

XLT[®]

SmartSolutions[™]

XD 9004H
AGSWGHE
02/16/2021
French



XLT Gaz Four & XLT Capot Manuel d'installation et d'utilisation



Lisez ce manuel avant d'utiliser cet appareil.

Les versions actuelles de ce manuel, technique / Rough dans les spécifications, pièces et service manuel, des dessins d'architecture, et une liste des distributeurs agréés International sont disponibles à l'adresse: www.xltovens.com

Pour une utilisation avec les versions XLT Four à gaz
suivants:

Australie (AE) G
Standard (S) G
Monde (W) G

Pour une utilisation avec les versions XLT gaz Capot sui-
vants:

Standard (S) E
Monde (W) E



Traduction des instructions originales

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

XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277



ATTENTION

Poster dans un premier plan des instructions de localisation à suivre en cas d'odeur de gaz. Ces informations peuvent être obtenues en consultant votre fournisseur de gaz local.



ATTENTION

POUR VOTRE SÉCURITÉ

Ne pas entreposer ou utiliser de l'essence ou d'autres liquides ou vapeurs inflammables le voisinage de cet appareil ou de tout autre appareil.



ATTENTION

Une installation, un réglage, une modification, un service ou d'entretien peuvent causer des dommages matériels, des blessures ou la mort. Lisez les instructions d'installation, de fonctionnement et d'entretien avant d'installer, d'utiliser ou d'entretenir cet équipement.



ATTENTION

Les réparations de tous les appareils et hottes de ventilation ne doivent être effectuées que par un professionnel qualifié qui a lu et compris ces instructions et qui est familier avec les précautions de sécurité appropriées. Lire attentivement ce manuel avant d'installer ou d'entretenir cet équipement.

XLT a dépensé des millions de dollars concevoir et tester nos produits ainsi que le développement d'installation et modes d'emploi. Ces manuels sont le plus complet et le plus facile à comprendre dans l'industrie. Cependant, ils sont sans valeur si elles ne sont pas suivies.

Nous avons assisté à des exploitants de magasins et les propriétaires de bâtiments perdre plusieurs milliers de dollars en pertes de revenus en raison d'installations incorrectes. Nous vous recommandons fortement de suivre toutes les instructions données dans ce manuel, ainsi que de suivre les meilleures pratiques en matière de plomberie, d'électricité, et les codes du bâtiment HVAC.

Revision History Table

Revision	Comments	Date
G	Updated Operation Section Pg. 35, Updated Schematics Pg. 98-111	11/20/2020
H	Updated Oven Operator Controls Pg. 41, Updated Schematics Pg. 104-105 & 108-111	02/16/2021

Les Définitions & Les Symboles

Une instruction de sécurité (message) comprend une "alerte de sécurité Symbole" et un mot de signal ou une phrase telle que **DANGER**, **ATTENTION** ou **PRUDENCE**. Chaque mot de signal a la signification suivante:



DANGER

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si pas évitée, peut entraîner des blessures graves ou la mort.



**HAUTE
TENSION**

Indique une haute tension. Il attire votre attention sur des articles ou des opérations qui pourraient être dangereux pour vous et d'autres personnes utilisant cet équipement. Lisez le message et suivez attentivement les instructions.



ATTENTION

Indique une situation potentiellement dangereuse, que si pas évitée, peut entraîner des coupures ou être écrasé. Il attire votre attention sur des articles ou des opérations qui pourraient être dangereux pour vous et d'autres personnes utilisant cet équipement.



PRUDENCE

Indique une situation potentiellement dangereuse, que si pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou modérées ou graves dommages au produit. La situation décrite dans le **ATTENTION** peut, sinon éviter, conduire à des résultats sérieux. mesures de sécurité importantes sont décrites dans **ATTENTION** (ainsi que **AVERTISSEMENT**), veuillez donc à les observer.



REMARQUE

Remarques indique une zone ou un sujet de mérite spécial, mettant l'accent sur la capacité soit du produit ou les erreurs courantes de fonctionnement ou de maintenance.



POINTE

Conseils donnent une instruction spéciale qui peut gagner du temps ou d'autres avantages lors de l'installation ou l'utilisation du produit. La pointe attire l'attention sur une idée qui peut ne pas être évident pour les utilisateurs pour la première fois du produit.



LA SÉCURITÉ DÉPEND DE VOUS



PRUDENCE

Cet appareil est destiné à un usage professionnel par du personnel qualifié. Cet appareil doit être installé par des personnes qualifiées conformément à la réglementation en vigueur. Cet appareil doit être installé avec une ventilation suffisante pour éviter l'apparition de concentrations inacceptables de substances nocives pour la santé dans la pièce dans laquelle il est installé. Cet appareil a besoin d'un flux continu d'air frais pour un fonctionnement satisfaisant et doit être installé dans une pièce convenablement ventilée, conformément à la réglementation en vigueur. Cet appareil doit être réparé par un personnel qualifié au moins tous les douze (12)



DANGER

Une installation, un réglage, une modification, un service ou d'entretien peuvent causer des dommages matériels, des blessures ou la mort. Lisez les instructions d'installation, de fonctionnement et d'entretien avant d'installer, d'utiliser ou d'entretenir cet équipement.

- Poster dans un premier plan des instructions de localisation à suivre en cas d'odeur de gaz. Ces informations peuvent être obtenues en consultant votre fournisseur de gaz local.
- Dans le cas où une odeur de gaz est détectée, couper le gaz à la vanne d'arrêt principale immédiatement. Contactez votre compagnie de gaz locale ou fournisseur.
- Ne pas restreindre le débit de combustion et / ou de l'air de ventilation à l'unité. Fournir un dégagement suffisant pour le fonctionnement, le nettoyage, le maintien de l'unité et un dégagement suffisant pour faire fonctionner la vanne d'arrêt de gaz lorsque l'appareil est en position de montage.
- Gardez la zone libre et claire des matières combustibles. **NE PAS VAPORISER AEROSOLS DANS LES ENVIRONS DE CET APPAREIL LORSQU'IL EST EN MARCHÉ.**
- Fours sont certifiés pour l'installation sur les planchers combustibles.
- Les schémas électriques se trouvent à l'intérieur du boîtier de commande du four, dans ce manuel et en ligne sur www.xltovens.com. Débranchez l'alimentation électrique de l'appareil avant d'effectuer tout entretien.
- Cette unité nécessite une capot de ventilation. L'installation doit être conforme aux codes locaux.
- Cet appareil peut être utilisé avec du gaz naturel ou de carburant de pétrole liquéfié tel que désigné sur l'étiquette de la plaque signalétique située sur le côté de l'appareil.
- Cet appareil doit être géré par la même tension, la phase et la fréquence de l'énergie électrique tel que désigné sur l'étiquette de la plaque signalétique située sur le côté de l'appareil.
- Les dégagements minimaux doivent être maintenus à partir de matériaux de construction combustibles et non combustibles.
- Suivez tous les codes locaux lors de l'installation de cet appareil.
- Suivez tous les codes locaux à la masse électrique de l'appareil.
- Appliance est de ne pas être nettoyé avec de l'eau à haute pression.
- fours XLT sont certifiés pour une utilisation dans des piles de jusqu'à trois (3) unités de produits XLT. L'intégration des produits d'autres fabricants dans une pile du four est pas recommandé, et annule toute garantie. XLT Fours décline toute responsabilité pour les applications de produits mixtes.
- Défaut d'appeler XLT Service à la clientèle au 1-888-443-2751 avant de contacter une entreprise de réparation annule tout et toutes les garanties.
- **S'IL VOUS PLAÎT CONSERVER CE MANUEL POUR FUTURE RÉFÉRENCE.**

Avertissement et informations de sécurité 2

Garantie 6

Généralités..... 8

Réception et inspection 9

Responsabilités en matière d'installation..... 10

Description du Four 12

Dimensions des caisses de four 15

Dimensions et poids du four..... 16

Exigences relatives aux fours 19

Spécifications pour le four seulement 27

Assemblée du four..... 29

Connexion du four..... 36

Suppression des incendies de four..... 37

Lignes directrices pour la ventilation des fours..... 39

Démarrage initial du four 40

Fonctionnement du four 41

Contrôles pour l'opérateur du four 42

Nettoyage des fours 44

Entretien du four..... 49

Dépannage des fours 50

Installation de la capot..... 52

Description du capot..... 53

Dimensions de la caisse du capot et du linceul 55

Dimensions et poids du capot..... 56

Débits d'échappement recommandés 58

Exigences en matière d'électricité des hottes 60

Spécifications de la capuche brute 61

Connexions électriques du capot..... 62

Assemblée de la hotte..... 76

Raccordement de la hotte 94

Démarrage initial de hotte 96

Contrôles de l'opérateur de la hotte 97

Kit de valence de cagoule..... 98

Kit d'emballage pour hotte 101

Nettoyage de la hotte 102

Schémas Electriques..... 104

Certifications 123

Liste de contrôle pour le démarrage 125

Installation typique d'un magasin..... 126

Remarques 127



Garantie - US et Canada

Rev H

Date D'approbation: 09/28/2017

XLT garantit que les fours Version G fabriqués après le 16 octobre 2017 sont exempts de tout défaut de matériau et de fabrication dans des conditions normales d'utilisation pendant sept (7) ans à compter de la date d'achat par l'utilisateur final. et des paliers de convoyeur pendant dix (10) ans. XLT garantit en outre que tous les fours / hottes sont exempts de rouille pendant dix (10) ans à compter de la date d'achat initiale de l'équipement. XLT garantit que les hottes de la version E fabriquées après le 16 octobre 2017 sont exemptes de tout défaut de matériau et de fabrication dans des conditions normales d'utilisation pendant sept (7) ans à compter de la date d'achat original par l'acheteur final. Si l'achat comprend une hotte pré-raccordée au système Ansul et les fours, la garantie sera portée à dix (10) ans sur les deux appareils. En cas de défaillance d'une pièce, XLT fournira une pièce de rechange et paiera tout le travail associé au remplacement de la pièce. Si, après inspection, XLT détermine que la pièce n'est pas défectueuse, tous les frais encourus seront à la charge de l'acheteur final. Cette garantie est étendue à l'acheteur original et n'est pas transférable sans le consentement écrit préalable de XLT. Les dommages sont limités au prix d'achat d'origine.

DEVOIRS DU PROPRIÉTAIRE

- Le propriétaire doit inspecter l'équipement et les caisses au moment de la réception. Les dommages pendant l'expédition doivent être immédiatement signalés au transporteur et également à XLT
- L'équipement doit être installé et utilisé conformément au manuel I & O fourni avec l'unité.
- Cette garantie ne dispense pas le propriétaire d'entretenir correctement l'équipement conformément au manuel d'I & O fourni avec l'unité.
- Une copie de la "Liste de contrôle de démarrage initiale" doit être remplie et renvoyée à XLT lors de la première installation de l'unité, et / ou lorsque l'unité est retirée et installée à un autre endroit
- Les installations de gaz, d'électricité et de CVC doivent être raccordées au four et installées par des entrepreneurs agréés localement
- Le défaut de contacter XLT Ovens avant de contacter une entreprise de réparation pour un travail de garantie annule toutes les garanties

CE QUI N'EST PAS COUVERT:

- Dommages de marchandises
- Frais d'heures supplémentaires
- Toute pièce qui devient défectueuse à cause de services publics (surtensions, tensions hautes ou basses, pression ou volume de gaz trop ou trop bas, carburant contaminé ou mauvaise connexion)
- Toute pièce qui devient défectueuse à cause de l'humidité et / ou d'autres contaminants
- Bandes transporteuses
- Filtres
- Ventilateurs d'échappement
- Ampoules
- Surfaces peintes ou enduites de poudre
- Entretien normal ou ajustements
- Cette garantie ne s'applique pas si l'équipement ou toute pièce est endommagé à la suite d'un accident, d'une perte, d'une altération, d'une mauvaise utilisation, d'un mauvais usage, d'une mauvaise installation, d'une mauvaise utilisation, de catastrophes naturelles ou de catastrophes d'origine humaine.

RÉCLAMATIONS TRAITÉES de la FAÇON SUIVANTE :

Si un tel défaut est découvert, XLT doit être averti. Dès la notification, XLT prendra les dispositions nécessaires pour que les réparations nécessaires soient effectuées par un agent de service autorisé. Le refus de services à l'arrivée d'un agent de service autorisé libérera XLT de toutes les obligations de garantie.





Garantie – International

Rev K

Date D'approbation: 09/28/2017

XLT garantit que les fours version G fabriqués après le 16 octobre 2017 sont exempts de tout défaut de matériau et de fabrication pendant une période d'utilisation normale de cinq (5) ans à compter de la date d'achat originale par l'utilisateur final. et des paliers de convoyeur pendant dix (10) ans. XLT garantit en outre que tous les fours / hottes sont exempts de rouille pendant dix (10) ans à compter de la date d'achat initiale de l'équipement. XLT garantit que les hottes de la version E fabriquées après le 16 octobre 2017 sont exemptes de tout défaut de matériau et de fabrication dans des conditions normales d'utilisation pendant cinq (5) ans à compter de la date d'achat originale par l'acheteur final. Si l'achat comprend une hotte et les fours, la garantie sera portée à sept (7) ans sur les deux pièces d'équipement. En cas de défaillance d'une pièce, XLT fournira une pièce de rechange et paiera tout le travail associé au remplacement de la pièce. Si, après inspection, XLT détermine que la pièce n'est pas défectueuse, tous les frais encourus seront à la charge de l'acheteur final. Cette garantie est étendue à l'acheteur original et n'est pas transférable sans le consentement écrit préalable de XLT. Les dommages sont limités au prix d'achat d'origine.

DEVOIRS DU PROPRIÉTAIRE :

- Le propriétaire doit inspecter l'équipement et les caisses au moment de la réception. Les dommages pendant l'expédition doivent être immédiatement signalés au transporteur et également au distributeur / fournisseur de services
- L'équipement doit être installé et utilisé conformément au manuel I & O fourni avec l'unité.
- Cette garantie ne dispense pas le propriétaire de bien entretenir l'équipement conformément au manuel d'I & O fourni avec l'unité
- Une copie de la «Liste de contrôle de démarrage initiale» doit être remplie et retournée au distributeur / fournisseur de services lors de l'installation initiale de l'unité et / ou lorsque l'unité est retirée et installée à un autre endroit
- Les installations de gaz, d'électricité et de CVC doivent être raccordées au four et installées par des entrepreneurs agréés localement
- Le fait de ne pas contacter le distributeur / fournisseur de services avant de contacter une entreprise de réparation pour un travail de garantie annule toutes les garanties

CE QUI N'EST PAS COUVERT:

- Dommages de marchandises
- Frais d'heures supplémentaires
- Toute pièce qui devient défectueuse à cause de services publics (surtensions, tensions hautes ou basses, pression ou volume de gaz trop ou trop bas, carburant contaminé ou mauvaise connexion)
- Toute pièce qui devient défectueuse à cause de l'humidité et / ou d'autres contaminants
- Bandes transporteuses
- Filtres
- Ventilateurs d'échappement
- Ampoules
- Surfaces peintes ou enduites de poudre
- Entretien normal ou ajustements
- Cette garantie ne s'applique pas si l'équipement ou toute pièce est endommagé à la suite d'un accident, d'une perte, d'une altération, d'une mauvaise utilisation, d'un mauvais usage, d'une mauvaise installation, d'une mauvaise utilisation, de catastrophes naturelles ou de catastrophes d'origine humaine.

RÉCLAMATIONS TRAITÉES de la FAÇON SUIVANTE :

Si un tel défaut est découvert, le distributeur / fournisseur de services doit être averti. Dès la notification, le distributeur / fournisseur de services prendra les dispositions nécessaires pour que les réparations nécessaires soient effectuées par un agent de service autorisé. Le refus de services à l'arrivée d'un agent de service autorisé libère XLT et le distributeur / fournisseur de service de toutes les obligations de garantie.

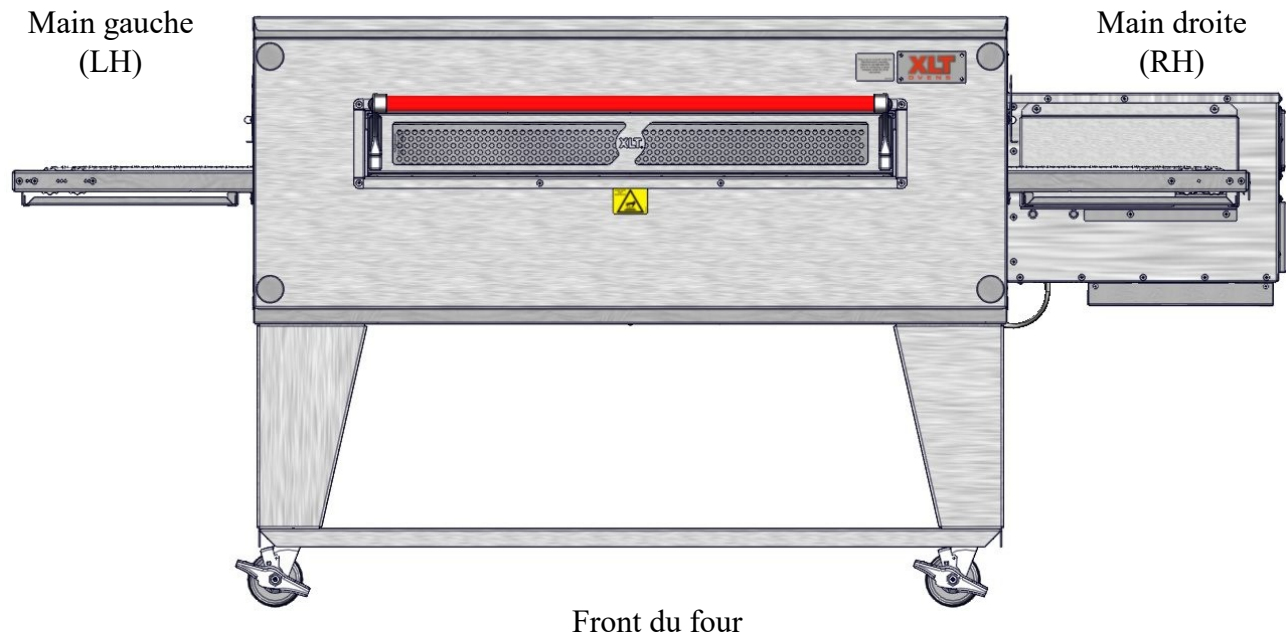


Conservez ce manuel

Ce document est la propriété du propriétaire de cet équipement.

XLT se réserve le droit d'apporter des changements dans la conception et les spécifications, et / ou faire des ajouts ou des améliorations à son produit sans imposer aucune obligation sur elle-même pour les installer dans les produits déjà fabriqués.

Toutes les désignations de la main droite et de la main gauche dans ce manuel sont du point de vue suivant.



Front du four

Aviser Porteur De Dommages à La Fois

Lors de la réception de toutes les marchandises expédiées par un transporteur public, vérifier pour tout dommage extérieur qui peuvent indiquer des dommages intérieurs. Si les conditions le permettent, ouvert toutes les caisses et faire une inspection complète de tout dommage alors que le conducteur de la livraison est toujours là. S'il y a des dommages, s'il vous plaît noter sur le récépissé de livraison et appeler le transporteur à un dommage de fret réclamation dans les 24 heures suivant la réception. Le défaut de faire une réclamation de dommages dans les 24 premières heures peut annuler la possibilité d'avoir la demande résolue.

XLT Fours veut que vous soyez totalement satisfait de tous les aspects de posséder et d'utiliser votre four et capot. Vos commentaires, positifs et négatifs, est très important pour nous car elle nous aide à comprendre comment améliorer nos produits et notre société. Notre objectif est de vous fournir l'équipement que nous sommes fiers de fabriquer et vous serez fier de posséder.

Pour bénéficier d'un soutien technique pour le four ou le capot que vous avez acheté, XLT a service à la clientèle du personnel qualifié qui peut fournir une assistance sur tout type de problème XLT four vous pouvez rencontrer. Service à la clientèle est disponible 24/7/365 ou visitez www.xltovens.com.



DANGER

Installation de tous les appareils à gaz et les capots de ventilation ne doit être effectuée par un professionnel qualifié qui a lu et compris ces instructions et est familier avec les précautions appropriées. Lisez attentivement ce manuel avant d'installer ou d'entretenir cet équipement.

Responsabilité	Société de Service	Propriétaire/ Contractor
Enquête du site: Vérifiez compteur électrique et de gaz / tailles de régulateur	X	
Câblage d'alimentation de TS1 # R3, R4, R5 ventilateur d'extraction		X
Alimentation (1) 230 volts monophasé circuit de 10 ampères du panneau de disjoncteurs à XLT capot		X
Assemblée d'un nouveau capot par XLT Manuel d'installation et d'exploitation		X
Suspendre XLT capot du plafond		X
Installez le nouveau ventilateur d'évacuation sur le toit		X
Alimenter XLT capot		X
Installez Duct Cover ou Valance ci-dessus XLT capot		X
Assemblée de nouveaux fours par XLT Manuel d'installation et d'exploitation		
Stands assemblés et mis en place	X	
Fours déplacés et empilés avec un équipement de levage approprié	X	
Peler tout le PVC	X	
Assembler des linceuls et des crochets pour XLT Four / Capot	X	
De liaison le carburant aux produits XLT		
Installer la tuyauterie et goutte à goutte jambes		X
Conduits à souder à XLT capot		X
Vérifier les fuites		X
Installer les tuyaux de gaz flexibles	X	
Raccorder l'alimentation électrique	X	
Connexion peuvent nécessiter des permis et inspections de code		X
Relocaliser Make-Up-Air pour entrer dans la salle au niveau des extrémités des fours		X
Start-up par XLT Manuel d'installation et d'exploitation:	X	
La pression de gaz / test de fuite, capot / fonctions du four, ajuster au besoin	X	
Liste de contrôle Start-Up doit être soumise à XLT pour valider la garantie		X



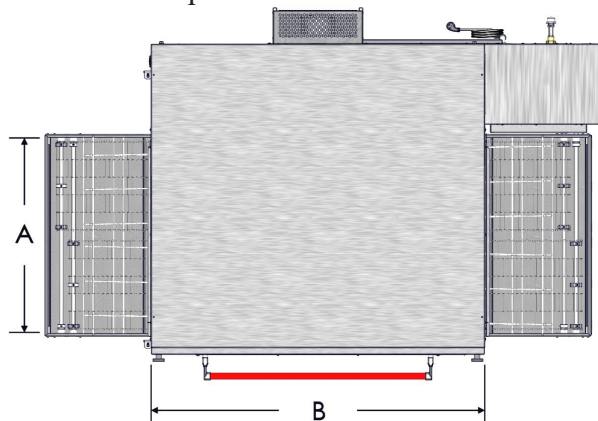
REMARQUE

Si les employés de XLT terminent le processus d'installation, ils seront considérés comme une société de services au regard du tableau ci-dessus.

Cette page a été laissée blanche intentionnellement.

Ce manuel couvre les modèles XLT Four et Capot suivants:

Ovens		Hoods
Standard	HP	
X3G-1832-xxxxx		H3E-1832-xxxxx
X3G-2336-xxxxx		
X3G-2440-xxxxx		H3E-2440-xxxxx
X3G-3240-xxxxx	X3G-3240-xxxxx-HP	H3E-3240-xxxxx
X3G-3255-xxxxx	X3G-3255-xxxxx-HP	H3E-3255-xxxxx
X3G-3270-xxxxx	X3G-3270-xxxxx-HP	H3E-3270-xxxxx
X3G-3855-xxxxx	X3G-3855-xxxxx-HP	H3E-3855-xxxxx
X3G-3870-xxxxx	X3G-3870-xxxxx-HP	H3E-3870-xxxxx



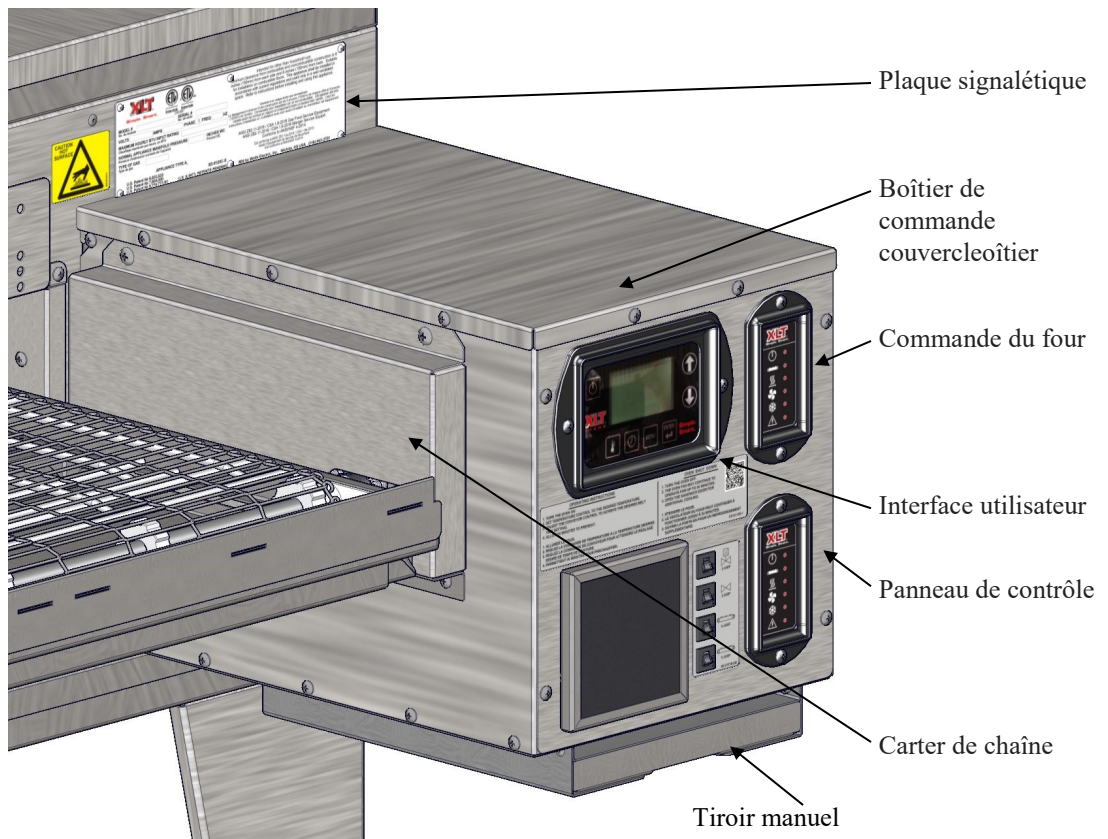
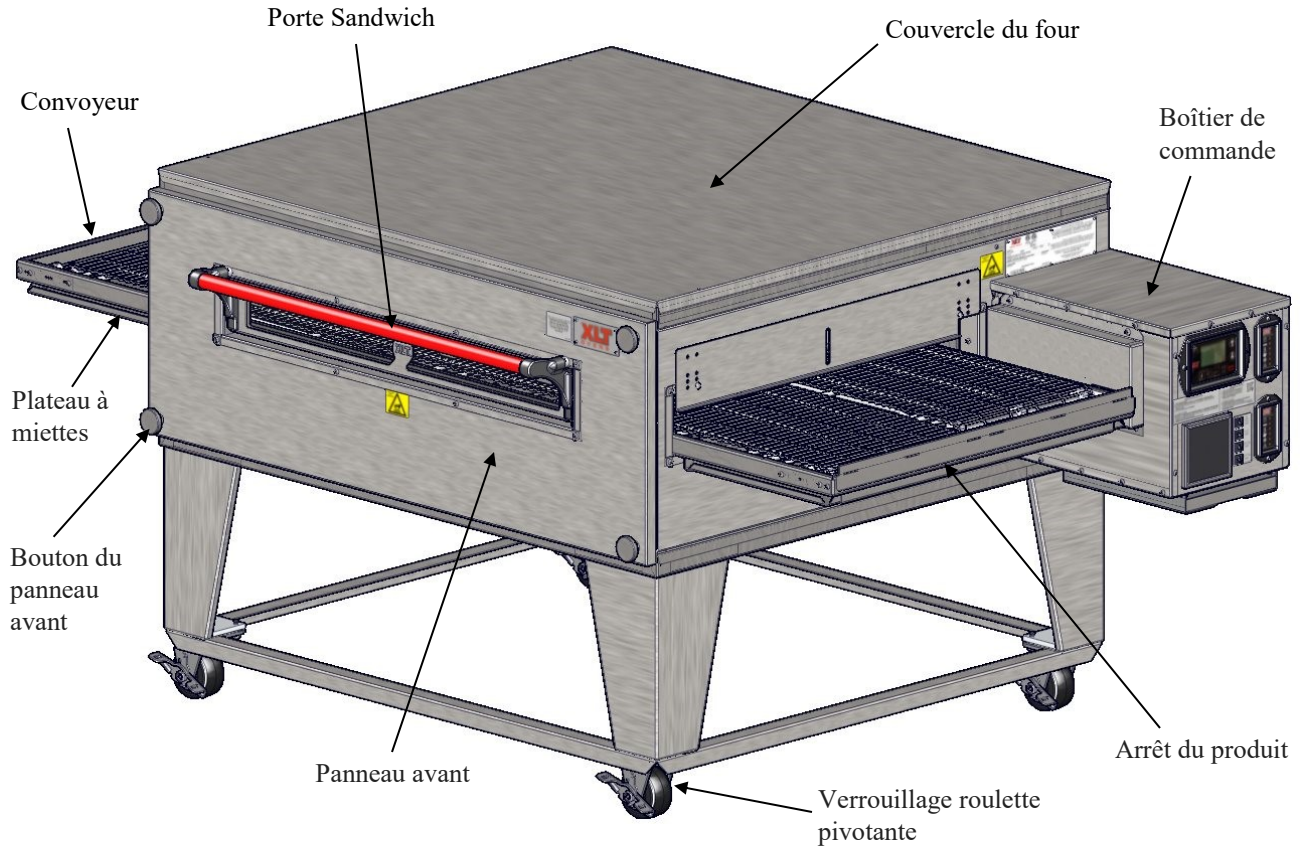
Les deux (2) premiers chiffres du numéro de modèle, après le tiret, représentent la largeur du convoyeur et les deux derniers chiffres indiquent la longueur de la chambre de cuisson. Par exemple, les modèles X3G-3255-xxxxx auraient une chambre de cuisson d'une largeur (A dans l'image ci-dessus) de 32 pouces et d'une longueur (B dans l'image ci-dessus) de 55 pouces. Les cinq (5) x qui suivent ces chiffres représentent le numéro de configuration du four et de la hotte. Le HP après les cinq (5) x représente les fours à haute performance. Ces modèles doivent être choisis lorsque l'on prévoit de faire fonctionner les fours près des températures maximales de 590°F/310°C, ou si l'on a l'intention de passer rapidement et souvent entre deux températures très variables. Les orifices plus grands des modèles HP aident les fours à maintenir des performances optimales dans ces conditions. Les modèles 3270 et 3870 sont équipés de deux brûleurs, un de chaque côté, et de deux boîtiers de commande. Tous les autres modèles n'ont qu'un seul brûleur avec un seul boîtier de commande, qui peut être fourni à chaque extrémité. Les fours peuvent être utilisés dans une configuration de pile de fours simple, double, triple ou quadruple. Tous les fours sont à gaz et sont disponibles en modèles à gaz naturel ou à gaz de pétrole liquéfié (les fours électriques sont également disponibles en différentes tailles). Tous les modèles peuvent être configurés pour un convoyeur à bande divisé.

DESCRIPTION DU FOUR

Le produit alimentaire est placé sur la bande transporteuse de fils en acier inoxydable d'un côté du four. Le convoyeur transporte alors la nourriture à travers la chambre de cuisson à une vitesse contrôlée par l'utilisateur. Ceci permet la cuisson des aliments répétable et uniforme. Les convoyeurs peuvent être facilement configurés pour se déplacer soit de gauche à droite ou de droite à gauche avec un changement de programmation simple. Une grande porte centre sandwich permet l'introduction ou l'enlèvement des produits alimentaires pour une cuisson à des temps plus courts. Les températures précises sont réglables et maintenu par une commande numérique utilisateur.

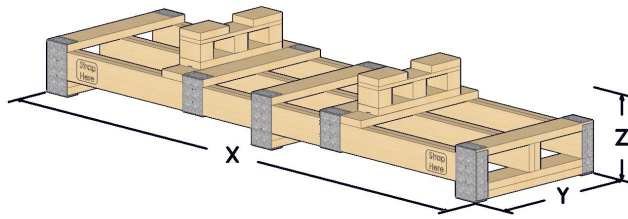
Un panneau avant facilement démontable permet le nettoyage complet de l'intérieur du four. Toutes les surfaces du four exposées à la fois intérieures et extérieures sont en acier inoxydable. Le convoyeur est une conception en une seule pièce et est retiré à partir du côté qui présente le boîtier de commande. Aucun outil nécessaire pour le démontage et le nettoyage du convoyeur ou de l'intérieur du four. Le four lui-même est monté sur roulettes pivotantes verrouillables pour mobile et un entretien facile.

Les accessoires tels que des étagères de transport, des étagères de base, les fronts étendus, des composants d'extinction d'incendie et les plateaux de miettes perforées sont disponibles à partir de XLT. En outre, des équipements mobiles tels que les chariots élévateurs et les prises sont disponibles pour aider à installer et à déplacer les fours. S'il vous plaît contacter XLT Fours ou votre distributeur agréé pour plus d'informations.



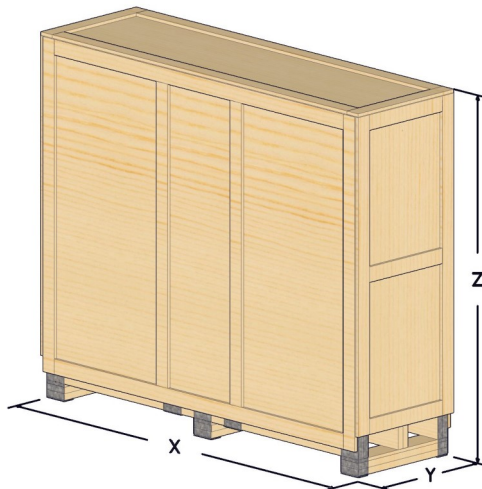
Cette page a été laissée blanche intentionnellement.

CAISSES EN BOIS DOMESTIQUES



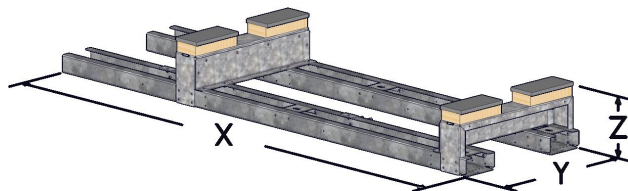
Domestic Wood Crate Dimensions				
Oven Model	Gas Oven			
	X	Y	Z	Z (With Oven)
1832	85 3/4 [2178]	31 1/2 [800]	17 1/2 [445]	60 [1524]
2336	85 5/8 [2175]	31 1/2 [800]	17 4/7 [446]	63 4/5 [1621]
2440	85 3/4 [2178]	31 1/2 [800]	17 1/2 [445]	66 [1676]
3240	85 3/4 [2178]	31 1/2 [800]	17 1/2 [445]	74 [1880]
3255	115 5/8 [2937]	31 1/2 [800]	17 1/4 [438]	73 3/4 [1873]
3270	115 5/8 [2937]	31 1/2 [800]	17 1/4 [438]	73 3/4 [1873]
3855	115 5/8 [2937]	31 1/2 [800]	17 1/4 [438]	79 3/4 [2026]
3870	11 5/8 [295]	31 1/2 [800]	17 1/4 [438]	79 3/4 [2026]

CAISSES DE BOIS INTERNATIONAL



International Wood Crate Dimensions			
Oven Model	Gas Ovens		
	X	Y	Z
1832	76 [1930]	29 3/4 [756]	63 1/2 [1613]
2336	84 [2134]	29 3/4 [756]	69 1/2 [1765]
2440	84 [2134]	29 3/4 [756]	69 1/2 [1765]
3240	84 [2134]	29 3/4 [756]	77 1/2 [1969]
3255	99 [2515]	29 3/4 [756]	77 1/2 [1969]
3270	115 1/2 [2934]	29 3/4 [756]	77 1/2 [1969]
3855	99 [2515]	29 3/4 [756]	83 1/2 [2121]
3870	115 1/2 [2934]	29 3/4 [756]	83 1/2 [2121]

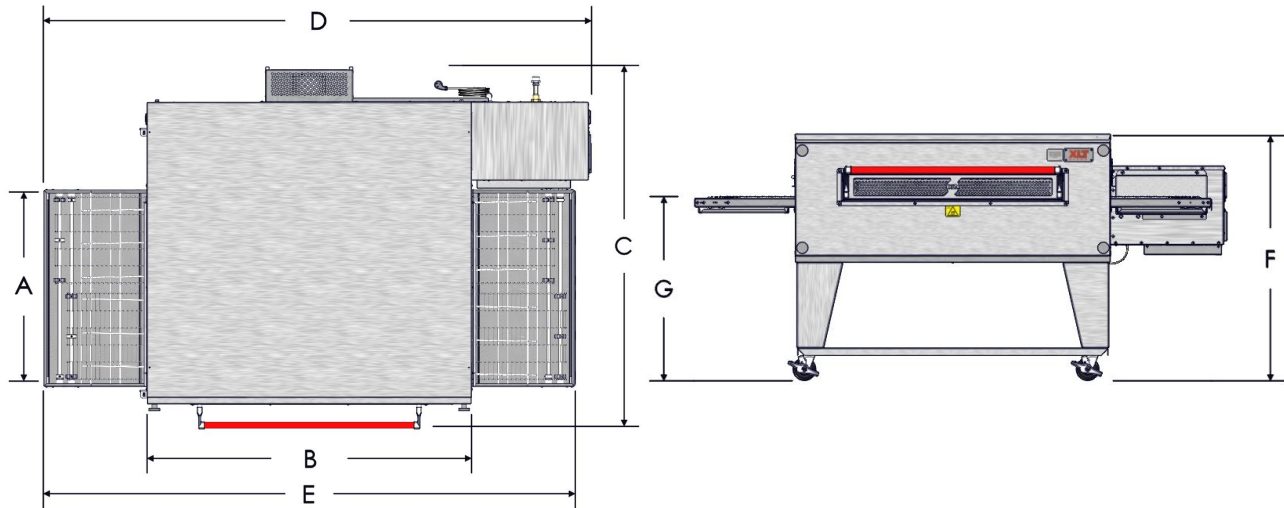
PATINS METALLIQUES (Conteneurs Seulement)



Metal Skid Dimensions				
Oven Model	Gas Oven			
	X	Y	Z	Z (With Oven)
1832	55 [1397]	22 [559]	8 5/8 [219]	51 1/8 [1299]
2336	63 [1600]	22 [559]	8 5/8 [219]	54 7/8 [1394]
2440	63 [1600]	22 [559]	8 5/8 [219]	57 1/8 [1451]
3240	63 [1600]	22 [559]	8 5/8 [219]	65 1/8 [1654]
3255	78 [1981]	22 [559]	8 5/8 [219]	65 1/8 [1654]
3270	115 [2921]	22 [559]	9 3/4 [248]	66 1/4 [1683]
3855	78 [1981]	22 [559]	8 5/8 [219]	71 1/8 [1807]
3870	115 [2921]	22 [559]	9 3/4 [248]	72 1/4 [1835]

REMARQUE : Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], ± 1/4 [6], sauf indication contraire.

PILE D'UN

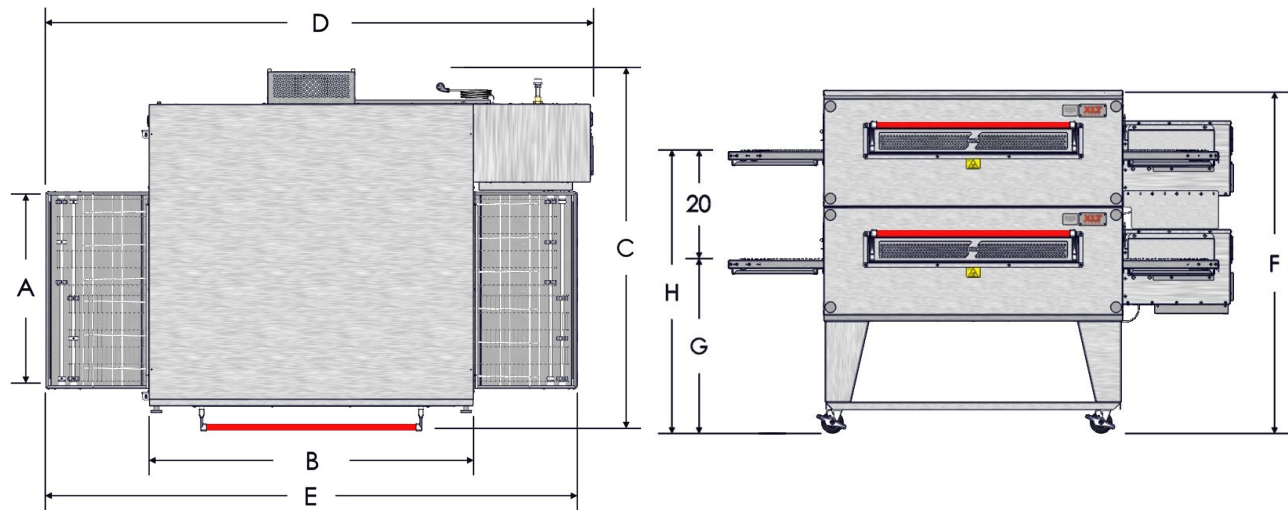


SINGLE OVEN	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	OVEN WEIGHT
1832	18 [457]	32 [813]	48 [1219]	70 1/4 [1784]	67 1/4 [1708]	43 [1092]	32 [813]	N/A	N/A	N/A	560 [254]
2336	23 [584]	36 [914]	51 [1295]	70 1/4 [1784]	65 3/4 [1670]	43 [1092]	32 [813]	N/A	N/A	N/A	623 [283]
2440	24 [610]	40 [1016]	54 [1372]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	43 [1092]	32 [813]	N/A	N/A	N/A	695 [315]
3240	32 [813]	40 [1016]	62 [1575]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	43 [1092]	32 [813]	N/A	N/A	N/A	782 [355]
3255	32 [813]	55 [1397]	62 [1575]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	43 [1092]	32 [813]	N/A	N/A	N/A	941 [427]
3270	32 [813]	70 [1778]	62 [1575]	111 [2819]	105 1/4 [2673]	43 [1092]	32 [813]	N/A	N/A	N/A	1225 [556]
3855	38 [965]	55 [1397]	68 [1727]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	43 [1092]	32 [813]	N/A	N/A	N/A	1013 [459]
3870	38 [965]	70 [1778]	68 [1727]	111 [2819]	105 1/4 [2673]	43 [1092]	32 [813]	N/A	N/A	N/A	1317 [597]

SINGLE OVEN	CRATED WEIGHTS (1 CRATE)		
	DOM. WOOD	INTL. WOOD	METAL SKID
1832	744 [337]	794 [360]	676 [307]
2336	813 [369]	876 [397]	747 [339]
2440	893 [405]	955 [433]	838 [380]
3240	988 [448]	1058 [480]	933 [423]
3255	1196 [542]	1264 [573]	1117 [507]
3270	1509 [684]	1595 [723]	1459 [662]
3855	1275 [578]	1349 [612]	1196 [542]
3870	1610 [730]	1702 [772]	1560 [708]

REMARQUE : Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], ± 1/4 [6], sauf indication contraire.
Tous les poids sont exprimés en livres [kilogrammes], sauf indication contraire.

