

# XLT<sup>®</sup>

## SmartSolutions<sup>™</sup>

XD 9006H  
AGSWGHE  
02/16/2021  
Czech



## XLT plynová trouba & XLT Hood Části a Servisní manuál



Před použitím tohoto přístroje si přečtěte tento návod.

Aktuální verze tohoto návodu, technický / s hrubým ve specifikacích, Parts & service manual, architektonické výkresy, a seznamem International autorizovaných distributorů jsou k dispozici na adrese: [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com)

Pro použití s následujícími verzemi XLT plynové trouby:

Standard (S) G  
World (W) G

Pro použití s následujícími verzemi XLT Gas 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)



VAROVÁNÍ

**Pro vaši bezpečnost**

**Neukládejte ani nepoužívejte benzín nebo jiné hořlavé kapaliny nebo páry v blízkost tohoto nebo jiného zařízení.**



VAROVÁNÍ

**Nesprávná instalace, nastavení, úpravy, servis nebo údržba může způsobit poškození majetku, zranění nebo smrt. Před instalací, použitím nebo servisu tohoto zařízení si důkladně přečtěte návod na instalaci, provoz a údržbu.**



VAROVÁNÍ

**Opravy všech spotřebičů & ventilační odsávače vzduchu smí provádět pouze kvalifikovaný odborný pracovník, který & chápe tyto pokyny, & je obeznámen s příslušnými bezpečnostními pokyny. Před instalací nebo údržbou tohoto zařízení si důkladně přečtěte tento návod.**

XLT Pece utratila miliony dolarů přípravou a testováním našich výrobků, jakož i rozvoje Instalace a návody k obsluze. Tyto příručky jsou nejkompaktnější a nejjednodušší k pochopení v tomto odvětví. Jsou však worthless v případě, že nejsou dodržovány.

Byli jsme svědky operátorům ukládat a majitelé domů přijít o mnoho tisíc dolarů na ztracených příjmech z důvodu chybných instalací. Důrazně doporučujeme dodržovat všechny pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze, jakož i vycházet z osvědčených postupů v oblasti instalatérství, elektro a stavební předpisy HVAC.

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

## Definice a symboly

Bezpečnostní pokyny (zprávy) zahrnují "Bezpečnostní symboly ostražitosti" & signální slovo nebo frázi jako NEBEZPEČÍ, VAROVÁNÍ nebo POZOR. Každé signální slovo má následující význam:



**NEBEZPEČÍ**

Označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může mít za následek vážné zranění nebo smrt.



**VYSOKÉHO  
NAPĚTÍ**

Označuje vysokého napětí. To volá svou pozornost na položky nebo operace, které by mohly být nebezpečné pro vás a další osoby pracující s tímto zařízením. Přečtěte si zprávu a pečlivě postupujte podle pokynů.



**VAROVÁNÍ**

Označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která pokud se jí nevyhnete, může mít za následek snížení nebo rozdrčení. To volá svou pozornost na položky nebo operace, které by mohly být nebezpečné pro vás a další osoby pracující s tímto zařízením.



**POZOR**

Označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která pokud se jí nevyhnete, může mít za následek menší zranění nebo vážné poškození výrobku. Situace popsaná v UPOZORNĚNÍ může, pokud se jí nevyhnete, vést k vážným výsledkům. Důležitá bezpečnostní opatření jsou popsány v POZOR (stejně jako výstraha), tak se určitě je dodržovat.



**POZNÁMKA**

Poznámky označuje oblast nebo subjekt zvláštního významu, zdůrazňující buď schopnosti výrobku nebo běžné chyby při operacích nebo obsluze.



**NÁPAD**

Tipy nabízejí speciální instrukce, které mohou uspořit čas nebo poskytnou další výhody při instalaci nebo používání výrobku. Špička upozorňuje na myšlenky, že nemusí být zřejmé na první-tíme uživatelů produktu.



## BEZPEČNOST záleží na vás



**POZOR**

Tento přístroj je určen pro profesionální použití kvalifikovaným personálem. Tento spotřebič musí být nainstalován kvalifikovanými osobami v souladu s platnými předpisy. Tento spotřebič musí být instalován s dostatečným větráním, aby se zabránilo vzniku nepříjemné koncentrace zdraví škodlivých látek v místnosti, ve které je nainstalován. Tento přístroj potřebuje neomezený přísun čerstvého vzduchu k zajištění uspokojivé funkce a musí být instalován ve vhodně větrané místnosti v souladu s platnými předpisy. Tento přístroj by měl být opraven kvalifikovaným personálem minimálně jednou za 12 měsíců, nebo dříve, pokud se očekává, že silném namáhání.



**NEBEZPEČÍ**

Nesprávná instalace, nastavení, úpravy, servis nebo údržba může způsobit poškození majetku, zranění nebo smrt. Před instalací, použitím nebo servisu tohoto zařízení si důkladně přečtěte návod na instalaci, provoz a údržbu.

- Příspěvek na viditelném informace o umístění je třeba dodržet v případě, že budete zápach plynu. Tyto informace lze získat dotazem na svého místního dodavatele plynu.
- V případě, že je detekována plyn zápach, oddělila plyn v hlavní uzavírací ventil okamžitě.
- Obráťte se na místní plynárenské společnosti nebo dodavatele.
- Neomezujte proudění spalování a / nebo větracího vzduchu do jednotky. Poskytovat dostatek volného prostoru pro obsluhu, čištění, údržbu přístroje & dostatek volného prostoru pro ovládání uzavírací ventil plynu, když je jednotka v instalované poloze.
- Udržujte prostor bez & jasné hořlavého materiálu. **NESTRÍKEJTE** částicím v blízkosti tohoto zařízení, pokud je v provozu.
- Pece jsou certifikovány pro montáž na hořlavých podlahách.
- Elektrická schémata jsou umístěny uvnitř řídicí jednotky trouby av této příručce. Odpojení napájecího napětí k jednotce před prováděním údržby.
- Tato jednotka vyžaduje ventilační kapuci. Instalace musí odpovídat místním předpisům.
- Tato jednotka může být provozována buď zemní plyn nebo zkapalněný ropný palivo určené na štítku typový štítek umístěný na boku přístroje.
- Tato jednotka musí být provozována stejným napětím, fáze a frekvence elektrické energie, jak jsou určeny na štítku typový štítek umístěný na boku přístroje.
- Minimální vzdálenosti musí být udržována od hořlavých a nehořlavých stavebních materiálů.
- Dodržujte všechny místní předpisy Při instalaci tohoto zařízení.
- Dodržujte všechny místní normy pro elektrické uzemnění jednotky.
- Přístroj není třeba čistit vysokotlakou vodou.
- XLT pece jsou certifikovány pro použití v stohy až tři (3) jednotky XLT produktů. Integrace produktů jiných výrobců do stohu trouby se nedoporučuje, a má za následek zánik jakýchkoli záruk. XLT Pece nenesou žádnou odpovědnost za smíšené použití výrobku.
- V opačném případě volání XLT zákaznický servis na 1-888-443-2751 před kontaktováním společnost opravy má za následek zánik jakékoliv a všechny záruky.
- Ušchovejte tento návod pro případné pozdější použití.

Varování a bezpečnostní pokyny .....	2
Záruka .....	6
Obecné.....	8
Seznam doporučených nástrojů.....	10
Trouba Teorie Provozu .....	12
Kapuce Teorie Provozu .....	20
Trouba Řešení Problémů .....	26
Kapuce Řešení Problémů .....	28
Trouba Servisní Postupy .....	30
Kapuce Servisní Postupy .....	38
Trouba Části .....	40
Kapuce Části .....	69
Trouba Schémata .....	72
Bere na vědomí.....	91

**Pro postupy údržby, naleznete v XLT instalaci a návodu k obsluze.**

Společnost XLT zaručuje, že pece verze G vyrobené po 16. říjnu 2017 budou po dobu sedmi (7) let od data původního zakoupení koncovým uživatelem bez jakýchkoliv závad materiálu a zpracování při běžném používání a dále zaručí hlavní lopatky ventilátorů, hřídele dopravníků, a ložiska dopravníků po dobu deseti (10) let. XLT dále zaručuje, že všechny pece / digestoře budou zbaveny rezu po dobu deseti (10) let od data, kdy bylo zařízení původně zakoupeno. Společnost XLT zaručuje, že kapesníky verze E vyrobené po 16. říjnu 2017 budou po dobu sedmi (7) let od data původního nákupu odběratelem koncového uživatele bez jakýchkoliv závad materiálu a zpracování při normálním používání. Pokud je v nákupu zahrnuta kapsička systému Ansul a trouby, prodlouží se záruka na deset (10) let na obou zařízeních. V případě poruchy součásti XLT dodá náhradní díl a zaplatí za veškeré práce spojené s výměnou součásti. Pokud při kontrole XLT zjistí, že součástka není vadná, za veškeré vzniklé náklady bude odpovědný odběratel koncového uživatele. Tato záruka je rozšířena na původní kupujícího koncového uživatele a není převoditelná bez předchozího písemného souhlasu společnosti XLT. Škody jsou omezeny na původní kupní cenu.

### POVINNOSTI VLASTNÍKA:

- Majitel musí v okamžiku přijetí prověřit zařízení a bedny. Poškození během přepravy musí být okamžitě hlášeno dopravci a také XLT
- Zařízení musí být instalováno a provozováno v souladu s příručkou I & O, která je součástí přístroje
- Tato záruka nezbavuje majitele řádné údržby zařízení v souladu s příručkou I & O, která je součástí přístroje
- Kopie "Kontrolního seznamu počátečního startu" musí být vyplněna a vrácena do XLT, když je jednotka původně nainstalována, a / nebo když je jednotka odstraněna a instalována na jiném místě
- Plynové, elektrické a HVAC nástroje musí být připojeny k troubě a instalovány lokálně licencovanými dodavateli
- Pokud se vám nepodaří kontaktovat trouby XLT před tím, než se obrátíte na opravářskou firmu pro záruční práci, ztrácí se veškeré záruky

### CO NENÍ POKRYTO:

- Poškození nákladů
- Poplatek za přesčas
- Kterákoli část, která se stává vadou kvůli užitečným službám (výboje napájení, vysoké nebo nízké napětí, vysoký nebo nízký tlak nebo objem plynu, kontaminované palivo nebo nesprávné připojení zařízení)
- Jakákoli část, která se stává vadou kvůli vlhkosti a / nebo jiným kontaminujícím látkám
- Dopravní pásy
- Filtry
- Výfukové ventilátory
- Žárovky
- Lakované nebo práškové povrchy
- Normální údržba nebo úpravy
- Tato záruka se nevztahuje na poškození zařízení nebo jeho části v důsledku nehody, změny, nesprávného použití, zneužití, nesprávného čištění, nesprávné instalace, nesprávného provozu, přírodních katastrof nebo katastrof způsobených člověkem

### DEKLARACÍ ZPRACOVÁNA TAKTO:

V případě zjištění takové závady musí být oznámeno XLT. Po oznámení společnost XLT zajistí, aby opravy byly provedeny autorizovaným servisním zástupcem. Odmítnutí služby po příchodu autorizovaného servisního zástupce uvolní XLT veškeré záruční povinnosti.

Společnost XLT zaručuje, že pece verze G vyrobené po 16. říjnu 2017 budou po dobu pěti let od data původního zakoupení koncovým uživatelem bez jakýchkoliv závad materiálu a zpracování při běžném používání a dále zaručí hlavní lopatky ventilátorů, a ložiska dopravníků po dobu deseti (10) let. XLT dále zaručuje, že všechny pece / digestoře budou zbaveny rezu po dobu deseti (10) let od data, kdy bylo zařízení původně zakoupeno. Společnost XLT zaručuje, že kapesníky verze E vyrobené po 16. říjnu 2017 budou po dobu pěti (5) let od data původního nákupu odběratelem koncového uživatele bez jakýchkoliv závad materiálu a zpracování při normálním používání. Pokud nákup zahrnuje digestoř a trouby, prodlouží se záruka na sedm (7) let na obou zařízeních. V případě poruchy součásti XLT dodá náhradní díl a zaplatí za veškeré práce spojené s výměnou součásti. Pokud při kontrole XLT zjistí, že součástka není vadná, za veškeré vzniklé náklady bude odpovědný odběratel koncového uživatele. Tato záruka je rozšířena na původní kupujícího koncového uživatele a není převoditelná bez předchozího písemného souhlasu společnosti XLT. Škody jsou omezeny na původní kupní cenu.

### POVINNOSTI VLASTNÍKA:

- Majitel musí v okamžiku přijetí prověřit zařízení a bedny. Poškození během přepravy musí být okamžitě hlášeno dopravci a také XLT
- Zařízení musí být instalováno a provozováno v souladu s příručkou I & O, která je součástí přístroje
- Tato záruka nezabývá majitele řádné údržby zařízení v souladu s příručkou I & O, která je součástí přístroje
- Kopie "Kontrolního seznamu počátečního startu" musí být vyplněna a vrácena do XLT, když je jednotka původně nainstalována, a / nebo když je jednotka odstraněna a instalována na jiném místě
- Plynové, elektrické a HVAC nástroje musí být připojeny k troubě a instalovány lokálně licencovanými dodavateli
- Pokud se vám nepodaří kontaktovat trouby XLT před tím, než se obrátíte na opravárenskou firmu pro záruční práci, ztrácí se veškeré záruky

### CO NENÍ POKRYTO:

- Poškození nákladů
- Poplatek za přesčas
- Kterákoli část, která se stává vadou kvůli užitečným službám (výboje napájení, vysoké nebo nízké napětí, vysoký nebo nízký tlak nebo objem plynu, kontaminované palivo nebo nesprávné připojení zařízení)
- Jakákoli část, která se stává vadou kvůli vlhkosti a / nebo jiným kontaminujícím látkám
- Dopravní pásy
- Filtry
- Výfukové ventilátory
- Žárovky
- Lakované nebo práškové povrchy
- Normální údržba nebo úpravy
- Tato záruka se nevztahuje na poškození zařízení nebo jeho části v důsledku nehody, změny, nesprávného použití, zneužití, nesprávného čištění, nesprávné instalace, nesprávného provozu, přírodních katastrof nebo katastrof způsobených člověkem

### DEKLARACÍ ZPRACOVÁNA TAKTO:

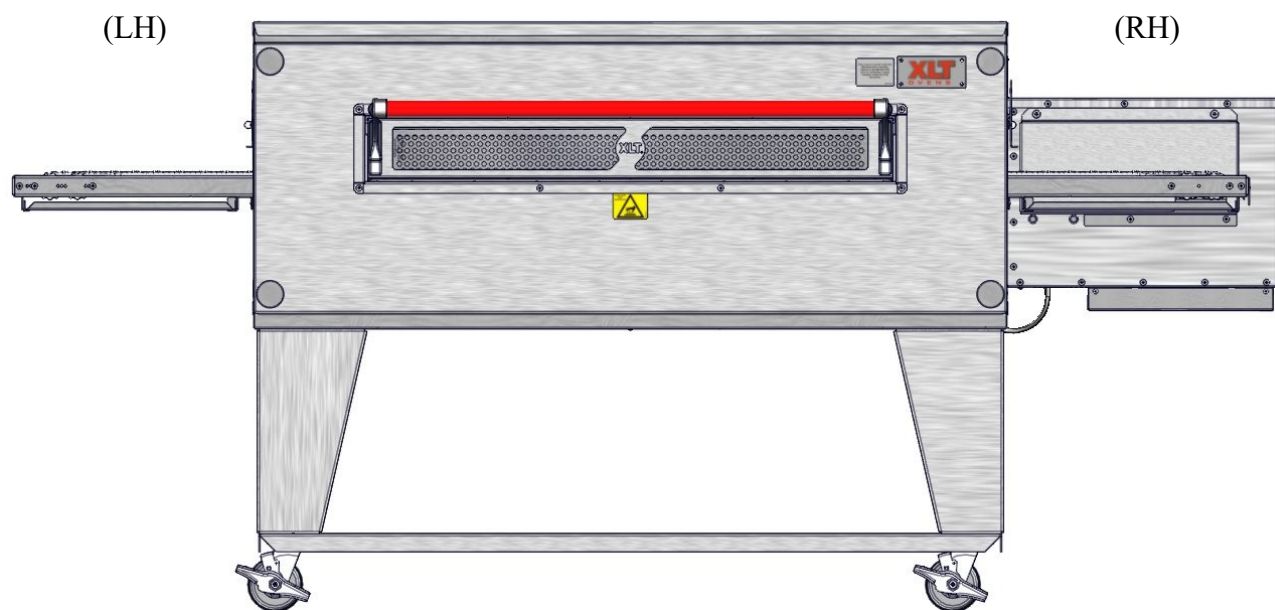
V případě zjištění takové závady musí být distributor / poskytovatel služeb upozorněn. Po oznámení oznámí distributor / poskytovatel služeb nezbytné opravy provedené autorizovaným servisním zástupcem. Odmítnutí služby po příchodu autorizovaného servisního zástupce poskytne společnosti XLT a distributorovi / poskytovateli služeb veškeré záruční povinnosti.

## Uložte tento návod

Tento dokument je vlastnictvím vlastníka tohoto zařízení.

XLT Pece si vyhrazuje právo provádět změny v konstrukci a specifikaci, a / nebo dodatky k nebo zlepšení svého produktu, aniž by žádné závazky na sebe jejich instalaci v produktech dříve vyrobené.

Všechny pravá ruka a levá ruka označení v této příručce jsou z hlediska jakoby stál přímo před dveřmi sklo sendvič.





Tato příručka, která obsahuje ilustrované členění dílů, byl připraven jako pomůcka při pochopení toho, jak přístroj funguje, jak diagnostikovat problémy a objednávat náhradní díly pro zařízení. Všechny součásti, které jsou uvedeny v rozpisu dílů, jsou vyrobeny se stejnou přesností jako původní zařízení.

XLT dílů a poskytovatelé služeb jsou k dispozici po celém světě. Existují oprávněné poskytovatelé služeb nacházejí v hlavních městech Spojených států. Existují také autorizovaným prodejčům usazeným na celém světě.

Teorie části Provoz popisuje, jak přístroj funguje. Pochopení normálního provozu bude výrazně pomoci diagnostiku a řešení problémů. V sekci Odstraňování ptá jednoduché ano nebo ne otázky. Další otázka nebo tvrzení zcela závisí na předchozí odpovědi. To povede k řešení problému v co nejefektivnějším způsobem. V sekci ilustrované části jsou uvedeny různé dílčí sestavy a detailních částí, které tvoří zařízení, jakož i číslo dílu. Vysvětlení, jak objednat náhradní díly je součástí balení.

Tato příručka je určena k doplnění realizace a provozování příručka dodávaná spolu s jednotkou, když nový. Naleznete v něm popisy, rozměry, váhy, elektrické požadavky, plány údržby, a certifikace.

XLT Pece chce, abyste se s každým aspektem vlastnění a používání trouby & kapotu zcela spokojen. Vaše zpětná vazba, jak pozitivní a negativní, je pro nás velmi důležité, protože nám pomáhá pochopit, jak vylepšit naše produkty a naši společnost. Naším cílem je poskytnout vám zařízení, které můžeme být hrdí na to, postXLTt si můžete být hrdý na vlastní.

Chcete-li získat technickou podporu pro trouby nebo kapuce zakoupeného XLT má kvalifikovaný personál zákaznického servisu, který může poskytnout pomoc na jakýkoli typ XLT trouba nebo kapuce zařízení problém může nastat. Zákaznický servis je k dispozici 24/7/365 na 888-443-2751 nebo navštivte [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Odpovědnost	XLT/servisní společnost	Vlastník / dodavatel
<b>Site Survey: Ověření velikosti elektrické a plynové měřič / regulátor</b>	X	
Napájecí vedení z TS1 # R3, R4, R5 do odtahového ventilátoru		X
Napájení (1) jednofázový 230 voltů 10 Amper obvodu od jistič panelu do XLT Hood		X
<b>Shromáždění nového kapucí na XLT Instalace a návodu k obsluze</b>		X
Pozastavit XLT Hood od stropu		X
Instalovat nový odtahový ventilátor na střeše		X
Napájení XLT Hood		X
Nainstalujte kryt potrubí nebo Valance nad XLT Hood		X
<b>Shromáždění nových pecí na XLT Instalace a návodu k obsluze</b>		
Stojany sestaveny a zavedly	X	
Pece pohyboval a stohovat s řádnou zvedacím zařízením	X	
Odlupujte veškeré PVC	X	
Sestavte kryty & držáky XLT trouba / Hood	X	
<b>Spojovací palivo XLT produkty</b>		
Instalovat potrubí a odkapávání nohy		X
Svar potrubí na XLT Hood		X
Zkontrolujte těsnost		X
Instalovat pružné hadice plynové	X	
Připojit elektrické napájení	X	
<b>Spojení mohou vyžadovat povolení a kód Kontroly</b>		X
<b>Přemístit make-up-Air vstoupit do místnosti na koncích pecích</b>		X
<b>Start-up za XLT Instalace a návodu k obsluze:</b>	X	
Tlak plynu / zkoušení netěsnosti, digestoř / funkce trouba, upravte podle potřeby	X	
Start-Up Kontrolní seznam musí být předloženy k ověření XLT Záruka		X

Tato stránka záměrně zanechala prázdnou hodnotu.

Když je hlavní vypínač na velkém uživatelském rozhraní (LUI) je zapnuta:

1. Trouba Fan Motor (M1) se nachází v zadní stěně poběží.
2. Fan (M3) se nachází na ovládacím panelu poběží.
3. Velký uživatelské rozhraní (LUI) bude zobrazovat aktuální teplotu, dokud se nedosáhne žádaná.
4. Velký uživatelské rozhraní (LUI) se zobrazí čas řemenu.
5. Hořák se zapálí.
6. Pásový dopravník se bude pohybovat.

První část teorie provozu vysvětluje, jak elektrická energie je dodávána do trouby a úvodních sekvencí, když je hlavní vypínač na velkém uživatelském rozhraní (LUI) je zapnutá. Zbývající část teorie části Provoz vysvětluje funkci složek v abecedním pořadí. Tyto komponenty jsou také uvedeny na schématu.

- Předpokládá se, že 120 VAC, 60 Hz síťové napětí pro standardní trouby.
- Předpokládá se, že 230 VAC, 50 Hz síťové napětí na světových & australských trouby.

Napájení pochází z elektrického připojení na stěně. Napájecí kabel se pak přivede do trouby přes napájecí kabel ke svorkovnici (TS1). Neutrální linka je připojena k TS1-1L a L1 je připojena k TS1-2L. Z druhé strany TS1 se přenáší výkon přes High Limit Switch (S3) a rozdělí se na jistič (CB1) tak, aby se dostal jak k napájecímu zdroji (PS), tak k reléovému motoru ventilátoru (R1) nebo frekvenčnímu měniči (VFD). PS pak převádí síťové napětí na 24 VDC, které se používá k napájení TS2-1L přes polohy TS2-3L při +24 VDC a TS2-8L přes polohy TS2-10L při -24 VDC. +24 VDC je distribuováno do ovládacích prvků trouby (OMC1) a (OMC2 je-li vybaveno) P10-4 přes CB4 / 5 z TS2-2R a OMC1 P4-2 od TS2-3R. Tyto vodiče jsou živé, pokud je trouba připojena k síti na stěně.

Když je trouba zapnutá, relé uvnitř otevřené metody koordinace uzavírá mezi P4-2 a P4-3, vysílá 24 VDC z P4-3 na TS2-6R která distribuuje sílu Flame Sense (FS), přičemž FPPG ventilátor (M3) Control zapalování (IC) terminál 2 a volají po tepelném terminál IC 4 přes odstředivý spínač (S2) o trouba motor ventilátoru (M1). IC pak spustí proces pro zapálení. OMC P11-1 bude také posílat nízkého napětí na R1 nebo Trouba Fan Motor Frequency Drive (VFD světě a Austrálie Only). Když R1 zavře, síťové napětí je aplikováno z R1-2 do M1. OMC P11-2 uzemní V2 otevřít vysoký plamen ventil. V případě, že pec je použit s XLT Hood propojka na Molex (MC3) se odstraní a 24 V ss je odeslána na kapotu. Relé v digestoři bude řídit činnost trouby tak dlouho, dokud LUI měla funkce dálkového ovládní spínač zapnuto.

**AL** - Alarm zapalování je volitelný. Když IC přejde do uzávěrky zapalování, když je kolík 1 uzemněn, způsobí to, že budík začne blikat a pípávat. Poplach přijímá +24 VDC z TS2-1R na řídicí skříni master a pokud je na sekundární skříni dvojitý hořák TS3-1R. Proved'te cyklický výkon v troubě, abyste resetovali poplach.

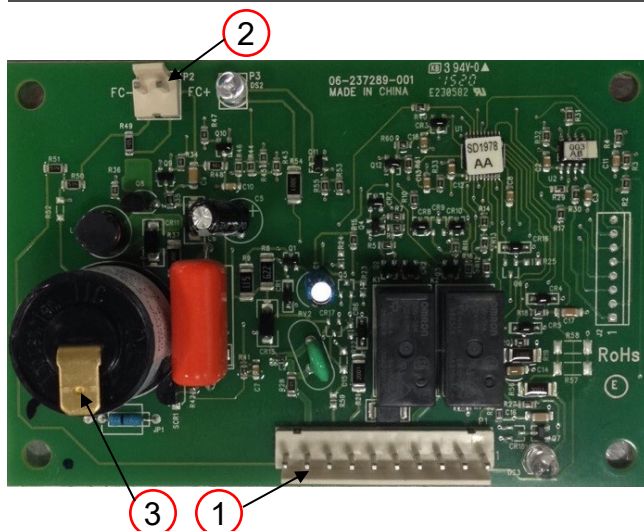
**CAP** - Kondenzátor je fyzicky namontován uvnitř Control Box, ale připojen k vnější montáž M1. M1 je Neustálý rozkol kondenzátor (PSC) motoru. PSC znamená kondenzátor motor, ve kterém je výchozí kondenzátor a pomocný vinutí zůstat v okruhu pro oba zakládání a vedení. Společná zemědělská politika je 30,0 uF +/- 6% 370VAC / B 50/60 Hz.

**CB** - Jističe se používají k ochraně elektrických komponentů. Aktuální hodnota je vytištěna na přední straně všech jističů. Je-li CB zakopl, odstranit příčinu a stiskněte přední resetovat.

**CS** - Proudový senzor detekuje elektrický proud (AC) v opotřebení a generuje proporcionální signál. Generovaný signál je analogové napětí a poté jej odešle do LUI. Tím se sleduje stav motoru ventilátoru trouby. (Všechny trouby jiné než VFD)

**FLT 1** - Jedná se o inline filtr používá ve světových pecích . Filtr je umístěn v sérii se síťové napětí dodávané do pece . Tento filtr se používá ke snižovat účinky elektromagnetického vyzařování vytvořené naším zařízením a back- krmění do jiných zařízení. EMC filtr v troubě plynu a EMI filtru v kondenzátorech elektrických obsluhovat troubu na inhibici stejnosměrný proud , zatímco umožňuje střídavý proud. Filtry také pomocí indukční cívky , které přeměňují vysoké napětí a vysoké frekvence prostřednictvím rozptylu je na zem . Filtry by měl být vždy uzemněn do pece.

**FS** - Snímač plamene se skládá z plastového pouzdra a držáku snímače plamene. FS využívá 24 VDC, který pochází z TS2-5L. Když je trouba zapnutá, tato svorka přijímá napětí. Záporná linka je dodávána přes TS2-9L. Z konektoru vysílá modrý vodič signál IC-10 o hodnotě 6,75  $\mu$ A. Minimální signál pro udržení provozu je 1,0  $\mu$ A. Když je plamen přítomen, senzor vizuálně prohlíží míru blikání a UV charakteristiky plamene. Pokud se některý z těchto indikátorů nezobrazí, snímač neodesílá proud do IC. Zapalování bude pokračovat v procesu až do blokování.



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** - Ovládací zapalování je poháněn 24 V DC. IC má dva vstupy 24 VDC; 1) z otevřené metody koordinace prostřednictvím TS2 a 2) výzvu k teplo z otevřené metody koordinace prostřednictvím S2, který je namontován v M1. To bude zase zelená LED dioda indikující IC má sílu a výzvu k předkládání tepla. Je-li IC přijme hovor pro výrobu tepla, zahájí osvětlovací sekvenci pre-provětrání. Červená LED dioda jednou blikat po cca 2-3 sekundy oznámit, že sekvence osvětlení začalo. Asi po 30 sekundách dojde ke dvěma událostem; 1) elektrický signál s vysokým napětím bude odeslán Spark Rod (SR) od zapalovací terminálu, a VDC (+) bude odeslána z terminálu IC6 na plynový ventil ON / OFF (V1). Vysoké napětí skoky přes mezeru v SR vytváří jiskru, která může být slyšen, i když IC produkuje pouze tuto jiskru na čtyři (4) sekundy. V1-V2 ventil se otevře, takže palivo proudit do hořáku. Když se tyto dvě události se stanou, průtok paliva a jiskra, dojde k zapálení. Když je plamen snímána FS, je stejnosměrný signál je poslán do IC10. IC používá tento stejnosměrný proud dokázat zapalování. Minimálně 1,0 uA DC je nutné k udržení provozu. Když světla hořák, bude indikátor LED svítit zeleně. V případě, že hořák se nerozsvítí, bude IC pokusit znovu zapalování tři (3) vícekrát před LED bude blikat tři (3) krát opakovaně, jít do výluky.

**LR**– Line reaktor je používán ve všech světových pecích. Jedná se o indukční vodič mezi příchozím zdroje střídavého proudu a VFD. Používá se k odfiltrování bodce proudu a snížit harmonické.



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

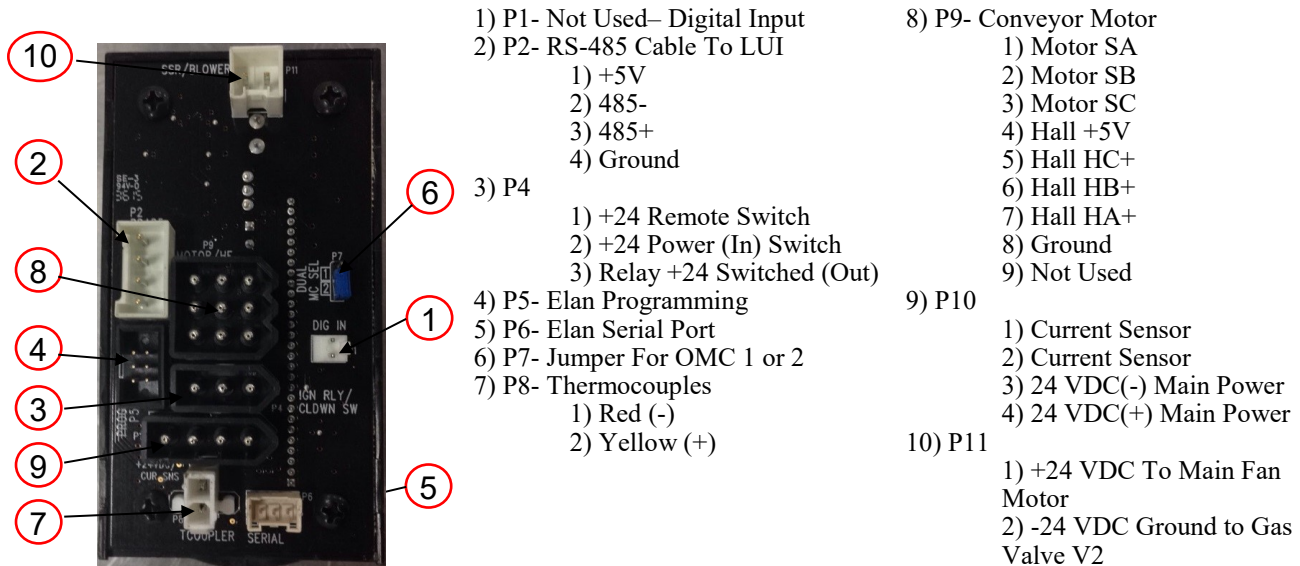
5 4 1 2 3

**LUI** - Velký Uživatelské rozhraní je poháněn otevřené metody koordinace prostřednictvím kabelu RS 485. Tlačítko hlavního napájení je umístěn na přední straně Lui. Dopravník (y) a teplota pece se ovládá pomocí Lui. Můžete změnit tovární nastavení s ohledem na velikost trouby, VFD / Ne VFD, vychladnout režim a Gas / Electric, atd. Pro standardní trouby bude také zobrazí hlavní ventilátorů zesilovačů. LUI se zobrazí chybové hlášení a alarmy na údržbu. K dispozici je 12 předvoleb nabídky pro předem stanoveném čase a nastavení teploty. Na obrazovce mohou být uzamčeny, aby se zabránilo nežádoucímu neplechu.

