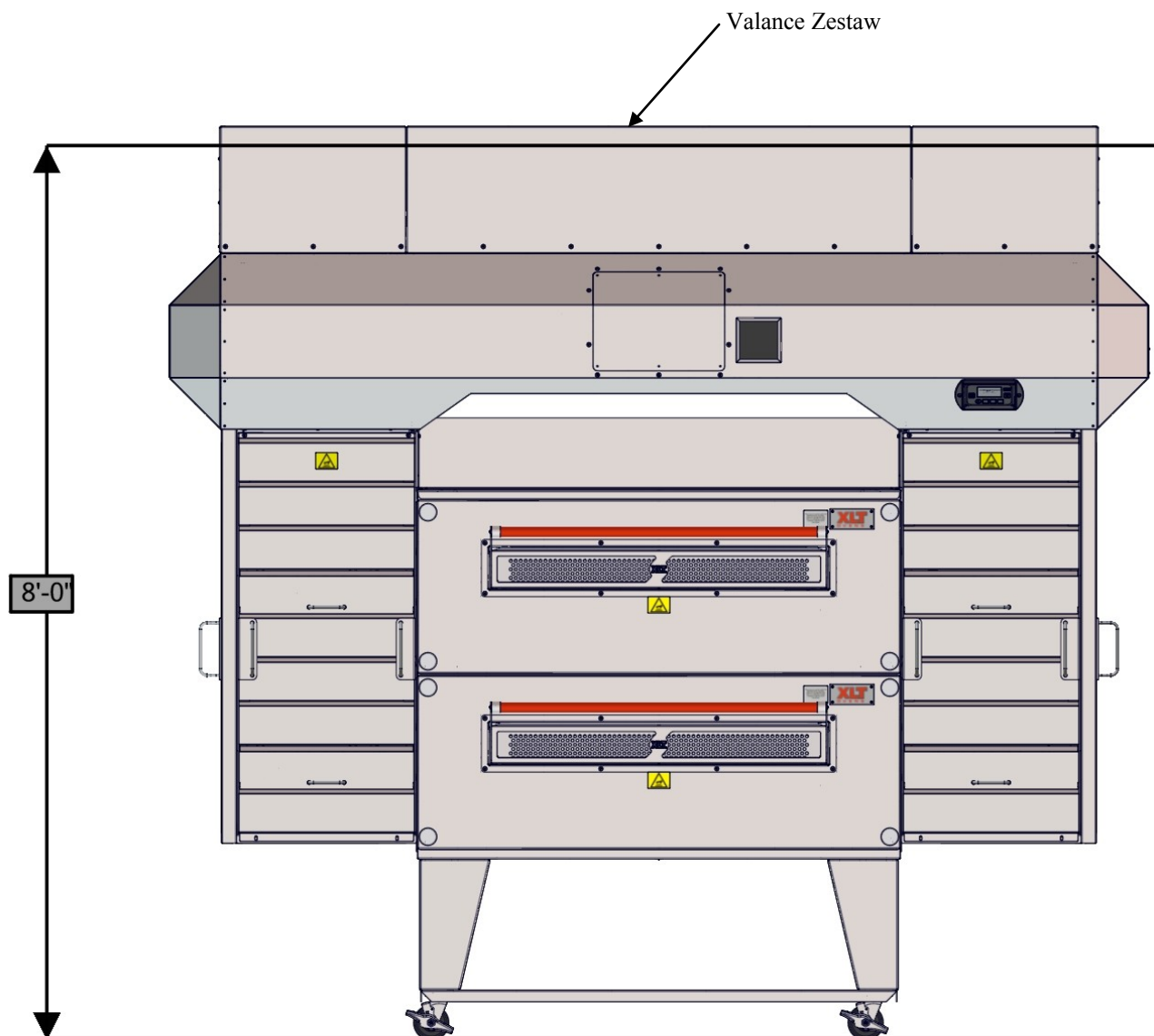


Bilans powietrza

Użytkownik nacisnąć ENTER, aby edytować - / + wartość. Domyślna 0Hz do wartości +/- . Raz - / + wartość jest w trybie edycji (miga), nacisnąć i przytrzymać przez 3 sekundy przycisk ENTER. To pozwala użytkownikowi wybrać inne linie (cała linia miga w tym momencie). W górę / w dół do przewijania tabeli aby dostać się do żądanego wiersza. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować tę linię i zrobić aktywny. Naciśnij ON, aby włączyć wentylator na ustawienie (ikona zmienia się na OFF, więc użytkownik wie, nacisnąć ponownie, aby go wyłączyć). Użyj +/- zmienić Hz dla danego ustawienia, aż pokazany żądaną wartość. Maksymalne ustawienie ACT jest 65Hz. Od kiedy zrobić z tą wartością. Powtórz z innymi ustawieniami, ile potrzeba. Kiedy wszystko zrobione, ENTER, aby zaakceptować i wyjść.

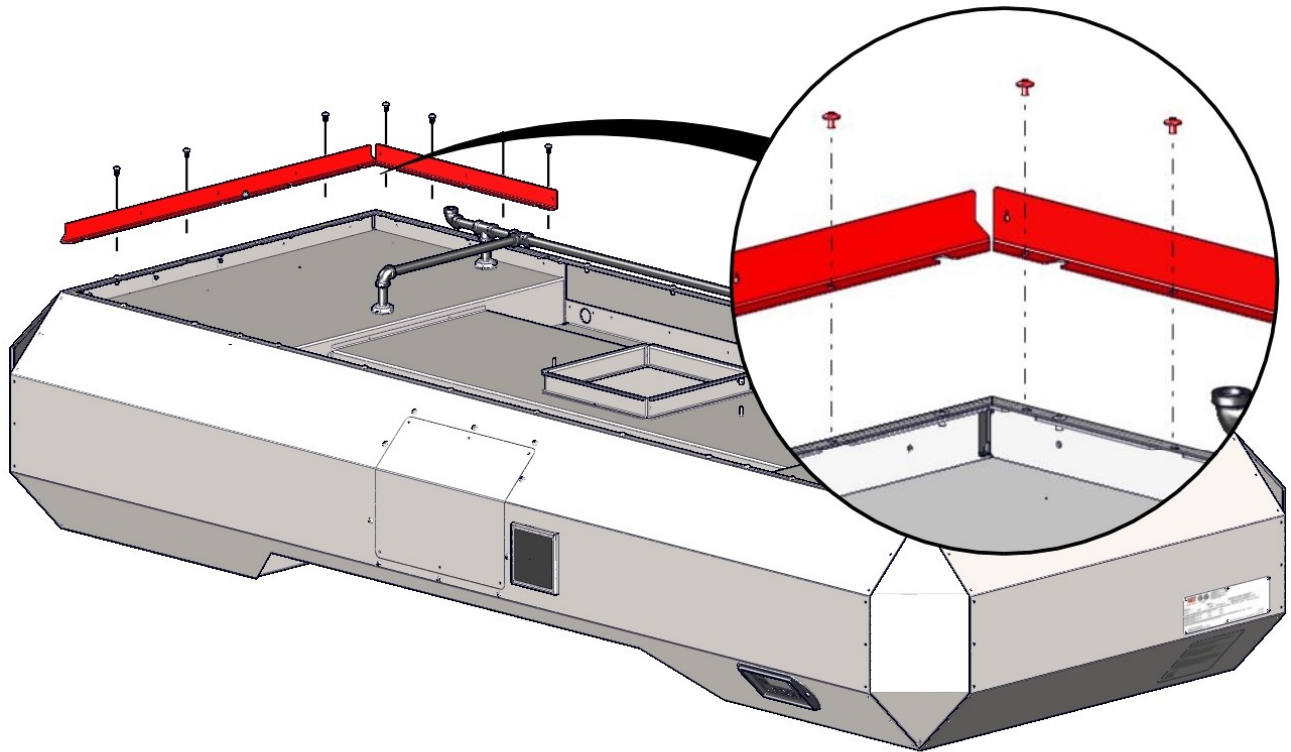
Jest to jedynie część tablicy VFD, który pasuje na wyświetlaczu. 4 linie dostępne, 2 są tytuły, 2 są wartościami tabeli. Przewiń w górę / w dół, aby zobaczyć więcej stole.