PILE DE DEUX

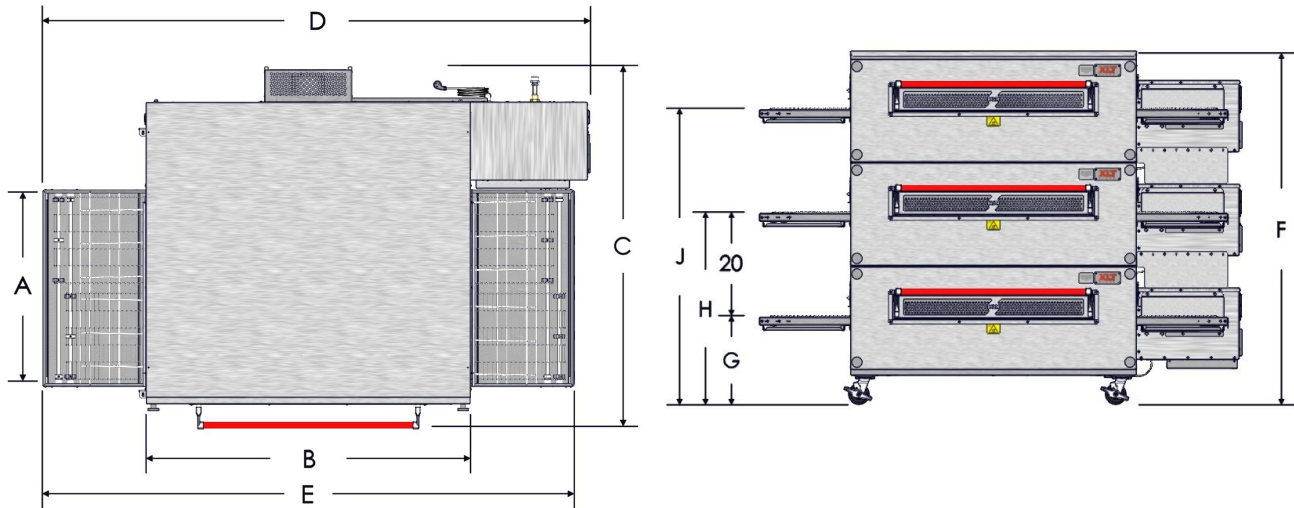


DOUBLE STACK	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	OVEN WEIGHT
1832	18 [457]	32 [813]	48 [1219]	70 1/4 [1784]	67 1/4 [1708]	63 [1600]	32 [813]	52 [1321]	N/A	N/A	1015 [460]
2336	23 [584]	36 [914]	51 [1295]	70 1/4 [1784]	65 3/4 [1670]	63 [1600]	32 [813]	52 [1321]	N/A	N/A	1131 [513]
2440	24 [610]	40 [1016]	54 [1372]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	63 [1600]	32 [813]	52 [1321]	N/A	N/A	1265 [574]
3240	32 [813]	40 [1016]	62 [1575]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	63 [1600]	32 [813]	52 [1321]	N/A	N/A	1424 [646]
3255	32 [813]	55 [1397]	62 [1575]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	63 [1600]	32 [813]	52 [1321]	N/A	N/A	1714 [777]
3270	32 [813]	70 [1778]	62 [1575]	111 [2819]	105 1/4 [2673]	63 [1600]	32 [813]	52 [1321]	N/A	N/A	2255 [1023]
3855	38 [965]	55 [1397]	68 [1727]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	63 [1600]	32 [813]	52 [1321]	N/A	N/A	1845 [837]
3870	38 [965]	70 [1778]	68 [1727]	111 [2819]	105 1/4 [2673]	63 [1600]	32 [813]	52 [1321]	N/A	N/A	2422 [1099]

DOUBLE OVEN	CRATED WEIGHTS (2 CRATES)		
	DOM. WOOD	INTL. WOOD	METAL SKID
1832	1372 [622]	1471 [667]	1236 [561]
2336	1500 [680]	1625 [737]	1368 [621]
2440	1647 [747]	1773 [804]	1537 [697]
3240	1822 [826]	1961 [889]	1712 [777]
3255	2046 [928]	2115 [959]	1967 [892]
3270	2642 [1198]	2728 [1237]	2592 [1176]
3855	2191 [994]	2264 [1027]	2111 [958]
3870	2825 [1281]	2918 [1324]	2776 [1259]

REMARQUE : Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], ± 1/4 [6], sauf indication contraire.
Tous les poids sont exprimés en livres [kilogrammes], sauf indication contraire.

PILE DE TROIS



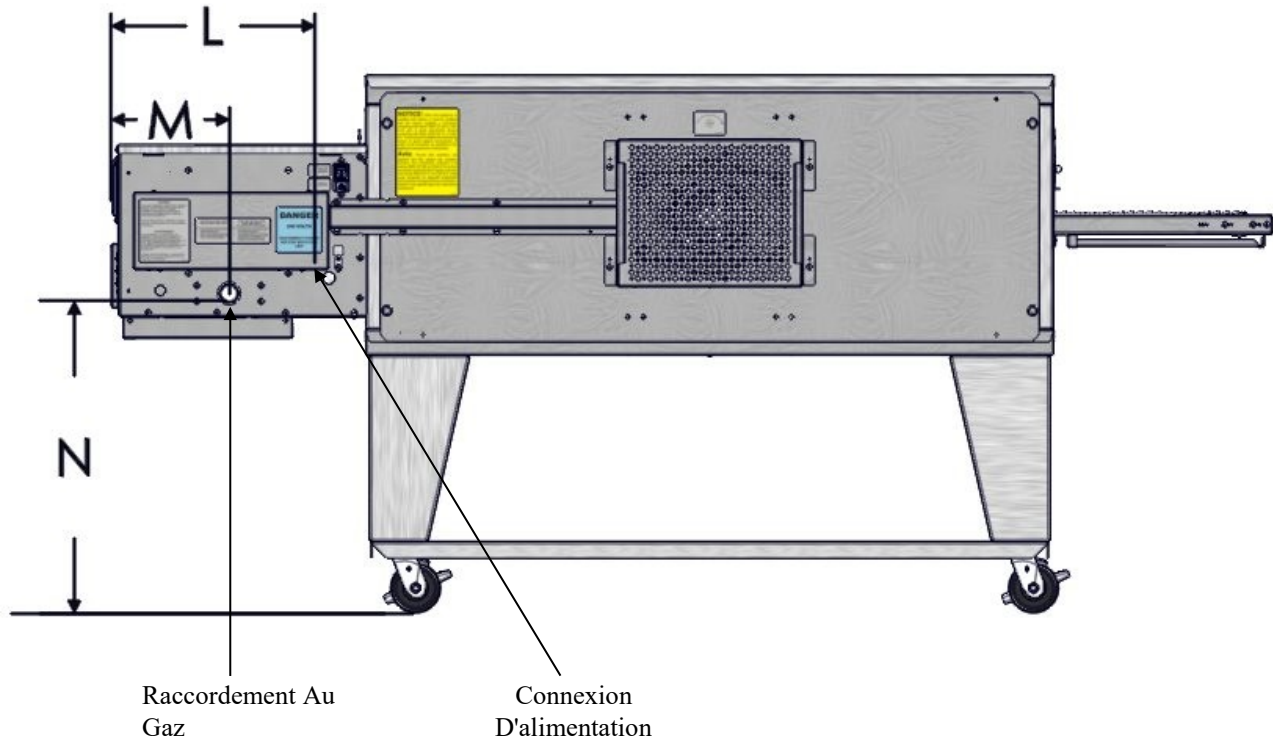
TRIPLE STACK	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	OVEN WEIGHT
1832	18 [457]	32 [813]	48 [1219]	70 1/4 [1784]	67 1/4 [1708]	68 [1727]	17 [432]	37 [940]	57 [1448]	N/A	1392 [631]
2336	23 [584]	36 [914]	51 [1295]	70 1/4 [1784]	65 3/4 [1670]	68 [1727]	17 [433]	37 [941]	57 [1448]	N/A	1635 [742]
2440	24 [610]	40 [1016]	54 [1372]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	68 [1727]	17 [432]	37 [940]	57 [1448]	N/A	1775 [805]
3240	32 [813]	40 [1016]	62 [1575]	78 1/4 [1988]	75 1/4 [1911]	68 [1727]	17 [433]	37 [941]	57 [1448]	N/A	2194 [995]
3255	32 [813]	55 [1397]	62 [1575]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	43 [1092]	32 [813]	37 [940]	57 [1448]	N/A	2607 [1183]
3270	32 [813]	70 [1778]	62 [1575]	111 [2819]	105 1/4 [2673]	43 [1092]	32 [813]	37 [941]	57 [1448]	N/A	3915 [1776]
3855	38 [965]	55 [1397]	68 [1727]	93 1/4 [2369]	90 1/4 [2292]	43 [1092]	32 [813]	37 [940]	57 [1448]	N/A	3267 [1482]
3870	38 [965]	70 [1778]	68 [1727]	111 [2819]	105 1/4 [2673]	43 [1092]	32 [813]	37 [941]	57 [1448]	N/A	4218 [1913]

TRIPLE OVEN	CRATED WEIGHTS (3 CRATES)		
	DOM. WOOD	INTL. WOOD	METAL SKID
1832	1914 [868]	2063 [936]	1710 [776]
2336	2182 [990]	2370 [1075]	1984 [900]
2440	2336 [1060]	2524 [1145]	2171 [985]
3240	2797 [1269]	3005 [1363]	2632 [1194]
3255	3029 [1374]	3097 [1405]	2950 [1338]
3270	4468 [2027]	4554 [2066]	4418 [2004]
3855	3755 [1703]	3828 [1736]	3676 [1667]
3870	4801 [2178]	4893 [2219]	4751 [2155]

REMARQUE : Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], ± 1/4 [6], sauf indication contraire.
Tous les poids sont exprimés en livres [kilogrammes], sauf indication contraire.

PILE D'UN

GAZ ET ELECTRICITE INLET DIMENSIONS DU MONDE & AUSTRALIE (230V / 50Hz)



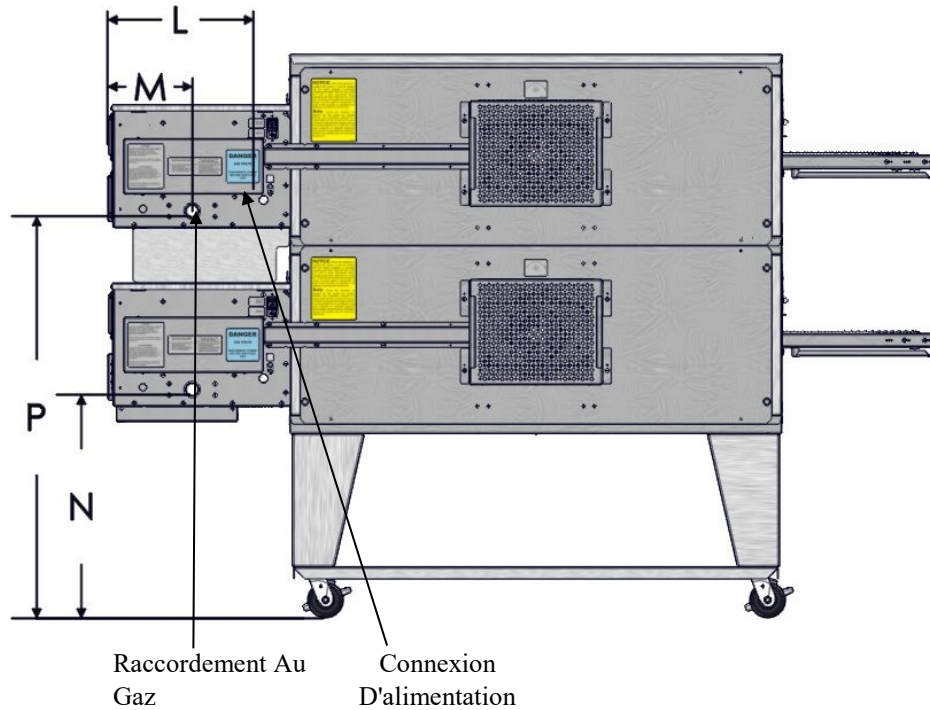
SINGLE OVEN	L	M	N	P	R	S	OVEN WEIGHT
1832	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	N/A	N/A	N/A	568 [258]
2336	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	N/A	N/A	N/A	631 [286]
2440	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	N/A	N/A	N/A	706 [320]
3240	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	N/A	N/A	N/A	791 [359]
3255	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	N/A	N/A	N/A	942 [427]
3270	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	N/A	N/A	N/A	1221 [554]
3855	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	N/A	N/A	N/A	1014 [460]
3870	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	N/A	N/A	N/A	1308 [593]

SINGLE OVEN	CRATED WEIGHTS (1 CRATE)		
	DOM. WOOD	INTL. WOOD	METAL SKID
1832	753 [342]	802 [364]	685 [311]
2336	822 [373]	885 [401]	756 [343]
2440	905 [411]	967 [439]	850 [386]
3240	998 [453]	1067 [484]	943 [428]
3255	1197 [543]	1265 [574]	1118 [507]
3270	1504 [682]	1591 [722]	1455 [660]
3855	1276 [579]	1350 [612]	1197 [543]
3870	1600 [726]	1692 [767]	1550 [703]

REMARQUE : Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], ± 1/4 [6], sauf indication contraire.
Tous les poids sont exprimés en livres [kilogrammes], sauf indication contraire.

PILE DE DEUX

GAZ ET ELECTRICITE INLET DIMENSIONS DU MONDE & AUSTRALIE (230V / 50Hz)



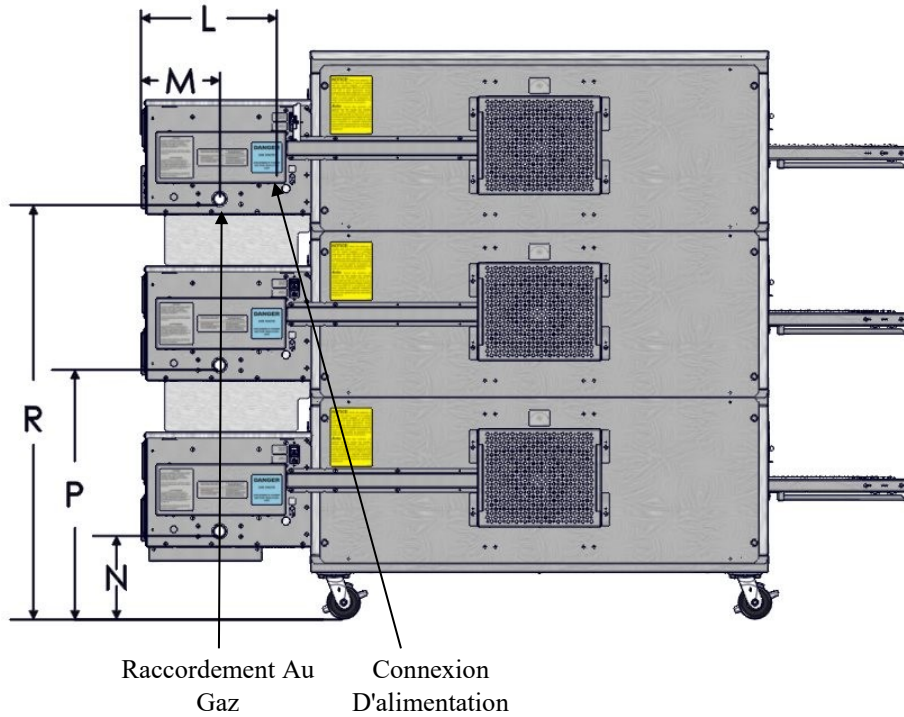
DOUBLE STACK	L	M	N	P	R	S	OVEN WEIGHT
1832	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	N/A	N/A	1030 [467]
2336	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	N/A	N/A	1145 [519]
2440	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	N/A	N/A	1284 [582]
3240	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	N/A	N/A	1441 [654]
3255	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	N/A	N/A	1714 [777]
3270	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	N/A	N/A	2247 [1019]
3855	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	N/A	N/A	1846 [837]
3870	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	N/A	N/A	2404 [1090]

DOUBLE OVEN	CRATED WEIGHTS (2 CRATES)		
	DOM. WOOD	INTL. WOOD	METAL SKID
1832	1261 [572]	1311 [595]	1193 [541]
2336	1388 [630]	1450 [658]	1322 [600]
2440	1540 [699]	1603 [727]	1485 [674]
3240	1713 [777]	1782 [808]	1658 [752]
3255	2046 [928]	2115 [959]	1967 [892]
3270	2633 [1194]	2720 [1234]	2583 [1172]
3855	2192 [994]	2265 [1027]	2112 [958]
3870	2805 [1272]	2898 [1315]	2756 [1250]

REMARQUE: Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], ± 1/4 [6], sauf indication contraire.
Tous les poids sont exprimés en livres [kilogrammes], sauf indication contraire.

PILE DES TROIS

GAZ ET ELECTRICITE INLET DIMENSIONS DU MONDE & AUSTRALIE (230V / 50Hz)



TRIPLE STACK	L	M	N	P	R	S	OVEN WEIGHT
1832	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	10 1/4 [260]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]	N/A	1403 [636]
2336	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	10 1/4 [260]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]	N/A	1647 [747]
2440	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	10 1/4 [260]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]	N/A	1786 [810]
3240	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	10 1/4 [260]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]	N/A	2207 [1001]
3255	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]	N/A	2618 [1188]
3270	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]	N/A	4018 [1823]
3855	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]	N/A	3339 [1515]
3870	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	35 1/4 [895]	55 1/4 [1403]	N/A	4336 [1967]

TRIPLE OVEN	CRATED WEIGHTS (3 CRATES)		
	DOM. WOOD	INTL. WOOD	METAL SKID
1832	1671 [758]	1721 [781]	1603 [727]
2336	1940 [880]	2002 [908]	1874 [850]
2440	2093 [949]	2155 [977]	2038 [924]
3240	2556 [1159]	2625 [1191]	2501 [1134]
3255	3041 [1379]	3109 [1410]	2962 [1344]
3270	4581 [2078]	4668 [2117]	4531 [2055]
3855	3834 [1739]	3908 [1773]	3755 [1703]
3870	4931 [2237]	5023 [2278]	4881 [2214]

REMARQUE : Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], ± 1/4 [6], sauf indication contraire.
Tous les poids sont exprimés en livres [kilogrammes], sauf indication contraire.

Toutes les valeurs présentées sur cette page sont par chaque four.

Standard (120V/60Hz) - Gas Oven Heating Values & Orifice Sizes					
Oven Model	Heating Values		Orifice Sizes		
	All Fuels		NAT		LP
	BTU/HR	Inches	MM	Inches	MM
1832	56,000	0.136	3.45	0.084	2.13
2336	71,000	0.152	3.86	0.098	2.49
2440	71,000	0.152	3.86	0.098	2.49
3240	88,000	0.170	4.32	0.104	2.64
3240-HP	122,000	0.196	4.98	0.125	3.18
3255	115,000	0.187	4.75	0.120	3.05
3255-HP	130,000	0.209	5.31	0.130	3.30
3270	190,000	0.176	4.47	0.111	2.82
3270-HP	240,000	0.196	4.98	0.125	3.18
3855	115,000	0.196	4.98	0.123	3.12
3855-HP	148,000	0.218	5.54	0.134	3.40
3870	198,000	0.181	4.60	0.111	2.82
3870-HP	240,000	0.196	4.98	0.125	3.18

Australia (230V/50Hz) - Gas Oven Heating Values & Orifice Sizes						
Oven Model	Heating Values				Orifice Sizes	
	NAT		LP		NAT	LP
	KW/HR	MJ/HR	KW/HR	MJ/HR	MM	MM
1832	16.41	59.08	16.41	59.08	3.45	2.13
2336	20.80	74.88	20.80	74.88	3.86	2.49
2440	20.80	74.88	20.80	74.88	3.86	2.49
3240	25.79	92.84	23.44	84.38	4.32	2.64
3240-HP	35.75	128.70	35.75	128.70	4.98	3.18
3255	33.70	121.32	35.16	126.58	4.75	3.05
3255-HP	38.10	137.16	35.46	127.66	5.31	3.30
3270	55.68	200.45	55.68	200.45	4.47	2.82
3270-HP	70.30	253.08	70.30	253.08	4.98	3.18
3855	33.00	118.80	33.70	121.32	4.98	3.12
3855-HP	43.37	156.13	39.85	143.46	5.54	3.40
3870	58.03	208.91	54.22	195.19	4.60	2.82
3870-HP	70.30	253.08	70.30	253.08	4.98	3.18

World & New Zealand (230V/50Hz) - Gas Oven Heating Values & Orifice Sizes								
Oven Model	Heating Values						Orifice Sizes	
	Natural			Butane	Propane		NAT	LP
	G20		G25	G30	G31			
	KW/HR	MJ/HR	KW/HR	KW/HR	KW/HR	MJ/HR	MM	MM
1832	16.41	59.08	13.18	18.50	16.41	59.08	3.45	2.13
2336	20.80	74.88	16.99	25.00	20.80	74.88	3.86	2.49
2440	20.80	74.88	16.99	25.00	20.80	74.88	3.86	2.49
3240	25.79	92.85	20.80	25.79	23.44	84.39	4.32	2.64
3240-HP	35.75	128.70	27.98	38.24	35.75	128.70	4.98	3.18
3255	33.70	121.32	26.08	39.56	35.16	126.58	4.75	3.05
3255-HP	38.10	137.16	33.11	39.85	35.46	127.66	5.31	3.30
3270	55.68	200.45	46.30	58.03	55.68	200.45	4.47	2.82
3270-HP	70.30	253.09	55.00	76.78	70.30	253.09	4.98	3.18
3855	33.00	118.80	30.00	38.10	33.70	121.32	4.98	3.12
3855-HP	43.37	156.14	38.00	43.37	39.85	143.46	5.54	3.40
3870	58.03	208.91	54.22	58.03	54.22	195.20	4.60	2.82
3870-HP	70.30	253.09	55.00	76.20	70.30	253.09	4.98	3.18

Korea (220V/60Hz) - Gas Oven Heating Values & Orifice Sizes				
Oven Model	Heating Values		Orifice Sizes	
	NAT	LP	NAT	LP
	KW/HR	KW/HR	MM	MM
1832	16.41	16.41	3.45	2.13
2336	20.80	20.80	3.86	2.49
2440	20.80	20.80	3.86	2.49
3240	25.79	23.44	4.32	2.64
3240-HP	35.75	35.75	4.98	3.18
3255	33.70	35.16	4.75	3.05
3255-HP	38.10	35.46	5.31	3.30
3270	55.68	55.68	4.47	2.82
3270-HP	70.30	70.30	4.98	3.18
3855	33.00	33.70	4.98	3.12
3855-HP	43.37	39.85	5.54	3.40
3870	58.03	54.22	4.60	2.82
3870-HP	70.30	70.30	4.98	3.18



Le HP derrière Four Model signifie High Performance.

REMARQUE



REMARQUE

Les valeurs en BTU indiquées sont les maximums qui pourraient être atteints en montant jusqu'à la température de consigne. Une fois le point de consigne atteint, le BTU/HR diminue. Les lectures varient en fonction de la capacité du four qui change pendant le fonctionnement.

Gas Oven Fuel Pressure Requirements														
Oven Models	Inlet Pressure Range								Manifold Pressure					
	Standard, World, and Australia						Korea		Manifold Pressure					
	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

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

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

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

Exigences en matière d'approvisionnement de gaz pour l'Australie, Standard & Monde Fours



Toutes les installations doivent être conformes à la construction locale et codes mécaniques.

REMARQUE

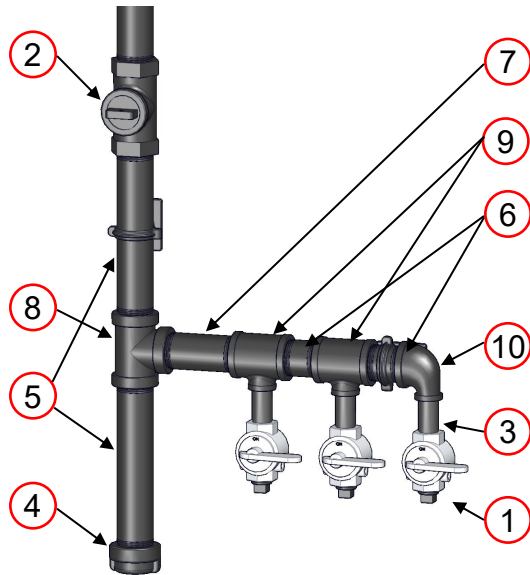
1. L'alimentation en gaz doit être munie d'un compteur de gaz et d'un régulateur suffisamment grand pour manipuler TOUS les appareils à gaz, tels que le four, le chauffe-eau et les fours en fonctionnement en même temps. Additionnez toutes les notes Btu / kw / MJ pour déterminer la charge totale.
2. L'alimentation en gaz doit comporter un compteur de gaz et un régulateur de pression de gaz distincts pour chaque occupant. Les installations situées dans des bâtiments à occupation multiple (centres commerciaux) ne doivent pas partager les compteurs de gaz et les régulateurs avec d'autres occupants.
3. Des ensembles de tuyaux de gaz avec des raccords rapides pour chaque plate-forme de four seront installés à chaque valve.
4. Un piège à sédiments doit être installé en aval de la vanne d'arrêt de l'équipement à proximité de l'entrée de l'appareil, comme cela est pratique au moment de l'installation de l'appareil. Le piège à sédiments doit être un raccord en T avec un raccord fileté dans la sortie du bas comme illustré (page 35), et conformément aux normes ANSI Z223.1-2012 et NFPA 54-2012 du Code national des gaz de combustion, section 9.6.7.
5. Un piège à sédiments doit être installé à l'arrière de la boîte de contrôle du four avant le tuyau de gaz. Le piège à sédiments doit être un raccord en T avec un raccord fileté dans la sortie du bas comme illustré (page 24), et conformément aux normes ANSI Z223.1-2012 et NFPA 54-2012 National Fuel Gas Code, section 9.6.7.
6. La composition des gaz varie considérablement de temps en temps et d'un endroit à l'autre. Pour cette raison, le matériau utilisé pour les conduites de gaz doit être en acier ou en fonte malléable, et non en cuivre. ANSI Z83.11-2016 CSA 1.8-2016 L'équipement de service d'alimentation en gaz stipule: "Les tuyaux en cuivre ou les tubes semi-rigides avec une couche de cuivre interne, qu'ils soient étamés ou non, ne doivent pas être utilisés pour le transport de gaz." ANSI Z223.1 NFPA 54 National Le Code du gaz de carburant stipule: "Le cuivre et les tubes en laiton ne doivent pas être utilisés si le gaz contient plus d'une moyenne de 0,3 grains de sulfure d'hydrogène par 100 scf de gaz (0,7 mg/100L)."



PRUDENCE

N'utilisez pas de ruban de Téflon sur les connexions de la conduite de gaz, car cela peut causer un mauvais fonctionnement de la vanne de gaz ou le bouchage des orifices des lamelles de ruban adhésif.

- Au moins une ligne d'alimentation 1 1/2 est nécessaire.



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

Exigences d'essais d'alimentation en gaz

1. L'appareil et son robinet d'arrêt individuel doivent être débranchés du système de tuyauterie d'alimentation en gaz pendant les essais de pression de ce système à des pressions d'essai supérieures à 3,5 kPa ou 1/2 psi.
2. L'appareil doit être isolé du système de tuyauterie d'alimentation en gaz en fermant son robinet d'arrêt manuel durant tout test de pression du système de tuyauterie d'alimentation en gaz à des pressions de test égales ou inférieures à 3,45 kPa ou 1/2 psi.

Exigences de tuyau de gaz

- Pour l'Australie, en cas d'installation d'un ensemble de tuyau flexible, l'ensemble doit être certifié pour AS / NZS 1869, et être classe B ou D.
- Pour les fours standard, en cas d'installation avec un tuyau de gaz flexible, l'installation doit être conforme à ANSI Z21.69 ou CAN / CGA-6.16 et un dispositif de déconnexion conforme à ANSI Z21.41 ou CAN-6.9.
- L'installation doit être conforme aux codes de construction locaux, ou en l'absence de codes locaux, avec le National Fuel Gas Code, ANSI Z223.1, dernière version, Natural Code d'installation du gaz CAN / CGA-B149.1, ou gaz de pétrole liquéfié code d'installation CAN / CGA-B149.2, selon le cas.

Toutes les valeurs indiquées sur cette page sont par chaque four

Gas Oven Electrical Requirements						
Per EACH Oven						
Oven Model	Standard			Australia & World		
	Volts AC	Amps	Hertz	Volts AC	Amps	Hertz
1832	120 VAC 1Φ	4.8	50/60	220/230/ 240 VAC 1Φ	3	50/60
2336		4.8			3	
2440		4.8			3	
* 3240		4.8			3	
* 3255		4.8			3	
* 3270		8.5			7	
* 3855		4.8			3	
* 3870		8.5			7	
* All HP Models Included				Install in accordance with AS/NZS 3000 Wiring		

POUR CHAQUE FOUR:

- Un disjoncteur 20A séparé doit être fourni pour chaque plate-forme du four.
- Les connexions électriques doivent être accessibles lorsque les fours sont en position de montage.
- Les connexions électriques doivent satisfaire à toutes les exigences du code local.

Mise à la terre électrique

Fours Standard

- Cet appareil est équipé d'un à trois broches (terre) pour votre protection contre les chocs électriques et devrait être branché dans une prise à trois broches. Ne pas couper ou retirer la broche de mise à la terre de cette fiche.
- Une fois installé, l'appareil doit être mis à la terre conformément aux codes locaux, ou en l'absence de codes locaux, avec le National Electrical Code, AN-SI / NFPA 70, ou au Code canadien de l'électricité, CSA C22.2, selon le cas.



**HAUTE
TENSION**

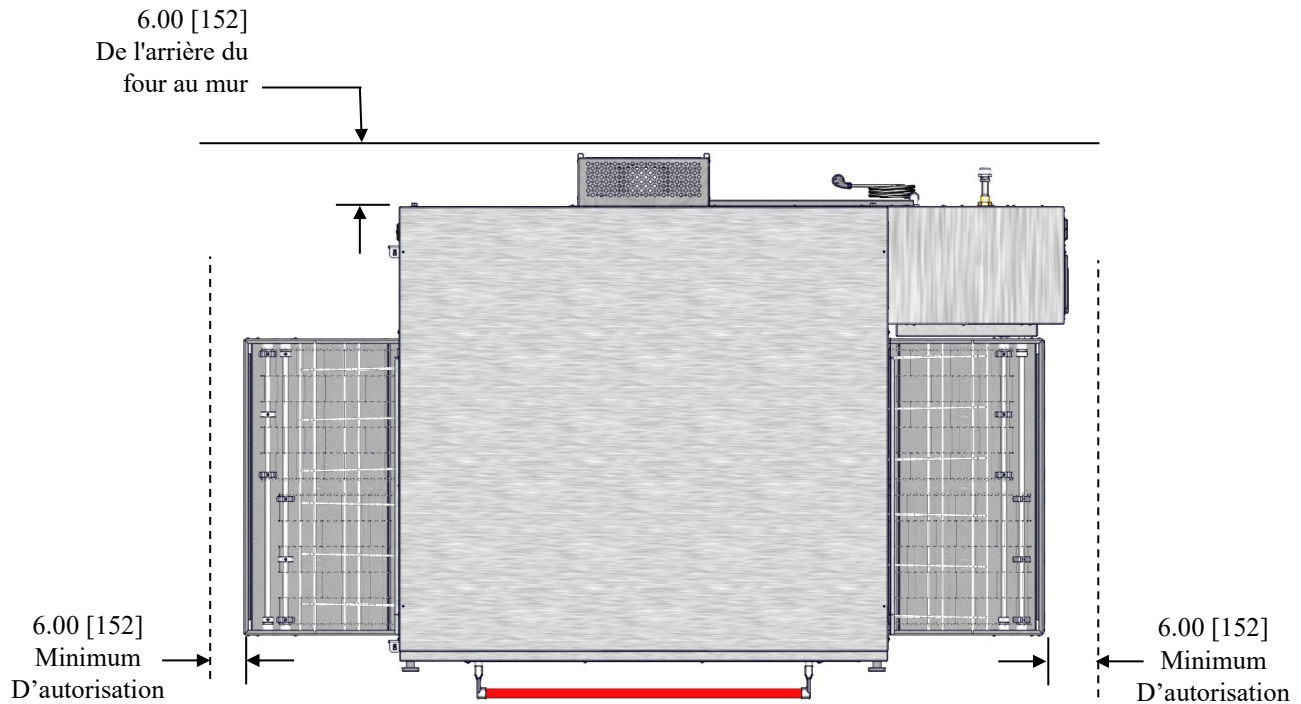
Fours Du Monde

- Cet appareil est équipé d'une cosse de masse pour votre protection contre les chocs dangereux et doit être correctement mise à la terre.
- Une fois installé, l'appareil doit être mis à la terre conformément aux codes locaux.

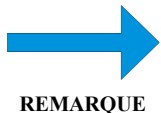
Fours Australiens

- Cet appareil est équipé d'une cosse de masse pour votre protection contre les chocs dangereux et doit être correctement mise à la terre.
- Le service électrique doit être installé conformément aux Règles de câblage AS / NZS 3000.

Ces fours sont conçus pour être installés sur des planchers combustibles ou non combustibles et adjacents à des murs combustibles ou non combustibles. Le couvercle du moteur est conçu pour fournir le dégagement approprié à l'arrière du four. Les dégagements latéraux minimums sont 6in. / 150mm, mesurée à partir de l'extrémité du convoyeur.



Les services publics doivent être facilement accessibles lorsque les fours sont en position installée. N'installez pas d'utilitaires derrière les fours.



Toutes les installations doivent être conformes aux codes locaux de construction et mécaniques. Il est nécessaire que les fours soient placés sous une hotte de ventilation pour assurer une ventilation par aspiration et une alimentation en air.

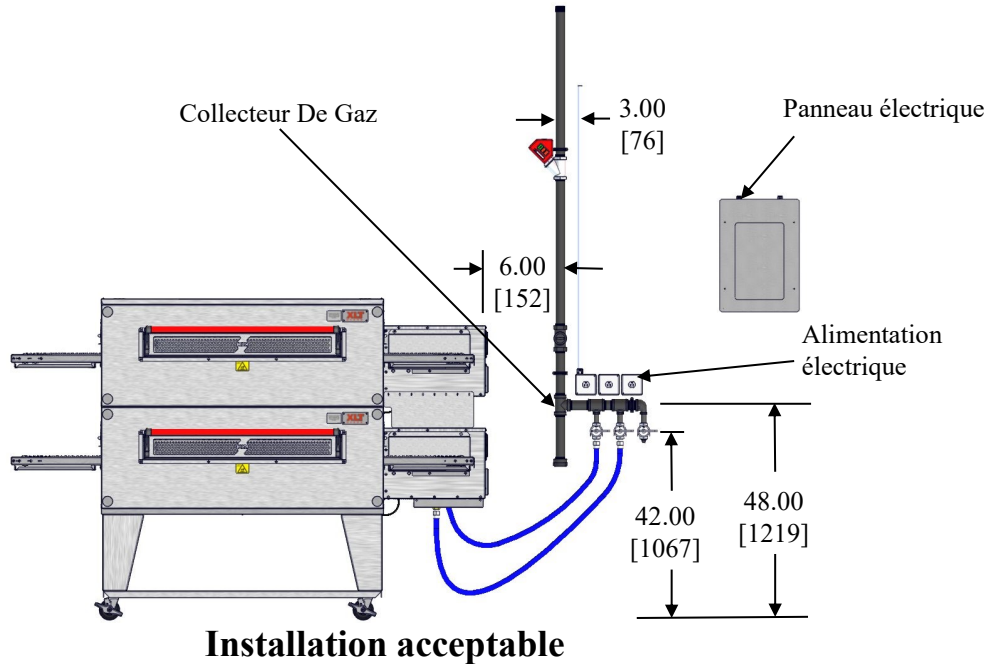


L'équipement doit être installé avec un ancrage de cordon pour soulager la tension sur les conducteurs, la torsion des bornes et l'abrasion de l'isolation.

REMARQUE : Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], ± 1/4[6], sauf indication contraire.

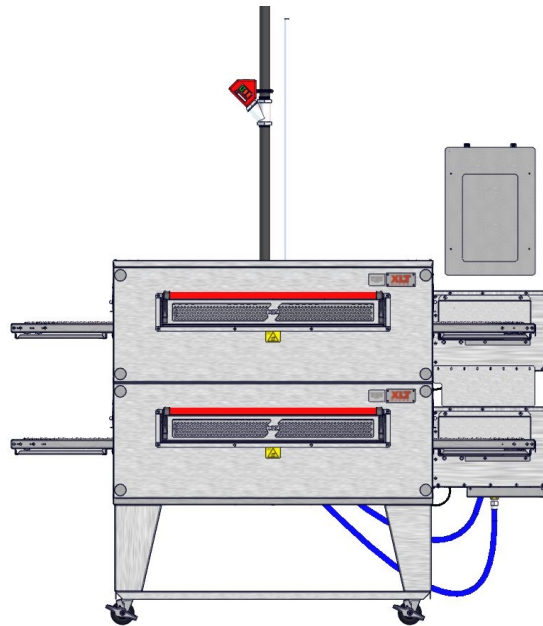


La conduite de gaz entrante DOIT passer à côté du four, du côté du boîtier de commande.



PRUDENCE

Les utilitaires doivent être facilement accessibles lorsque les fours sont en position d'installation. N'installez pas les services publics derrière les fours.



Installation inacceptable

REMARQUE: Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], $\pm 1/4$ [6], sauf indication contraire.

Avertissement et de Sécurité

Fours XLT peuvent facilement être déplacés et empilés avec l'équipement de levage approprié. L'utilisation de XLT approuvé l'équipement de levage est fortement recommandé. Contactez XLT pour plus d'informations.

**DANGER**

- Ces fours sont lourds et peuvent basculer ou tomber et causer des blessures corporelles.
- NE JAMAIS placer une partie de votre corps sous toute four qui est suspendu par les vérins de levage. Un danger d'écrasement existe si le four tombe ou glisse.
- NE PAS placer vos mains sur le mât vertical de vérin de levage sous le treuil du cric. Comme le treuil du vérin descend lorsque vous tournez la poignée du cric, un point de pincement est créé entre le treuil et le pôle.

**PRUDENCE**

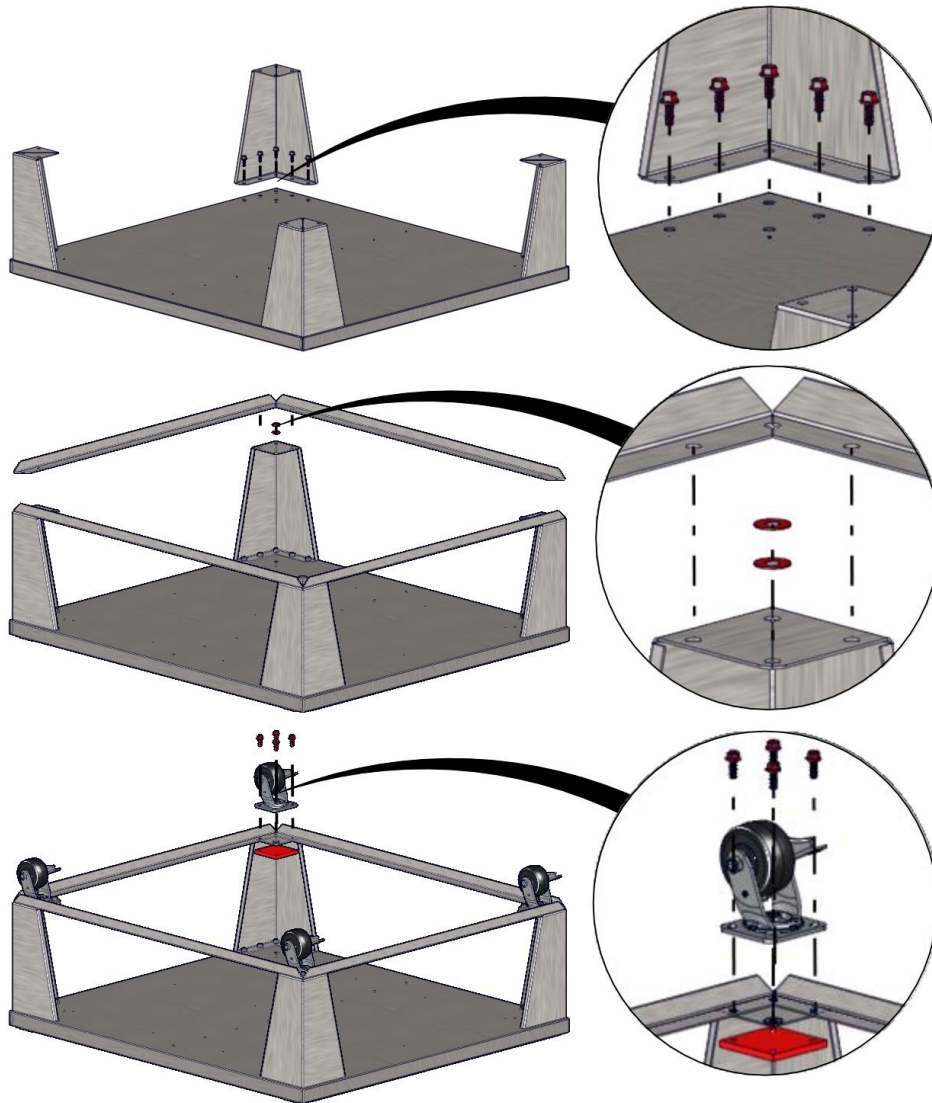
Soyez prudent lorsque vous rouler le four sur le chariot, surtout quand monter ou descendre des rampes et sur les bosses. Laissez les sangles / baguage jusqu'à ce que le four est à proximité de la zone d'assemblage.