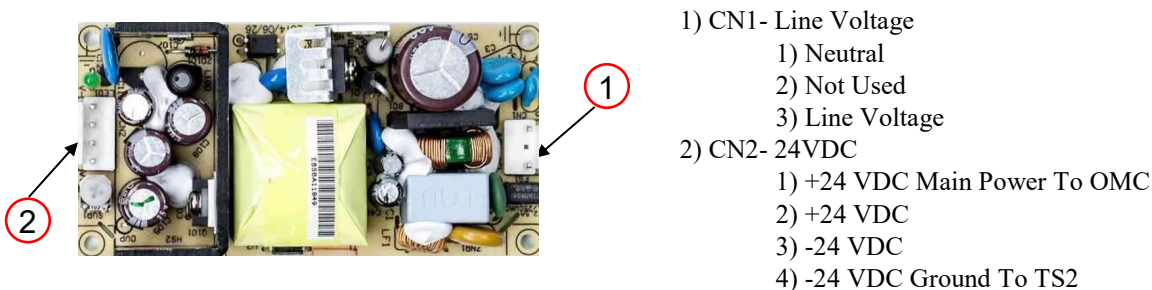
**M1** - Hlavní motor pro standardní peci je PSC, jednofázové, kondenzátor běh motoru a má vnitřní S2. Motor je dvojí napětí a reverzibilní. Napětí pro napájení motoru je z R1 terminálu # 2. Pro světových trouby M1 je 3 fázový invertor hodnocené motor s vnitřním S2. To dostane napájení z měniče kmitočtu, který je pak zapnut OMC. Hlavní motor bude i nadále působit po dobu asi 30 minut nebo dokud teplota trouby je menší než 225 stupňů Fahrenheita po trouby se vypne. K dispozici nejsou žádné uživatelem oprávnitelné díly motoru a ložiska jsou trvale mazaná.

**M2** - Dopravníku Motor je bezkartáčový 24 V DC motoru s převodovkou. Motoru přijímá proud z OMK přes tři (3) vodiče; 1) černá nebo "W" fáze, 2) bílý nebo fáze "V", a 3) červené nebo fáze "U". Nesou mezi 18 až 24 VDC. Každý vodič je napájen prostřednictvím otevřené metody koordinace v pořadí a slouží k napájení jednotlivých cívek statoru, které na oplátku poskytují otáčení motoru. Chcete-li určit polohu rotoru a poslat tuto pozici do řídicí jednotky, tři (3) Hallové spínače jsou využívány. Čtou rotační informace z disku upevněného na rotorové sestavy. Tato informace se přenáší do OMK třemi (3) vodiče; 1) oranžové "U" výstupní fáze pole signálu, 2) zelenou výstupní signál "V" fáze pole, a 3) zelená / bílá výstupní signál pole "W" fáze. Ty jsou umístěny v zástrčce, která vkládá do OMC1 nebo OMC2. Existují dvě (2) další vodiče v zástrčce; 1) fialová drát, který je napájecí napětí na pólu čidla, a 2) šedý vodič, který je zem. OMC, pomocí interní logický obvod, dodává energii cívek statoru k zajištění správné otáčení a nastaví časování vybuzení (fáze), aby se dosáhlo požadované rychlosti pásu nastavenou na regulátoru. Motor pohání nedílnou převodovku, který snižuje výstupní otáčky motoru, aby správný čas na dopravním pásu. Integrovaná převodovka se uzavře a trvale mazané tukem. Poměr je 1/200. Tento motor neobsahuje žádné opravitelné díly. OMC bude zjistit, zda je dopravní pás uvízl monitorováním signálu rotoru. Pokud je signál klesne o více než 25% nižší než očekávané míry je detekována jam. Tato akce se zastaví dopravník a zobrazí poplach na Lui. Pro vynulování alarmu stiskněte a podržte tlačítko "Time" po dobu 10 sekund.

**M3** - Flow Path spalování dodává tlakové Generating ventilátor vzduchu k hořáku. To je řízen zapnutí a vypnutí hlavního vypínače. Filtr je k dispozici pro zajištění čistého vzduchu.



**OMC** - Ovládání trouby čte výběry nebo parametry z Lui. Je držitelem logiku pro ovládací prvky dopravníkem a kontroly teploty. OMC se zapne nebo vypne V2, spouštět a zastavovat M1, poslat výzvu pro tepelné signál, čte termočlánek a sledovat aktuální sensor.



**PS** - Napájecí zdroj usměrňuje síťové napětí 24 V DC a napájí OMC, IC, FS a S2.

**PU** - Pick-Up je fyzicky uložen uvnitř M2 a využívá technologii Hallův jev tvoří jeden celek s M2 monitorovat otáčky. Hall účinek signál se přenáší do OMK, který je převede na lineární rychlosti dopravníku jízdy.

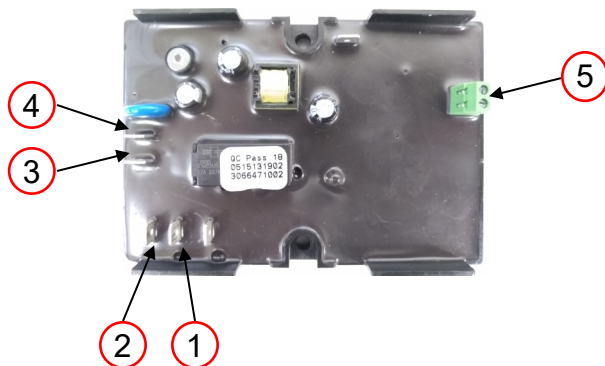
**R1** - Troubě motoru ventilátoru Relé slouží jako dálkového spínače zvládnout vyšší amp zatížení M1.

**RTD** - Rezistivní detektor Termopáru monitoruje teplotu vzduchu uvnitř komory pečky. Drát RTD je čistý materiál, typicky Platina, nikl nebo měď. Materiál má přesný vztah odolnosti/teploty, který se používá pro indikaci teploty.



**S2 - Световни пещи-** Odstředivá Switch je přepínací spínač fyzicky namontován uvnitř M1. Když M1 je až na plnou rychlost, S2 se zavře a vysílá signál 24 V ss na IC. Funguje jako bezpečnostní prvek, aby se zabránilo provozu hořáku v případě, že M1 nedokáže otočit.

**S3 - Standard Ovens-** Vysoký koncový spínač pro standardní peci je bi-metal, NC, SPST switch fyzicky namontován v bočním panelu nákypu komory. Jeho účelem je poskytnout selhání bezpečného provozu. V případě, že teplota S3 překročí 600 ° C, otevře se a přeruší síťové napětí na všechny součásti, když se otevře spínač.



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

**S3 - Световни пещи-** Přepínač vysokého limitu pro světové trouby je elektronický spínač SPST fyzicky namontovaný na bočním panelu komory pečení. Jeho účelem je zajistit bezpečný provoz. Když trouba přijme energii, zavře se S3. Pokud skutečná teplota trouby přesáhne 650 ° F, žlutá kontrolka LED se nerozsvítí. Červená LED dioda bude blikat a S3 se otevře pro přerušení síťového napětí na všech součástech. K tomuto zařízení jsou dva (2) termočláňkové vstupy. Pokud delta překročí 20 ° C mezi termočláňky, žlutá a červená dioda LED bude střídavě blikat a otevře se S3.

**SR - Spark Rod** se skládá z montážní kovová deska měděné, a elektrody zapouzdřeny do keramické izolace. Izolovaný elektroda má 1/4 "mužské rýč svařované na to. To rýč připojí k Spark terminálu na IC přes zapalovací drátu. Konec této tyče je umístěn v blízkosti ústí hořáku v takové vzdálenosti, aby se vytvořila malá mezera. Při vysoké napětí signálu z IC dosáhne mezery, je nucen přejít mezeru výsledkem je jiskra.

**T/C - Termočláňek typu K.** Skládá se ze dvou různých vodičů, které produkují napětí úměrné rozdílu teplot obou konců dvojice vodičů. T / C je připojeno k P8 Terminálů 1 a 2 na otevřené metody koordinace. Millivolt signál slouží k zobrazení aktuální teploty.

**1) TS1- Terminal Strip**

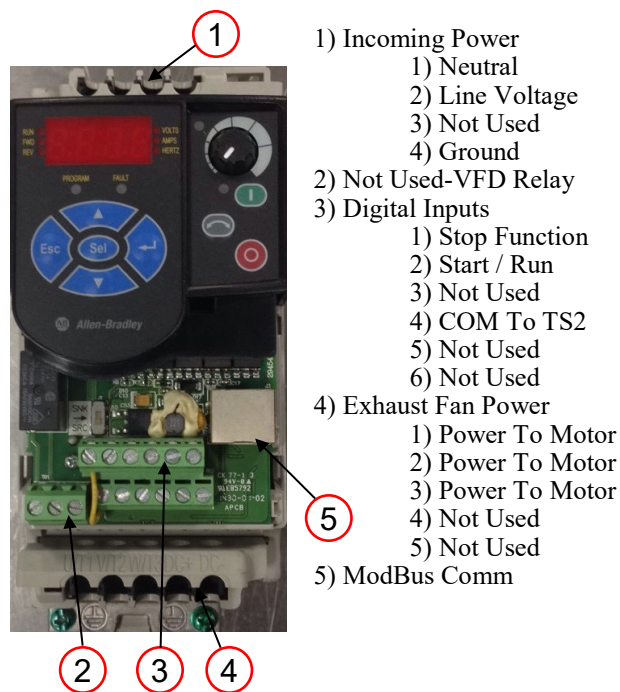
- 1L) Neutral In
- 2L) L1 In
- 3L) Not Used
- 4L) S2 Signal Out
- 1R) Neutral Out
- 2R) L1 Out
- 3R) Not Used
- 4R) S2 Signal In

**2) TS2- Terminal Strip**

1L) Power V2 and SRC	1R) Not Used
2L) Not Used	2R) Power To OMC2
3L) +24 VDC In	3R) 24 VDC Power To OMC1
4L) Not Used	4R) Not Used
5L) Power IC and FS	5R) M3 (+)
6L) Power S2 24 VDC	6R) Power To Relay COM
7L) SRC	7R) Cooldown Switch
8L) COM For V1	8R) M3 (-)
9L) Flame Sensor (-)	9R) -24 VDC
10L) Ground To VFD	10R) Ground

**TS 1 & 2-** Jedná se o svorkovnice, které slouží jako spojovací bod pro dráty.

**V1-V2** - Plynový ventil se skládá ze dvou (2) elektromagnetických ventilů. V1 je v provozu nepřetržitě během provozu hořáku, bez ohledu na skutečné nebo set-bodové hodnoty teploty. V2 je Hi / Low ventil, a je řízen P11-2 na otevřené metody koordinace. Existují dvě (2) zkušební tlak mosaz paliva porty; jeden pro příchozí tlak, a jeden pro vysoké předpětí. Horní port se používá pro příchozí tlak, zatímco spodní port se používá pro vysoké předpětí tlakem. K dispozici je regulátor na straně ventilu pro nastavení tlaku vysoké předpětí.



- 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** -Variabilní frekvenční pohon převádí 50 Hz energii na 60 Hz síle, takže ventilátor trouby může běžet na správné RPM. VFD převádí napájecí napětí AC na DC a pak převádí DC na vhodnou třífázový zdroj frekvence pro M1. VFD je zapnutý přes OMC P11-1. Kompletní VFD manuální lze nalézt na adrese [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Tato stránka záměrně zanechala prázdnou hodnotu.

Když některý ze tří spínačů trouba na kapotě User Interface (HUI) se dotkl (kapacitní touch);

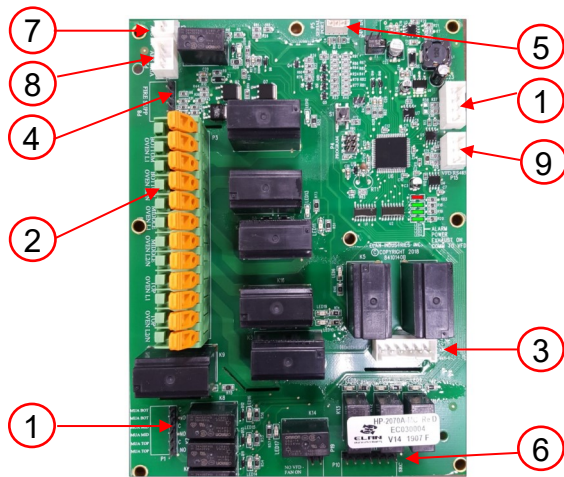
1. odtahový ventilátor Motor (M1), umístěný na střeše poběží.
2. pece spojené s příslušnými spínači se rozsvítí.

První část teorie provozu vysvětluje, jak elektrická energie je dodávána na kapotu a úvodních sekvencí, když je spínač Hui zapnutý. Zbývající část teorie části Provoz vysvětluje funkci složek v abecedním pořadí. Tyto komponenty jsou také uvedeny na schématu.

Power pro kapotu vzniká při elektrickém servisním panelu budovy. Celkem čtyři (4) obvody jsou nutné; obvod (1) je vysoké napětí obvod jednofázový pro VFD / Fan obvodu, který se připojuje k TS 1 terminály 1 a 2, a obvodu (2, 3 a 4) jsou jednofázové minimální nízkého napětí 20A obvody pro každý trouba, která spojuje Hood Machine Control (HMC) P3 1, 5 a 9 na straně vedení a neutrální spojí na 3, 7 a 11. Světla na zádech z vrcholu trouby síla P3 koncovku 9 na HMC.

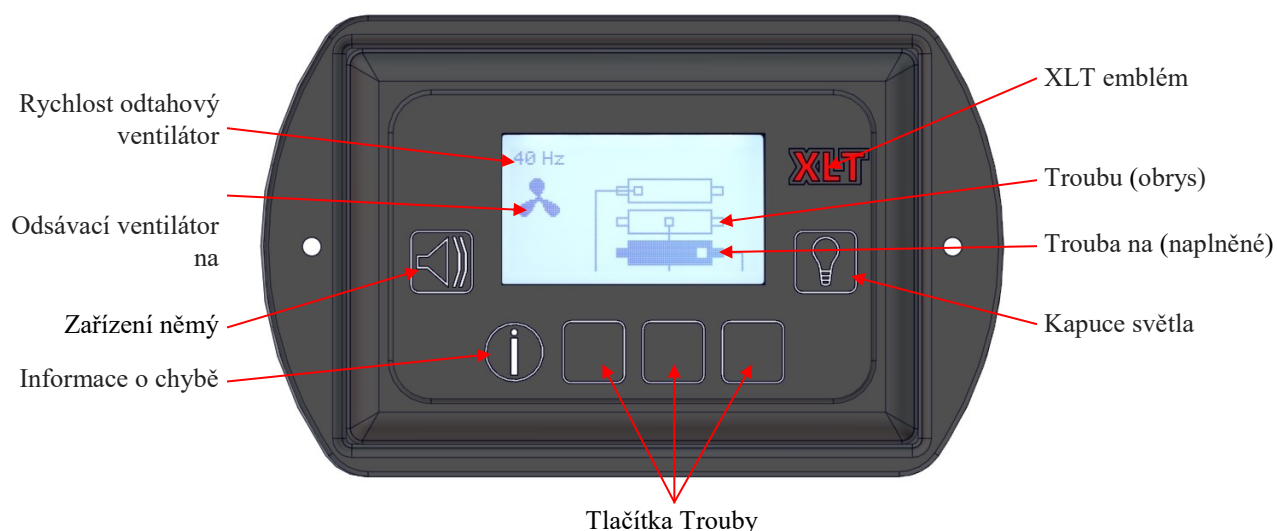
Hui namontován na ovládání kapuce osvětlení, aktivace VFD, make-up Air (MUA) aktivaci a funkci trouby. Je-li Hui spínač dotkl relé je uzavřen a napětí půjde do světla. Jsou-li nainstalovány trouby s kapucí, spínač Přemístění Cord (SRC) účinně odstraňuje hlavní vypínač umístěný na ovladači trouby a transfery na HUI přepíná na kapotu. Jsou-li HUI spínače stisku komunikační signál je poslán do VFD Modbus signalizace ji zapnout na nastavené frekvenci, ve stejné době, kdy je HUI2 aktivaci relé umožní napětí, které mají být provedeny přes spínač Relocation Cord (SRC) do pece jej aktivovat. Když jsou aktivovány HUI2-4 MUA se zapne. VFD má vestavěný napájecí zdroj, který je připojen ke svorce 01 Tato staví VFD v provozním režimu, takže vždy, když je ztráta výkonu snímané VFD začne zálohovat v provozním režimu po obnovení napájení. NO přepínač v systému požárního poplachu v budově musí být připojen k TS 1 svorky 9 a 10. Je-li aktivován alarm 24 VDC z TS1 9 se vrátí z požární signalizace TS1 10 pak HMC P8 vypnout světla, chladicí ventilátory, Hui, MUA, vypnout troubu a dělat obě relé R1 a R2 přechod z NC na NO, což způsobuje VFD běžet při 60 Hz.

**CB** - Jističe se používají k ochraně elektrických komponentů. Z CB je vyhozený, odstranit příčinu a stiskněte přední resetovat.



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

**HMC** – The Hood Machine Control je s plošnými spoji, které má všechny relé k ovládání těchto funkcí; trouba aktivace SRC, aktivace MUA, aktivace VFD, monitoruje vzduch dokládající přepínačů a aktivaci osvětlení. HMC obdrží kontinuální 24 VDC zdroj energie za předpokladu, že CB1 jistič je zapnutý. Tato komponenta má také nezávislá relé k ovládání trouby energie pro hašení. Je-li přijat signál z požárního systému trouby (y) a světelný výkon je přerušena a VFD poběží na plné obrátky. Pro instalaci World, monitoring plachta přepínač je k dispozici jen tím, že odpoví na několik otázek prostřednictvím programování režimu továrny. HMC bude také naprogramovat PowerFlex 4M VFD pokaždé, když jistič CB1 zapnutý. Komunikace Modbus se používá pro změnu frekvence VFD běží v závislosti na počtu použitých pecí. Chybová hlášení se objeví na obrazovce na pomoc při řešení potíží. Na obrazovce bude blikat a zvukový signál upozorňující na chybu Došlo tlačítko alarmu zrušit tuto dobu 2 hodin. Pokud nebyla stanovena chyba pípání vrátí. HMC má čistící filtr pomínky k dispozici.



**Figure 1**

**HUI** – Hood Uživatelské rozhraní obsahuje tovární nastavení tak, aby kapuce bude pracovat se správným hertzů, když jsou zvolena správná velikost trouby a počet pecí. Tovární nastavení rovněž obsahovat výběr na VFD, Non VFD, typ aktivace MUA, a pro instalaci World. Zvukového signálu a na displeji bude blikat, pokud dojde k alarmu. Chybové hlášení se zobrazí v horní části obrazovky na Hui. Stisknutím tlačítka "I" dá krátký popis, jak opravit chybu (viz obrázek 1). Stisknutím tlačítka "žárovka" změní světlo zapínat a vypínat uvnitř digestoře.

Při dotyku tlačítka "Silver náměstí" bude zase každou troubu zapnout nebo vypnout a sekvenční provoz VFD a obvodů MUA. RS485 kabel dodává energii a komunikaci mezi Hui a HMC.

**LT1 & LT2** - Jsou to žárovky na každém konci kapoty, a by se měla rozsvítit, když se dotknete tlačítka Hui světlo, dotknout se ho znovu a světlo zhasne.

**M1** – Odtahový ventilátor Motor je 3-phase, přímý motorový pohon. V normálním provozu, to je poháněn VFD a jeho RPM se bude měnit při frekvenci od VFD liší. K dispozici nejsou žádné uživatelem opravitelné díly motoru a ložiska jsou trvale mazaná.

**M2 & M3** – Chladicí ventilátor motoru je 24 VDC, přímý pohon. V normálním provozu, to je napájen přes HMC. Tyto ventilátory se používají k udržení řídicí jednotku pro kapotu chladné. K dispozici nejsou žádné uživatelem opravitelné díly motoru a ložiska jsou trvale mazaná.

**PLUG 1, 2, & 3** – Jedná se o kruhové elektrické zástrčky na jednom konci SRC. Konektory připojit se nádržemi 4, 5, 6 a na zadní kapotou. Druhý konec SRC se zapojuje do trouby kabelového svazku, a odstraňuje spínač obsluhy dodávaný v troubě. Naopak, když Hui na kapotě je vypnutý, odpovídající trouba se vypne také.



- 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** –Napájecí zdroj usměrňuje síťové napětí 24 V DC a napájí HMC, ventilátorů a hašení.

**R1** – Je SPDT relé, která je elektricky ovládaný spínač. Používá elektromagnet pro ovládání spínacího ústrojí. Napětí je napájen z TS1-9 na agenta pole Ansul. Jakmile je požární poplach aktivován napětí vrátí do TS1-10 se k HMC P8. Téhož napětí pokračuje R1-1 aktivaci cívky v relé, což způsobuje kontakty v relé pro přepnutí z NC na NO. Tím se spínají 24 VDC ze svorky 6 ke svorce 5 na VFD způsobuje M1 pro provoz při 60 Hz.

**R2** – Je zpoždění relé SPDT čas , který je elektricky ovládaný spínač . Používá elektromagnet pro ovládání spínacího ústrojí . Napětí pokračuje z R1-6 R2 pomocí červeného kabelu aktivující cívku v relé , což způsobuje kontakty v relé pro přepnutí z NC na NO teprve po uplynutí jedné sekundy. Tato akce odkládá uplatňování napětí na terminálu ( 5) na VFD displeji.

**REC 1, 2, & 3** - Jsou to elektrické nádoby, které napájecím napětí pro pece. Každá nádoba by měla mít 20A věnován jistič dodávaného z budov elektrického panelu. Síťové napětí na každou nádobu je napájen pomocí HMC P3. Pokud je požární poplach aktivován P3 naruší síťové napětí dodávané do nádoba zavřel troubu vypnout.

**REC 4, 5, & 6**– Jsou to elektrické nádoby, které napájecím napětí pro pece. Každá nádoba by měla mít 20A věnován jistič dodávaného z budov elektrického panelu. Síťové napětí na každou nádobu je napájen pomocí HMC P3. Pokud je požární poplach aktivován P3 naruší síťové napětí dodávané do nádoba zavřel troubu vypnout.

**TS 1 & 2**- Jedná se o svorkovnice, které slouží jako spojovací bod pro dráty.



- 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** - Variabilní frekvenční pohon převádí napětí AC na DC a pak převádí DC na vhodnou třífázový zdroj frekvence pro M1. Příkon se připojí na svorky L1 a L2. M1 se připojí ke svorkám T1, T2, T3 a přes TS1. HMC odešle příkaz k ModBusu nastavit frekvenci pro kombinaci pecí vybrán. VFD může přijímat signál z hašení požáru velet pohon spustit při 60 Hz.

Kompletní manuál lze nalézt na adrese [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).



Tato stránka byla úmyslně prázdná.

**Mechanické Funkce**

Pokud vaše trouba nefunguje správně, ověřte prosím následující podmínky:

1. Ověřte, zda je napájecí kabel do pece je připojen a / nebo zapojen Pokud je vozidlo vybaveno zásuvku a zástrčku.
2. Zkontrolujte všechny jističe na ovládacím panelu trouby, aby bylo zajištěno, že nebyly vypnut.
3. Zkontrolujte, zda jsou jističe v objektu elektrické servisní panel nebyly aktivován nebo vypnut.
4. Zkontrolujte ruční ventil plynové ověřit, že je zapnutý úplně. Rukojeť na ventilu by měl být rovnoběžné s plynového potrubí, když je ventil zapnut, a rukojeť bude kolmý s plynového potrubí, když je ventil vypnut. Také si pamatují, že kdykoliv se hadice plynu byl odpojen to bude nějakou dobu trvat očistit vzduchu z plynové řady.
5. Ověřte, že trouba je dodáván s plynem vypnutím a Zpětné rychlého odpojení montáž na hadici plynu.Zkontrolujte, zda je trouba zcela smontován. Všechny prstů musí být řádně nainstalován.
6. Nesprávné nebo neúplné umístění prstu může způsobit "větrný" stav, který může způsobit hořák není na světlo.
7. Velikost linie a tlak plynu musí být adekvátní k podpoře celkových požadavků BTU se všemi spotřebiči v obchodě zapnuty. Naleznete v části "Trouba dodávkách plynu" v této příručce.
8. (Pouze Austrálie) V případě, že trouba nefunguje správně osvětlení. Vypněte troubu a stiskněte a držte spínač ručního resetu na zadní straně ovládací skříně po dobu pěti sekund. Počkejte přibližně 30 sekund nebo dokud se ventilátor přestane otáčet a zapněte troubu znovu zapnout.
9. (World instalace) Při použití Plachta přepínače zkontrolovat Hui chybové zprávy týkající



**VYSOKÉHO  
NAPĚTÍ**

**Při odpojování jednotek postupujte opatrně a pozorně si přečtete následující pokyny.**

**Tvrký restart**

Pokud vaše trouba stále nefunguje správně, proveďte tvrdý reset. Nejprve vypněte jednotky a pak odpojte jednotky od elektrické sítě. Jednotky nechte odpojené po dobu 1 minuty. Jakmile to provedete, zapojte jednotky zpět a zapněte napájení.

Pokud vaše trouba stále nepracuje správně, XLT má kvalifikovaný personál zákaznického servisu, který může poskytnout pomoc na jakýkoliv typ problému XLT trouby mohou nastat. Zákaznický servis je k dispozici 24/7/365 na 888-443-2751 nebo navštivte [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

## Kódy chyb služeb LUI

Zobrazení alarmu	MC LED	Stanovení chyby	Odstraňování problémů
<b>Oven Probe</b>	Alarm LED svítí. Indikátor blesku HEAT. Všechny ostatní LED diody fungují normálně.	Chyba snímače teploty, otevřená nebo zkratovaná. Teplota <40F (4C) nebo > 700F (371C)	Proveďte tvrdý reset. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.
<b>PCB Temp Probe</b>	Alarm LED svítí. Indikátor blesku HEAT. Všechny ostatní LED diody fungují normálně.	Chyba snímače teploty, otevřená nebo zkratovaná.	Proveďte tvrdý reset. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.
<b>Ignition Error</b>	Alarm LED svítí. Indikátor blesku HEAT. Všechny ostatní LED diody fungují normálně.	Z indikátoru zapnutí zapalování (běh), pokud se v troubě nedosáhne zvýšení teploty o 25F (-4C) za 180 s. Pokud restartujete (skutečná teplota v rámci 50F (10C) nastavené hodnoty), časování chyb je 10 minut.	Zkontrolujte, zda je připojena plynová hadice. Dále je venkovní plynový ventil zapnutý? Pokud ano, proveďte tvrdý reset. Pokud ne, zapněte ventil plynu. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.
<b>Over Temp</b>	Alarm LED svítí. Indikátor blesku HEAT. Všechny ostatní LED diody fungují normálně.	Teplota je 50F (10C) nad nastavenou hodnotou po dobu > 1 min. Pokud uživatel nastaví nižší hodnotu požadované hodnoty, zabraňte alarmu, dokud nedosáhnete nové požadované hodnoty.	Proveďte tvrdý reset. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.
<b>Under Temp</b>	Alarm LED svítí. Indikátor blesku HEAT. Všechny ostatní LED diody fungují normálně.	Po dosažení požadované hodnoty je aktuální 15F (-9C) pod nastavenou hodnotou po dobu delší než 30 minut. Pokud uživatel nastaví požadovanou hodnotu, resetujte časovač.	Zkontrolujte, zda je připojena plynová hadice. Dále je venkovní plynový ventil zapnutý? Pokud ano, proveďte tvrdý reset. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.
<b>Over Speed</b>	Alarm LED svítí. Flash LED CONVEYOR. Všechny ostatní LED diody fungují normálně.	Rychlost > 30 sekund. rychlá doba trvání vs. nastavená hodnota	Proveďte tvrdý reset. Pokud chyba stále existuje, zkontrolujte nastavení LUI. Pokud jsou nastavení správná, proveďte test panování. Příliš potvrďte nastavení. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.
<b>Under Speed</b>	Alarm LED svítí. Flash LED CONVEYOR. Všechny ostatní LED diody fungují normálně.	Rychlost > 30 sekund. pomalá doba trvání vs. nastavená hodnota	Zkontrolujte řetěz a řetězové kolo, abyste ověřili správnou pracovní podmínku. Proveďte tvrdý reset. Pokud chyba stále existuje, zkontrolujte nastavení LUI. Pokud jsou nastavení správná, proveďte test panování. Příliš potvrďte nastavení. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.
<b>Software Error</b>	Alarm LED bliká. Všechny ostatní LED jsou vypnuté.	Interní chyba softwaru	Proveďte tvrdý reset. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.
<b>EEPROM Error</b>	Alarm LED bliká. Všechny ostatní LED jsou vypnuté.	Bad Checksum	Proveďte tvrdý reset. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.
<b>Key Short</b>	Alarm LED bliká. Všechny ostatní LED jsou vypnuté.	Libovolný klíč zkrácený > 1 min.	Čistá obrazovka LUI. Proveďte tvrdý reset. Pokud stále existuje chyba, kontaktujte XLT.
<b>Comm Error</b>	Alarm LED bliká. Všechny ostatní LED jsou vypnuté.	Interní chyba softwaru	Proveďte tvrdý reset. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.
<b>Hi Alarm</b>	Alarm LED svítí. Indikátor blesku HEAT. Všechny ostatní LED diody fungují normálně.	Hi Nastavená hodnota alarmu byla překročena.	Proveďte tvrdý reset. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.
<b>Main Fan Low Amps</b>	Alarm LED svítí. Flash FAN LED. Všechny ostatní LED diody fungují normálně.	Zesilovače pod min. Úroveň na hlavní úroveň ventilátoru Amp pro 10 sekund.	Proveďte tvrdý reset. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.
<b>Main Fan High Amps</b>	Alarm LED svítí. Flash FAN LED. Všechny ostatní LED diody fungují normálně.	Zesilovače nad maximální úroveň na jednu tabulku úrovně hlavního ventilátoru pro 10 sekund.	Zkontrolujte CBI, zda má vypnout. Pokud ano, obnovte CBI. Pokud ne, proveďte tvrdý reset. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.
<b>Belt Jam</b>	Bliká dopravní pás LED. Všechny ostatní LED diody fungují normálně.	Pokud jsou aktuální otáčky motoru menší než 25% nejnovějších minimálních otáček motoru.	Zkontrolujte překážky. Pokud nejsou nalezeny žádné překážky, zkontrolujte řetězec pohonu a řetězové kolo, abyste ověřili správné pracovní podmínky. Proveďte tvrdý reset. Pokud chyba přetrvává, kontaktujte XLT.

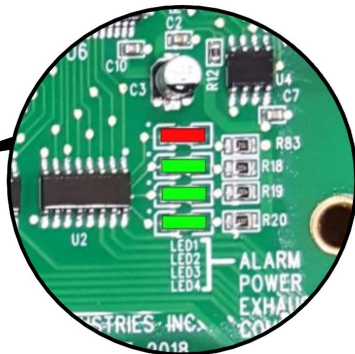


**VYSOKÉHO  
NAPĚTÍ**

Sejmutí kapoty VFD krycí panel vystavuje vysoké napětí. Postupovat opatrně a pečlivě přečtete následující instrukce.