Wielkość Zestaw falbany jest określana przez AVI Hood wielkości i odległości od gotowej podłogi do sufitu zainstalowanego wysokości spadku. Śruby kit falbany bezpośrednio do AVI Hood i nie wymaga żadnego wsparcia strukturalnego. Powłoka z tworzywa sztucznego musi być usunięta ze wszystkich części przed montażem.

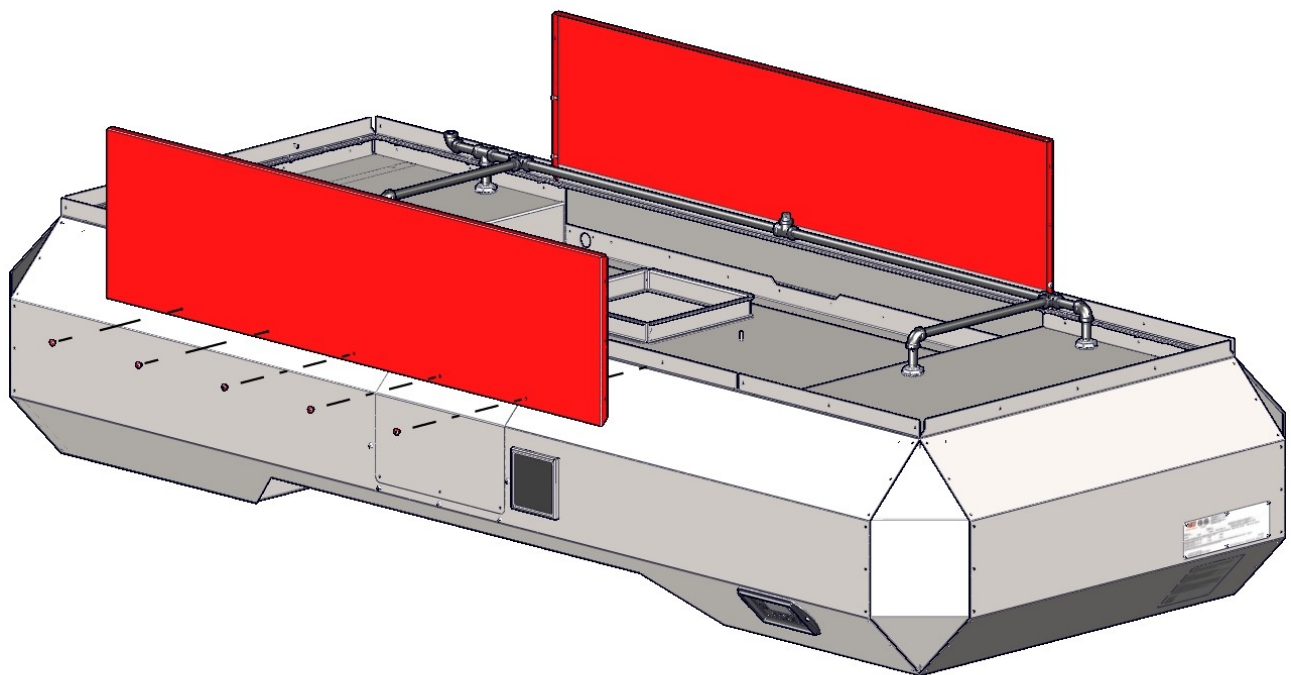


Zestawy falbany AVI Hood są dostępne dla różnych wysokości podłogi do sufitu. Piec Kontakt XLT lub wyznaczonego przedstawiciela aby uzyskać więcej informacji.

