

# XLT<sup>®</sup>

## SmartSolutions<sup>™</sup>

XD 9006H  
AGSWGHE  
02/16/2021  
Bulgarian



### XLT газова готварска печка и XLT Худ Части & услуга на потребителя



Прочетете това ръководство, преди да използвате този уред.

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

За използване със следните варианти на фурната за  
фурна XLT:  
Australia (AE) G  
Standard (S) G  
World (W) G

За използване със следните версии на XLT Electric  
Hood:  
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](http://www.xltovens.com)



ВНИМАНИЕ

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



ВНИМАНИЕ

**ЗА ВАШАТА БЕЗОПАСНОСТ**

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



ВНИМАНИЕ

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

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

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

Revision History Table

Revision	Comments	Date
G	Update Power Supply Image And Callouts Pg. 16, Updated Bill Of Materials Pg. 51, Pg. 57, Pg. 63, And Pg. 69, Updated Schematics Pg. 70-89	11/20/2020
H	Updated The Theory Of Operation Pg 12-19, Added Adjustable Bypass Orifice Notes Pg 35-36, Updated Schematics Pg. 76-77, 82-85	02/16/2021

## Определения и символи

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



**ОПАСНОСТ**

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



**ВИСОКО  
НАПРЕЖЕНИЕ**

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



**ВНИМАНИЕ**

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



**ВНИМАНИЕ**

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



**Забележка**

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



**бакшиш**

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



### БЕЗОПАСНОСТ зависи от вас



#### ВНИМАНИЕ

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



#### ОПАСНОСТ

Ремонтът на всички уреди & вентилационни изпускателни аспиратори трябва да се извършва само от квалифициран професионалист, който е прочел & разбира тези инструкции & е запознат с правилните предпазни мерки за безопасност. Прочетете внимателно това ръководство, преди да инсталирате или обслужвате това оборудване.

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



Предупреждение & Информация за безопасност .....	2
Гаранция .....	6
Обща .....	8
Монтаж Отговорности .....	10
Фурна Теория на операция .....	12
Худ Теория на операция .....	20
Фурна неизправности .....	26
Худ неизправности .....	28
процедурите за обслужване Фурна .....	30
Готварска процедурите за обслужване .....	38
Готварска Части .....	40
Худ Части .....	69
Схеми .....	72
отбелязва .....	91

**За процедури за поддръжка, моля обърнете се към XLT инсталиране и ръчен режим на работа на.**

XLT гарантира, че фурните от версия G, произведени след 16 октомври 2017 г., са без дефекти в материала и изработката при нормална употреба в продължение на седем (7) години от датата на оригиналната покупка от крайния потребител и освен това гарантират главни вентилационни ребра, конвейерни валове, както и конвейерните лагери за десет (10) години. XLT допълнително гарантира, че всички фурни / абсорбатори нямат ръжда в продължение на десет (10) години от датата на закупуване на оборудването. XLT гарантира, че абсорбаторите от версия E, произведени след 16 октомври 2017 г., са без дефекти в материала и изработката при нормална употреба в продължение на седем (7) години от датата на оригиналната покупка от купувача на крайния потребител. Ако покупката включва акумулаторен капак на системата Ansul и фурните, гаранцията ще бъде увеличена до десет (10) години и за двете части на оборудването. В случай на повреда на части XLT ще предостави резервна част и ще плати за всички работи, свързани с подмяната на частта. Ако при проверка XLT определи, че частта не е дефектна, всички направени разходи ще бъдат отговорност на купувача на крайния потребител. Тази гаранция се разпростира върху първоначалния купувач на крайни потребители и не може да се прехвърля без предварителното писмено съгласие на XLT. Загубите са ограничени до първоначалната покупна цена.

### ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СОБСТВЕНИКА:

- Собственикът трябва да инспектира оборудването и щайгите в момента на получаване. Повредата по време на изпращането трябва незабавно да бъде докладвана на превозвача, а също и на XLT
- Оборудването трябва да бъде инсталирано и експлоатирано в съответствие с ръководството за I & O, предоставено с устройството
- Тази гаранция не може да извини собственика от правилното поддържане на оборудването в съответствие с ръководството за I & O, предоставено с устройството
- Копие от "Начален контролен списък за стартиране" трябва да бъде попълнено и върнато в XLT, когато устройството е първоначално инсталирано и / или когато устройството е извадено и инсталирано на друго място
- Газовите, електрическите и отоплителните инсталации трябва да бъдат свързани с фурната и да бъдат инсталирани от местно лицензирани изпълнители
- Неуспехът да се свържете с фурните XLT, преди да се свържете с ремонтна компания за гаранционни работи, губи всички гаранции

### КАКВО НЕ Е ВКЛЮЧЕНО:

- Повреда на товара
- Такси за извънреден труд
- Всяка част, която се дефектира поради комунални услуги (токови удари, високо или ниско напрежение, високо или ниско налягане или обем на газ, замърсено гориво или неправилни комунални услуги)
- Всяка част, която се дефектира поради влага и / или други замърсители
- Конвейерни ленти
- Филтри
- Изпускателни вентилатори
- Ел. крушки
- Боядисани или прахообразно покрити повърхности
- Нормална поддръжка или настройки
- Тази гаранция не се прилага, ако оборудването или част от него са повредени в резултат на злополука, злополука, промяна, злоупотреба, злоупотреба, неправилно почистване, неправилна инсталация, неправилна експлоатация, природни бедствия или причинени от човека бедствия

### ПРЕТЕНЦИИ, ПОСОЧЕНИ КАКТО СЛЕДВА:

Ако такъв дефект бъде открит, XLT трябва да бъде уведомен. След известяване, XLT ще уреди извършването на необходимите ремонти от оторизиран сервизен агент. Отказването на услуги при пристигането на оторизиран сервизен агент ще освободи XLT от всички гаранционни задължения.

## Гаранция -международен

Rev K

Approval Date: 09/28/2017

XLT гарантира, че фурните от версия G, произведени след 16 октомври 2017 г., са без дефекти в материала и изработка при нормална употреба в продължение на пет (пет) години от датата на оригиналната покупка от крайния потребител и освен това гарантират главни вентилационни ребра, конвейерни шахти, както и конвейерните лагери за десет (10) години. XLT допълнително гарантира, че всички фурни / абсорбатори нямат ръжда в продължение на десет (10) години от датата на закупуване на оборудването. XLT гарантира, че абсорбаторите от версия E, произведени след 16 октомври 2017 г., са освободени от всякакви дефекти в материала и изработката при нормална употреба в продължение на пет (5) години от датата на първоначалната покупка от купувача на крайния потребител. Ако покупката включва качулка и фурните, гаранцията ще бъде увеличена до седем (7) години и за двете части на оборудването. В случай на повреда на части XLT ще предостави резервна част и ще плати за всички работи, свързани с подмяната на частта. Ако при проверка XLT определи, че частта не е дефектна, всички направени разходи ще бъдат отговорност на купувача на крайния потребител. Тази гаранция се разпростира върху първоначалния купувач на крайни потребители и не може да се прехвърля без предварителното писмено съгласие на XLT. Загубите са ограничени до първоначалната покупна цена.

### ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СОБСТВЕНИКА:

- Собственикът трябва да инспектира оборудването и щайгите в момента на получаване. Повредата по време на изпращането трябва незабавно да бъде докладвана на превозвача, а също и на XLT
- Оборудването трябва да бъде инсталирано и експлоатирано в съответствие с ръководството за I & O, предоставено с устройството
- Тази гаранция не може да извини собственика от правилното поддържане на оборудването в съответствие с ръководството за I & O, предоставено с устройството
- Копие от "Начален контролен списък за стартиране" трябва да бъде попълнено и върнато в XLT, когато устройството е първоначално инсталирано и / или когато устройството е извадено и инсталирано на друго място
- Газовите, електрическите и отоплителните инсталации трябва да бъдат свързани с фурната и да бъдат инсталирани от местно лицензирани изпълнители
- Неуспехът да се свържете с фурните XLT, преди да се свържете с ремонтна компания за гаранционни работи, губи всички гаранции

### КАКВО НЕ Е ВКЛЮЧЕНО:

- Повреда на товара
- Такси за извънреден труд
- Всяка част, която се дефектира поради комунални услуги (токови удари, високо или ниско напрежение, високо или ниско налягане или обем на газ, замърсено гориво или неправилни комунални услуги)
- Всяка част, която се дефектира поради влага и / или други замърсители
- Конвейерни ленти
- Филтри
- Изпускателни вентилатори
- Ел.крушки
- Боядисани или прахообразно покрити повърхности
- Нормална поддръжка или настройки
- Тази гаранция не се прилага, ако оборудването или част от него са повредени в резултат на злополука, злополука, промяна, злоупотреба, злоупотреба, неправилно почистване, неправилна инсталация, неправилна експлоатация, природни бедствия или причинени от човека бедствия

### ПРЕТЕНЦИИ, ПОСОЧЕНИ КАКТО СЛЕДВА:

Ако такъв дефект бъде открит, Дистрибуторът / Доставчикът на услугата трябва да бъде уведомен. След уведомяване, дистрибуторът / доставчикът на услуги ще осигури извършването на необходимите ремонти от оторизиран сервизен агент. Отказването на услуги при пристигането на оторизиран сервизен агент ще освободи XLT и дистрибутора / доставчика на услуги за всички и всички гаранционни задължения.

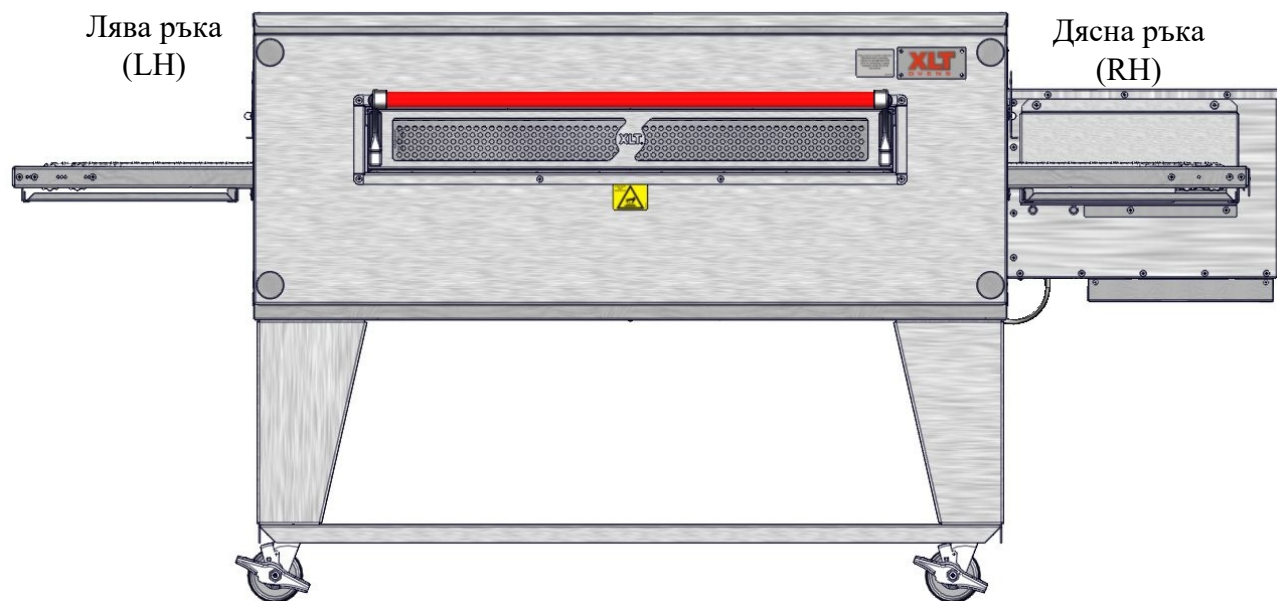


## Запазете това ръководство

Този документ е собственост на собственика на това оборудване.

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

Всичко дясна ръка & Лявата ръка в това ръководство е от гледна точка, както е показано по-долу.



Предна част на фурната

Това ръководство, което съдържа илюстрирано разбивка части, е изготвен като помощ в разбирането как устройството работи, как да диагностицирате проблеми, както и за поръчка части за оборудването. Всички части, изброени в разбивката на части, са произведени със същата точност, както оригиналното оборудване.

XLT части и доставчиците на услуги са достъпни по целия свят. Има лицензирани доставчици на услуги, намиращи се в по-големите градове на САЩ. Има и оторизираните дистрибутори, разположени по целия свят.

Теория на раздел Експлоатация описва как устройството работи. Разбирането на нормална работа в голяма степен ще помогне диагностика и отстраняване на проблеми. раздела за отстраняване пита прости Да или Не на въпроса. Следващият въпрос или твърдение изцяло зависи от предишния отговор. Това ще доведе до решаване на проблема по най-ефективния начин. Секцията е илюстрирано части идентифицира различните подсистеми и подробни части, които съставят на оборудването, както и номера на частта. Едно обяснение на това как да поръчате части е включена.

Това ръководство е предназначено да допълни Монтаж и експлоатация на предоставена с уреда, когато е нова. Моля, обърнете се към него за описания, размери, тегло, електрически изисквания, графици за поддръжка, както и сертификати.

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

За да получите техническа поддръжка за фурната или качулката сте закупили, XLT има квалифицирани за обслужване на клиенти на персонала, които могат да предоставят помощ на всякакъв тип XLT фурна или качулка оборудване проблем може да се появи. Обслужване на клиенти е на разположение 24/7/365 в 888-443-2751 или посещение [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

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



Тази страница умишлено остави празна.

Когато захранването на интерфейса на големи потребителски (LUI) е включено:

1. мотора на вентилатора на фурната (M1), разположен в задната стена ще тече.
2. The Fan (M3), разположен на контролния панел ще тече.
3. Голям потребителски интерфейс (LUI) ще покаже действителната температура, докато се достигне зададената точка.
4. Големи потребителски интерфейс (LUI) ще покаже времето колан.
5. горелката се запалва.
6. колан конвейер ще се премести.

В първата част на теорията на операция обяснява как електрическа енергия се доставя на фурната и първоначалните последователности, когато главното захранване на големи потребителски интерфейс (LUI) е включен. Останалата част от теорията на раздел Експлоатация обяснява функцията на компоненти по азбучен ред. Тези компоненти са регистрирани на схематични.

- Line напрежение за стандартни фурни се приема за 120 VAC, 60 Hz.
- Line напрежение за Световната & австралийски фурни се приема за 230 VAC, 50 Hz

Силата идва от електрическата връзка на стената. След това напрежението на мрежата се пренася във фурната през захранващия кабел към клемната лента (TS1). Неутралната линия е свързана към TS1-1L и L1 е свързан към TS1-2L. От другата страна на TS1, захранването се извършва чрез превключвателя за висок лимит (S3) и се разделя на прекъсвач (CB1), за да отиде и към захранването (PS) и към релето на мотора на вентилатора на фурната (R1) или честотния диск (VFD). PS след това преобразува линейното напрежение в 24 VDC, което се използва за захранване на TS2-1L през TS2-3L позиции при +24 VDC и TS2-8L през TS2-10L позиции при -24 VDC. +24 VDC се разпределя към контролите на фурната (OMC1) и (OMC2, ако има такива) P10-4 чрез CB4 / 5 от TS2-2R и OMC1 P4-2 от TS2-3R. Тези жици са живи, докато фурната е свързана със захранването на стената.

Когато фурната е включена, реле вътре ОМК се затваря между P4-2 & P4-3, изпраща 24 VDC от P4-3 да TS2-6R която разпределя мощността на Flame Sense (FS), на FPPG вентилатор (M3), контрол на запалване (IC) терминал 2 и покана за топлина IC терминал 4 от центробежния изключвател (S2) на фурна Вентилатор Motor (M1). След това IC започва процесът за запалване. ОМК P11-1 също ще изпрати ниско напрежение с R1 или фурни Fan Motor Честота карам на (VFD света и Австралия Only). Когато R1 затваря, напрежението се прилага от R1-2 да M1. ОМК P11-2 ще смлян V2 да отворите висок пламък клапан. Ако фурната се използва с XLT Худ джъмпера на Molex конектор (MC3) се отстранява и 24 VDC се изпраща на предния капак. А реле в предния капак ще контролира работата на фурната, докато Луи имаше Switch функцията Remote включен.

**AL** - Алармата за запалване е опция. Когато IC отива в блокиране на запалването, когато пин 1 е заземен то причинява алармата ще започне да мига и звуков сигнал. Алармата получава +24 VDC от TS2-1R на главната контролна кутия и ако е двойна горелка TS3-1R на вторичната кутия. Включете захранването на фурната, за да нулирате алармата.

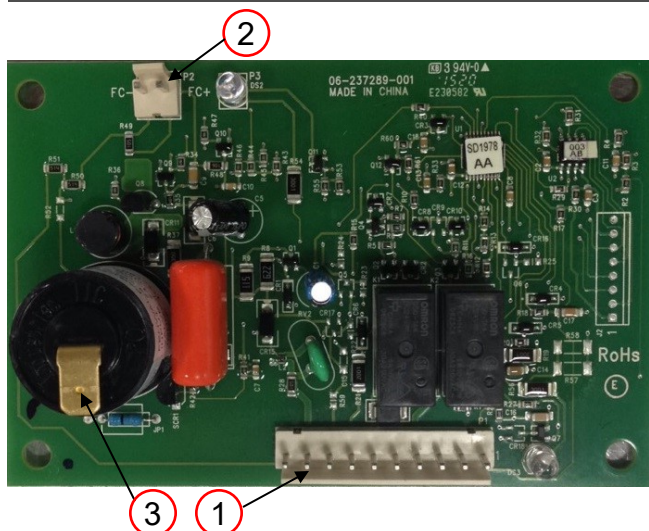
**САР** - Кондензатор е физически монтиран вътре контролната кутия, но свързан към монтираният извън М1. Най-М1 е постоянен Сплит кондензатор (PSC) мотор. PSC означава кондензатор на мотора, в която започва кондензатор и спомагателния намотка остане във веригата за стартиране както и тичане. ОСП е 30.0 UF +/- 6% 370VAC / В 50/60 Hz.

**СВ** - Прекъсвачи се използват за защита на електрическите компоненти. Текущата стойност е отпечатана на лицевата страна на всички прекъсвачи. Ако СВ се спъна, отстраняване на причината и натиснете предната част, за да изчисти

**CS** - На токов сензор засича ток (AC) в тел, и генерира сигнал, пропорционален на него. Генериран сигнал е аналогово напрежение и след това изпраща на Луи. Това следи състоянието на фурна фен мотор (Стандартни фурни Само).

**FLT 1** - Това е инлайн филтър , използван в световните фурни . Филтърът се поставя в серия с напрежението на линията да бъде доставен до фурната . Филтърът се използва за намаляване на електромагнитни смущения , създаден от нашето оборудване и да го върне на кърмене в други уреди . Филтърът EMC във фурната газ и филтърът EMI в кондензаторите на използваната електрическа фурна , за да инхибира постоянен ток , като се предвиждат променлив ток . Филтрите също използват дросели , които пренасочват високо напрежение и високи честоти от разсейване им към земята . Филтрите трябва винаги да се основават на фурната .

**FS** - Сензорът за пламък се състои от пластмасов корпус и сензор за пламък. FS използва 24 VDC, които произхождат от TS2-5L. Когато фурната се включи, този терминал получава напрежение. Отрицателната линия се доставя чрез TS2-9L. От конектора син проводник изпраща сигнал 6.75  $\mu$ A към IC-10. Минималният сигнал за поддържане на работата е 1.0  $\mu$ A. При наличие на пламък сензорът визуализира скоростта на трептене и UV характеристиките на пламъка. Ако някой от тях не се появи, сензорът няма да изпрати ток към IC. Запалването ще продължи до процеса на блокиране.



1) P1

- 1) Not Used-Alarm
- 2) +24 VDC In
- 3) Not Used-Manual Reset
- 4) Call For Heat
- 5) Ground In
- 6) +24 VDC Sent To V1
- 7) Not Used-Digital Output
- 8) Not Used
- 9) Burner Ground
- 10) Signal Wire To Flame Sensor

2) P2- Not Used

3) Spark Wire

**IC** - Контролът на запалване се захранва от 24 VDC. ИК има две 24 VDC входове; 1) от ОМК чрез СП2, и 2) покана за топлина от ОМК чрез S2, който е монтиран в M1. Това ще се превърне зелен светодиод показва ИК има власт и покана за топлина. Когато ЗК получава покана за топлина, тя създава предварително продухване осветление последователност. А червен светодиод ще мига веднъж след около 2-3 секунди, за да се получи уведомление, че последователността осветление е започнал. След около 30 секунди, се случват две събития; 1) за високо напрежение електрически сигнал ще бъде изпратен на Spark прът (SR) от Терминал на Spark, и VDC (+) ще бъде изпратен от терминал IC6 да Gas Valve On / Off (V1). Високото напрежение скача през празно пространство в SR създаване на искра, която може да се чуе, макар и на ЗК произвежда само тази искра за четири (4) секунди. вентил V1-V2 ще се отвори, което позволява на горивото да се влее в горелката. Когато двете събития се случват, разхода на гориво и искра, ще настъпи запалване. Когато пламъкът се усети от FS, а DC се изпраща сигнал до IC10. ИК използва този постоянен ток за да докаже запалване. се изисква минимум от 1.0 цА DC да поддържа работа. Когато светлините на горелката, на LED индикаторът ще свети в зелено. Ако горелката не светне, ЗК ще опитае отново запалване три (3) повече пъти преди светодиода ще мигат три (3) пъти, многократно, да навлиза в локаут.

**LR**– The Line реактор се използва във всички световни фурни. Той е един индуктор тел между входящия AC източник на захранване и VFD. Той се използва за филтриране на шипове на ток и намаляване на хармоници.



5 4 1 2 3

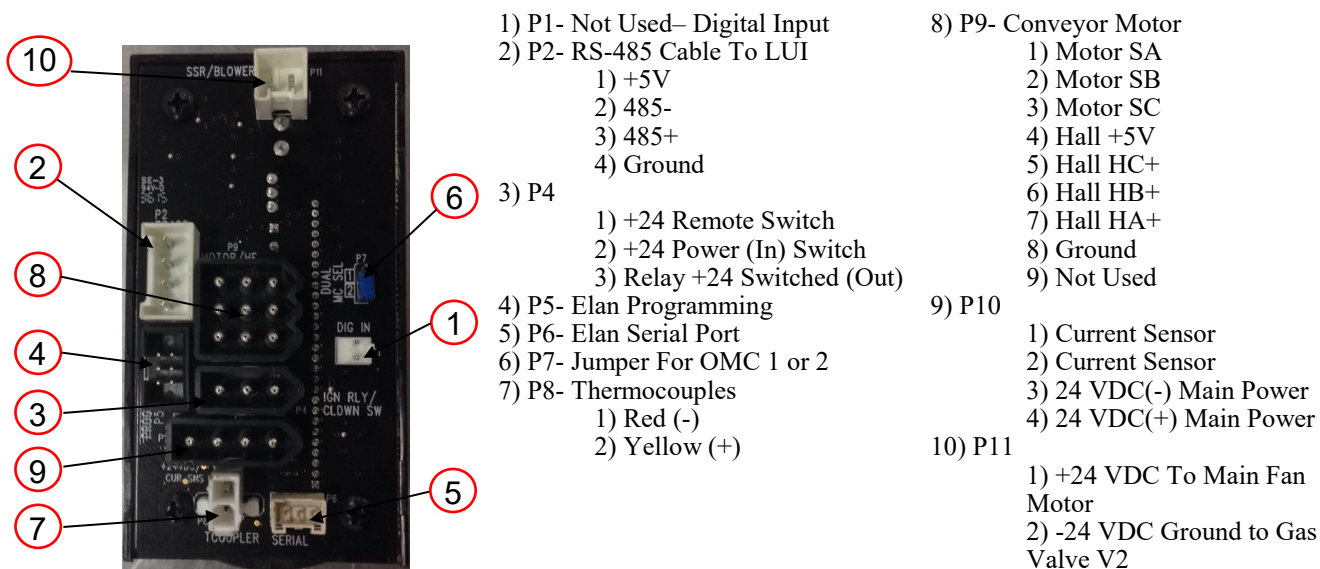
- 1) P1- Not Used
- 2) P2- RS-485 Cable To OMC1
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 3) P3- RS-485 Cable To OMC2
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 4) P5- Ground
- 5) P17- Not Used

**LUI** - Голям Потребителският интерфейс е задвижван от ОМК чрез кабел RS 485. Бутонът Основната власт е разположен на предната страна на Луи. Транспортът (и) и температурата на печта се контролира чрез Луи. Можете да промените фабричните настройки за размера на фурната, VFD / He VFD, охладителен режим, и газ / електричество, и т.н. За Standard Фурна тя също така ще покаже основните фен ампера. Най-Луи ще покаже съобщение за грешка и аларми за поддръжка. Има 12 предварително зададени настройки в менюто за предварително определено време и температурни настройки. Екранът може да бъде заключен, за да се предотврати нежелано пакости.

**M1** - Основната движеща сила за стандартни фурни е PSC, монофазни, кондензатор серия мотор и има вътрешна S2. Моторът е с двойно напрежение и обратими. Напрежението за захранване на мотора идва от R1 терминал # 2. За световните фурни M1 е класиран мотор 3 фаза инвертор с вътрешна S2. Той получава мощност от задвижване с променлива честота, която след това е включена по ОМК. Основният двигател ще продължи да работи в продължение на около 30 минути или докато температурата на печта е по-малко от 225 градуса по Фаренхайт, след като фурната е изключена. Няма потребителски части, в двигателя, и лагерите са постоянно смазани.

**M2** - Конвейера мотора е безчетков 24 VDC мотор-редуктор. Двигателят получава ток от ОМК чрез три (3) проводници; 1) черен или "W" фаза, 2) бял или фаза "V", и 3) червен или фаза "U". Те носят между 18 и 24 VDC. Всеки проводник се захранва от ОМК в последователност, за да осигури енергия за отделните статорните намотки, които, от своя страна, осигуряват въртене на двигателя. За да се определи позицията на ротора и изпрати тази позиция към контролера, три (3) ефект на Хол ключове се използват. Те четат на въртене информация от диск, монтиран върху сглобката на ротора. Тази информация се предава на ОМК от три (3) проводници; 1) оранжево "U" фаза полюс сигнал изход, 2) зелен сигнал на изхода "V" фаза поле, и 3) зелен / бял печат полюс сигнал на "W" фаза. Те са разположени в една тапа, която въвежда в OMC1 или OMC2. Има два (2) допълнителни кабели в тази тапа; 1) лилава жица, която е захранващо напрежение за пол-сензор, и 2) сив проводник, който е на земята. ОМК, използвайки вътрешна логика верига, тонизира статорните намотки, за да се осигури правилното въртене и определя времето енергизация (фаза), за да се получи желаната скорост на колана разположен на контролера. Моторът задвижва неразделна скоростна кутия, която намалява скоростта на двигателя изход да се даде правилното време на пътуване до конвейерната лента. неразделна предавка кутия е запечатан и постоянно смазани с грес. Съотношението е 1/200. Този мотор не съдържа части,. ОМК ще се открие, ако транспортната лента е заседнала чрез мониторинг на ротора сигнал. Ако сигналът пада повече от 25% по-ниска от очакваната степен на задръстване е открит. Това действие ще спре конвейера и показване на аларма на Луи. За да нулирате натиснете алармата и задръжте "Време" ключ за 10 секунди.

**M3** - Траекторията на въздушния поток Генериране на налягането фен доставки горивния въздух за горелката. Тя се контролира от включване и изключване на бутона основна мощност. Осигурен е филтър, за да се осигури чист въздух.



**ОМК** - Фурната Контрол гласи селекции или параметри от Луи. Тя притежава логиката за контрол на транспортни и контролира температурата. ОМК ще се включи или изключи V2, пускане и спиране на M1, изпращане на поканата за топлина сигнал, гласи термодвойката и наблюдение на текущата сензора.





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

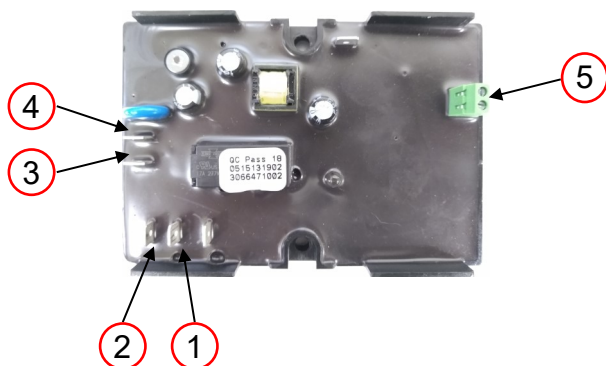
**PS** - Електрозахранването коригира напрежението до 24 VDC, и доставя енергия на ОМК, ЗК, FS, и S2. А 4 предпазител се използва, за да се осигури в сравнение със сегашните защита, която е монтирана върху самата PS. Няма други предпазители, използвани никъде другаде.