#### Počáteční řešení problémů kapoty:

1. Odstraňte kryjí VFD zkontrolovat a zjistit, zda je jistič vypnul.
2. Zjistit skutečné frekvence regulátoru VFD. Pro přístup k tlačítko Skutečná frekvence, stiskněte <ESC> dokud režim Na displeji se zobrazí d001.
3. Zkontrolujte, zda jistič v servisní panelu není aktivován.
4. Ujistěte se, že spínač Přemístění šňůry (SRC) jsou správně nainstalovány do trouby (y).
5. Zkontrolujte, zda jsou tukové filtry jsou čisté a správně nainstalován.
6. Zkontrolujte, zda je odtahový ventilátor se otáčí ve správném natočení. Chcete-li ověřit otáčení ventilátoru, odstraňte víko na odtahového ventilátoru. Vizually zkontrolujte rotaci v souladu se štítkem na krytu ventilátoru.



#### Ovládání Hood stroj LED kontrolky:

1. Pokud svítí červená LED indikuje chybu MC.
2. Pokud svítí první zelená LED dioda indikuje sílu MC.
3. Pokud svítí druhá zelená dioda indikuje, že odtahového ventilátoru dále.
4. Když svítí třetí zelená LED indikuje komunikaci MC na VFD displeji.

VFD má vnitřní diagnostiku a může obsahovat následující kódy chyb:

- F004 stejnosměrné napětí sběrnice kleslo pod min hodnotou.
- F005 stejnosměrné napětí sběrnice kleslo pod maximální hodnoty.
- F007 Motor přetížení.
- F008 Chladič Over Temp.
- F013 Ground Fault.
- Port F081 Comm bezztrátové RS485 přestal komunikovat.

Pokud se zobrazí některý z výše uvedených chybových kódů, postupujte podle následujících kroků, aby jim jasné.

- chybový kód rekord na Hui.
- Vezměte kryt z kapotou.
- Výkon cyklus s jističem

V případě, že nápravná opatření Výše uvedené neodstraní problém, pak XLT má kvalifikovaný personál zákaznických služeb, které mohou poskytnout pomoc pro jakýkoli typ XLT trouby nebo XLT Hood problému, které mohou nastat. Zákaznický servis je k dispozici na 888-443-2751 24/7/365, nebo navštívit [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Pro opravy a údržbu hašení požáru a komponentů, obraťte se na místního prodejce nebo ANSUL XLT žádostí o pomoc.

## Velký uživatelských rozhraní Postup



**Přečíst celý návod před programováním.**

## NÁPAD



**ENTER** použitá pro výběr a uložení parametrů..

**UP** Zvyšuje nastavení zvoleného parametru.

**DOWN** Snižte nastavení zvoleného parametru.

Pro vstup do továrního režimu tech stiskněte tlačítko se zobrazí oba nahoru a DOLŮ současně po dobu 10 sekund a následující parametry:

1. Verze softwaru
2. Sériové Hodnota Počet
3. Uplynulý čas:
  - Celkový počet hodin.
  - Hodin od Filter byl vyčištěn.
4. Opasek Délka: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 or 3240 55 = 3255 or 3855 70 = 3270 or 3870
5. Šířka pásu: 18 = 1832 23 = 2336 24 = 2440 32 = 3240, 3255, or 3270 38 = 3855 or 3870
6. Hlavní Fan Typ:
  - Výchozí hodnota je zapnout / vypnout.
7. Rozdělit Belt:
  - Výchozí hodnota je No.
8. Dual Hořák:
  - Dostupný v troubě velikosti 3270-2B a 3870-2B.
9. Druh paliva:
  - Plynová trouba nebo elektrická trouba.
10. Dálková spoušť Hood Instalovaný:
  - Výchozí hodnota je No.
11. Teplotní Offset Úpravy:
  - Offset je uvedeno ve stupních F.
12. Vysoká teplotní rozsah od 590°F (310°C) do nízkých teplot.
13. Nízká teplotní rozsah od 350°F (177°C) do vysoké teplotě.
14. Hlavním Fan (Amps):
  - Stisknutím tlačítka <Enter> k vidění izolované Amp zatížení.
15. Pás Režie:
  - Výchozí hodnota je zprava doleva.
  - Lze přepnout na zleva doprava, aniž by fyzicky změně směru vodiče pásu.
16. Hlavním Fan Zpoždění vypnutí:
  - Výchozí hodnota je auto 225°F (107°C)
17. Bzučák testovací tlačítko

## Nastavení rychlost dopravníku



## NÁPAD

**Přečíst celý návod před programováním.**



**ENTER** použita pro výběr a uložení parametrů.

**HIDDEN** za XLT je tlačítko skryté. Používá se spolu s nahoru a dolů k přístupu do programovacího režimu.

**UP** Zvyšuje nastavení zvoleného parametru.

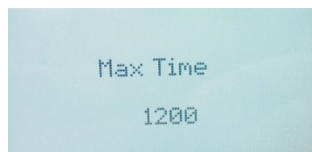
**DOWN** Snižte nastavení zvoleného parametru.

Chcete-li zadat nastavení dopravníkové stiskněte a podržte 3 tlačítka (skryté, nahoru a dolů) po dobu 10 sekund vstoupit. Zobrazí se objeví programovací obrazovky před auto-opouštějící po 5 sekundách nečinnosti.



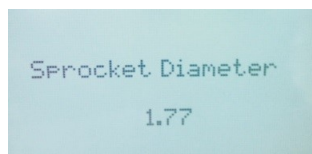
### Minimální Doba

Tovární nastavení je 90. Chcete-li změnit, stiskněte tlačítko ENTER. Použijte šipky nahoru / dolů pro změnu času, který je zobrazen v sekundách. Stisknutím klávesy ENTER přijmout a předem.



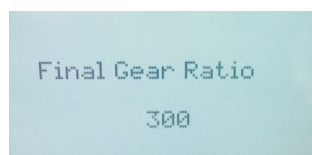
### Maximální Doba

Tovární nastavení je 1200. Chcete-li změnit, stiskněte tlačítko ENTER. Pro použití 1832 1020 a všechny ostatní modely budou 1200. Pomocí tlačítka nahoru / dolů šipky změnit čas, který je zobrazen v sekundách. Stisknutím klávesy ENTER přijmout a předem.



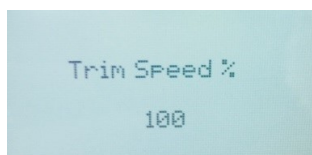
### Řetězové Kolo Průměr

Tovární nastavení je 1,77. Chcete-li změnit, stiskněte tlačítko ENTER. Použijte šipky nahoru / dolů pro změnu průměru. Stisknutím klávesy ENTER přijmout a předem.



### Konečný Převodový Poměr

Tovární nastavení je 300. Chcete-li změnit, stiskněte tlačítko ENTER. Použijte šipky nahoru / dolů pro změnu převodového poměru. Stisknutím klávesy ENTER přijmout a předem.



### Základní Rychlost

Tovární nastavení je 100. Chcete-li změnit, stiskněte tlačítko ENTER. Použijte šipky nahoru / dolů pro změnu Základní rychlost. Stisknutím klávesy ENTER přijmout a předem.

**Změny směru pásového dopravníku**

Dopravníkový pás není směrový. To znamená, že není tam žádný fyzický změna pásu, když chce změnit směr; to je nyní stejně snadné jako změna programování. Pro změnu směru:

1. Zadejte Factory Tech režimu stisknutím a přidržením tlačítka se šipkami 2 po dobu 10 sekund.
2. Stiskněte šipku dolů pro procházení obrazovek.
3. Na pásu směru, stiskněte tlačítka ENTER a pomocí šipek nahoru / dolů změnit.
4. Stisknutím tlačítka ENTER akceptovat a předem.



## VFD (Svět) Programovací Procedura



## NÁPAD

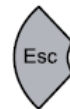
**Přečíst celý návod před programováním.**



**ENTER** Používá se pro výběr a uložení parametrů.



**ESCAPE** Používá se pro návrat do předchozí nabídky.



**UP** Zvyšuje nastavení zvoleného parametru.



**DOWN** Snižte nastavení zvoleného parametru.



S kontrolní vypnutí trouby a napájení připojen k peci se VFD by měl ukázat na displeji 0.0.

### Nepřekračujte 65 Hz na nastavení VFD.

#### Programovací Návod Pro Tovární Parametry

1. Stiskněte ESCAPE pro zobrazení (d001) s (1) blikat.
2. Stiskněte ESCAPE ještě jednou, nyní (d) bliká.
3. Stisknutím tlačítka šipka dolů, dokud (P) bliká a stiskněte tlačítko ENTER.
4. (P101) se zobrazí (1) blikat.
5. Stisknutím šipky nahoru, dokud (P106) se zobrazí a stiskněte tlačítko ENTER.
6. Stisknutím tlačítka se šipkou nahoru, dokud se nezobrazí (2) a stiskněte tlačítko ENTER.
7. Stiskněte ESCAPE a (P106) by měly být zobrazeny (6) blikat.
8. Stisknutím šipky nahoru, dokud (P108) se zobrazí a stiskněte tlačítko ENTER.
9. Stisknutím šipky nahoru, dokud (1) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
10. Stiskněte ESCAPE pro zobrazení (P108) zobrazeny.
11. Dalším stisknutím tlačítka ESCAPE mít (P) blesku a stiskněte šipku nahoru, dokud se nezobrazí (A).
12. mít (1) blesku stiskněte tlačítko ENTER.
13. Stiskněte šipku nahoru, dokud se nezobrazí (A446) a stiskněte ENTER.
14. Stiskněte tlačítko ESCAPE a poté stiskněte šipku DOLŮ, dokud se nezobrazí (9.5) a stiskněte tlačítko ENTER.
15. Stisknutím šipky nahoru, dokud (A451) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
16. Stisknutím tlačítka šipka nahoru, dokud (9) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
17. Stiskněte ESCAPE poté stiskněte tlačítko se šipkou nahoru, dokud (A458) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
18. Stisknutím šipky nahoru, dokud (1) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
19. Stiskněte ESCAPE dvakrát a displej by měl číst (A458) s (A) blikat.
20. Stiskněte šipku DOLŮ, dokud se nezobrazí (d001) a stiskněte tlačítko ENTER.
21. Stiskněte tlačítko ENTER dvakrát pro zobrazení displeje (0.0).

**NÁPAD**

**Přečíst celý návod před programováním.**

**Programování Pokyny Pro Nižší Než 60 Hz**

1. Stiskněte ESCAPE pro zobrazení (d001) s (1) blikat.
2. Stiskněte ESCAPE ještě jednou, nyní (d) bliká.
3. Stisknutím tlačítka šipka dolů, dokud (A) bliká a stiskněte tlačítko ENTER.
4. Stisknutím šipky nahoru, dokud (A458) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
5. Stisknutím tlačítka se šipkou nahoru, dokud se neobjeví a stiskněte tlačítko ENTER (0).
6. Stiskněte ESCAPE a (A458) je zobrazen s (8) blikat.
7. Stisknutím tlačítka šipka dolů, dokud (A409) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
8. Stisknutím tlačítka se šipkou dolů, dokud požadované Hz se zobrazí a stiskněte tlačítko ENTER.
9. Zobrazí se stisknutím klávesy Esc, dokud (A409).
10. Stisknutím tlačítka šipka dolů, dokud (d001) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
11. Stiskněte tlačítko ENTER ještě dvakrát pro zobrazení na displeji (0.0).

**Programové Instrukce Pro Až 65 Hz Max**

1. Stiskněte ESCAPE pro zobrazení (d001) s (1) blikat.
2. Stiskněte ESCAPE ještě jednou, nyní (d) bliká.
3. Stisknutím tlačítka šipka dolů, dokud (P) bliká a stiskněte tlačítko ENTER.
4. Stisknutím šipky nahoru, dokud (P105) se zobrazí a stiskněte tlačítko ENTER.
5. Stisknutím tlačítka se šipkou nahoru, dokud požadované Hz se zobrazí a stiskněte tlačítko ENTER.
6. Stiskněte ESCAPE, dokud (P) bliká na displeji o tom, (P105).
7. Stisknutím šipky nahoru, dokud (A) bliká a stiskněte tlačítko ENTER.
8. Stisknutím šipky nahoru, dokud (A409) je zobrazen a stiskněte Press UP Arrow until desired Hz is displayed and press ENTER.
9. Stiskněte ESCAPE jednou a šipka nahoru, dokud (A458) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
10. Stisknutím šipky nahoru, dokud se nezobrazí (1) a stiskněte tlačítko ENTER.
11. Zobrazí se stisknutím klávesy Esc, dokud (A458).
12. Stisknutím tlačítka šipka dolů, dokud (d001) je zobrazen a stiskněte tlačítko ENTER.
13. Stiskněte tlačítko ENTER ještě dvakrát pro zobrazení na displeji (0.0).

## O postupu pro přizpůsobení / off ventil

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	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

Zkontrolujte Příchozí tlak:

- Povolte šroub 1 otáčka proti směru hodinových ručiček (viz obrázek 1)
- Připojte manometr na této testovací portu
- Zapněte Lui, aby na místě a čekat na hořák na světlo (až 30 sekund)

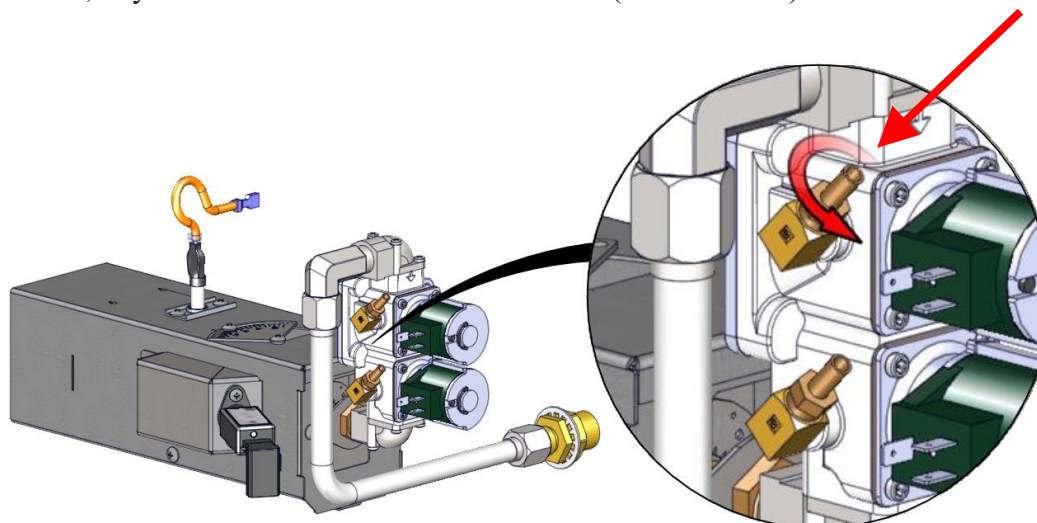


Figure 1

- Otočte Lui do polohy vypnuto
- Odpojte manometr
- Utáhnout šroub ve směru hodinových ručiček, dokud přiléhala (obrázek 2)

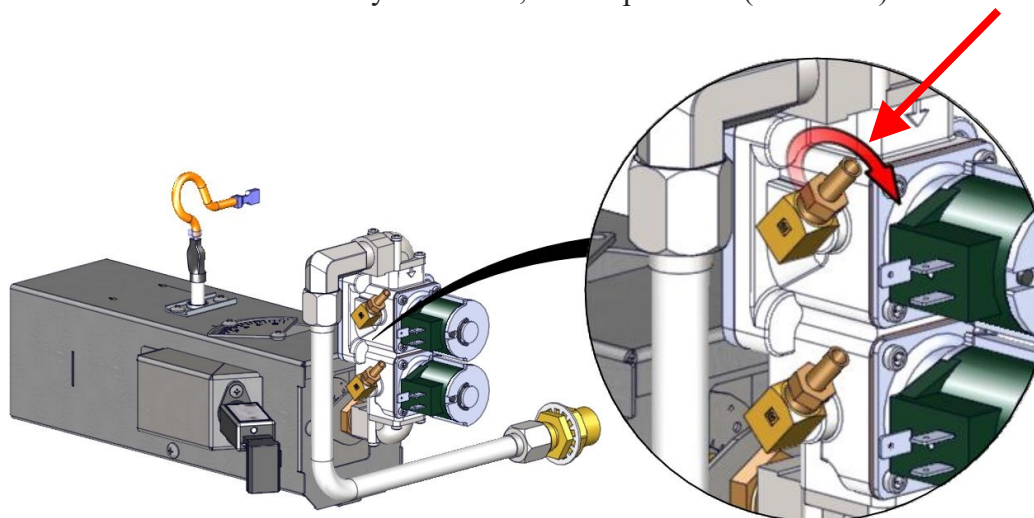


Figure 2

## O postupu pro přizpůsobení / off ventil

Zkontrolujte vysoký klidový tlak:

- Uvolněte stavěcím šroubem 1 otáčka proti směru hodinových ručiček (viz obrázek 3)
- Připojte manometr na této testovací portu
- Zapněte Lui, aby na místě a čekat na hořák na světlo (až 30 sekund)

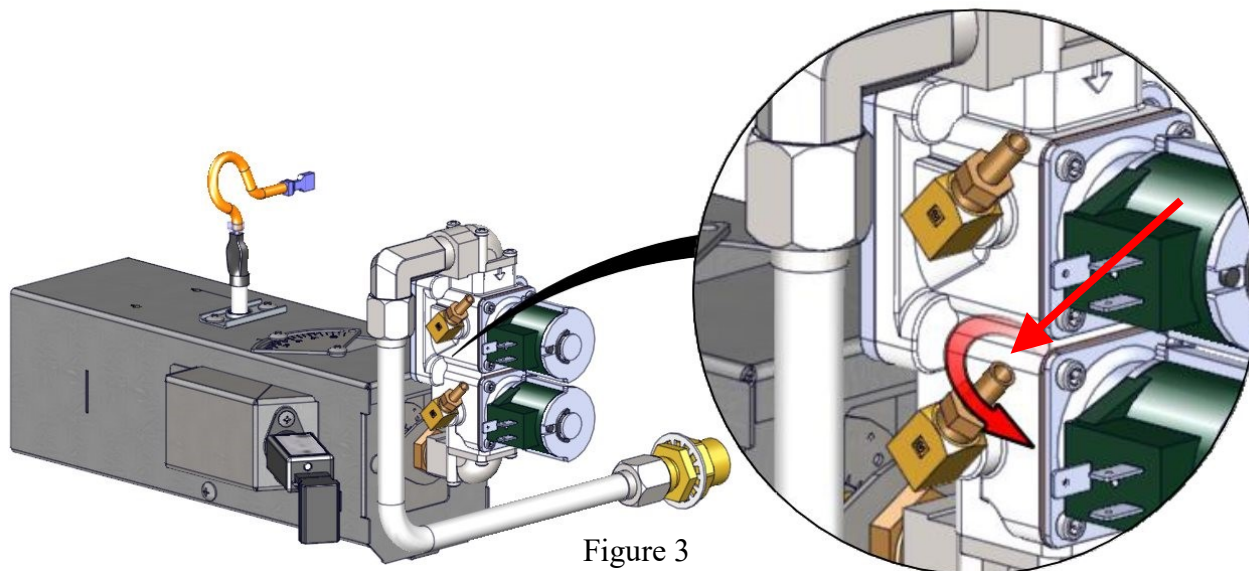
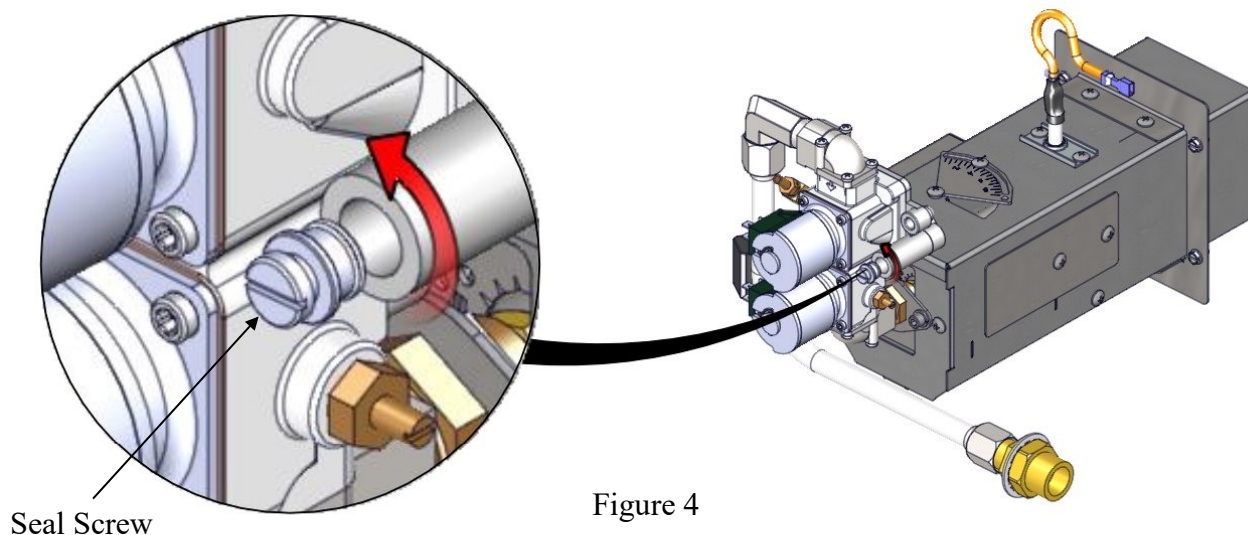


Figure 3

- Odstraňte těsnění šroub
- Otočte High Flame Bias šroubem umístěným za Seal šroub (obr.4), dokud není dosaženo požadované nastavení. Použijte tabulku níže pro správné nastavení ventilu.
- Přeinstalovat Seal šroub

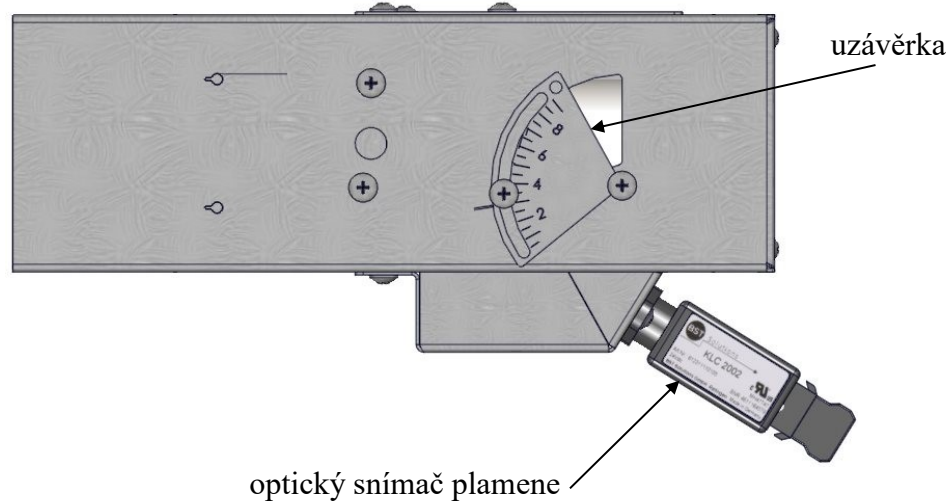


Seal Screw

Figure 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

## Nastavení vzduchové klapky - Originální



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

**POZNÁMKA**

Nová instalace- Závěrka byla nastavena v továrně. To by nemělo být nutné upravit. Pokud se uvolnila volání na technickou podporu pro nastavení.

Vysoká nadm. výška- 6000 ft a nad závěrky může potřebovat upravit. To by mělo být upraveno pouze, aby plamen osvětlené a spalování na minimum.

## Allen Bradley Power Flex 4M Restoring XLT Defaults



**Přečíst celý návod před programováním.**

**TIP**

Chcete-li obnovit VFD změnit nastavení P112 1. VFD se vrátí na tovární nastavení. Vypnout a zapnout, zapnout jistič vypnout a zapnout a HMC načte parametry z výroby do VFD.

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

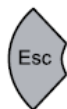
Zkušební chod motoru zapnutím jednoho z trouby / kapuce tlačítek umístěných na Hui.



**ENTER** Používá se pro výběr a uložení parametrů.



**ESCAPE** Používá se pro návrat do předchozí nabídky.



**UP** Zvyšuje nastavení zvoleného parametru.



**DOWN** Snižte nastavení zvoleného parametru.



Kompletní VFD manuál k dispozici na adrese [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		

## Jak objednat náhradní díly

Mají všechny informace připravený při volání XLT. Níže je uveden seznam informací, které jsou potřebné pro všechny objednávky. V dolní části kusovníku (BOM) na následujících částech Přehled stránky jsou další požadavky potřebné v závislosti na vaší objednávky náhradních dílů.

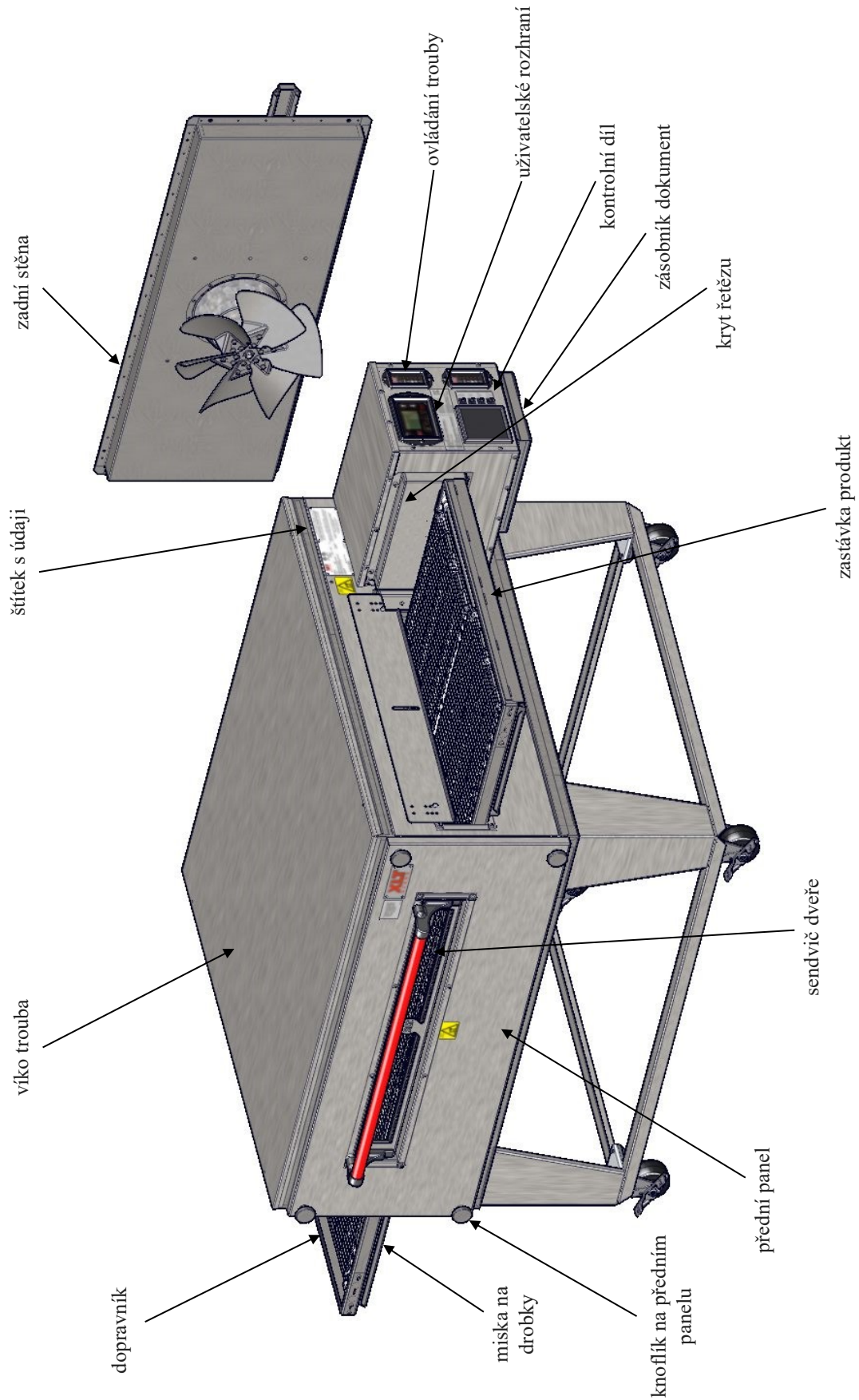
### Zapotřebí trouba / Hood informace:

- Model #
- Serial #
- Datum výroby
- Telefon #
- Kontaktní jméno
- Bill
- Dopravit do
- informace o kreditní kartě

### P.O.R = Cena na vyžádání

**Všechny ceny jsou předmětem změny, kontaktní XLT za běžných cenách.**

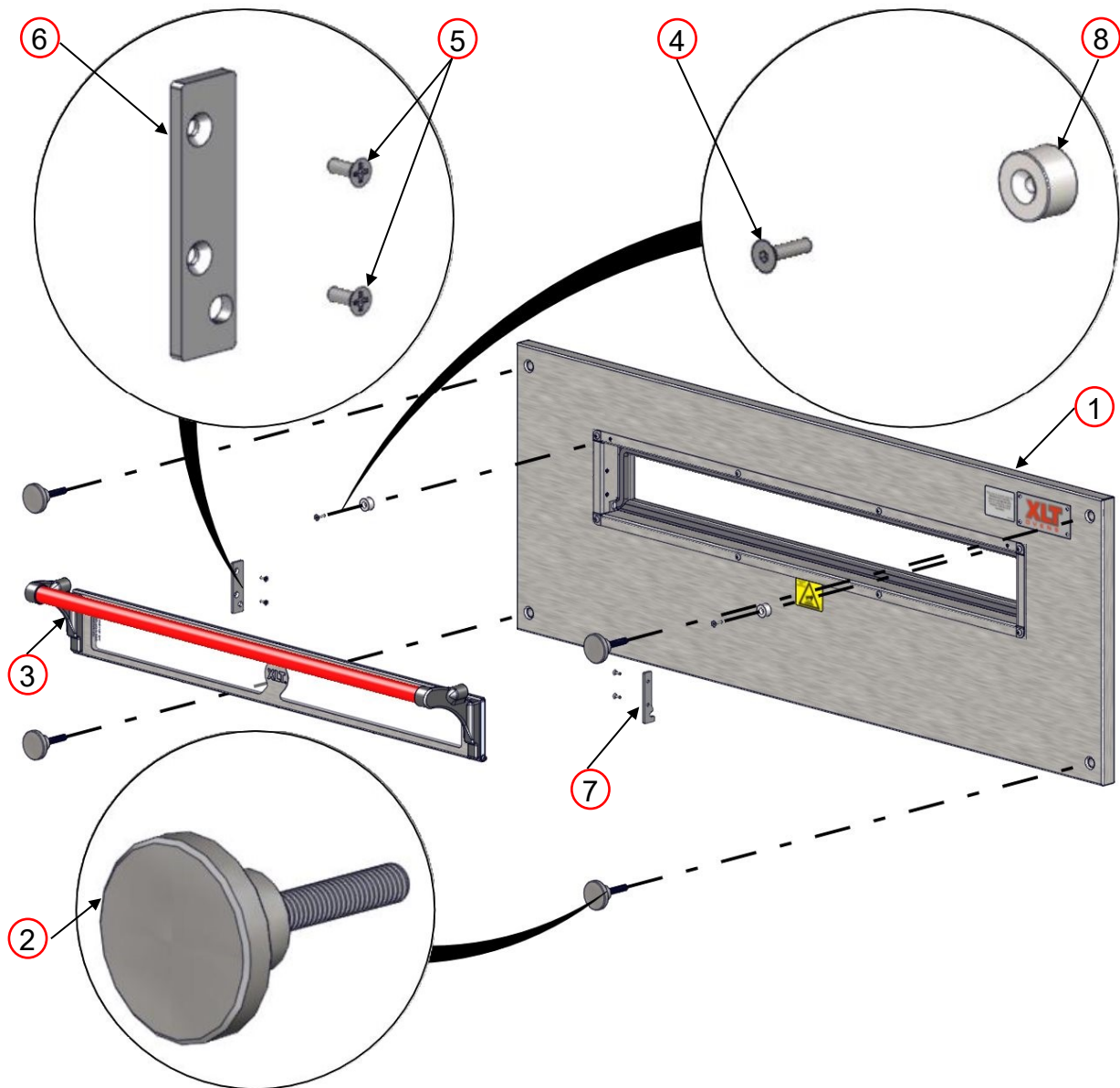




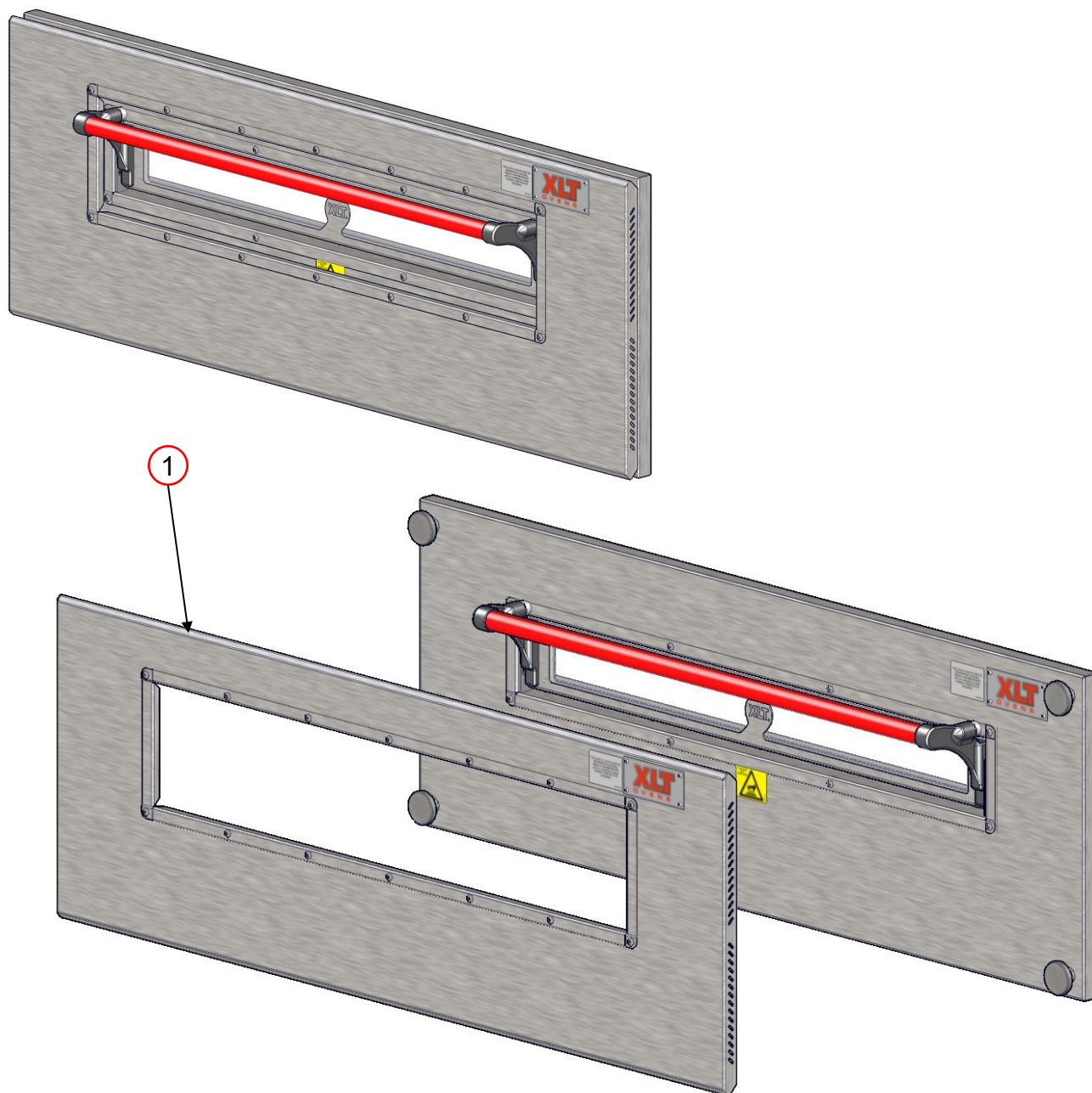


VAROVÁNÍ

Osoby s kardiostimulátory nebo interními zdravotnickými přístroji by neměly pracovat s silnými magnety vzácných zemin.