**DANGER**

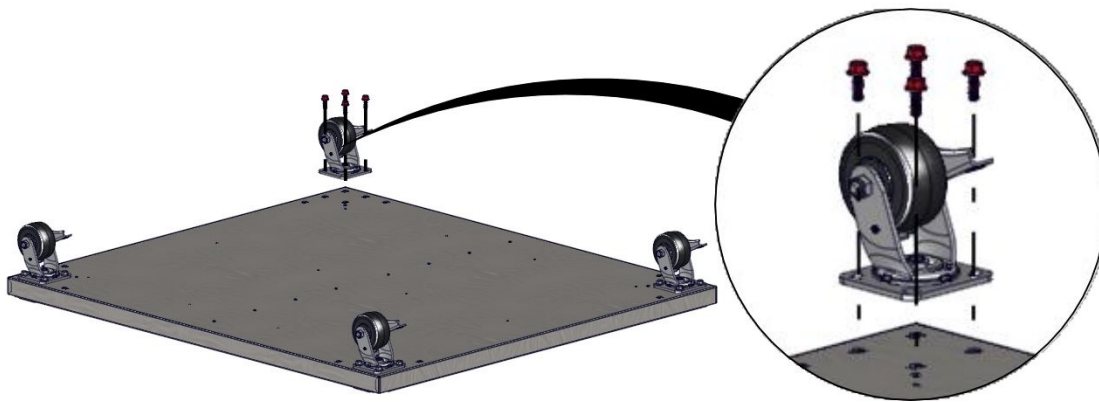
- Assurez-vous que l'encoche sur le tube de l'ensemble formant treuil est aligné avec l'axe dans la base de trépied, comme illustré. Ces alignements sont importants et garder la prise aligné correctement.
- Vérifiez le bon fonctionnement. Le câble ne doit pas être pincé et devrait passer en douceur sur la poulie sur le dessus de l'assemblage poteau.
- Inspecter le câble avant chaque utilisation.
- Si le câble est effiloché ou montre des signes d'usure excessive, NE PAS UTILISER jusqu'à ce câble est remplacé.
- Au minimum remplacer le câble par un avec un câble métallique qui respecte ou dépasse les spécifications du fabricant de cric.
- Ne pas dépasser la capacité indiquée de la prise.

Assemblée du four

Assemblage base - Pile de un et deux



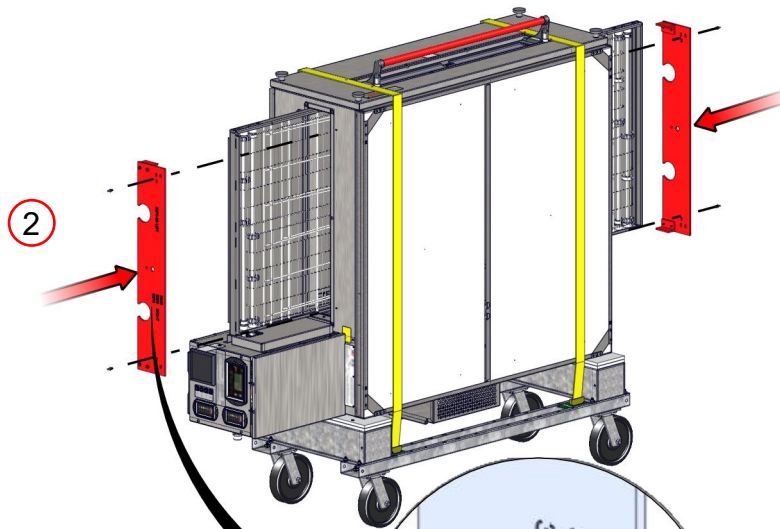
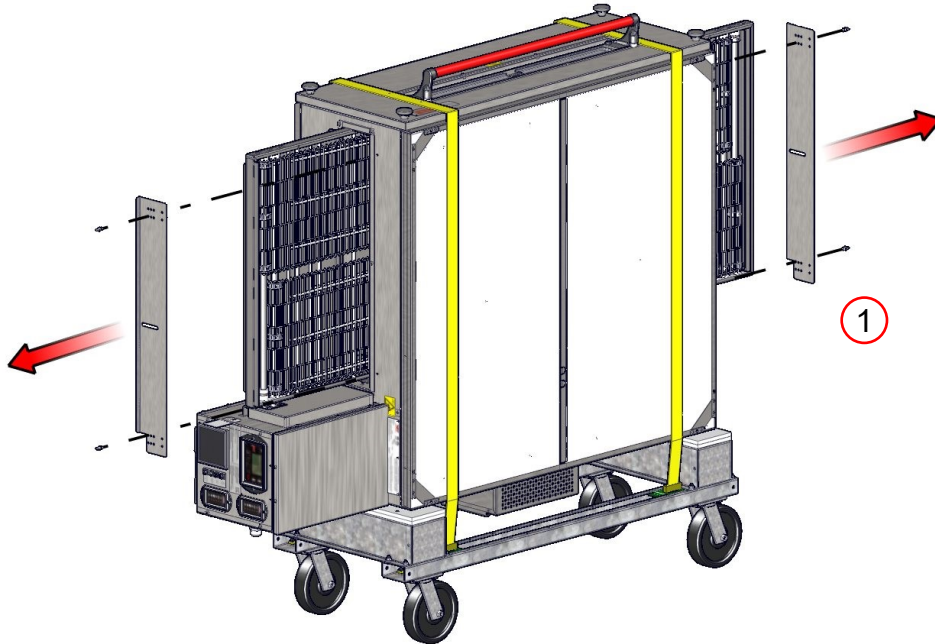
Assemblage base - Pile de trois





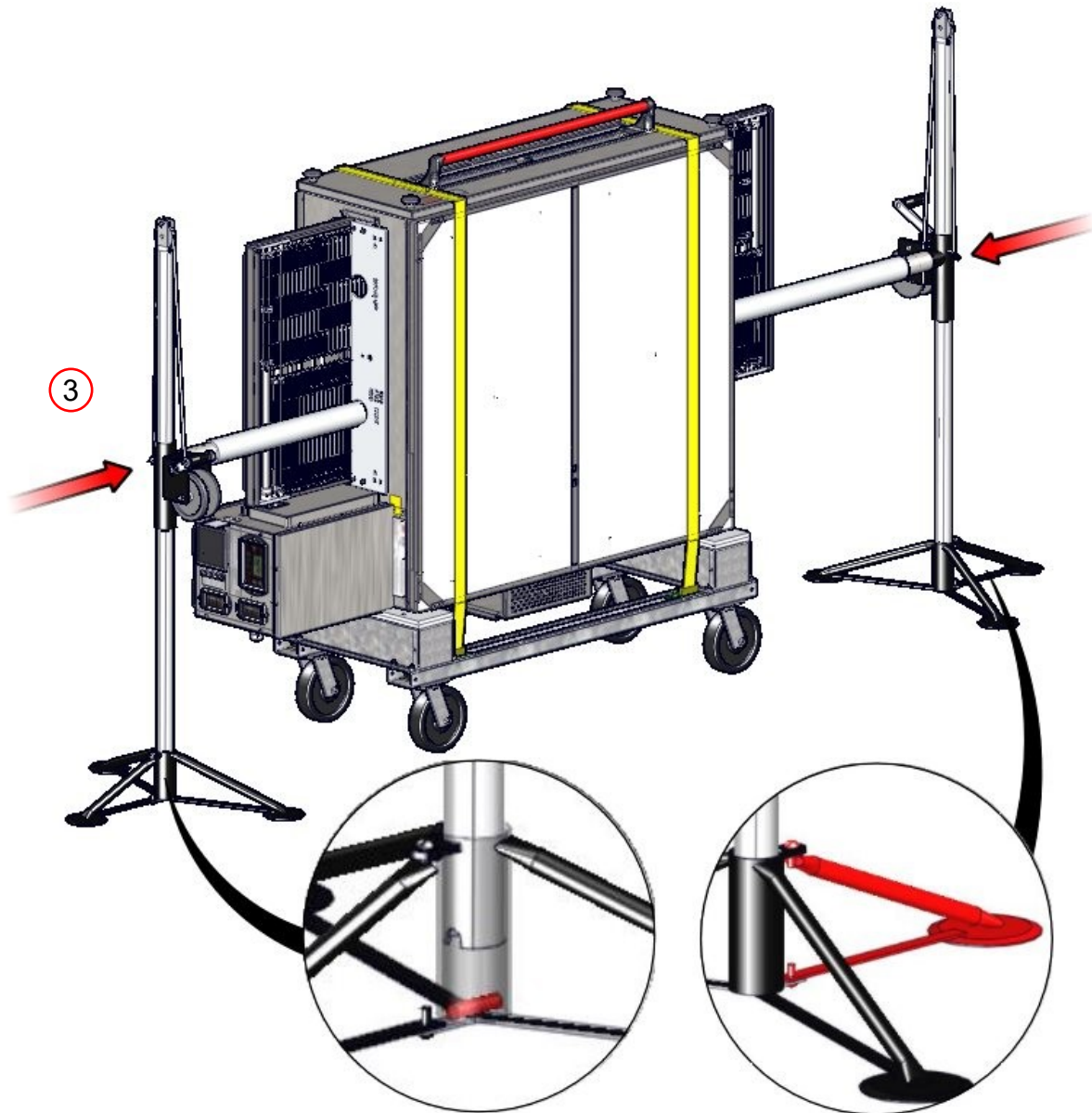
POINTE

Lisez et comprenez d'abord les six (6) étapes suivantes. Elles illustrent comment empiler les fours et installer les accessoires



REMARQUE

Le trou du tuyau de levage, marqué pour la taille appropriée du four, doit être installé le plus près du boîtier de commande.



Le pied repliable du trépied doit être positionné à l'extérieur du four.

REMARQUE

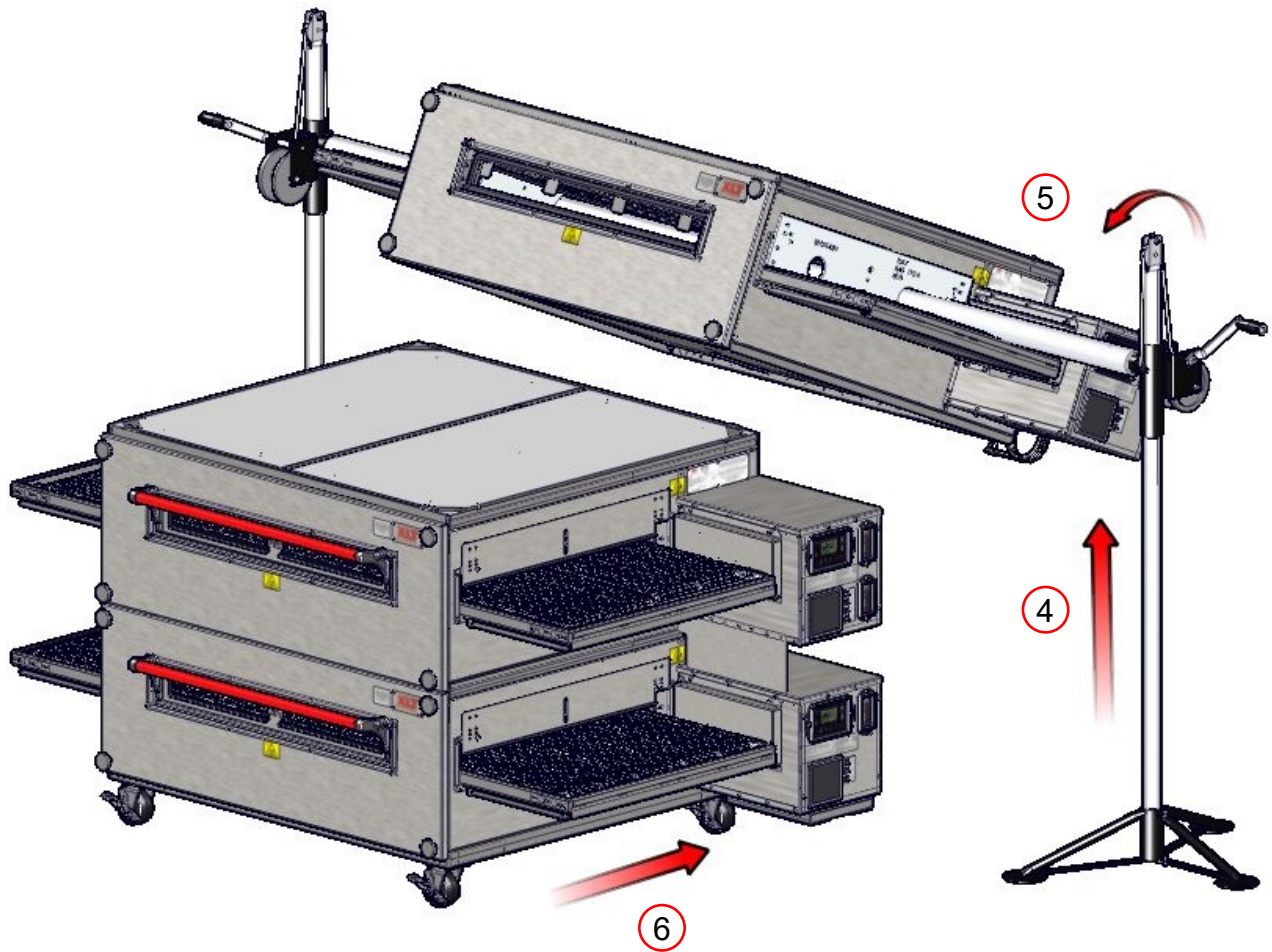
Empiler Les Fours

**DANGER**

Défaut d'engager les vérins de levage dans le tube de levage correctement et complètement se traduira par des dommages, des blessures ou la mort d'un four chute.

**DANGER**

- Les deux prises doivent être soulevées à l'unisson, sinon ils peuvent se lier et une situation dangereuse se développer.
- Ne mettez pas une partie de vous-même sous le four à tout moment.
- Le four est trop lourde. Faites attention.

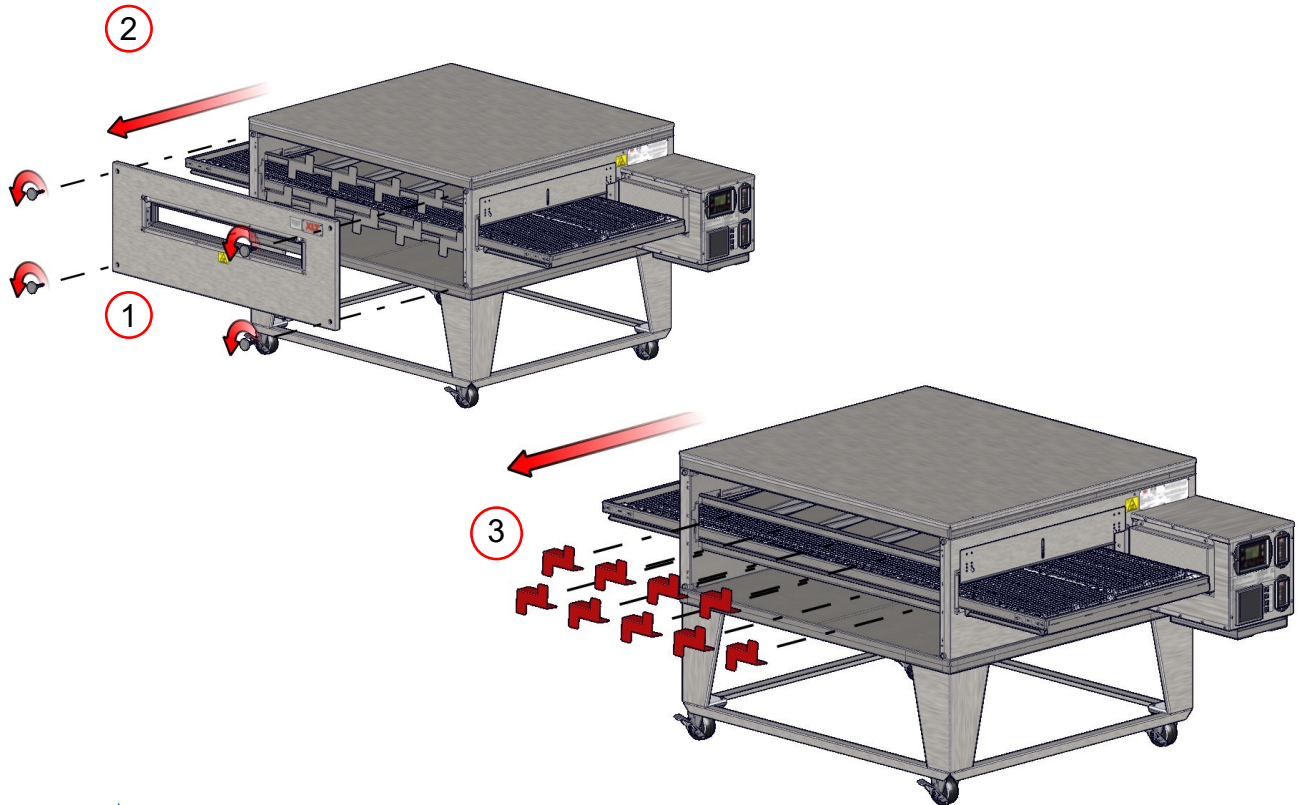




ATTENTION

Les personnes portant un stimulateur cardiaque ou un dispositif médical interne ne doivent pas manipuler de puissants aimants de terres rares. Ces aimants se trouvent dans l'assemblage de la porte sandwich.

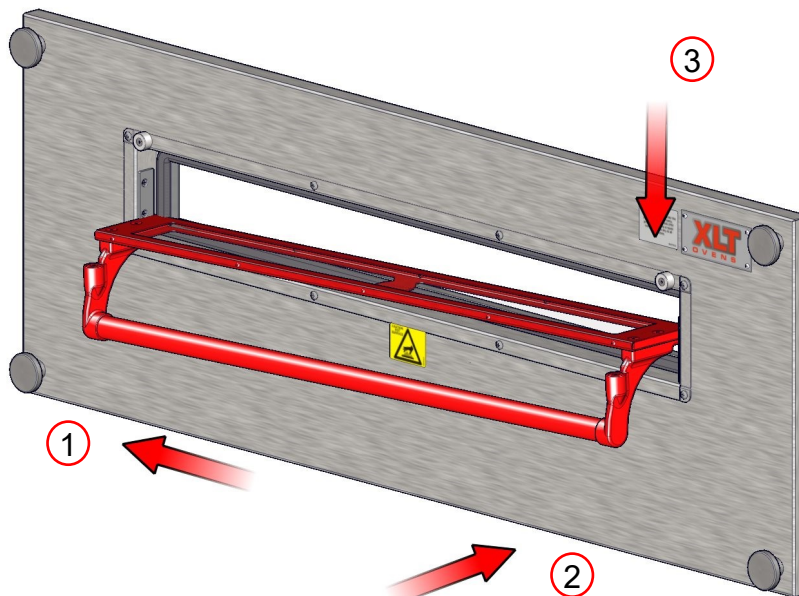
Enlever les doigts

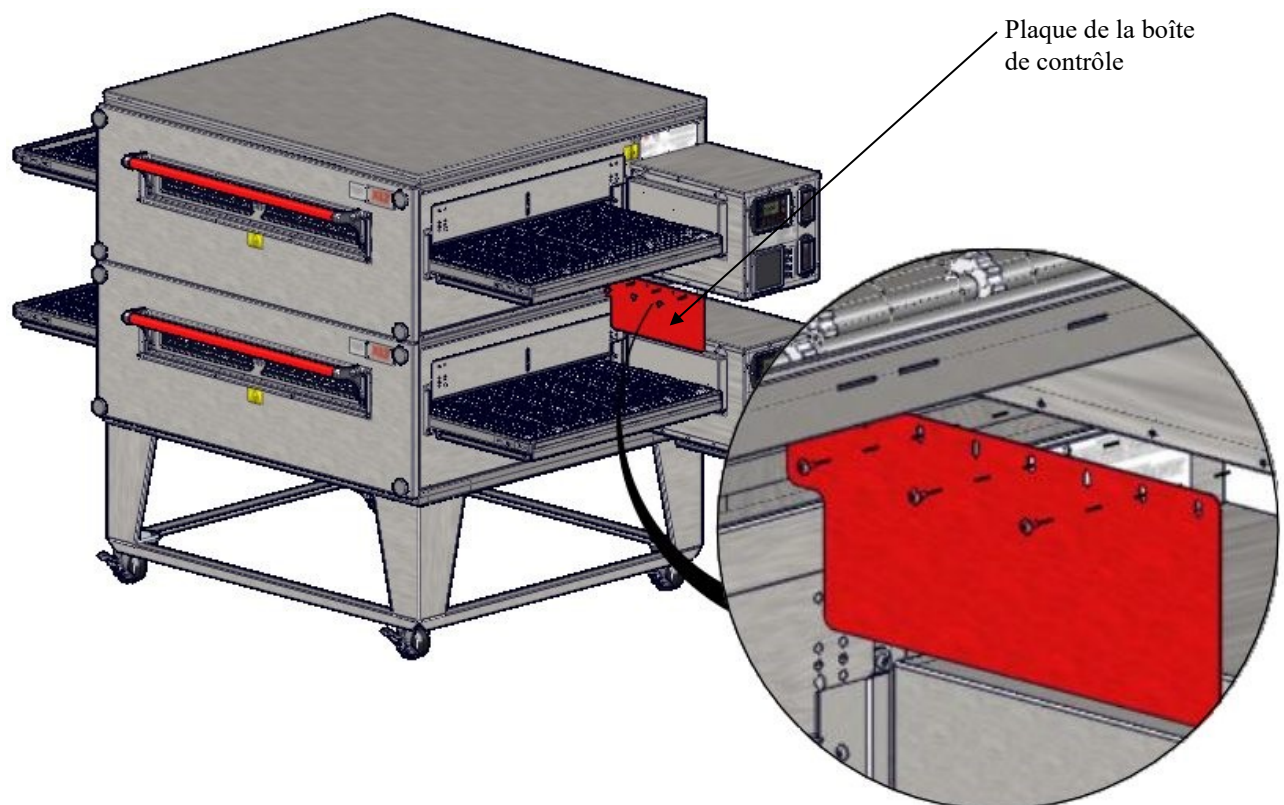
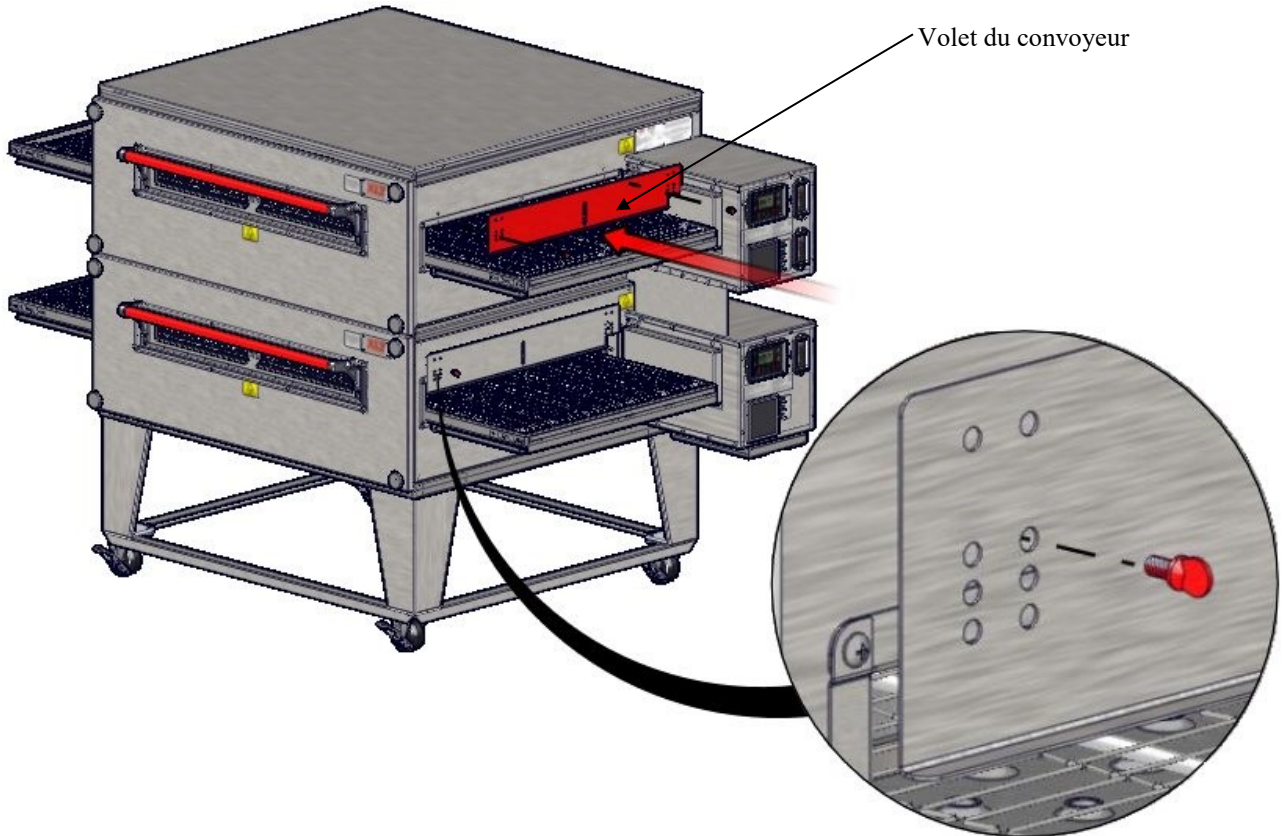


REMARQUE

Pinces à doigt pour le transport seulement. Jeter une fois retiré.

Installation de la porte sandwich





Emplacement physique et exigences d'espacement

Ces fours sont adaptés pour une installation sur un sol en combustibles ou non combustibles, et à côté, soit des murs combustibles ou non combustibles. Le capot du moteur est conçu pour fournir le jeu correct à l'arrière du four. Les distances minimales latérales sont 6IN. / 150 mm, mesurée à partir de l'extrémité du convoyeur.



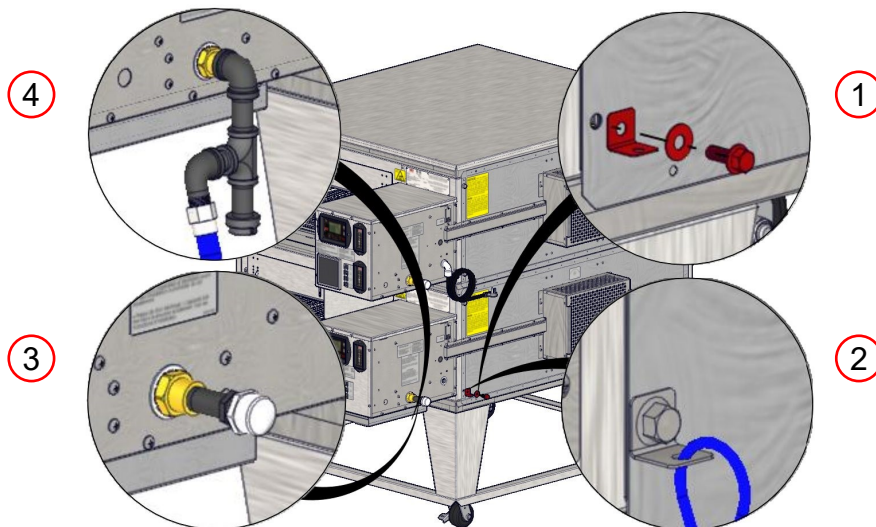
REMARQUE

Toutes les installations doivent être conformes aux normes locales en vigueur mécaniques.

En Australie, installer le câble de retenue conformément à l'AS 5601.

Retenue

Parce que tous les fours sont équipés de roulettes, toutes les installations doivent être configurés avec un dispositif de retenue pour limiter le mouvement du four sans dépendre du cordon d'alimentation électrique ou de gaz flexible pour limiter le mouvement du four. Un (1) kit de retenue, qui comprend une (1) boulon à oeil, (1) clip en acier inoxydable et un câble, est nécessaire pour chaque pile four, indépendamment si elle est utilisée sur une configuration simple, double, ou triple. Le clip doit être installé dans le trou le plus bas de la paroi arrière à l'extrémité de commande du four le plus bas dans la pile. Le boulon à oeil de retard doit être installé dans un élément de structure d'un mur ou le sol. Il est de la responsabilité du propriétaire pour assurer la retenue est correctement installé. À la fin de l'exécution de tout service ou des fonctions qui exigent le retrait du dispositif de retenue de nettoyage, assurer qu'il est correctement remis en place au four.



Piège à sédiments

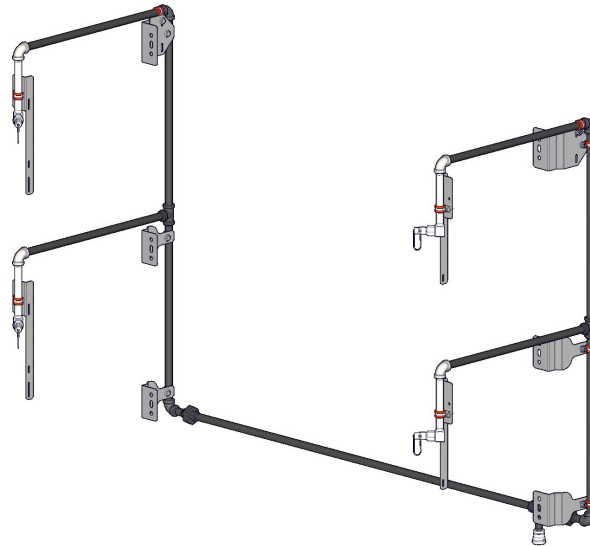
Branchez le piège à sédiments sur le four avant de brancher le tuyau de gaz. Retirez d'abord le tuyau avec le capuchon blanc à l'arrière du boîtier de commande (point 3 ci-dessus) et installez le piège à sédiments fourni à sa place (point 4 ci-dessus). Tuyau de gaz à suspendre verticalement derrière le four. Le piège à sédiments doit être orienté vers le bas comme à l'étape 4 ci-dessus. Un piège à sédiments doit être installé sur tous les fours.



PRUDENCE

N'utilisez pas de ruban de Téflon sur les connexions de la conduite de gaz, car cela peut causer un mauvais fonctionnement de la vanne de gaz ou le bouchage des orifices des lamelles de ruban adhésif.

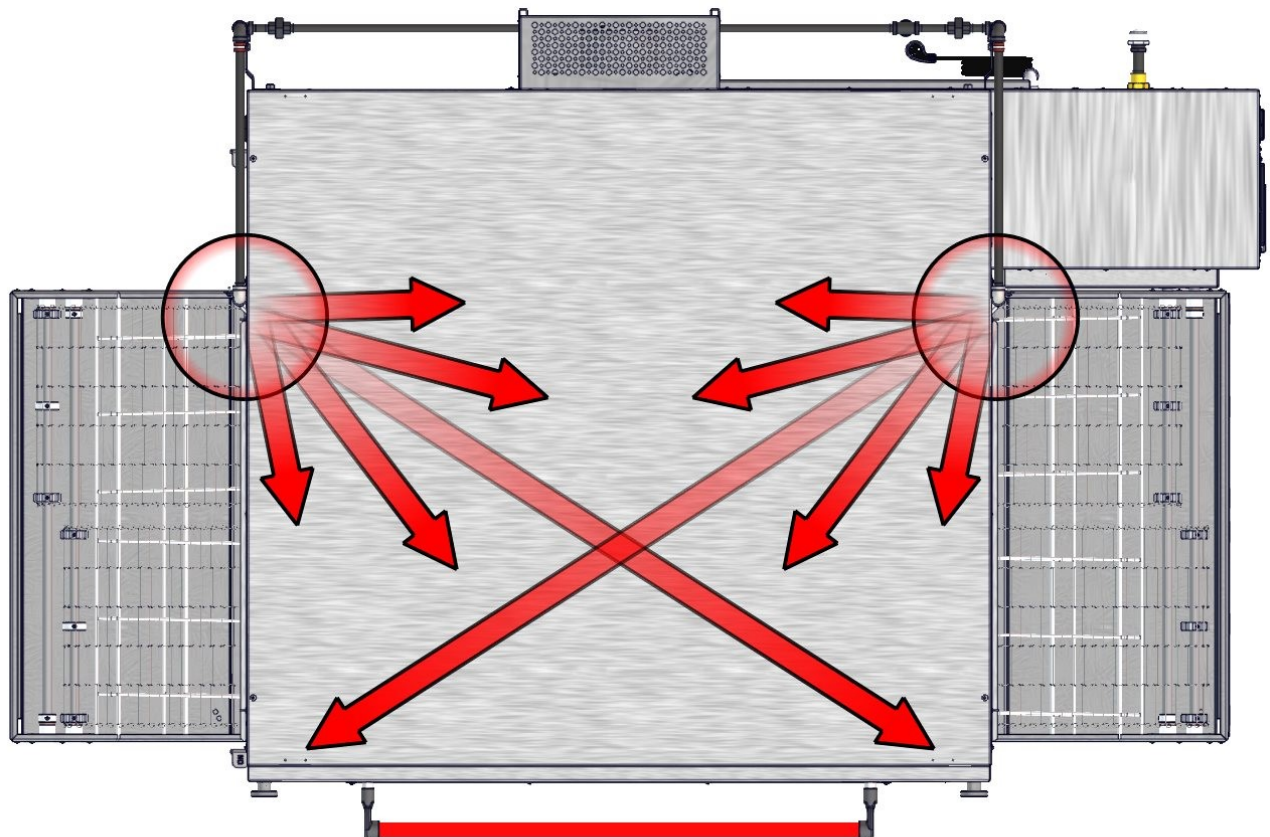
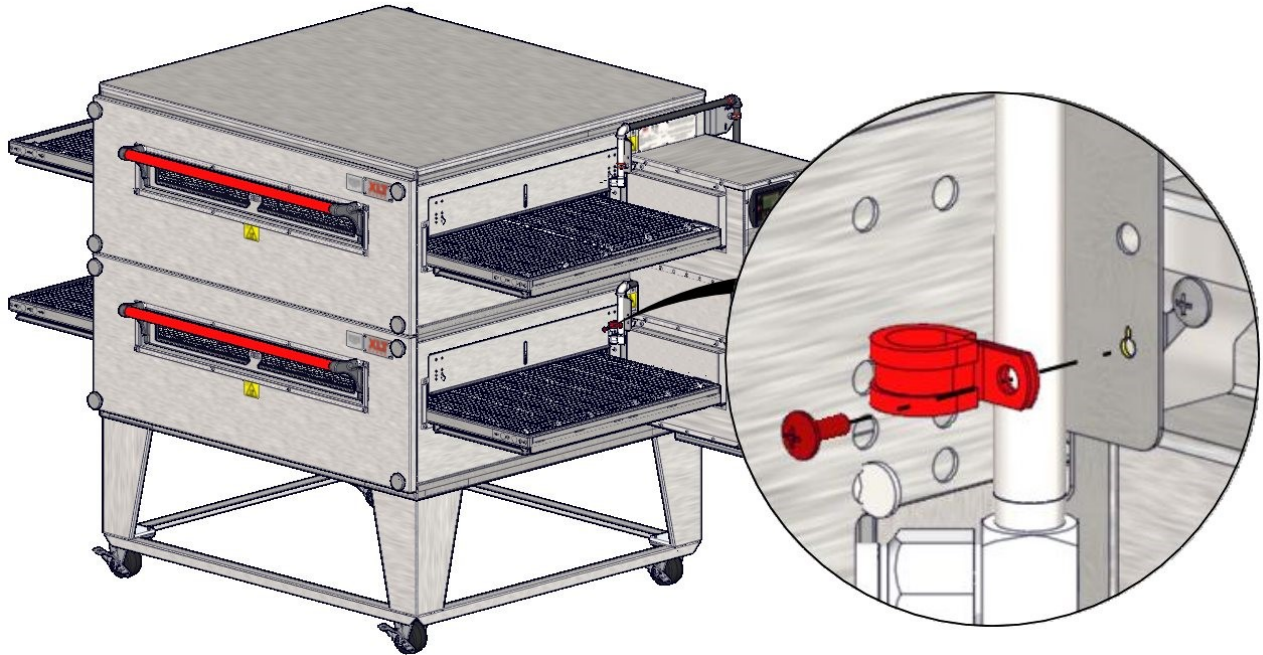
L'exigence pour les systèmes d'extinction d'incendie varient selon le lieu et l'autorité compétente. Si vous devez installer la suppression du feu sur votre four, un kit pré-assemblé la tuyauterie est disponible qui utilise des trous pré-existants pour simplifier l'installation et des services futurs.



Cette conception a été testé et approuvé pour se conformer avec succès aux codes d'extinction des incendies. Il utilise seulement deux (2) buses par chambre de cuisson, et permet plateaux à miettes, carters de chaîne, et tous les autres accessoires pour être facilement enlevés. Le kit ne pas interférer avec les opérations ou l'entretien.

Pour des informations détaillées concernant l'extinction d'incendie, voir le manuel XD-9011 Installation d'extinction d'incendie pour hottes XLT et fours XLT.





Exigences d'aération

Une capot de ventilation alimenté est nécessaire pour éliminer la chaleur et les vapeurs. Des dispositions doivent être prises pour reconstituer la quantité d'air qui est extrait du bâtiment. Le capot et l'installation CVC doivent répondre à la construction locale et codes mécaniques. Les exigences varient dans tout le pays selon l'emplacement. Une bonne ventilation est de la responsabilité du propriétaire du four. Le système XLT capot est conçu pour répondre à toutes les exigences pour les fours XLT et il est notre recommandation que ce système soit utilisé.

Directives de ventilation

Obtenir des informations auprès de l'autorité compétente pour déterminer les exigences de votre installation. Votre fournisseur de capot de ventilation et l'entrepreneur HVAC devraient être contactés pour fournir des conseils. Un test d'équilibre de l'air est fortement recommandé, effectuée par un entrepreneur agréé. Une capot de ventilation bien conçu et installé et le système de CVC vont accélérer l'approbation, de réduire tous les coûts de maintenance, et de fournir un environnement de travail plus confortable. XLT recommande également que les commutateurs de l'opérateur pour les fours et le commutateur de l'opérateur pour le ventilateur d'échappement sont interconnectés de sorte que le ventilateur d'extraction se fait sous tension chaque fois que les fours sont allumés.

Test de performance de ventilation

Une fois que le four et la hotte de ventilation ont été installés et fonctionnent, une bougie de fumée peut être utilisée pour «voir» si la chaleur et les vapeurs sont complètement extraites. La procédure d'essai est décrite ci-dessous:

- Le four doit fonctionner à 450°-500°F / 232°-260°C.
- Le convoyeur doit être éteint.
- Le ventilateur d'évacuation de la hotte aspirante doit être allumé.
- Mettez une bougie de fumée dans une casserole sur la bande transporteuse au centre du four.
- Respectez le dessin de fumée sortant du four.
- Répétez le test de la bougie de fumée pour chaque four, ainsi que lorsque tous les fours fonctionnent.

La hotte de ventilation doit capturer toute la fumée du four.

Après que le ventilateur d'échappement a été ajusté pour capturer et contenir complètement la chaleur, il doit y avoir une quantité correspondante d'air de remplissage (MUA) introduit dans le bâtiment pour compenser la quantité de volume d'air enlevé. Un test d'équilibre de l'air peut déterminer la quantité appropriée des débits d'air d'appoint.

Tous les fours sont testés à l'usine pour un fonctionnement fonctionnel. L'opération est vérifiée et des ajustements sont apportés pour assurer le bon fonctionnement. Cependant, les conditions sur le terrain sont parfois différentes de celles des conditions d'usine. **Il est nécessaire d'avoir un technicien de service autorisé vérifier le fonctionnement et faire des ajustements sur le terrain si nécessaire.**

Le Four Initial Start-Up Liste de contrôle, trouvé à la fin de ce manuel, doit être rempli (les deux côtés) au moment de l'installation, signé par le Client et retourné à XLT Fours et le distributeur agréé pour lancer la politique de garantie. **Si la liste de vérification Start-Up est pas rempli complètement et est retourné à XLT Fours, la garantie ne sera pas honorée.**

Start-up Procédure

1. Assurez-vous que tous les fours ont été installés conformément au manuel d'installation et d'utilisation et que tous les services publics sont connectés aux fours conformément aux codes de construction locaux.
2. Placez une (1) boîte de contrôle en position de service et vérifiez la pression du gaz d'arrivée (voir le manuel de pièces et d'entretien pour les réglages de la valve de gaz). Si la pression du gaz n'est pas conforme aux spécifications de XLT, contactez la compagnie de gaz pour l'ajuster.
3. Placez toutes les boîtes de contrôle en position de service et démarrez chaque four et terminez l'étape 2.
4. Lorsque tous les appareils sont en marche, vérifiez la pression de gaz dynamique. Si la pression du gaz n'est pas conforme aux spécifications de XLT, contactez la compagnie de gaz pour l'ajuster.
5. Remplissez la liste de contrôle de démarrage avec la signature du propriétaire et renvoyez-la à XLT.