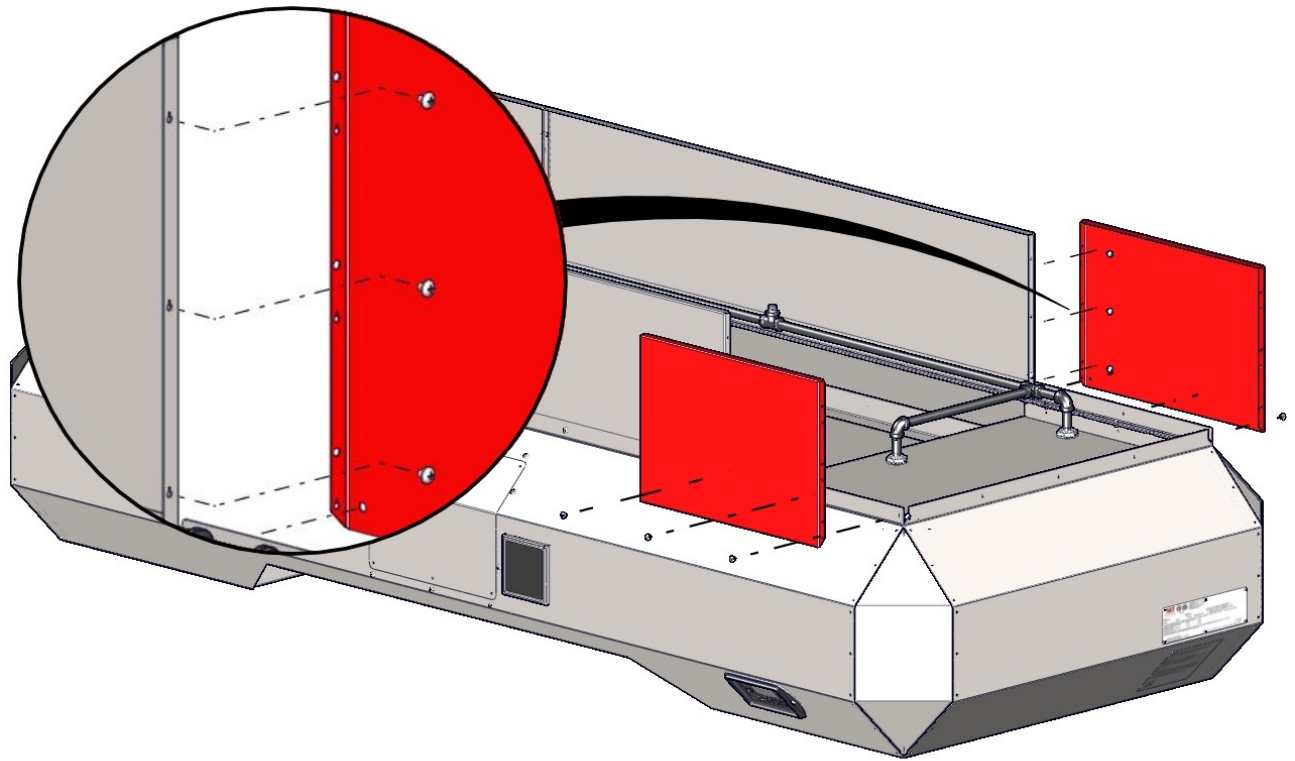
Instalowanie wsporników falbany



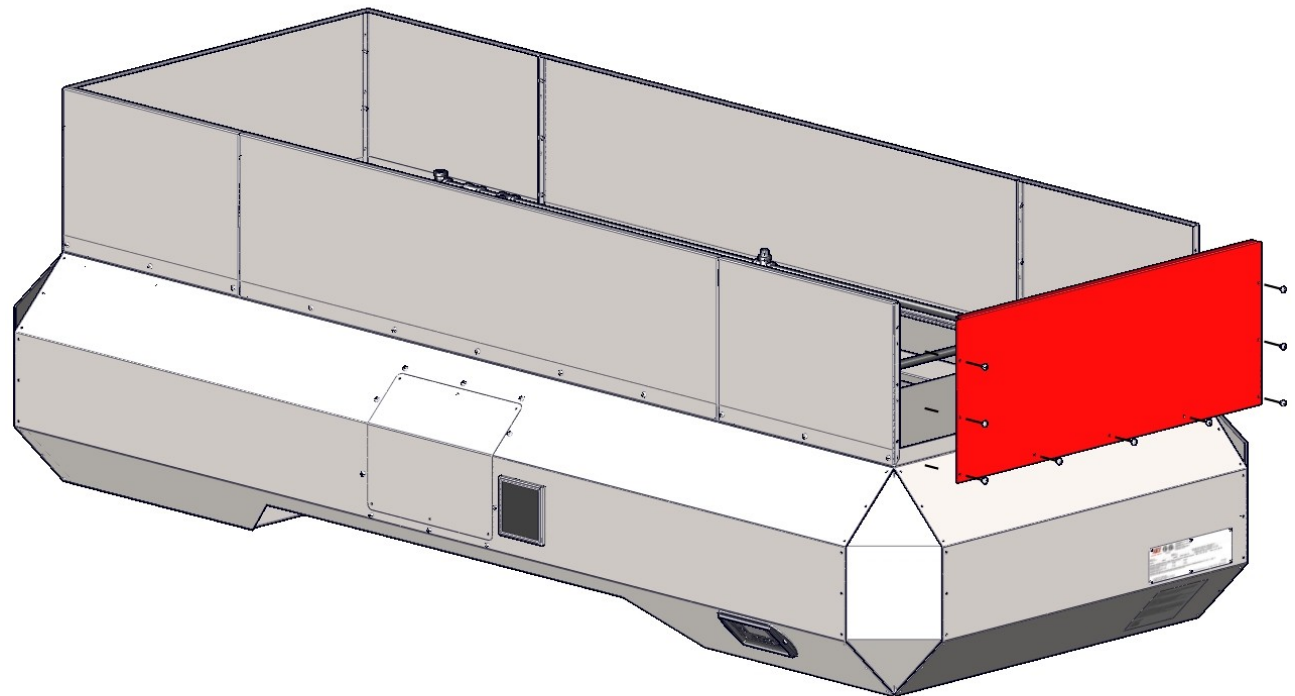
Zamontować przednie i tylne panele

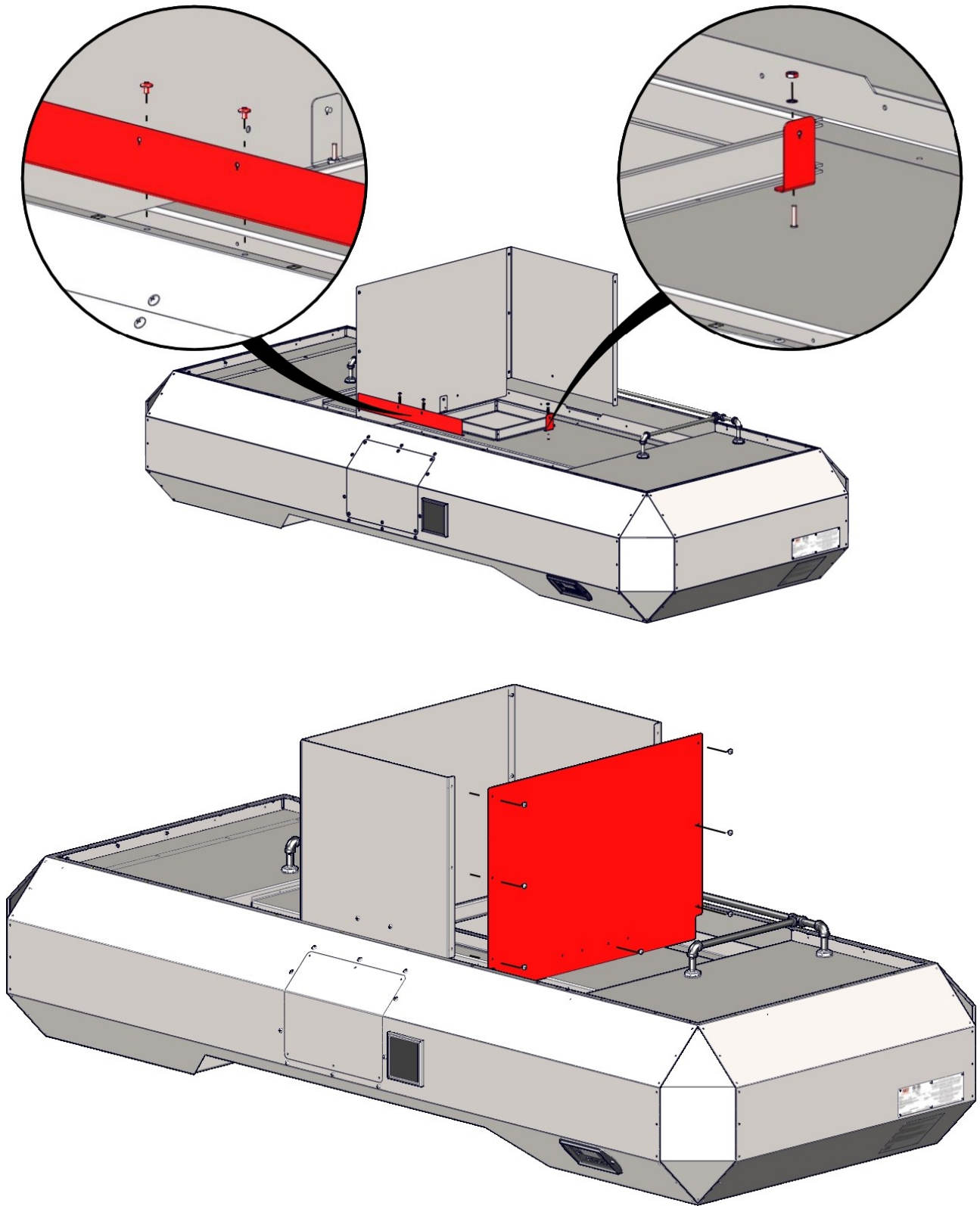


Instalowanie paneli narożne



Instalowanie paneli końcowych






Kaptur AVI jest wykonana ze stali i stali aluminiowanej. Sprawdź ograniczenia aplikacji na etykiecie produktu przed użytkowania. Należy przestrzegać zalecanych środków ostrożności i bezpieczeństwa, dyktowane przez producenta.