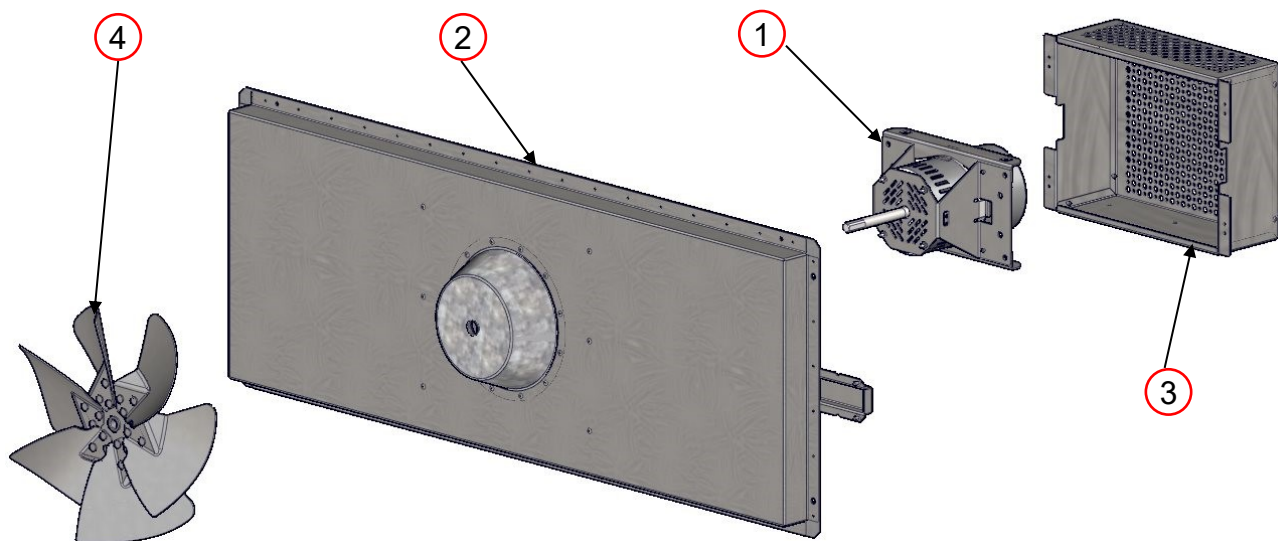
FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6400	Front Panel Assembly	P.O.R.
2	XA 6505	Front Panel Knob	\$15.90
3	XA 6600	Sandwich Door	P.O.R.
4	XF 129	Screw 10-24 x 3/4	\$0.20
5	XF 242	Screw 10-24 x 1/2	\$0.40
6	XM 6703	Door Retainer Left	\$8.70
7	XM 6704	Door Retainer Right	\$8.70
8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



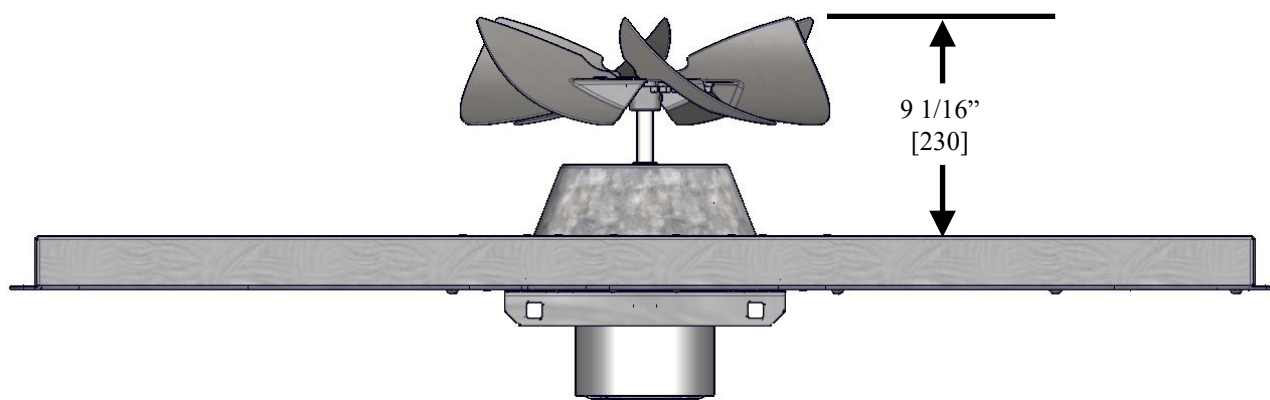
EXTENDED FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6700	Extended Front Panel	P.O.R.

**Požadované informace Přední panel:**

- Velikost trouby
- Krátký nebo dlouhý Window
- Nerezová nebo dřevěná rukojeť



### Instalovaná výška ventilator

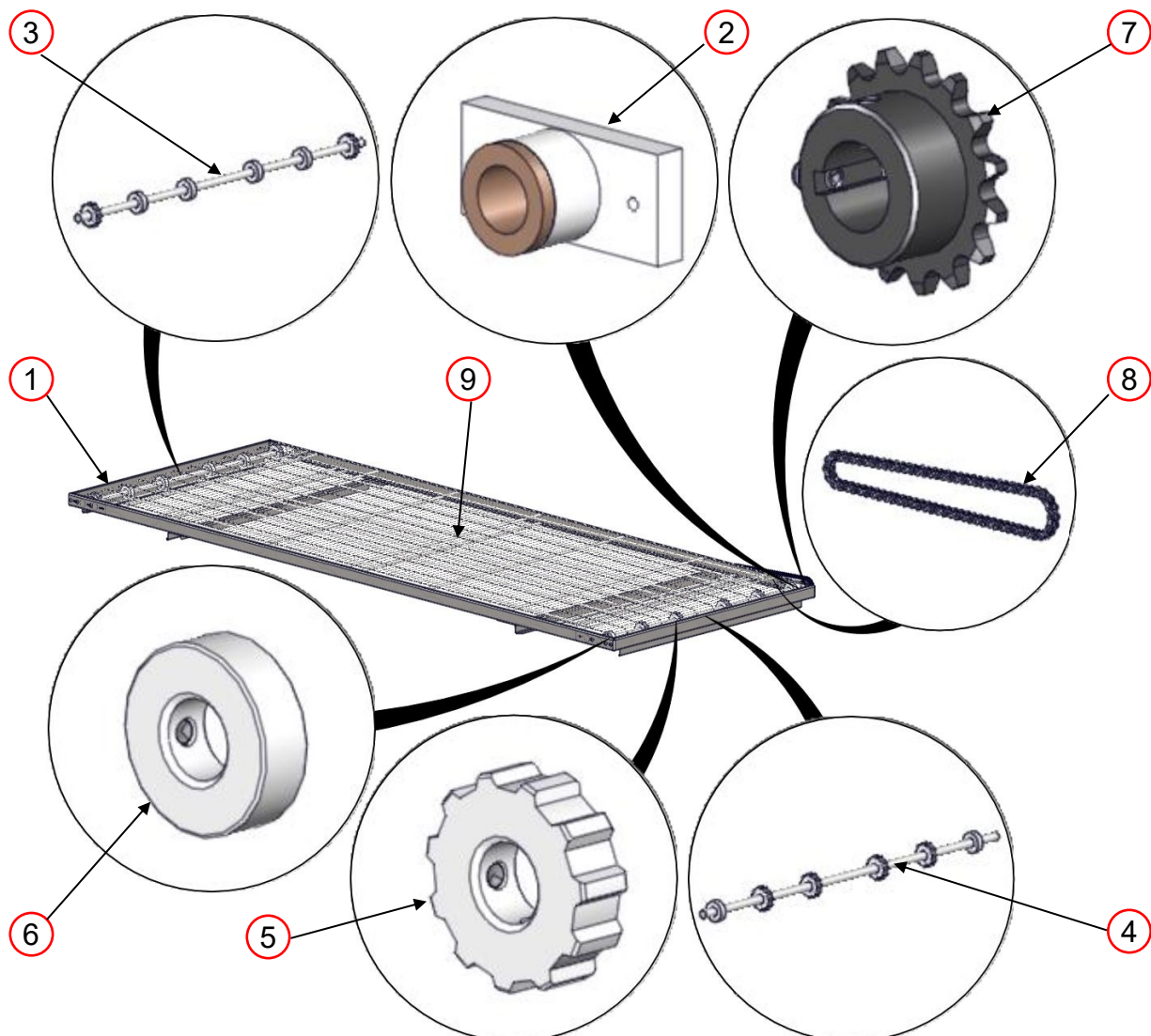


BACK WALL - STANDARD			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 5001	Back Wall Assembly	P.O.R.
2	XA 5009-75	Fan Motor w/ Mount 3/4 HP	\$283.20
3	XA 5121	Motor Cover Assembly GAS	P.O.R.
4	XA 5200	Fan Blade	P.O.R.

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

**Zadní stěna požadované informace:**

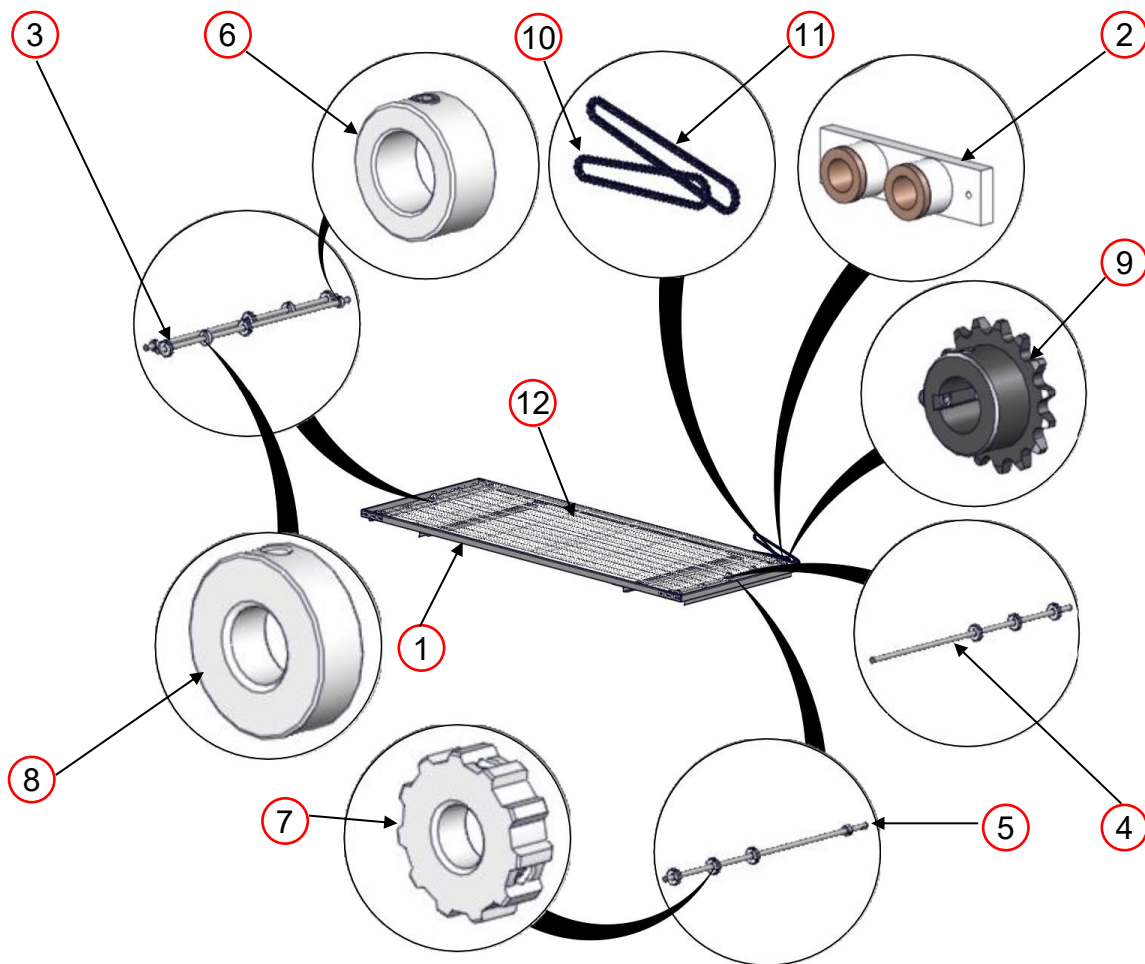
- Velikost trouby
- Napětí



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.

Požadované dopravník informace:

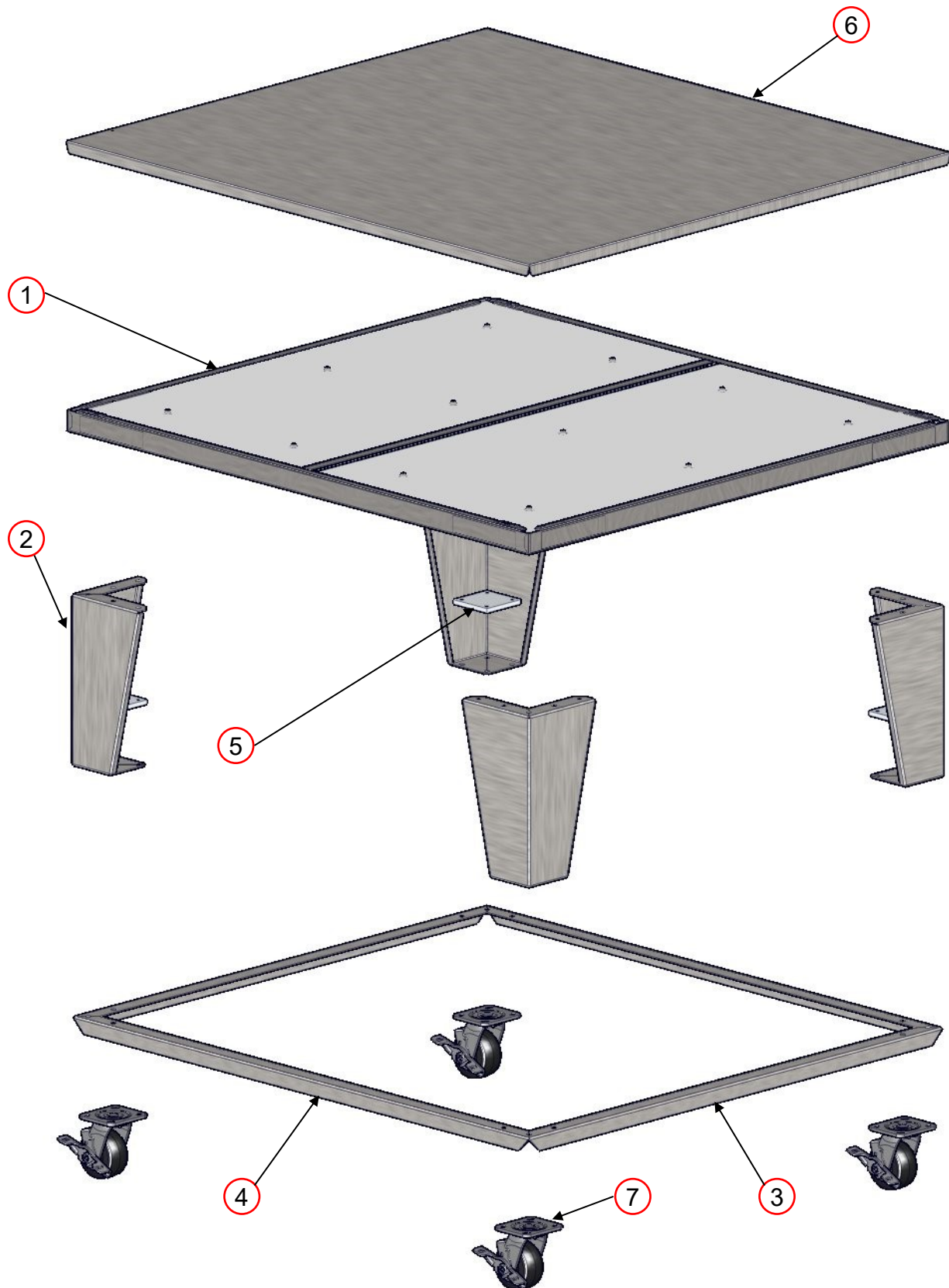
- trouba Velikost
- Rozdělit na opasek nebo Standard Belt



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.

Požadované dopravník informace:

- trouba Velikost
- Rozdělit na opasek nebo Standard Belt

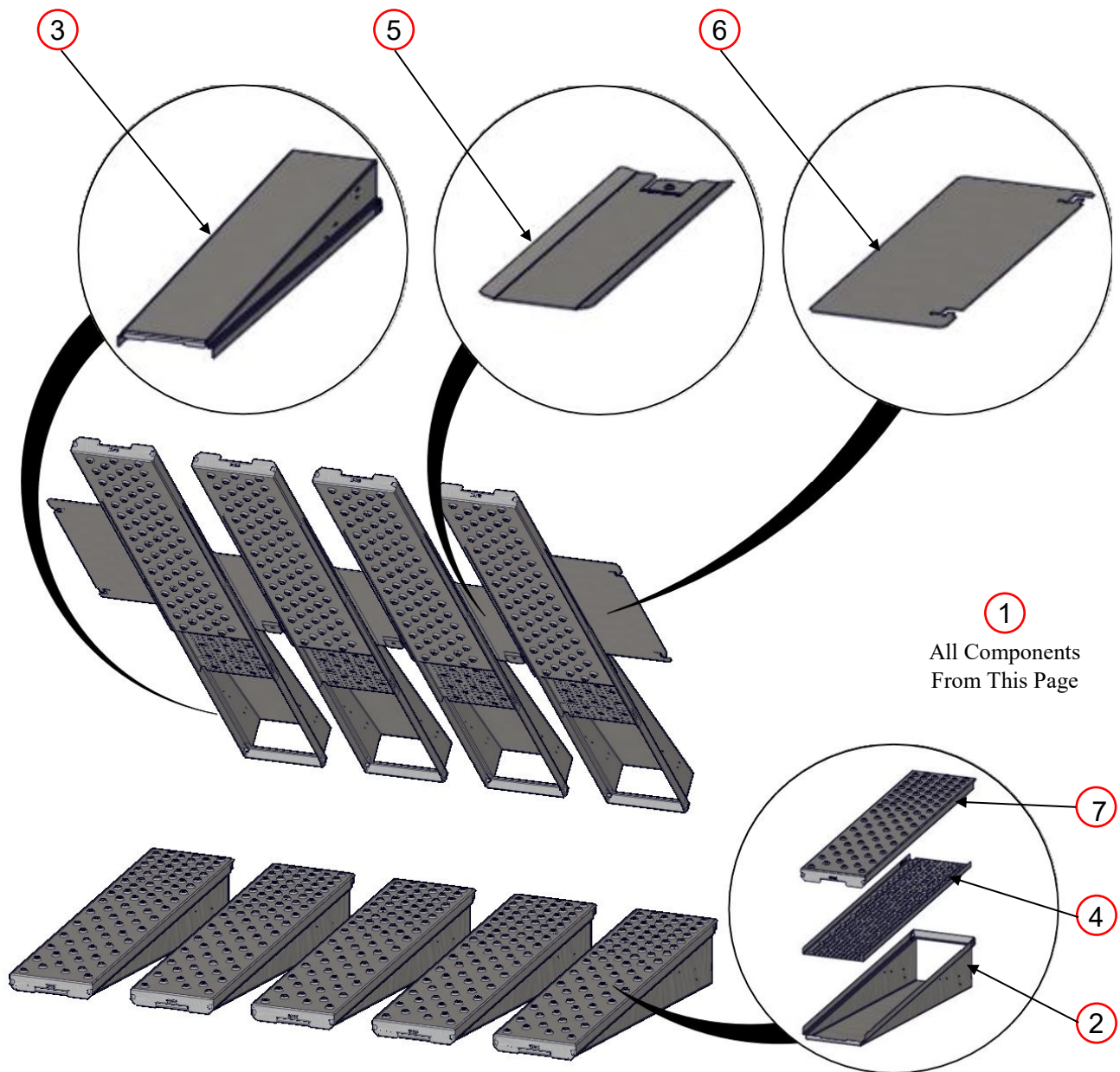




BASE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 1001	Base Assembly	P.O.R.
2	XM 1003-15	Base Leg	\$65.40
3	XM 1006	Side Leg Angle	P.O.R.
4	XM 1007	Front/Back Leg Angle	P.O.R.
5	XM 1008	Bolster Plate	\$11.50
6	XM 1010	Oven Lid	P.O.R.
7	XP 1004	Caster	\$21.60

**Vyžadováno základna informace:**

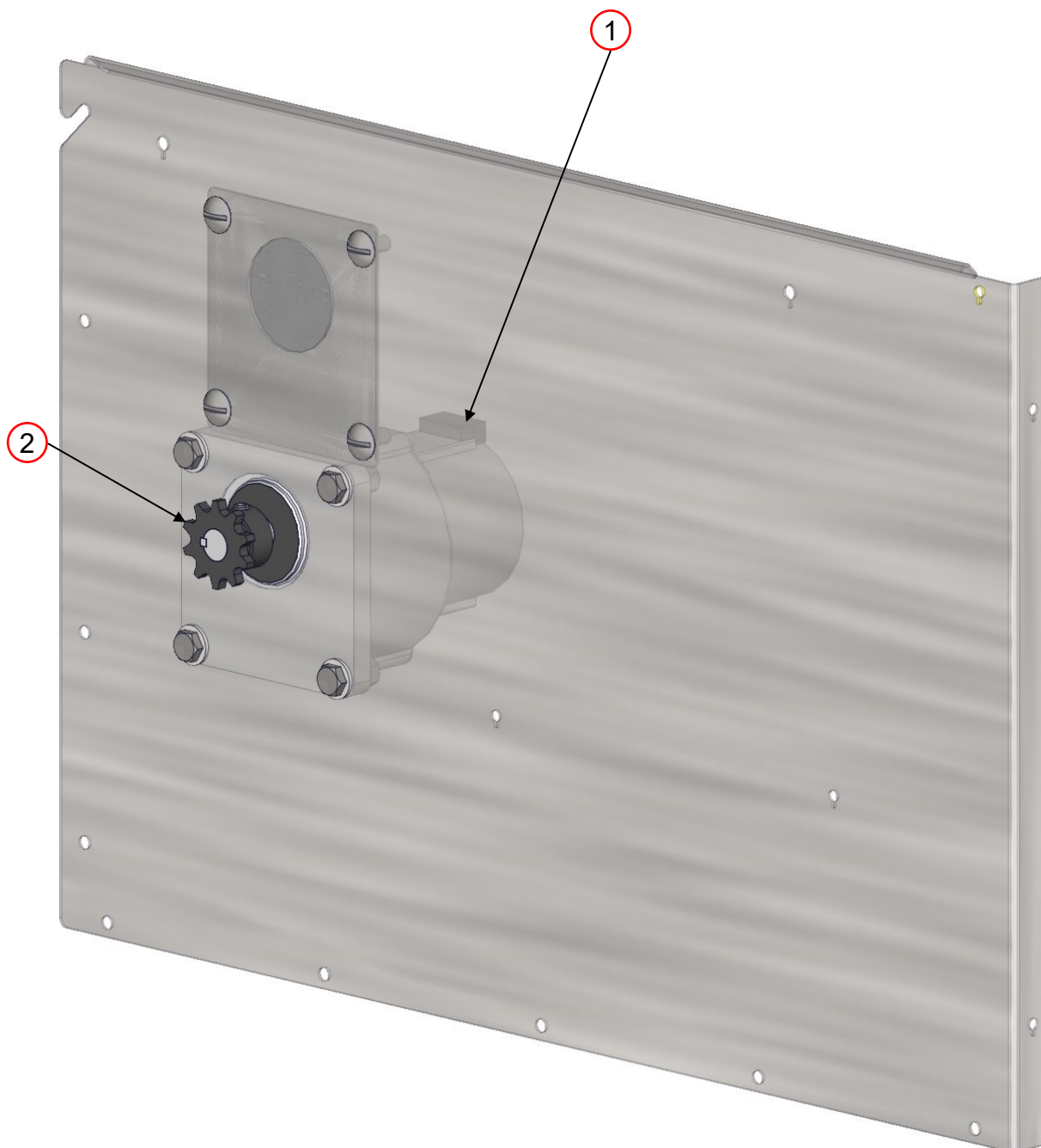
- Velikost trouby
- Single, Double nebo Triple Stack



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

**Finger požadované informace:**

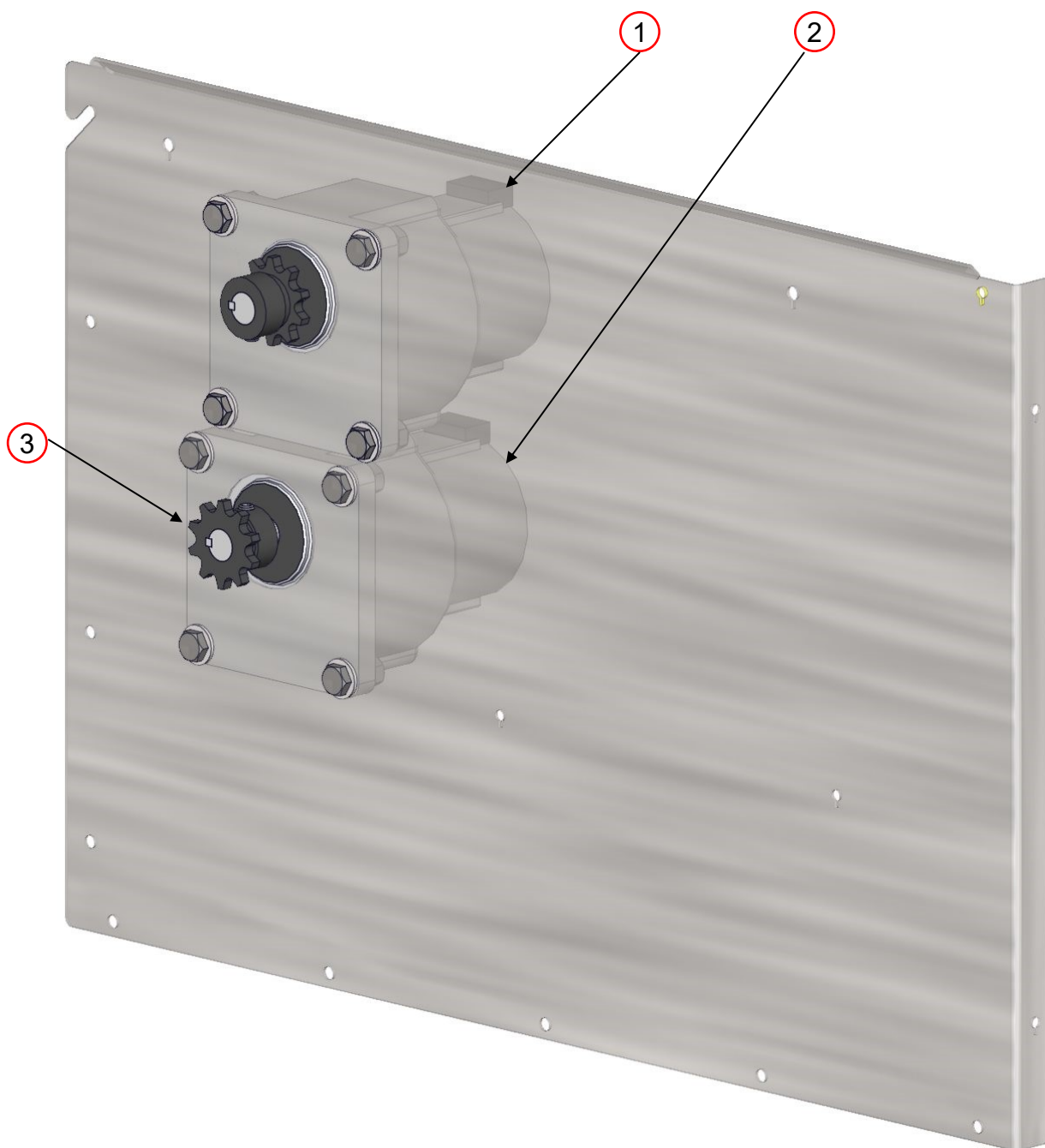
- Velikost trouby
- Jméno zákazníka
- Část číslo na přední straně prstu vnějšího