PRUDENCE

Ne pas dépasser 65 Hz avec les paramètres VFD.



REMARQUE

Tous les fours XLT seront programmés pour une durée de cuisson de 5 minutes et une température de 500°F/260°C. Les utilisateurs finaux sont responsables de la détermination des réglages du four. Les tableaux ci-dessous indiquent les valeurs minimales et maximales pour le temps de cuisson et la température.

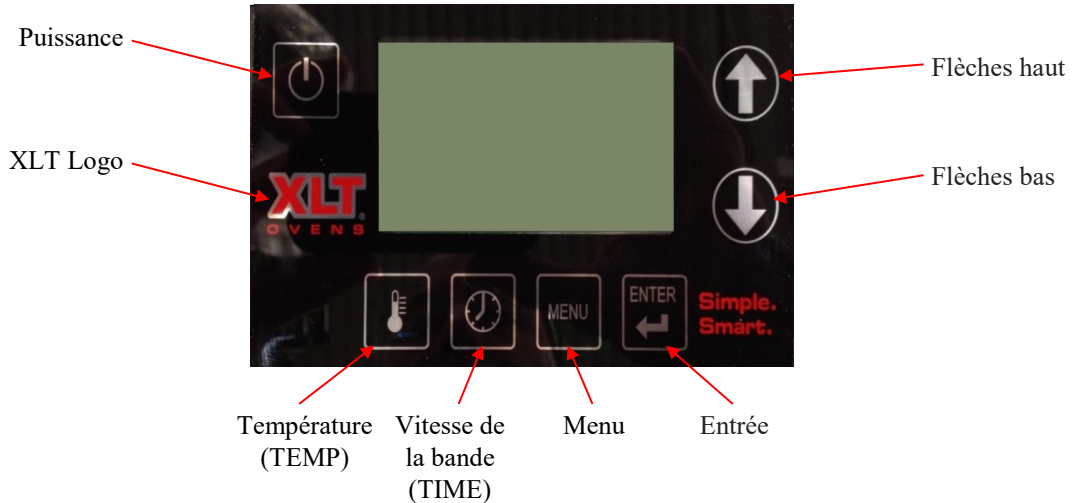
Conveyor Belt Times		
Oven Models	MINIMUM	MAXIMUM
1832	1:30	17:00
xx36-xx70	1:30	20:00

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



PRUDENCE

Ce four est pas susceptible d'être placé en toute sécurité dans le fonctionnement en cas de panne de courant. Aucune tentative ne devrait être faite pour faire fonctionner ce four pendant une panne de courant.



① **ALLUMAGE** : Maintenez le bouton marche/arrêt enfoncé pendant une (1) seconde. Appuyez sur le bouton Entrée pour confirmer la mise en marche du four.

Réglage de la température



② **RÉGLAGE DE LA TEMPÉRATURE** : Appuyez sur la touche TEMP pendant trois (3) secondes. Pour régler la température, utilisez la flèche vers le haut ou vers le bas. Si vous utilisez un double brûleur, appuyez sur la touche TEMP pour alterner entre les températures des brûleurs. Appuyez sur la touche Entrée pour enregistrer.

Ajustement de l'heure de la ceinture



③ **AJUSTEMENT DE L'HEURE DE LA BANDE** : Appuyez sur la touche TIME pendant trois (3) secondes. Pour régler le temps de ceinture, utilisez la flèche vers le haut ou vers le bas. Si la courroie est divisée, appuyez sur le bouton TIME pour alterner entre les temps de ceinture. Appuyez sur la touche Entrée pour enregistrer.

④ **ÉTEINTE** : Maintenir le bouton d'alimentation pendant un (1) deuxième

Mode Menu (Optionnel)



Opération de Menu

1. Pour accéder au menu, appuyez sur le mode MENU.
2. Le nombre dans le coin en bas à droite se met à clignoter.
3. Faites défiler les menus en appuyant sur flèches haut / bas (Max de douze (12) menus prédéfinis).
4. Pour sélectionner la presse de menu désiré ENTER. Le nombre devrait avoir une boîte noire solide autour de lui.
5. Pour passer à une autre sélection de menu, appuyez sur MENU et la boîte noire solide disparaît et le nombre se met à clignoter.
6. Lorsque le numéro clignote en appuyant sur MENU pour quitter le mode Menu.

Réglage de Changement de Menu

1. Pour modifier un paramètre, lorsque le nombre clignote passez à présélection désiré et appuyez sur ENTRER et MENU pendant trois (3) secondes.
2. TEMP devrait commencer à clignoter. Utiliser les flèches haut / bas pour sélectionner Temp puis appuyez sur ENTRER.
3. TIME devrait commencer à clignoter. Utiliser les flèches haut / bas pour sélectionner le temps puis appuyez et maintenez ENTER et MENU pendant trois (3) seconds pour enregistrer préréglée.

Options Utilisateur Supplémentaires

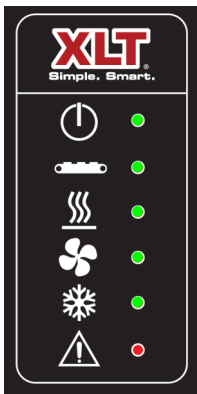
Paramètres de Verrouillage

1. Pour verrouiller et déverrouiller le temps et appuyez sur la température TIME four et ENTRER pendant trois (3) secondes jusqu'à ce que le IUL émet un signal sonore.
2. Ensuite, appuyez sur TEMP, TIME et TEMP dans les trois (3) secondes pour verrouiller les paramètres.
3. Un verrouiller ou déverrouiller le symbole sera affiché dans le coin inférieur gauche de LUI.

Fahrenheit à Celsius

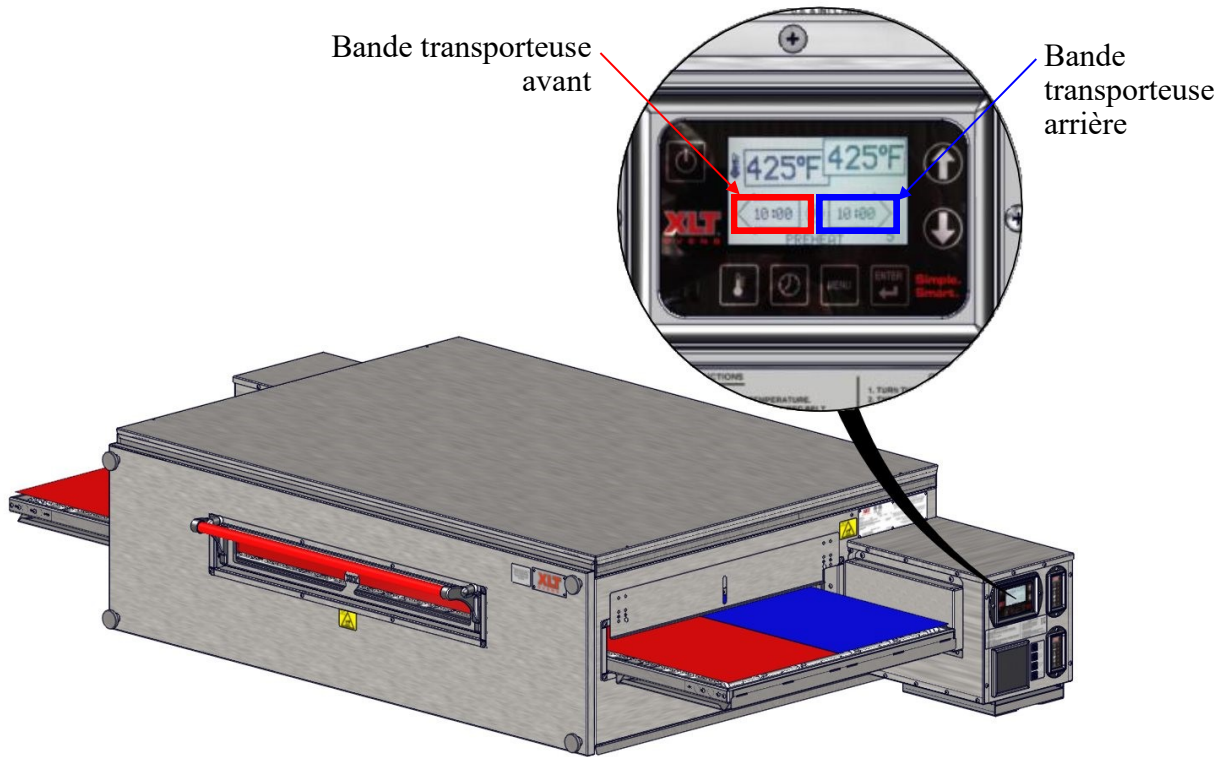
1. Pour changer la température de Fahrenheit à Celsius appuyez et maintenez TEMP et ENTRER pendant trois (3) secondes et les paramètres changent.

Statut de la LED de contrôle du four:



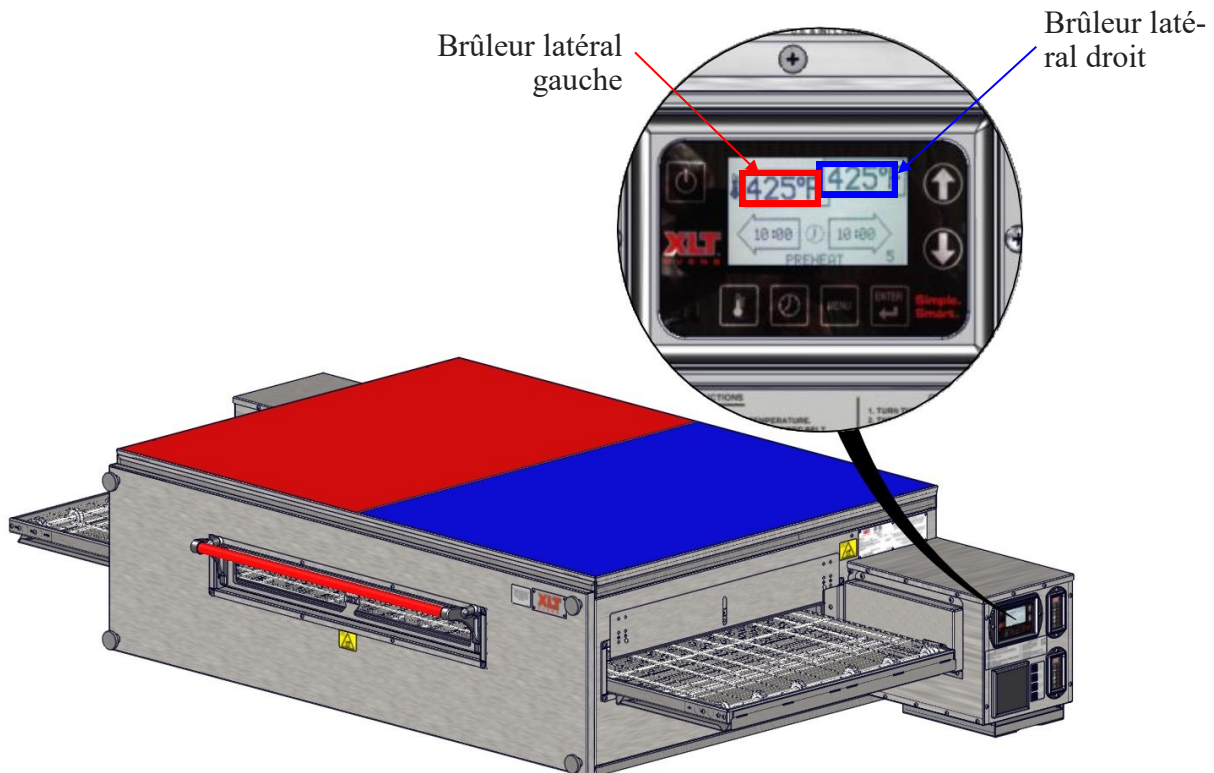
1. Alimentation - Vert (Illuminé lorsque le four est sous tension).
2. Convertisseur - Vert (Illuminé lorsque les convoyeurs sont actifs et clignotent si un problème est détecté.)
3. Chaleur - Vert (Illuminé lorsque le four appelle la chaleur et reste allumé pendant l'escalade à la température. Le voyant clignotera lorsque le four atteindra le point de consigne et clignotera si un problème est détecté).
4. Ventilateur principal - Vert (Illuminé lorsque le ventilateur tourne et clignote si un problème est détecté.)
5. Cool Down - Green (Illuminé lorsque le four est en mode refroidissement).
6. Alarme - Rouge (Illuminé lorsqu'une alarme est déclenchée et que certaines conditions de panne provoquent un éclair).

Commandes de Split Convoyeur Temps



Commandes de Temperature

3270 et 3870 seulement

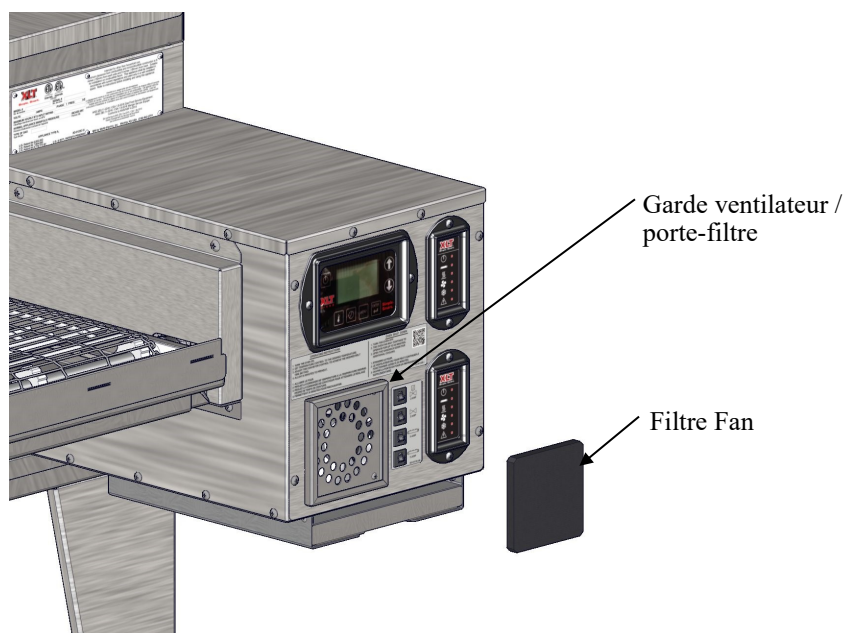


Le four XLT est construit en acier inoxydable. La plupart des agents de nettoyage commerciaux peuvent être utilisés en toute sécurité sur toutes les surfaces en acier inoxydable. Vérifiez les restrictions d'application sur l'étiquette du produit avant utilisation. Observer les mesures de précaution et de sécurité recommandées comme dicté par le fabricant du produit. Ne pas utiliser de produits caustiques sur les paliers de transport.

Ne pas utiliser de nettoyeurs abrasifs ou de tampons abrasifs car ils peuvent rayer les surfaces en acier inoxydable. Les zones à forte accumulation doivent être pulvérisées et laissez tremper pendant 5 minutes avant l'essuyant. Toujours essuyer avec le "grain" de la surface pour maintenir l'apparence.

Ne pas utiliser de produits caustiques sur le panneau de commande et / ou les composants électroniques. Utilisez uniquement des nettoyeurs compatibles avec Lexan® sur la face de la commande du convoyeur.

L'élément le plus critique à nettoyer est le filtre sur le ventilateur. Le filtre est maintenu en place par le ventilateur en acier inoxydable garde / support de filtre et peut être lavé plusieurs fois. Un nettoyage régulier du filtre est important de maintenir la circulation de l'air dans le boîtier de commande. En fonction des conditions de stockage, ce filtre doit être nettoyé chaque semaine ou quand il est bouché par la poussière. S'il vous plaît contacter XLT Fours pour les pièces de rechange.



Refroidissement Entretien du Filtre

1. Lorsque les filtres de refroidissement doivent être nettoyés une alarme apparaîtra sur l'IUL disant "FILTER".
2. Appuyez sur le bouton MENU pour accéder à l'écran "FILTER RESET".
3. Une fois que le filtre est nettoyé, appuyez sur ENTER pour réinitialiser la minuterie du filtre. Cela vous amène à un autre écran qui vous montrera la minuterie de retour à 00:00 et quittera après 5 secondes.
4. Si vous souhaitez contourner l'alarme, appuyez sur le bouton MENU et il efface l'alarme pendant 2 heures supplémentaires. Ensuite, l'alarme "FILTER" apparaît à nouveau.



DANGER

Le four doit être cool et le cordon électrique débranché avant tout nettoyage ou entretien est fait.



PRUDENCE

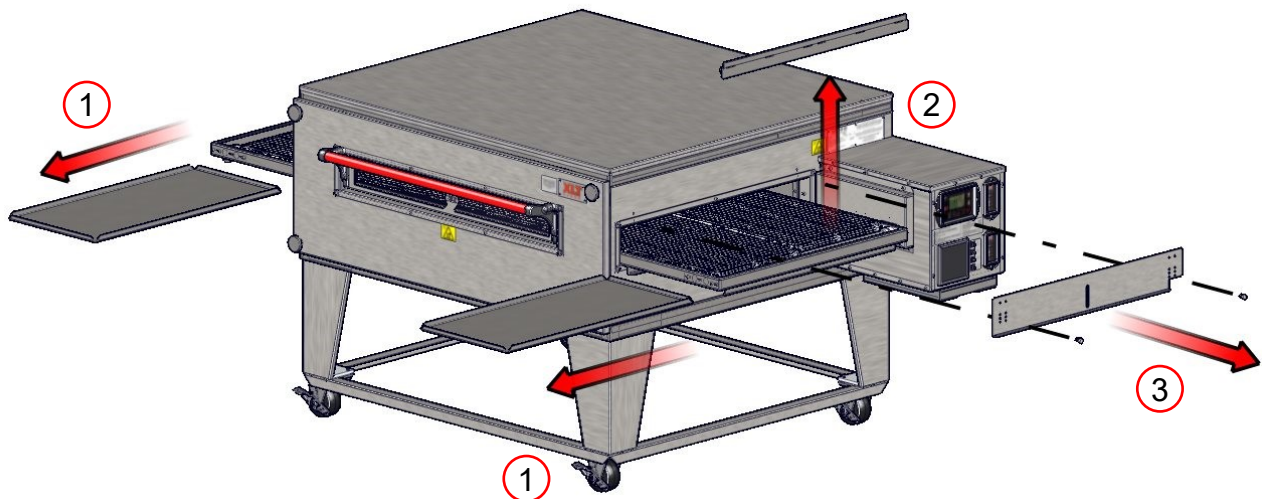
Si le four doit être retiré de son emplacement d'installation pour le nettoyage ou l'entretien, la procédure suivante doit être suivie:

1. Fermer la vanne manuelle principale de gaz
2. Débranchez le cordon électrique
3. Débranchez la conduite de gaz
4. Débloquer les roulettes
5. Déconnecter la retenue
7. Débranchez le cordon de relocalisation de la hotte (le cas échéant)
8. Lorsque l'entretien ou le nettoyage est terminé, déplacez le four à son emplacement d'origine
9. Brancher le cordon de relocalisation de la hotte (le cas échéant)
10. Relier la retenue
11. Roulettes de serrure
12. Brancher le cordon électrique
13. Brancher la conduite de gaz
14. Ouvrez le robinet de gaz manuel
15. Suivez les instructions d'éclairage normales



POINTE

Lire et comprendre les treize (13) étapes suivantes d'abord. Ils illustrent comment supprimer les composants du four pour le nettoyage.





Ouverture de la porte de Sandwich fournira un lieu de prise en main pour enlever le panneau avant.

POINTE



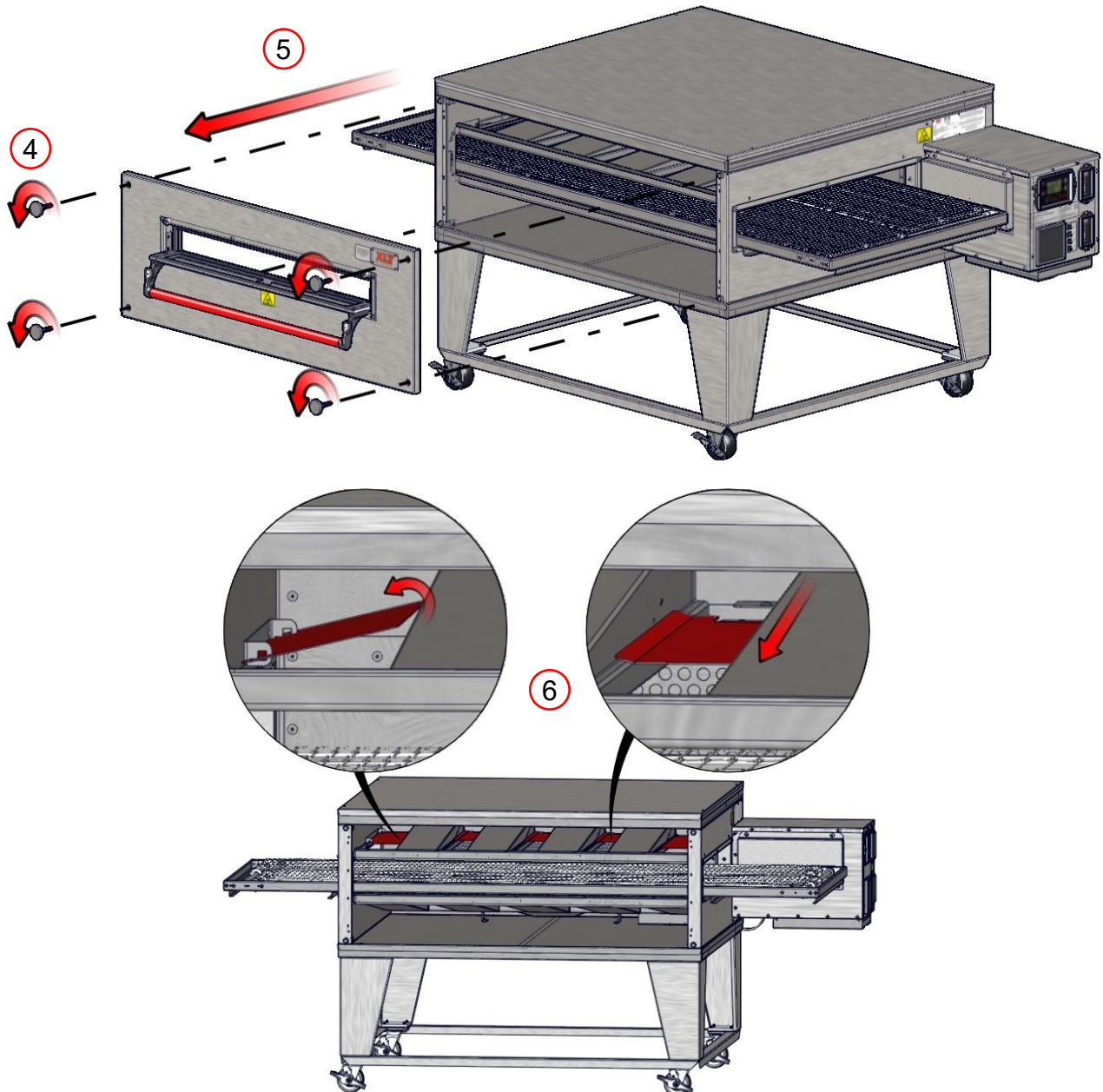
PRUDENCE

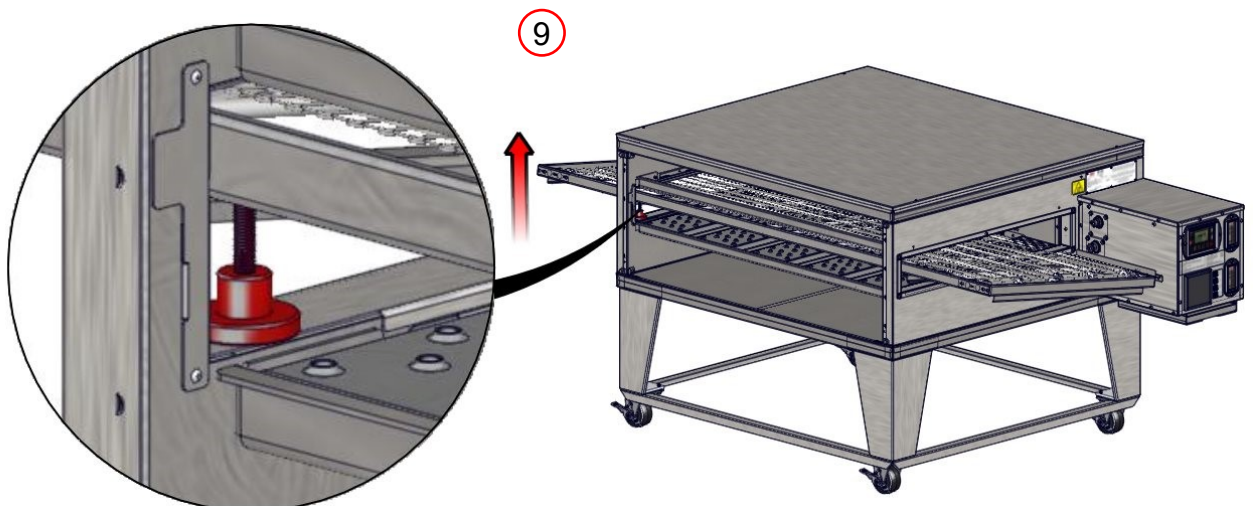
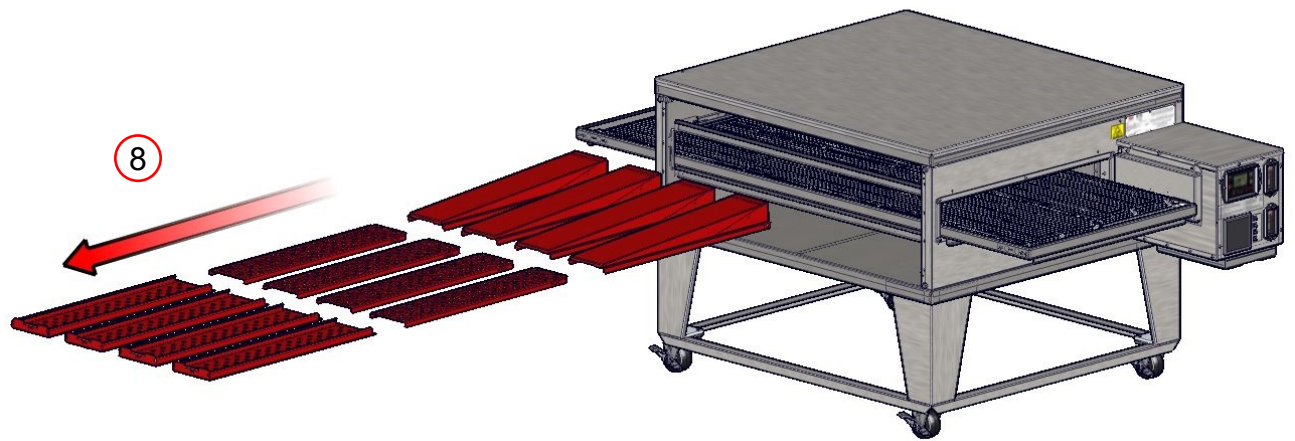
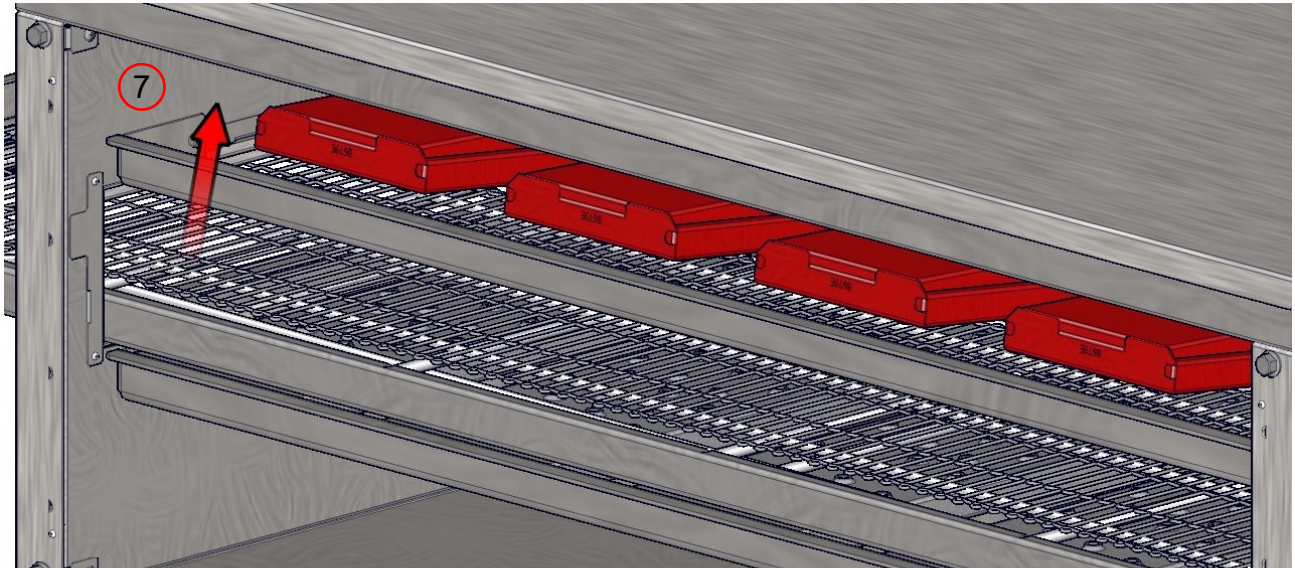
Panneaux avant peuvent peser jusqu'à 72 lbs. [33 kg]. Faites preuve de prudence lors du levage.

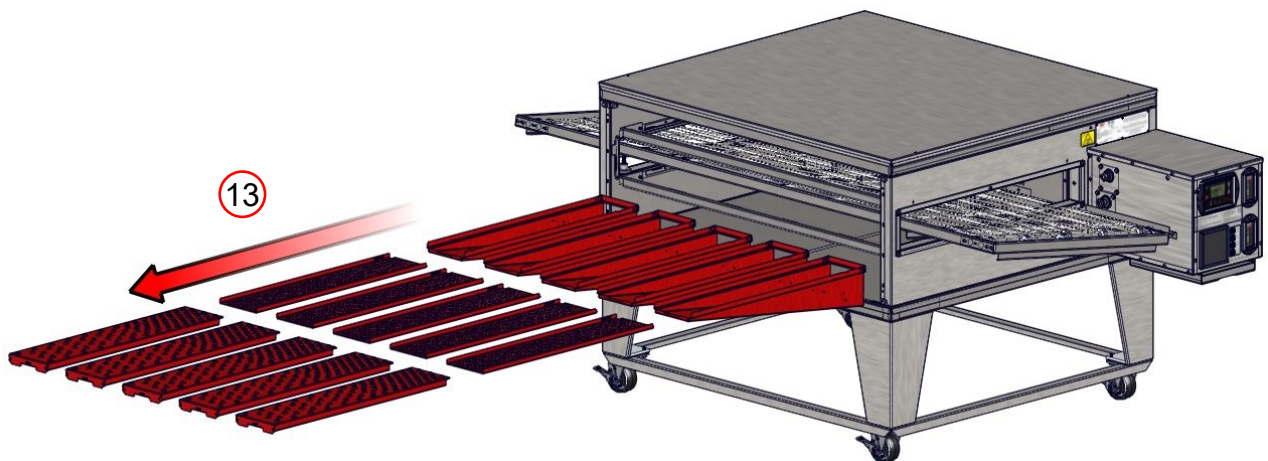
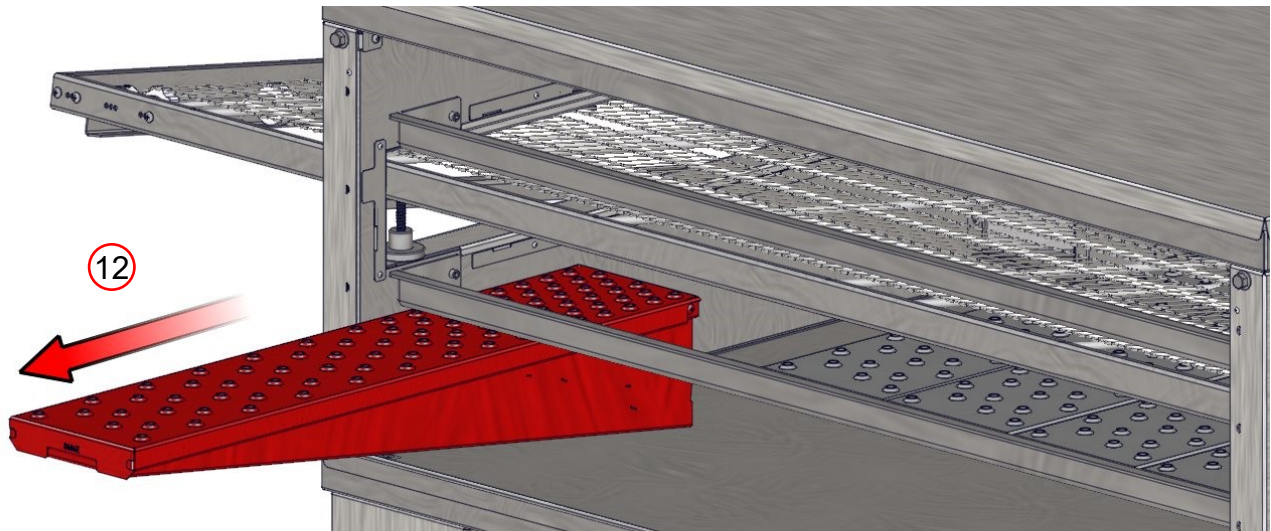
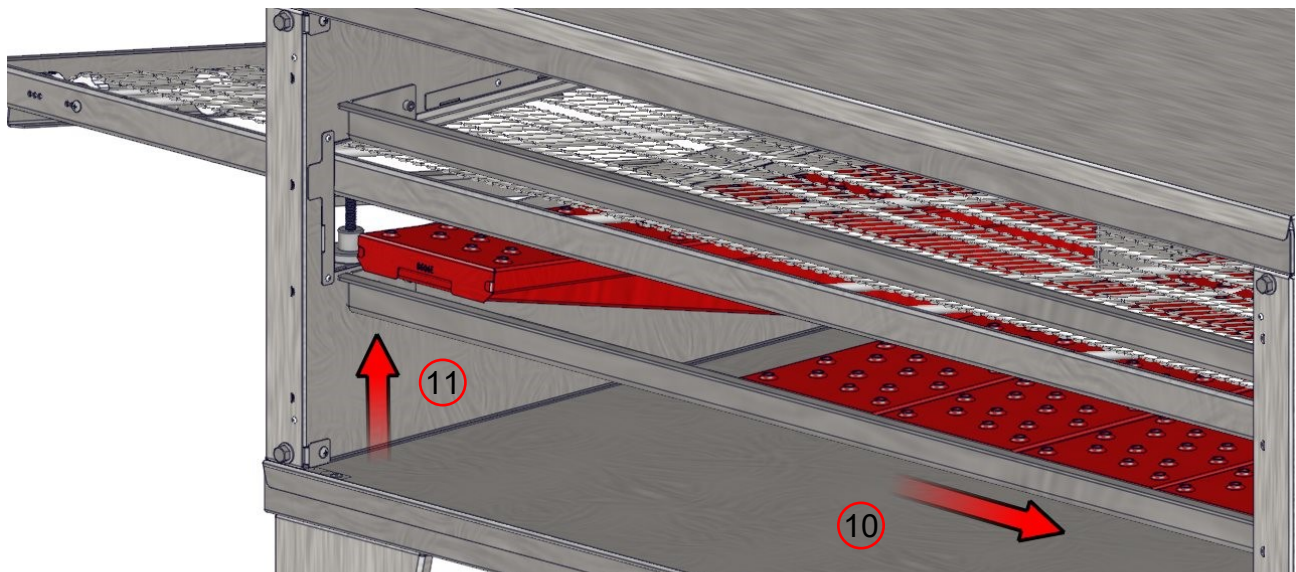


ATTENTION

Les personnes portant un stimulateur cardiaque ou des dispositifs médicaux internes ne doivent pas manipuler de puissants aimants à terres rares.







PRUDENCE

NE PAS pulvériser des agents de nettoyage liquides dans les fentes et les trous dans les endroits suivants, arrière du boîtier de commande, sous boîtier de commande, principal couvercle du moteur du ventilateur.

Comme pour tout appareil, l'entretien périodique est nécessaire. De nombreux facteurs influent sur ce calendrier comme le mélange et les heures d'utilisation des produits. Un programme d'exemple est inclus.

Programme d'entretien du four					
		Quotidien	Hebdomadaire	Mensuel	Semi-annuel
Nettoyage					
	Plateaux à miettes vides	<input type="checkbox"/>			
	Essuyer le devant, les côtés et le dessus	<input type="checkbox"/>			
	Essuyer la boîte de contrôle et le panneau de contrôle *	<input type="checkbox"/>			
	Nettoyer les filtres des ventilateurs	<input type="checkbox"/>			
	Enlever les gros débris du convoyeur		<input type="checkbox"/>		
	Essuyer le couvercle du moteur principal		<input type="checkbox"/>		
	Nettoyer la fenêtre sandwich		<input type="checkbox"/>		
	Enlever les débris des doigts			<input type="checkbox"/>	
	Enlever les débris de l'intérieur de la chambre de cuisson			<input type="checkbox"/>	
	Enlever les débris du moteur du ventilateur principal			<input type="checkbox"/>	
	Nettoyer les doigts				<input type="checkbox"/>
	Nettoyer l'intérieur de la chambre de cuisson				<input type="checkbox"/>
	Assemblage de convoyeurs propres				<input type="checkbox"/>
Inspection					
	Vérifiez que les filtres des ventilateurs ne sont pas encrassés	<input type="checkbox"/>			
	Vérifier si la bande transporteuse est bien tendue		<input type="checkbox"/>		
	Vérifier l'étirement de la chaîne à rouleaux d'entraînement du convoyeur			<input type="checkbox"/>	
Ajuster					
	Bande transporteuse en fil métallique			<input type="checkbox"/>	
Lubrifier					
	Lubrification des goupilles de fenêtre avec de la graisse de qualité alimentaire			<input type="checkbox"/>	
	Chaîne à rouleaux d'entraînement de convoyeur				<input type="checkbox"/>
Remplacer					
	Filtres de ventilateur				<input type="checkbox"/>

- N'utilisez pas de nettoyants caustiques sur les roulements du convoyeur (voir p. 44)
- N'utilisez pas de nettoyants abrasifs ou de tampons abrasifs (voir p. 44)
- *Ne pas utiliser de nettoyants caustiques sur le panneau de contrôle. N'utilisez que des nettoyants compatibles avec le Lexan® sur la face de la commande du convoyeur (voir p. 44)
- N'utilisez pas d'eau à haute pression pour nettoyer le four.

Contactez un représentant de l'usine ou une société de service locale pour effectuer tout autre entretien et toute réparation.



DANGER

Le four doit être cool et le cordon électrique débranché avant tout nettoyage ou entretien est fait.

Une Cuisson Adéquate

Expérimentation est la seule façon de déterminer le temps approprié et les réglages de température. Alors une pizza peut être parfaitement cuite à l'extérieur, l'intérieur peut être cuit. Un thermomètre est nécessaire pour déterminer si les aliments sont bien cuits. La plupart des ministères de la santé ont des règles et des règlements qui établissent des températures minimales pour la température des aliments internes. La plupart des opérateurs veulent faire cuire les aliments aussi vite que possible afin de servir plus de clients par heure. Cependant, la cuisson des aliments plus lent est le seul moyen de parvenir à une température interne. Si les produits alimentaires acceptables comparés à l'extérieur, mais qui ont une température interne qui est trop faible, puis en abaissant la température et en diminuant la vitesse de la bande (ce qui augmente le temps de cuisson), sera nécessaire.

Plusieurs facteurs peuvent affecter les performances de cuisson et les caractéristiques:

- La température du four (affecte généralement la couleur)
- Vitesse du convoyeur (affecte généralement la cuisson)
- Arrangement de doigts
- Altitude
- Pans contre écrans
- Épaisseur de la pâte
- Type de fromage
- La température des ingrédients bruts (congelés?)
- Quantité de garnitures

Les fours XLT peuvent être configurés pour cuire une grande variété d'aliments. Pour ce faire, il suffit de concevoir un groupe de doigts pour contrôler les caractéristiques de cuisson. En général, la cuisson est un processus "ascendant". L'air chaud de la rangée de doigts inférieure doit passer par le convoyeur (à une distance d'environ 50,8 mm), chauffer la poêle ou le tamis, puis cuire les aliments. L'air chaud du haut, par contre, doit seulement fondre et réchauffer les garnitures précuites. Par conséquent, la plupart des opérateurs utiliseront le four avec les doigts disposés de manière à ce que beaucoup plus d'air soit dirigé vers le bas des aliments que vers le haut. Il existe des plaques de couverture pour les doigts qui comportent six (6) rangées de trous, quatre (4) rangées de trous, deux (2) rangées de trous et aucune trou (ou des plaques de couverture vierges). Une disposition typique des doigts peut avoir la plupart ou même tous les doigts du bas "complètement ouverts", c'est-à-dire des doigts avec les six (6) rangées de trous, et seulement deux (2) ou trois (3) doigts du haut avec quatre (4) ou six (6) rangées de trous. Les doigts du haut peuvent être disposés de manière symétrique ou peuvent être déplacés de manière asymétrique vers l'extrémité d'entrée ou de sortie du convoyeur. Nous vous encourageons à faire des expériences en essayant différentes dispositions de doigts, différentes températures et différentes vitesses de bande. XLT peut vous aider dans vos configurations de four/produit.