Nie należy używać szorstkich lub żrących środków czyszczących. Ścierne Klocki rysuje powierzchni ze stali nierdzewnej. Obszary o dużym gromadzeniu należy spryskać i pozostawiono do moczyć przez okres do 5 minut przed wycierając czyste. Zawsze wytrzeć z "ziarnem" na powierzchni, aby zachować jego wygląd.


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"/>

Harmonogram dostarczane jako jedynego przewodnika. Częstość czyszczenia może się zmieniać w zależności od potrzeb.




Piekarnik musi być cool, a przewód elektryczny odłączony zanim którykolwiek sprzątanie odbywa.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Osłonowych Panele mogą ważyć do 60 funtów [27 kg]. Należy zachować ostrożność podczas podnoszenia.

UWAGA

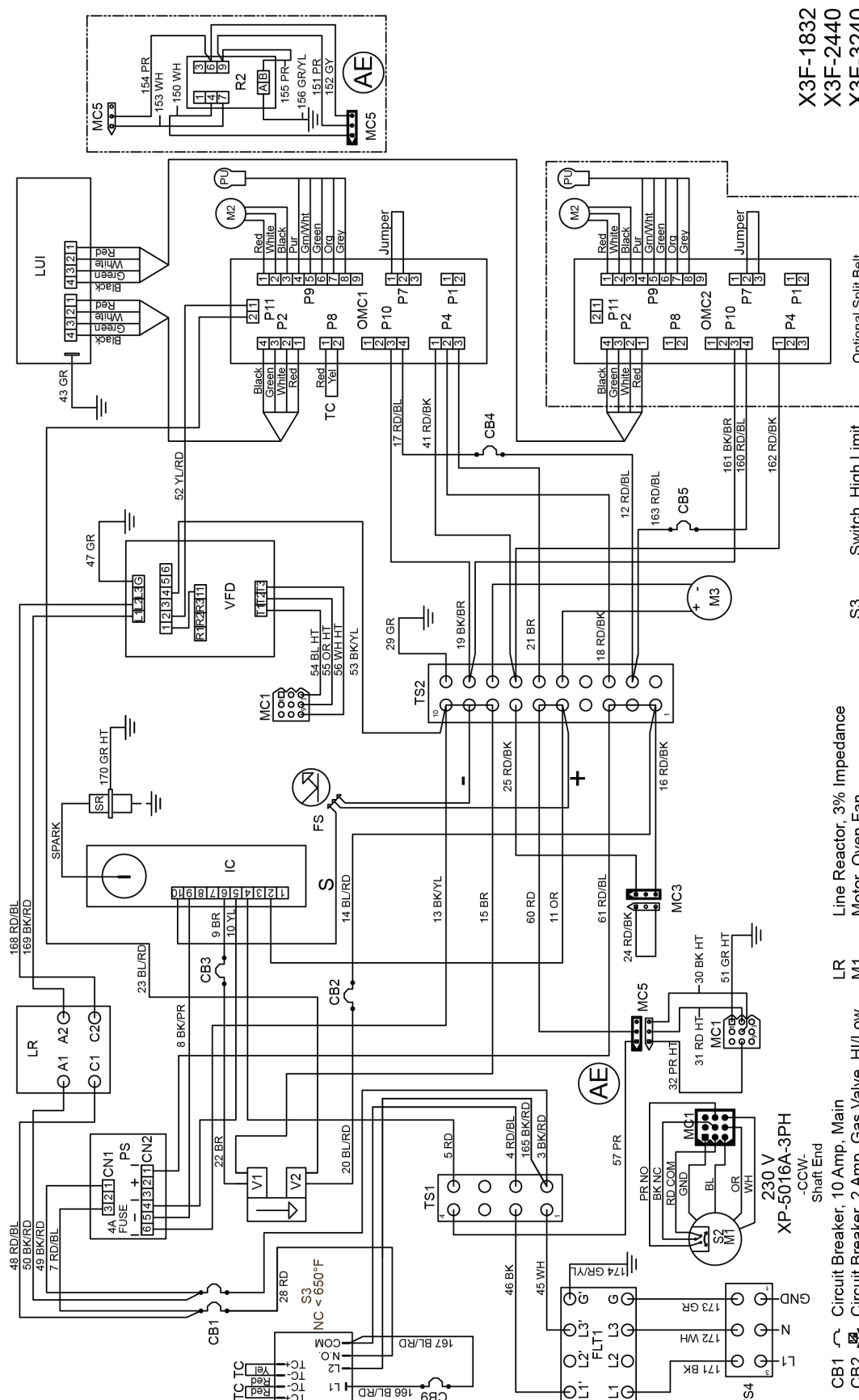


Nie rozpylać płynnych środków czyszczących w następujących miejscach:

- Kaptur skrzynka elektryczna (znajduje się na przedniej części górnej)
- Interfejs użytkownika (Umieszczony z przodu prawy dolny róg)

UWAGA

Refer to the Hood Installation Section for disassembly and reassembly.