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

**Zapotřebí řídicí jednotka Přední informace:**

- Velikost trouby
- Rozdělit na opasek nebo standardní opasek

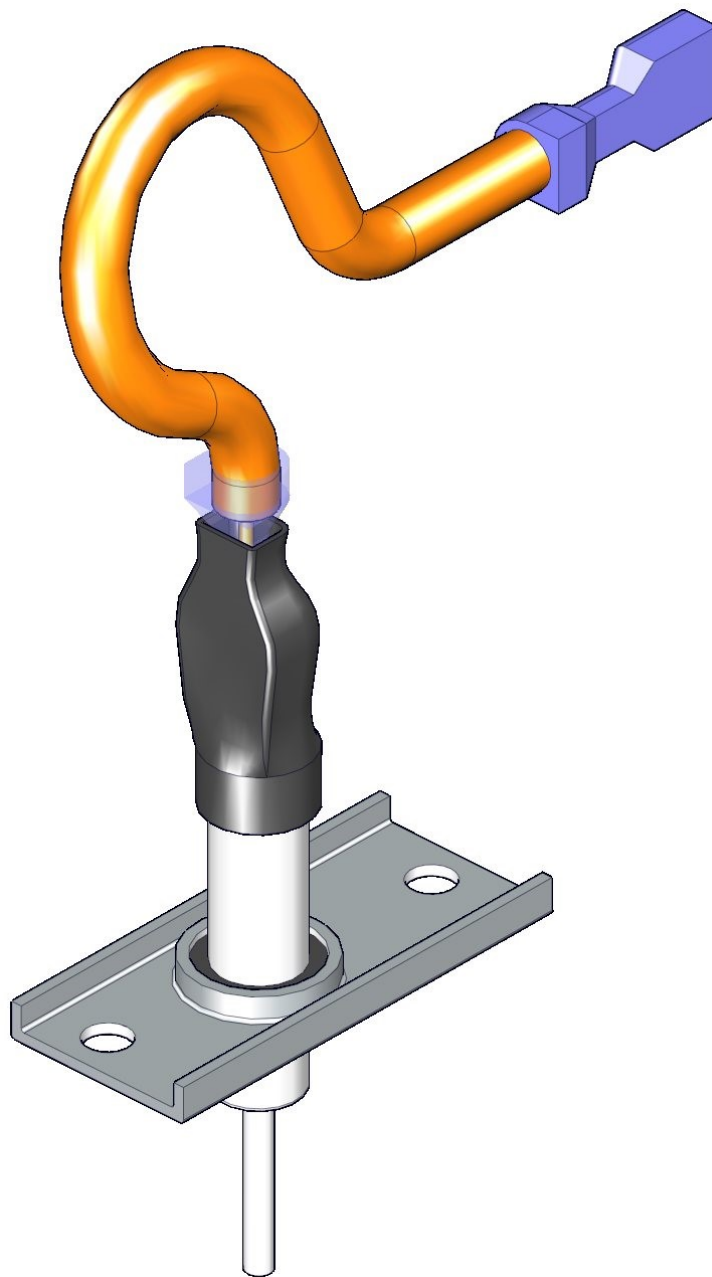


CONTROL BOX FRONT			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM SB	Conv Motor Assy 12.5 RPM SB	\$305.30
2	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
3	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70

**Zapotřebí řídicí jednotka Přední informace:**

- Velikost trouby
- Rozdělit na opasek nebo standardní opasek

①



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

1

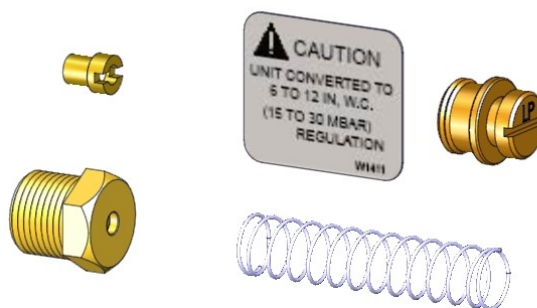


NATURAL GAS VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-NAT	Natural Gas Conversion Kit	\$18.90

Požadované hořák informace:

- Velikost trouby

1



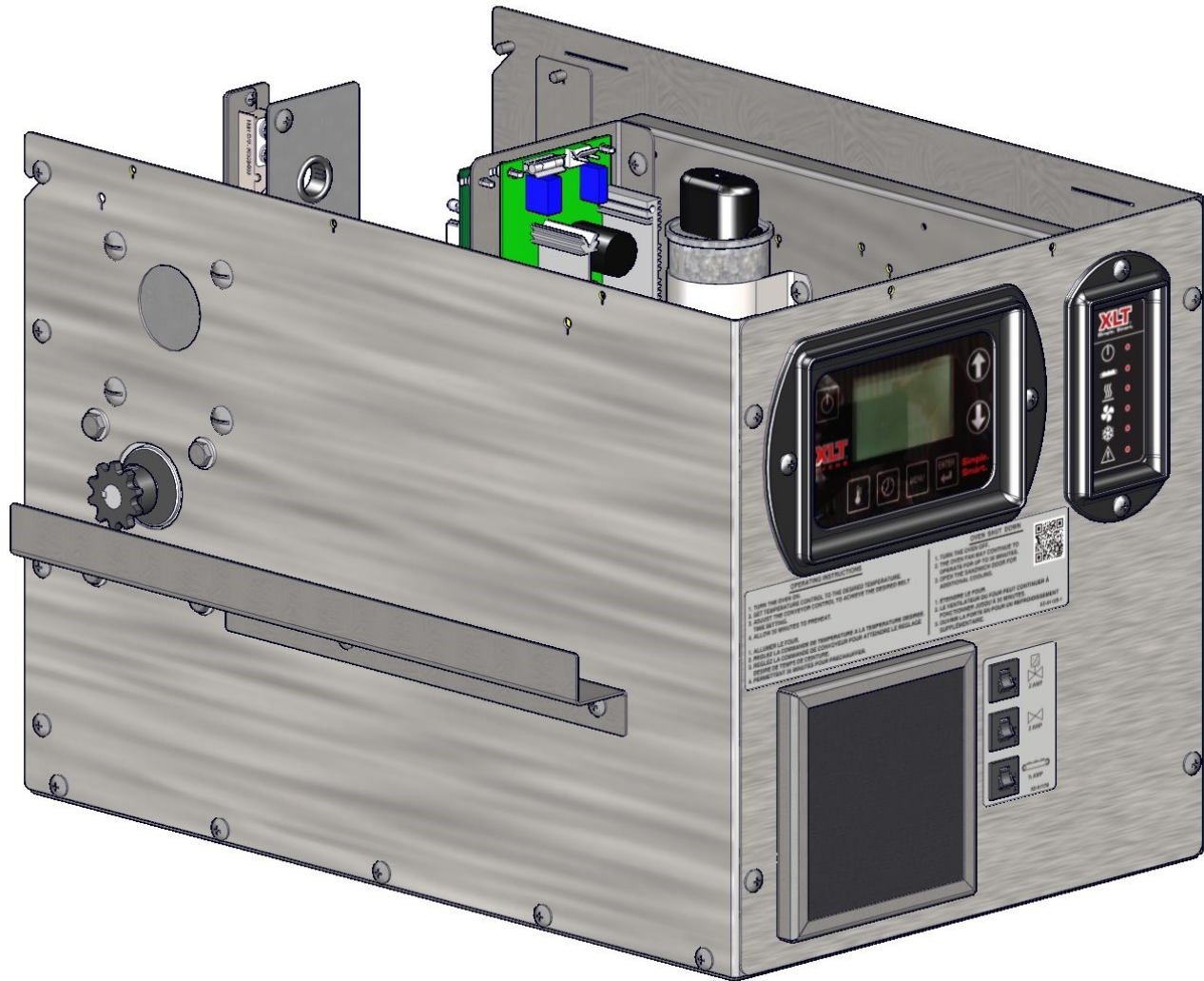
PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-LPG	Propane Conversion Kit	\$18.90

Požadované hořák informace:

- Velikost trouby

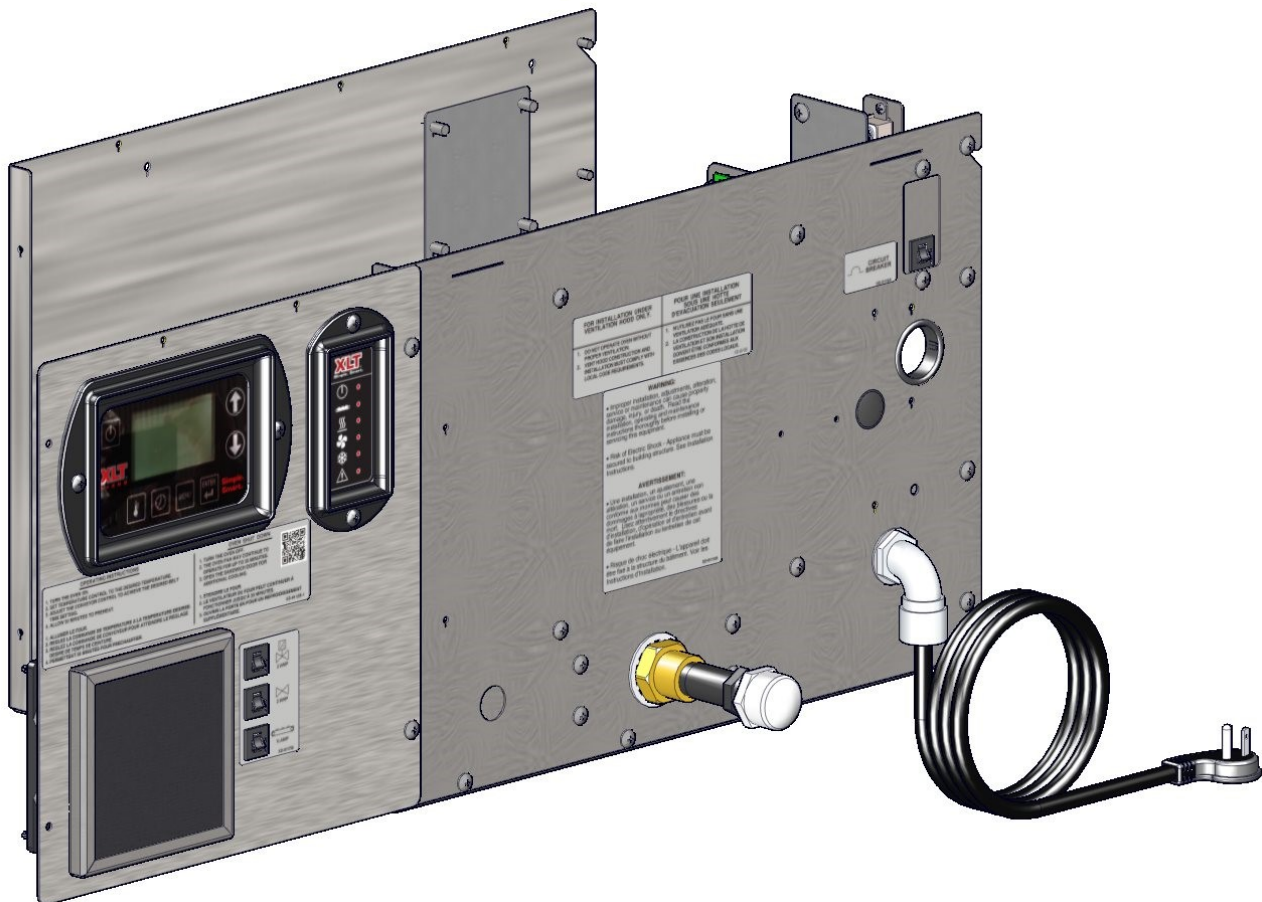
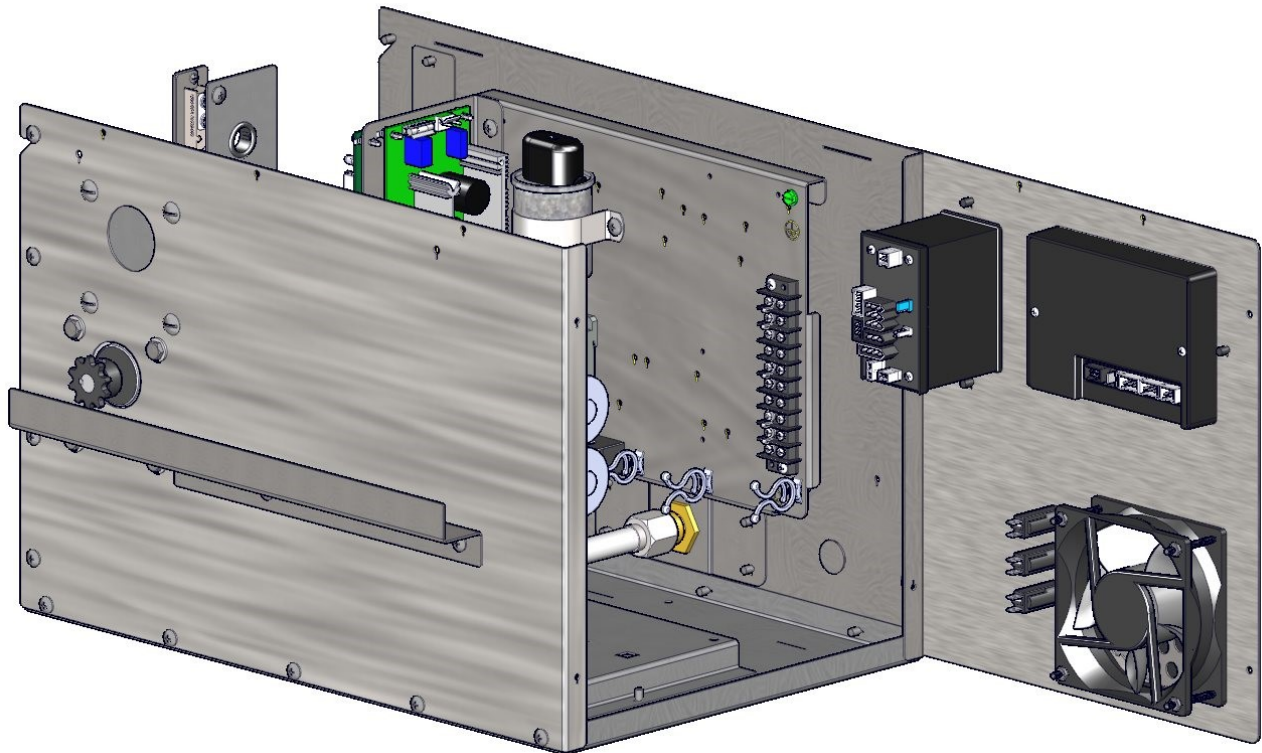
# 56 ČÁSTI TROUBY—STANDARDNI OVLÁDACI SKŘIŇKA

Provozní polohy (znázorněno sejmutí víka)





Servisní poloha

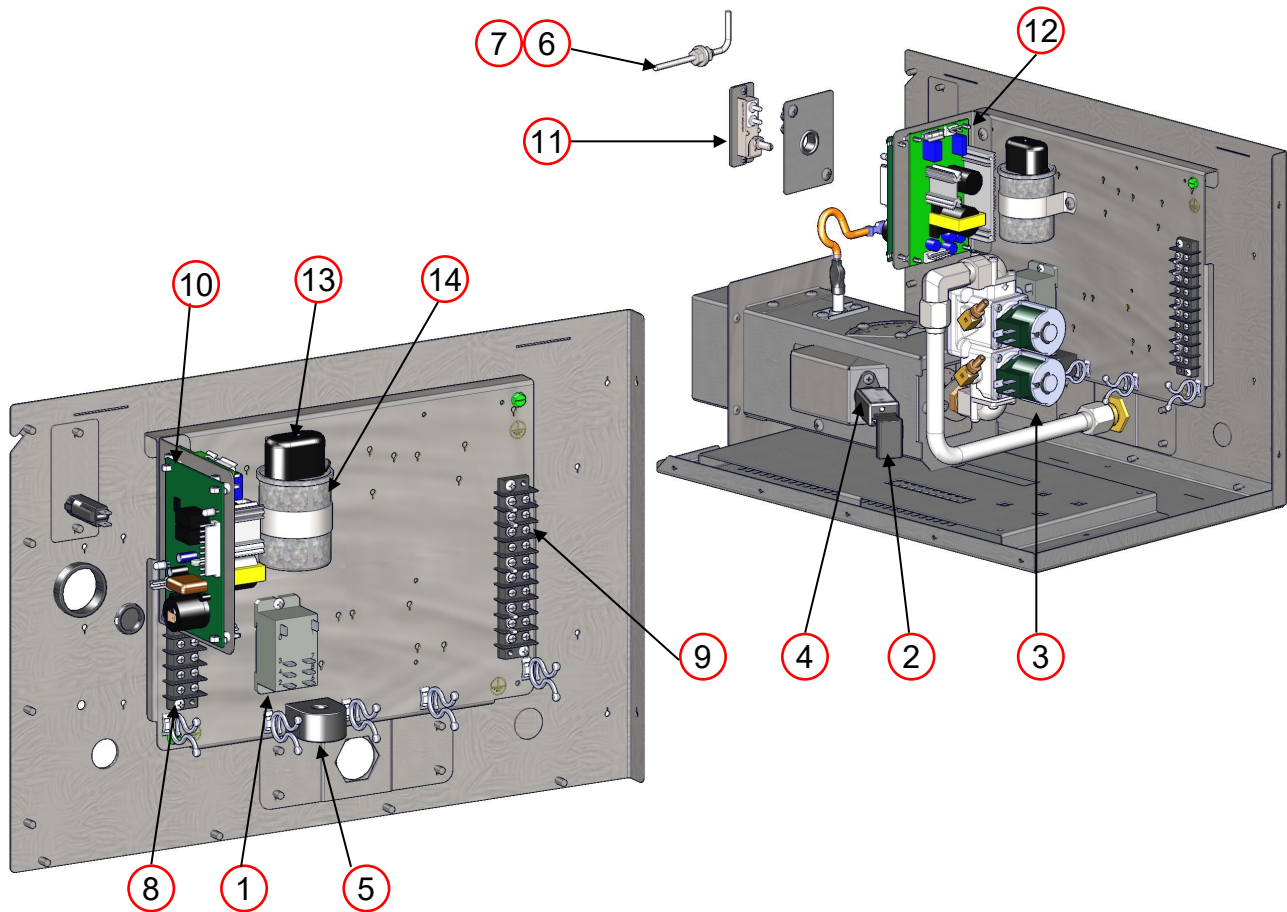




CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.00
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	P.O.R.
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

**Požadované informace Ovládací panel:**

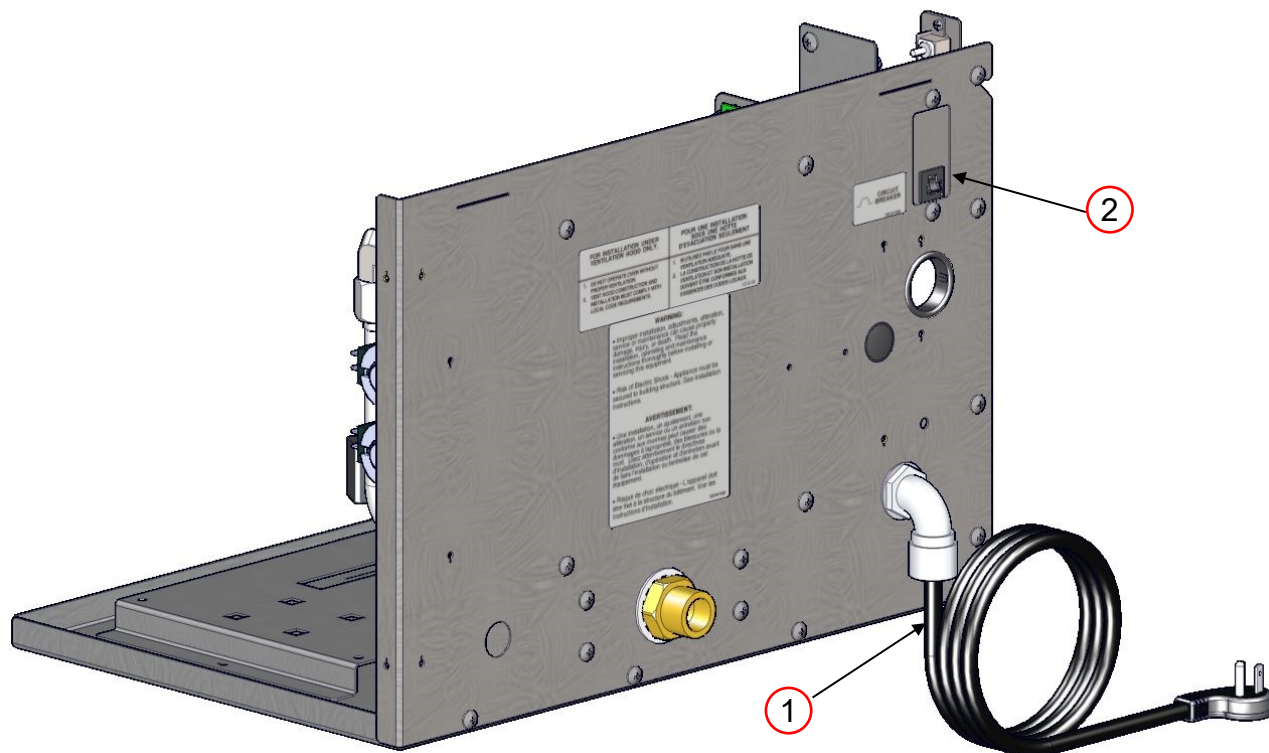
- Velikost trouby
- Napětí
- Circuit Breaker Hodnocení amp



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

**Zapotřebí řídicí jednotka zpět informace:**

- Velikost trouby
- Rozdělit na opasek nebo standardní opasek



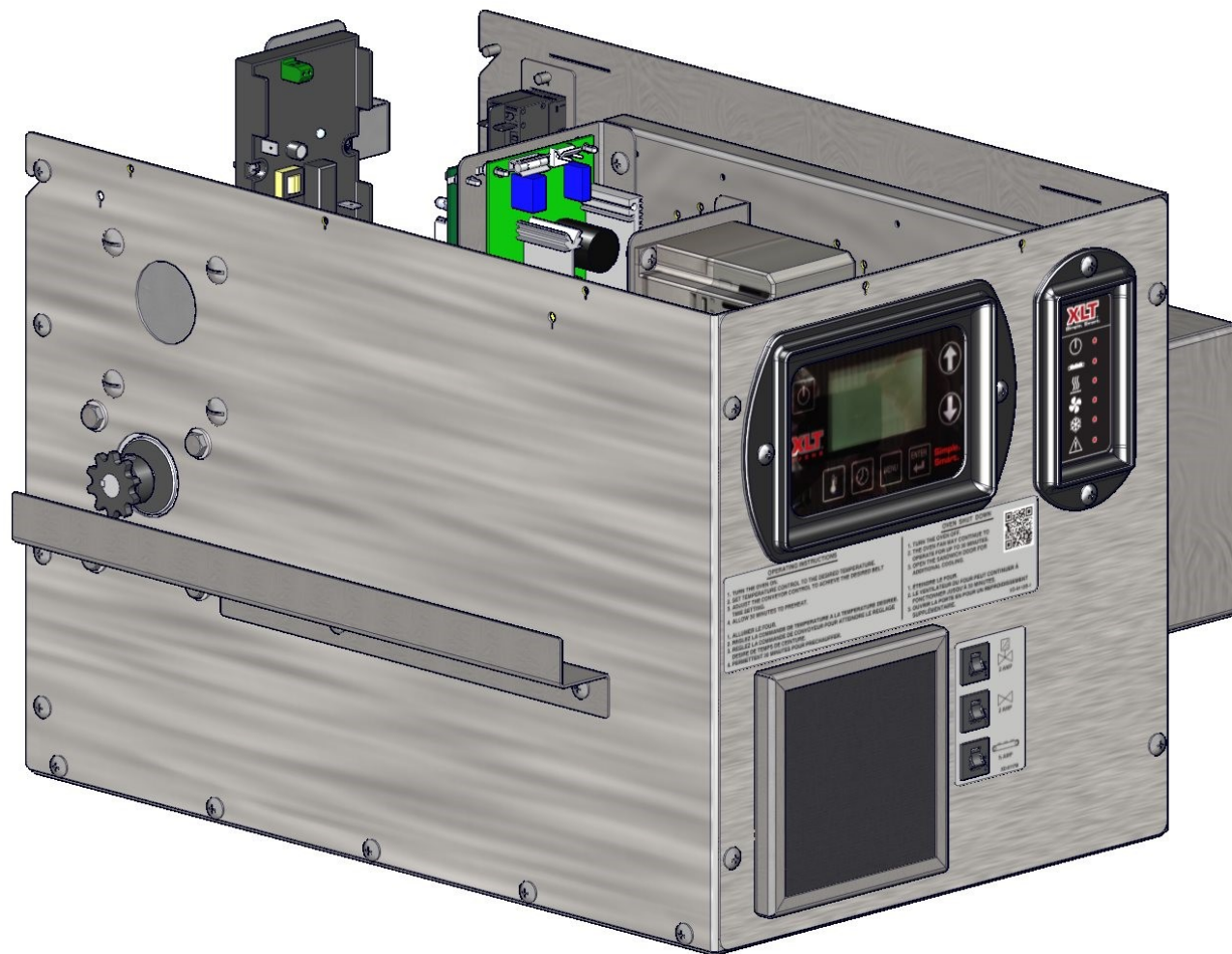
CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly	\$28.40
2	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker	\$6.95

**Zapotřebí Control Box Zadní informace:**

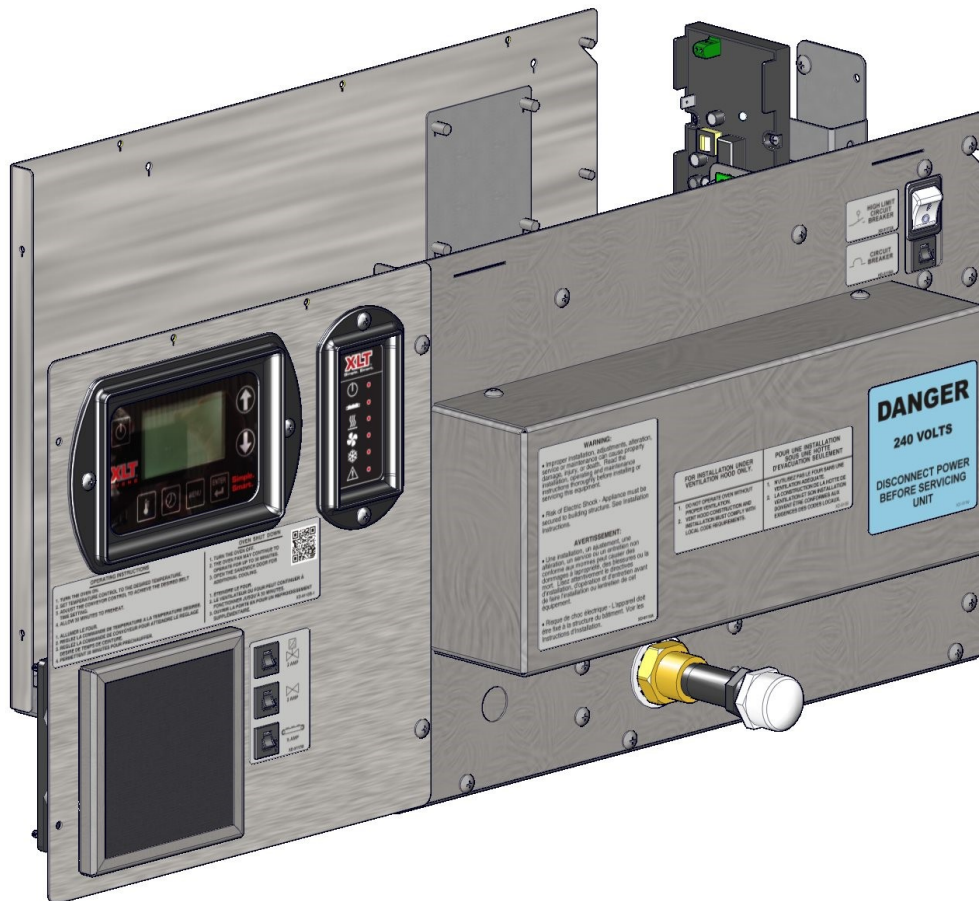
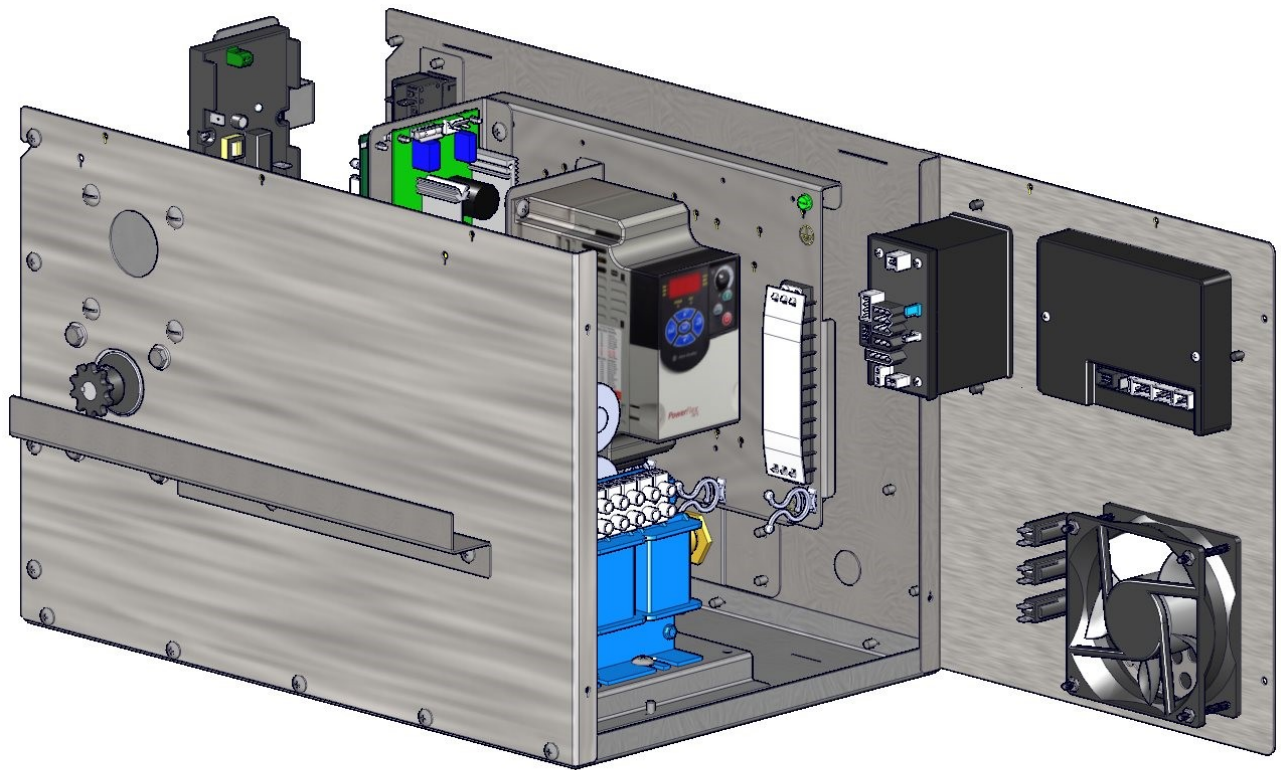
- Velikost trouby
- Napětí

Tato stránka byla úmyslně prázdná.