**PU** - The Pick-Up е физически монтиран в рамките на M2 и използва технология с ефект на Хол, неразделна част от M2 да следи скоростта на въртене. Сигналят за зала ефект се предава на ОМК, което го превръща в линейна скорост на движение на конвейера.

**R1** - Фурната Fan Motor Relay се използва като дистанционно превключвател да се справят с по-висока усилвател натоварването на M1.

**RTD** - Детекторът на резистивен термодвойка следи температурата на въздуха в камерата за печене. НИТР тел е чист материал, обикновено платина, никел или мед. Материалът има точна устойчивост/температурна връзка, която се използва, за да се осигури индикация за температурата.

**S2 - свят** - Центробежния изключвател е SPDT превключвател физически монтиран вътре M1. Когато M1 идва до пълна скорост, S2 затваря и изпраща 24 VDC сигнал към ЗК. Той функционира като мярка за безопасност, за да се предотврати режим на горелката, ако M1 не успее да се върти.

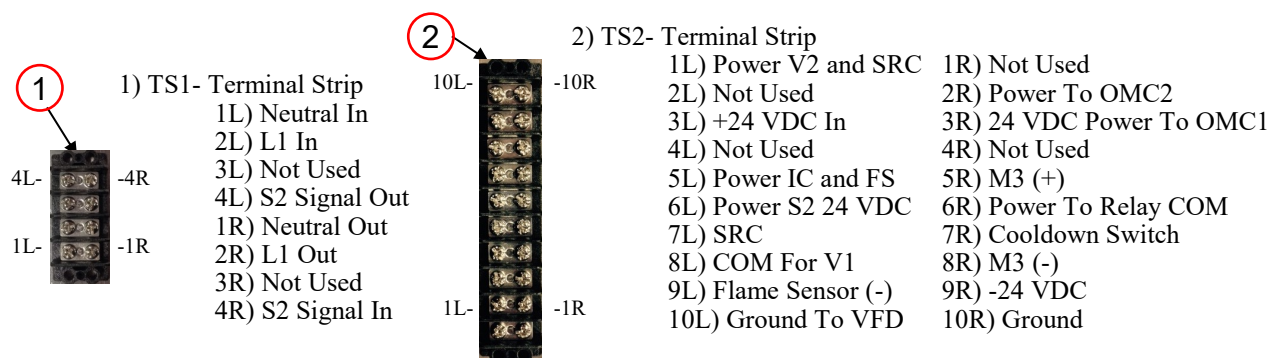


- 1) COM- Line Voltage
- 2) N.O.- Switched Line Voltage
- 3) L2- High Limit Power
- 4) L1- High Limit Power
- 5) RTD

**S3 - Стандарт** - High Limit Switch The за стандартни фурни е биметална, NC, SPST ключ физически монтиран в страничния панел на Пече камера. Неговата цел е да осигури провали безопасна експлоатация. Ако температурата на S3 надвишава 600 ° F, тя се отваря и прекъсва напрежението на всички компоненти, когато се отваря ключа.

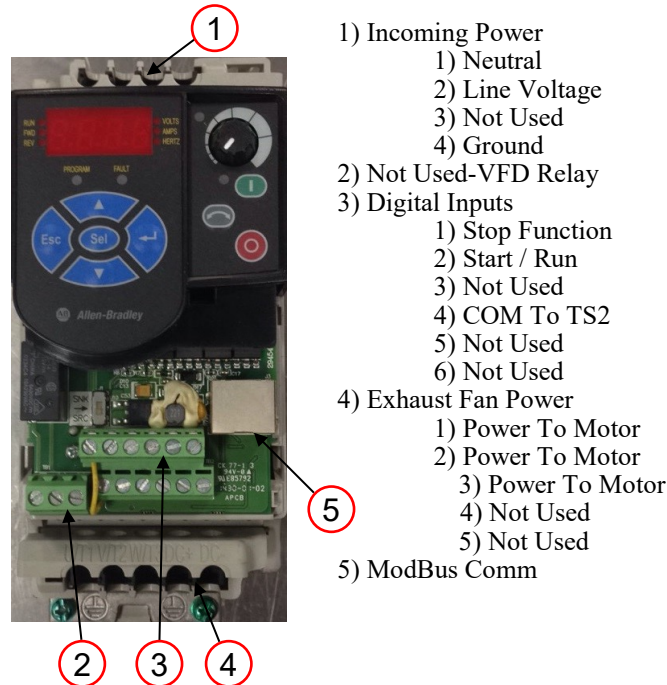
**S3 - свят** - Превключвателят за високи гранични стойности за световните фурни е електронен превключвател SPST, физически монтиран на страничния панел на камерата за печене. Целта му е да осигури безопасна работа при невъзможност. Когато фурната получи захранване, S3 се затваря. Ако температурата на фурната надвиши 650 ° F, жълтият светодиода няма да светне. Ще светне червеният светодиода и S3 ще се отвори, за да прекъсне захранването на всички компоненти. Има два (2) входа за термодвойка за това устройство. Ако делта надвиши 20 ° C между термодвойките, жълтият и червеният светодиода ще се редуват и S3 ще се отвори.

**SR** - Искрата Род се състои от метална монтажна планка с мед облечени, и електрод капсулирани в керамична топлоизолация. Изолиран електрод има 1/4 "мъжки пика заварена



към него. Това лопата свързва към терминала Spark на ЗК чрез искра тел. В края на тази въдица е разположен в близост до тръбата на горелката в такова разстояние, така че да се създаде малка разлика. Когато високо напрежение сигнал от ЗК достига разликата, тя е принудена да скочи на разликата в резултат на искра.

**T/C** - На термодвойката е вид К. Той се състои от два различни проводници, които произвеждат напрежение, пропорционално на температурна разлика между двата края на двойката проводници. Най-Т / С е свързан с P8 Терминали 1 и 2 на ОМК. Сигналът за



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

миливолти се използва за показване на реалната температура.

**TS 1 & 2-** Това са крайните ленти, които служат като точка за връзка за проводници.

**V1-V2** - Газовият клапан се състои от две (2) електромагнитни вентили. V1 е отворен непрекъснато по време на работа на горелката, независимо от действителни или заданието стойности на температурата. V2 е Hi / Low вентил, и се контролира от P11-2 на ОМК. Има два (2) пристанища за изпитване на налягането на горивото месинг; един за входящо

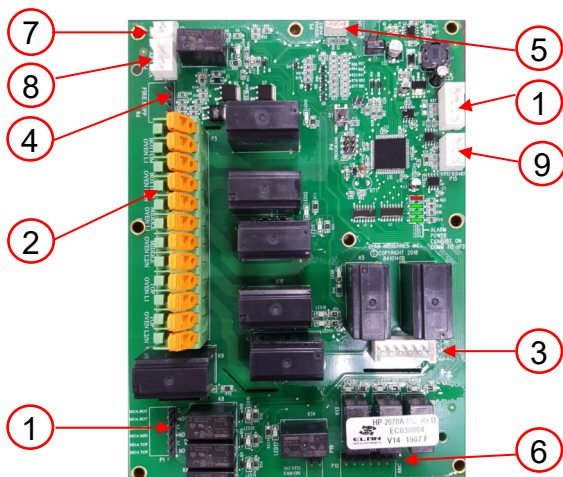
Когато всеки един от трите фурната се върху предния капак потребителски интерфейс (HUI) се докосна (капацитивен сензорен);

1. вентилатор мотор (M1), разположен на покрива ще тече.
2. Фурните, свързани със съответните ключове ще се включи.

В първата част на теорията на операция обяснява как електрическа енергия се доставя на предния капак и първоначалните последователности, когато ключът HUI е включен. Останалата част от теорията на раздел Експлоатация обяснява функцията на компоненти по азбучен ред. Тези компоненти са регистрирани на схематични.

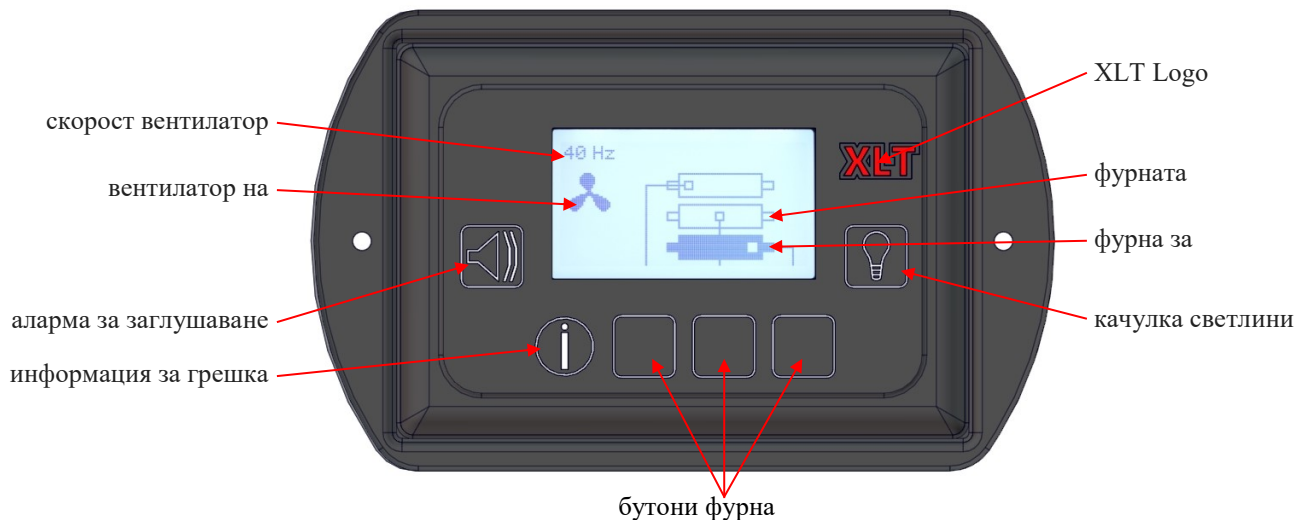
Захранване за качулката произхожда в електрически панел обслужване на сградата. (4) Необходими са общо четири вериги; схема (1) е една фаза с високо напрежение верига за верига VFD / Fan, който се свързва към TS 1 терминали 1 и 2, както и верига (2, 3, и 4) са монофазни минимум ниско напрежение 20А вериги за всяка пещ, която свързва Худ машина Control (НМС) P3 1, 5 и 9 за линия страна, и неутрален ще се свърже с 3, 7 и 11. Светлини стъпи на върха фурна мощност P3 терминал 9 на НМС. HUI монтиран на осветлението на контрол качулка, активирането VFD, долива Air (MUA) активация и функция фурна. Когато HUI Light Switch се докосна реле е затворен и напрежение ще отидат за осветлението. Когато фурни са инсталирани с качулка, кабел Switch Преместването (SRC) ефективно елиминира главния прекъсвач, разположен върху контрола на фурната и трансфери до HUI превключва на предния капак. Когато Hui ключове са докоснати съобщение се изпраща сигнал до VFD чрез ModBus го сигнализация, за да включите към набор честота, по едно и също времето, когато HUI2 се активира реле ще позволи на напрежението да се извършва чрез кабел Switch Преместването (SRC) до фурната да я активирате. Когато HUI2-4 се активира MUA ще се включи. The VFD е вграден в захранването, че е кабелен до терминал 01 това поставя VFD в навечерието на готовност, така че всеки път, когато загубата на мощност се усети VFD ще започне обратно в навечерието на готовност, след като захранването е възстановено. The NO ключа в пожароизвестителната система в сградата трябва да бъде свързан към TS 1 терминали 9 и 10. Когато алармата се активира 24 VDC от TS1 9 ще се върне от пожароизвестителната система да TS1 10 тогава да НМС P8, за да изключите осветление, вентилатори за охлаждане, HUI, MUA, затворени пещи и вземане на двете релета R1 и R2 преминаване от NC да NO, вкарвайки на VFD да се движи с 60 Hz.

СВ - Прекъсвачи се използват за защита на електрическите компоненти. От СВ се спъна, отстраняване на причината и натиснете предната част, за да изчисти.



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

**HMC** – The Hood Machine контрол е печатна платка, която има всички релета за контрол на тези функции; фурна активирани SRC, активирани MUA, активирани VFD, следи доказващи ключове въздуха, и осветление активирани. The HMC получава непрекъсната 24 VDC източник на захранване при условие прекъсвача на СВ1 е включен. Този компонент има и независими релета за контрол на фурна мощност за потискане на огъня. Ако е получен сигнал от системата за пожар на фурна (S) и осветление мощност е прекратено и VFD ще работи на пълна скорост. За монтаж World, мониторинг платно превключвател е достъпно само от отговорите на някои въпроси чрез фабрика режим на програмиране. The HMC също ще програмира PowerFlex 4M VFD всеки път прекъсвача СВ1 е включен. ModBus комуникация се използва за промяна на честотата на VFD работи в зависимост от броя на пещи използвани. Съобщения за грешки, ще се появяват на екрана, за да помогне с отстраняване на проблеми. На екрана ще мига и се е появил сигнал показва грешка, бутона на алармата може да отмените това в продължение на 2 часа. Ако грешката не е била фиксирана сигнализиращ ще се върне. The HMC има на разположение за почистване на филтъра напомняния.



**HUI** – Худ User Interface съдържа фабричните настройки, така че капака ще работи с правилната Херц, когато са избрани правилния размер на фурната и броя на фурни. Настройките на производителя също съдържат селекция за VFD, Non VFD, тип активиране MUA, и за монтаж World. А сигнализиращ звук и на дисплея ще започне да мига, ако се появи аларма. съобщение за грешка ще се покаже в горната част на екрана на HUI. Докосването на бутона "I" ще даде кратко описание на това как да се коригира грешката (виж фигура 1). Докосването на бутона "крушка" ще се превърне в светлина и изключване във вътрешността на аспиратора.

Докосването на бутоните "квадрат Silver" ще се превърне всяка печка или изключване и последователност на действието на VFD и веригите MUA. RS485 кабел доставя мощност и комуникация между Hui и HMC.

**LT1 & LT2** - Това са крушки във всеки край на предния капак, и трябва да светне, когато бутонът за светлина HUI се докосна, да я докосне отново и светлината се изключва.

**M1** – Изпускателната мотора на вентилатора е на 3-фазен, директно задвижване на мотора. При нормална работа, то се захранва от VFD и неговата RPM ще варира, както и честотата на VFD варира. Няма потребителски части, в двигателя, и лагерите са постоянно смазани.

**M2 & M3** – Охлаждане мотора на вентилатора е 24 VDC, директно задвижване на мотора. При нормална работа, то се захранва чрез HMC. Тези фенове са използвани, за да се запази контролната кутия за качулката хладно. Няма потребителски части, в двигателя, и лагерите са постоянно смазани.

**PLUG 1, 2, & 3** – Това са кръгли електрически свещи върху единия край на CPC. Тапите се свързват с Контейнери 4, 5, и 6 на гърба на предния капак. В другия край на CPC се поставя в пещ снопа, и премахва преминаването оператор доставя във фурната. Обратно, когато Hui върху предния капак е изключен, съответният фурната е изключена, както добре.





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

**PS** – Електрозахранването коригира напрежението до 24 VDC, и доставя енергия на HMC, охлаждащите вентилатори, и пожарогасене

**R1** – Е SPDT реле, което е с електрическо задвижване превключвател. Той използва електромагнит да работят с механизъм за превключване. Напрежение се доставя от TS1-9 да агент кутия ANSUL. След като пожарната аларма се активира напрежение се връща в TS1-10 към HMC P8. Същата напрежение продължава да R1-1 активирани на бобината в релето, което води до контактите в релето за превключване от NC да NO. Това ще преминат 24 VDC от терминал 6 до терминал 5 на VFD причинявайки M1 да работи при 60 Hz.

**R2** – Има време SPDT забавяне реле , което е с електрическо задвижване превключвател . Той използва електромагнит да работят с механизъм за превключване . Напрежение продължава от R1-6 да R2 чрез червения проводник активирани на бобината в релето , което води до контактите в релето за превключване от NC да NO една секунда след изтичане . Това действие забавя прилагането на напрежението на терминал ( 5 ) на VFD .

**REC 1, 2, & 3** - Това са електрически съдове, които снабдяват напрежение линия за пещите. Всеки контейнер трябва да има прекъсвач 20А посветена доставен от сградите електрическото табло. Line напрежение за всеки контейнер се доставя чрез HMC P3. Ако пожароизвестяване се активира P3 ще наруши мрежово напрежение се подава към съда затваряне на фурната.

**REC 4, 5, & 6**– Това са кръгли електрически съдове монтирани върху задната страна на капака. КРБ свързва в тях. Това изключва главния прекъсвач фурна намира на фурната и премества действието на него, на Нуi. Това капацитивен сензорен (NO) превключвател се намира в предната част на капака и контролира осветлението.

**TS 1 & 2**- Това са крайните ленти, които служат като точка за връзка за проводници.



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

**VFD** - Variable Frequency карам на преобразува AC захранващо напрежение на DC и след това преобразува DC към подходяща честота източник трифазен за M1. Входящо захранване се свързва към клемите L1 и L2. M1 свързва към клемите T1, T2, T3 и чрез TS1. The HMC изпраща команда към Modbus да настроите честотата за комбинацията на фурни избран. The VFD може да получава сигнал от системата за потискане на огъня да командва устройството да работи на 60 Hz. А пълен наръчник може да се намери най-  
[www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Тази страница умишлено е оставена празна.

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

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



**ВИСОКО  
ВОЛТАЖ**

**Продължете с повишено внимание и внимателно прочетете следните инструкции, когато изключвате устройствата.**

### Hard Reset

Ако фурната все още не функционира правилно, извършете твърд ресет. Първо, изключете уредите, след което изключете уредите от всички електрически източници. Оставете устройствата изключени за 1 минута. След като това бъде направено, включете отново устройствата и включете захранването.

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

## Кодове за грешки в услугата LUI

Аларма на дисплея	MC LED	Определяне на грешка	Отстраняване на проблеми
<b>Oven Probe</b>	Светодиодът за аларми е включен. Светлинен светодиод. Всички други светодиоди работят нормално.	Грешка на сензора за температура, отворена или къса. Темп. <40F (4C) или> 700F (371C)	Извършете Hard Reset. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.
<b>PCB Temp Probe</b>	Светодиодът за аларми е включен. Светлинен светодиод. Всички други светодиоди работят нормално.	Грешка на сензора за температура, отворена или къса.	Извършете Hard Reset. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.
<b>Ignition Error</b>	Светодиодът за аларми е включен. Светлинен светодиод. Всички други светодиоди работят нормално.	От сигнал за запалване, когато печката не види 25F (-4C) темп на нарастване за 180 сек. Ако рестартирате (действителна температура в рамките на 50F (10C) на зададената точка) грешка времето 10 минути.	Проверете дали маркучът за газ е свързан. На следващо място, е външен газ клапан на? Ако Да, Извършете твърд нулиране. Ако не, включете газовия вентил. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.
<b>Over Temp</b>	Светодиодът за аларми е включен. Светлинен светодиод. Всички други светодиоди работят нормално.	Температурата е 50 F (10 C) над зададената точка за период> 1 min. Ако потребителят регулира по-ниска настройка, блокирайте алармата до достигане на нова зададена точка.	Извършете Hard Reset. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.
<b>Under Temp</b>	Светодиодът за аларми е включен. Светлинен светодиод. Всички други светодиоди работят нормално.	След достигане на зададената стойност, Actual е 15F (-9C) при зададена точка за повече от 30 min. Ако потребителят регулира зададената точка, нулирайте таймера.	Проверете дали маркучът за газ е свързан. На следващо място, е външен газ клапан на? Ако Да, Извършете твърд нулиране. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.
<b>Over Speed</b>	Светодиодът за аларми е включен. Флаш светодиод за транспортиране. Всички други светодиоди работят нормално.	Скорост> 30 сек. бързо Продължителност спрямо зададена точка	Извършете Hard Reset. Ако все още има грешка, проверете LUI настройки. Ако настройките са правилни, извършете прекалено много потвърждение на настройките. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.
<b>Under Speed</b>	Светодиодът за аларми е включен. Флаш светодиод за транспортиране. Всички други светодиоди работят нормално.	Скорост> 30 сек. бавна продължителност спрямо зададена точка	Проверете задвижващата верига и зъбното колело, за да проверите правилното работно състояние. Извършете Hard Reset. Ако все още има грешка, проверете LUI настройки. Ако настройките са правилни, извършете прекалено много потвърждение на настройките. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.
<b>Software Error</b>	Алармена LED светкавица. Всички други светодиоди са изключени	Вътрешна софтуерна грешка	Извършете Hard Reset. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.
<b>EEPROM Error</b>	Алармена LED светкавица. Всички други светодиоди са изключени	Лоша контролна сума	Извършете Hard Reset. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.
<b>Key Short</b>	Алармена LED светкавица. Всички други светодиоди са изключени	Всеки ключ е съкратен> 1 минута.	Почистете LUI екрана. Извършете Hard Reset.
<b>Comm Error</b>	Алармена LED светкавица. Всички други светодиоди са изключени	Вътрешна софтуерна грешка	Извършете Hard Reset. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.
<b>Hi Alarm</b>	Светодиодът за аларми е включен. Светлинен светодиод. Всички други светодиоди работят нормално.	Превишена е настройка на Hi Alarm.	Извършете Hard Reset. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.
<b>Main Fan Low Amps</b>	Светодиодът за аларми е включен. Светлинен индикатор FAN. Всички други светодиоди работят нормално.	Амperi под нивото на мин. За таблица на нивото на основния усилвател за 10 сек.	Извършете Hard Reset. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.
<b>Main Fan High Amps</b>	Светодиодът за аларми е включен. Светлинен индикатор FAN. Всички други светодиоди работят нормално.	Амperi над максимално ниво на таблица на нивото на Ампер	Проверете CB1, за да видите дали се е задействал. Ако отговорът е Да, нулирайте CB1. Ако не, изпълнете твърд нулиране. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.
<b>Belt Jam</b>	Конвейерна LED светкавица. Всички други светодиоди работят нормално.	Ако текущата скорост на двигателя е по-малка от 25% от последната минимална скорост на двигателя.	Проверете за препятствия. Ако не са открити никакви препятствия, проверете веригата на задвижването и зъбното колело, за да проверите правилното работно състояние. Извършете Hard Reset. Ако все още има грешка, свържете се с XLT.

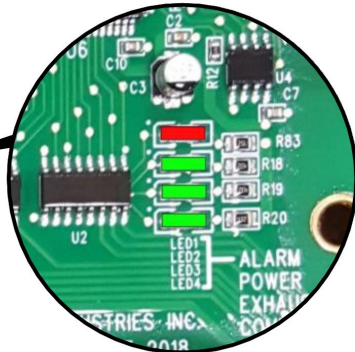


**ВИСОКО  
НАПРЕЖЕНИЕ**

Премахване качулка VFD покритие панел излага високо напрежение. Продължете с повишено внимание и да прочетете внимателно следните инструкции.

### Първоначално отстраняване на капака на двигателя:

1. Премахване панел, покриващ VFD да се провери и да видим дали прекъсвачът се задейства.
2. Проверете реалната честота на контролера на VFD. За достъп до бутона действителната честота, натиснете <ESC> до режима на дисплея показва, D001.
3. Проверете, за да се види, че прекъсвача в панела на услугата не се спъна.
4. Уверете се, че Switch преместване кабелите на (SRC) са правилно монтирани към фурната (и).
5. Проверете, за да се види, че филтрите за мазнини са чисти и инсталирани правилно.
6. Проверете дали вентилатора изпускателната се върти в правилната ротация. За да се провери въртене на вентилатора, махнете капака на вентилатора за отработените газове. Огледайте въртене в съответствие с етикет върху корпуса на вентилатора.



### Худ Machine Контрол LED светлини:

1. Когато червеният светодиод свети това показва грешка MC.
2. Когато първият зелен светодиод свети това показва, мощност на MC.
3. Когато вторият Зелен светодиод свети това показва, че вентилаторът изпускателната нататък.
4. Когато на третия Green LED свети това показва съобщението на MC на VFD.



The VFD има вътрешни диагностика, и може да показва следните кодове за грешка:

- F004 DC автобус напрежение падна под мин стойност.
- F005 DC автобус напрежение падна под максималната стойност.
- F007 Motor претоварване.
- F008 Радиатор Над Temp.
- F013 Замна повреда.
- F081 Comm губещите RS485 порт спря общуването.

Ако някое от посочените по-горе кодове за грешка се появява, след това следвайте тези стъпки, за да ги чистят.

1. Запис грешка код на HUI.
2. Вземете капака на предния капак.
3. Цикъл мощност с прекъсвач

Ако коригиращите действия, изброени по-горе не отстранят проблема, тогава XLT има квалифицирани за обслужване на клиенти на персонала, които могат да предоставят помощ на всякакъв тип XLT фурни или XLT Худ проблем може да се появи. Обслужване на клиенти е на разположение на 888-443-2751 24/7/365, или посетете [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

За ремонт или поддръжка на системата за пожарогасителна и компоненти, свържете се с местния дилър ANSUL или XLT за съдействие.

## Голям потребителски интерфейс за програмиране Процедура



**Прочети цялата инструкция преди програмиране.**

Бакшиш



**ENTER** използва за избор и спести параметри.

**UP** Увеличава настройка на избрания параметър.

**DOWN** Намалете настройката на избрания параметър.

За да въведете фабрика натиснете тек режим ще бъдат показани както UP и бутон НАДОЛУ едновременно в продължение на 10 секунди и следните параметри:

1. версията на софтуера
2. Сериен номер Влизане
3. Изминалото време:
  - Общо часа.
  - Часове от филтъра е била почистена.
4. Колан Дължина: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 or 3240 55 = 3255 or 3855 70 = 3270 or 3870
5. Колан Ширина: 18 = 1832 23 = 2336 24 = 2440 32 = 3240, 3255, or 3270 38 = 3855 or 3870
6. Тип на основния фен:
  - По подразбиране се използва за включване / изключване.
7. сплит пояс:
  - По подразбиране се използва не.
8. двойна горелка:
  - На разположение на фурна размери 3270 и 3870.
9. Гориво:
  - Газова Фурна или електрическа печка.
10. Дистанционно Худ Switch Инсталирана:
  - По подразбиране се използва не.
11. Температурни Офсетни Корекции:
  - Офсетни показано на градуса F.
12. Висока температура от 590°F (310°C) до ниска температура.
13. Ниско Температурен диапазон от 350°F (177°C) до висока температура.
14. Главна Fan (ампера):
  - Натиснете <Enter>, за да видите изолиран Amp натоварване.
15. Колан Посока:
  - По подразбиране се използва дясно на ляво.
  - Може да се включи към ляво на дясно, без физически да се променя посоката на тел колан.
16. Главна фен на разстояние закъснение:
  - По подразбиране се използва автоматичен 225°F (107°C)
17. тест на Аларма бутон



**Прочети цялата инструкция преди програмиране.**

бакшиш



**ENTER** използва за избор и спести параметри.

**HIDDEN** Зад XLT е скрит бутон. Това се използва заедно с нагоре и бутон надолу, за да получите достъп до режим на програмиране.

**UP** Увеличава настройка на избрания параметър.

**DOWN** Намалете настройката на избрания параметър.

За да въведете натиснете настройки конвейерни и задръжте 3 бутона (скрито, нагоре и надолу) в продължение на 10 секунди, за да влязат.

Показва ще покажат програмиране екрани преди автоматично излизане след 5 секунди на никаква активност.

Min Time

90

### Минимално време

Подразбиране е 90. За да промените, натиснете ENTER. Използвайте стрелките нагоре / надолу, за да промените времето, което се показва в секунди. Натиснете ENTER за да приемете и предварително.

Max Time

1200

### максимално време

Подразбиране е 1200. За да промените, натиснете ENTER. За 1832 употреба 1020 и всички други модели ще бъде 1200. Използвайте стрелките нагоре / надолу, за да се променят от време, който е показан в секунди. Натиснете ENTER за да приемете и предварително.

Sprocket Diameter

1.77

### зъбно колело Диаметър

Подразбиране е 1,77. За да промените, натиснете ENTER. Използвайте стрелките нагоре / надолу, за да промените диаметър. Натиснете ENTER за да приемете и предварително.

Final Gear Ratio

300

### крайното предавателно отношение

Подразбиране е 300. За да промените, натиснете ENTER. Използвайте стрелките нагоре / надолу, за да се промени предавателното отношение. Натиснете ENTER за да приемете и предварително.

Trim Speed %

100

### тапицерия скорост

Подразбиране е 100. За да промените, натиснете ENTER. Използвайте стрелките нагоре / надолу, за да промените тапицерия скорост. Натиснете ENTER за да приемете и предварително.

колан конвейер е индиректно. Това означава, че няма физическа промяна на колана, когато искат да се промени посоката; то сега е толкова лесно, колкото промяна на програмиране. За да промените посоката:

1. Въведете Factory Tech Mode чрез натискане и задържане на бутоните за 2 стрелки за 10 секунди.
2. Натиснете стрелка надолу, за да преминете през екраните.
3. На Belt Direction, натиснете ENTER и използвайте стрелките нагоре / надолу, за да се промени.
4. Натиснете ENTER за да приемете и предварително.