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

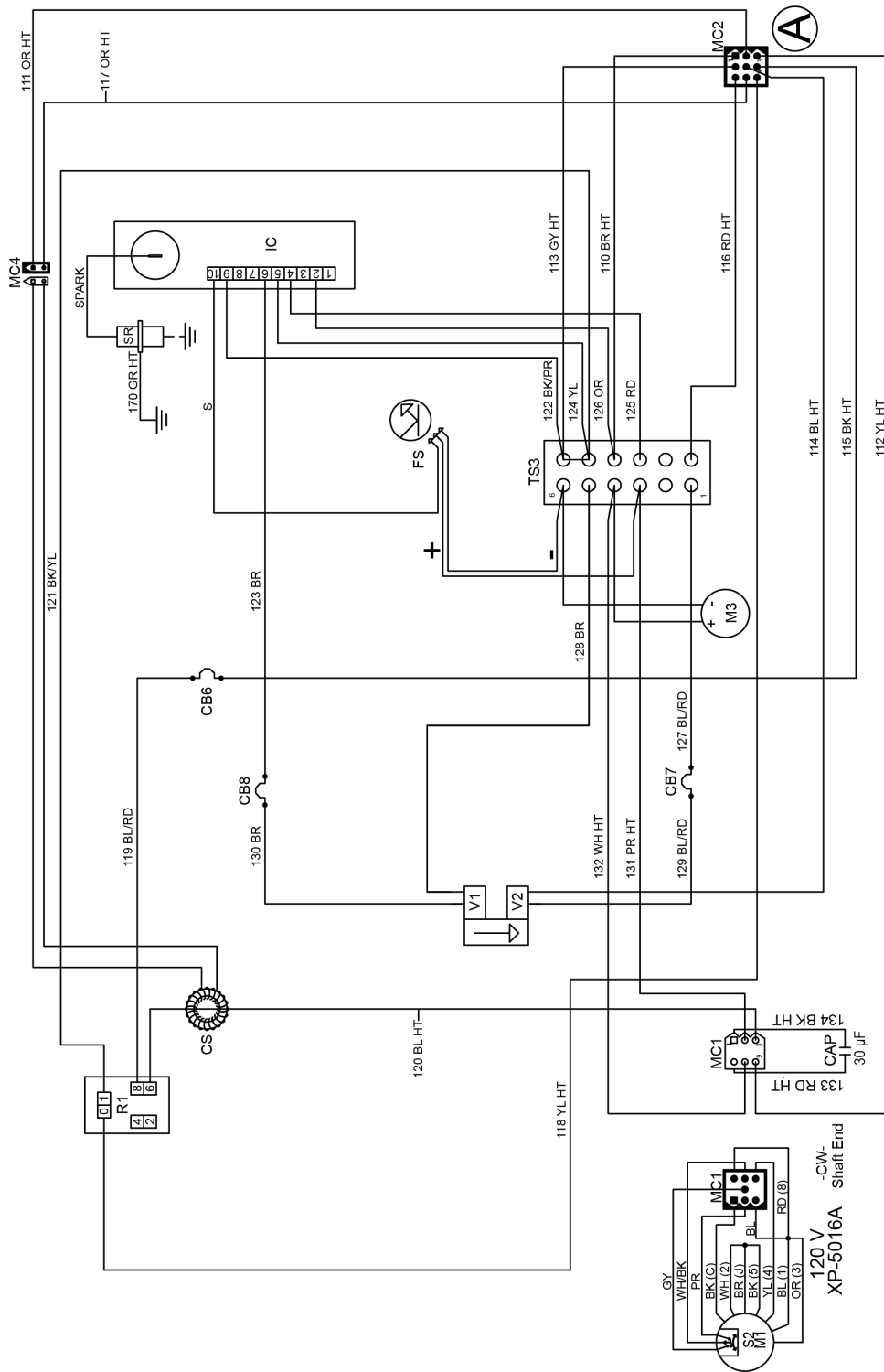
- 230 VAC 1 PH 50 Hz
- XD-9130F-GA-W 1B
- Right Side
- 08/15/2016

- Switch, High Limit
- Spark Rod
- Thermocouple
- Terminal Strip
- Terminal Strip
- Terminal Strip
- Oven Fan Motor Frequency Drive
- Gas Valve ON/OFF
- Gas Valve HI/LOW
- GY-Gray
- WH-White
- OR-Orange
- HT-High Temp
- PR-Purple
- Switch, Centrifugal
- Proving Relay (Australia Only)
- Pick-Up
- Power Supply
- Oven Control, Split Belt & 2nd Burner
- Oven Control, Main
- Motor, FPPG
- Motor, Conveyor
- Motor, Oven Fan
- Line Reactor, 3% Impedance
- TS4
- TS2
- TS1
- TC
- SR
- S3
- Switch, Centrifugal
- Proving Relay (Australia Only)
- Pick-Up
- Power Supply
- Oven Control, Split Belt & 2nd Burner
- Oven Control, Main
- Motor, FPPG
- Motor, Conveyor
- Motor, Oven Fan
- Line Reactor, 3% Impedance