Provozní polohy (znázorněno sejmutí víka)



## Servisní poloha



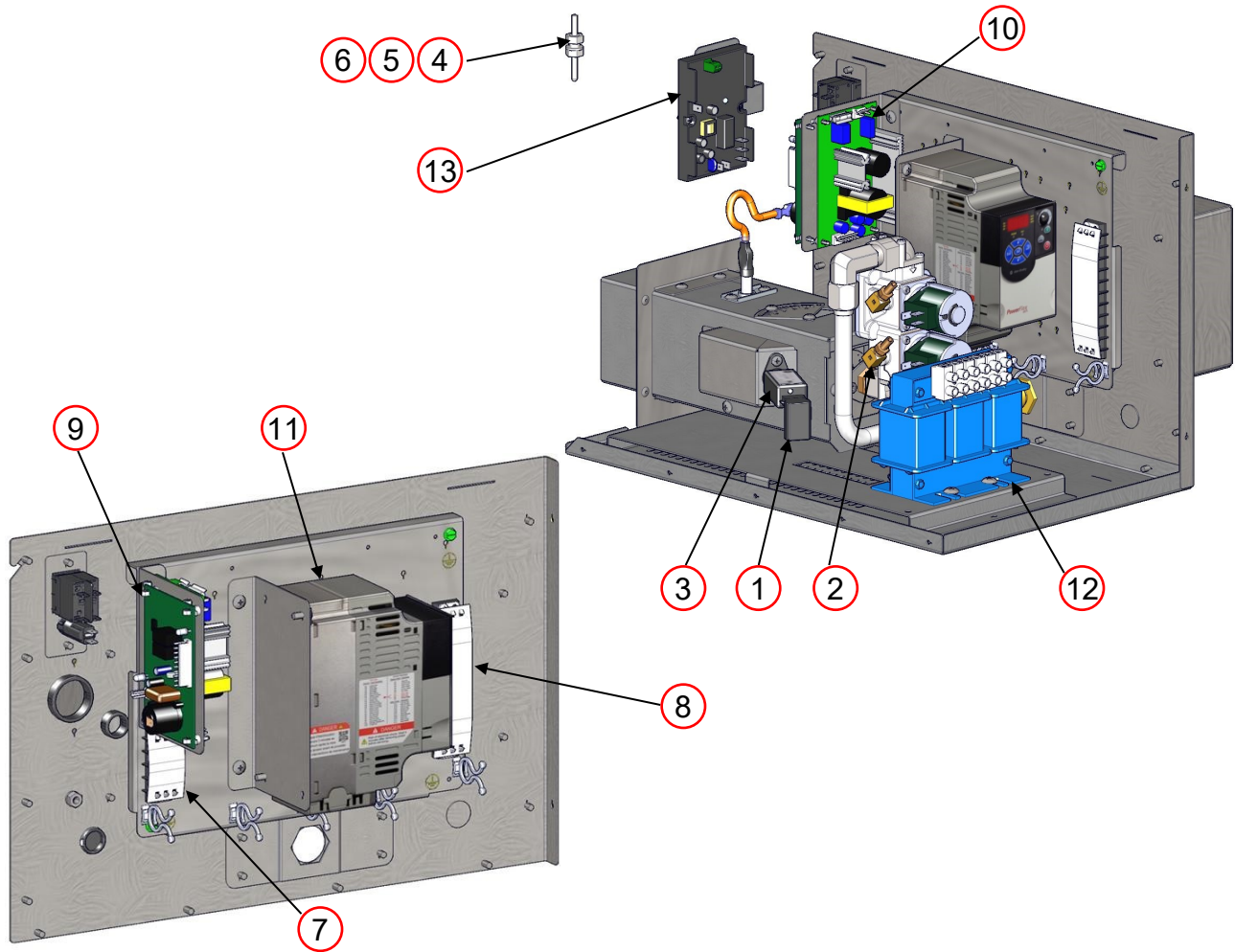


CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.80
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	P.O.R.
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

#### Požadované informace Ovládací panel:

- Velikost trouby
- Napětí
- Circuit Breaker Hodnocení amp
- Směr Dopravní pásy

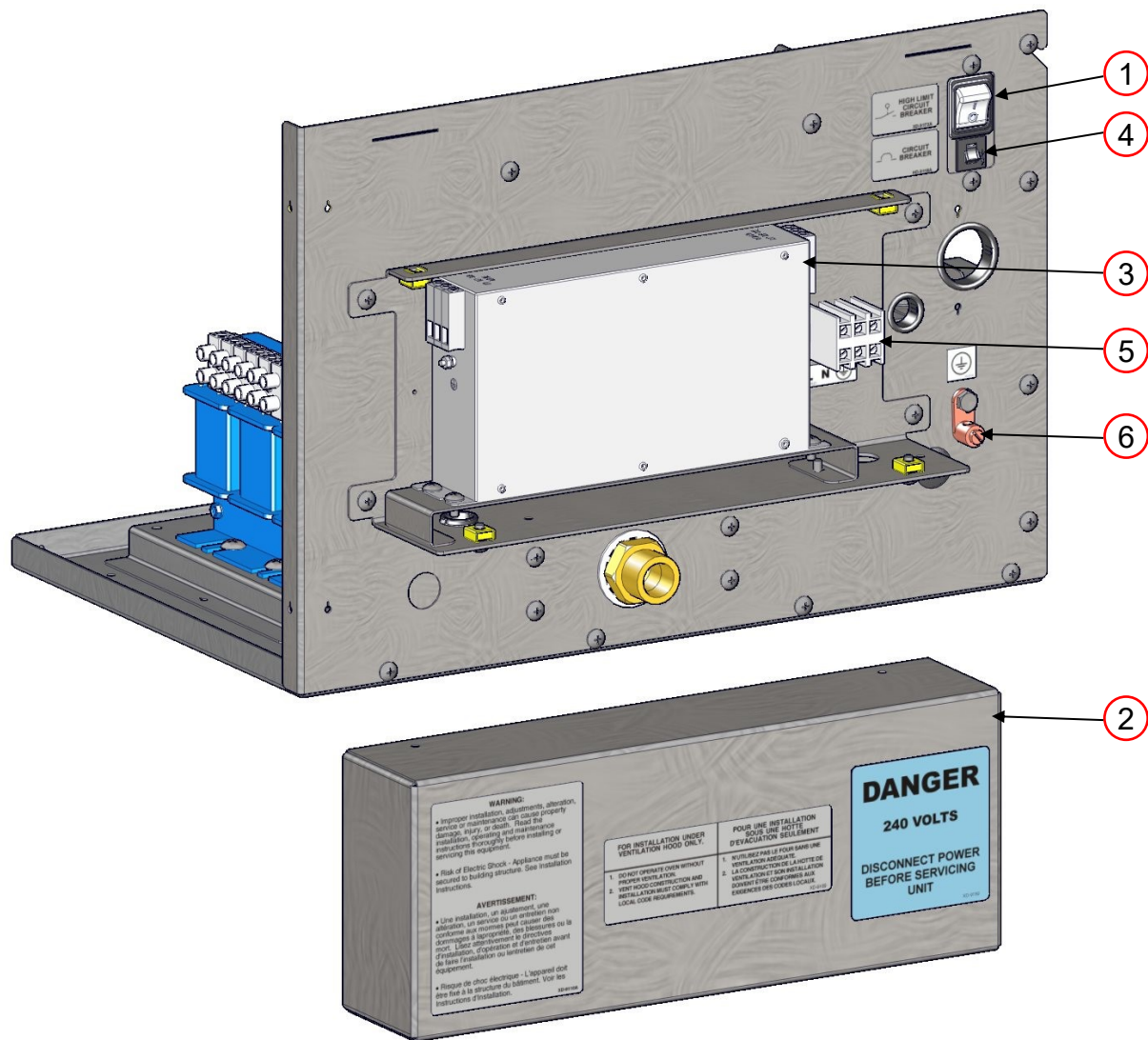




CONTROL BOX INTERIOR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug	\$12.25
2	XP 4207-DI-N/P	On Off Valve	\$136.90
3	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor 24VDC	\$109.00
4	XP-4509-90	Thermocouple Type K 39	\$41.80
5	XP-4510-90	Thermocouple Type K 90	\$63.10
6	XP-4512	RTD Class 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

**Zapotřebí řídicí jednotka zpět informace:**

- Velikost trouby
- Rozdělit na opasek nebo standardní opasek



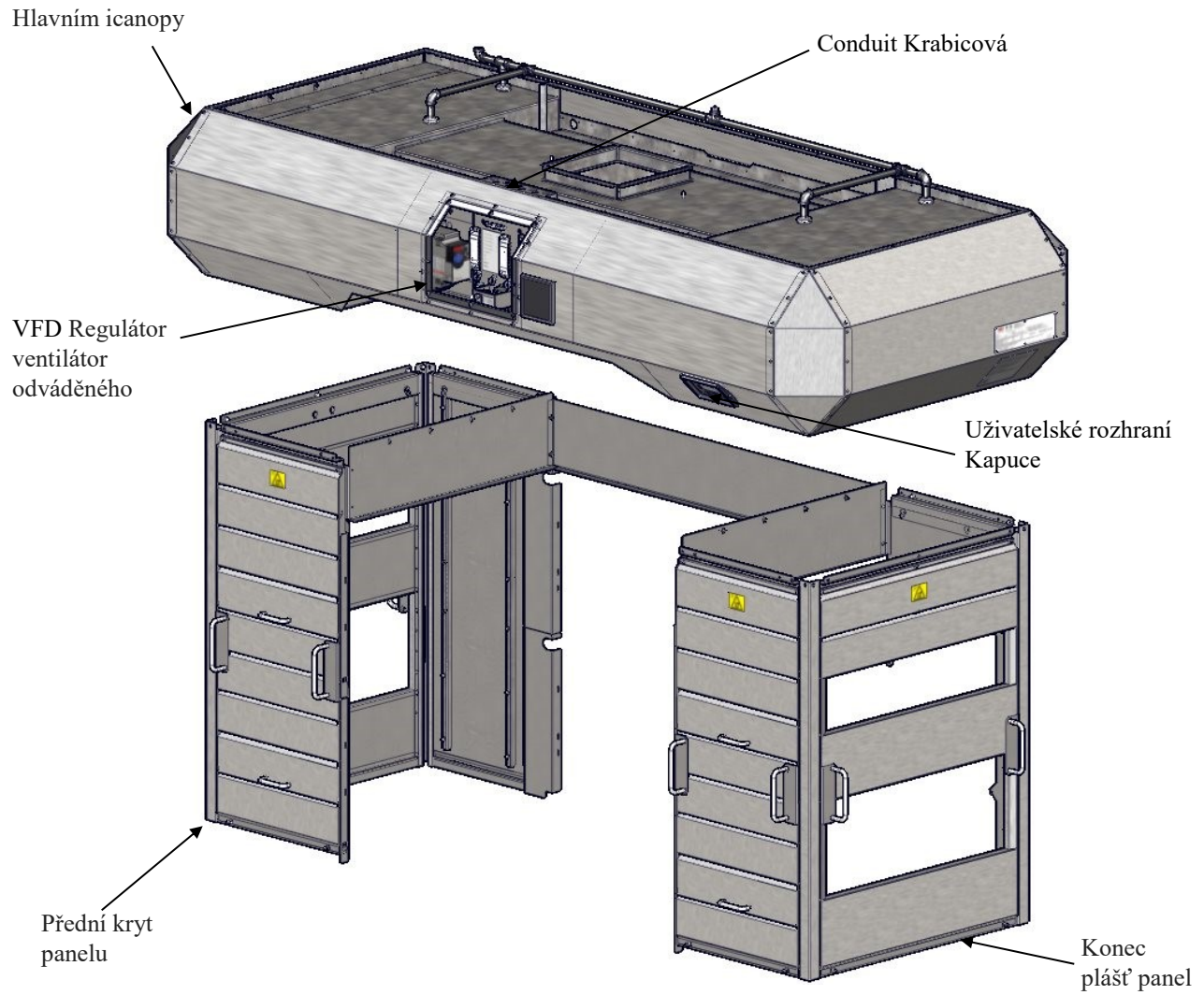
CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2060	Circuit Breaker Exh Fan	\$52.30
2	XM 9303	Power Inlet Box Cover	P.O.R.
3	XP 4313	EMC/RFI Filter	\$306.80
4	XP 4515-CB-0.5A	1/2 Amp Circuit Breaker	\$7.30
5	XP 4702-03-W	Terminal Block 3 Pole	\$5.10
6	XP 4707-W	Ground Lug Copper World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

#### Zapotřebí Control Box Zadní informace:

- Velikost trouby
- Napětí

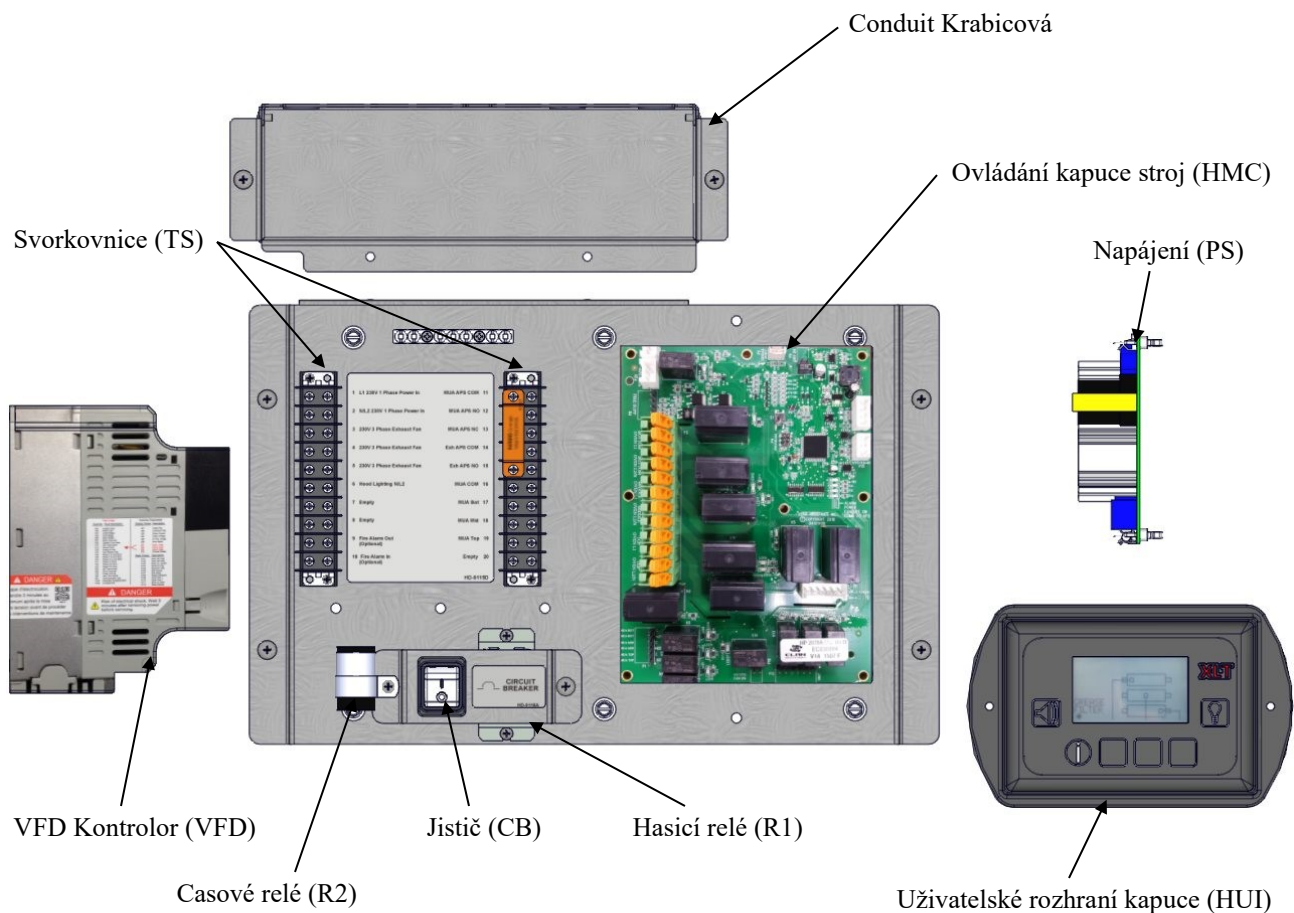


Tato stránka je prázdná záměrně.

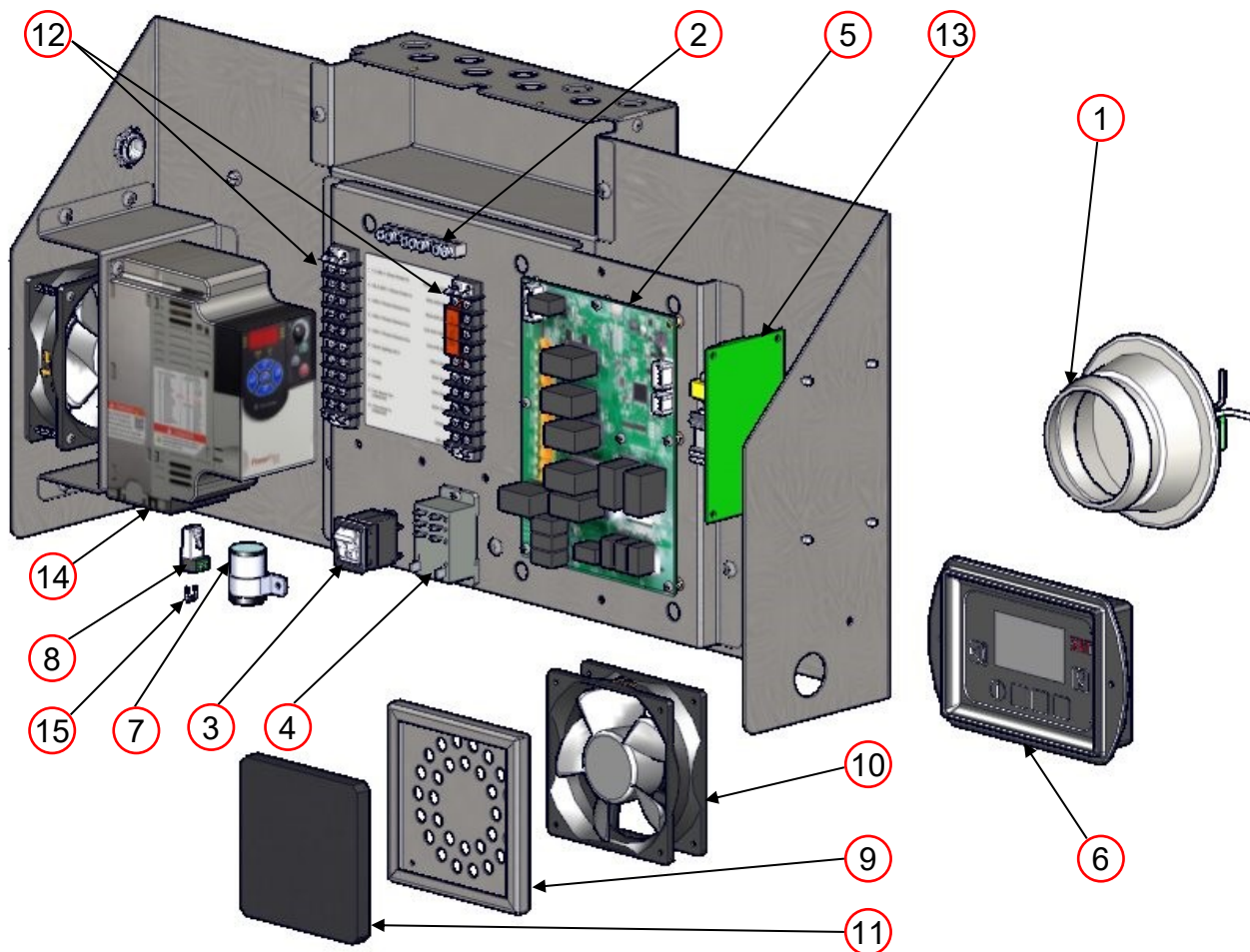


# VFD OVLÁDACÍ SKŘIŽKA

## VFD Řídicí box - standardní s hašení

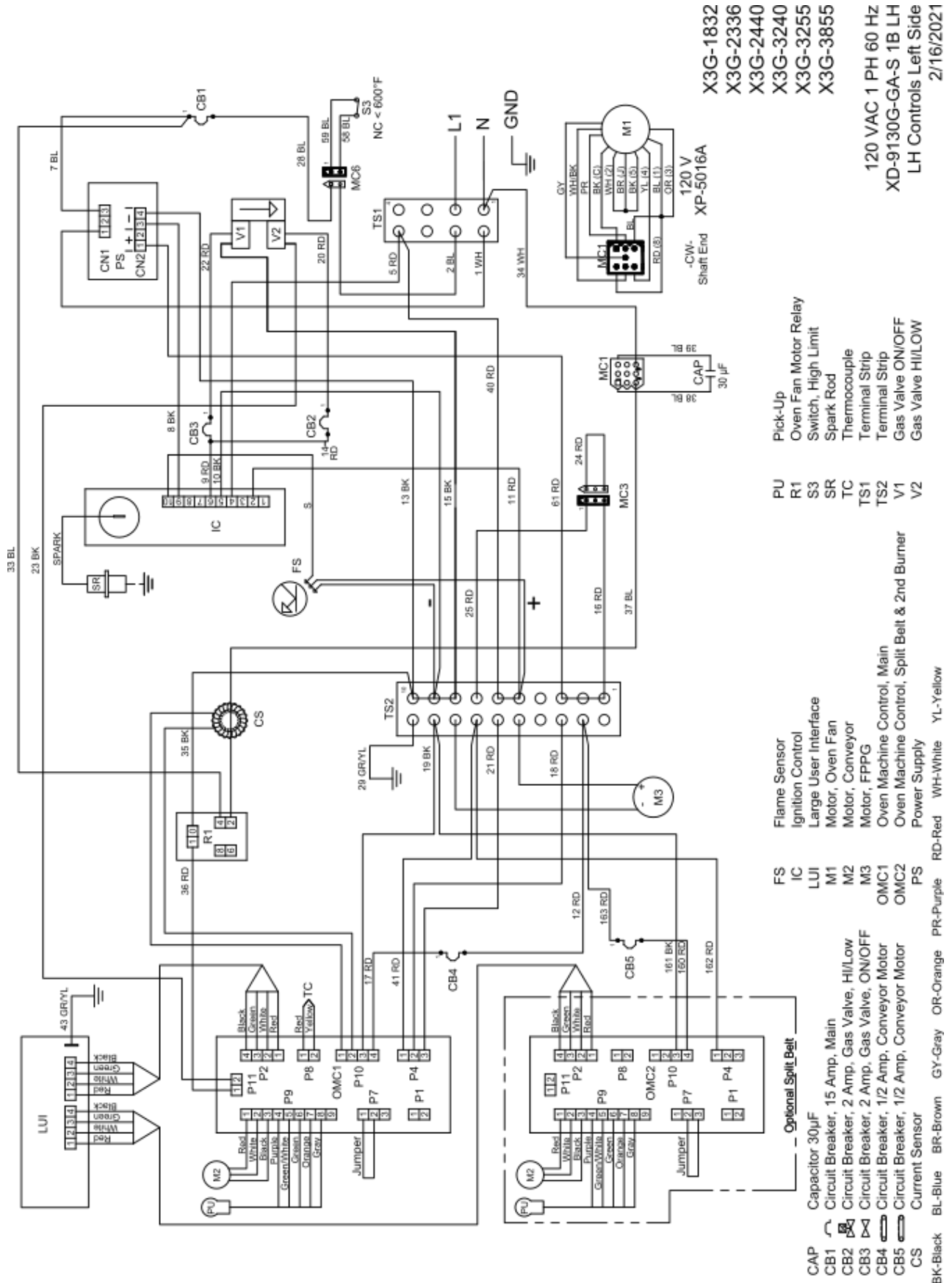


VFD Control Box (Cover removed)



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

# 72 TROUBA SCHEMA - STANDARDNI 1 POUZDRO 120 VAC LH



- X3G-1832
  - X3G-2336
  - X3G-2440
  - X3G-3240
  - X3G-3255
  - X3G-3855
- 120 VAC 1 PH 60 Hz  
 XD-9130G-GA-S 1B LH  
 LH Controls Left Side  
 2/16/2021

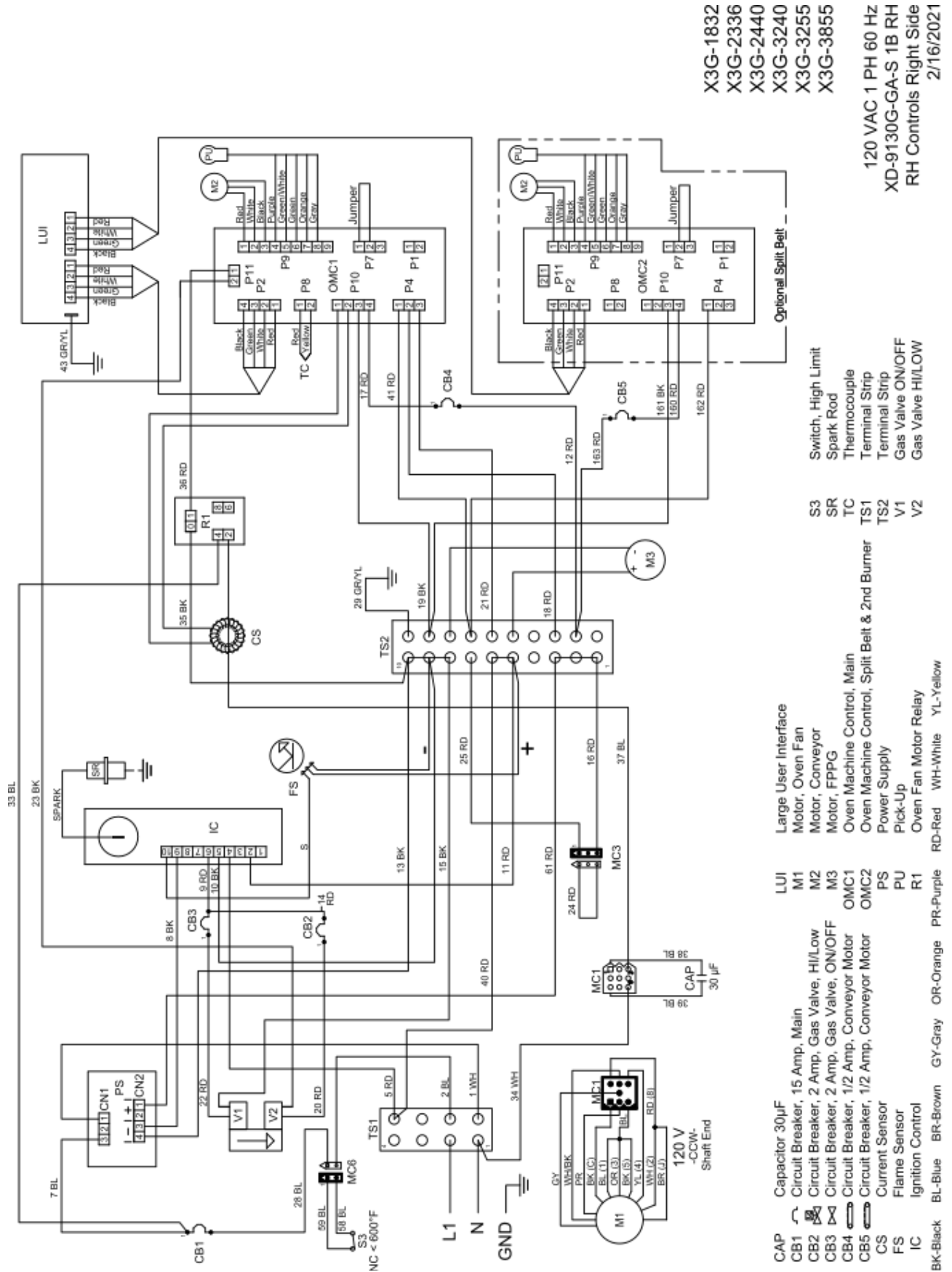
- PU Pick-Up
- R1 Oven Fan Motor Relay
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- 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
- RD-Red
- WH-White
- YL-Yellow

- 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
- BL-Black
- BR-Brown
- GY-Gray
- OR-Orange
- PR-Purple



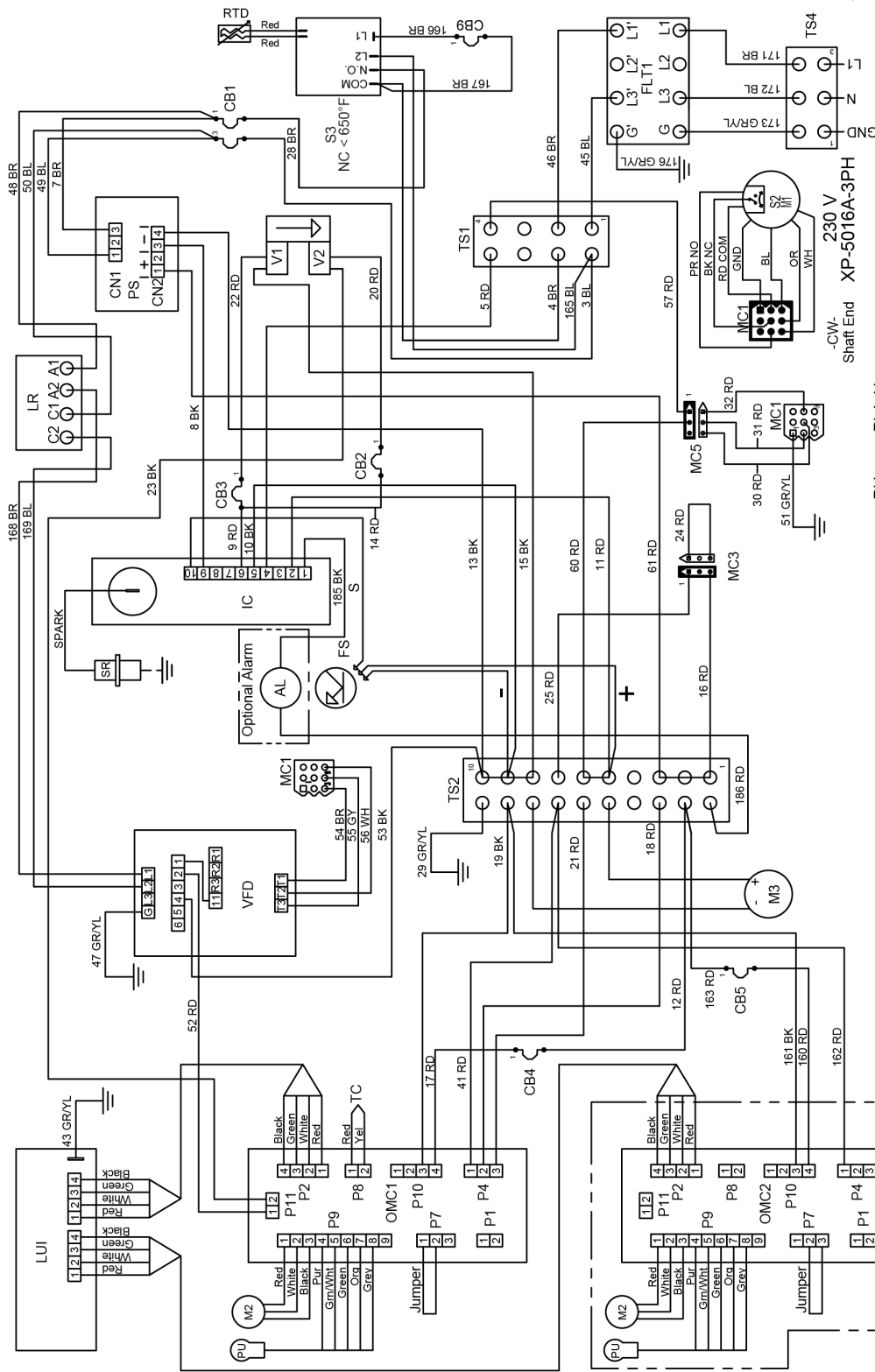
# TROUBA SCHEMA - STANDARDNI 1 POUZDRO 120 VAC RH 73