бакшиш

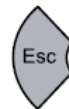
Прочети цялата инструкция преди програмиране.



**ENTER** Използва се, за да изберете и спестите параметри.



**ESCAPE** Използва се, за да се върнете към предишното меню.



**UP** Увеличава настройка на избрания параметър.



**DOWN** Намалете настройката на избрания параметър.



Контрол на фурната се изключва и мощност свързан към фурната, на VFD трябва да показва 0.0 на дисплея.

### Не превишавайте 65 Hz на настройките на VFD. Инструкции за програмиране на Фабрика Параметри

1. Натиснете ESCAPE, за да се покаже (D001) с (1) мигане.
2. Натиснете ESCAPE отново, сега (г) мига.
3. Натиснете надолу стрелка, докато (P) мига и натиснете ENTER.
4. (P101) се показва с (1) мигане.
5. Натиснете стрелка нагоре, докато (P106) се показва и натиснете ENTER.
6. Натиснете стрелка нагоре, докато (2) се показва и натиснете ENTER.
7. Натиснете ESCAPE и (P106) трябва да бъде показано с (6) мигане.
8. Натиснете стрелка нагоре, докато (P108) се показва и натиснете ENTER.
9. Натиснете стрелка нагоре, докато се покаже (1) и натиснете ENTER.
10. Натиснете ESCAPE, за да се покаже (P108) показва.
11. Натиснете ESCAPE отново да има (P) светкавица, и натиснете стрелка нагоре, докато (A) се показва.
12. Натиснете ENTER, за да има (1) флаш.
13. Натиснете стрелка нагоре, докато се появи (A446) и натиснете ENTER.
14. Натиснете ESCAPE, след това натиснете СТРЕЛКА НАДОЛУ, докато се появи (9.5) и натиснете ENTER.
15. Натиснете стрелка нагоре, докато (A451) се показва и натиснете ENTER.
16. Натиснете стрелка нагоре, докато се покаже (9) и натиснете ENTER.
17. Натиснете ESCAPE след това натиснете стрелка нагоре, докато (A458) се показва и натиснете ENTER.
18. Натиснете стрелка нагоре, докато се покаже (1) и натиснете ENTER.
19. Натиснете ESCAPE два пъти и на дисплея трябва да се чете (A458) с (A) мигане.
20. Натиснете стрелката надолу, докато (D001) се показва и натиснете ENTER.
21. Натиснете ENTER още два пъти за (0.0).



**Прочети цялата инструкция преди програмиране.**

бакшиш

### Програмиране инструкции за по-ниска от 60 Hz

1. Натиснете ESCAPE, за да се покаже (D001) с (1) мигане.
2. Натиснете ESCAPE отново, сега (г) мига.
3. Натиснете надолу стрелка, докато (А) мига и натиснете ENTER.
4. Натиснете стрелка нагоре, докато (А458) се показва и натиснете ENTER.
5. Натиснете стрелка нагоре, докато (0) се появи и натиснете ENTER.
6. Натиснете ESCAPE и (А458) е показана с (8) мигане.
7. Натиснете надолу стрелка, докато (А409) се показва и натиснете ENTER.
8. Натиснете надолу стрелка, докато желаната Hz се показва и натиснете ENTER.
9. се показва Натиснете ESCAPE докато (А409).
10. Натиснете надолу стрелка, докато (D001) се показва и натиснете ENTER.
11. Натиснете ENTER още два пъти за дисплея, за да покаже, (0.0).

### Програмиране Инструкции за до 65 Hz Max

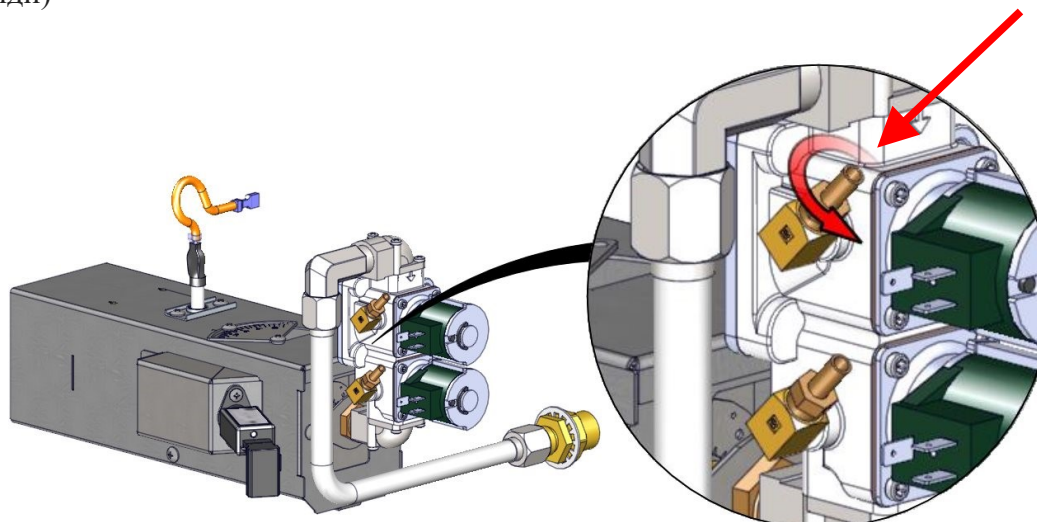
1. Натиснете ESCAPE, за да се покаже (D001) с (1) мигане.
2. Натиснете ESCAPE отново, сега (г) мига.
3. Натиснете надолу стрелка, докато (P) мига и натиснете ENTER.
4. Натиснете стрелка нагоре, докато (P105) се показва и натиснете ENTER.
5. Натиснете стрелка нагоре, докато желаната Hz се показва и натиснете ENTER.
6. Натиснете ESCAPE докато (P) мига показва на дисплея (P105).
7. Натиснете стрелка нагоре, докато (А) мига и натиснете ENTER.
8. Натиснете стрелка нагоре, докато (А409) се показва и натиснете ENTER.
9. Натиснете стрелка нагоре, докато желаната Hz се показва и натиснете ENTER.
10. Натиснете ESCAPE веднъж и стрелката нагоре, докато (А458) се показва и натиснете ENTER.
11. Натиснете стрелката нагоре, докато се покаже (1) и натиснете ENTER.
12. се показва Натиснете ESCAPE докато (А458).
13. Натиснете надолу стрелка, докато (D001) се показва и натиснете ENTER.
14. Натиснете ENTER още два пъти за (0.0).



Gas Oven Fuel Pressure Requirements														
Oven Models	Inlet Pressure Range								Manifold Pressure					
	Standard, World, and Australia						Korea							
	Natural Gas			LP Gas			Natural Gas	LP Gas	Natural Gas			LP Gas		
	W/C	mbar	kPa	W/C	mbar	kPa	kPa	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	1.50-2.50	2.30-3.30	3.5	8.75	0.875	10	25	2.5

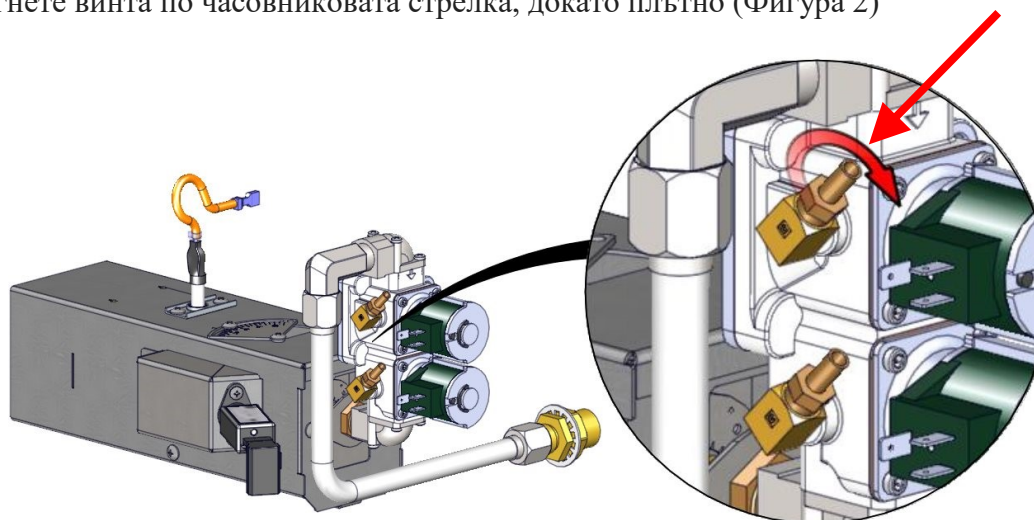
Проверете за входящо налягане:

- Разхлабете винт 1 пълен оборот обратно на часовниковата стрелка (Фигура 1)
- Свържете манометър за този тест порт
- Завъртете Луи до включено положение и изчакайте за горелка за светлина (до 30 секунди)



Фигура 1

- Завъртете Луи до изключено положение
- Прекъсване Манометър
- Затегнете винта по часовниковата стрелка, докато плътно (Фигура 2)

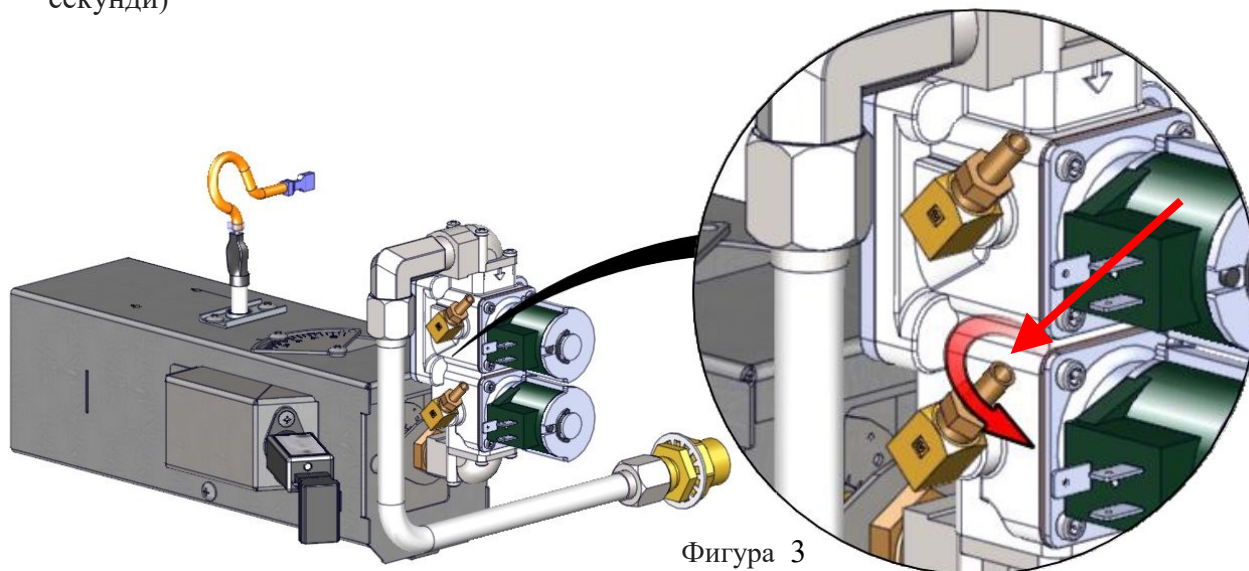


Фигура 2



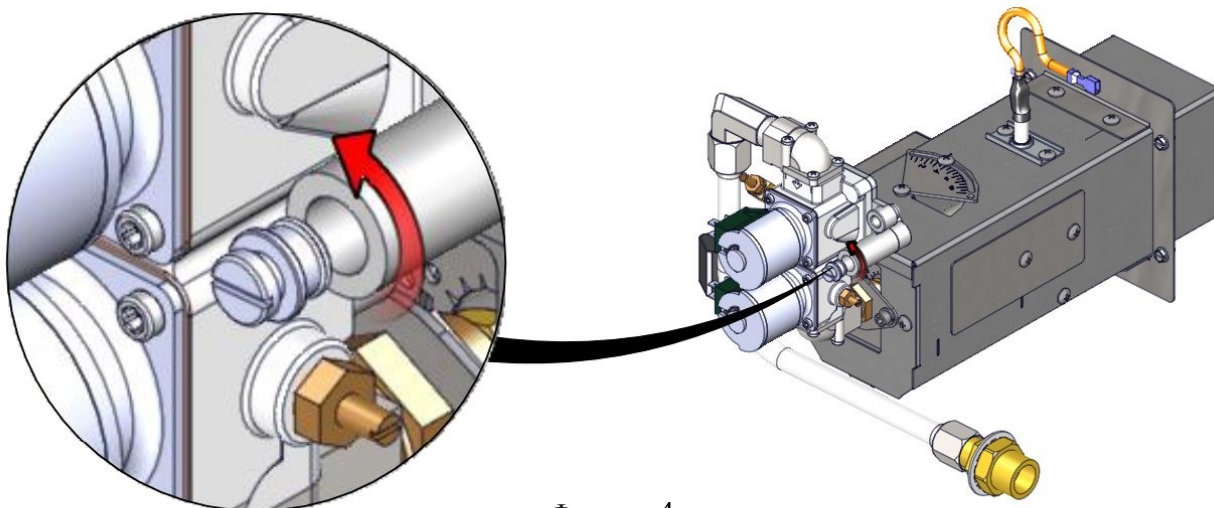
Проверете висока пристрастия налягане:

- Разхлабете регулиращия винт 1 пълен оборот обратно на часовниковата стрелка (Фигура 3)
- Свържете манометър за този тест порт
- Завъртете Луи до включено положение и изчакайте за горелка за светлина (до 30 секунди)



Фигура 3

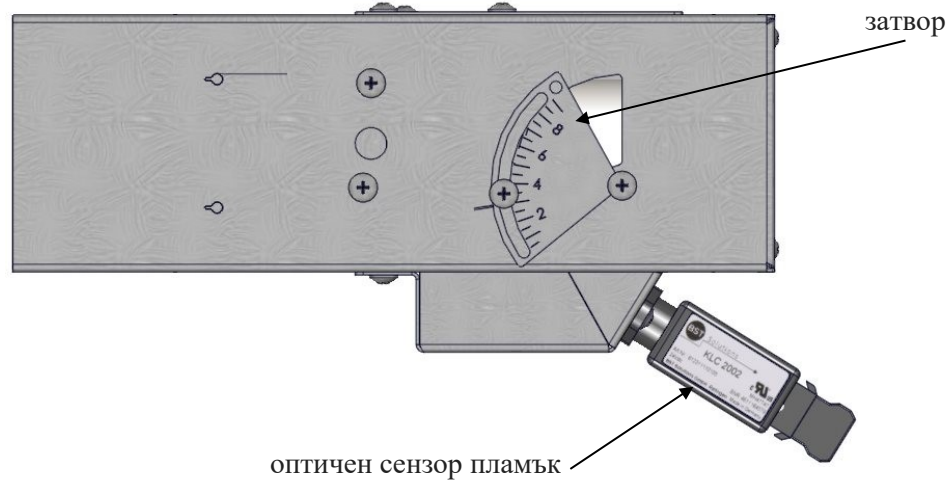
- Премахване на уплътнение на винт
- Завъртете висока Flame Bias винта намира зад Seal Screw (Фигура 4), докато се постигне желаната настройка. Използвайте графиката по-долу (Фигура 5) за правилните настройки на клапаните.




винт печат

Фигура 4

On-Off Valve Adjustment Settings						
All Oven Models	Natural Gas			LP Gas		
	W/C	mbar	kPa	W/C	mbar	kPa
High Flame Bias	3.5	8.75	0.875	10	25	2.5



Recommended Burner Shutter Settings			
All Oven Models		Natural Gas	LP Gas
Shutter	Standard	3.0	3.0
	HP	9.0	9.0

**Забележка**  Новият инсталация- Затворът е фабрично настроена. Това не трябва да се наложи коригираната. Ако намери хлабав обаждане техническа поддръжка за настройки.  
Висока надморска височина- 6000 фута и над затворът може да е необходимо да се коригират. Това трябва да се коригира само да поддържа пламъка запали и горене до минимум.

## Allen Bradley електрически шнур 4М възстановяване XLT по



бакшиш

**Прочети цялата инструкция преди програмиране.**

За нулиране на VFD P112 промяна на настройките на 1. The VFD ще нулира към фабричните настройки. За мощност цикъл, включете прекъсвача изключва и включва и НМС ще зареди параметрите на заводски в VFD.

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

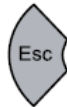
Тест пуснете двигателя чрез завъртане на една от фурната / качулка бутони, разположени на HUI.



**ENTER** Използва се, за да изберете и спестите параметри.



**ESCAPE** Използва се, за да се върнете към предишното меню.



**UP** Увеличава настройка на избрания параметър.



**DOWN** Намалете настройката на избрания параметър.



Пълно ръководство VFD на разположение на [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

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		

**как да поръчате части**

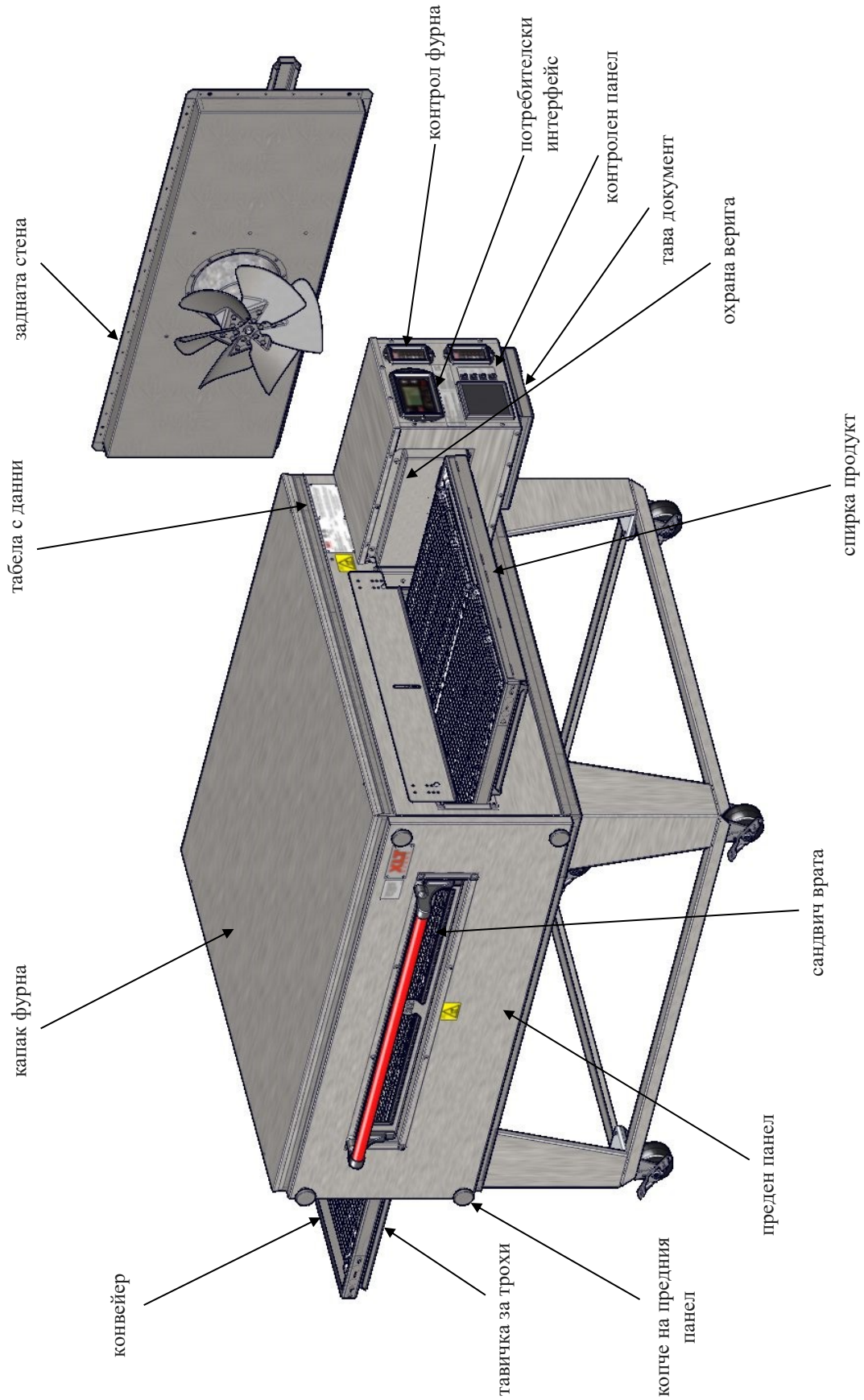
Има готова цялата информация, когато се обажда XLT. По-долу е даден списък с информация, която се изисква за всички поръчки. В долната част на законопроекта на материалите (ВОМ) по следните части Преглед на страници са допълнителни изисквания, необходими в зависимост от вашата части ред.

**изисква Фурна / ООД информация:**

- Модел #
- Сериен #
- Производство Дата
- Телефон #
- Име за контакт
- Бил да
- кораб за
- информация за кредитни карти

**P.O.R = цена при запитване**

**Всички цени подлежат на промяна, контакт XLT за текущи цени.**

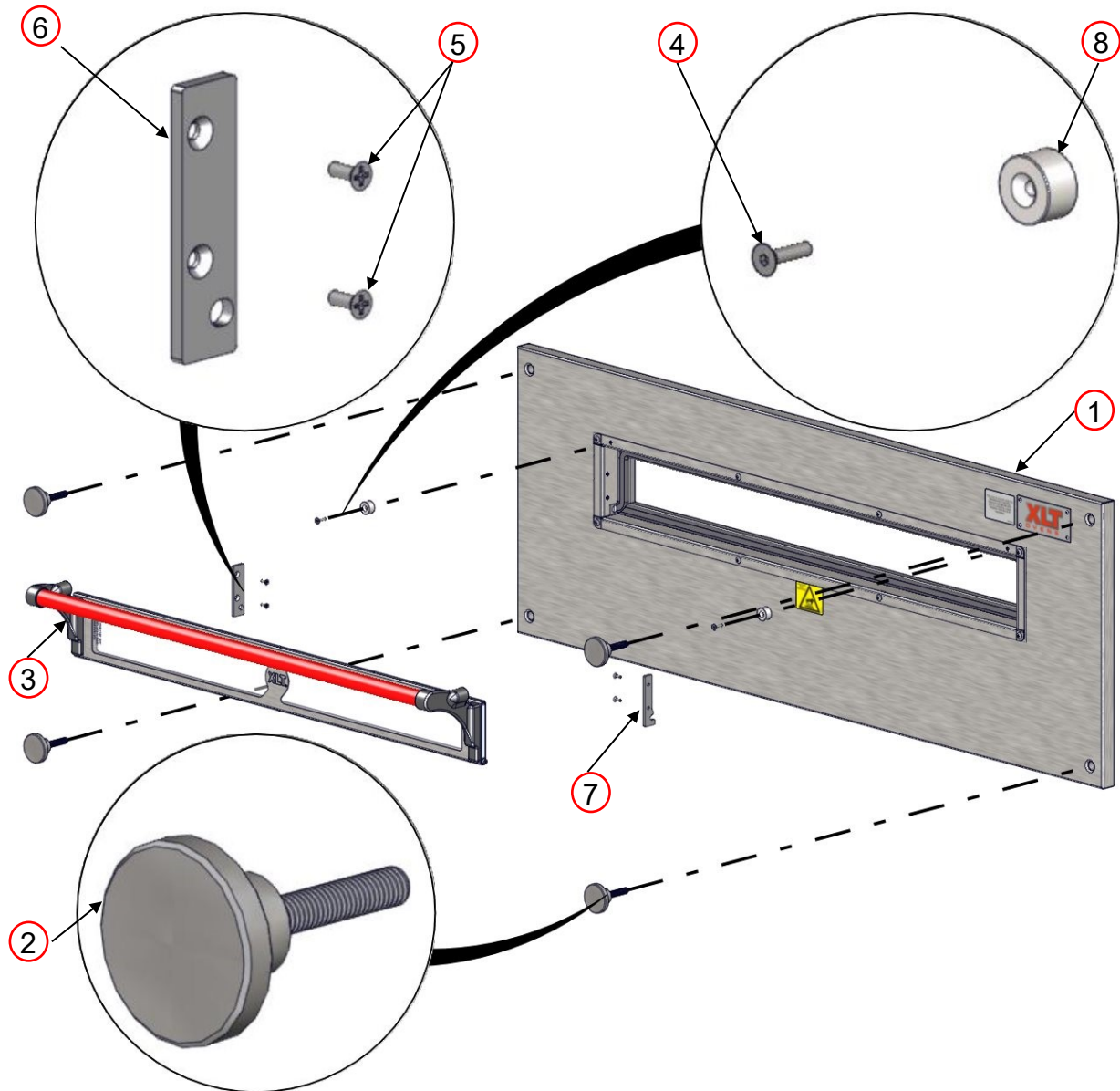






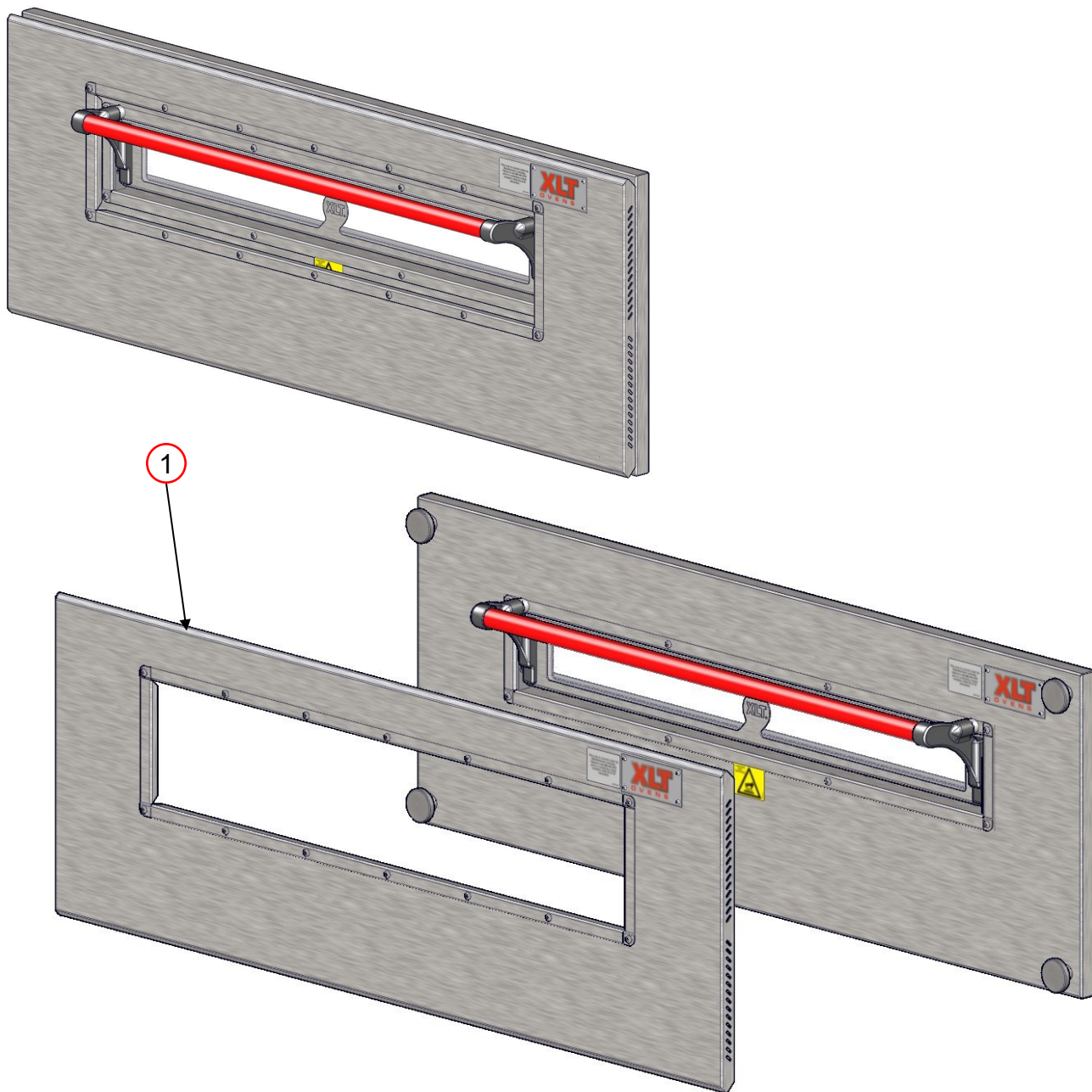
ВНИМАНИЕ

Хората с пейсмейкър или вътрешни медицински устройства не трябва да се справят със силни магнити от редкоземни елементи.