Technical Support US: 888-443-2751

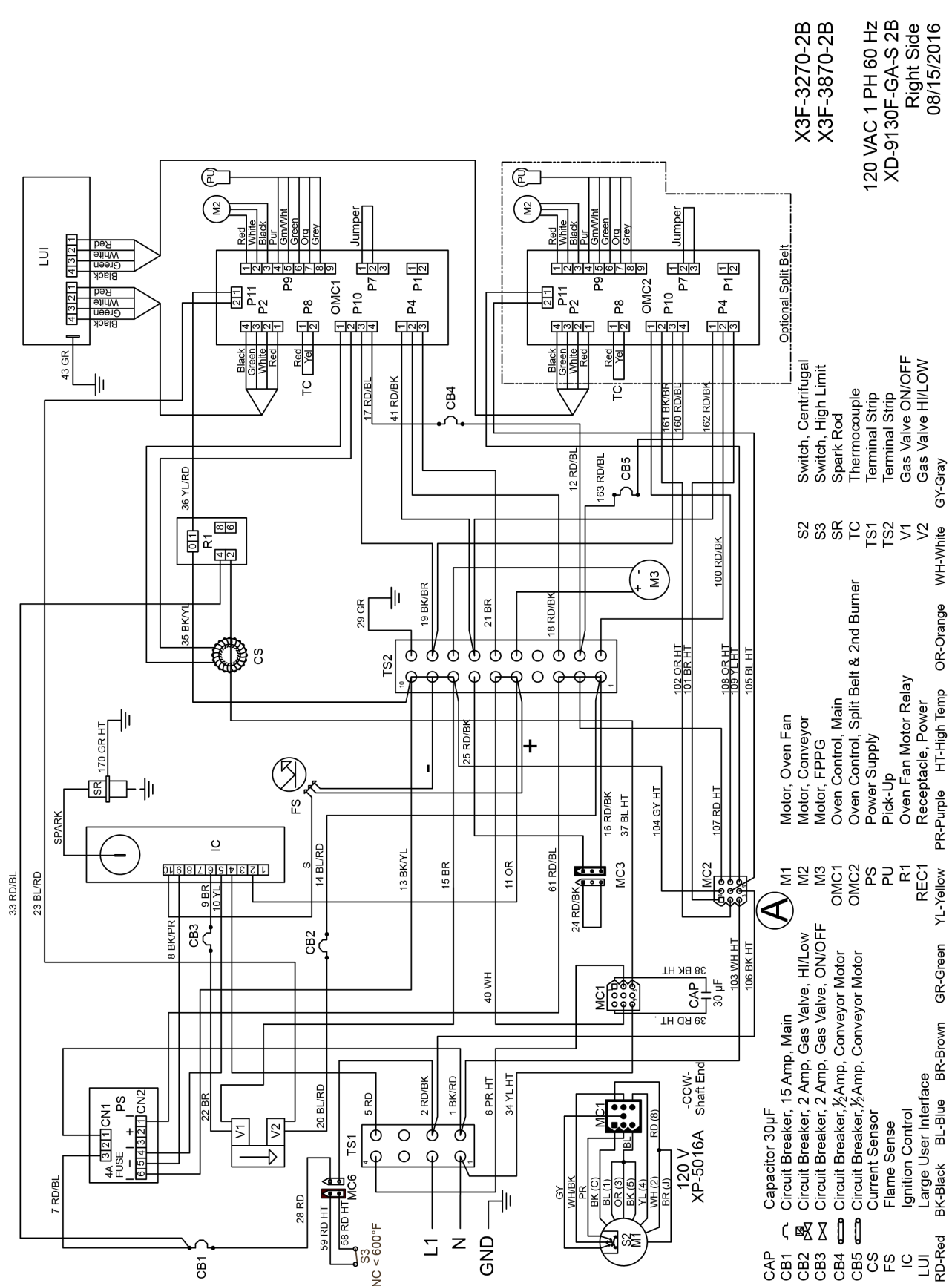


Technical Support INTL: 316-943-2751



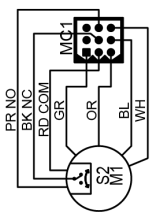
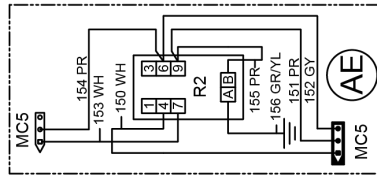
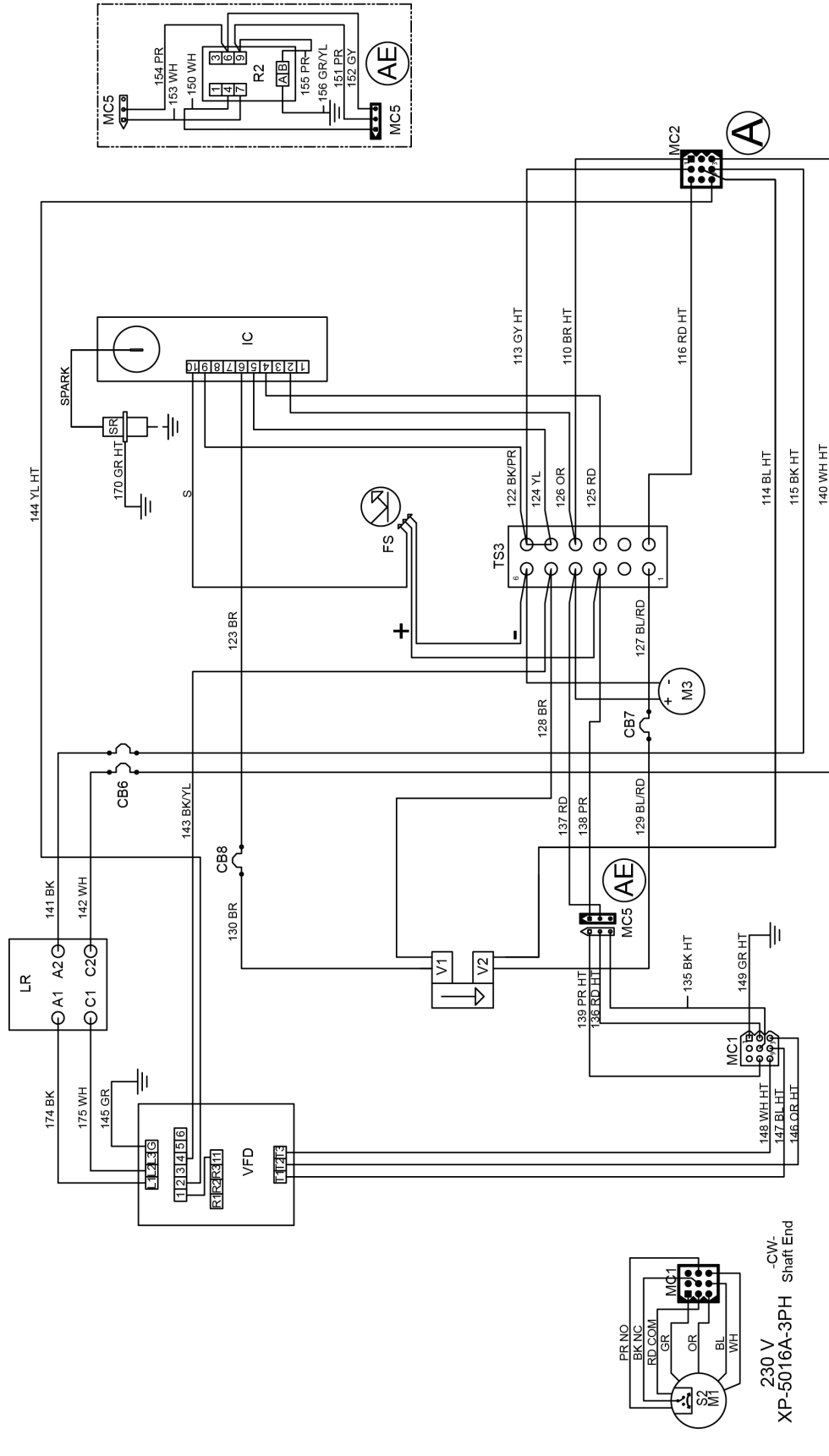
X3F-3270-2B
 X3F-3870-2B
 120 VAC 1 PH 60 Hz
 XD-9130F-GA-S 2B
 Left Side
 08/15/2016

- 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 PR-Purple HT-High Temp WH-White GY-Gray
- FS Flame Sense
- IC Ignition Control
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- R1 Oven Fan Motor Relay
- S2 Switch, Centrifugal
- SR Spark Rod
- TS3 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