Fonction Mécanique

Si votre four ne fonctionne pas correctement, s'il vous plaît vérifier les conditions suivantes:

1. Vérifiez que le cordon d'alimentation du four est connecté et / ou branché si elle est équipée d'une fiche et la prise.
2. Vérifiez tous les disjoncteurs sur le panneau de commande du four et sur le dos de la boîte de contrôle pour veiller à ce qu'ils ne sont pas déclenchés.
3. Vérifiez que les disjoncteurs dans le panneau de service électrique du bâtiment n'a pas été déclenché ou désactivé.
4. Vérifiez la vanne manuelle de gaz pour vérifier qu'il est activé complètement. La poignée de la soupape doit être parallèle à la canalisation de gaz lorsque la soupape est mise sous tension et la poignée sera perpendiculaire à la tuyauterie de gaz, lorsque la vanne est coupée. Rappelez-vous aussi que chaque fois que le tuyau de gaz a été débranché il faudra du temps pour purger l'air du circuit de gaz.
5. Vérifiez que le four est alimenté en gaz en dégageant et réengager le raccord sur le tuyau de gaz à déconnexion rapide.
6. Vérifiez que le four est complètement assemblé. Tous les doigts doivent être correctement installés. Placement incorrect ou incomplet doigt peut causer une condition "du vent" qui peut causer le brûleur ne pas allumer.
7. Taille de la conduite de gaz et la pression doivent être suffisantes pour soutenir les besoins totaux de BTU avec tous les appareils en magasin allumés. Reportez-vous à la section «Exigences en matière de gaz du four" de ce manuel.
8. Dans le cas où le four ne s'allume pas correctement, éteignez le four et attendez environ trente (30) secondes ou jusqu'à ce que le ventilateur cesse de tourner et remettez le four en marche.

Si votre four ne fonctionne toujours pas correctement, XLT a service à la clientèle du personnel qualifié qui peut fournir une assistance sur tout type de problème XLT four vous pouvez rencontrer. Service à la clientèle est disponible 24/7/365 au 888-443-2751, ou visitez www.xltovens.com.

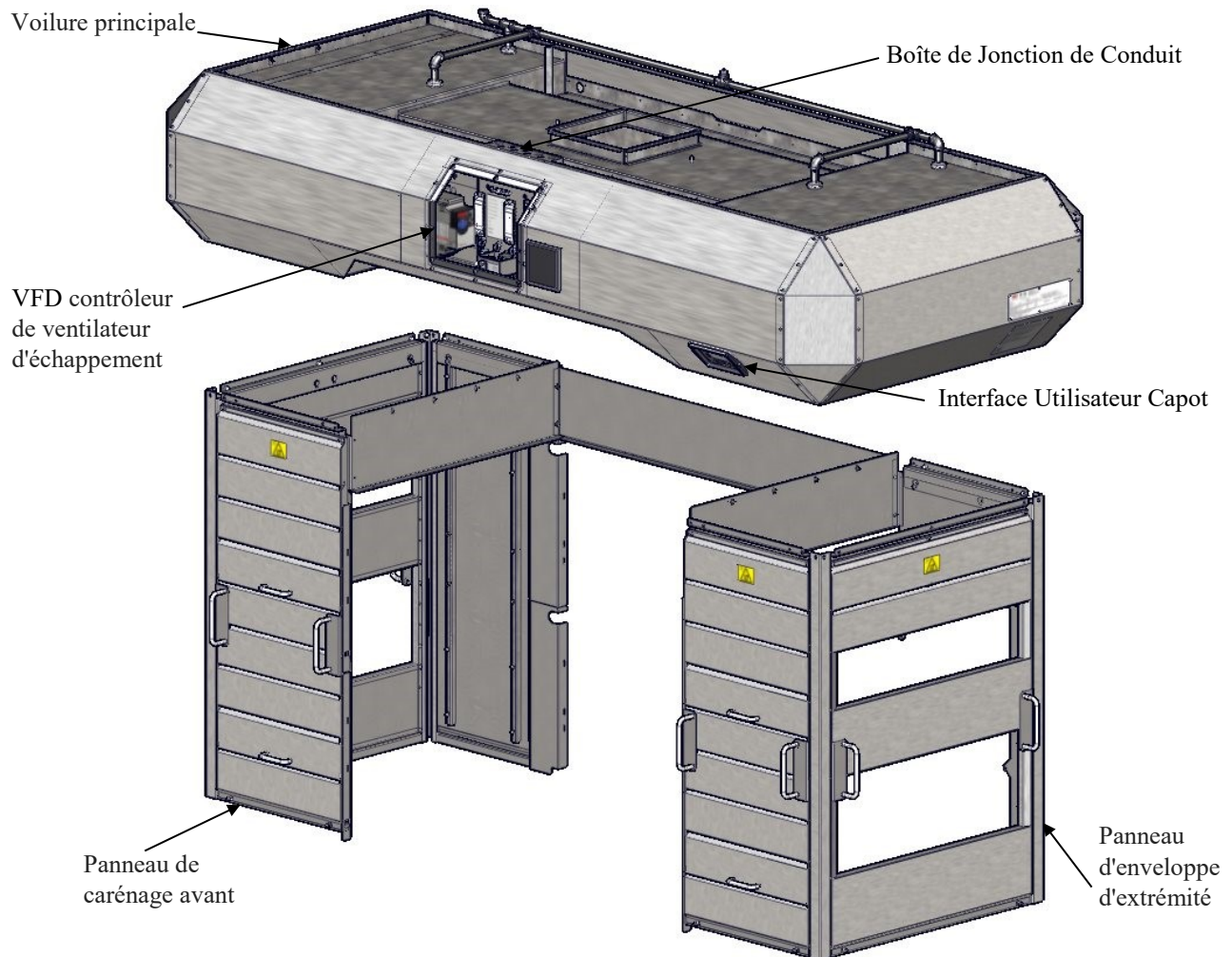
**DANGER**

Vérifiez tous les codes locaux avant l'installation. Exigences particulières peuvent être nécessaires en fonction de la construction de matériel. Il est le maître d'installation de façon responsable pour faire en sorte que la structure de la capot doit être suspendue à partir rencontre tous les codes et peut supporter le poids de la capot.

Responsabilité de l'acheteur

Il est de la responsabilité de l'acheteur:

1. Lisez attentivement les plans et devis étage. L'emplacement exact du four doit être déterminé avant d'installer la capot.
2. Pour décharger, Déballage, assembler et installer la capot à son emplacement prévu.
3. Pour veiller à ce que les services d'électricité sont installés sur place, conformément aux codes de construction locaux et de rencontrer les spécifications de ce manuel.
4. Pour voir que les compagnies d'électricité sont correctement connectés par un installateur qualifié en utilisant le matériel approprié.
5. Pour assurer un installateur qualifié a effectué une procédure de démarrage initiale.
6. Localisation devrait minimiser longue et tortueuse conduit court, et faire des efforts pour avoir un chemin clair directement sur le toit / mur ventilateur trottoir.
7. Toutes les structures de support de la capot doit être suffisamment solide pour supporter le poids de la capot et des haubans. Reportez-vous à la page de capot Dimensions et poids pour le poids.
8. Maintenir les dégagements des matériaux combustibles selon le code mécanique international (IMC), et National Fire Protection Agency (NFPA) 96, et les codes mécaniques locales.
9. En Australie, une capot de ventilation doit être installé en conformité avec AS 5601 Gas Installation.
10. Pour veiller à ce que l'XLT capot est suspendu correctement à partir de la structure du plafond.



Le système de capot XLT est composé de trois (3) grandes parties; Main Canopy, le Haubans, et le variateur de fréquence (VFD) contrôleur de ventilateur d'échappement variable.

Le Canopy principal sert à recueillir et à transmettre la chaleur vers le ventilateur d'échappement. Il abrite les filtres, les lumières, et le contrôleur. Le contrôleur fonctionne à la fois le capot et les fours. La taille de la canopée principale dépend de la taille du four.

Les Haubans aident l'efficacité de la voilure principale en piégeant la chaleur. Ils sont configurables pour chaque côté ou à la fin du chargement ou du déchargement, et sont facilement démontables pour le nettoyage et l'entretien.

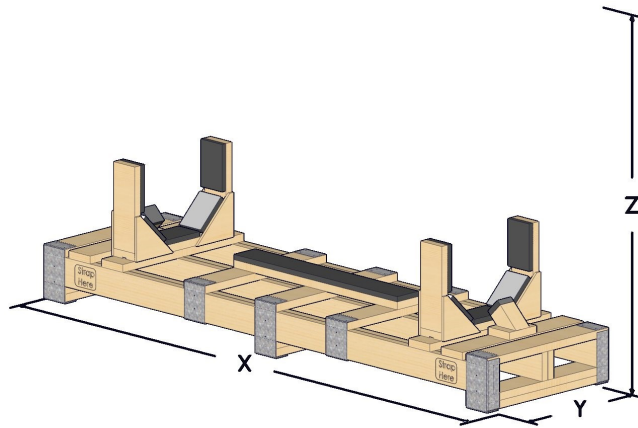
Le variateur de fréquence convertit la puissance d'entrée à la fréquence de sortie de puissance triphasée variable pour contrôler la vitesse du ventilateur d'extraction. Tous les utilitaires électriques pour le ventilateur de la capot et d'échappement se connecter via la boîte électrique située sur le devant de la coupole principale. Les boutons tactiles capacitifs sont situés sur l'interface utilisateur de capot sur le devant de la coupole principale, et verrouillent la fonction de la capot et four (s). Il existe des relais qui fournissent des verrouillages pour les équipements tels que, amortisseurs de CVC, et / ou unités MUA dédiées et il y a un relais en option pour l'extinction des incendies.

Toutes les capottes XLT sont disponibles pré-courante pour l'extinction des incendies, ce qui permet des installations simples, en champ. Pour la suppression des incendies informations détaillées voir le manuel XD-9011 Suppression des incendies Installation pour XLT Capots et XLT Fours.

Le capot XLT a été conçu pour être conforme aux exigences de IMC 2015 ou version actuelle, qui est une capot de type I. Il a également été conçu pour avoir la suppression des incendies en option ajoutée pour répondre aux exigences de la norme NFPA 96. Cela a été fait pour permettre à XLT de mieux servir les exigences du client et les compétences associées.

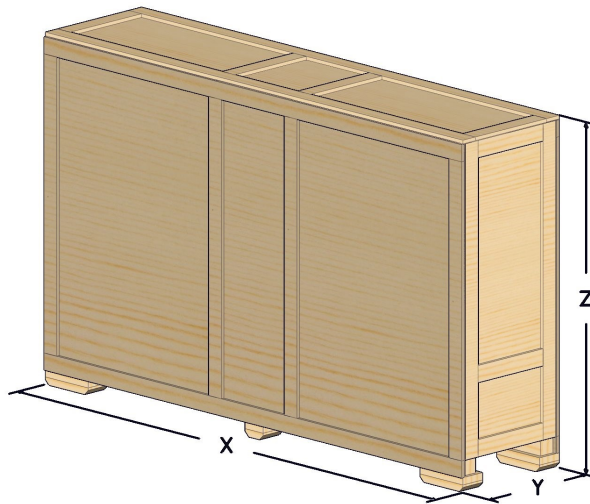
Cette page a été laissée blanche intentionnellement.

CAISSES DOMESTIQUES POUR LE CAPOT



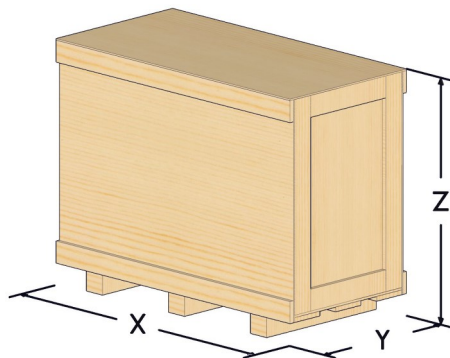
Hood Crate Dimensions			
Oven Model	X	Y	Z (With Hood)
1832	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	47 1/4 [1198]
2440	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	53 1/4 [1351]
3240	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	61 1/4 [1554]
3255	132 3/4 [3372]	31 3/4 [806]	61 1/4 [1554]
3855	132 3/4 [3372]	31 3/4 [806]	67 1/4 [1706]
3270	132 3/4 [3372]	31 3/4 [806]	61 1/4 [1554]
3870	132 3/4 [3372]	31 3/4 [806]	67 1/4 [1706]

CAISSES INTERNATIONALES POUR LE CAPOT



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

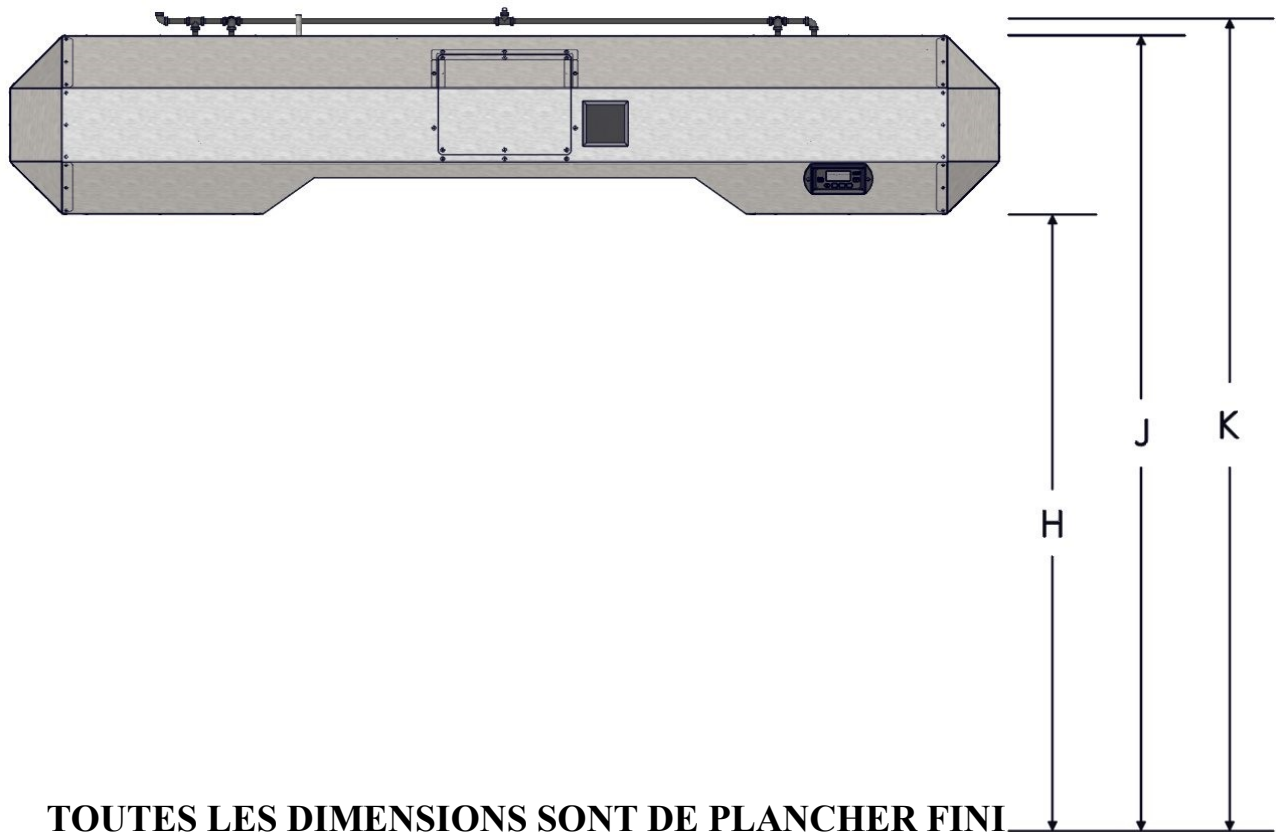
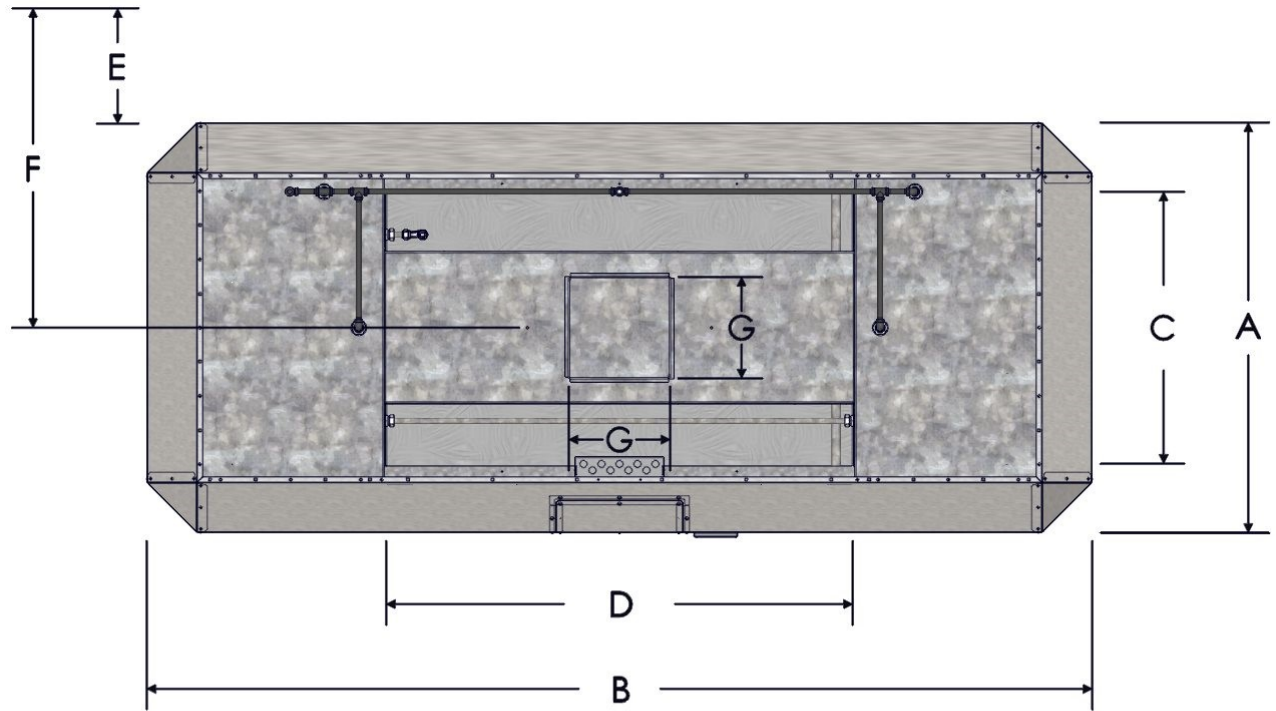
CAISSES POUR LINCEUL



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

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

REMARQUE : Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], ± 1/4 [6], sauf indication contraire.



TOUTES LES DIMENSIONS SONT DE PLANCHER FINI

Oven Model	Hood Dimensions										Hood With Shrouds Weights			Crated Weight (2 Crates)			
	A	B	C	D	E*	F*	G	H	J	K	Single	Double	Triple	Hood	Single	Double	Triple
1832	34 3/8 [873]	88 5/8 [2251]	18 [457]	32 [813]	13 1/2 [343]	30 5/8 [778]	12	69 5/8 ±1/8 [1768]	89 7/8 [2283]	91 7/8 [2334]	506 [230]	495 [225]	495 [225]	523 [237]	310 [141]	264 [120]	304 [138]
2440	40 3/8 [1026]	96 5/8 [2454]	24 [610]	40 [1016]		33 5/8 [854]					590 [268]	565 [256]	560 [254]	610 [277]	339 [154]	281 [127]	322 [146]
3240	48 3/8 [1229]	96 5/8 [2454]	32 [813]	40 [1016]		37 5/8 [956]					685 [311]	640 [290]	660 [299]	661 [300]	373 [169]	304 [138]	333 [151]
3255	48 3/8 [1229]	111 5/8 [2835]	32 [813]	55 [1397]		37 5/8 [956]					735 [333]	680 [308]	700 [318]	724 [328]	385 [175]	310 [141]	333 [151]
3270	48 3/8 [1229]	126 5/8 [3216]	32 [813]	70 [1778]		37 5/8 [956]					760 [345]	705 [320]	737 [334]	782 [355]	391 [177]	304 [138]	328 [149]
3855	54 3/8 [1381]	111 5/8 [2835]	38 [965]	55 [1397]		40 5/8 [1032]					795 [361]	730 [331]	745 [338]	764 [347]	408 [185]	310 [141]	339 [154]
3870	54 3/8 [1381]	126 5/8 [3216]	38 [965]	70 [1778]		40 5/8 [1032]					825 [374]	770 [349]	770 [349]	828 [376]	419 [190]	322 [146]	345 [156]

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




* E et F sont les distances minimales à partir d'une structure de mur non combustible.

REMARQUE

REMARQUE : Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], ± 1/4 [6], sauf indication contraire.
Tous les poids sont exprimés en livres [kilogrammes], sauf indication contraire.

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

 Toutes les valeurs sont CFM [M3 / min], sauf indication contraire. Les chiffres représentent VOLUME TOTAL mesurée au niveau du conduit.

REMARQUE

Conformément aux codes mécaniques, composent l'air doit être fourni. Pour cuisine commerciale composent l'air, le montant est déterminé par les gaz d'échappement capot exigences de débit et toutes les autres exigences de débit des gaz d'échappement dans la cuisine.

Au minimum, la fumée des bougies doivent être utilisés pour une capture et de confinement (C & C) test. Reportez-vous aux exigences de ventilation décrits dans la section Four dans ce manuel.

A (TAB) rapport de test & Balance est recommandé après l'installation est terminée. Voici les éléments minimaux à inclure est ce rapport:

- Flux d'air total sur tous les A / C, Make-Up Air (MUA), et les systèmes d'échappement.
- Airflow sur chaque grille d'alimentation et d'échappement.
- Les flux d'air sur les capots d'aspiration par rapport aux spécifications de conception.

Un rapport final de l'équilibre de l'air, avec les corrections des problèmes rencontrés dans le rapport, vous aidera à vous assurer que vos systèmes de construction fonctionnent correctement et efficacement.

[Reportez-vous au "Four Exigences de Ventilation et de Lignes Directrices"](#)

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

REMARQUE Toutes les valeurs sont FPM [M / Min], sauf indication contraire. Les chiffres représentent VELOCITY mesurée au niveau du filtre à graisse.

REMARQUE Vérifiez par le biais des codes de construction quelle est la vitesse minimale requise en PCM et qu'elle est supérieure aux valeurs indiquées dans le tableau ci-dessus pour la taille et la quantité de fours sous la hotte.

Les mesures de vitesse ci-dessus sont obtenus en maintenant un anémomètre 3 "loin du filtre à graisse. Prenez plusieurs lectures dans différents endroits à travers les filtres et la moyenne des résultats.

Entrées dans la boîte électrique

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



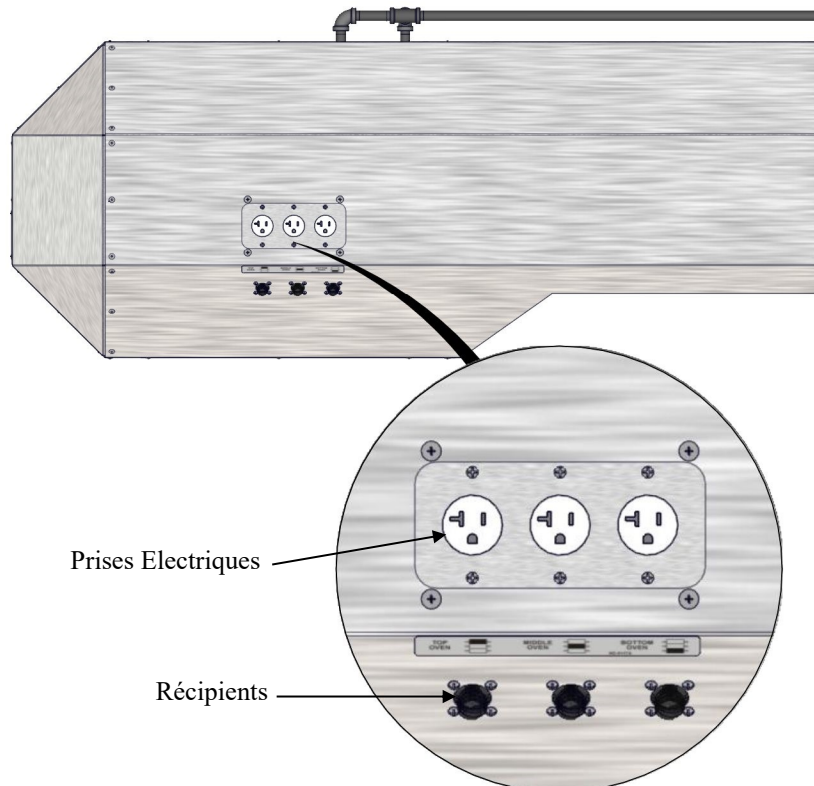
CAUTION

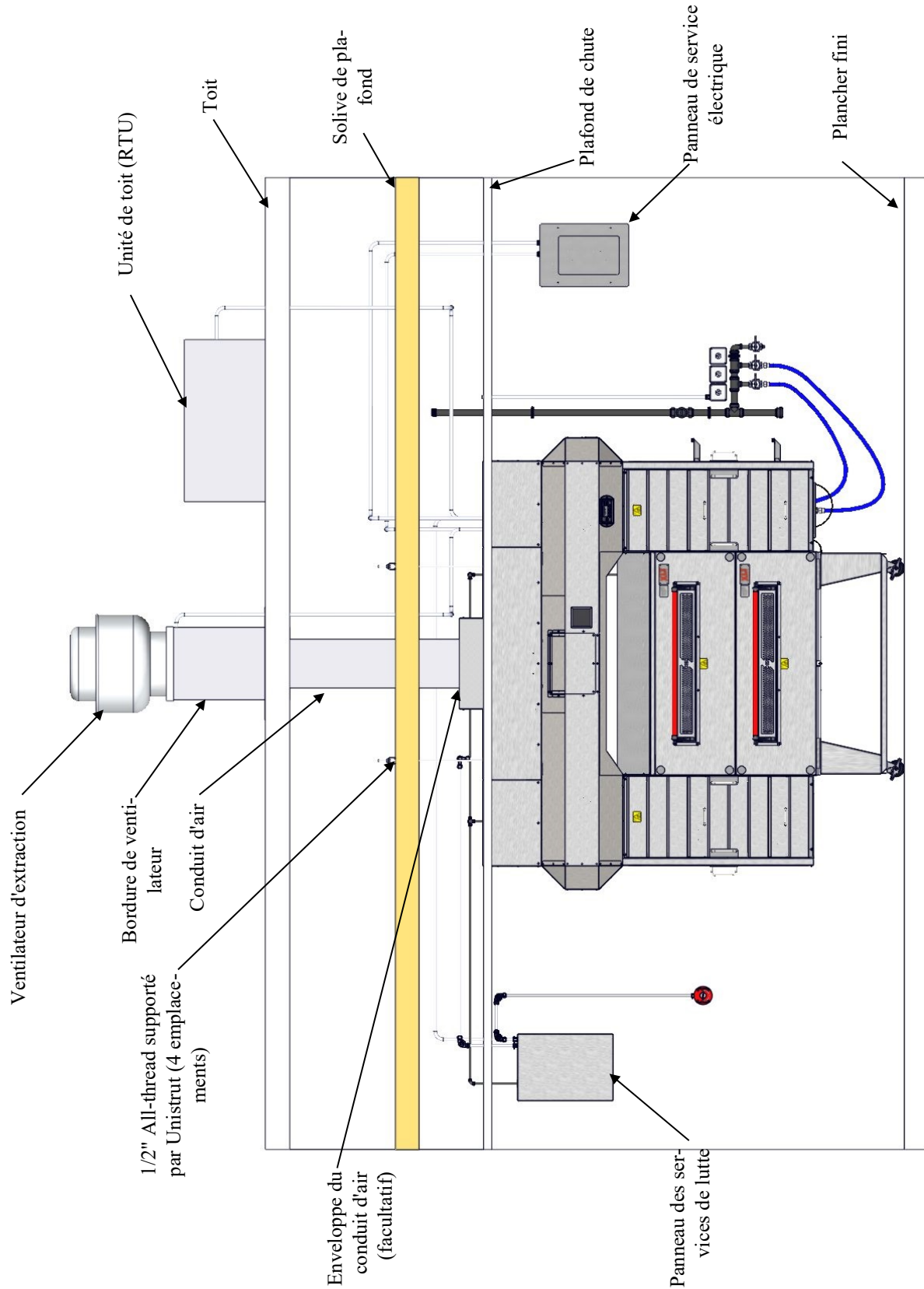
Ne pas brancher à l'alimentation triphasée. 1 Phase seulement.

Sorties dans la boîte électrique

Le système XLT Hood fournit:

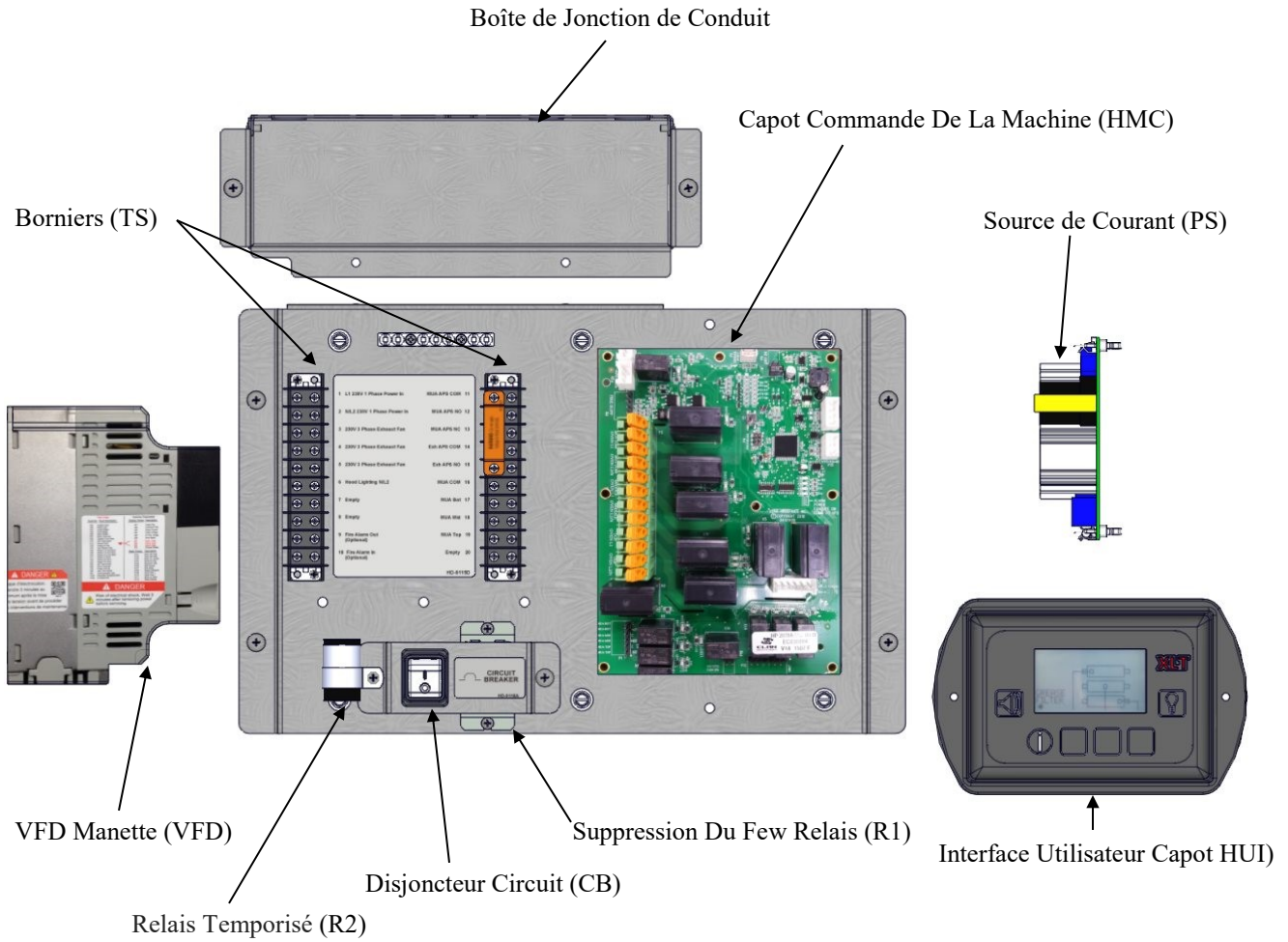
- Jusqu'à (3) sorties de commutation pour l'amortisseur HVAC et / ou l'unité dédiée.
- Une (1) sortie 230 VAC, 10 ampères, à fréquence variable, triphasée pour le ventilateur de ventilation.
- Jusqu'à trois (3) récipients pour les fours.
- Un (1) signal d'alarme incendie 24 VDC.
- Le cordon de relocalisation se connecte physiquement au four.



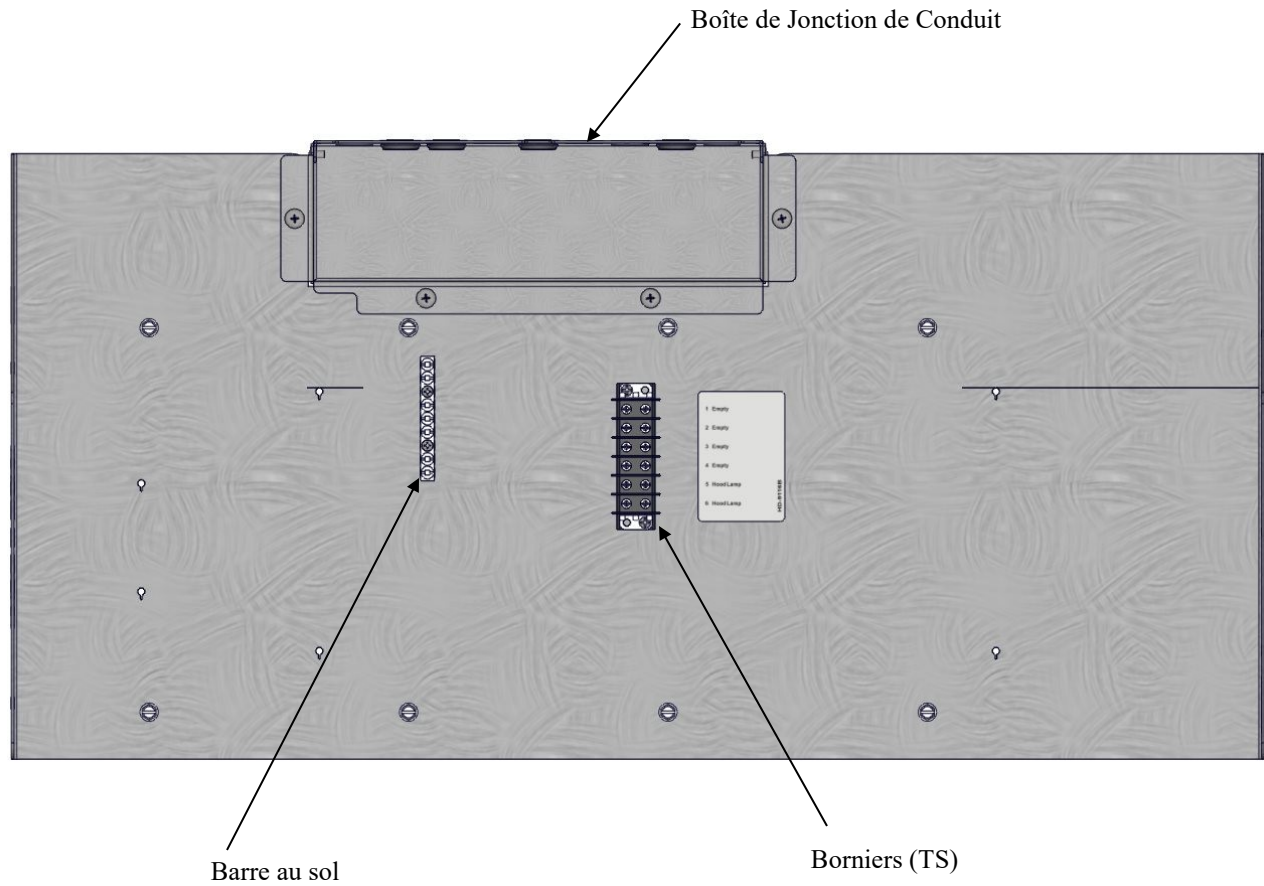


Tous les membres, les équipements électriques et incendie à la construction suppression montré pour référence seulement.

VFD Boîtier De Commande - La Norme (230V / 60Hz)

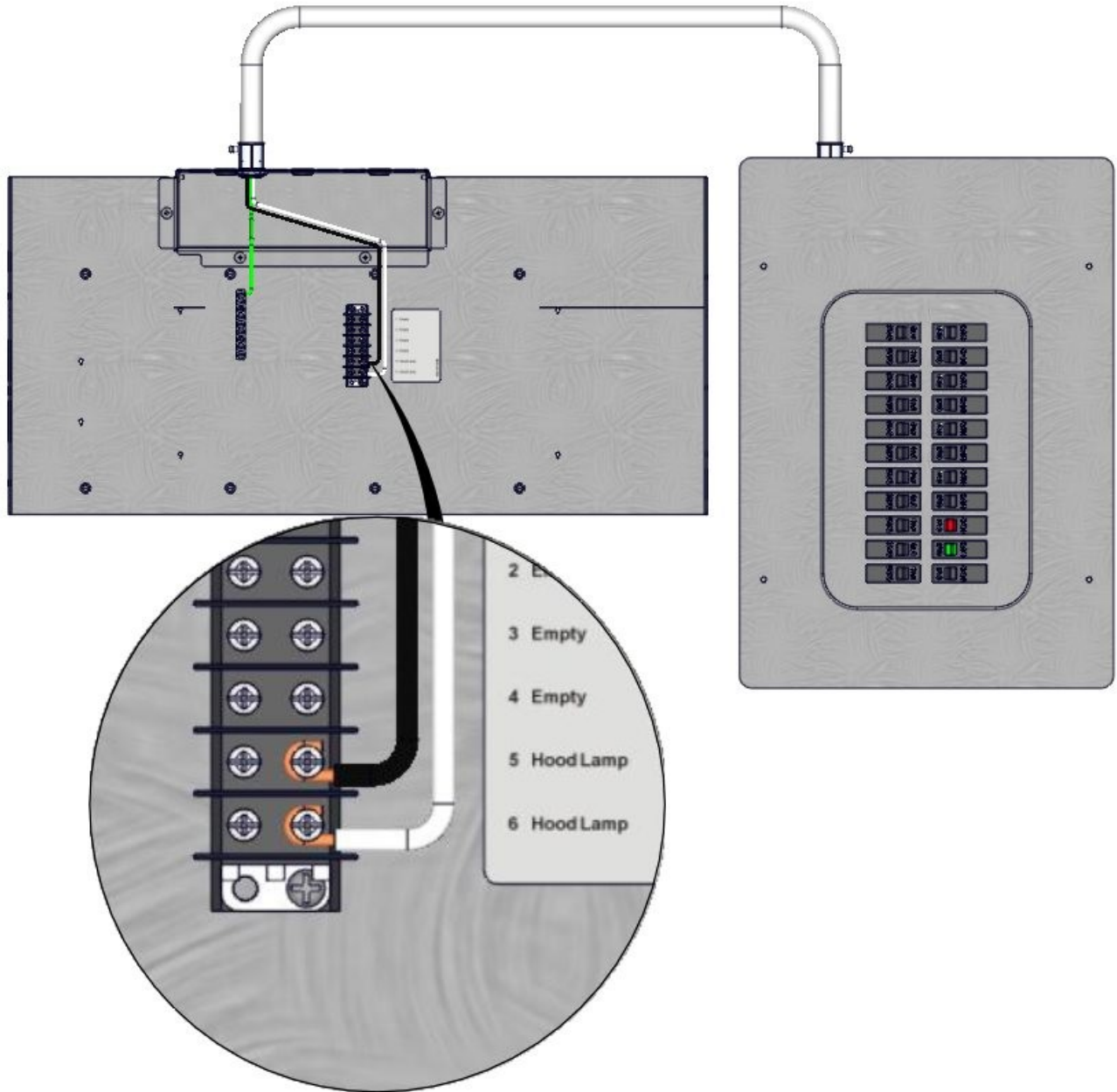


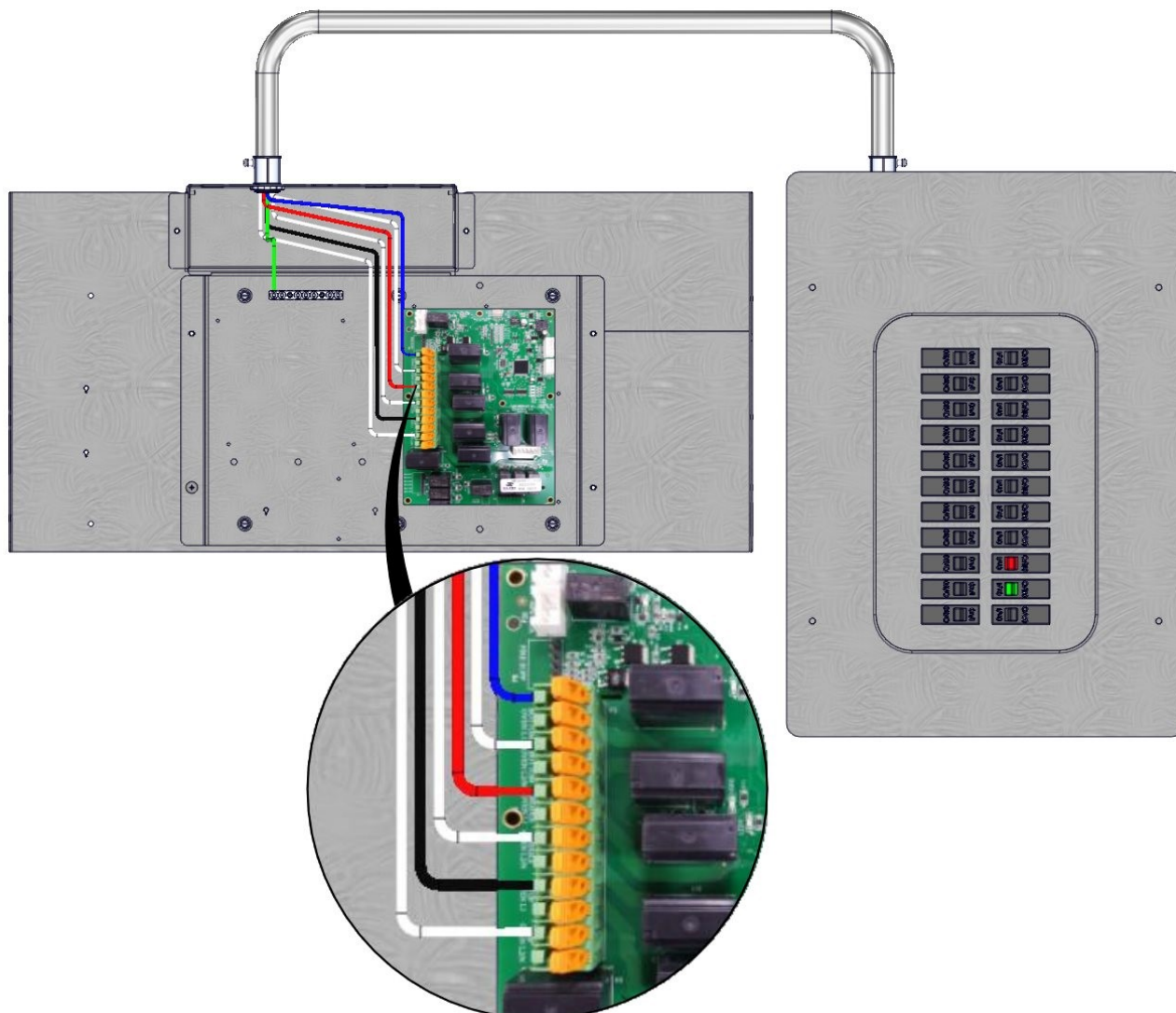
Boîte de contrôle sans VFD



Cette page a été laissée blanche intentionnellement.