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

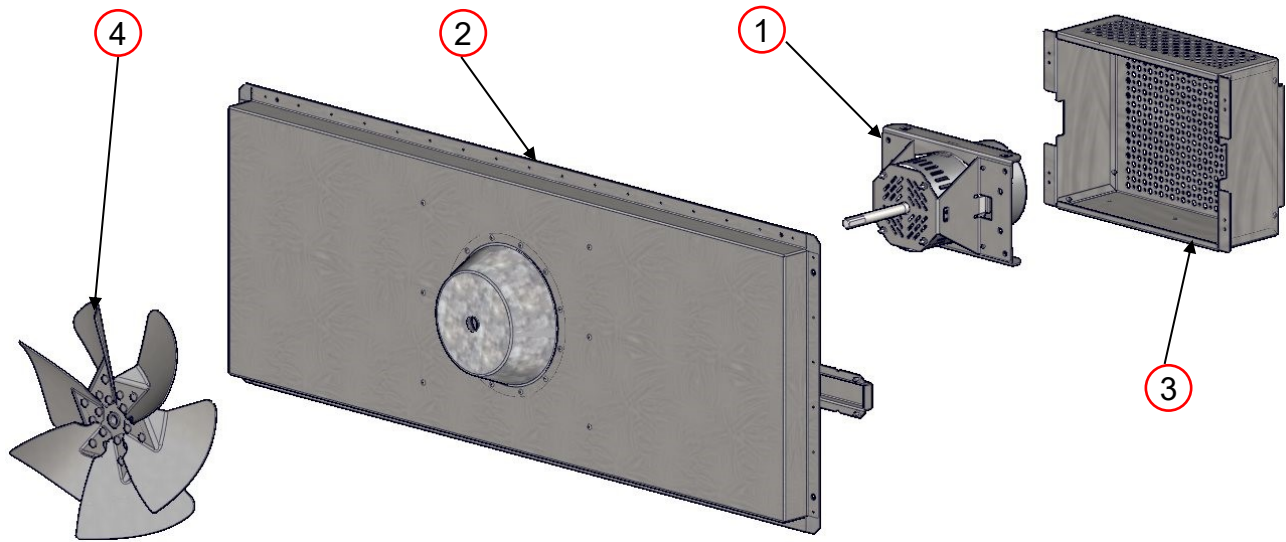




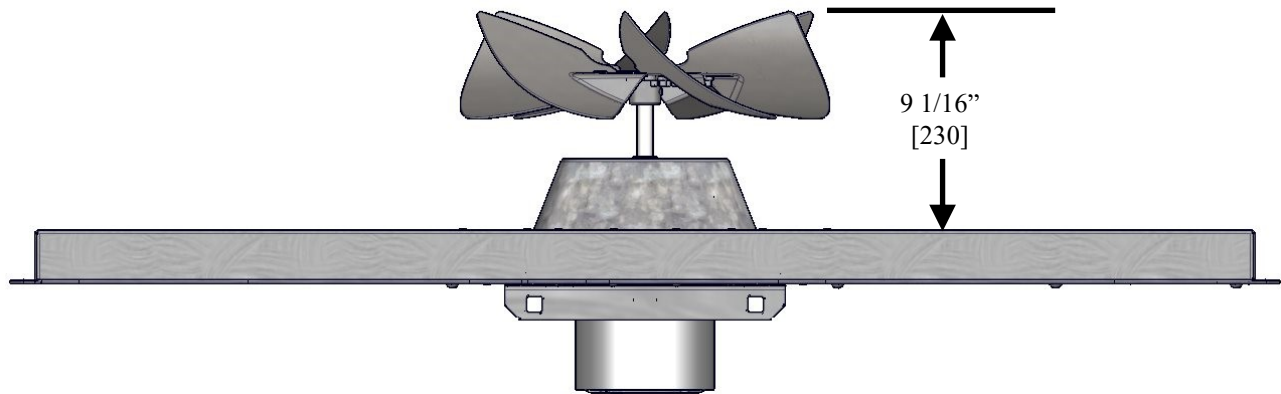
EXTENDED FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6700	Extended Front Panel	P.O.R.

изисква предната информация на панела:

- Размер на фурната
- Къса или дълга прозорец
- Неръждаема или дърво дръжк



### Инсталирана височина на вентилатора

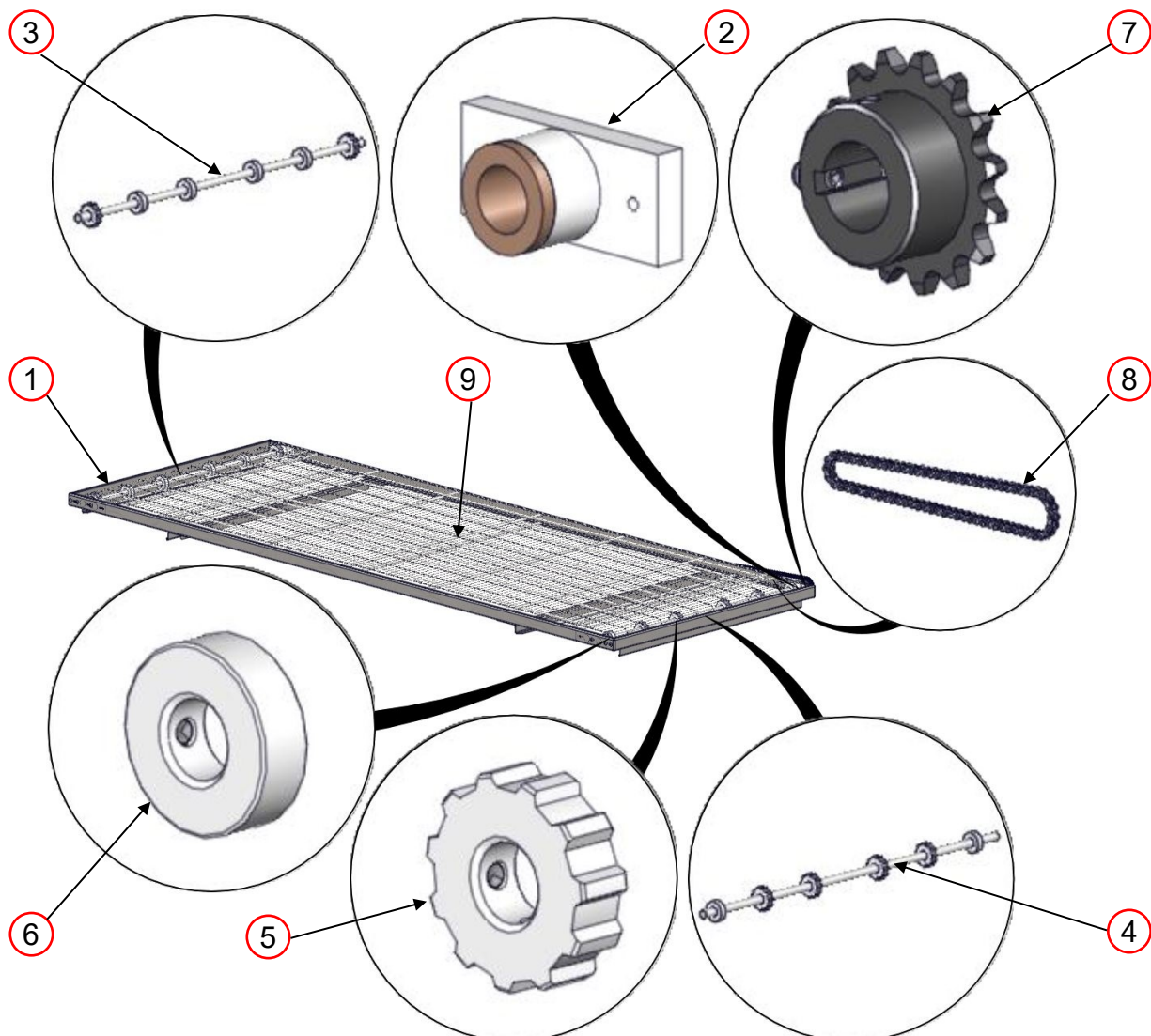


<b>BACK WALL - STANDARD</b>			
<b>ITEM</b>	<b>PART NUMBER</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>YOUR PRICE</b>
1	XA 5001	Back Wall Assembly	P.O.R.
2	XA 5009-75	Fan Motor w/ Mount 3/4 HP	\$283.20
3	XA 5121	Motor Cover Assembly GAS	P.O.R.
4	XA 5200	Fan Blade	P.O.R.

<b>BACK WALL - WORLD</b>			
<b>ITEM</b>	<b>PART NUMBER</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>YOUR PRICE</b>
1	XA 5001	Back Wall Assembly	P.O.R.
2	XA 5009-75-3PH	Fan Motor w/ Mount 3/4 HP-3 Phase	\$353.70
3	XA 5121	Motor Cover Assembly GAS	P.O.R.
4	XA 5200	Fan Blade	P.O.R.

**Задната стена изисквана информация:**

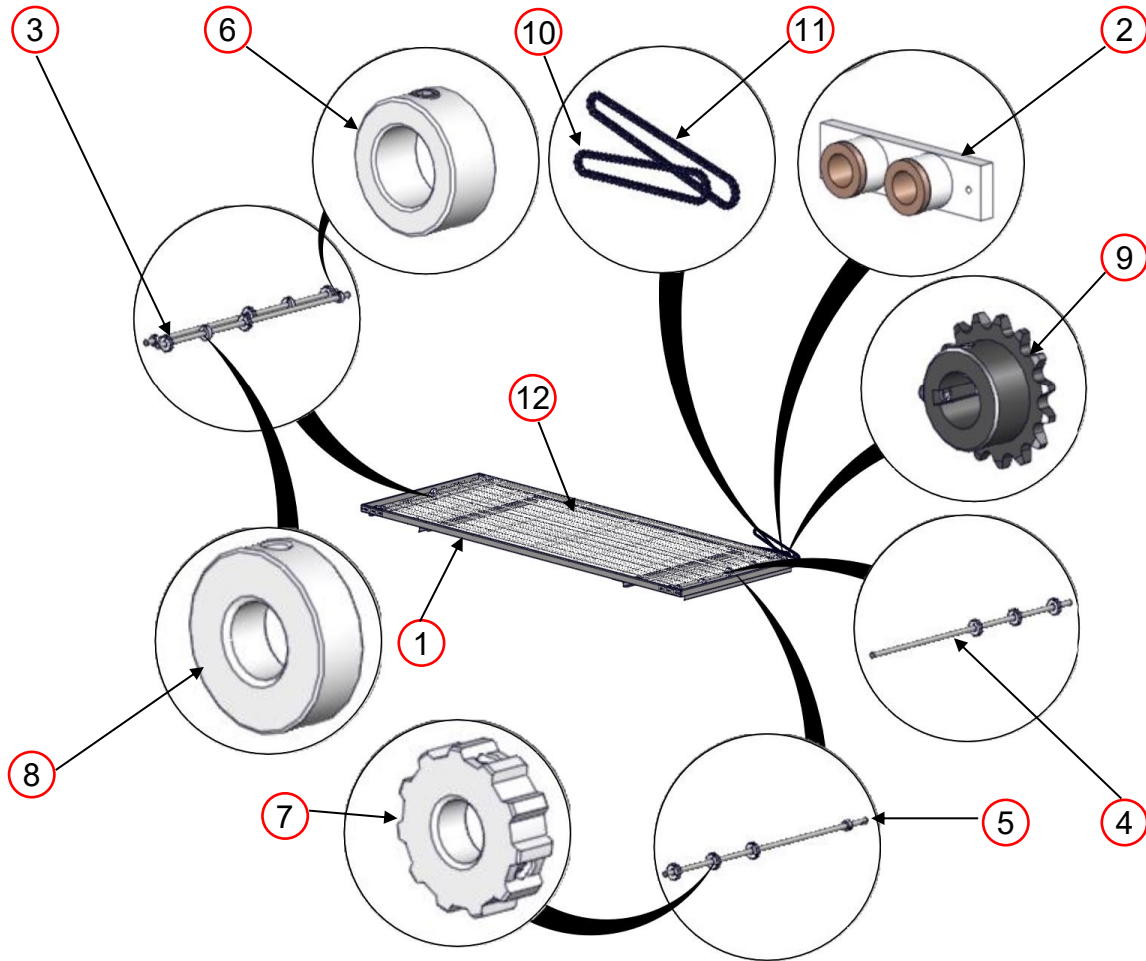
- Размер на фурната
- Волтаж



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

**изисква конвейерно информация:**

- Фурна Размер
- сплит колан или стандартен колан

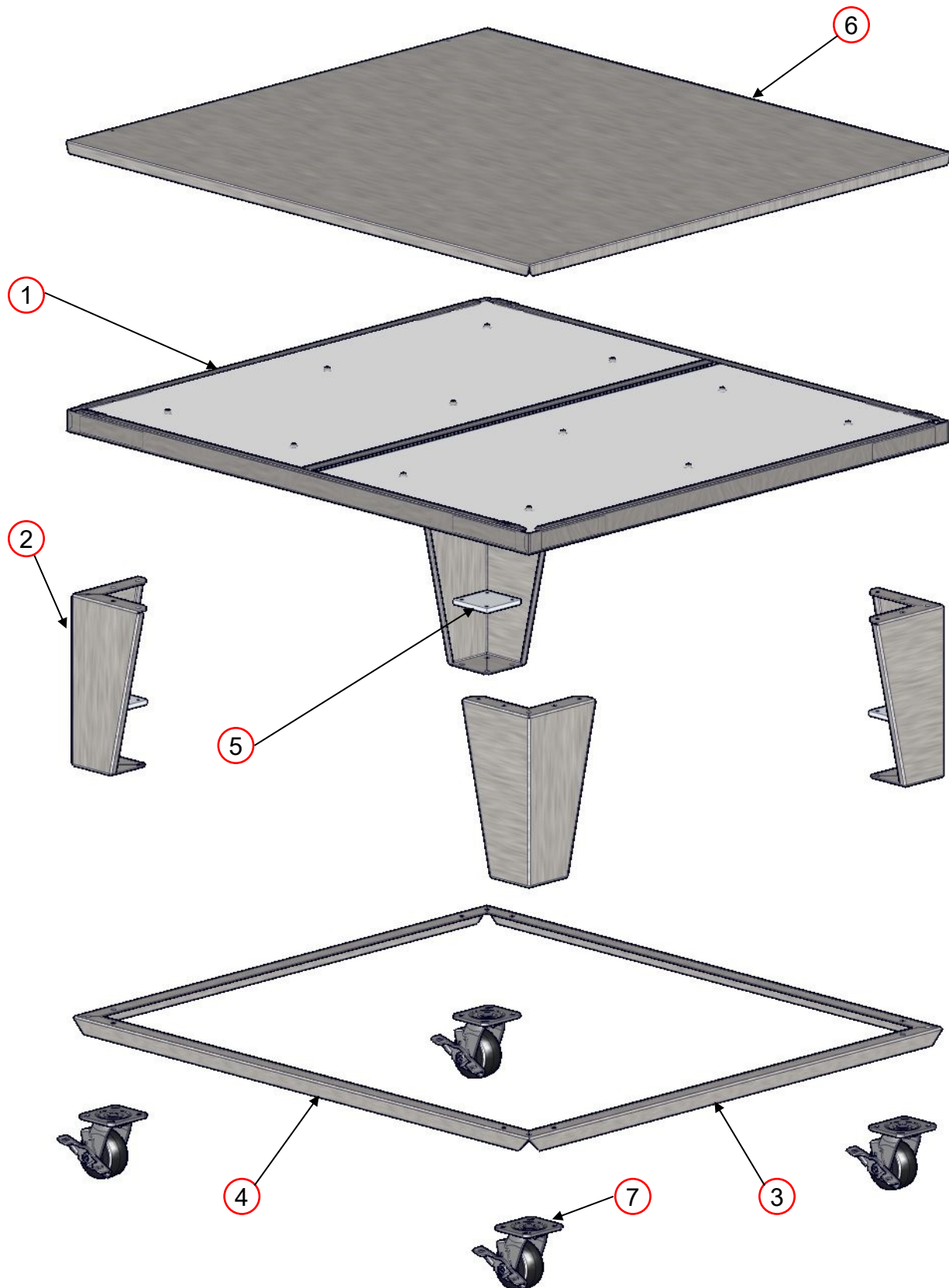


CONVEYOR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 7000	Conveyor Assembly	P.O.R.
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly	P.O.R.
3	XM 7303	Conveyor Shaft Idle	P.O.R.
4	XM 7304	Conveyor Shaft Drive INSIDE	P.O.R.
5	XM 7305	Conveyor Shaft Drive OUTSIDE	P.O.R.
6	XP 7206	Shaft Collar	\$10.00
7	XP 7403	Conveyor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

**изисква конвейерно информация:**

- Фурна Размер
- сплит колан или стандартен колан



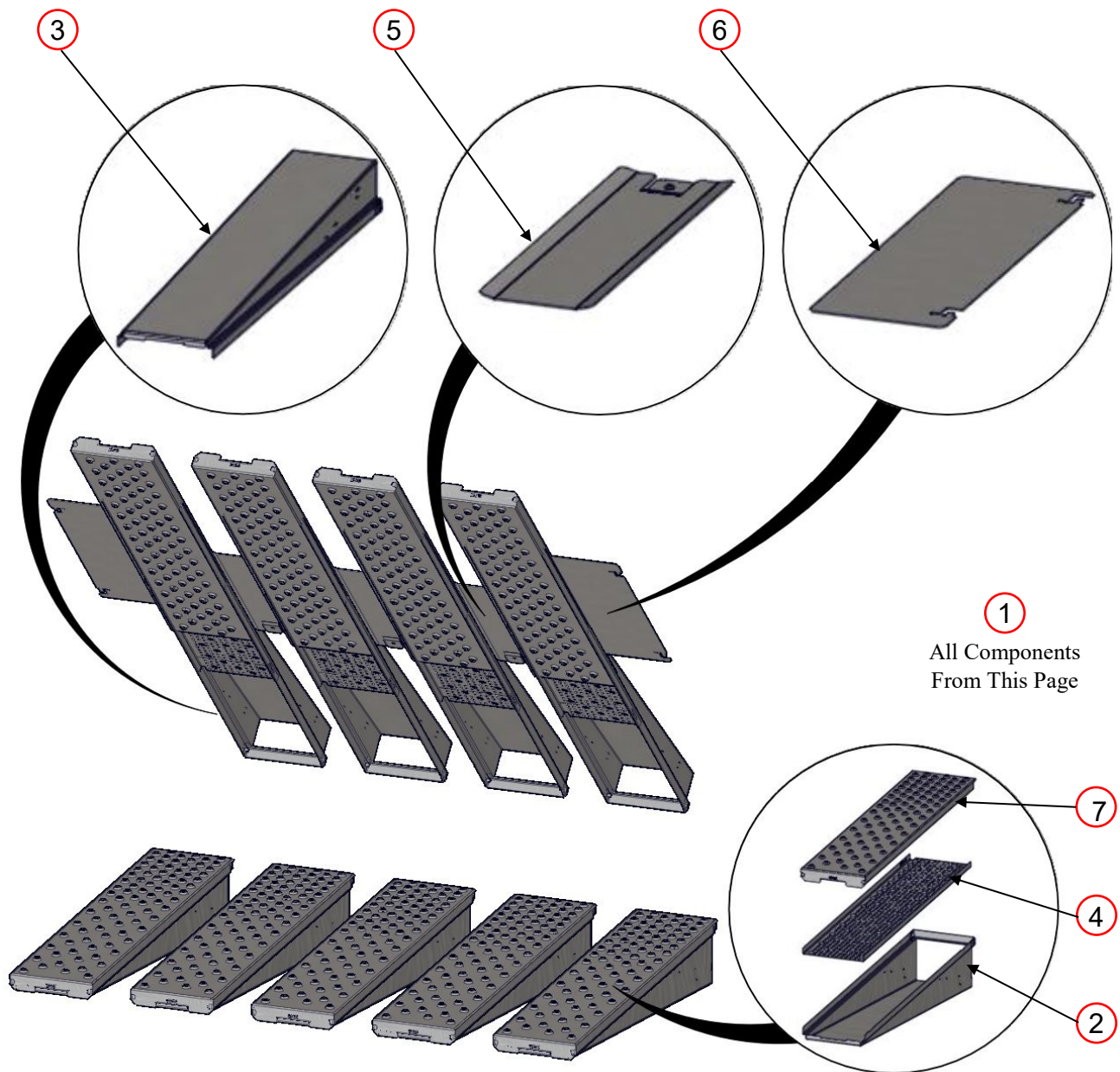


BASE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 1001	Base Assembly	P.O.R.
2	XM 1003-15	Base Leg	\$65.40
3	XM 1006	Side Leg Angle	P.O.R.
4	XM 1007	Front/Back Leg Angle	P.O.R.
5	XM 1008	Bolster Plate	\$11.50
6	XM 1010	Oven Lid	P.O.R.
7	XP 1004	Caster	\$21.60

**изисква базова информация:**

- Размер на фурната
- Единична, двойна или тройна стак

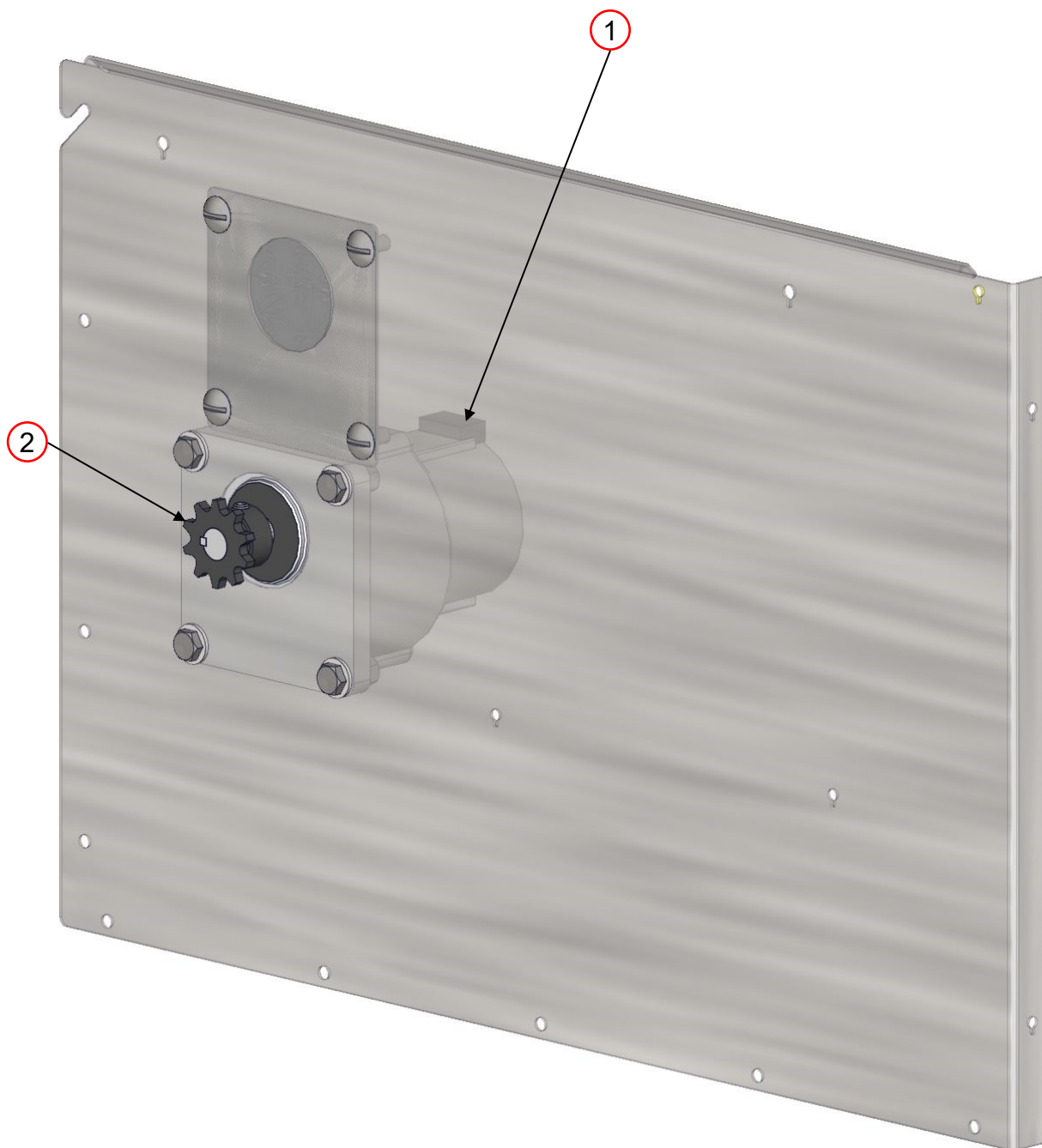




FINGERS			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 8Gxxxx	Finger Group Assembly	P.O.R.
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom	P.O.R.
3	XA 8001-T	Finger Body Top	P.O.R.
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated	P.O.R.
5	XM 8024	Return Air Plate	P.O.R.
6	XM 8025	EndLoss Plate	P.O.R.
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate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

**пръста изисквана информация:**

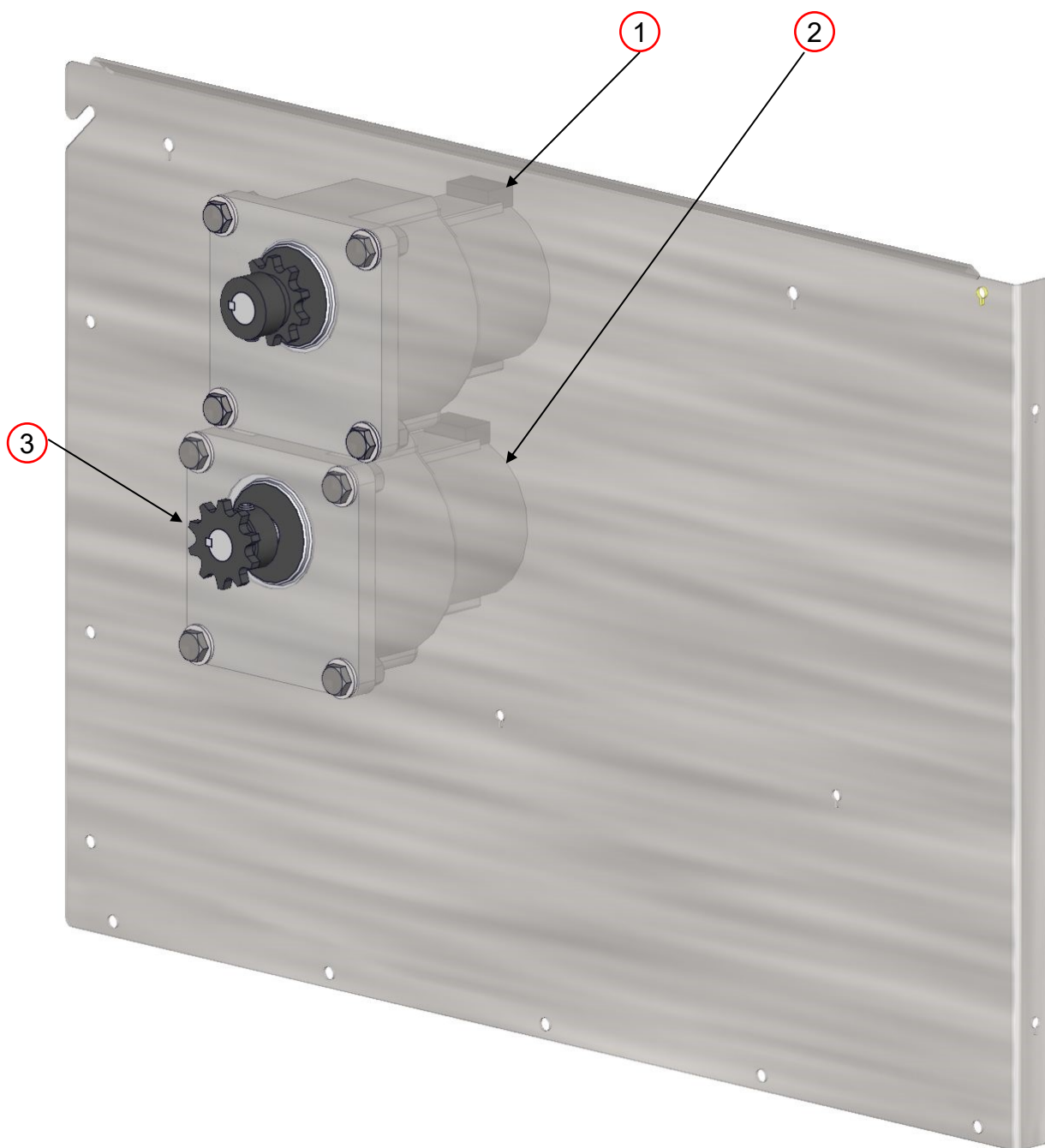
- Размер на фурната
- Потребителско име
- Номер на част от предната част на пръста външния



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

изисква контрол кутия предната информация:

- Размер на фурната
- сплит колан или стандартен колан

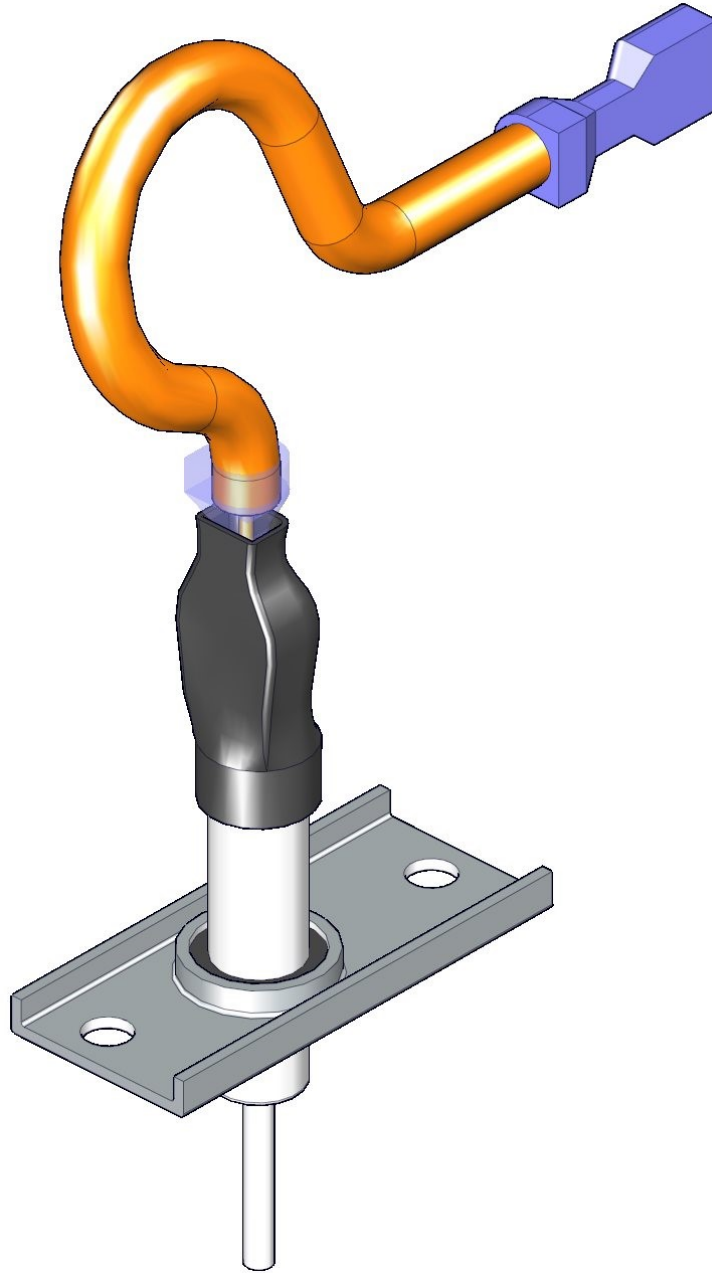


CONTROL BOX FRONT			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM SB	Conv Motor Assy 12.5 RPM SB	\$305.30
2	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
3	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70

изисква контрол кутия предната информация:

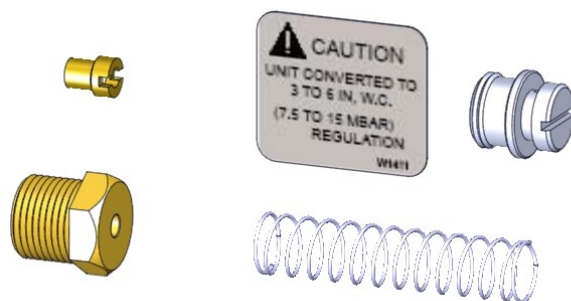
- Размер на фурната
- сплит колан или стандартен колан

①



BURNER			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4203-DI-SQ	FS/SI Assembly	\$52.90

1

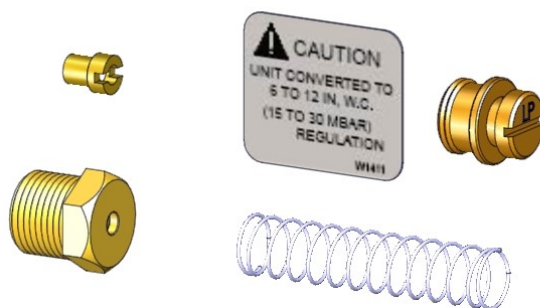


NATURAL GAS VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-NAT	Natural Gas Conversion Kit	\$18.90

изисква информация горелка:

- Размер на фурната

1



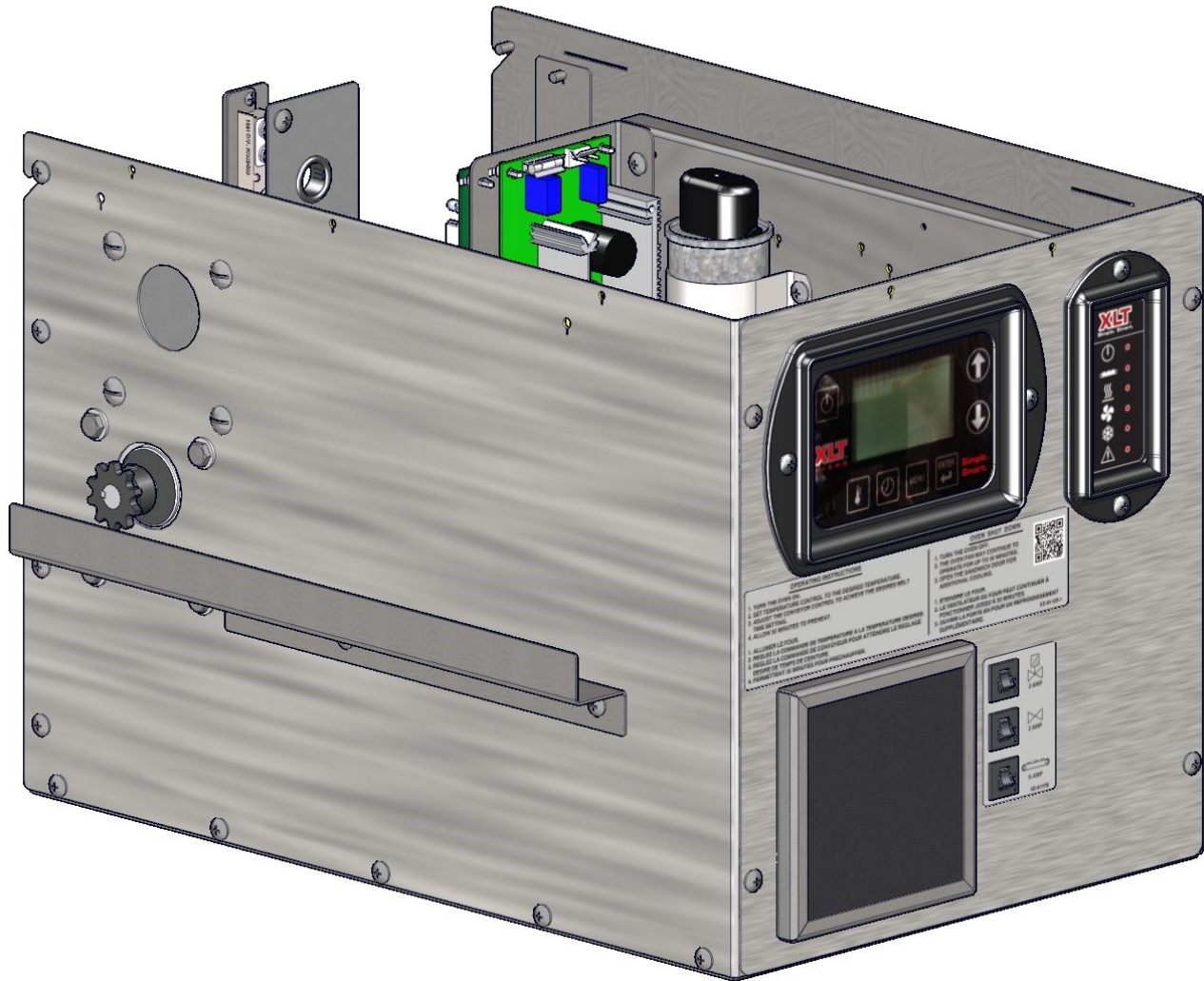
PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-LPG	Propane Conversion Kit	\$18.90

изисква информация горелка:

- Размер на фурната

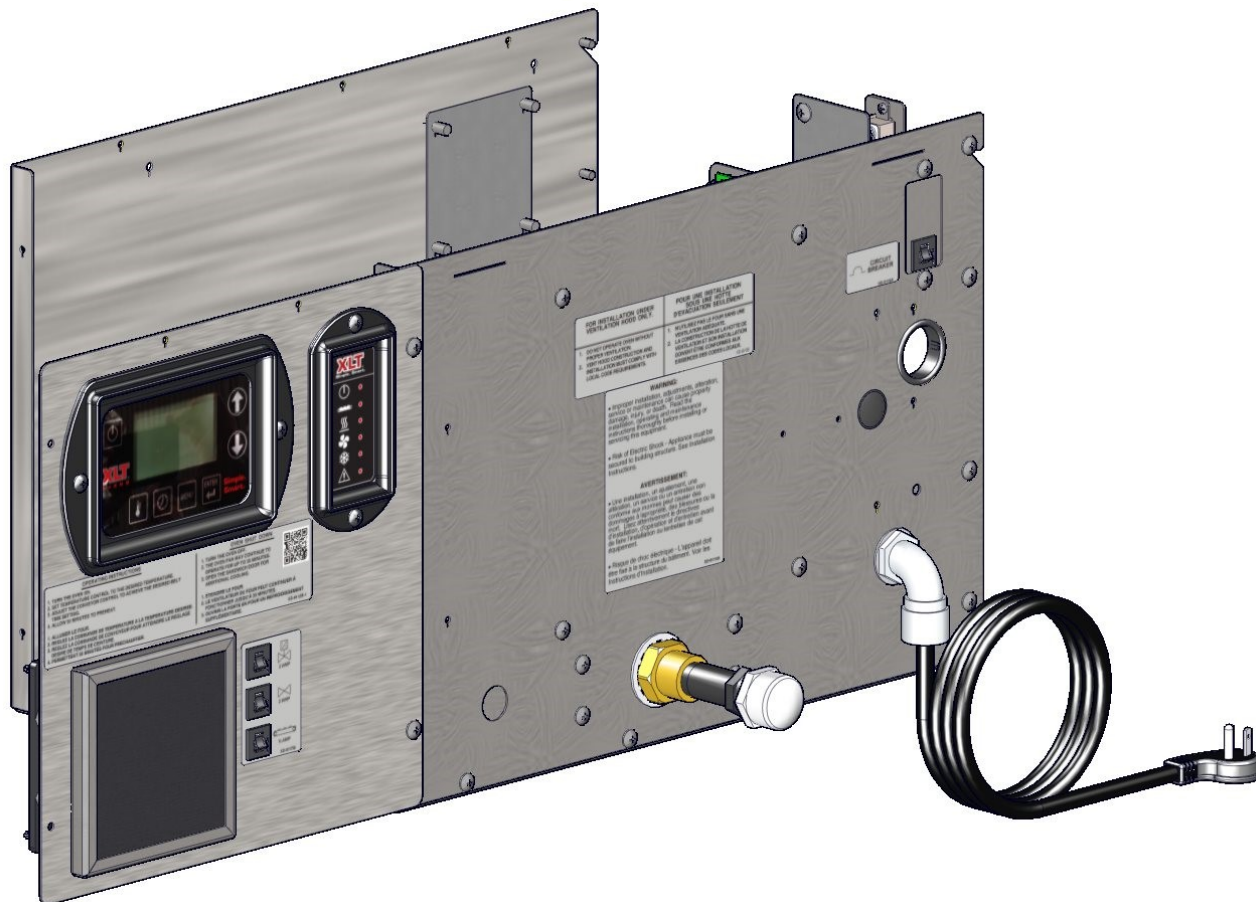
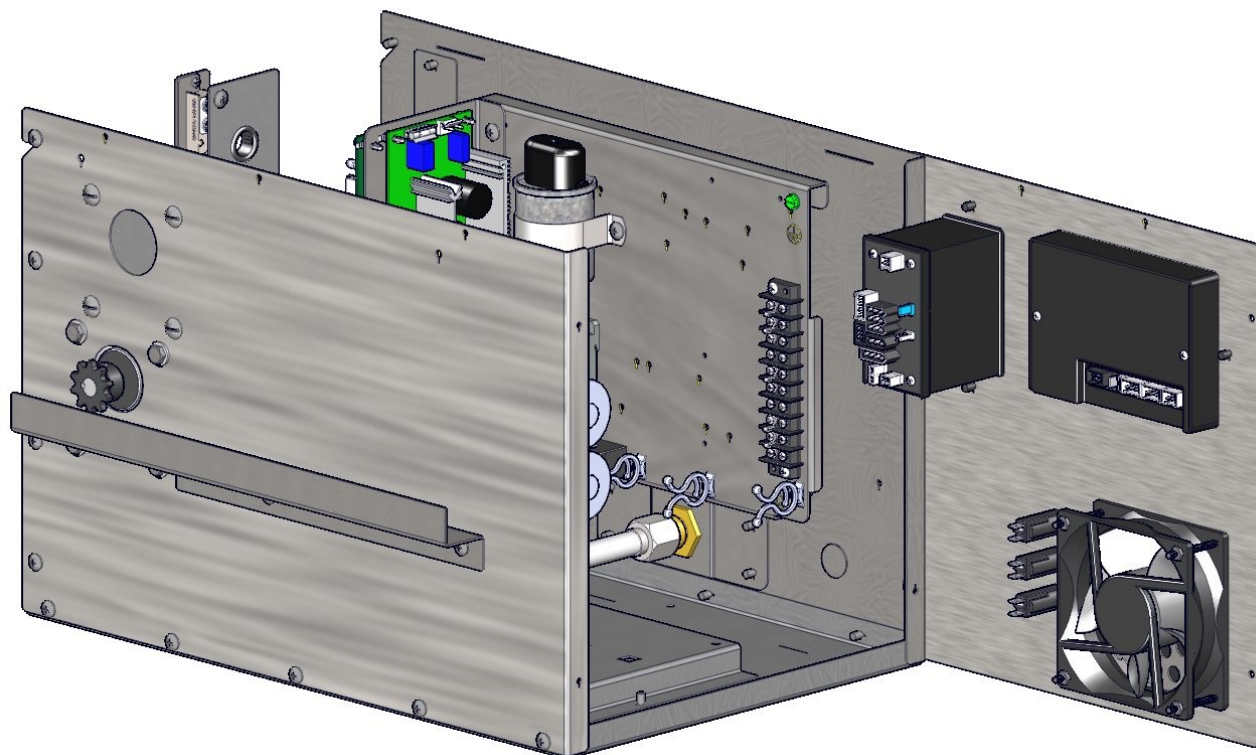


Работно положение (показано с капак отстранени)





обслужване Позиция

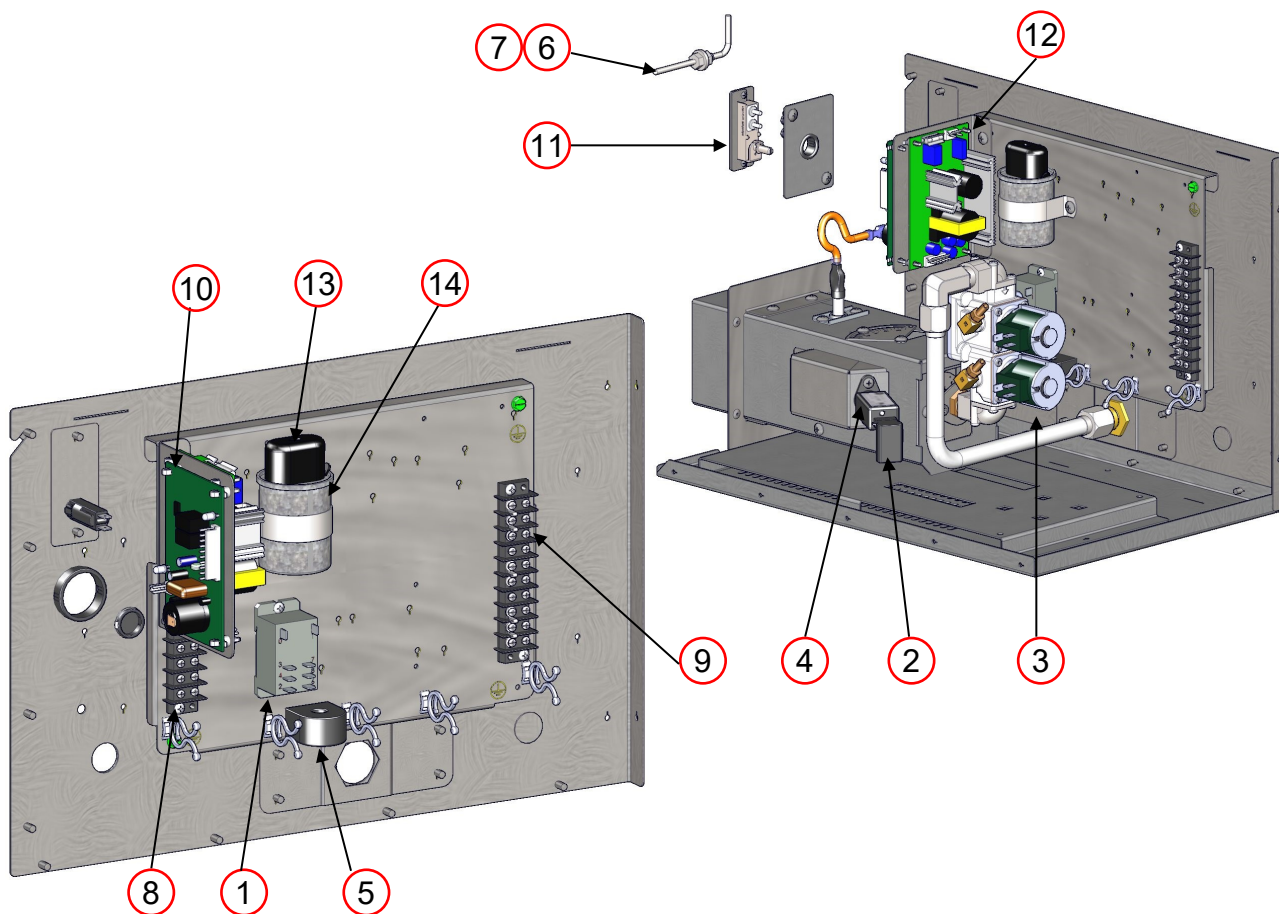




CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.00
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	P.O.R.
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

**необходима информация на контролния панел:**

- Размер на фурната
- Волтаж
- Прекъсвач усилвател рейтинг
- посока транспортни ленти

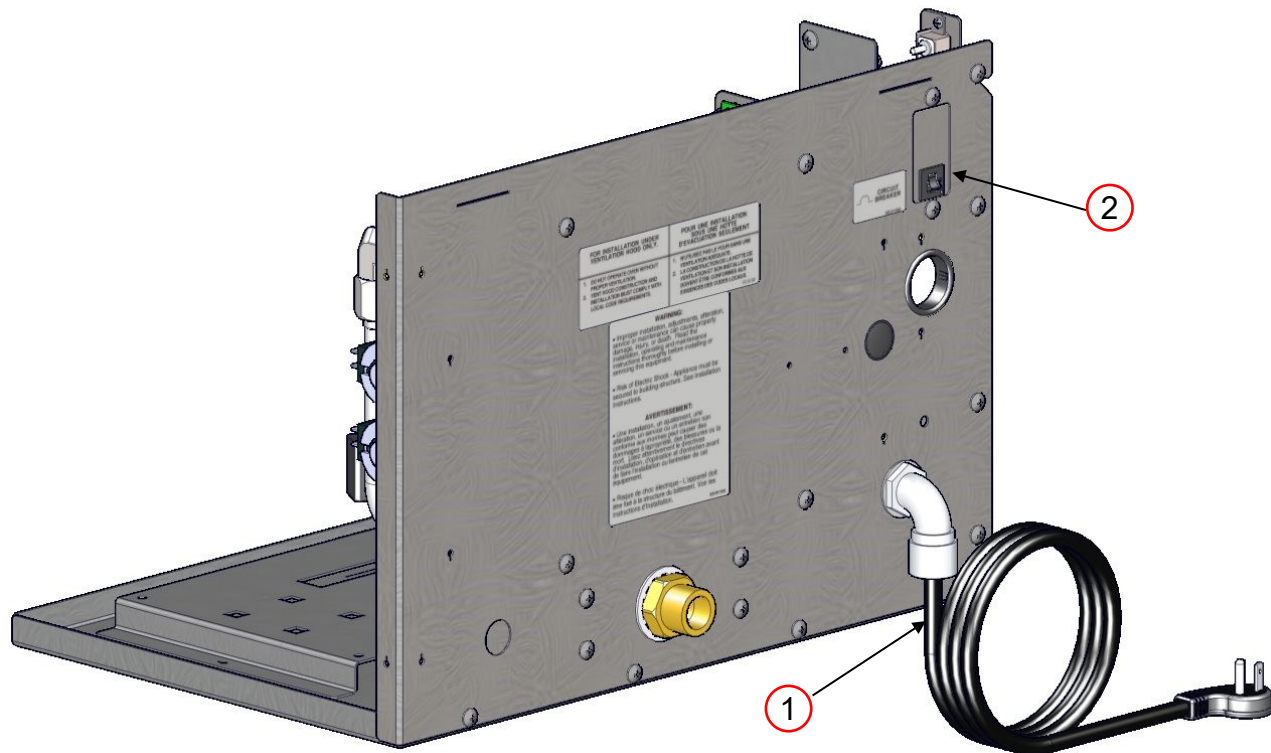


CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2067-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24VDC	\$19.50
2	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug	\$12.25
3	XP 4207-DI-N/P	On Off Valve	\$136.90
4	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor 24VDC	\$109.00
5	XP 4310	Current Sensor	\$27.80
6	XP 4509-90	Thermocouple Type K 39	\$41.80
7	XP-4510-90	Thermocouple Type K 90	\$63.10
8	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place	\$3.90
9	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place	\$7.00
10	XP 4705-DI-24	Ignition Control 24VDC	\$71.80
11	XP 4713	High Temp Limit Switch	\$34.10
12	XP 4716	Power Supply PS	\$32.40
13	XP 5012	Capacitor Boot	\$2.30
14	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF	\$18.60

изисква контрол кутия **Обратно информация:**

- Размер на фурната
- Волтаж





## CONTROL BOX REAR

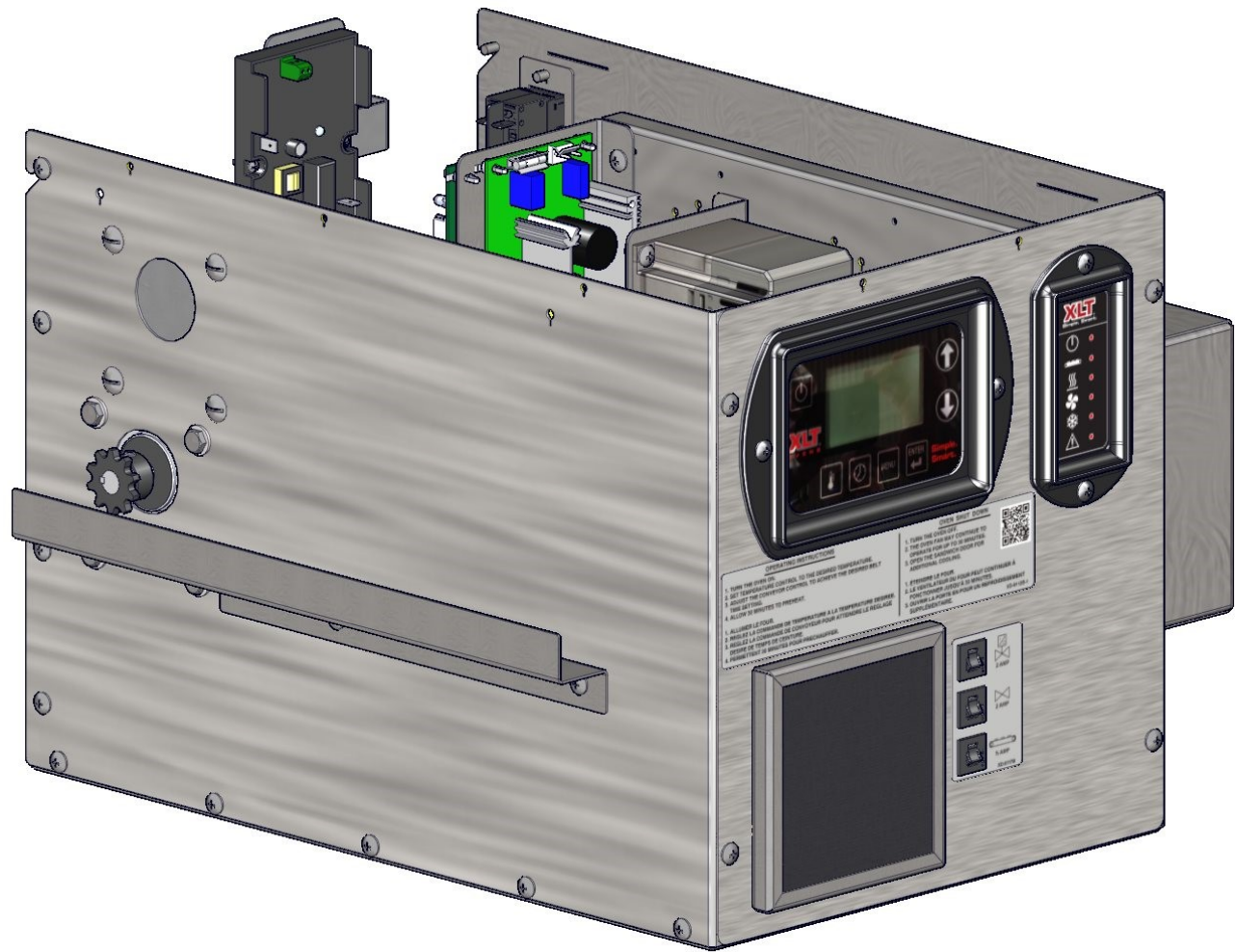
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly	\$28.40
2	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker	\$6.95

изисква контрол кутия задна информация:

- Размер на фурната
- Волтаж

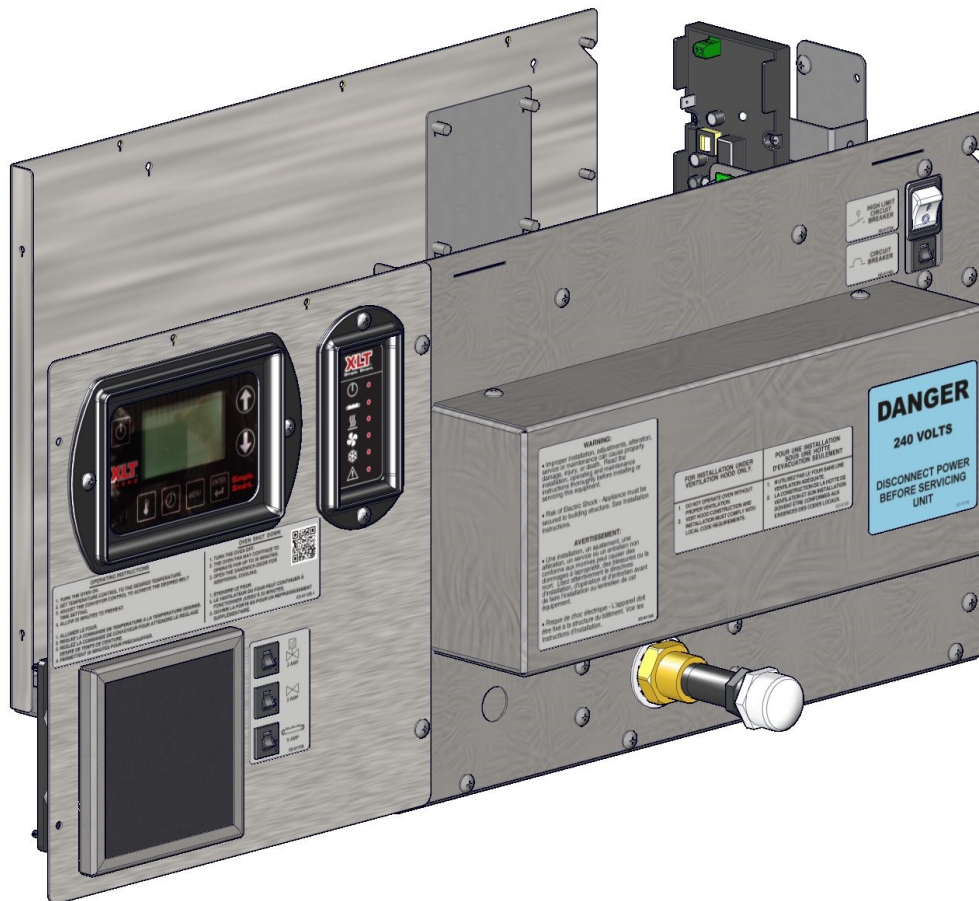
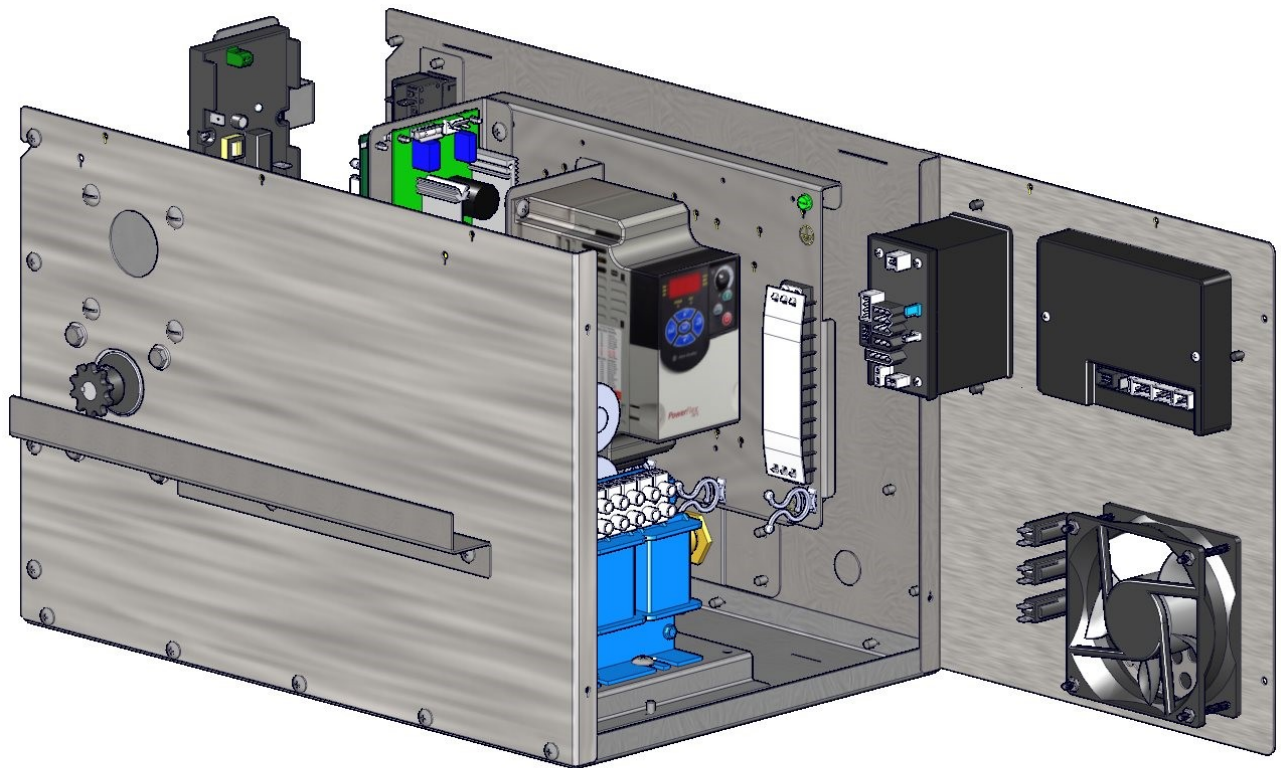
Тази страница умишлено е оставена празна.