- 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

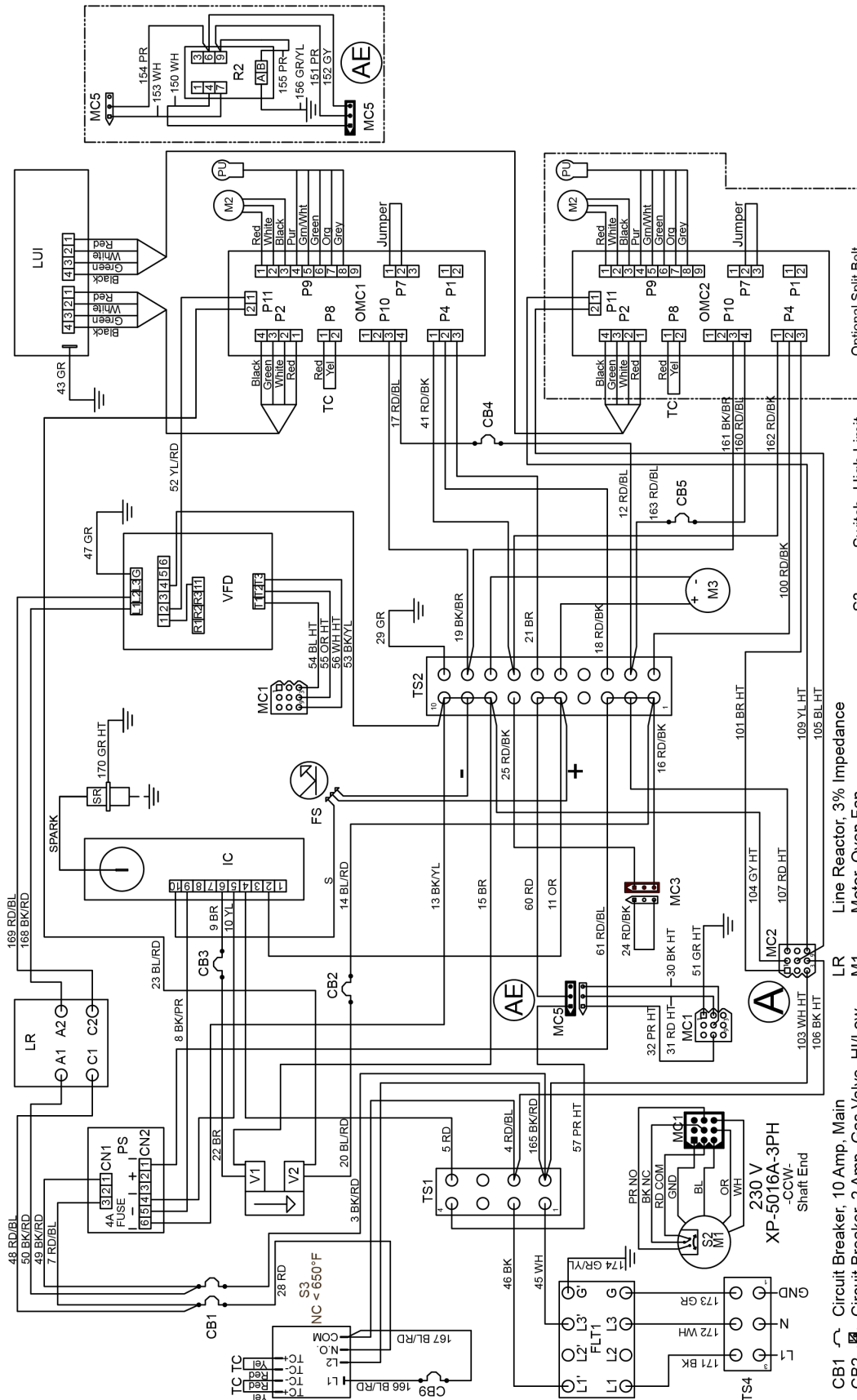


230 V -CW-
XP-5016A-3PH Shaft End

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

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

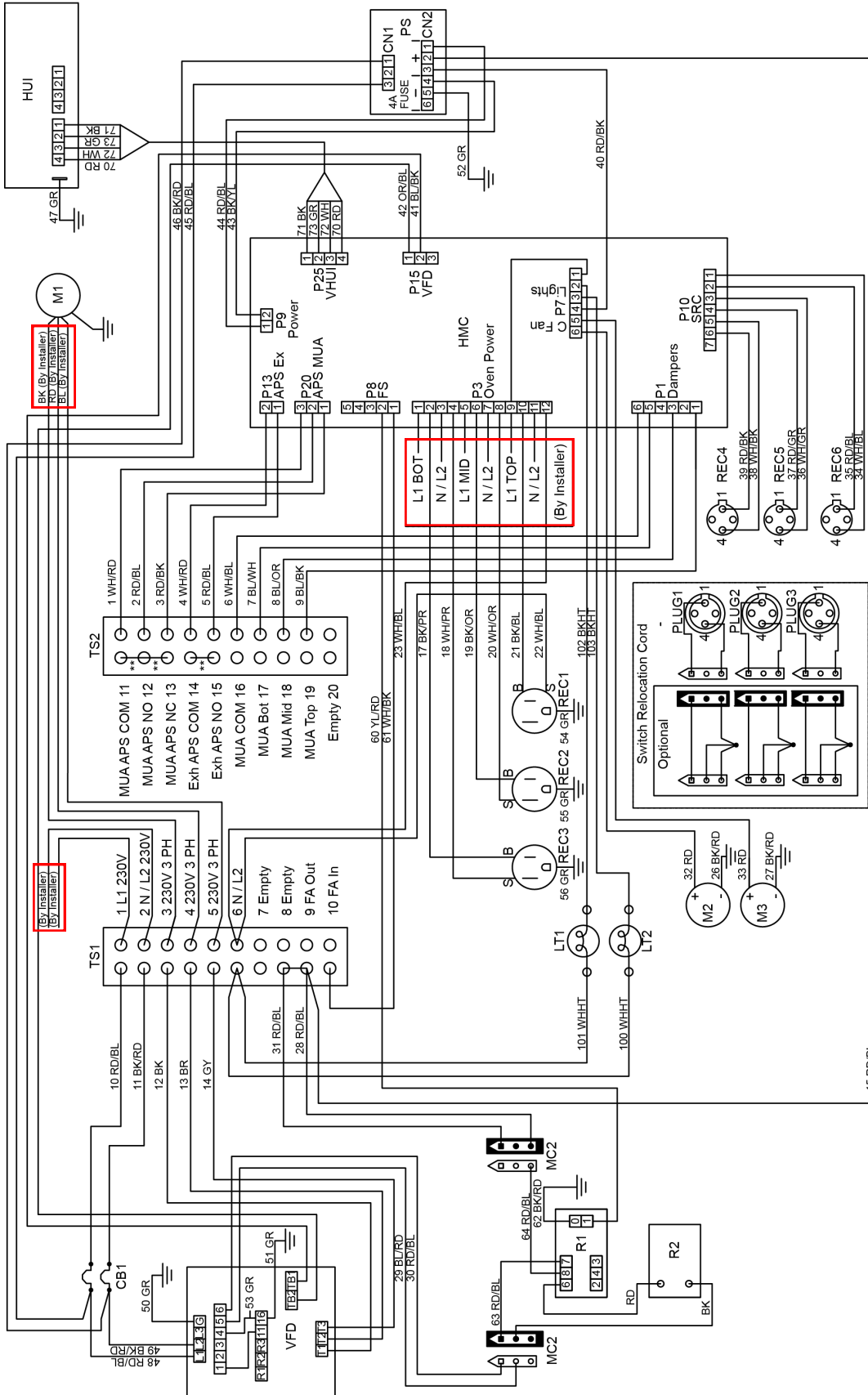
- CB6 ~ Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 ~ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB8 ~ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- FS ~ Flame Sense
- IC ~ Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray
- LR ~ Line Reactor, 3% Impedance
- M1 ~ Motor, Oven Fan
- M3 ~ Motor, FPPG
- R2 ~ Proving Relay (Australia Only)
- S2 ~ Switch, Centrifugal
- SR ~ Spark Rod
- TS3 ~ Terminal Strip
- VFD ~ VFD
- V1 ~ Gas Valve ON/OFF
- V2 ~ Gas Valve HI/LOW



- CB1 ~ Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 ~ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 ~ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 ~ Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 ~ Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 ~ Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 ~ Power Filter, EMI
- FS ~ Flame Sense
- IC ~ Ignition Control
- LUI ~ Large User Interface
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow HT-High Temp OR-Orange PR-Purple SW-White V1-V2
- 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
- WH-White
- GY-Grey