Technical Support US: 888-443-2751



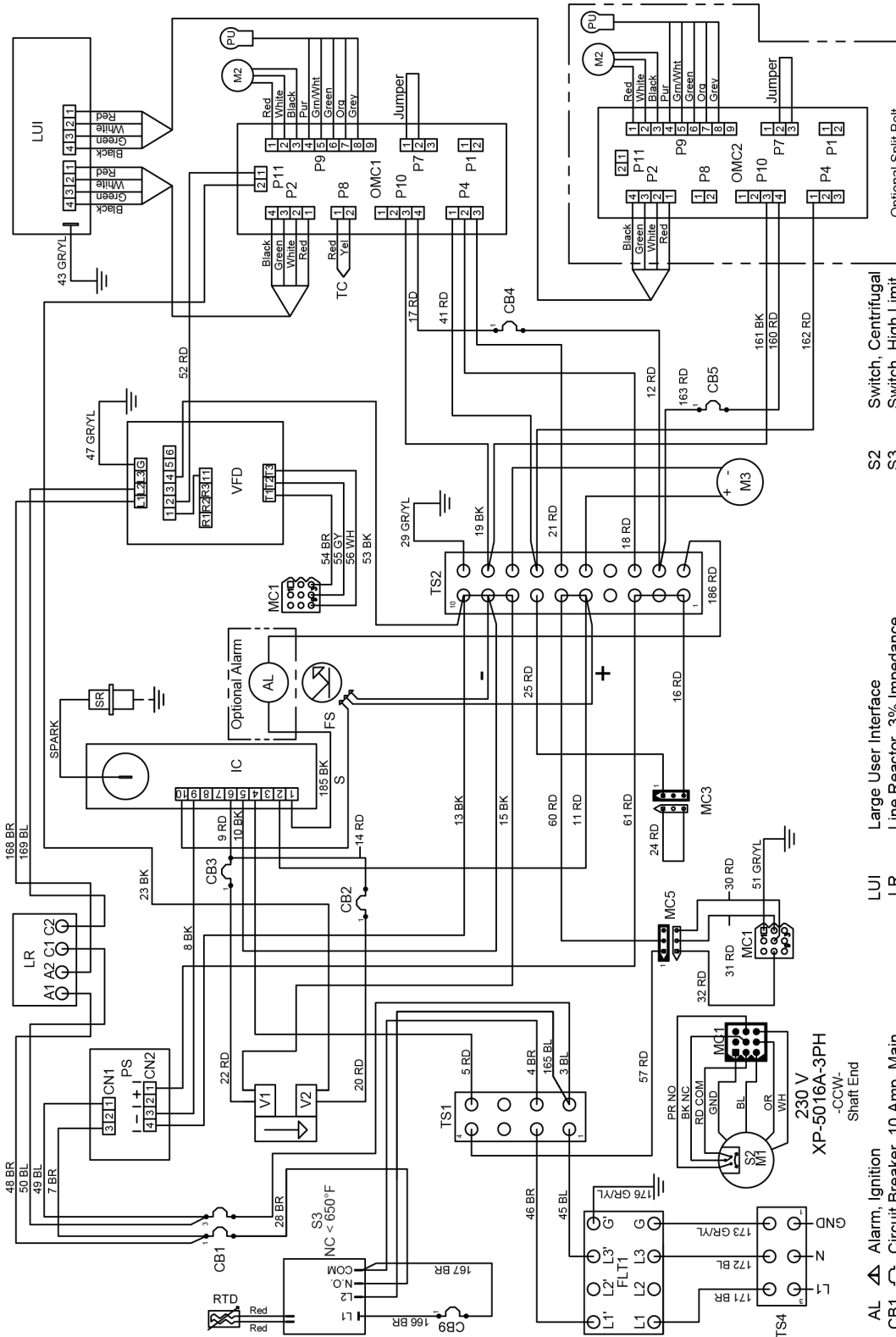
Technical Support INTL: 316-943-2751



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

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

- 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
- 
- FLT1 Power Filter, EMI
  - FS Flame Sensor
  - IC Ignition Control
  - 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
- 
- 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
- 
- RD-Red
  - BK-Black
  - BL-Blue
  - BR-Brown
  - GRYL-Green Yellow
  - OR-Orange
  - WH-White
  - GY-Gray

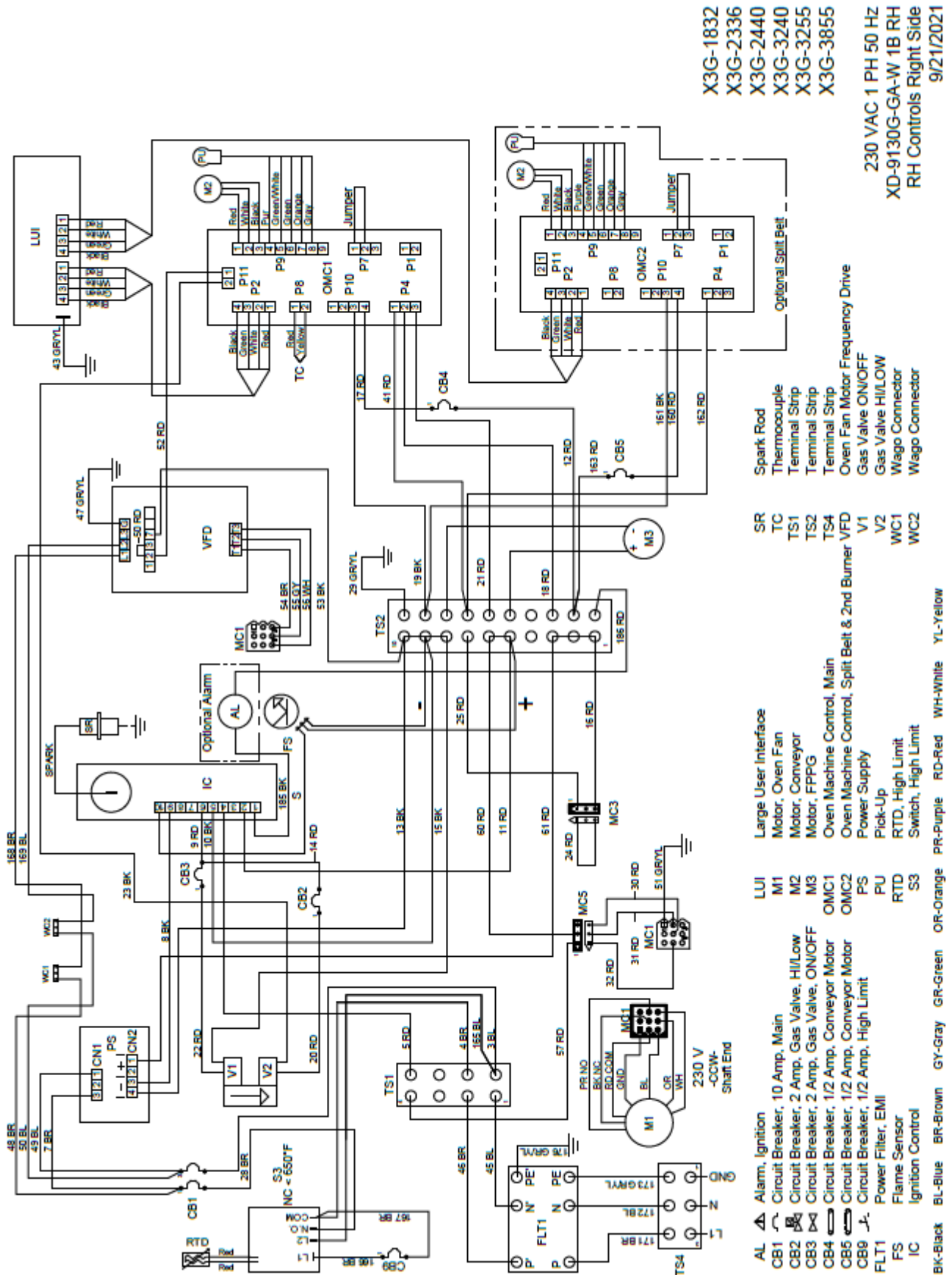


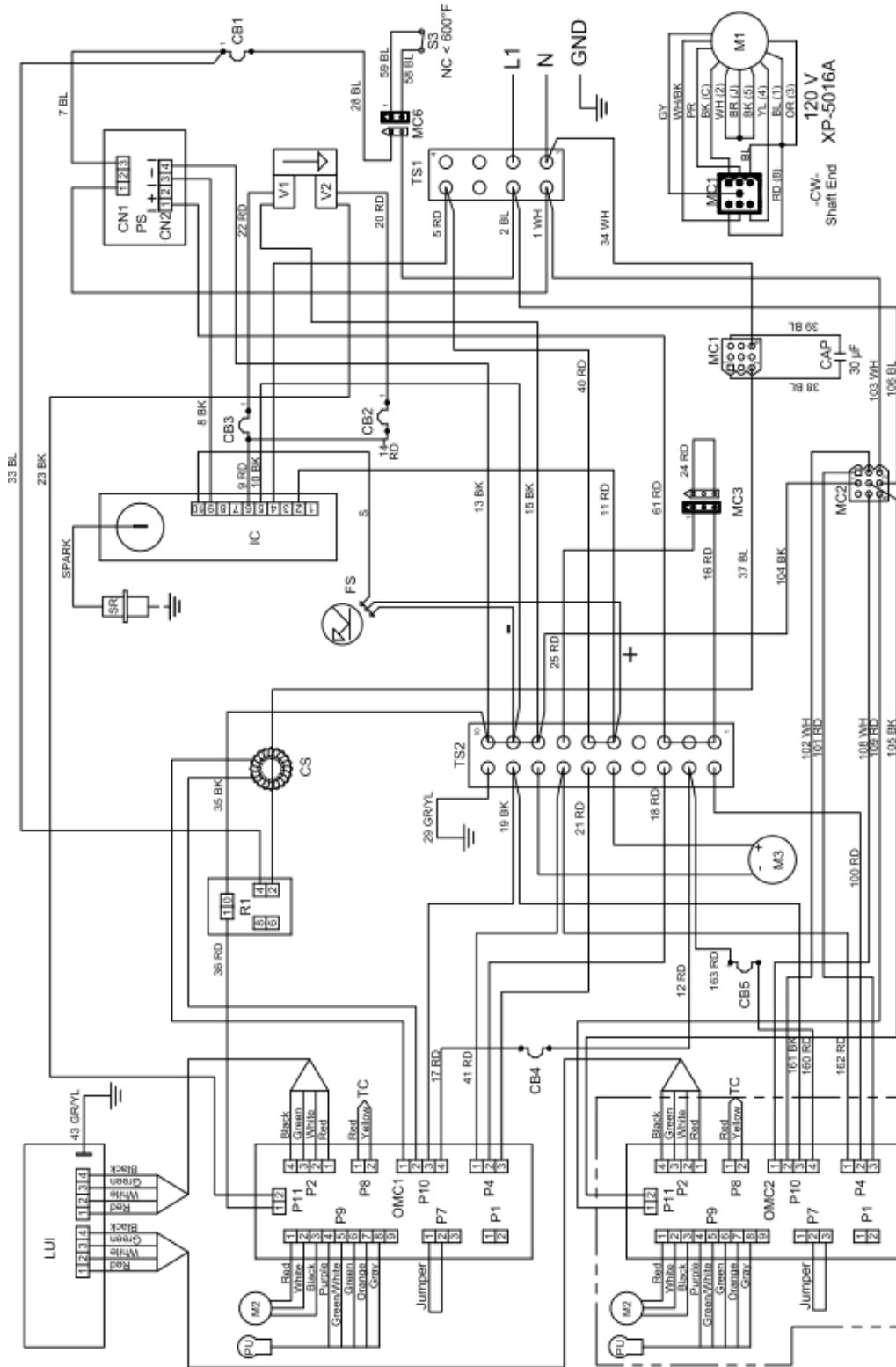
- AL ▲ Alarm, Ignition
- CB1 ⚡ Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 ⚡ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 ⚡ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 ⚡ Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 ⚡ Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 ⚡ Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 ⚡ Power Filter, EMI
- FS 🔥 Flame Sensor
- IC 🔥 Ignition Control
- LR ⚡ BK-Black BL-Blue BR-Brown GRYL-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-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

This page is intentionally left blank.





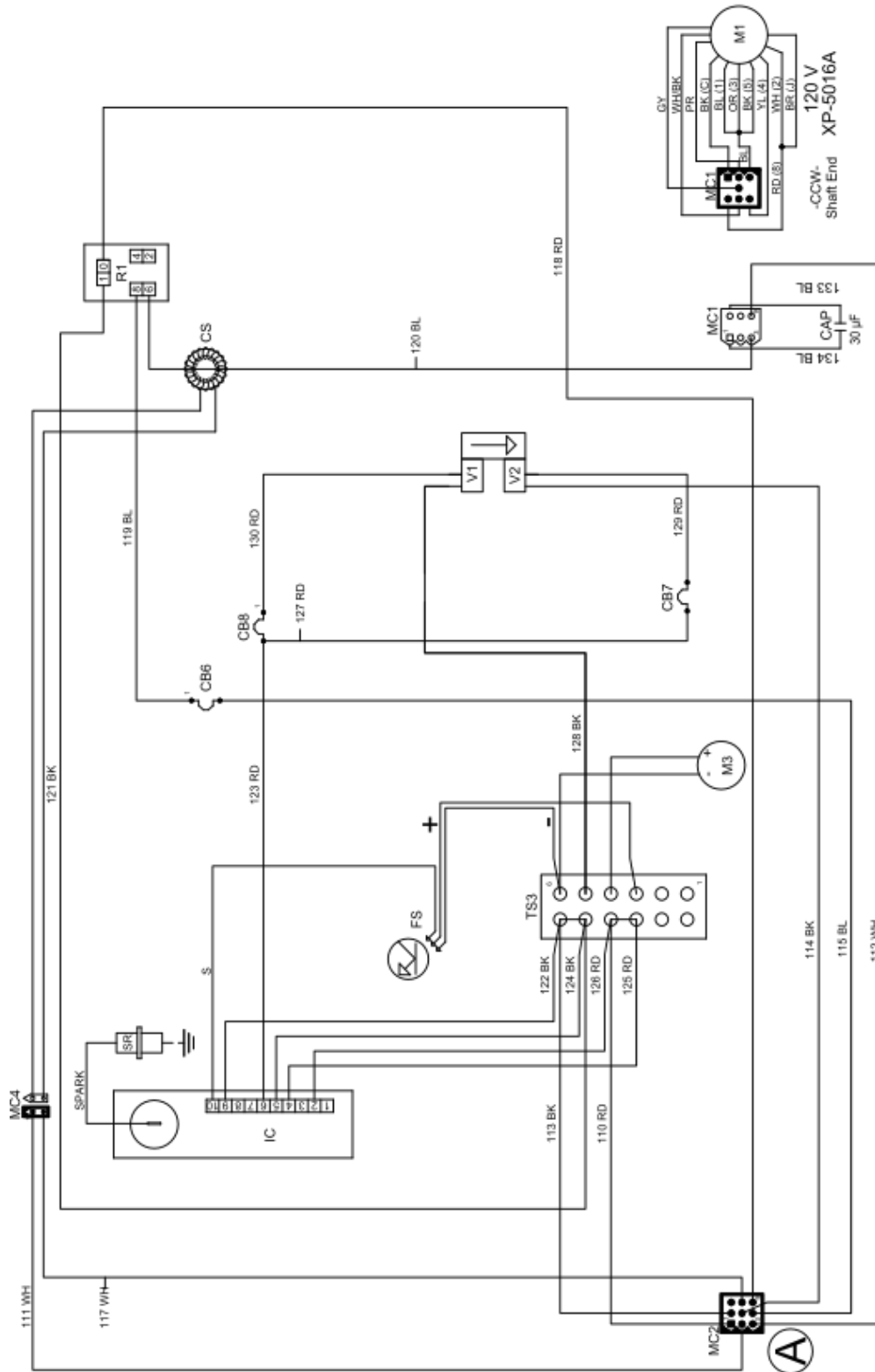
X3G-3270-2B  
 X3G-3870-2B  
 120 VAC 1 PH 60 Hz  
 XD-9130G-GA-S 2B LH  
 LH Controls Left Side  
 2/16/2021

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

IC Ignition Control  
 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

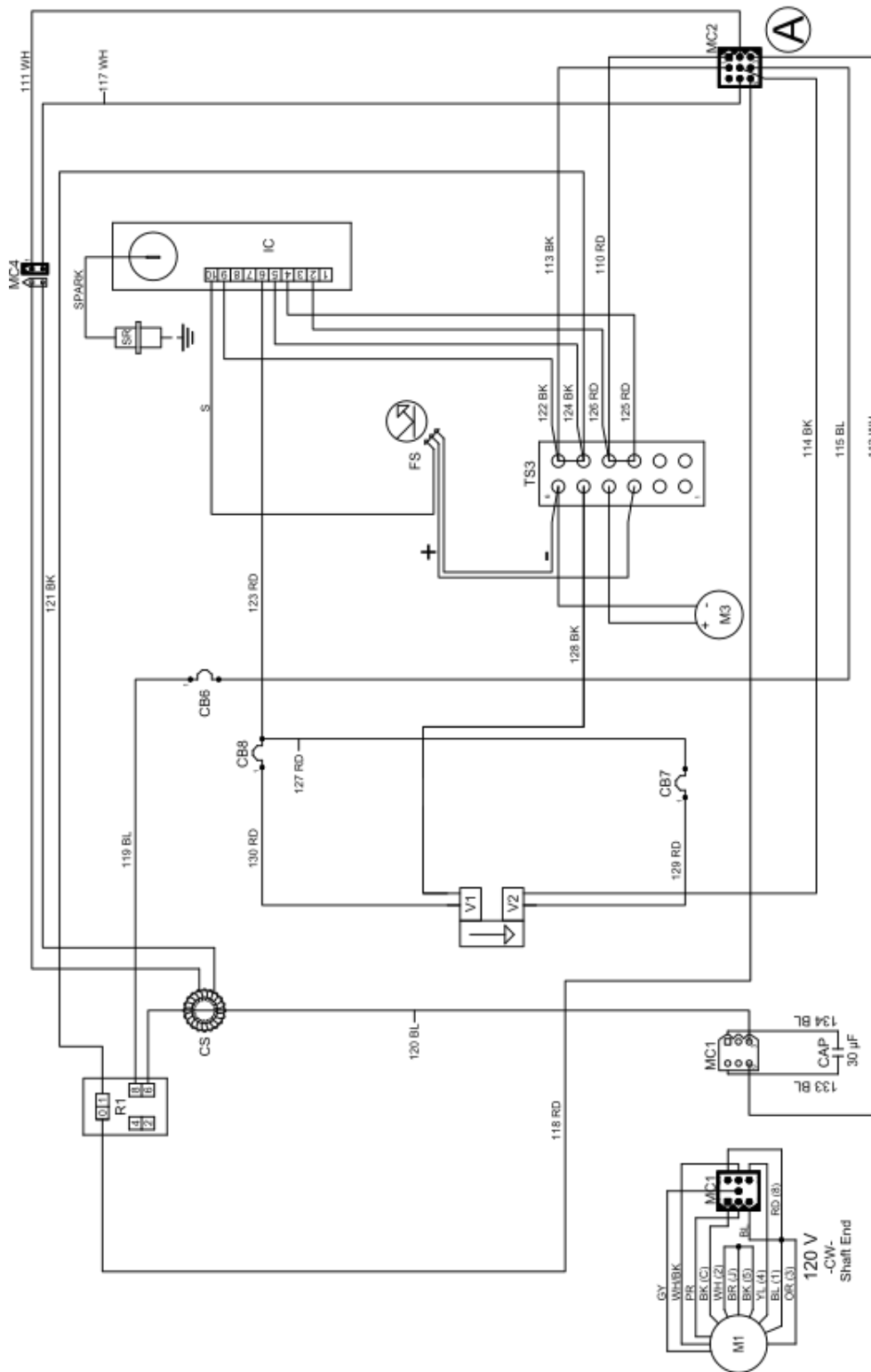
33 BL  
 23 BK  
 8 BK  
 9 RD  
 10 BK  
 11 RD  
 13 BK  
 15 BK  
 17 RD  
 19 BK  
 21 RD  
 25 RD  
 29 GRV/L  
 35 BK  
 36 RD  
 43 GRV/L  
 41 RD  
 49 BL  
 55 BL  
 59 BL  
 61 RD  
 63 BK  
 65 BK  
 67 BK  
 69 BK  
 71 BK  
 73 BK  
 75 BK  
 77 BK  
 79 BK  
 81 BK  
 83 BK  
 85 BK  
 87 BK  
 89 BK  
 91 BK  
 93 BK  
 95 BK  
 97 BK  
 99 BK  
 101 RD  
 102 WH  
 103 WH  
 104 BK  
 105 BK  
 106 BL  
 108 WH  
 109 RD  
 110 RD  
 111 RD  
 112 RD  
 113 RD  
 114 RD  
 115 RD  
 116 RD  
 117 RD  
 118 RD  
 119 RD  
 120 RD  
 121 RD  
 122 RD  
 123 RD  
 124 RD  
 125 RD  
 126 RD  
 127 RD  
 128 RD  
 129 RD  
 130 RD  
 131 RD  
 132 RD  
 133 RD  
 134 RD  
 135 RD  
 136 RD  
 137 BK  
 138 BK  
 139 BK  
 140 BK  
 141 BK  
 142 BK  
 143 BK  
 144 BK  
 145 BK  
 146 BK  
 147 BK  
 148 BK  
 149 BK  
 150 BK  
 151 BK  
 152 BK  
 153 BK  
 154 BK  
 155 BK  
 156 BK  
 157 BK  
 158 BK  
 159 BK  
 160 RD  
 161 BK  
 162 RE  
 163 RD  
 164 BK  
 165 BK  
 166 BK  
 167 BK  
 168 BK  
 169 BK  
 170 BK  
 171 BK  
 172 BK  
 173 BK  
 174 BK  
 175 BK  
 176 BK  
 177 BK  
 178 BK  
 179 BK  
 180 BK  
 181 BK  
 182 BK  
 183 BK  
 184 BK  
 185 BK  
 186 BK  
 187 BK  
 188 BK  
 189 BK  
 190 BK  
 191 BK  
 192 BK  
 193 BK  
 194 BK  
 195 BK  
 196 BK  
 197 BK  
 198 BK  
 199 BK  
 200 BK

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  
 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 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

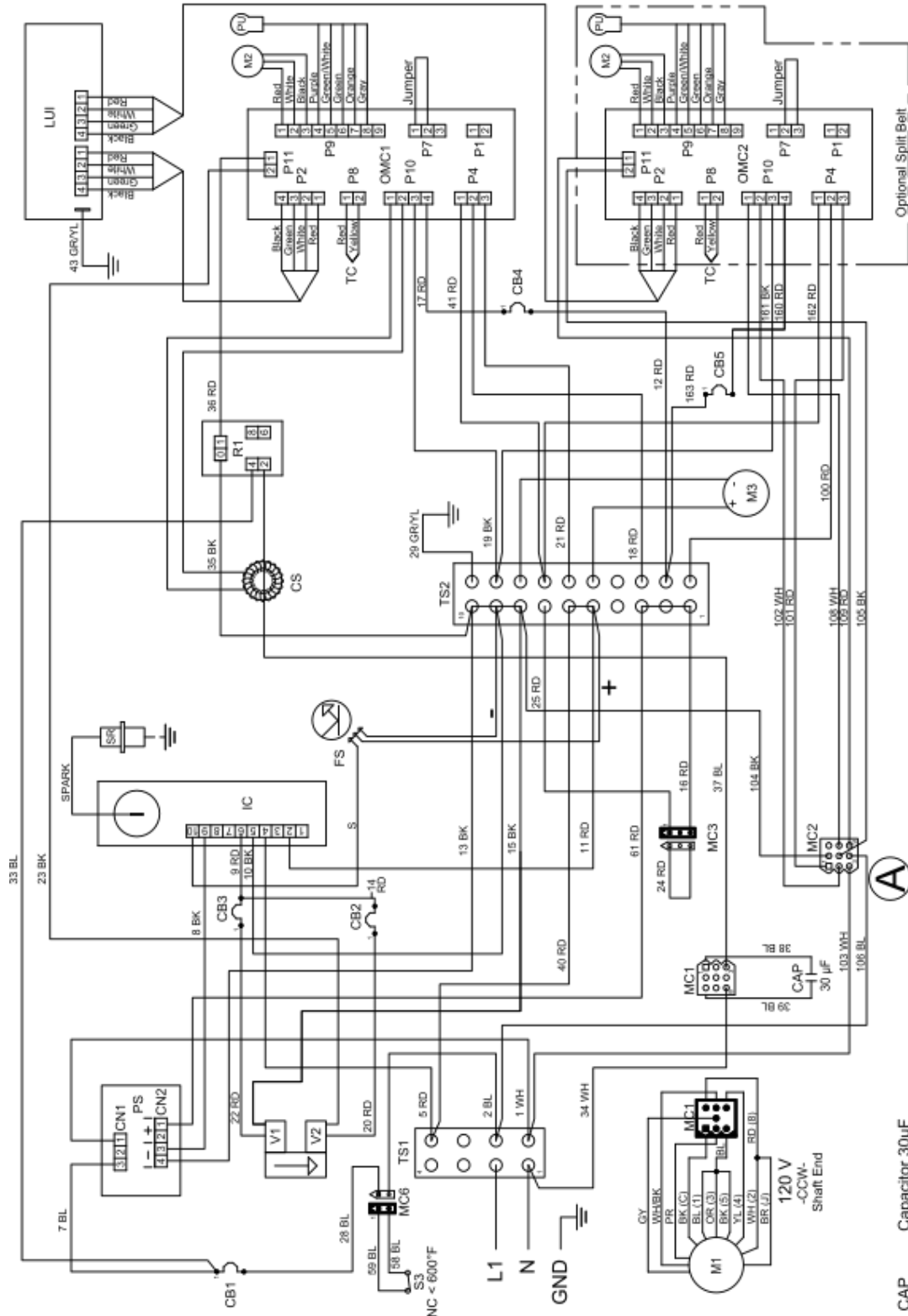


X3G-3270-2B  
 X3G-3870-2B  
 120 VAC 1 PH 60 Hz  
 XD-9130G-GA-S 2B RH  
 RH Controls Left Side  
 2/16/2021

- 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
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW



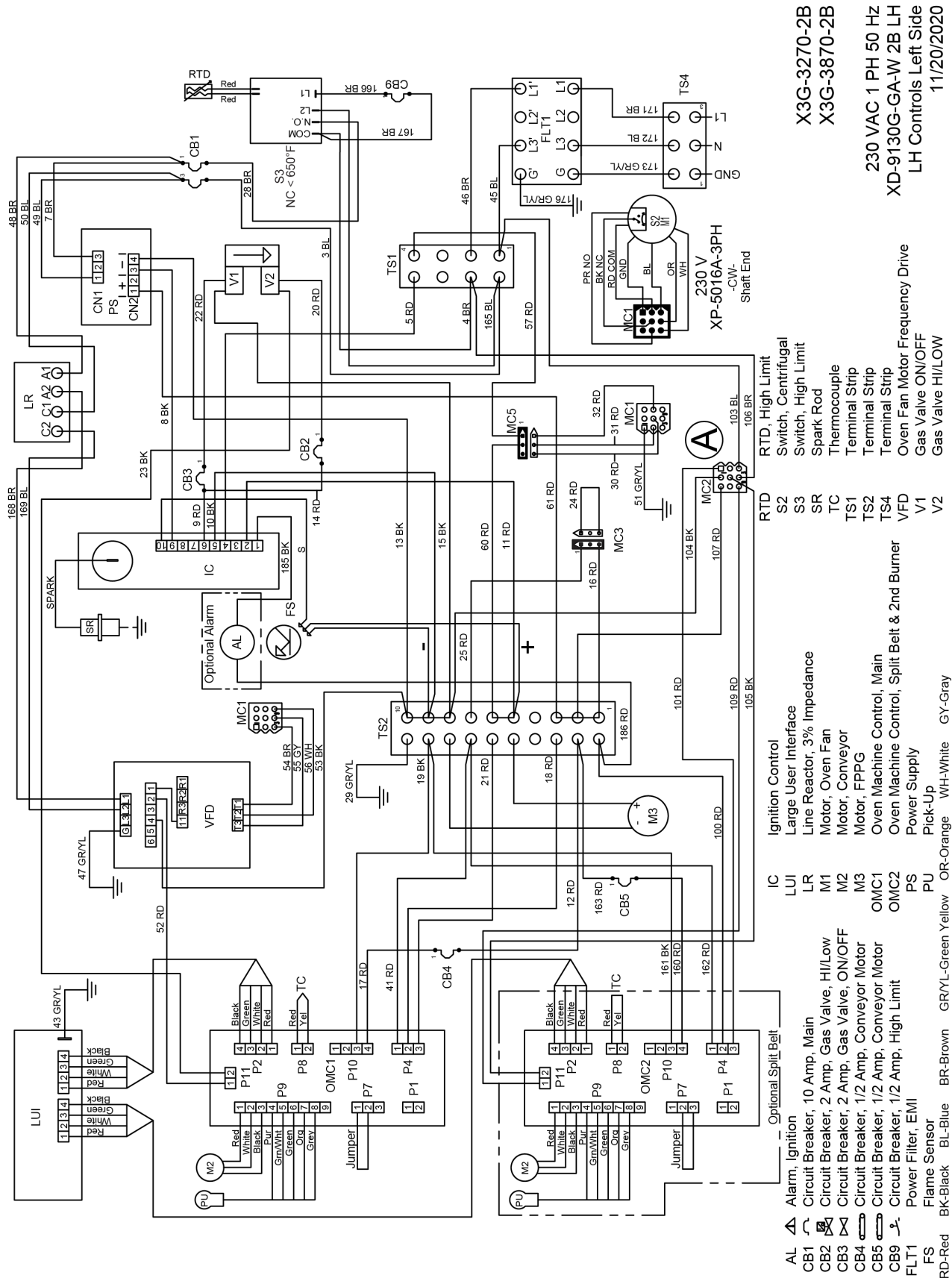




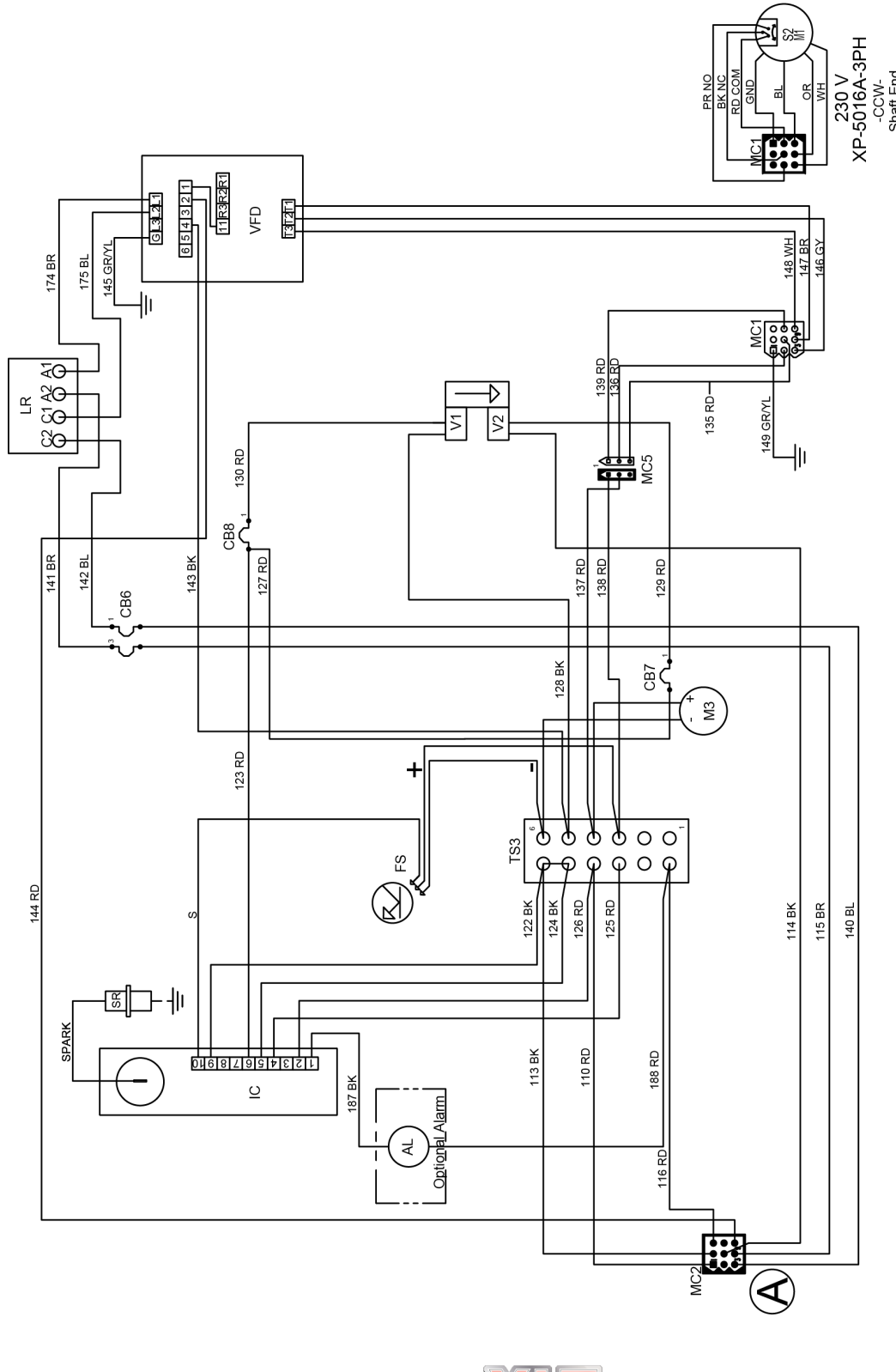
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- 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