Работно положение (показано с капак отстранени)





обслужване Позиция

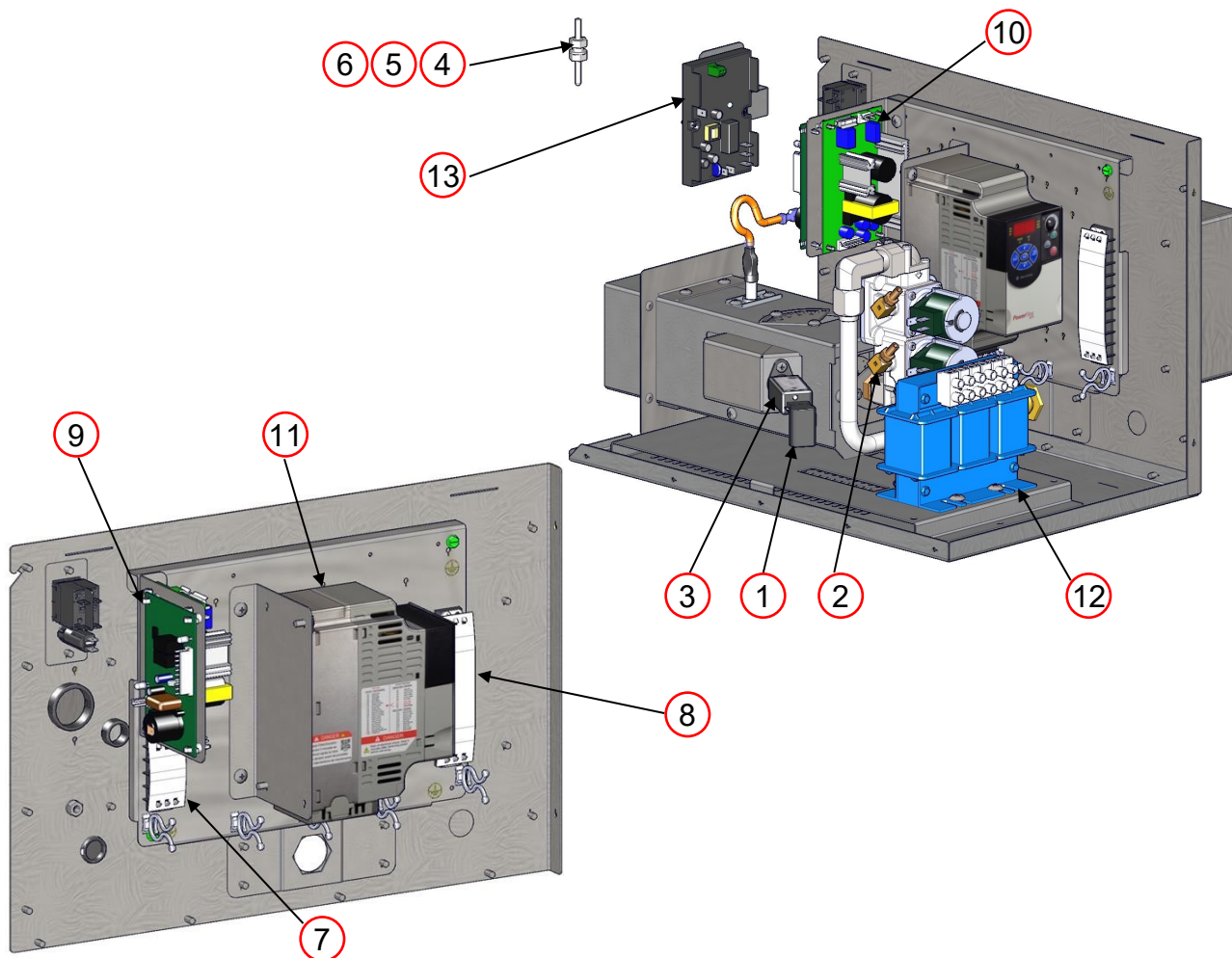




CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.80
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	P.O.R.
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

**необходима информация на контролния панел:**

- Размер на фурната
- Волтаж
- Прекъсвач усилвател рейтинг
- посока транспортни ленти



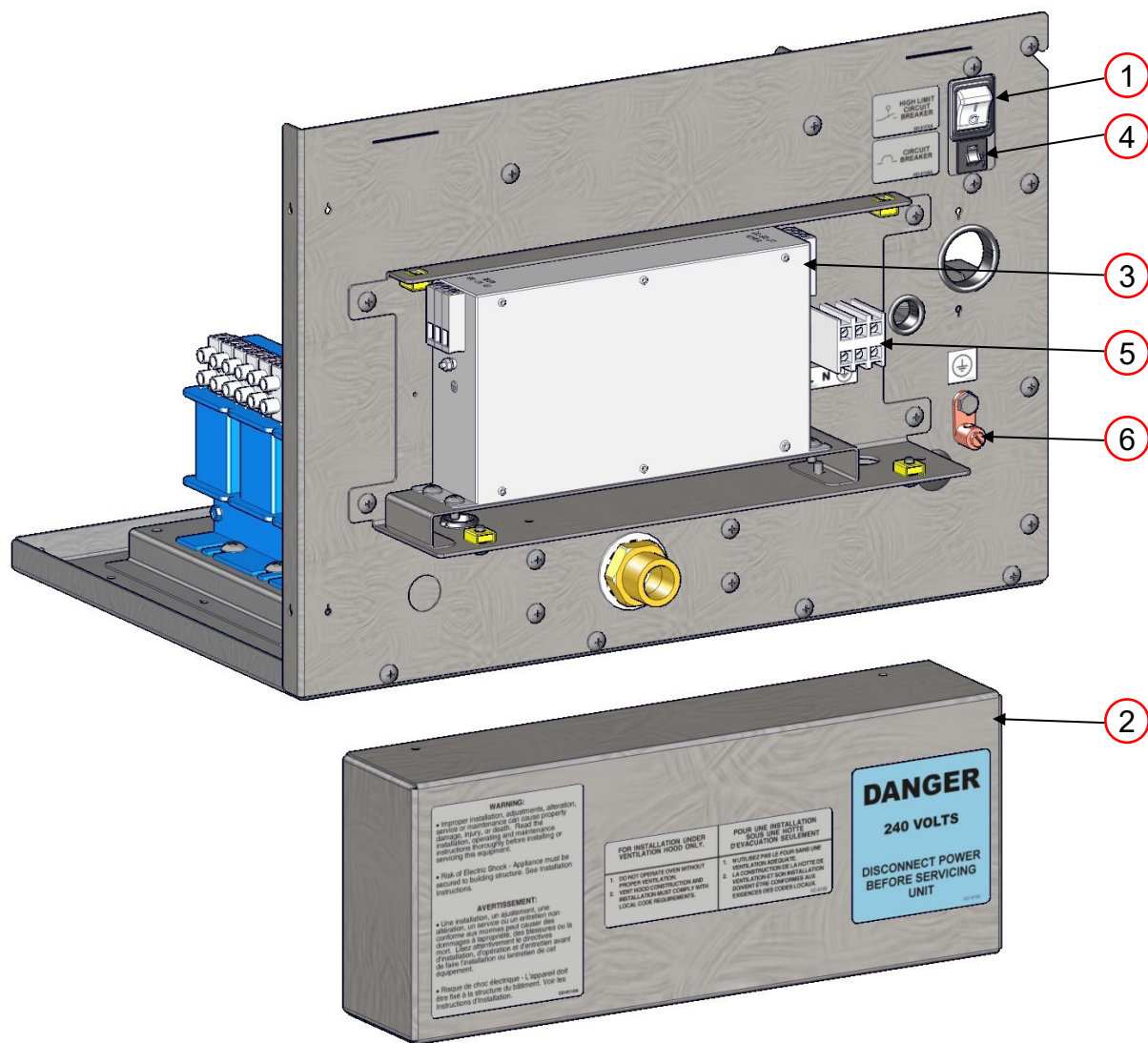
**CONTROL BOX INTERIOR**

ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug	\$12.25
2	XP 4207-DI-N/P	On Off Valve	\$136.90
3	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor 24VDC	\$109.00
4	XP-4509-90	Thermocouple Type K 39	\$41.80
5	XP-4510-90	Thermocouple Type K 90	\$63.10
6	XP-4512	RTD Class B Element	\$71.50
7	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place	\$3.90
8	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place	\$7.00
9	XP 4705-DI-24	Ignition Control 24VDC	\$71.80
10	XP 4716	Power Supply PS	\$32.40
11	XP 4718-4.2	VFD Allen Bradley Power Flex 4M	\$185.40
12	XP 4721	3 PH 3% Line Reactor	\$157.20
13	XP 4723	Elan High Temp Control	\$110.30

изисква контрол кутия **Обратно информация:**

- Размер на фурната
- Волтаж





CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2060	Circuit Breaker Exh Fan	\$52.30
2	XM 9303	Power Inlet Box Cover	P.O.R.
3	XP 4313	EMC/RFI Filter	\$306.80
4	XP 4515-CB-0.5A	1/2 Amp Circuit Breaker	\$7.30
5	XP 4702-03-W	Terminal Block 3 Pole	\$5.10
6	XP 4707-W	Ground Lug Copper World	\$5.20

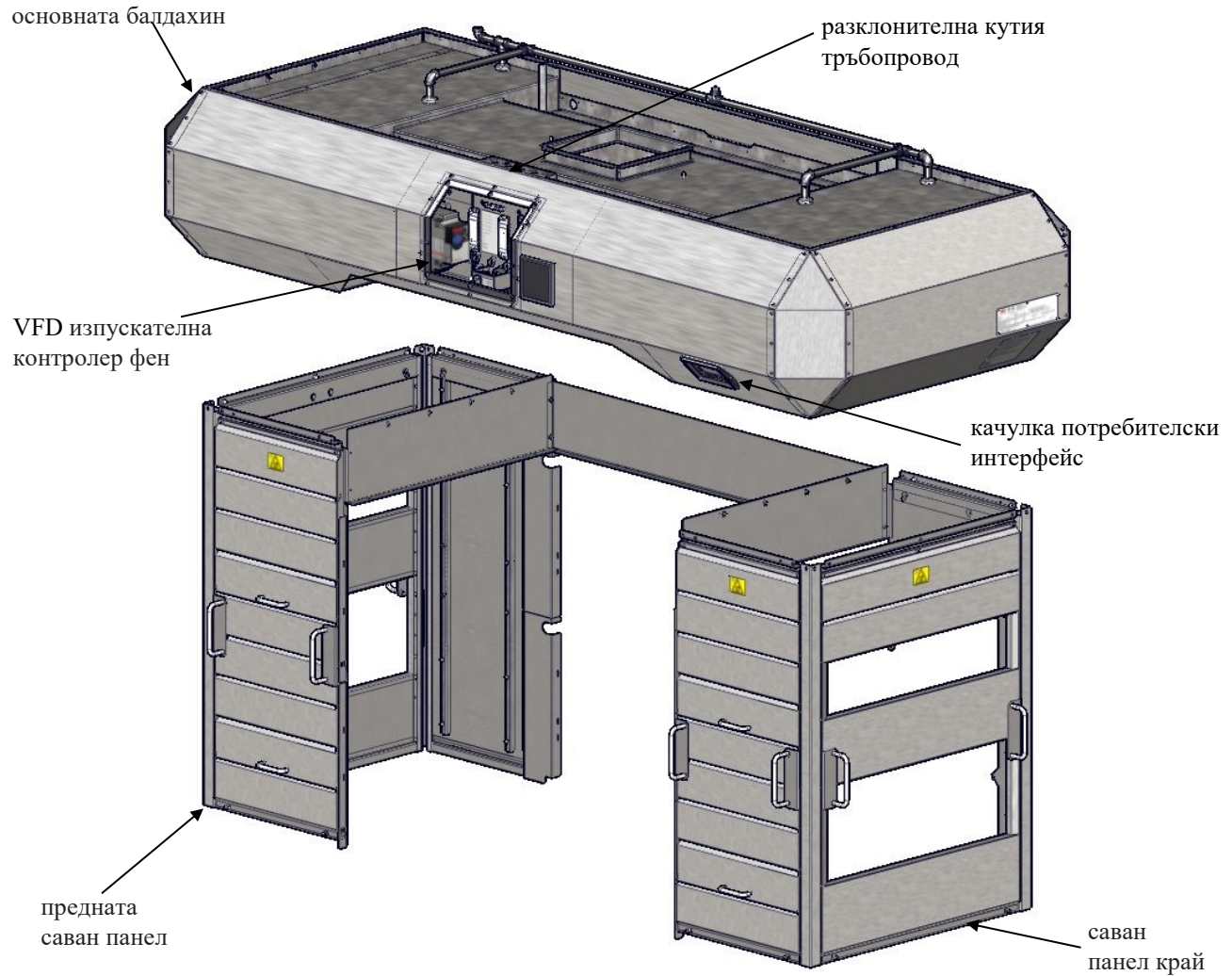
#### изисква контрол кутия задна информация:

- Размер на фурната
- Волтаж

Тази страница умишлено е оставена празна.

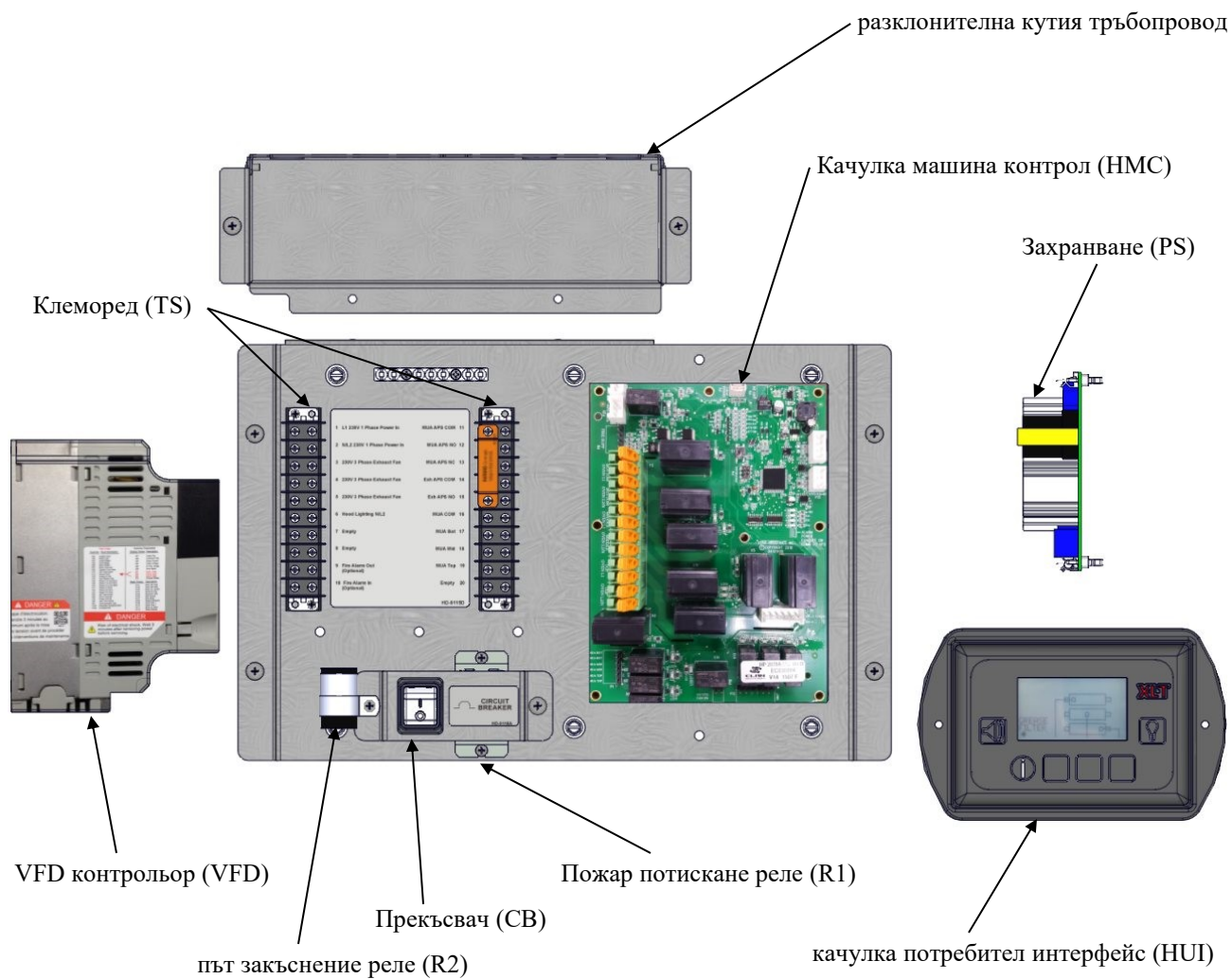
Тази страница умишлено е оставена празна.



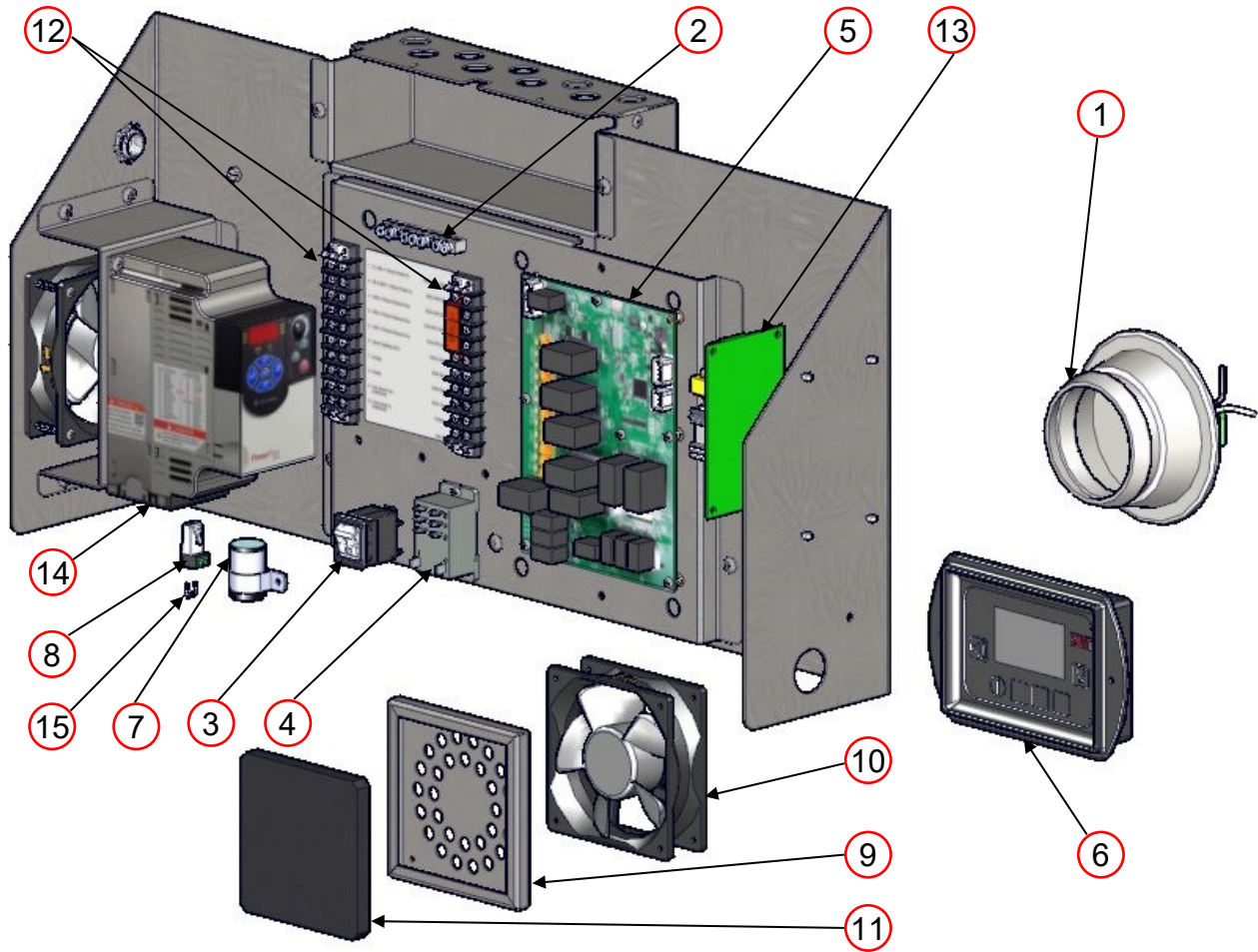


# VFD КОНТРОЛНА КУТИЯ

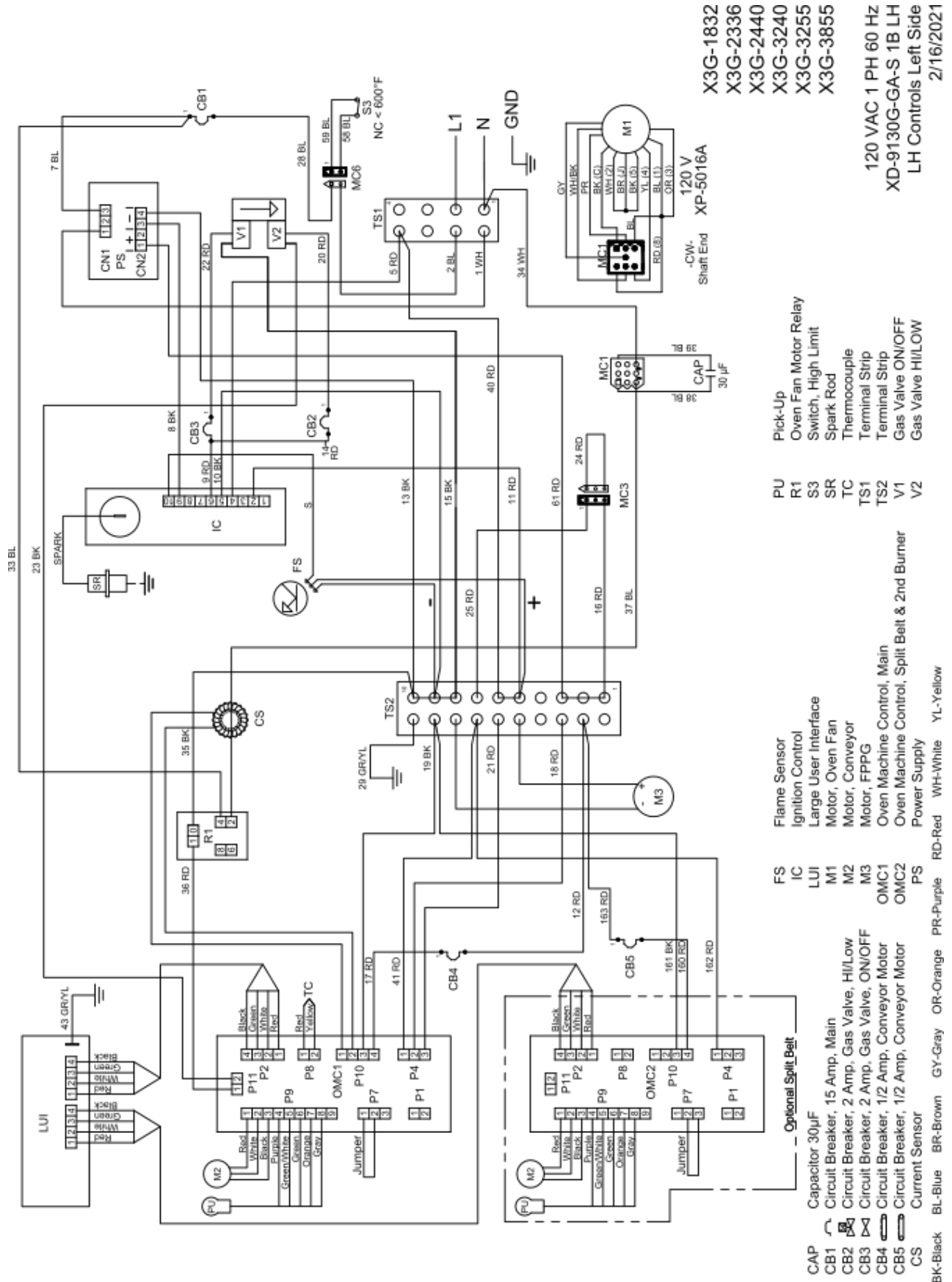
## кутия VFD контрол с пожарогасител



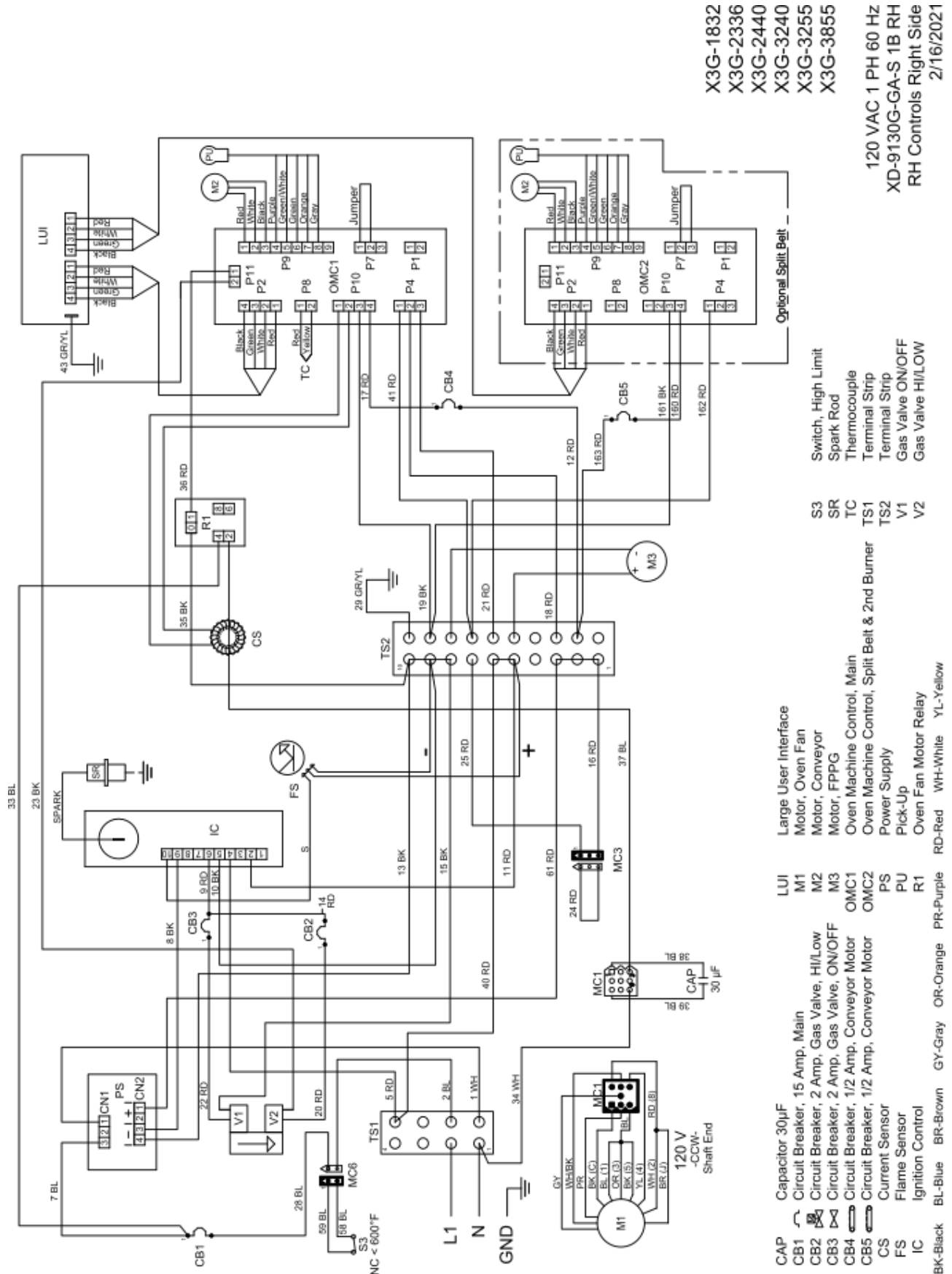
### контрол кутия VFD (покрытие отстранени)