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

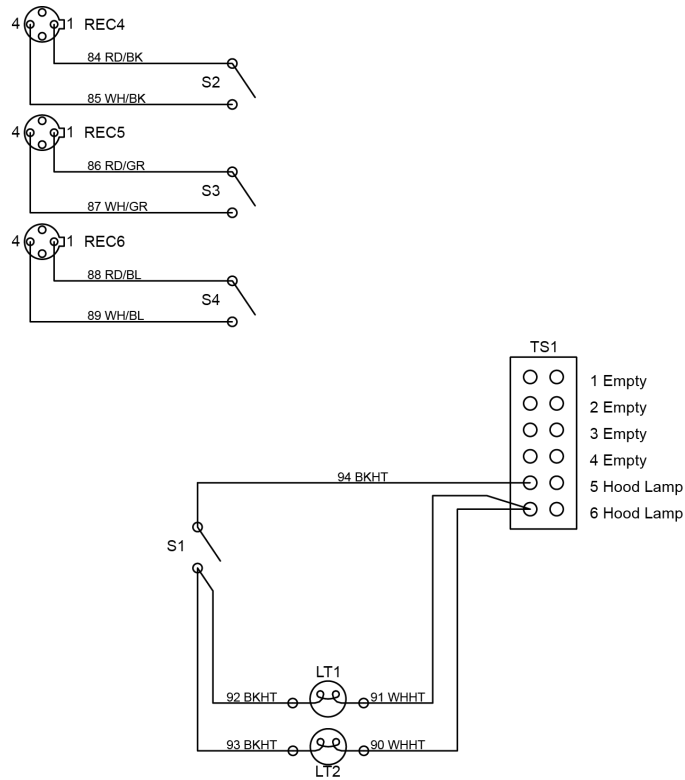
230 VAC 1 PH 50 HZ
XD-9130F-GA-W 2B
Right Side
08/15/2016



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

HD-9130E-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: _____

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

XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, KS 67277
FAX: 316-943-2769

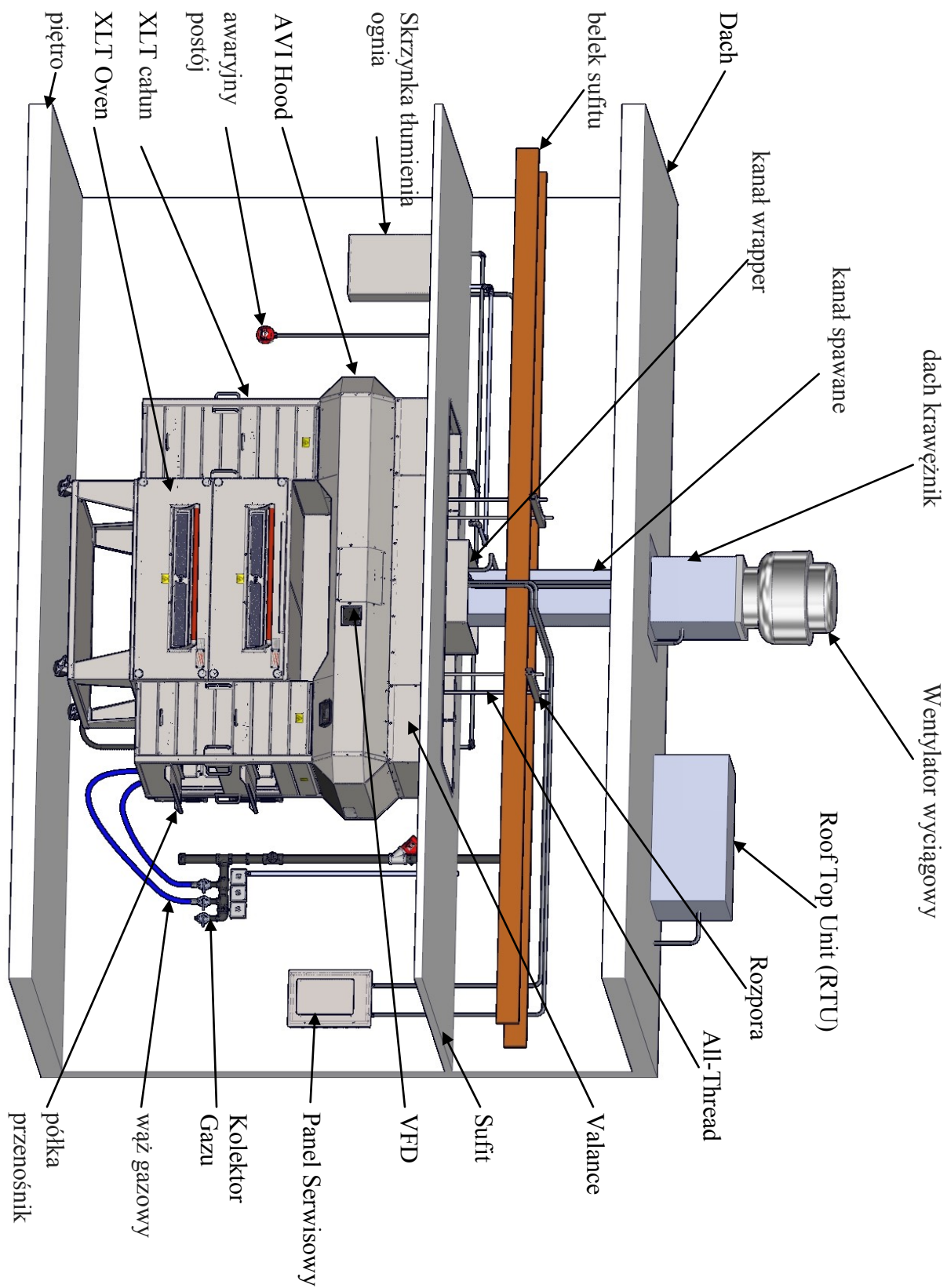
Step 1: Fill out all information and print legibly

Installer Information Date of installation: _____ Installed by: <input type="checkbox"/> XLT installer: _____ <input type="checkbox"/> Other: _____ Company: _____ Phone #: _____ Installer: _____	Hood Size: <input type="checkbox"/> 1832 <input type="checkbox"/> 2440 <input type="checkbox"/> 3240 <input type="checkbox"/> 3255 <input type="checkbox"/> 3270 <input type="checkbox"/> 3855 <input type="checkbox"/> 3870
Contact Information Store Name: _____ Address: _____ City: _____ State: _____ Zip: _____ Phone #: _____ E-mail: _____ Contact Person: _____	
HVAC/Contractor Contact: _____ Address: _____ City: _____ State: _____ Zip: _____ Phone #: _____ Cell: _____ E-mail: _____	

Step 2: Verify all information is correct before turning hood on

Serial #: _____	
Incoming power supplied: _____ Volts _____ Amps _____ Hz _____ Phase Number of bends in duct run: _____ 45° _____ 90°	Height from bottom of hood to finished floor: _____ Inches Length of duct run (from top of hood to fan): _____ Feet _____ Inches Exhaust fan serial #: _____ Rating of exhaust fan: _____ CFM
Hood hung prior to oven installation: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No Hood hung to local codes: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No All shroud panels properly installed: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No Grease filters properly installed: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No Grease trays properly installed: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No Crumb trays easily removable: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No Oven power cords connected to hood: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No <p style="text-align: center;">Electric Oven <input type="checkbox"/> N/A</p>	Oven switch cords connected to hood: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No Lights operate: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No Light globes installed over bulbs: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No Exhaust fan purchased from XLT: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No Correct fan rotation: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No HUI properly programmed: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No Smoke test performed: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No Air balance test performed: <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
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