# 82 TROUBA SCHÉMA - SVĚT 2 POUZDRO LHC 230 VAC LH



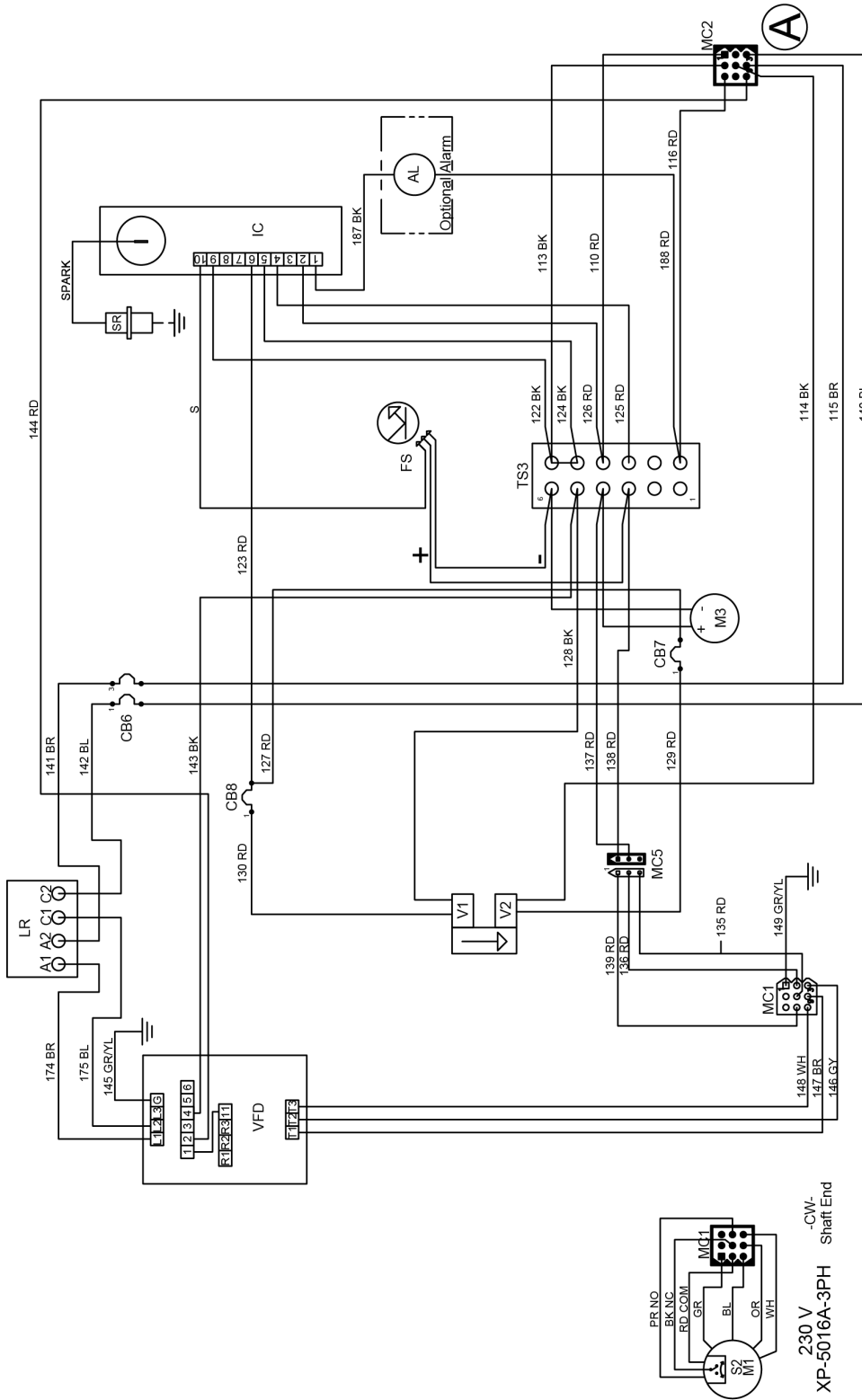
X3G-3270-2B  
X3G-3870-2B  
230 VAC 1 PH 50 HZ  
XD-9130G-GA-W 2B LH  
LH Controls Left Side  
11/20/2020



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 GRYL-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

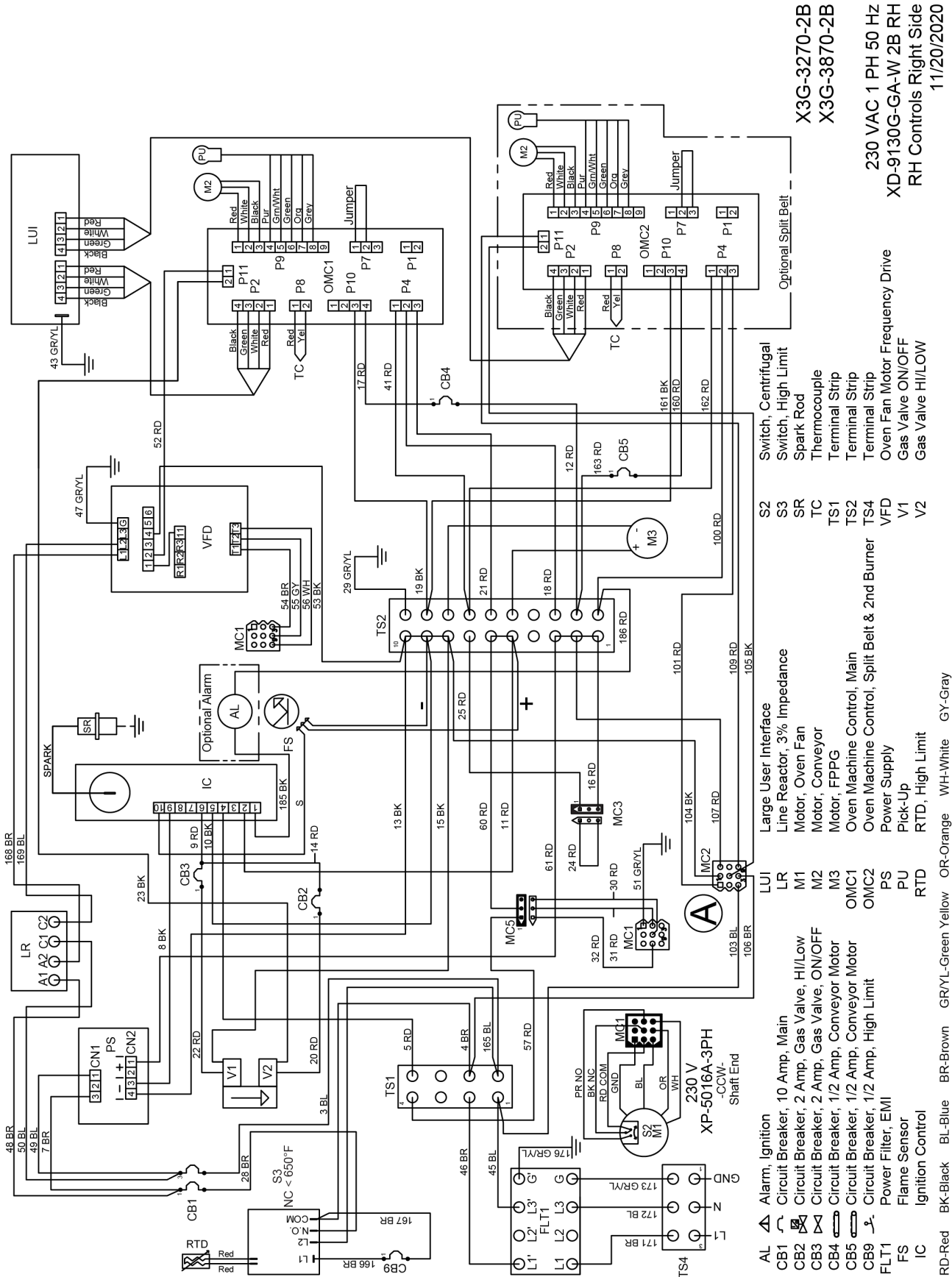
# 84 TROUBA SCHÉMA - SVĚT 2 POUZDRO RHC 230 VAC LH



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	TS3	Terminal Strip
CB6	Circuit Breaker, 10 Amp, Main	VFD	Oven Fan Motor Frequency Drive
CB7	Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low	V1	Gas Valve ON/OFF
CB8	Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF	V2	Gas Valve HI/LOW
FS	Flame Sensor		
IC	Ignition Control		
RD-Red	BK-Black	BL-Blue	BR-Brown
	GRYL-Green Yellow	OR-Orange	WH-White
			GY-Gray

# TROUBA SCHÉMA - SVĚT 2 POUZDRO RHC 230 VAC RH 85



**Legend**

- 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
- GR/YL-Green Yellow
- BR-Brown
- OR-Orange
- WH-White
- GY-Gray

- 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

- Large User Interface
- Line Reactor, 3% Impedance
- Motor, Oven Fan
- Motor, Conveyor
- Motor, FPPG
- Oven Machine Control, Main
- Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- Power Supply
- Pick-Up
- RTD, High Limit

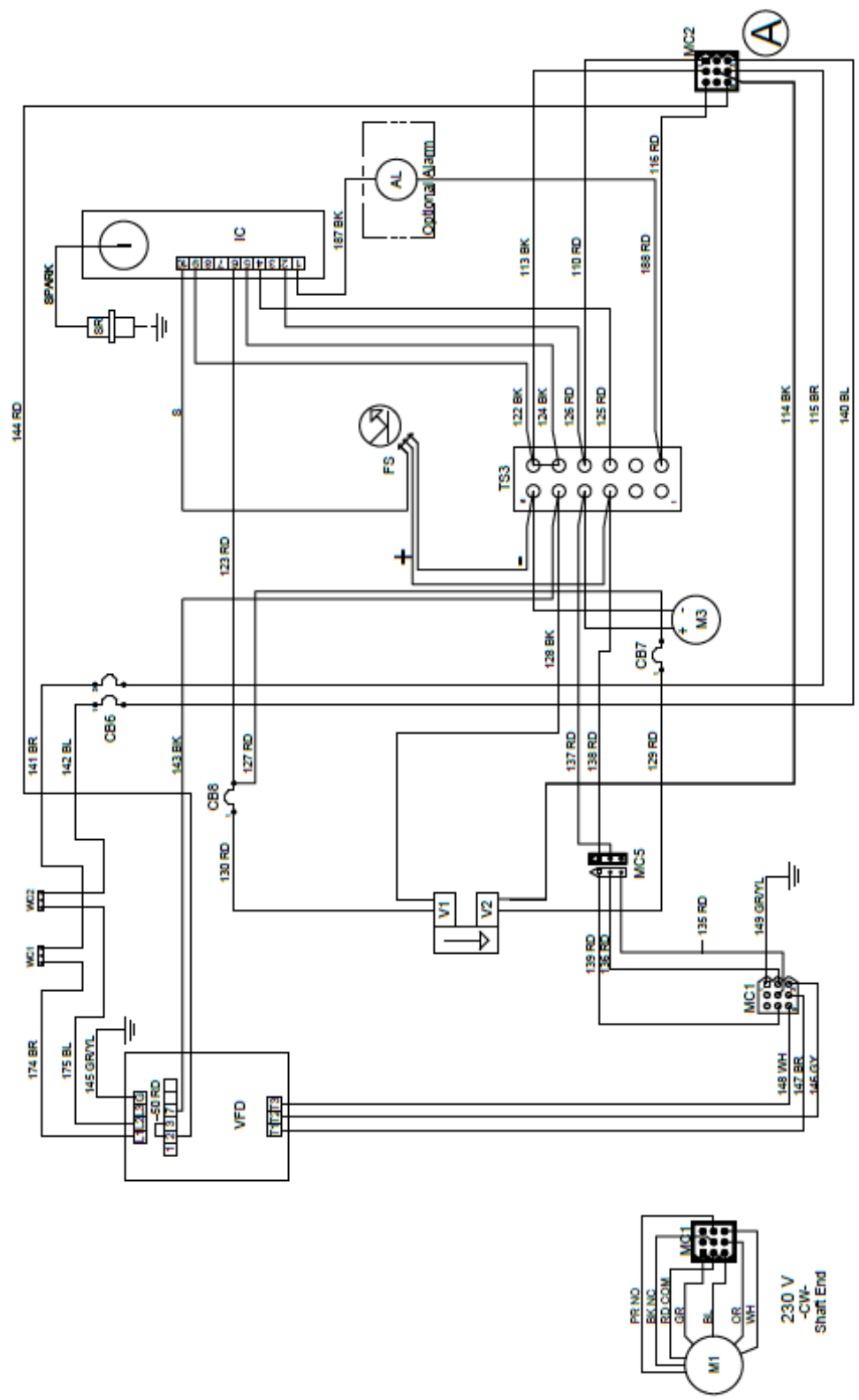
- LUI
- LR
- M1
- M2
- M3
- OMC1
- OMC2
- OMC5
- PS
- PU
- RTD

- MC1
- MC2
- MC3
- MC4
- MC5
- TS1
- TS2
- TS3
- TS4

- TS1
- TS2
- TS3
- TS4
- M2
- M3

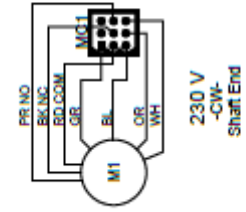
- S2
- S3
- SR
- TC
- TS1
- TS2
- TS4
- VFD
- V1
- V2

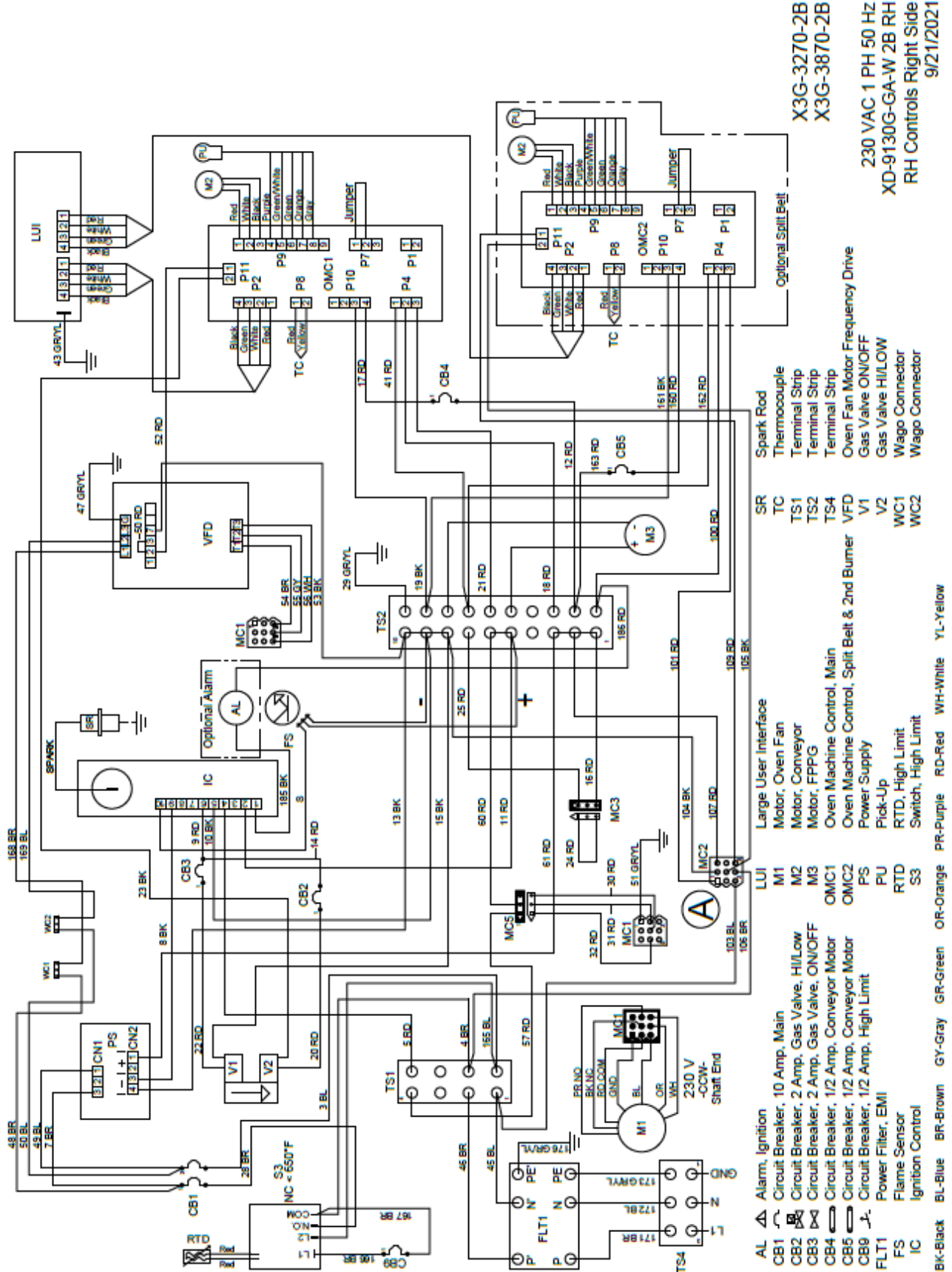




X3G-3270-2B  
 X3G-3870-2B  
 230 VAC 1 PH 50 HZ  
 XD-9130G-GA-W 2B RH  
 RH Controls Left Side  
 9/21/2021

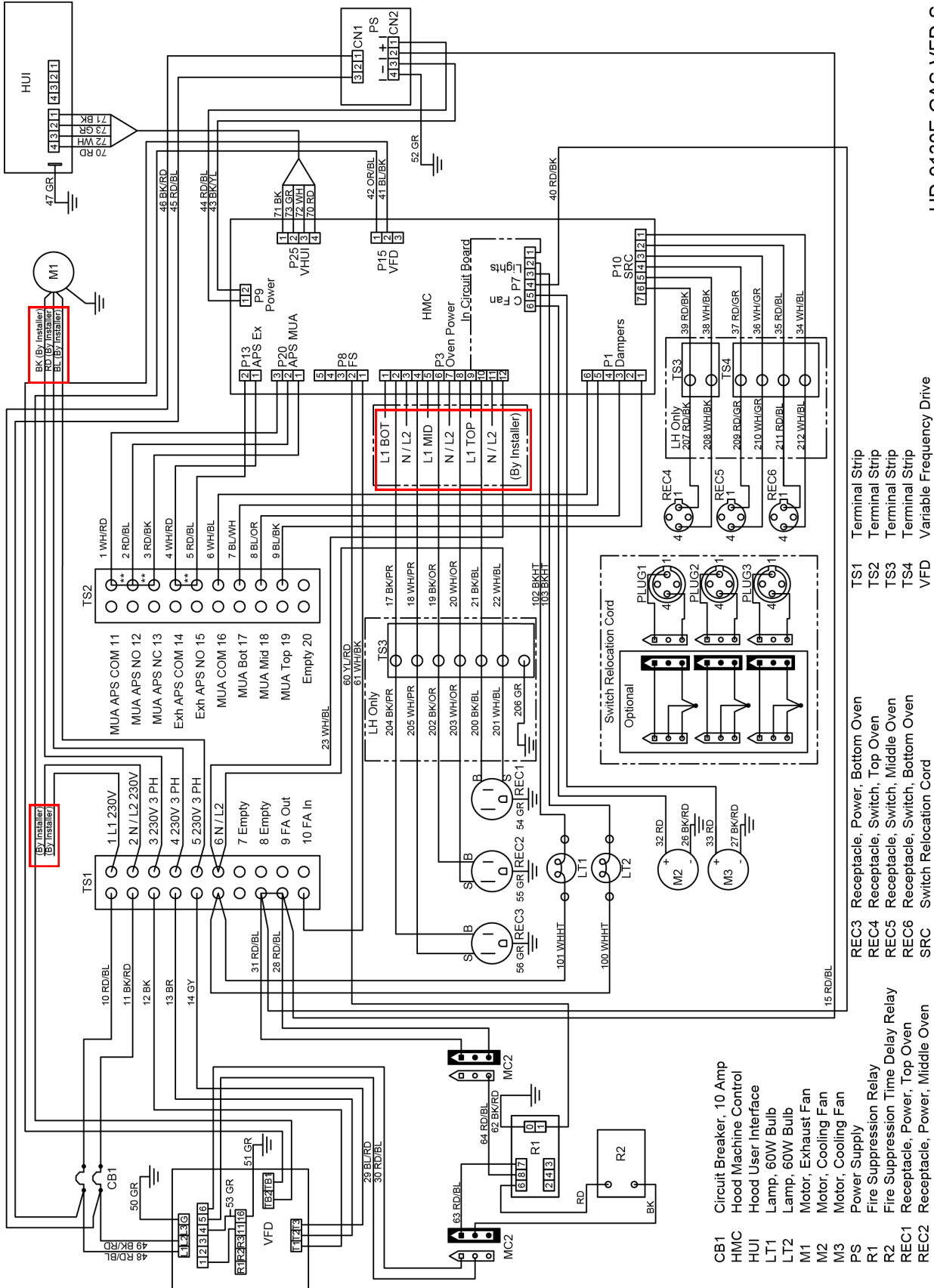
- AL Alarm, Ignition
- CB88 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Hi/Low
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- FS Flame Sensor
- BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray GR-Green OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow GND-Ground NO-Normally Open NC-Normally Closed COM-Common
- 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
- MC1 Motor, FPPG
- MC2 Motor, FPPG
- MC3 Motor, FPPG
- MC4 Motor, FPPG
- MC5 Motor, FPPG
- MC6 Motor, FPPG
- MC7 Motor, FPPG
- MC8 Motor, FPPG
- MC9 Motor, FPPG
- MC10 Motor, FPPG
- MC11 Motor, FPPG
- MC12 Motor, FPPG
- MC13 Motor, FPPG
- MC14 Motor, FPPG
- MC15 Motor, FPPG
- MC16 Motor, FPPG
- MC17 Motor, FPPG
- MC18 Motor, FPPG
- MC19 Motor, FPPG
- MC20 Motor, FPPG
- MC21 Motor, FPPG
- MC22 Motor, FPPG
- MC23 Motor, FPPG
- MC24 Motor, FPPG
- MC25 Motor, FPPG
- MC26 Motor, FPPG
- MC27 Motor, FPPG
- MC28 Motor, FPPG
- MC29 Motor, FPPG
- MC30 Motor, FPPG
- MC31 Motor, FPPG
- MC32 Motor, FPPG
- MC33 Motor, FPPG
- MC34 Motor, FPPG
- MC35 Motor, FPPG
- MC36 Motor, FPPG
- MC37 Motor, FPPG
- MC38 Motor, FPPG
- MC39 Motor, FPPG
- MC40 Motor, FPPG
- MC41 Motor, FPPG
- MC42 Motor, FPPG
- MC43 Motor, FPPG
- MC44 Motor, FPPG
- MC45 Motor, FPPG
- MC46 Motor, FPPG
- MC47 Motor, FPPG
- MC48 Motor, FPPG
- MC49 Motor, FPPG
- MC50 Motor, FPPG
- MC51 Motor, FPPG
- MC52 Motor, FPPG
- MC53 Motor, FPPG
- MC54 Motor, FPPG
- MC55 Motor, FPPG
- MC56 Motor, FPPG
- MC57 Motor, FPPG
- MC58 Motor, FPPG
- MC59 Motor, FPPG
- MC60 Motor, FPPG
- MC61 Motor, FPPG
- MC62 Motor, FPPG
- MC63 Motor, FPPG
- MC64 Motor, FPPG
- MC65 Motor, FPPG
- MC66 Motor, FPPG
- MC67 Motor, FPPG
- MC68 Motor, FPPG
- MC69 Motor, FPPG
- MC70 Motor, FPPG
- MC71 Motor, FPPG
- MC72 Motor, FPPG
- MC73 Motor, FPPG
- MC74 Motor, FPPG
- MC75 Motor, FPPG
- MC76 Motor, FPPG
- MC77 Motor, FPPG
- MC78 Motor, FPPG
- MC79 Motor, FPPG
- MC80 Motor, FPPG
- MC81 Motor, FPPG
- MC82 Motor, FPPG
- MC83 Motor, FPPG
- MC84 Motor, FPPG
- MC85 Motor, FPPG
- MC86 Motor, FPPG
- MC87 Motor, FPPG
- MC88 Motor, FPPG
- MC89 Motor, FPPG
- MC90 Motor, FPPG
- MC91 Motor, FPPG
- MC92 Motor, FPPG
- MC93 Motor, FPPG
- MC94 Motor, FPPG
- MC95 Motor, FPPG
- MC96 Motor, FPPG
- MC97 Motor, FPPG
- MC98 Motor, FPPG
- MC99 Motor, FPPG
- MC100 Motor, FPPG





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

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

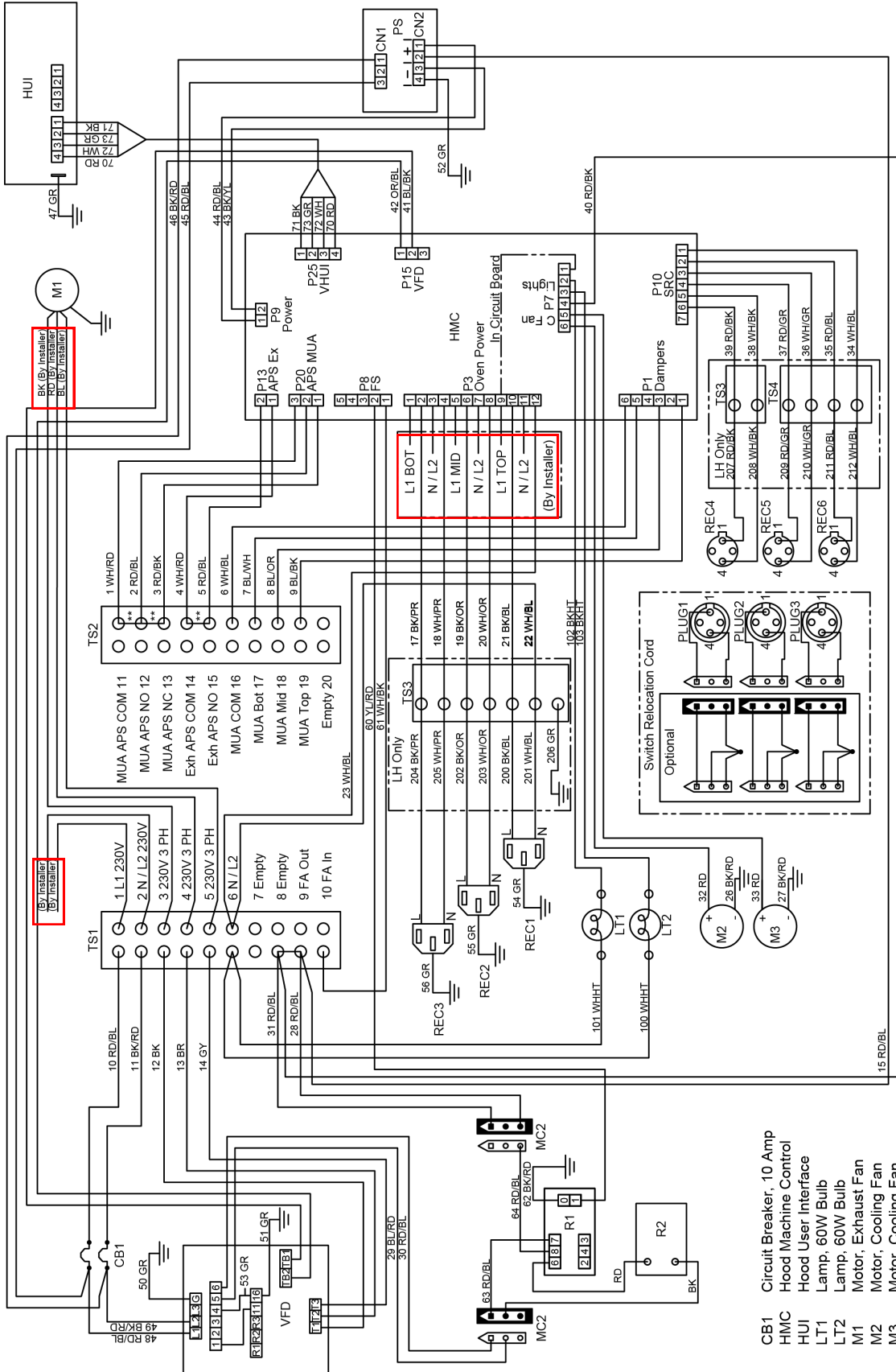


HD-9130E-GAS-VFD-S  
11/20/2020

\*\* - Remove Jumpers for APS





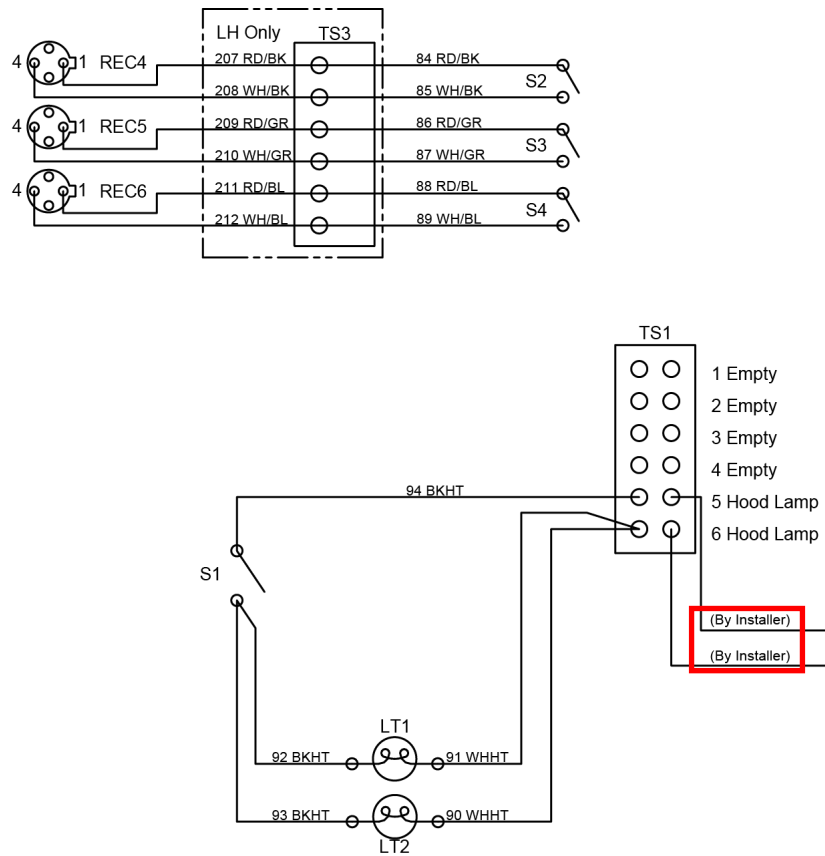


- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC1 Receptacle, 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 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS3 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive

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

\*\* - Remove Jumpers for APS



- 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)