VFD W/ FIRE SUPPRESSION			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 1251	Light Assembly	\$57.80
2	HP 2058	Ground Bar 7 POS	\$55.70
3	HP 2060	Circuit Breaker Exhaust Fan	\$52.30
4	HP 2067-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24 VDC	\$19.50
5	HP 2070-MC	Hood Machine Control	\$372.00
6	HP 2071-UI	Hood User Interface	\$228.00
7	HP 2072	Time Delay Relay R2	\$24.00
8	HP 4718-RJ45	RJ45 Terminal Block	\$10.50
9	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GA	\$5.60
10	XP 4501-GA	FPPG Fan Gas M2	\$25.00
11	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95
12	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place	\$7.00
13	XP 4716	Power Supply	\$32.40
14	XP 4718-4.2	VFD Allen Bradley Power Flex 4M	\$185.40
15	XW 2900	120 Ohm Terminating Resistor	\$0.20

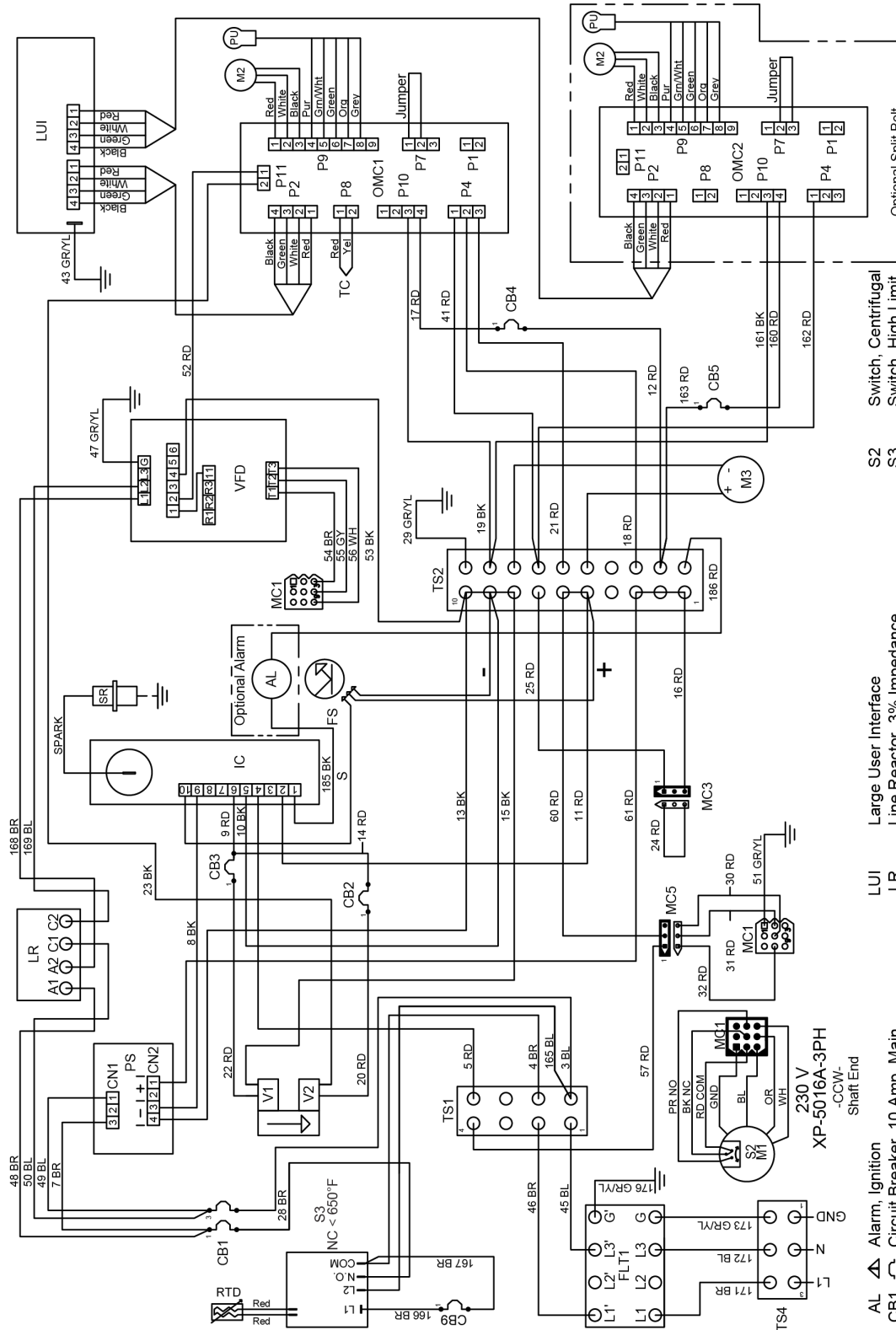










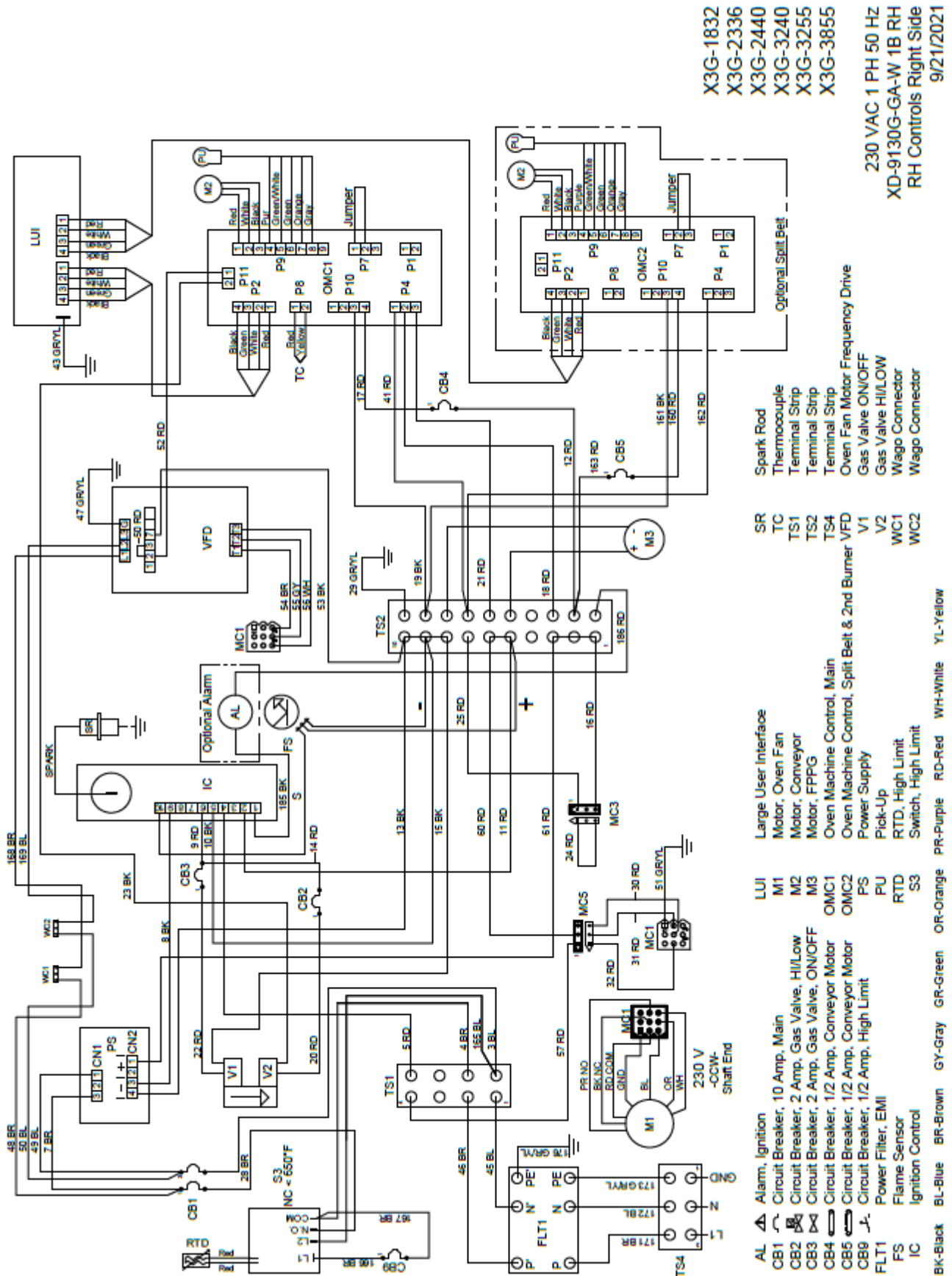


- X3G-1832
- X3G-2336
- X3G-2440
- X3G-3240
- X3G-3255
- X3G-3855

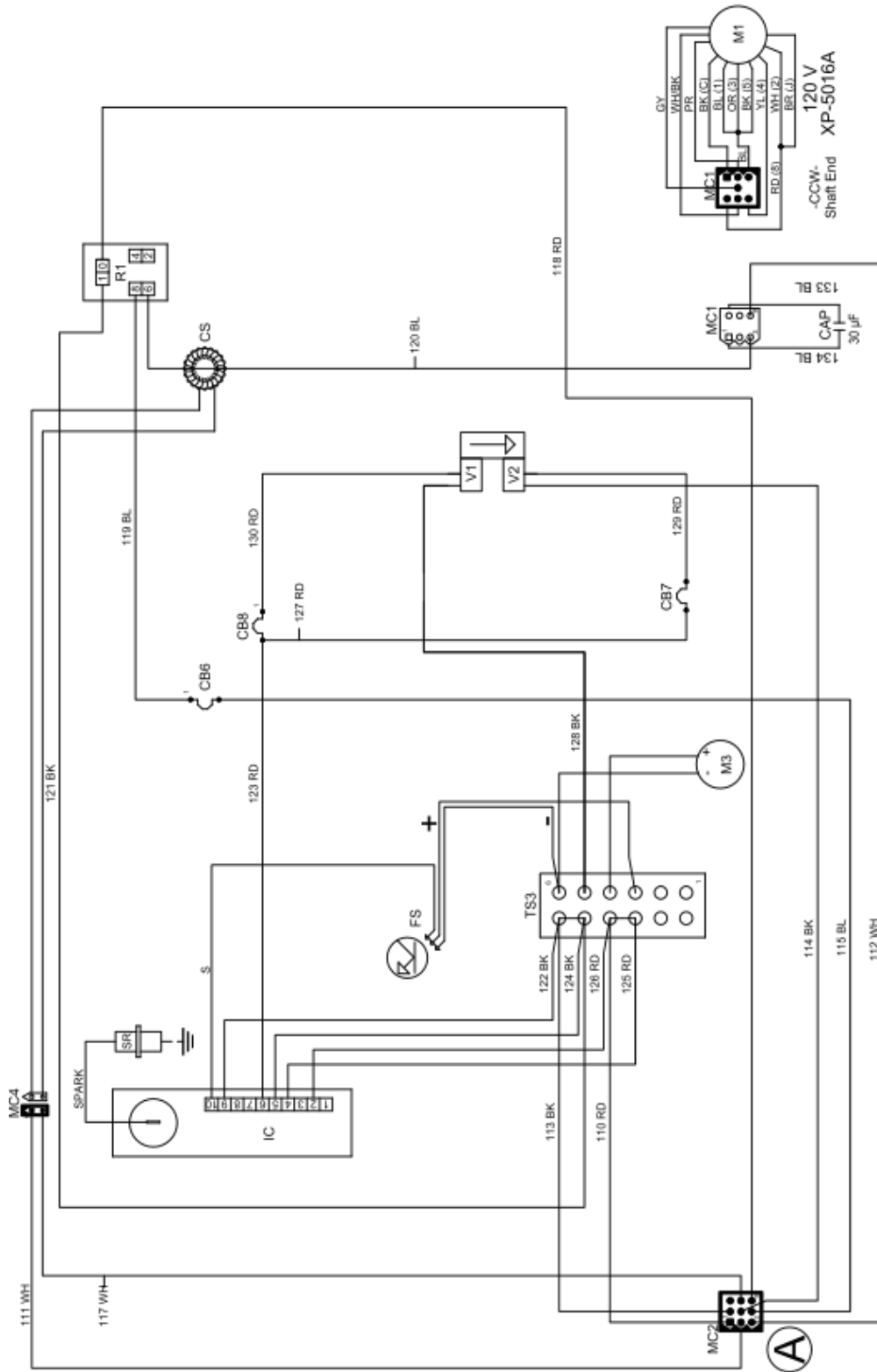
230 VAC 1 PH 50 Hz  
 XD-9130G-GA-W 1B RH  
 RH Controls Right Side  
 11/20/2020

- AL Alarm, Ignition
- 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 Sensor
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GRYL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- LR Large User Interface
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- RTD RTD, High Limit
- 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

This page is intentionally left blank.



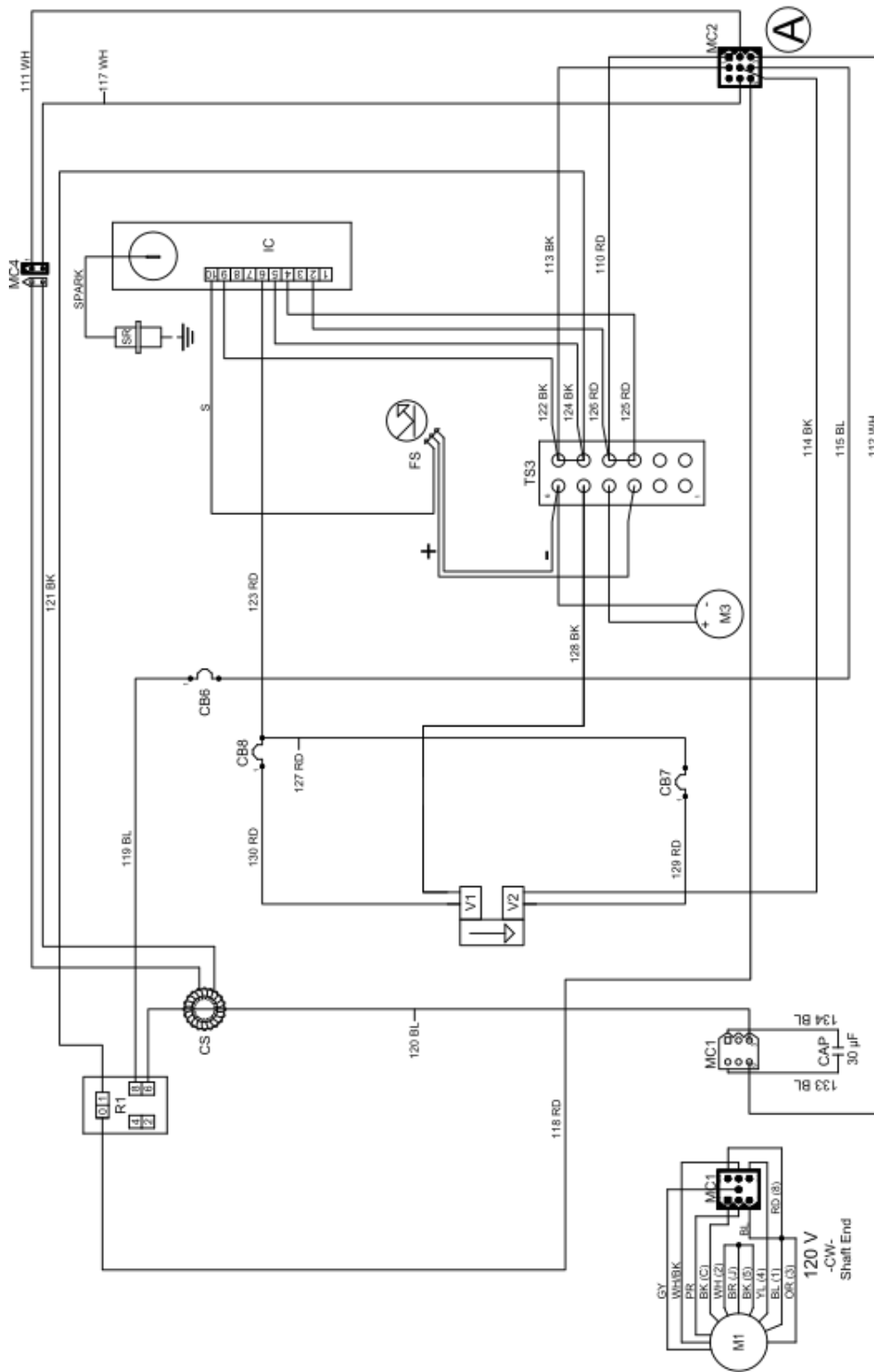




X3G-3270-2B  
 X3G-3870-2B  
 120 VAC 1 PH 60 Hz  
 XD-9130G-GA-S 2B LH  
 LH Controls Right Side  
 2/16/2021

- 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
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- R1 Oven Fan Motor Relay
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve Hi/Low

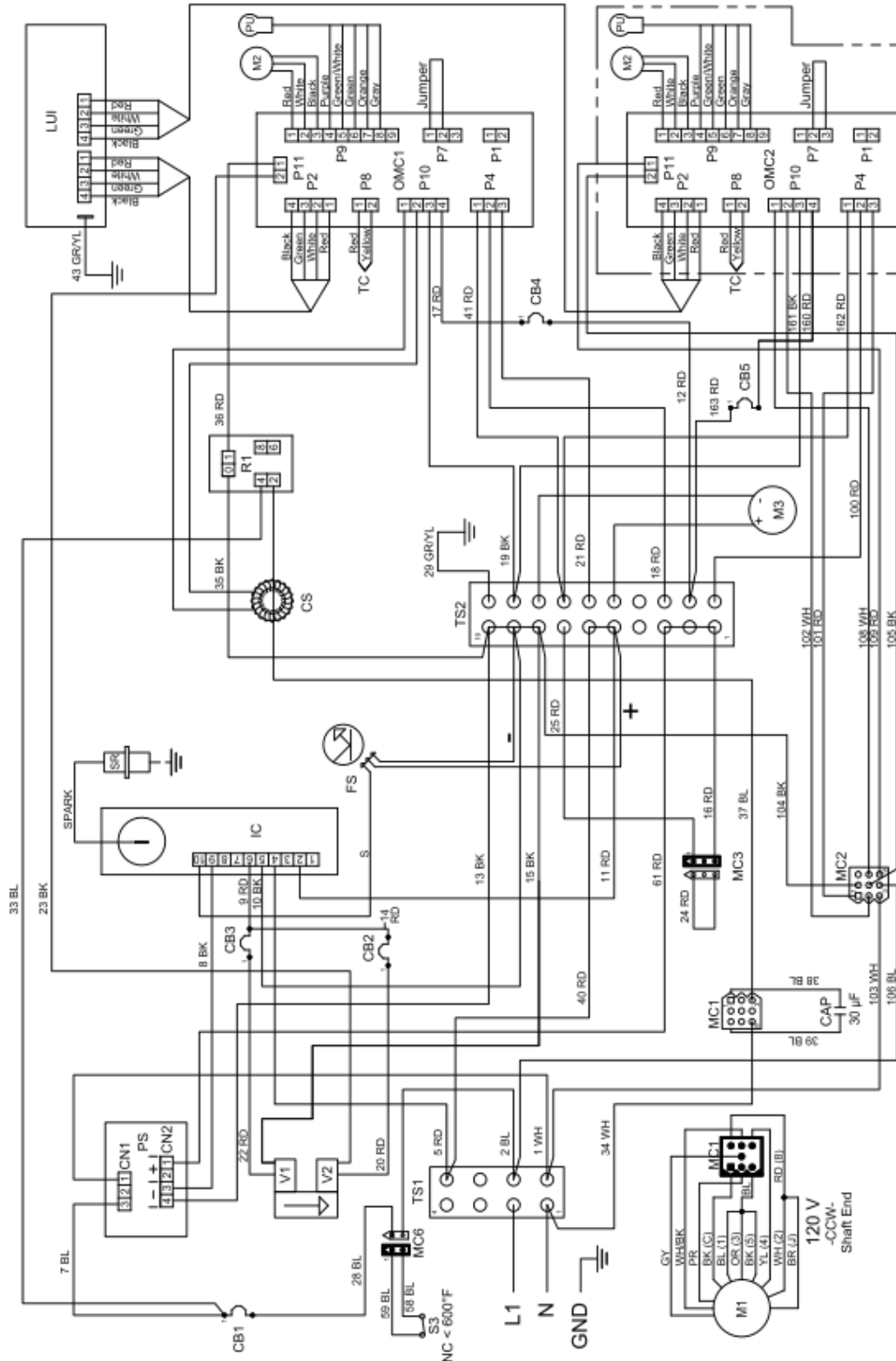
BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow



X3G-3270-2B  
 X3G-3870-2B  
 120 VAC 1 PH 60 Hz  
 XD-9130G-GA-S 2B RH  
 RH Controls Left Side  
 2/16/2021

- 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
- BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- R1 Oven Fan Motor Relay
- R2 Motor, FPPG
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW



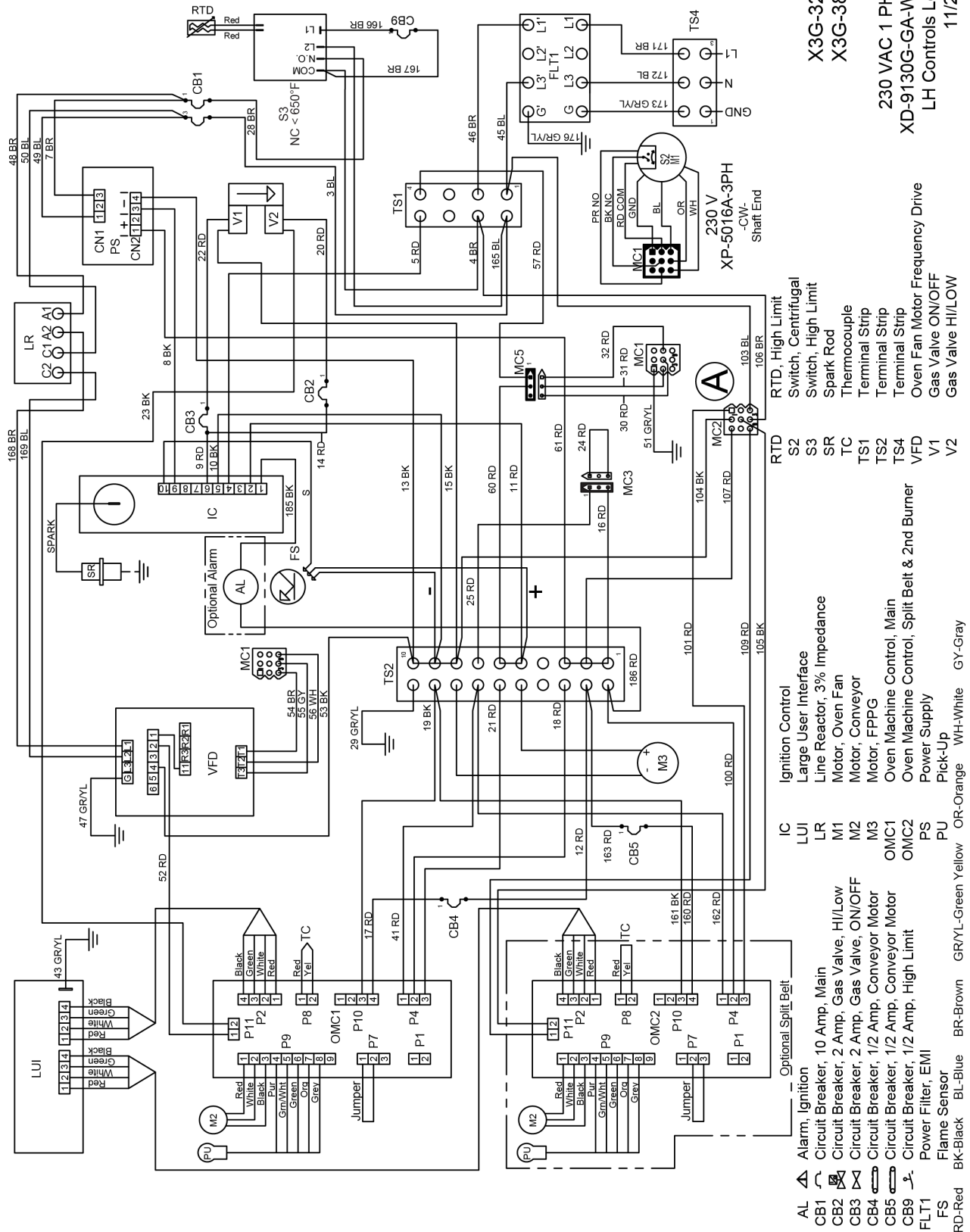


- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- R1 Oven Fan Motor Relay
- 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

X3G-3270-2B  
X3G-3870-2B

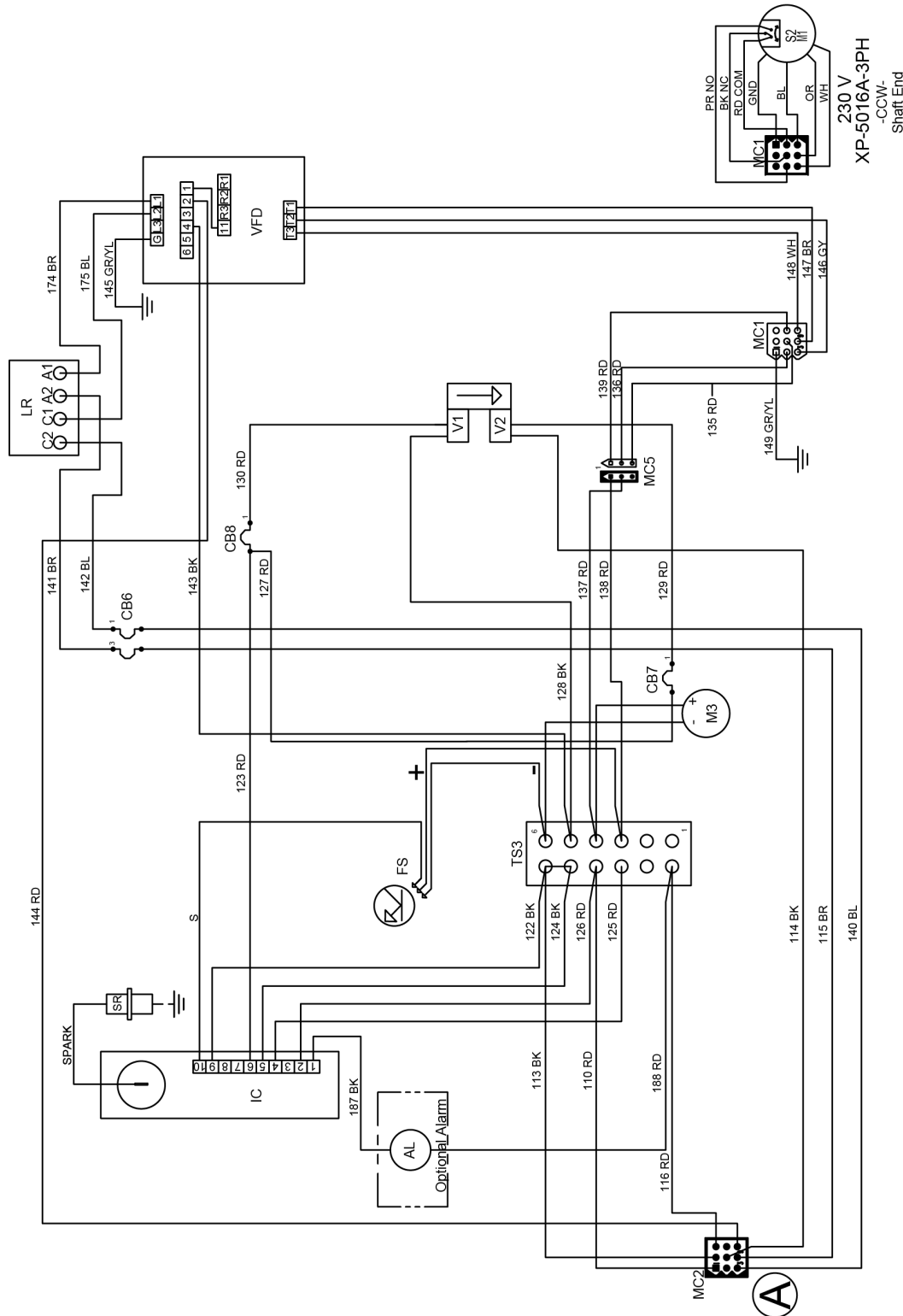
120 VAC 1 PH 60 Hz  
XD-9130G-GA-S 2B RH  
RH Controls Right Side  
2/16/2021