Boîte de contrôle non VFD - Puissance d'entrée des lumières

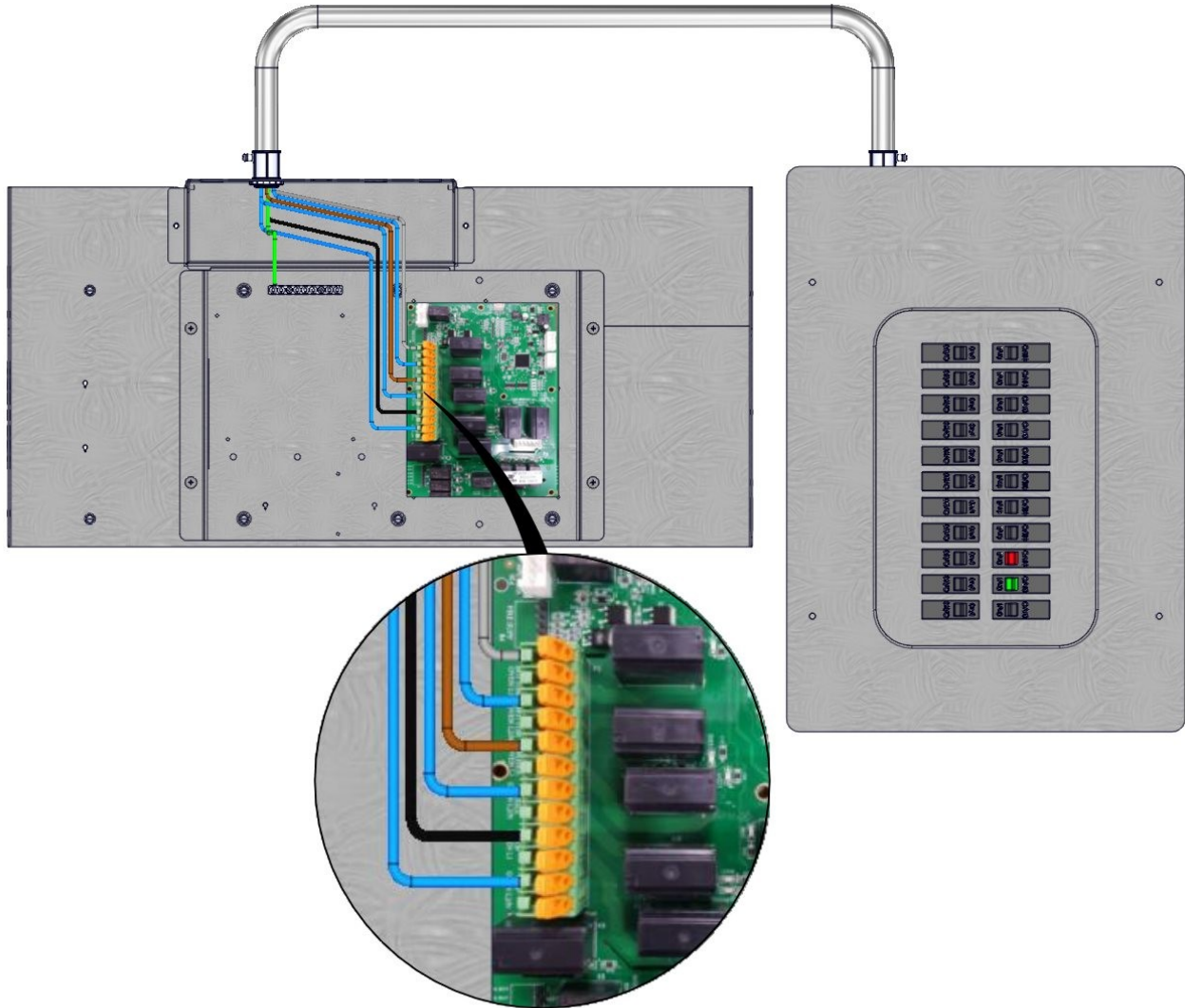




Chaque four aura son propre fil de 120V et neutre.

REMARQUE

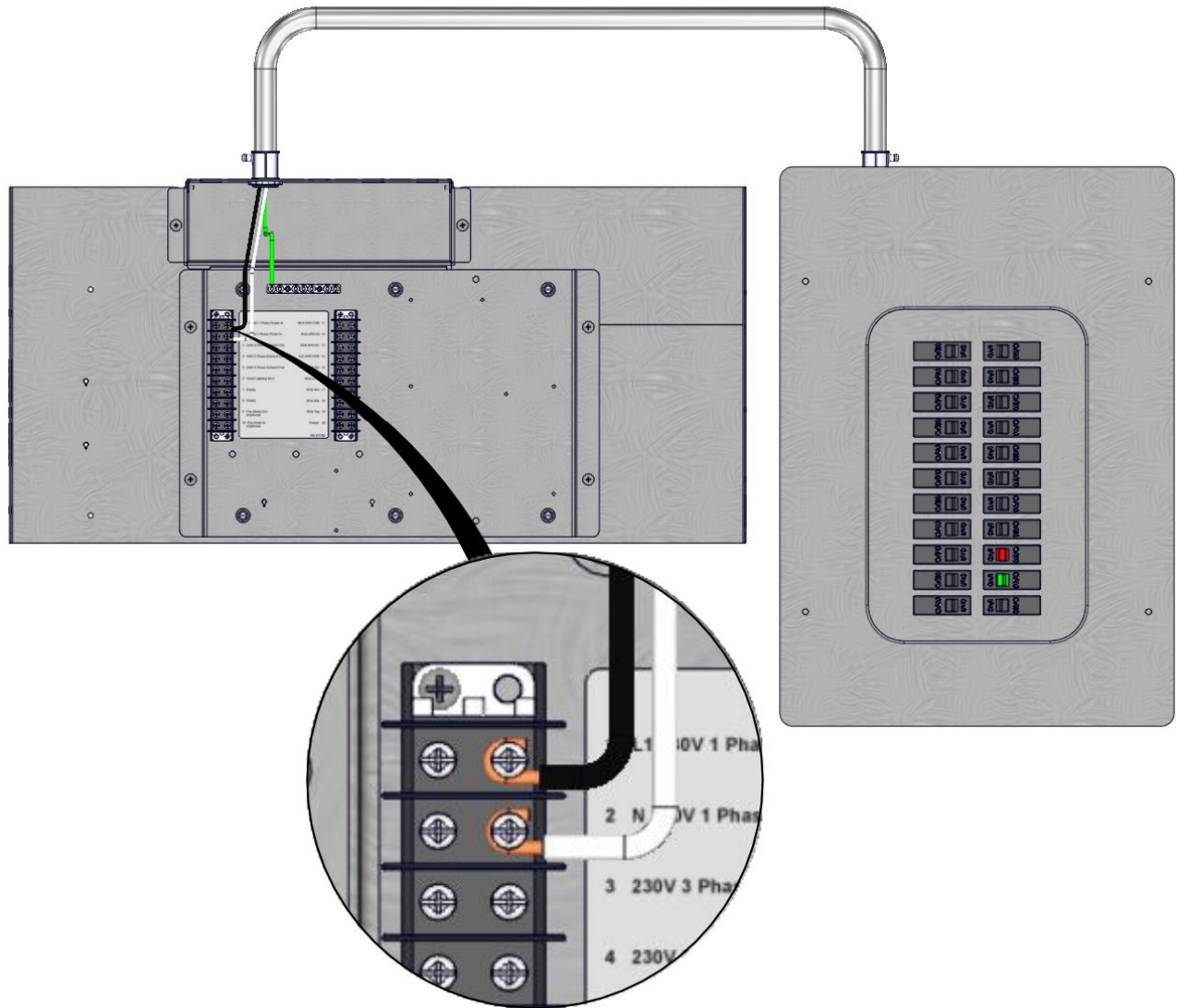
Puissance d'entrée à Fours - Monde (230V / 50Hz)



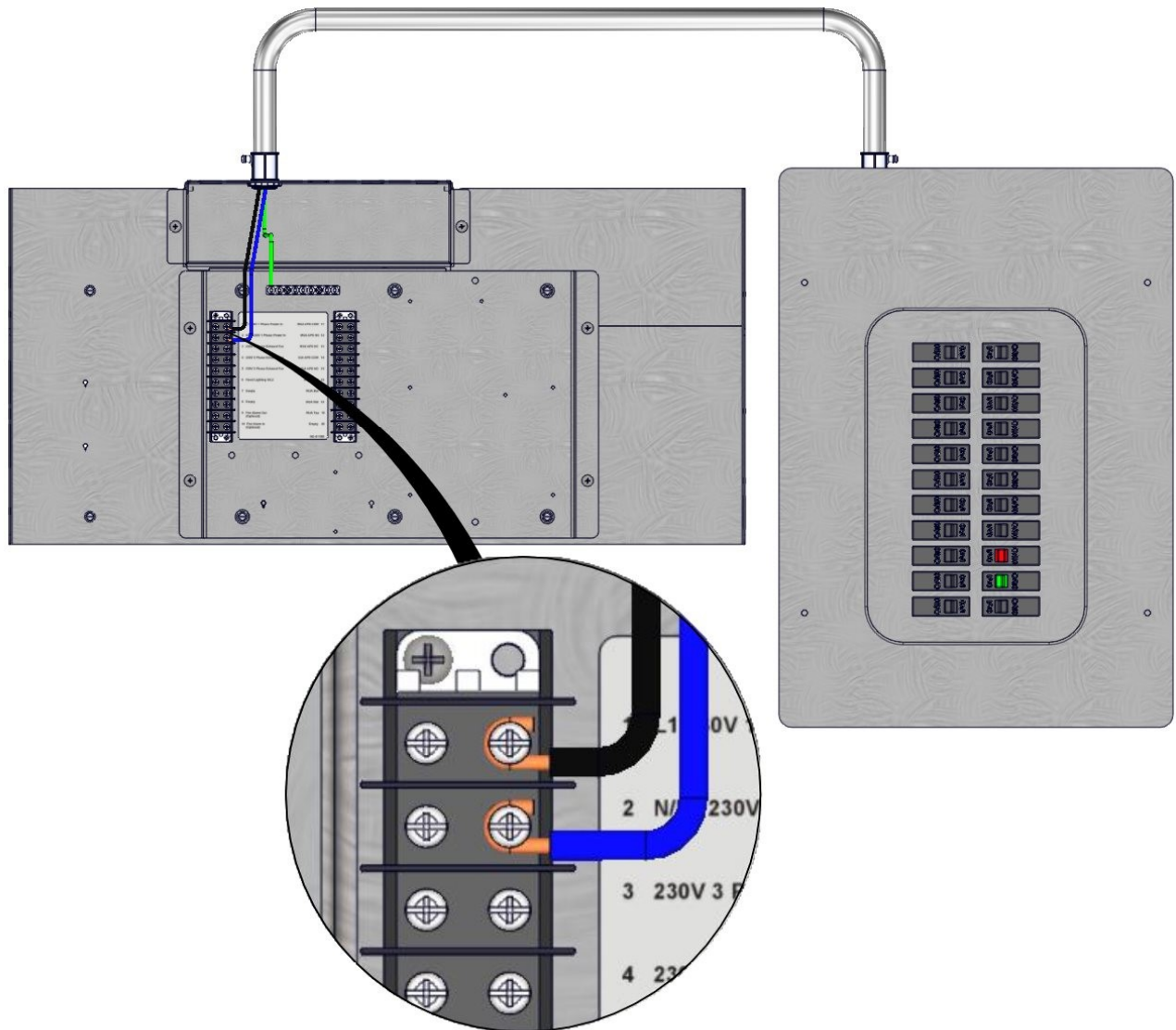
Chaque four aura son propre fil de 230V et neutre.

REMARQUE

Puissance d'entrée au VFD Controller - La Norme (120V / 60Hz)

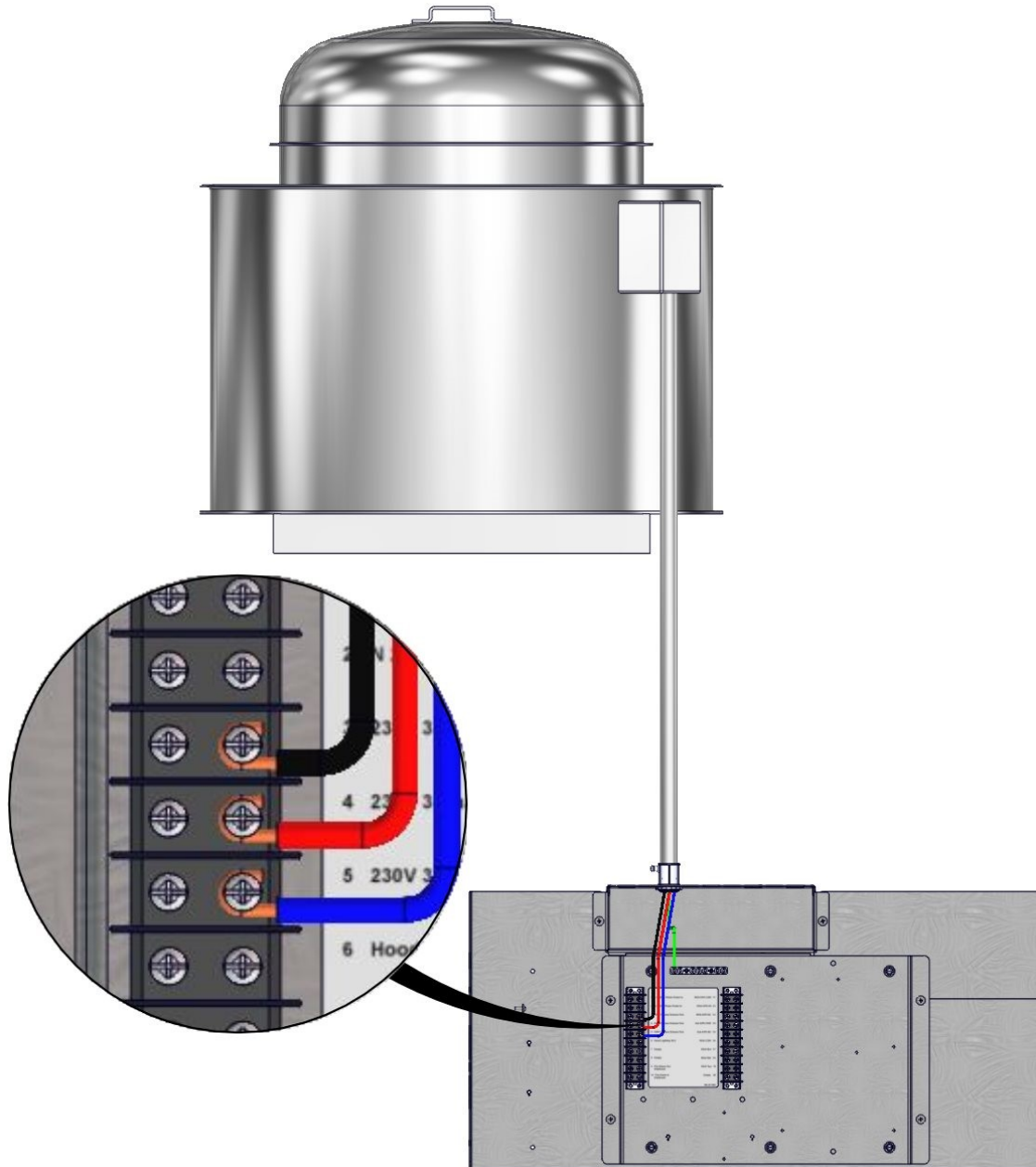


Puissance d'entrée au VFD Controller - Monde (230V / 50Hz)

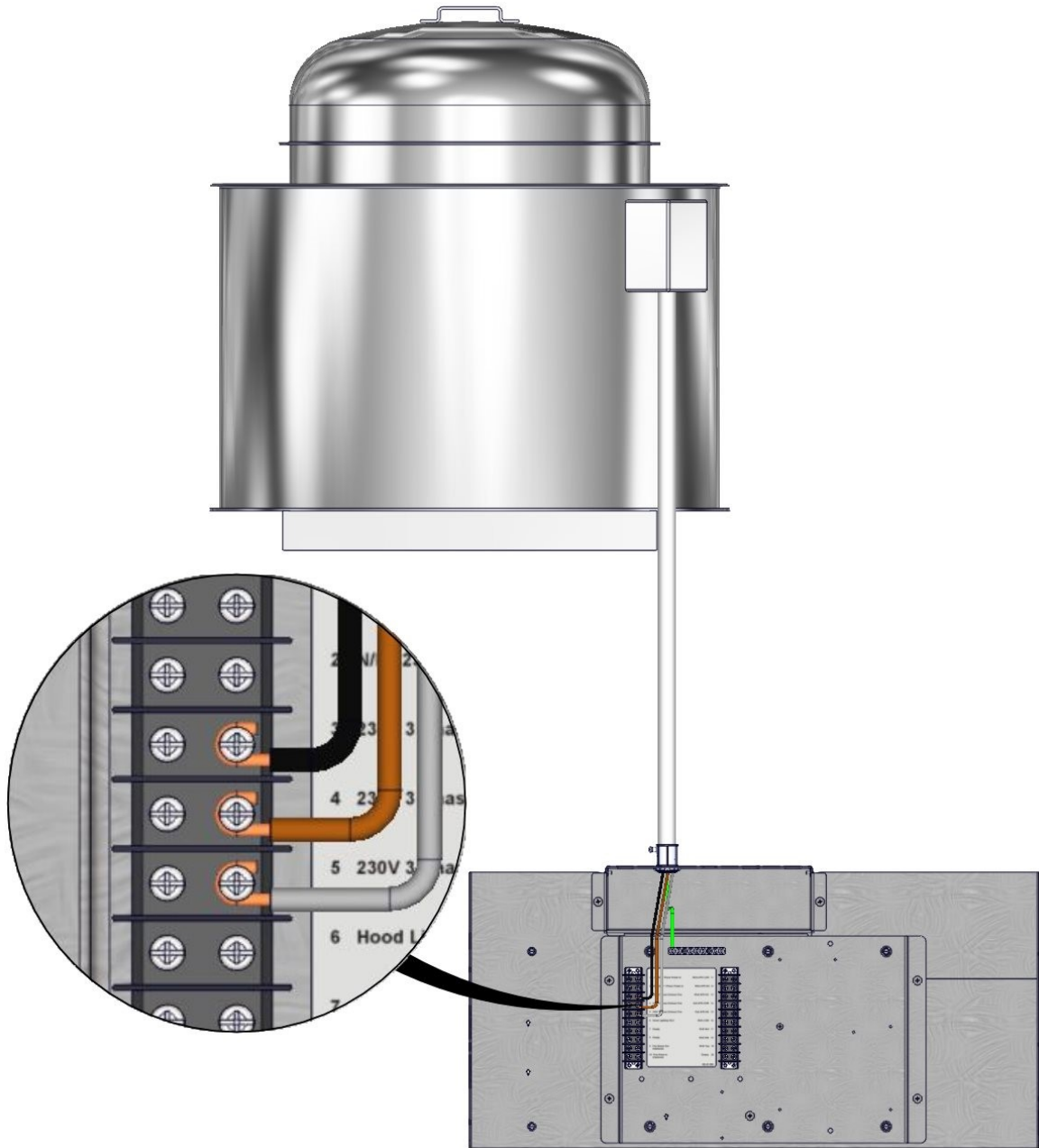


Connexions électriques du capot

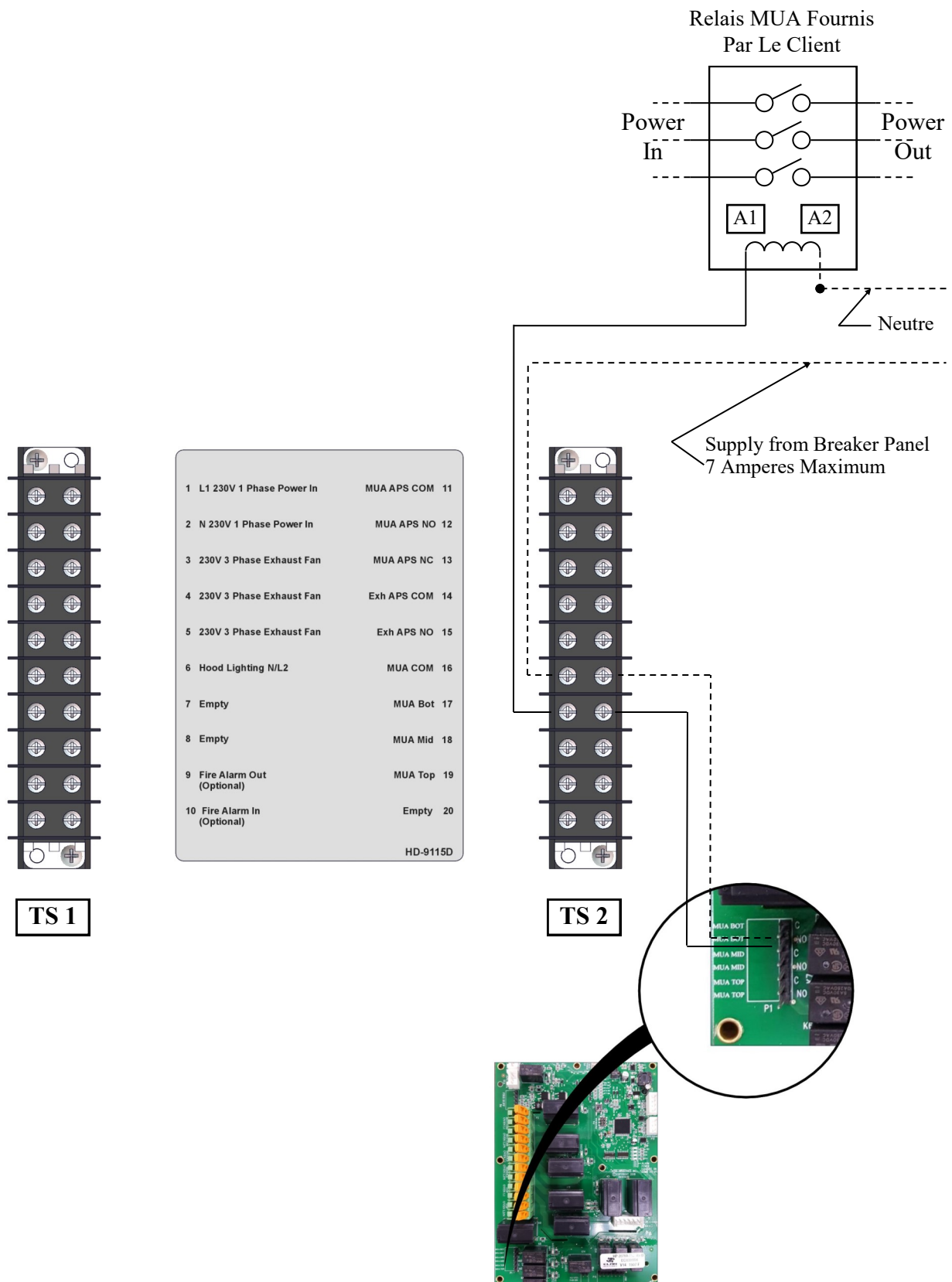
Puissance de sortie du VFD à Capot - La Norme



Puissance de sortie du VFD à Capot - Monde

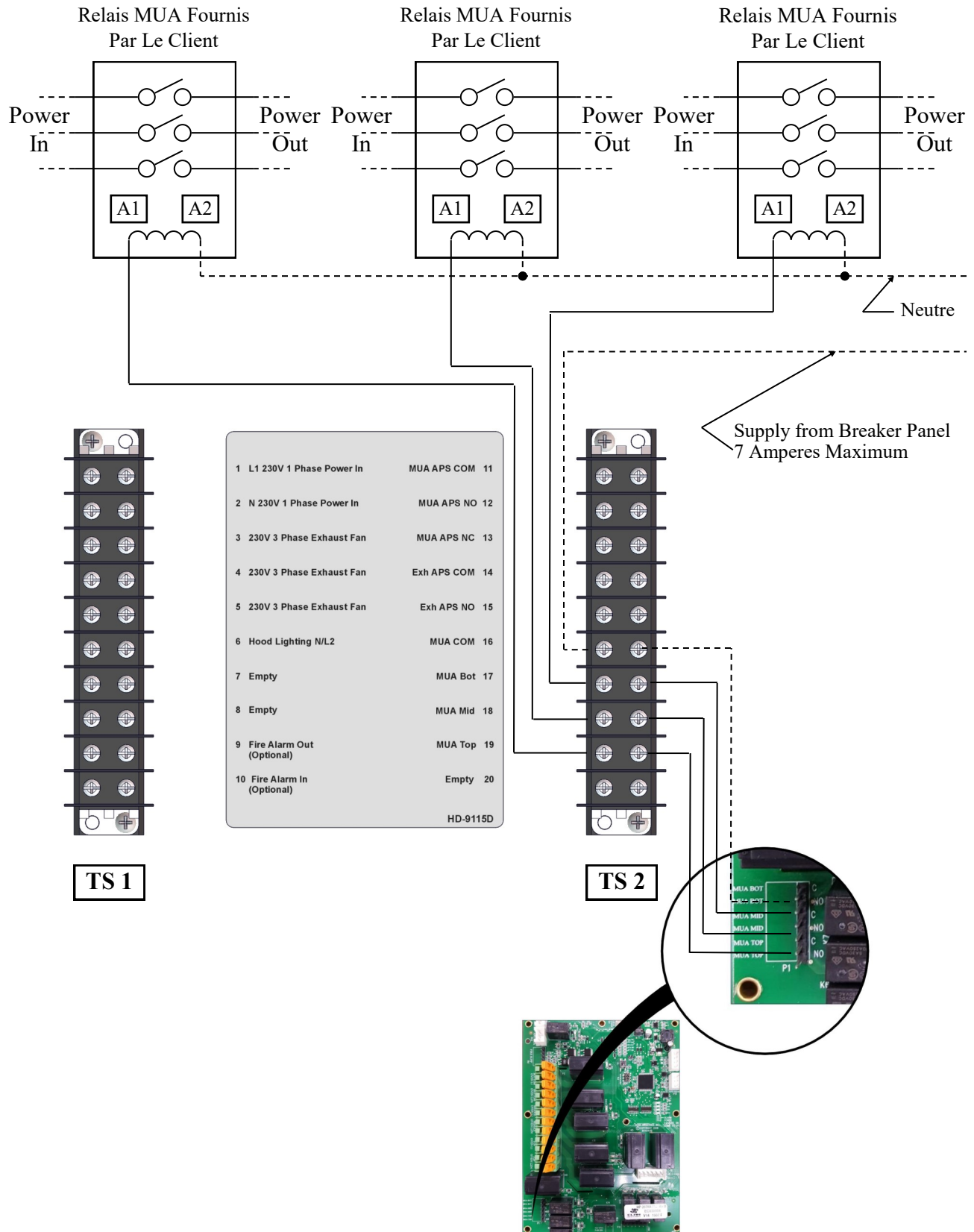


MUA Damper Relais - Sortie Unique - Tension et fréquence

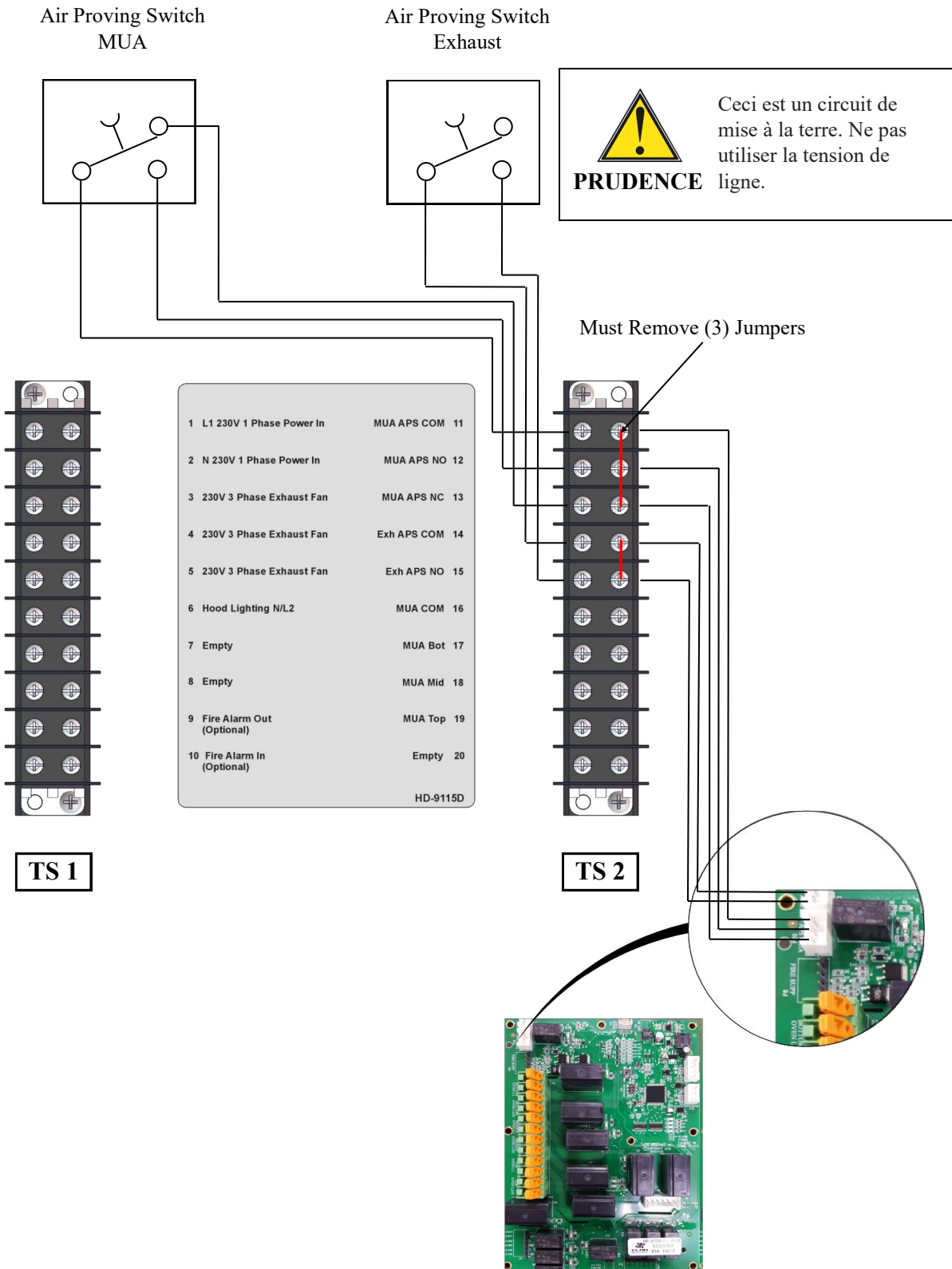


Certains câbles ont été retirés pour plus de clarté. Voir schéma pour plus de détails.

MUA Damper Relais - Sortie Multiple - Tension et fréquence



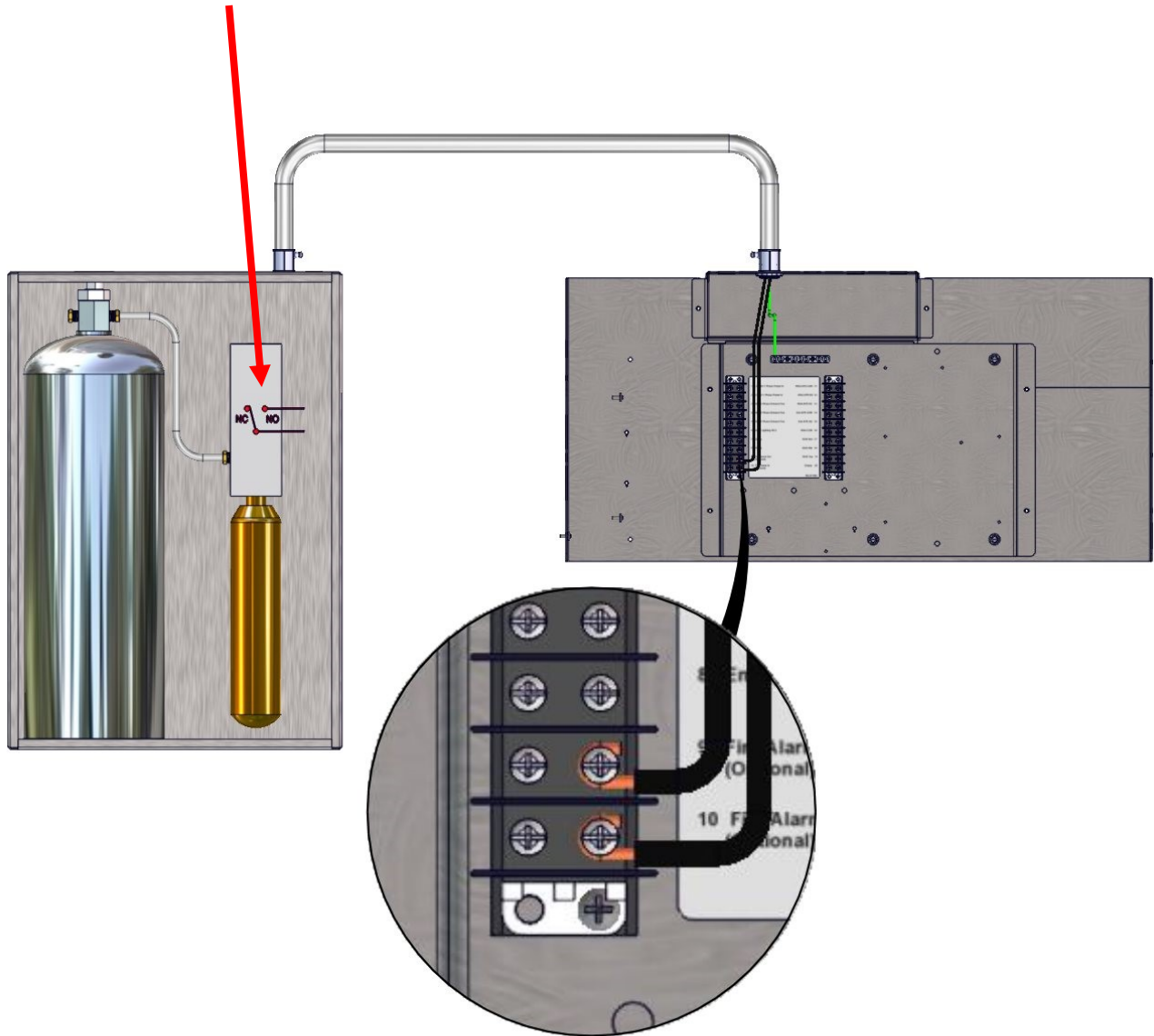
Certains câbles ont été retirés pour plus de clarté. Voir schéma pour plus de détails.



Certains câbles ont été retirés pour plus de clarté. Voir schéma pour plus de détails.

Alarme incendie relais - Tension et fréquence

REMARQUE → Connecter les fils de la boîte de jonction à l'Normalement ouvert (NO) contacts dans l'armoire d'extinction d'incendie.



REMARQUE → Le TS1-10R ne sera sous tension que lorsque le système d'extinction des incendies aura été activé.

**DANGER**

Le four doit être froid et le cordon électrique débranché avant de commencer l'assemblage de la hotte

**PRUDENCE**

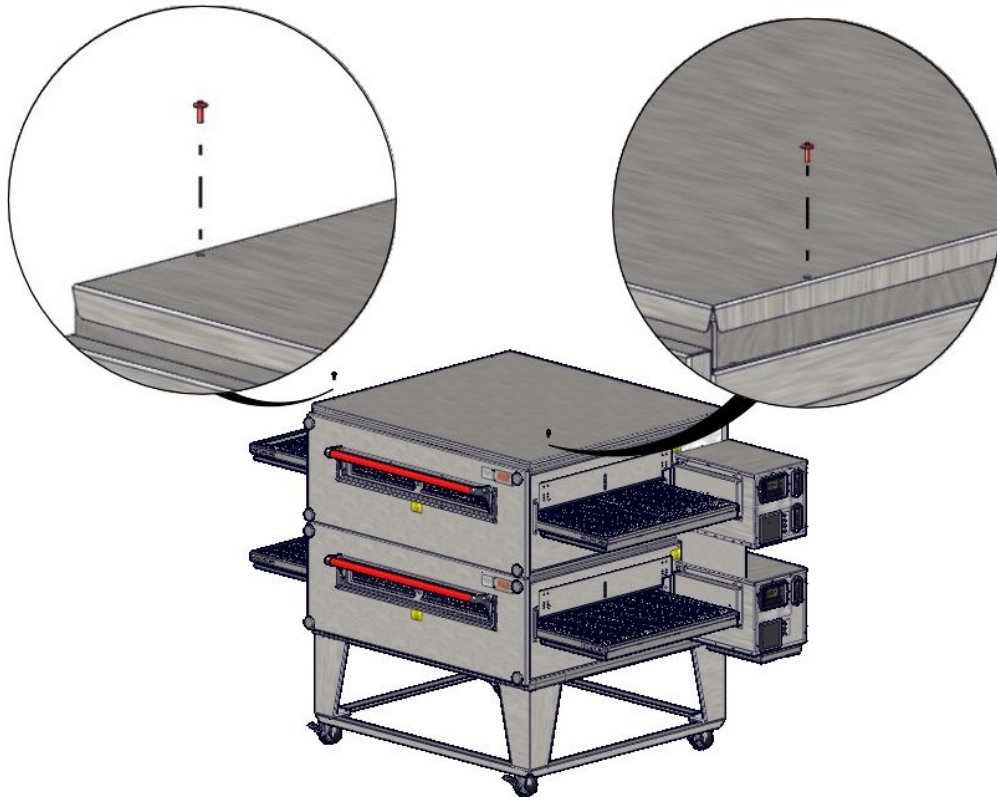
Si le four doit être retiré de son emplacement pour le montage et l'installation de la hotte, la procédure suivante doit être suivie :

1. Fermer la vanne manuelle principale de gaz
2. Débrancher le cordon électrique
3. Débrancher la conduite de gaz
4. Débloquer les roulettes
5. Déconnecter la retenue
6. Lorsque le montage de la hotte est terminé, déplacez le four à son emplacement d'origine
7. Relier la contrainte
8. Roulettes de serrure
9. Connecter le cordon de déménagement (le cas échéant)
10. Brancher le cordon électrique
11. Brancher la conduite de gaz
12. Ouvrez la vanne de gaz manuelle
13. Suivre les instructions d'éclairage normal

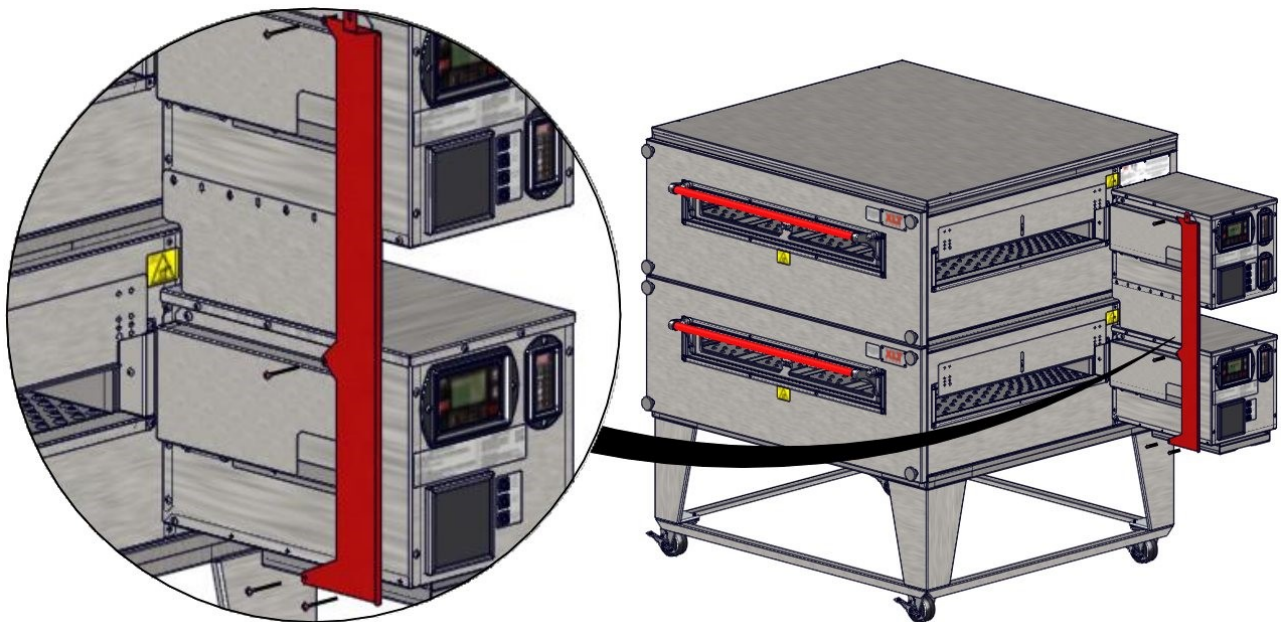
**POINTE**

Commencez par lire et comprendre les dix-sept (17) pages suivantes. Elles illustrent la manière d'installer les composants de la hotte et du linceul.