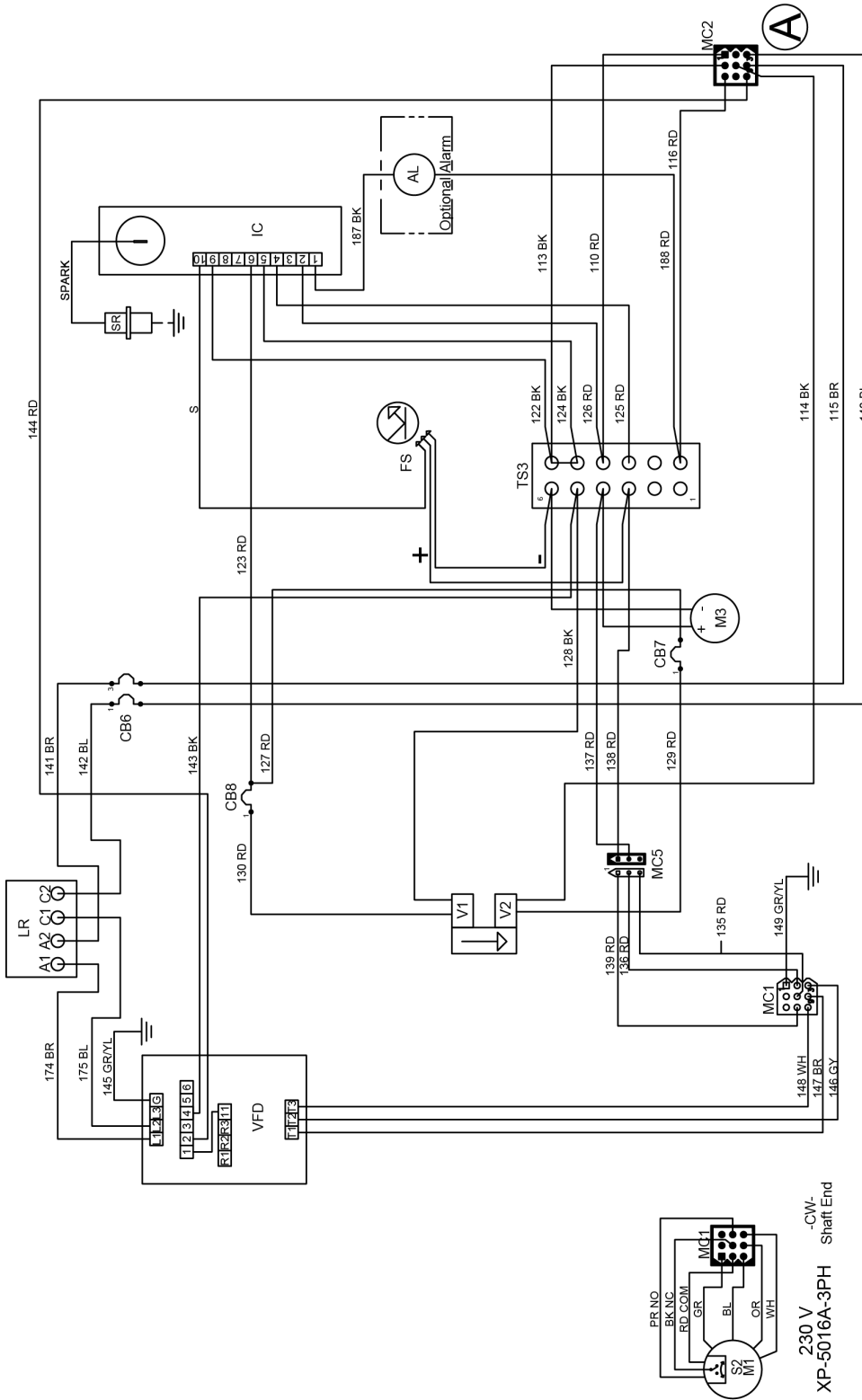
X3G-3270-2B  
X3G-3870-2B

230 VAC 1 PH 50 Hz  
XD-9130G-GA-W 2B LH  
LH Controls Left Side  
11/20/2020



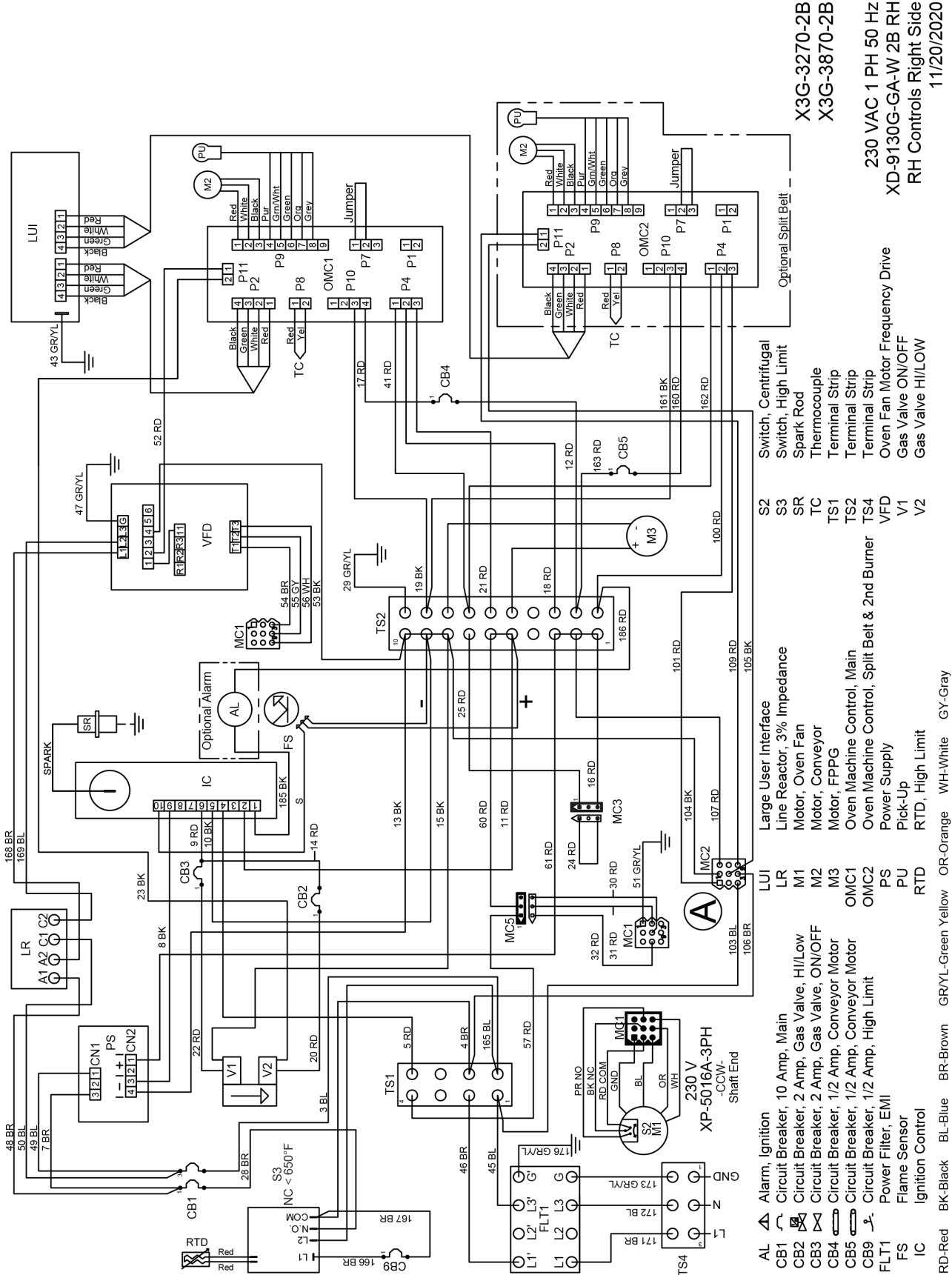
X3G-3270-2B  
 X3G-3870-2B  
 230 VAC 1 PH 50 Hz  
 XD-9130G-GA-W 2B LH  
 LH Controls Right Side  
 11/20/20

- AL Alarm, Ignition
- 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 Sensor
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR/YL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- S2 Switch, Centrifugal
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW



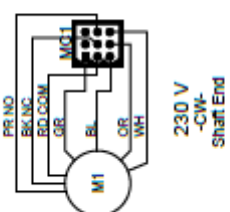
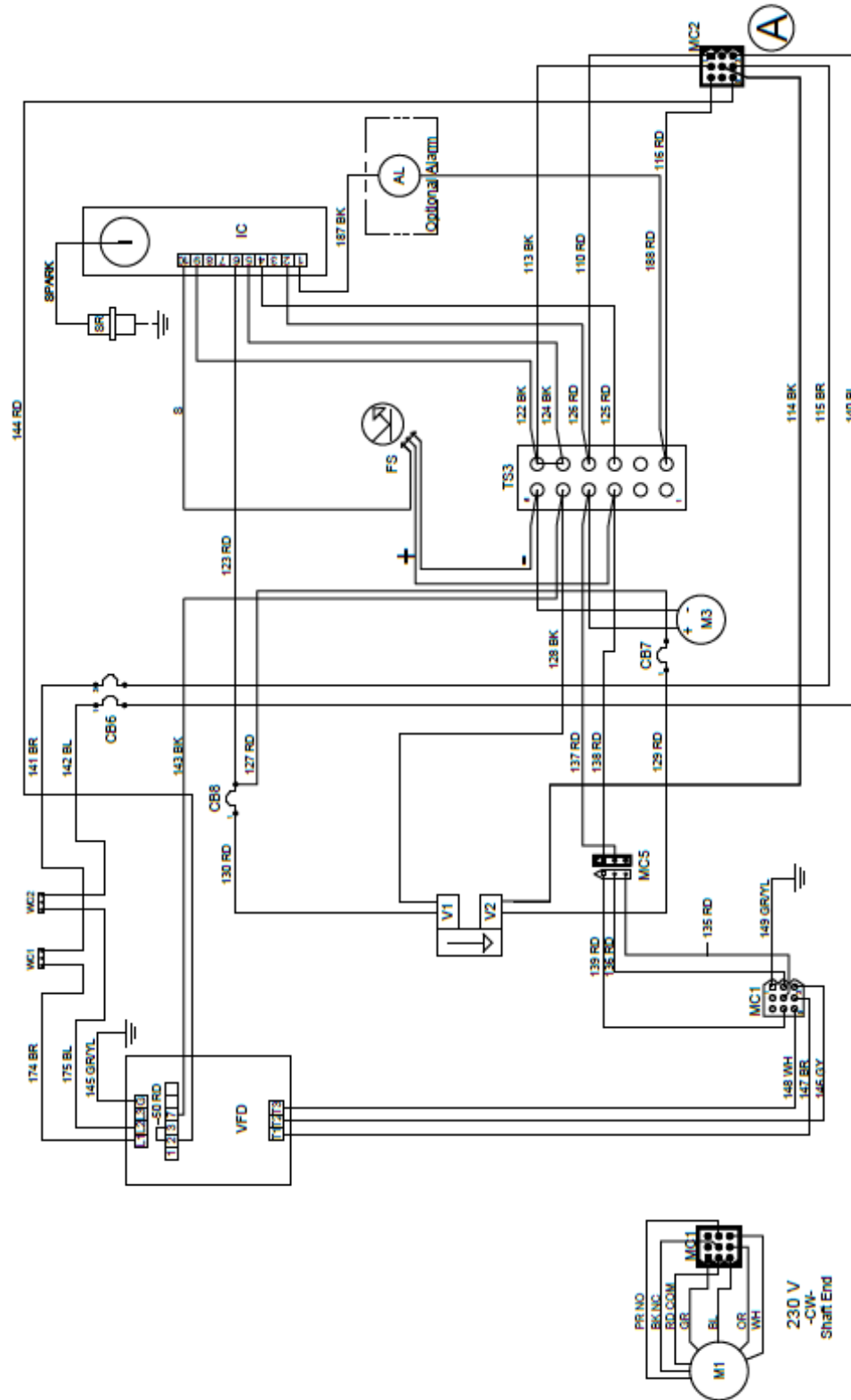
X3G-3270-2B  
 X3G-3870-2B  
 230 VAC 1 PH 50 HZ  
 XD-9130G-GA-W 2B RH  
 RH Controls Left Side  
 11/20/2020

- AL Alarm, Ignition
- 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 Sensor
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR/YL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- S2 Switch, Centrifugal
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW



- AL Alarm, Ignition
- 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 Sensor
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR/YL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- LUI Large User Interface
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- RTD RTD, High Limit
- 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

X3G-3270-2B  
X3G-3870-2B  
230 VAC 1 PH 50 Hz  
XD-9130G-GA-W 2B RH  
RH Controls Right Side  
1/120/2020



X3G-3270-2B  
X3G-3870-2B

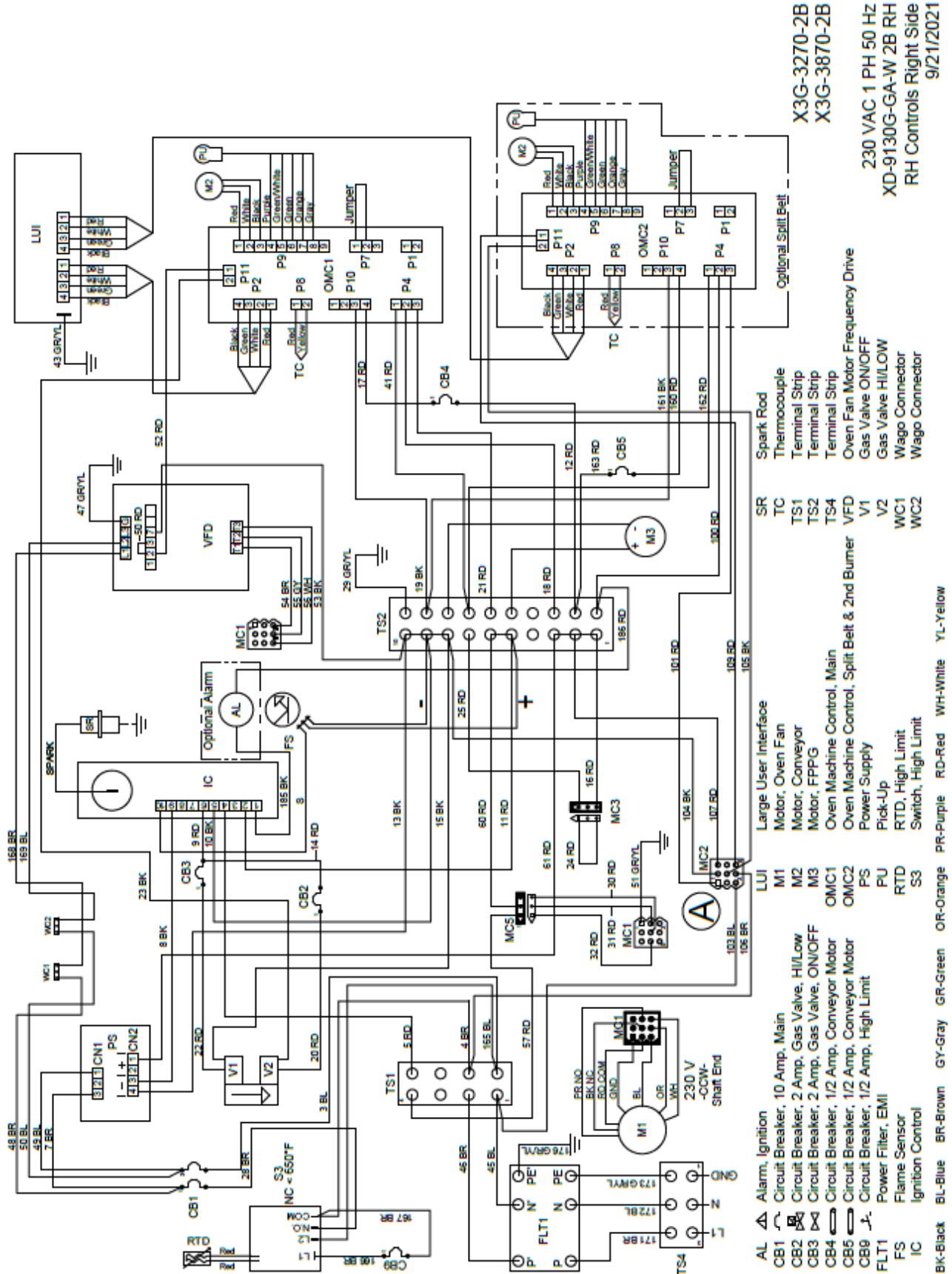
230 VAC 1 PH 50 HZ  
XD-9130G-GA-W 2B RH  
RH Controls Left Side  
9/21/2021

VFD Oven Fan Motor Frequency Drive  
V1 Gas Valve ON/OFF  
V2 Gas Valve HI/LOW  
WC1 Wago Connector  
WC2 Wago Connector

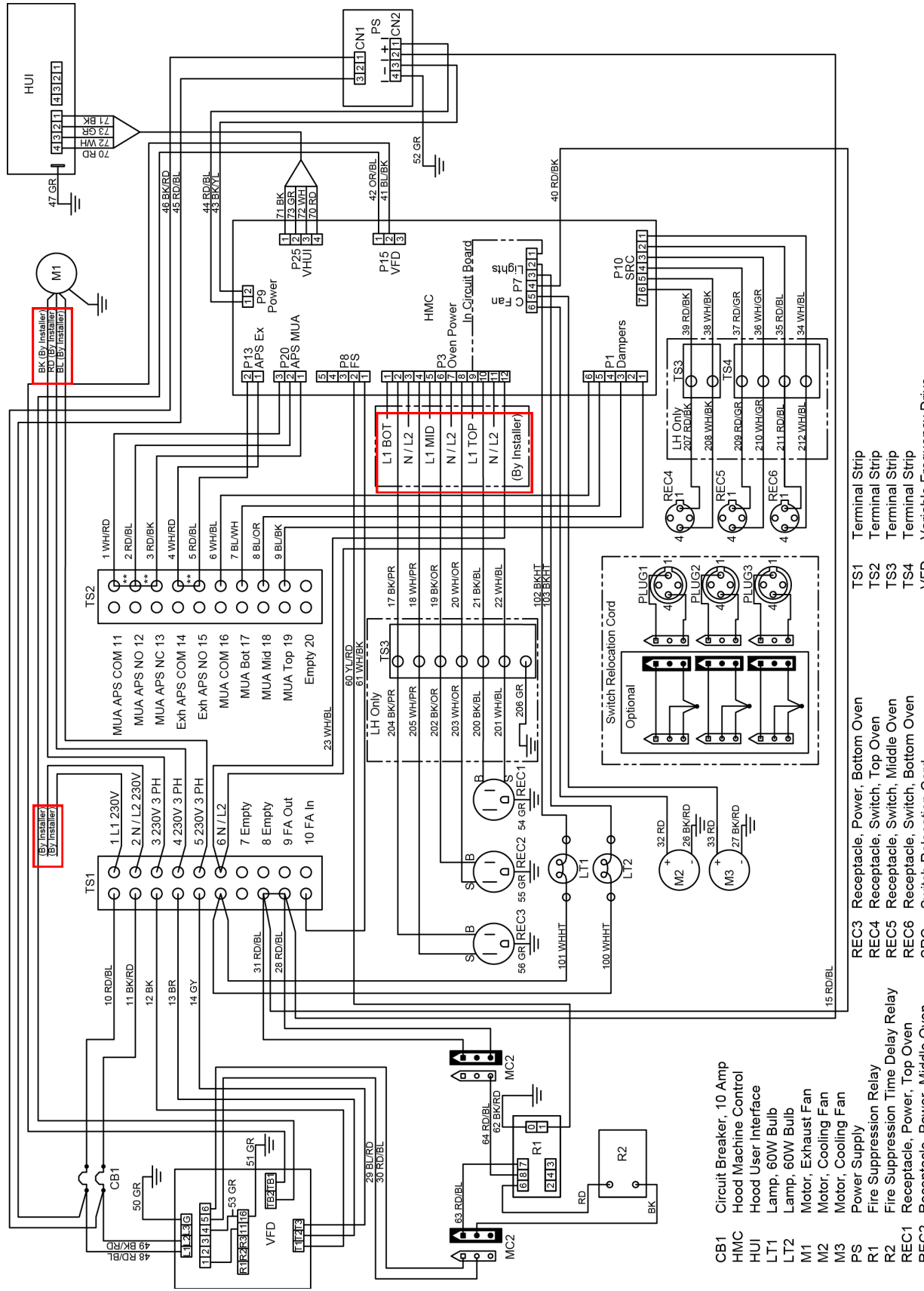
IC Ignition Control  
M1 Motor, Oven Fan  
M3 Motor, FPPG  
SR Spark Rod  
TS3 Terminal Strip

AL Alarm, Ignition  
CB8 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 Sensor  
BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray GR-Green  
OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow  
GND-Ground NO-Normally Open NC-Normally Closed COM-Common





# 88 КАЧУЛКА СХЕМАТИЧНИ - СТАНДАРТНА W/FS-W/VFD

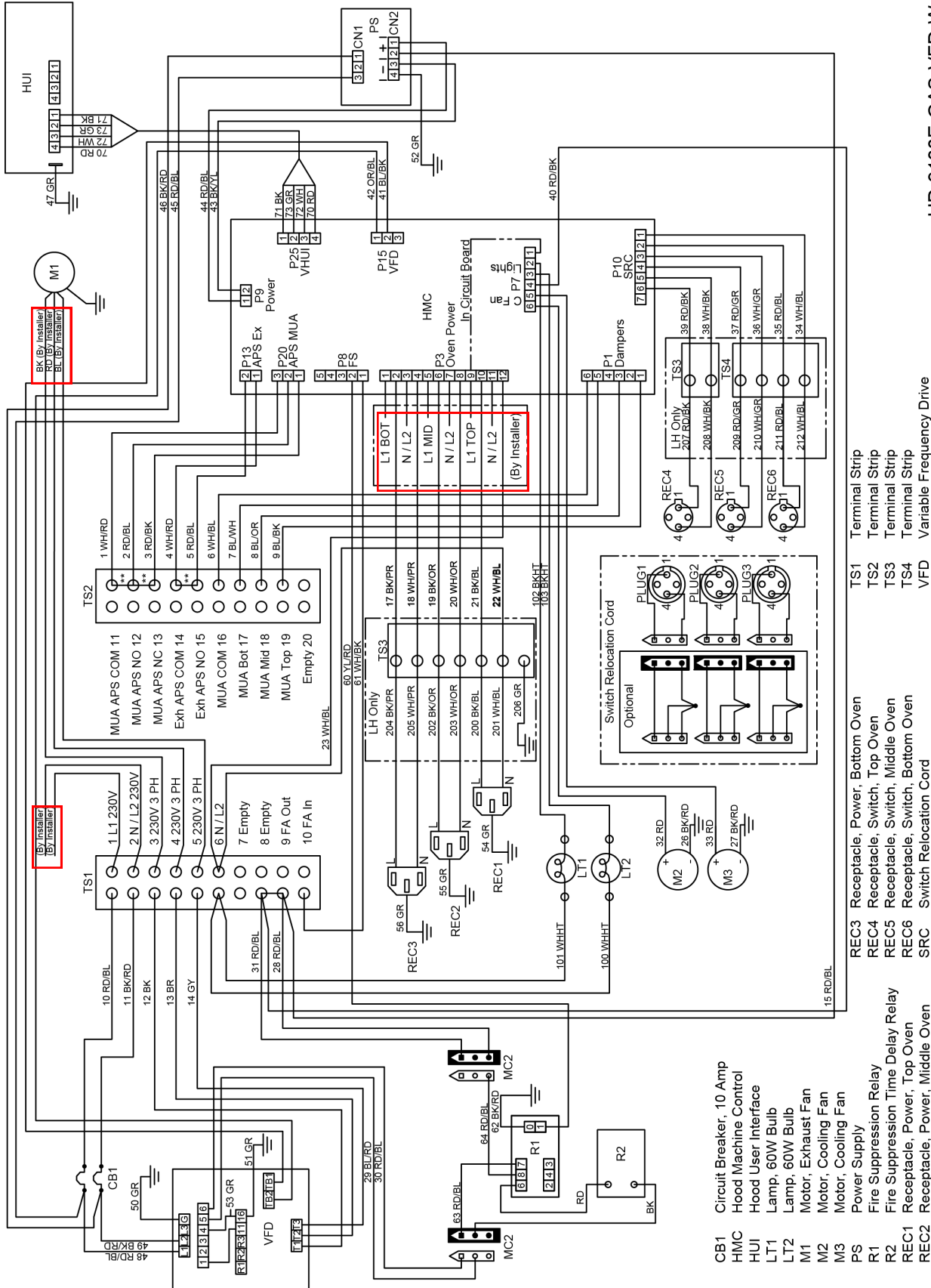


HD-9130E-GAS-VFD-S  
11/20/2020

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

CB1 Circuit Breaker, 10 Amp  
HMC Hood Machine Control  
HUI Hood User Interface  
LT1 Lamp, 60W Bulb  
LT2 Lamp, 60W Bulb  
M1 Motor, Exhaust Fan  
M2 Motor, Cooling Fan  
M3 Motor, Cooling Fan  
PS Power Supply  
R1 Fire Suppression Relay  
R2 Fire Suppression Time Delay Relay  
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 Receptacle, Power, Bottom Oven  
TS2 Receptacle, Switch, Top Oven  
TS3 Receptacle, Switch, Middle Oven  
TS4 Receptacle, Switch, Bottom Oven  
VFD Variable Frequency Drive





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

\*\* - Remove Jumpers for APS

GY-Gray

WH-White

OR-Orange

HT-High Temp

PR-Purple

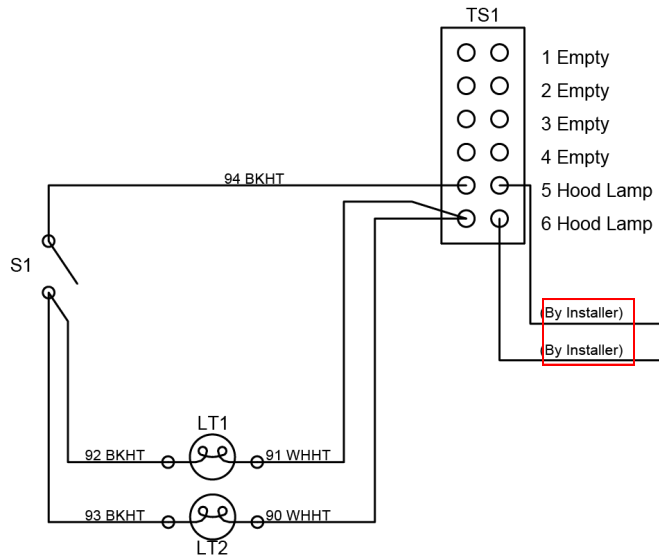
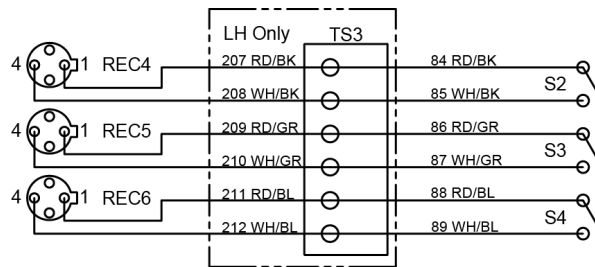
YL-Yellow

GR-Green



- 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
- TS3 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive



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

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

HD-9130E-NV

03/16/2017



XLT Ovens  
PO Box 9090  
Wichita, Kansas 67277

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