Préparer Fours - Retirer Les Vis du Couvercle - Deux (2) Seulement



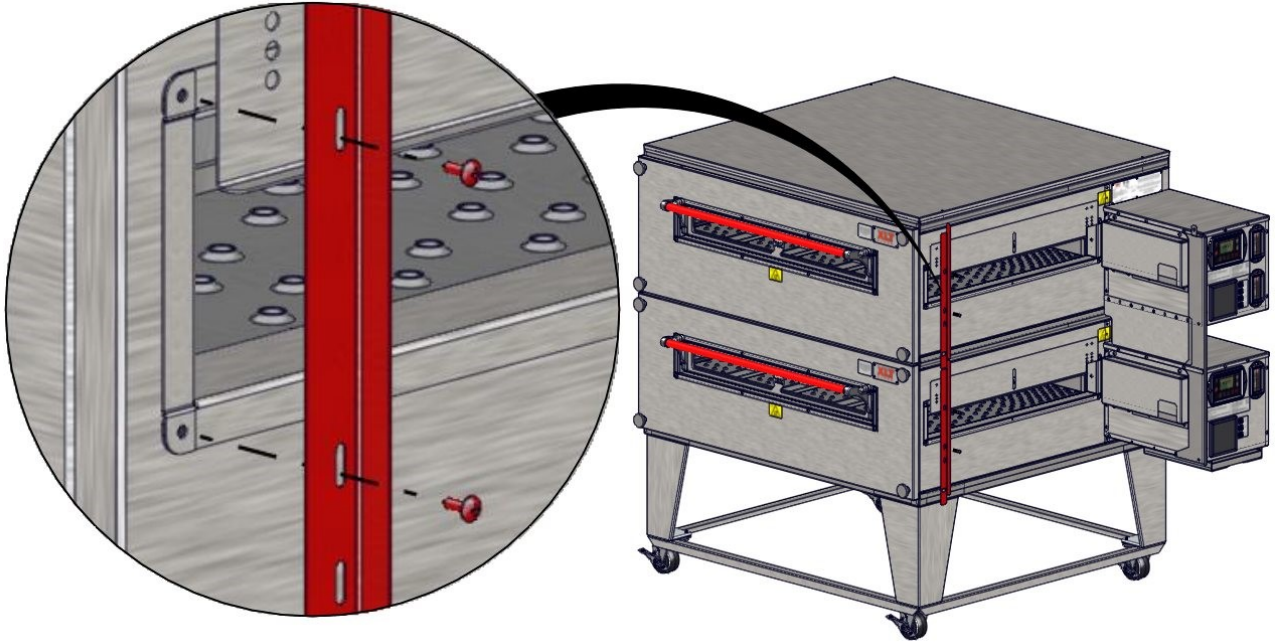
Préparer Fours - Commande Support Boîte De Closeout



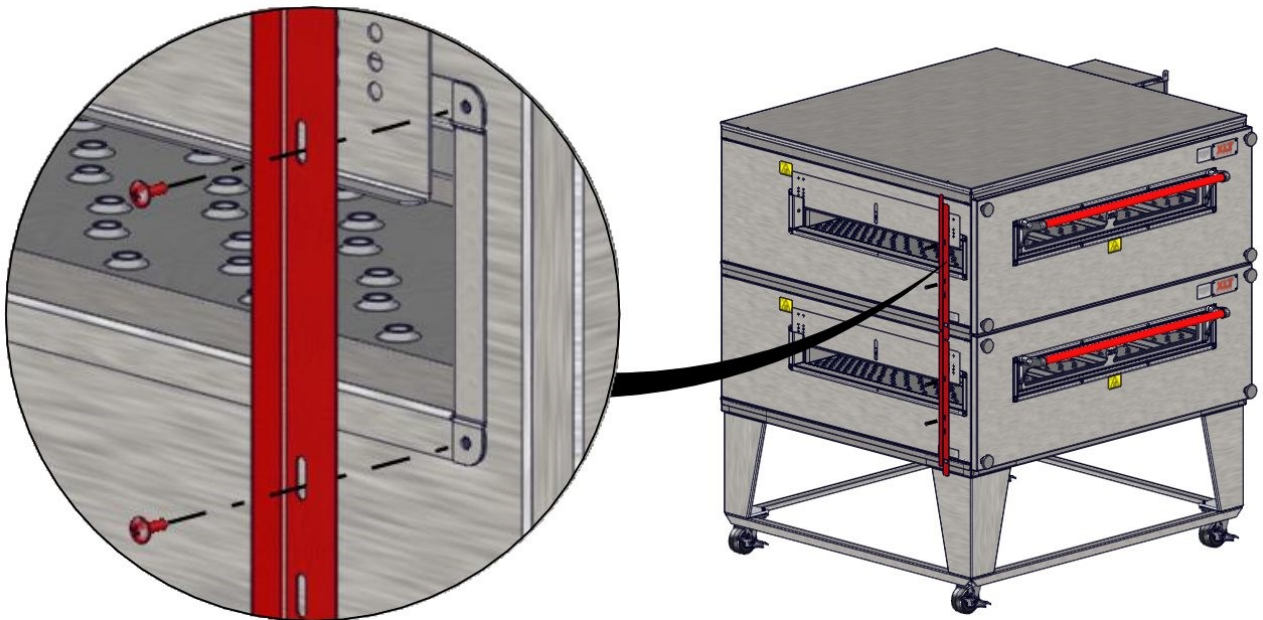
Les convoyeurs ont été enlevés pour plus de clarté

Préparer Fours - Supports de Carénage Avant

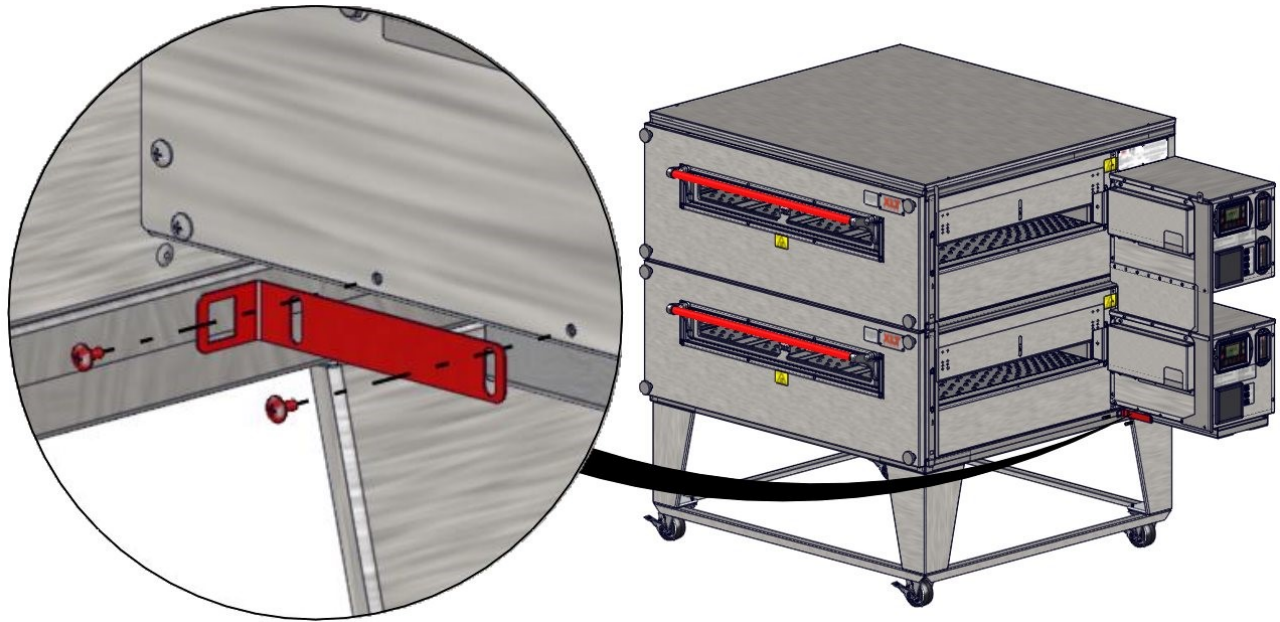
Côté droit



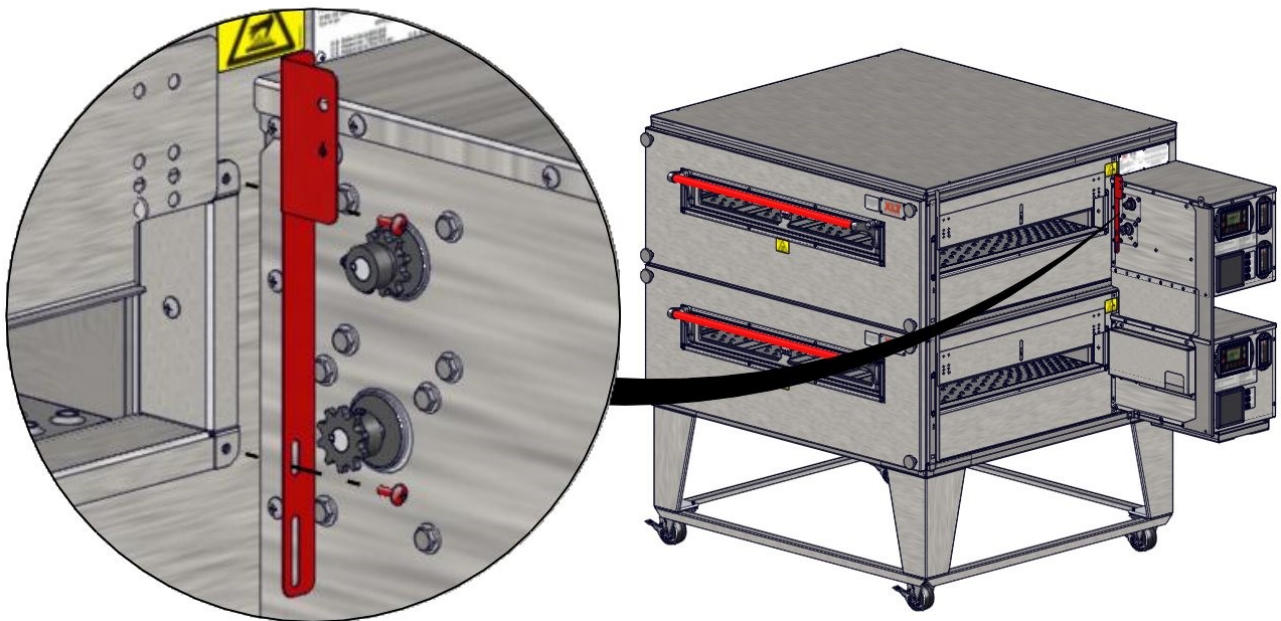
Côté gauche



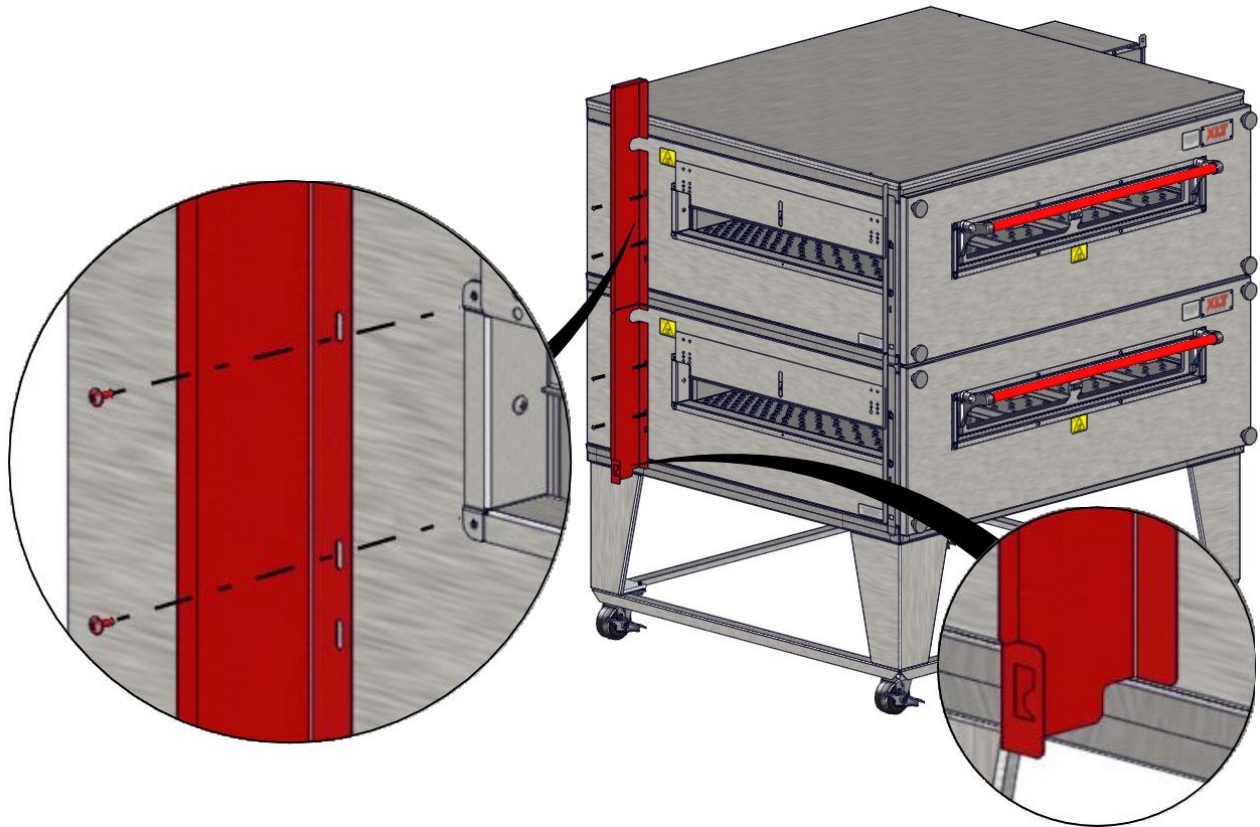
Préparer Fours - Pédalier Ferroviaire



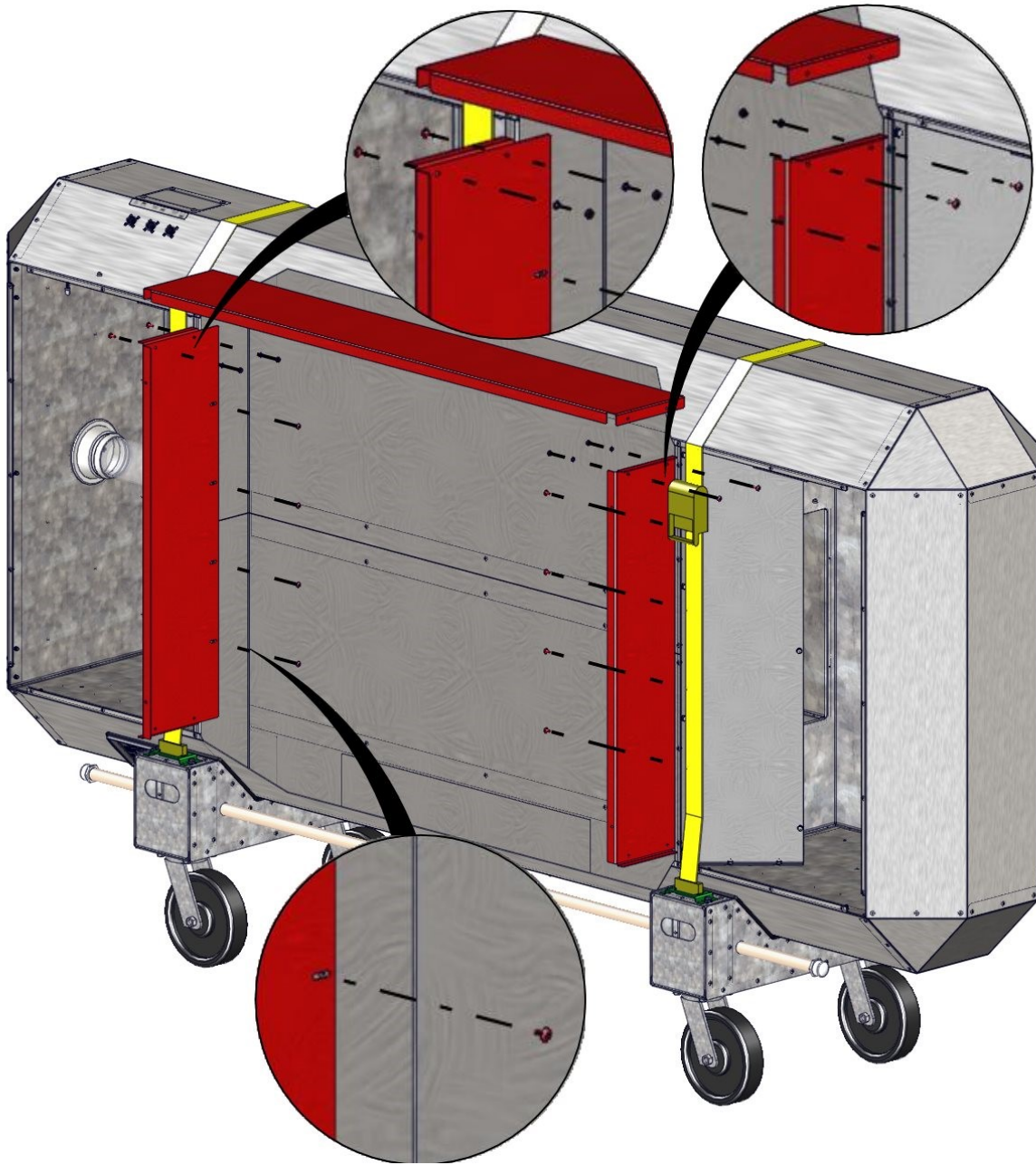
Préparer Fours - Contrôle Closeout de Côté de la Boîte



Préparer Fours - Supports de Capot Arrière

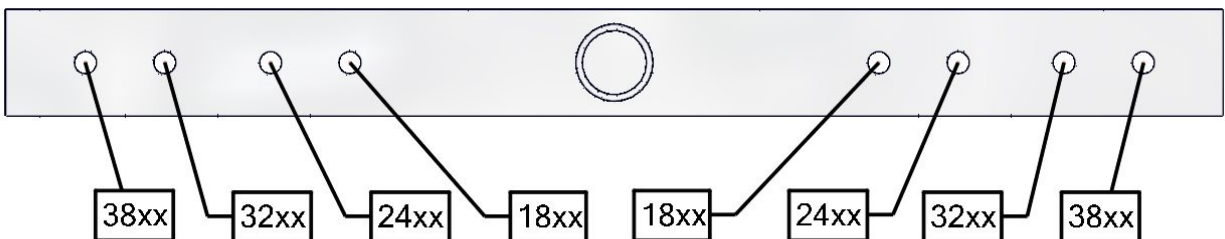
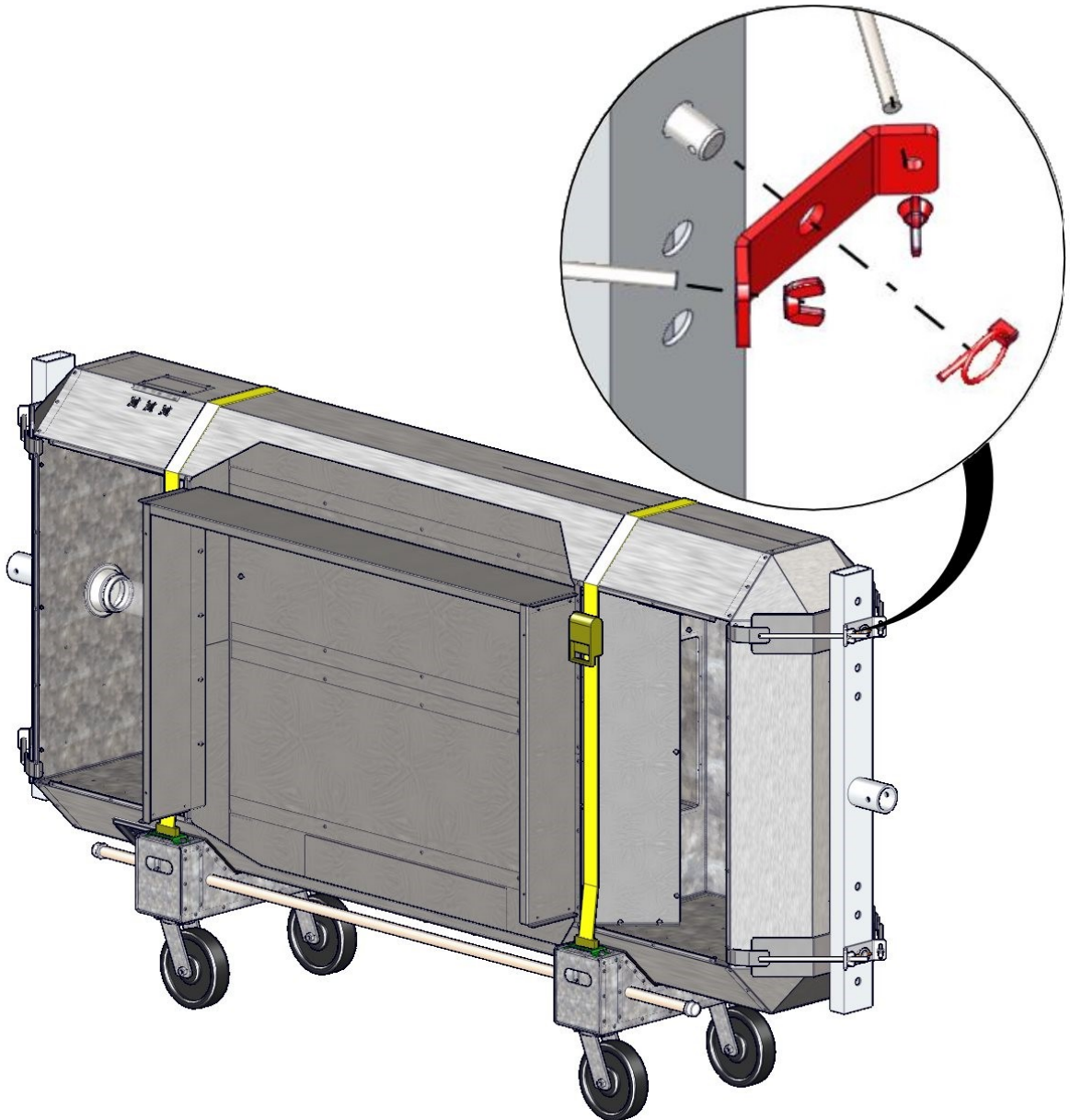


Préparer Le Capot



La Configuration Du Dispositif De Levage

Capot XLT peuvent être facilement déplacés et empilés avec l'équipement de levage approprié. L'utilisation de XLT approuvé l'équipement de levage est fortement recommandé. Contactez



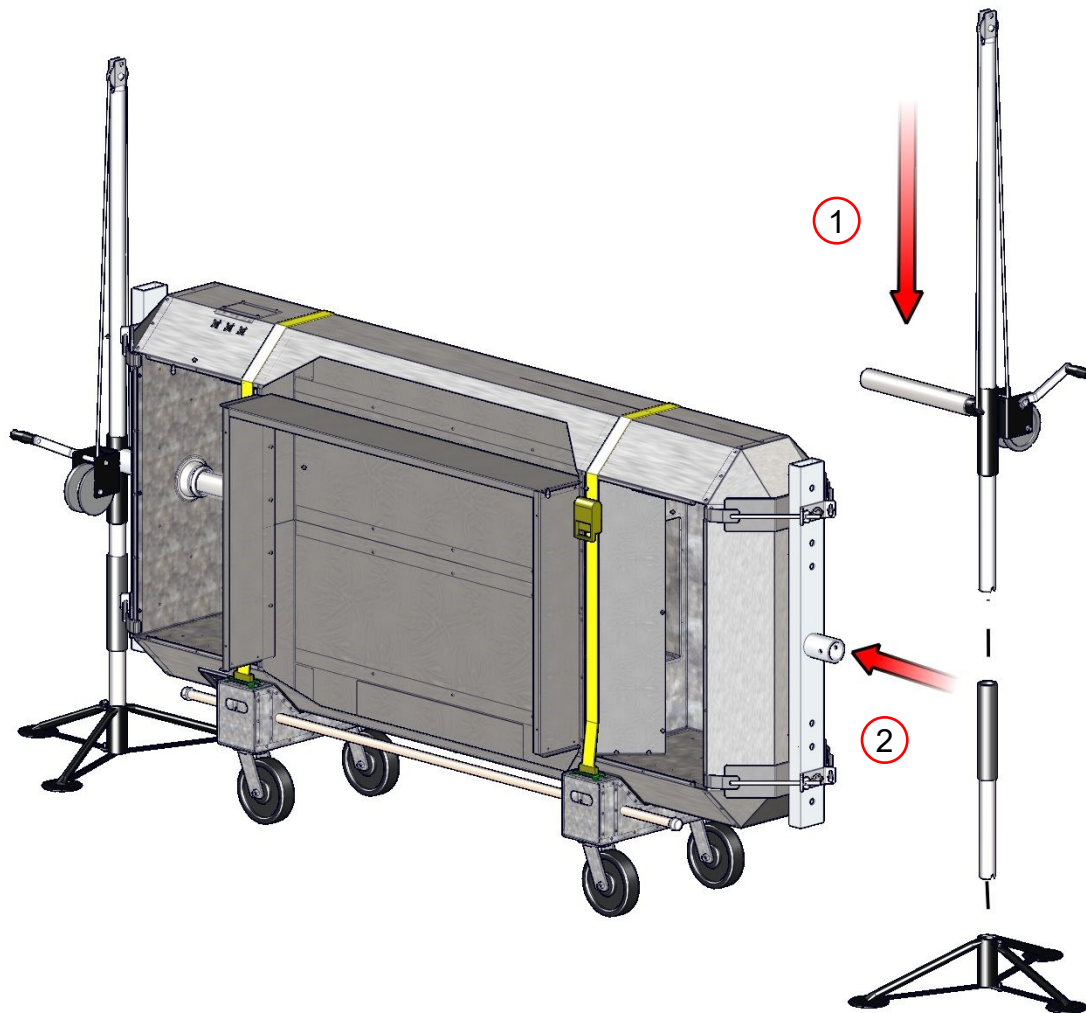
Configuration de la Prise de Levage

**DANGER**

- Inspecter le câble avant chaque utilisation.
- Si le câble est effiloché ou montre des signes d'usure excessive et la larme, NE PAS UTILISER jusqu'à ce câble est remplacé.
- Vérifiez le bon fonctionnement. Le câble ne doit pas être pincé et doit passer en douceur sur la poulie sur le dessus de l'assemblage poteau.
- Au minimum remplacer le câble par un avec un câble métallique qui respecte ou dépasse les spécifications du fabricant de cric.
- Ne pas dépasser la capacité indiquée de la prise.

**DANGER**

Défaut d'engager les vérins de levage dans le tube de levage correctement et complètement se traduira par des dommages, des blessures ou la mort d'une capot tomber.

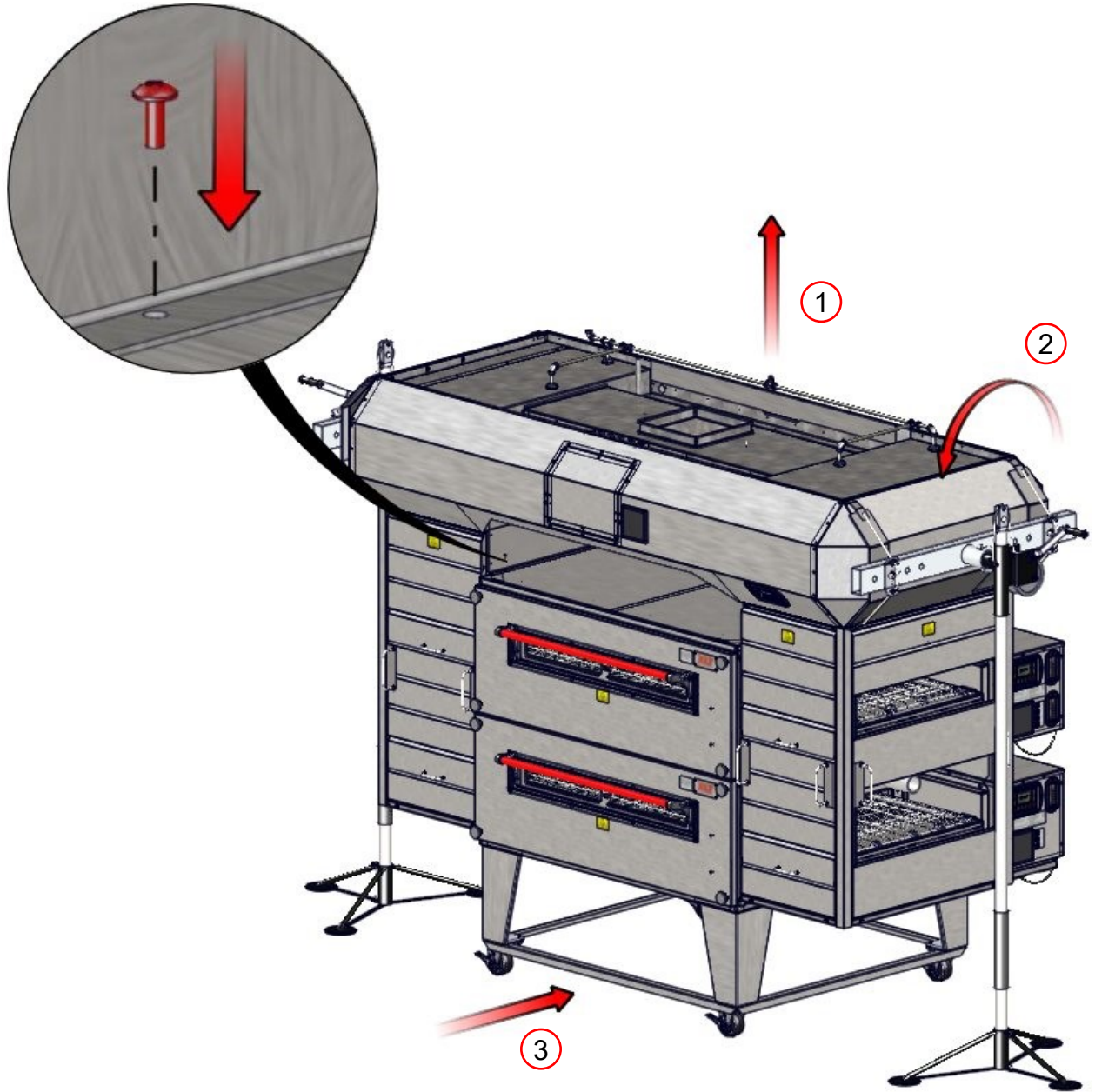
**REMARQUE**

Le pied repliable du trépied doit être positionné à l'extérieur du four.

Empilage Capot Sur Les Fours

**DANGER**

- Les deux prises doivent être soulevées à l'unisson, sinon ils peuvent se lier et une situation dangereuse se développer.
- Ne mettez pas une partie de vous-même sous le capot à tout moment.
- Le capot est trop lourde. Faites attention.



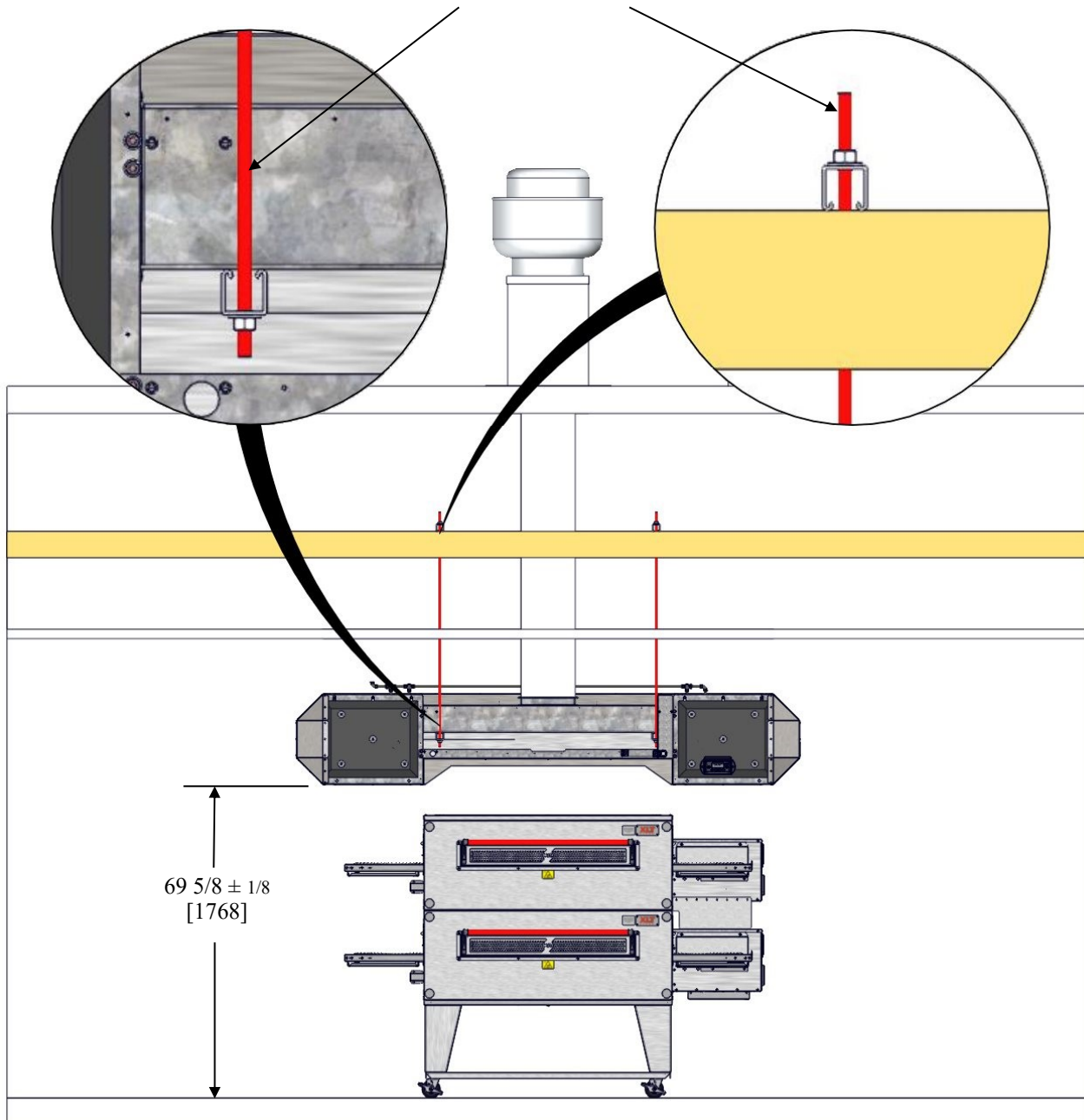
Accrochez Capot De Solives de Plafond



DANGER

Capot doit être suspendu de solives de plafond

All Thread fournis par d'autres

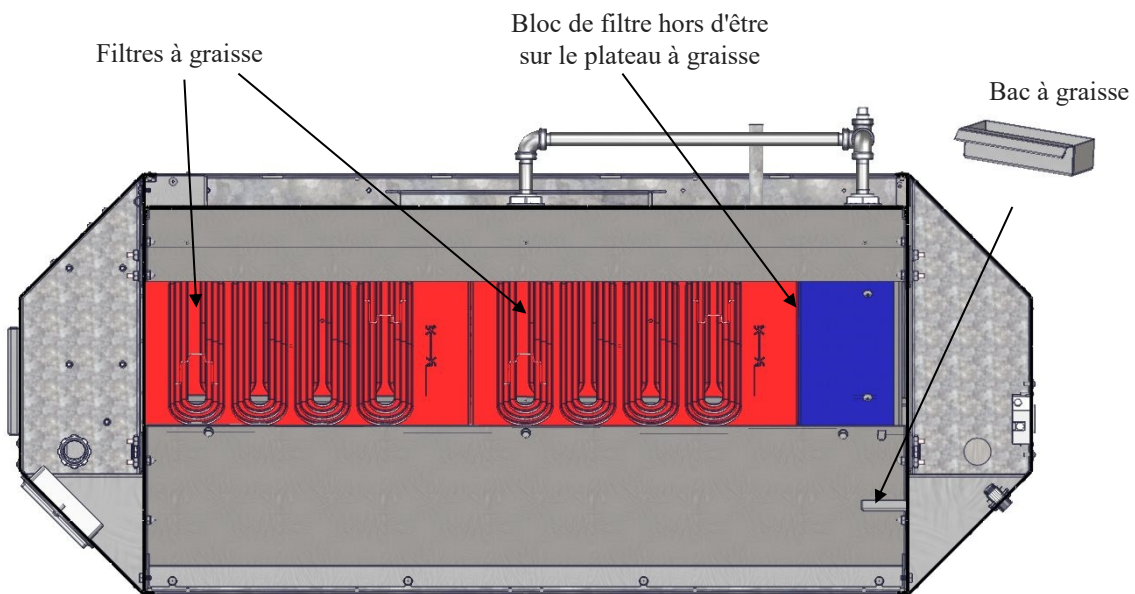
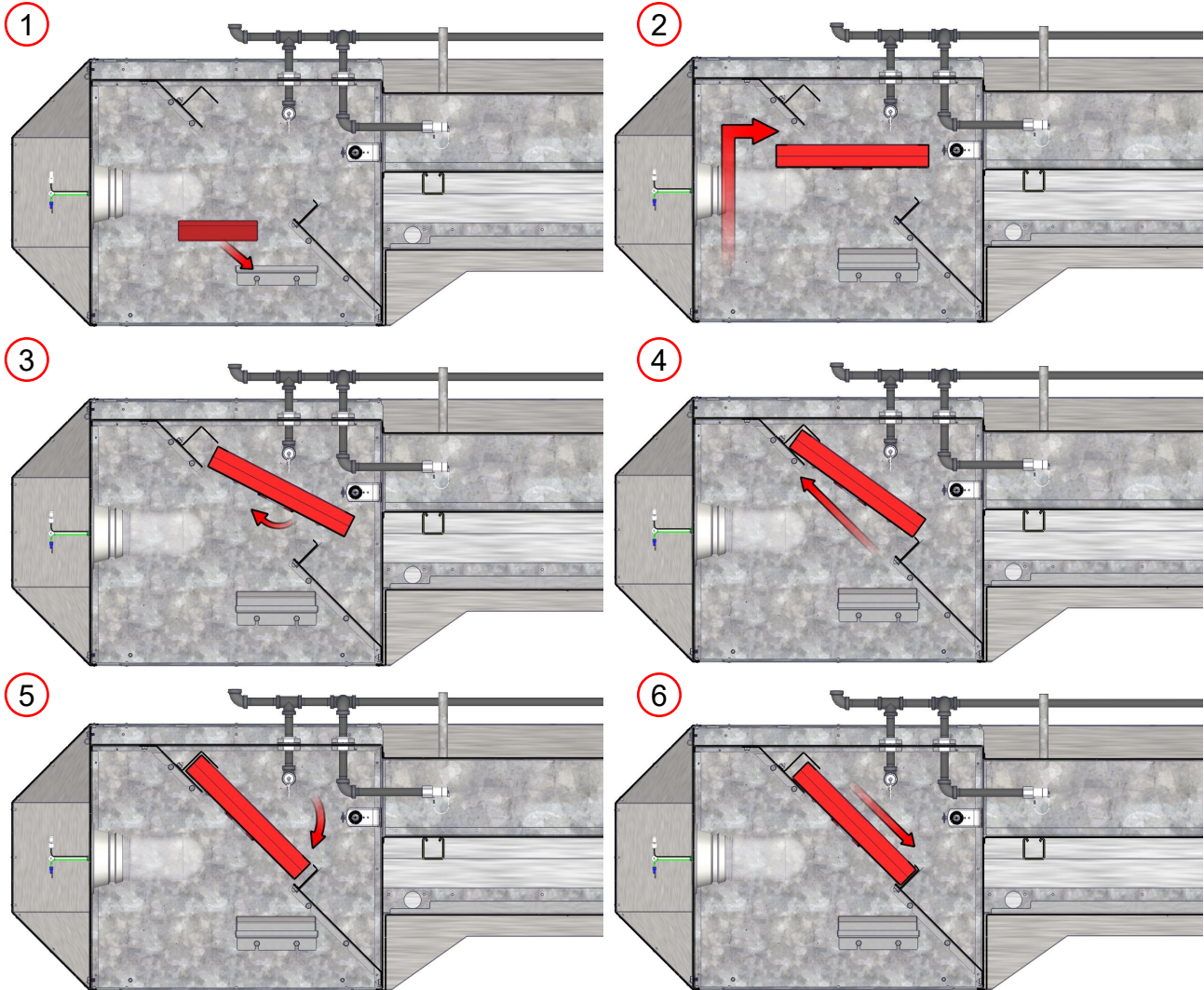


REMARQUE

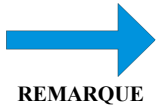
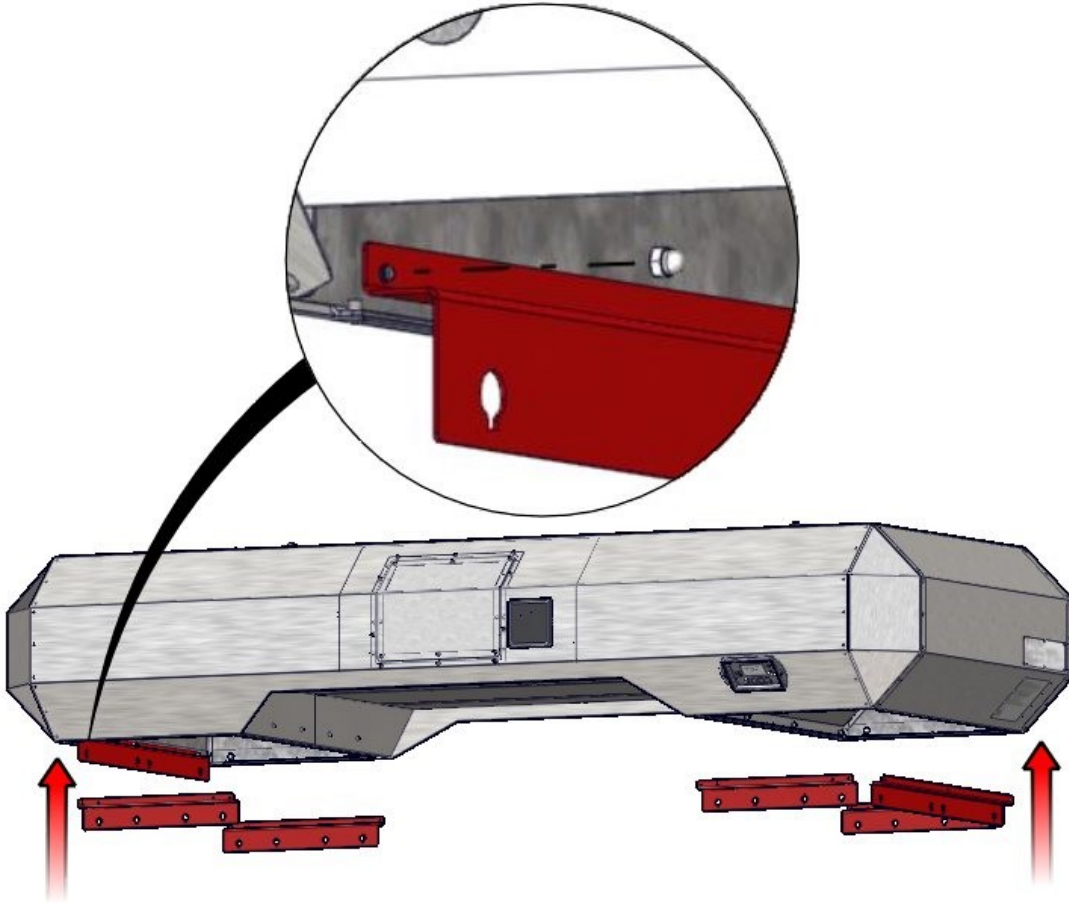
Cette mesure est du plancher fini au fond de la hotte suspendue.

REMARQUE : Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], ± 1/4[6], sauf indication contraire.

Installer la graisse Plateaux, Ampoules et couvertures, et filtres à graisse



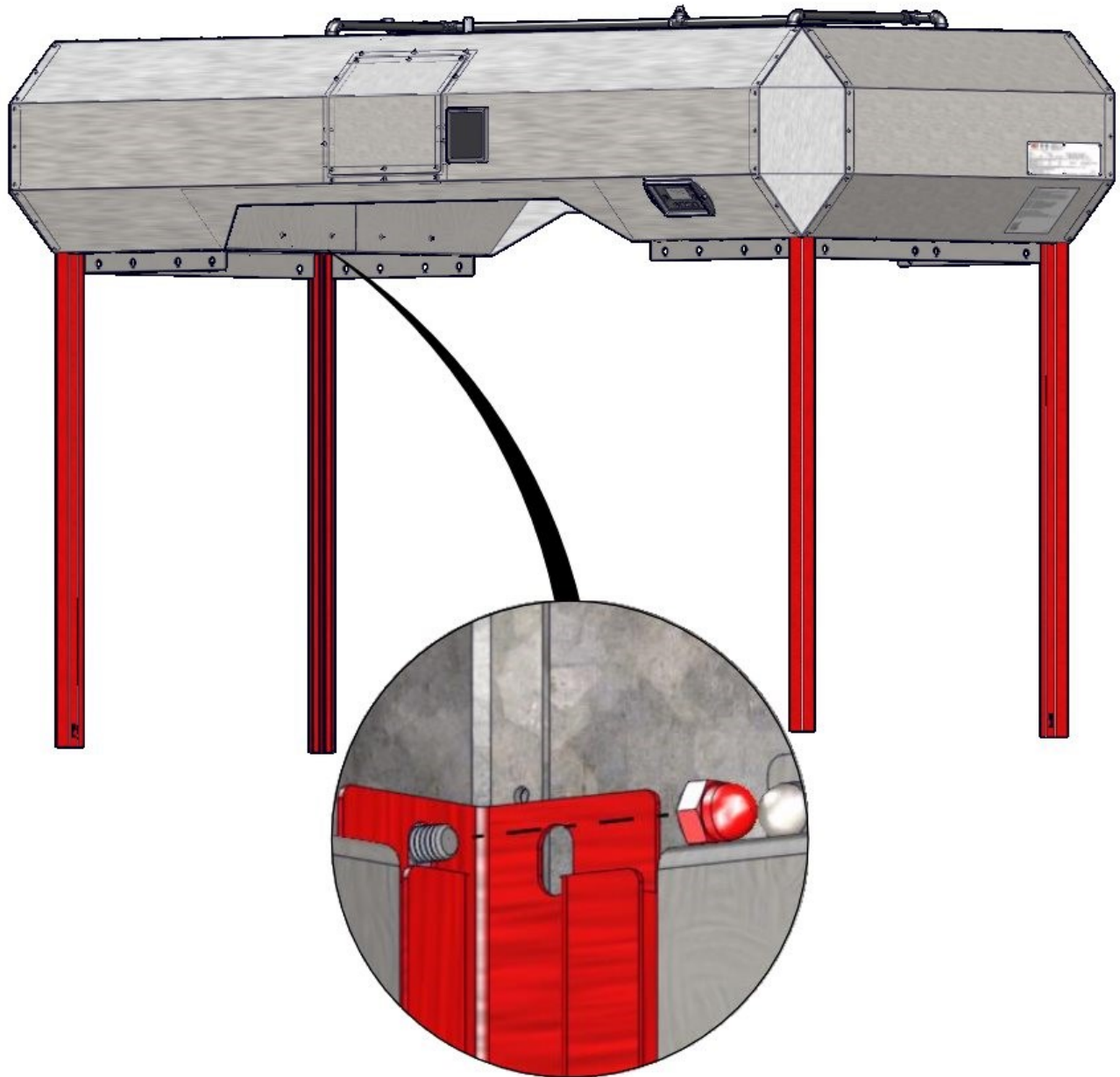
Installer virole crochets suspendus



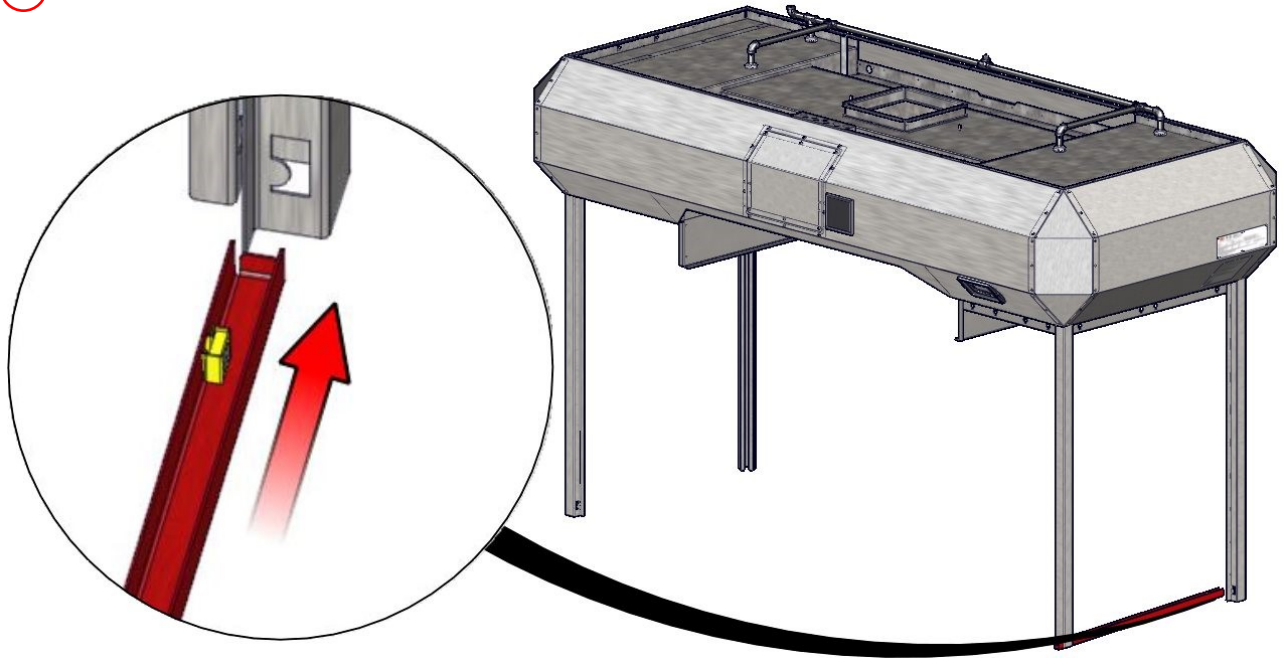
Pièces pour plus de clarté

Assemblée de la hotte

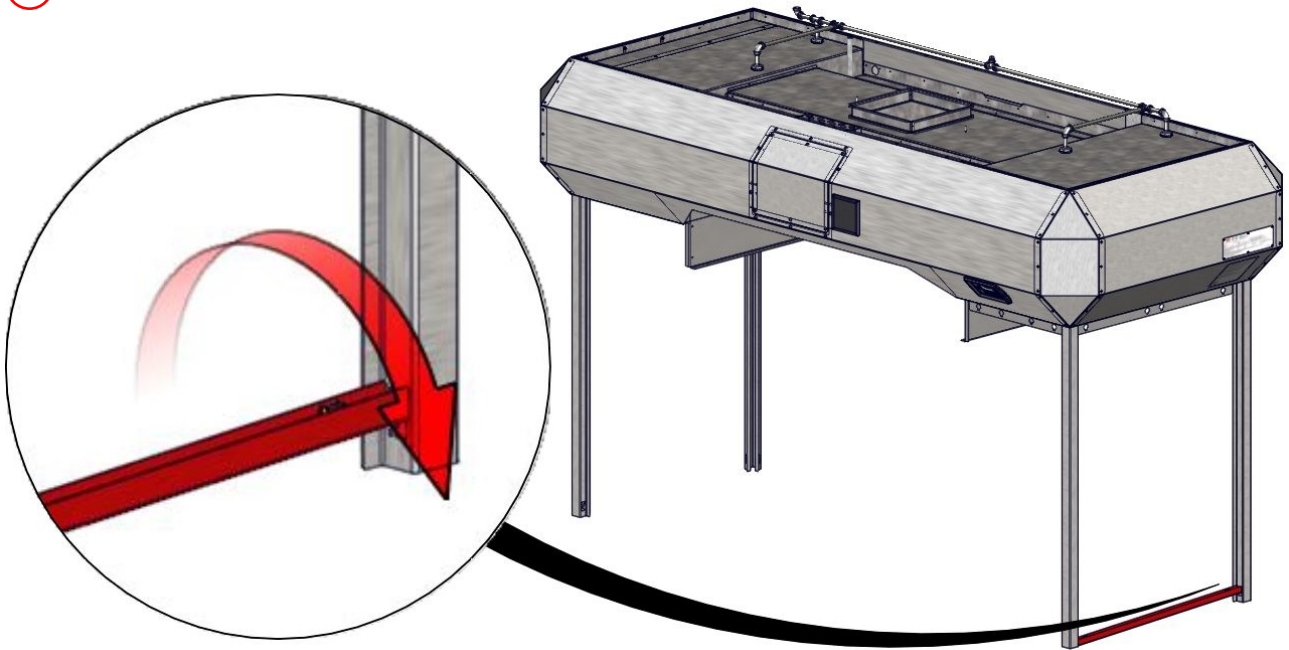
Installer les poteaux d'angle



1

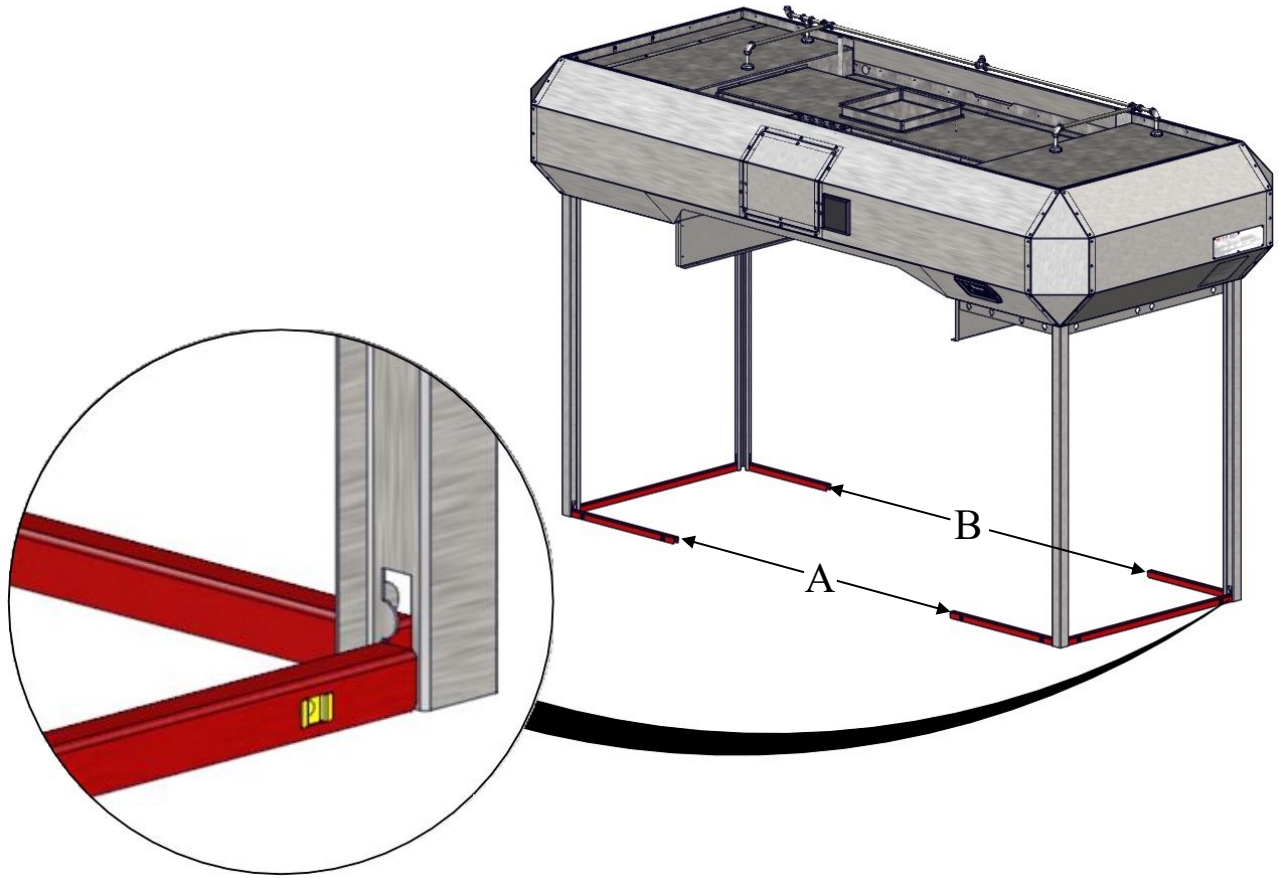


2



Assemblée de la hotte

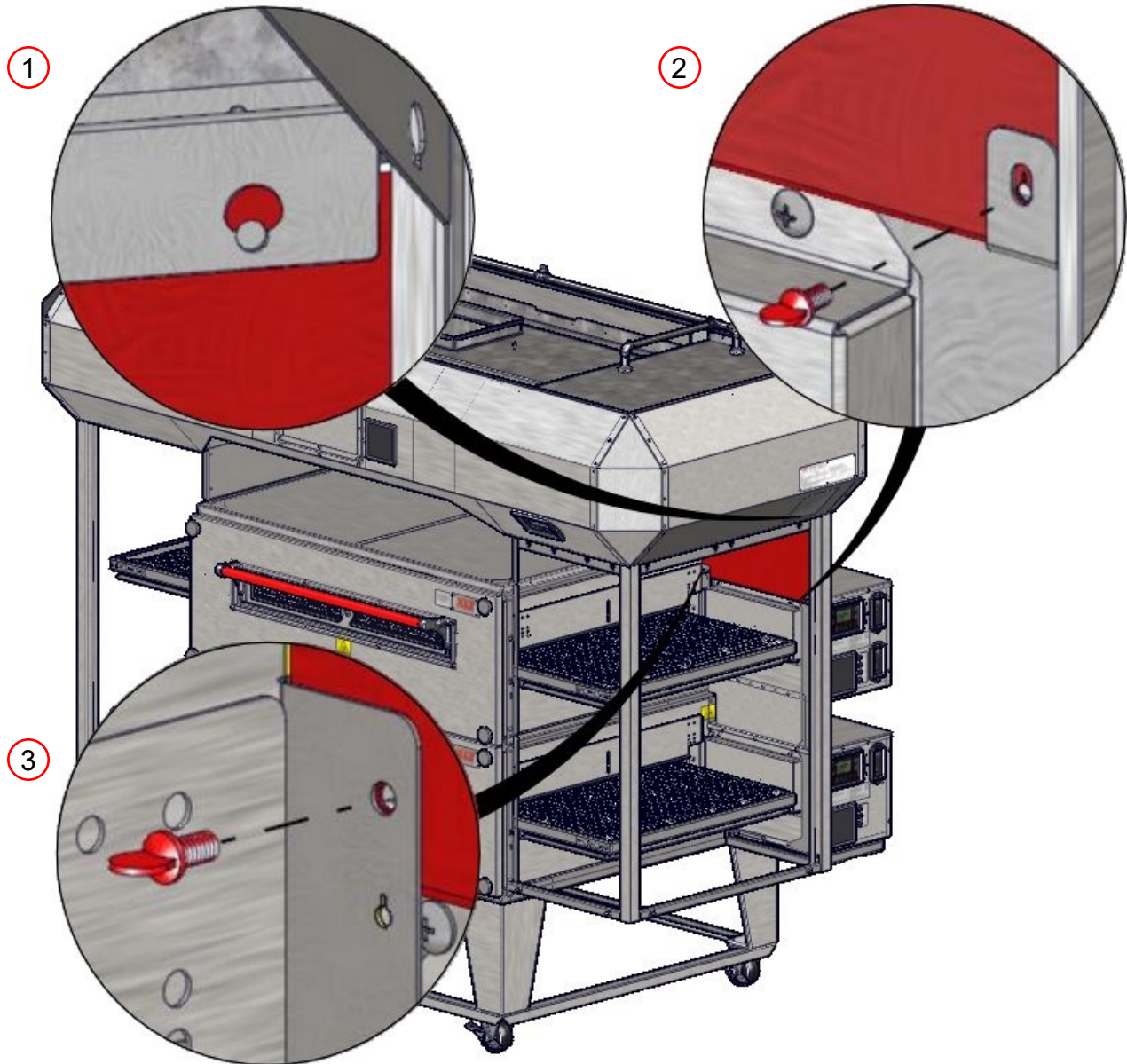
Installer rails inférieurs



Oven Model	Bottom Rail Widths	
	A	B
1832	32 [813]	41 [1041]
2440	40 [1016]	49 [1245]
3240	40 [1016]	49 [1245]
3255	55 [1397]	64 [1626]
3270	70 [1778]	79 [2007]
3855	55 [1397]	64 [1626]
3870	70 [1778]	79 [2007]

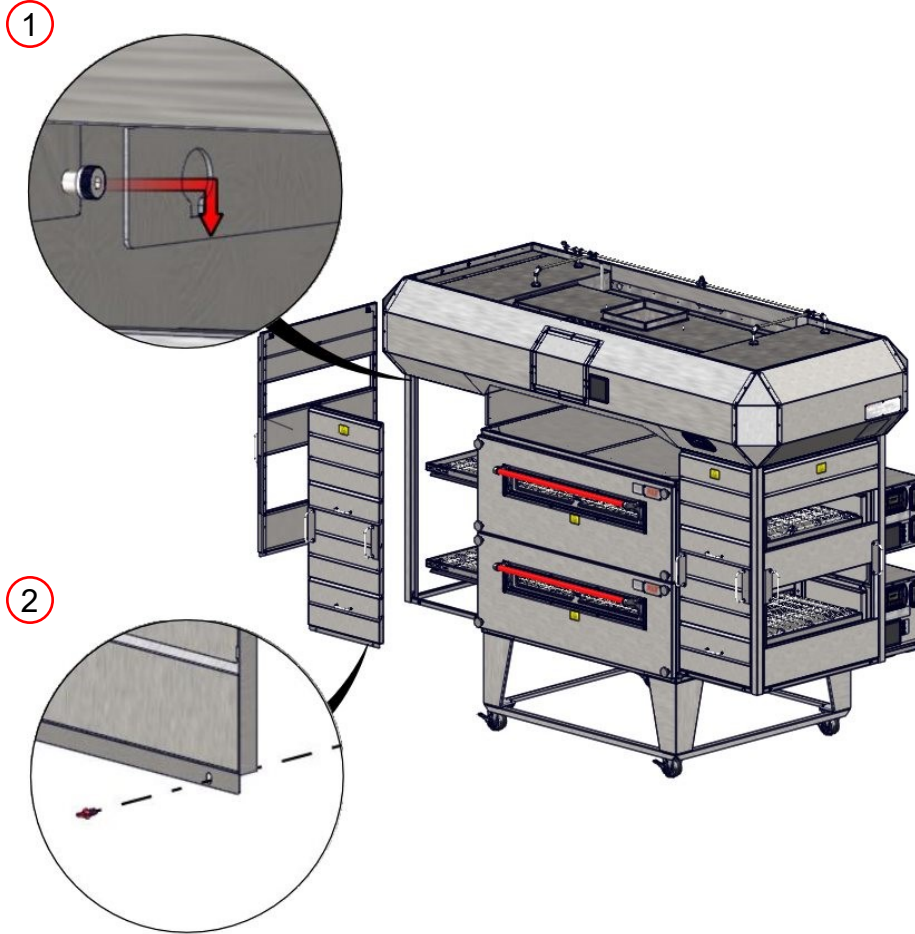
REMARQUE : Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], $\pm 1/4[6]$, sauf indication contraire.

Installez la boîte de commande closeout supérieure

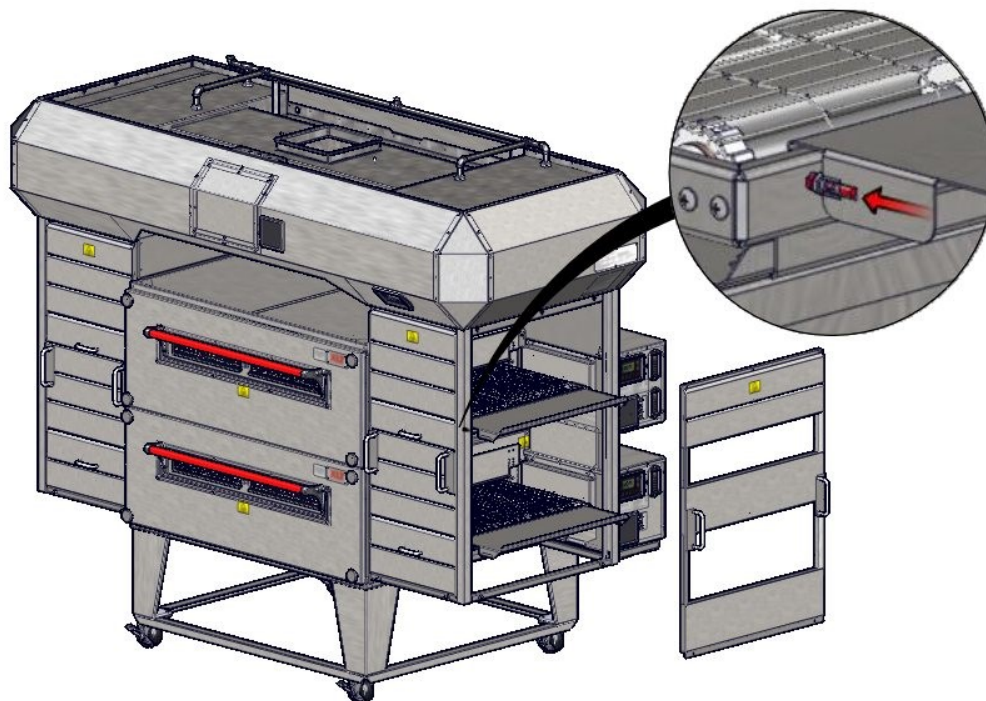


Si vous installez un modèle de xx70 pouces, les fermetures se trouveront aux deux extrémités du four.

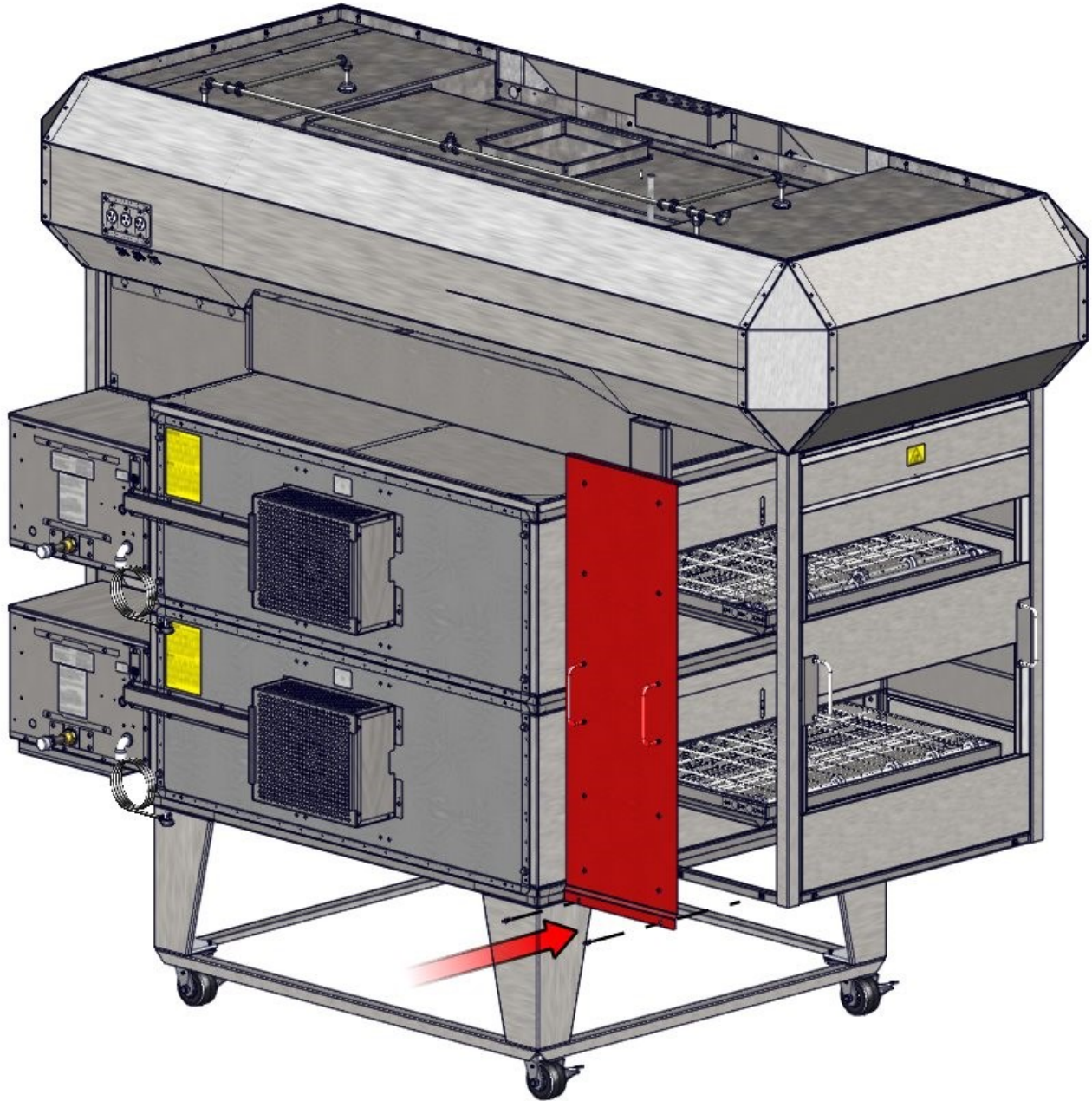
Installation des panneaux Suaire - extrémités et avant



Installer des plateaux de décollage



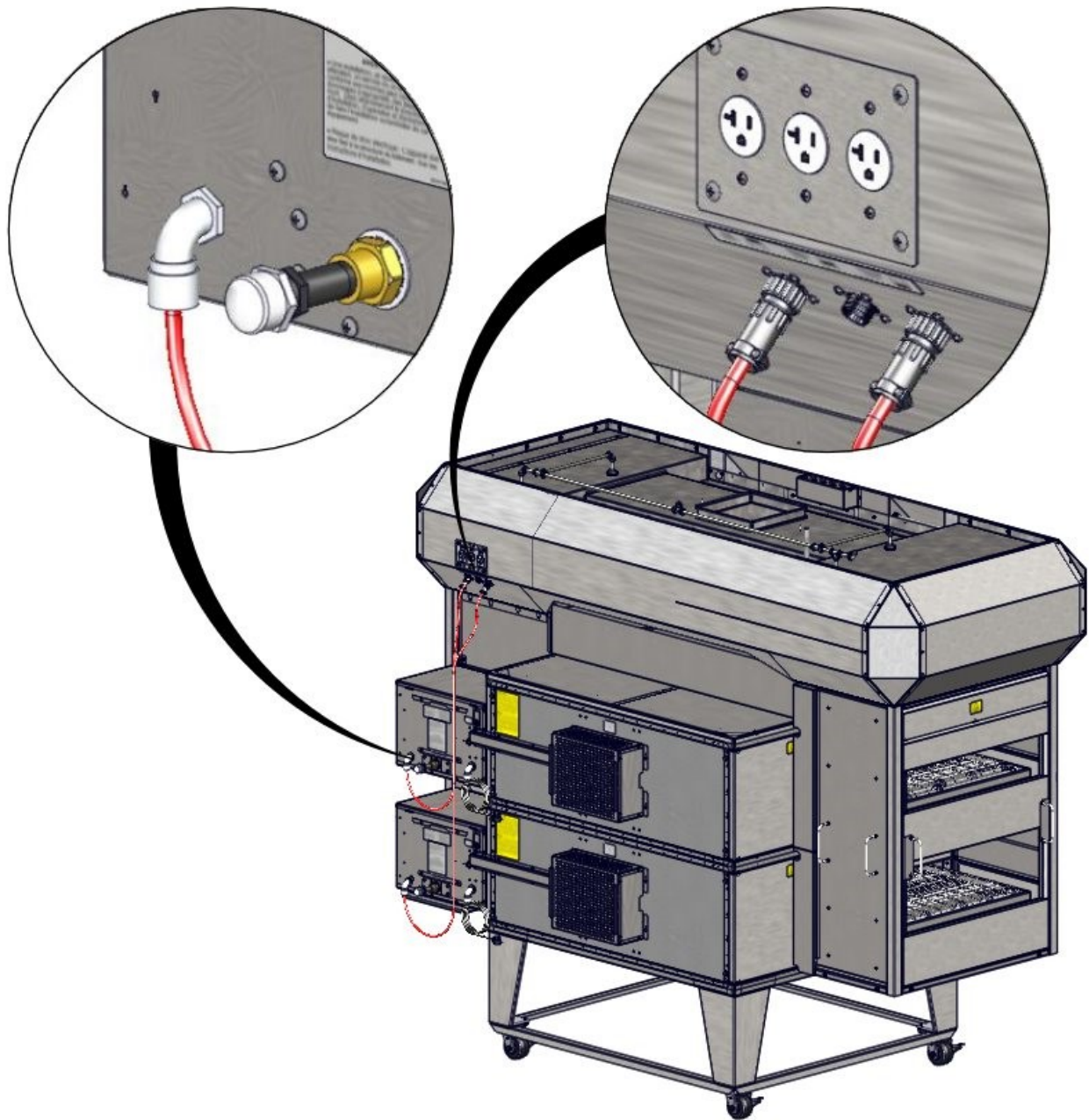
Installez le panneau arrière de carénage



REMARQUE

Si vous installez un modèle de xx70 pouces, les boîtiers de commande seront placés aux deux extrémités du four à la place du panneau arrière.

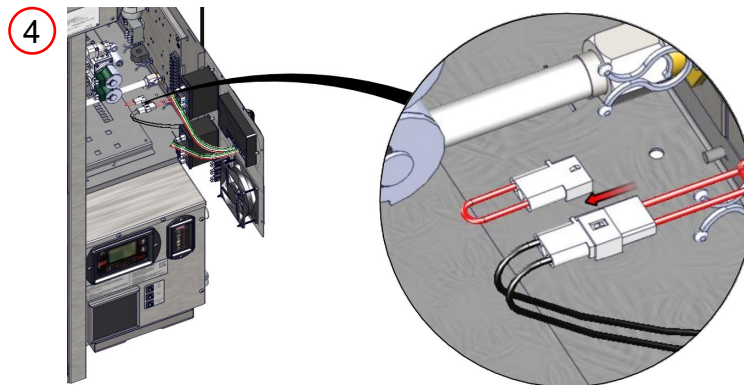
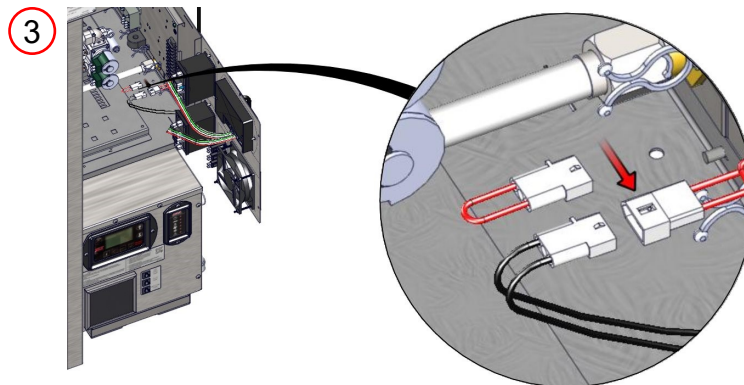
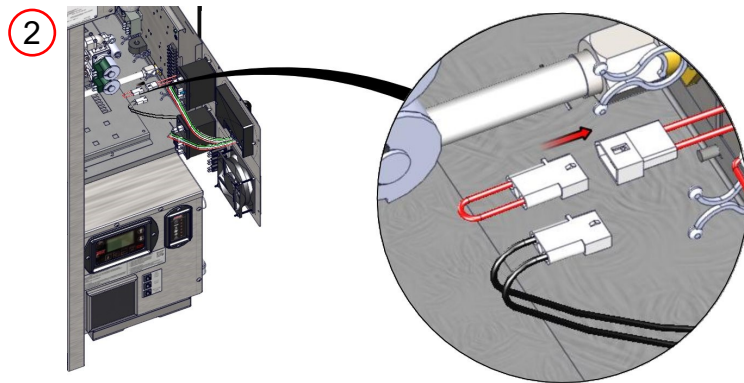
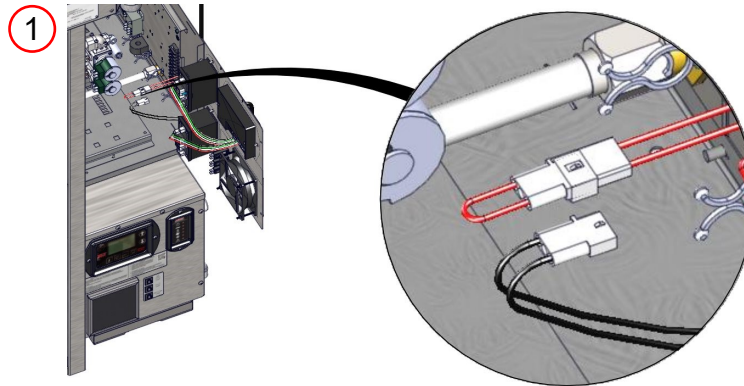
Installer l'assemblage du cordon de déplacement du capot



Toutes les hottes sont équipées de trois (3) points de commutation de réinstallation, indépendamment du nombre de fours XLT sont installés. Pour une utilisation unique four emplacement "Top". Pour une utilisation double pile emplacement "Top" pour le four supérieur et emplacement "Bas" pour le four inférieur, laissant l'emplacement "Moyen" ouvert.

Insérer et verrouiller chaque cordon de commande du four à l'emplacement désigné sur le fond de la boîte de commande de la capot.

Raccordement de la hotte



Ajustements d'entraînement à fréquence variable

Toutes les cagoules XLT sont testées en usine. Le fonctionnement est vérifié, et des ajustements sont effectués pour assurer un fonctionnement correct. Cependant, les conditions sur le terrain sont parfois différentes de celles de l'usine. Ces variables rendent nécessaire de faire vérifier le fonctionnement par un technicien de service autorisé et d'effectuer des ajustements sur le terrain si nécessaire. Les éléments suivants doivent être vérifiés et contrôlés pour répondre aux spécifications et aux exigences énoncées dans le présent manuel avant la mise en service de la hotte :

- Corriger rotation du ventilateur
- Air make-up équilibre

La liste de contrôle de démarrage initial doit être rempli au moment de l'installation, signé par le Client et retourné à XLT Fours pour lancer la politique de garantie.

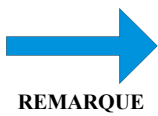
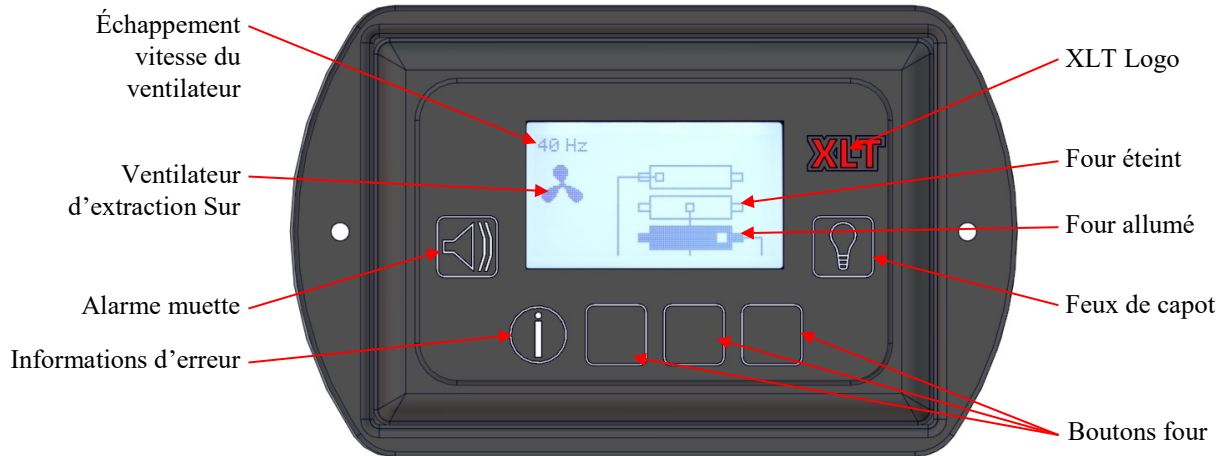
Le contrôleur de VFD est réglé en usine pour les valeurs affichées dans le tableau ci-dessous.

	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		

Si vous avez besoin soit plus ou moins le débit d'air, procédez comme suit:

1. Appuyez et maintenez les Feux de capot et XLT Logo pour entrer dans le mode usine de technologie.
2. Utilisez les flèches haut / bas pour atteindre l'équilibre d'air manuel.
3. Appuyez sur la touche ENTER bouton pendant trois (3) secondes. Ligne entière clignote.
4. Faites défiler jusqu'à réglage du four souhaitée. Appuyez sur ENTER.
5. +/- Devrait clignoter et il permet +/- changer jusqu'à 10 Hz.
6. Appuyez sur ENTER pour enregistrer les modifications.
7. Appuyez sur ON pour tester l'équilibre de l'air.

Démarrage Initial

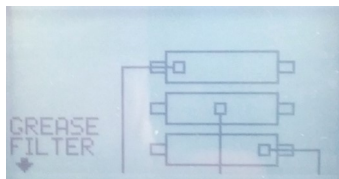


Lorsque les fours XLT sont équipés d'un capot XLT et que les prises sont débranchées du mur et branchées dans le capot, l'interrupteur principal du four est désactivé et ne fonctionne plus. L'interface utilisateur du capot (HUI) sur le capot XLT remplace l'interrupteur du four.

Opération de Capot

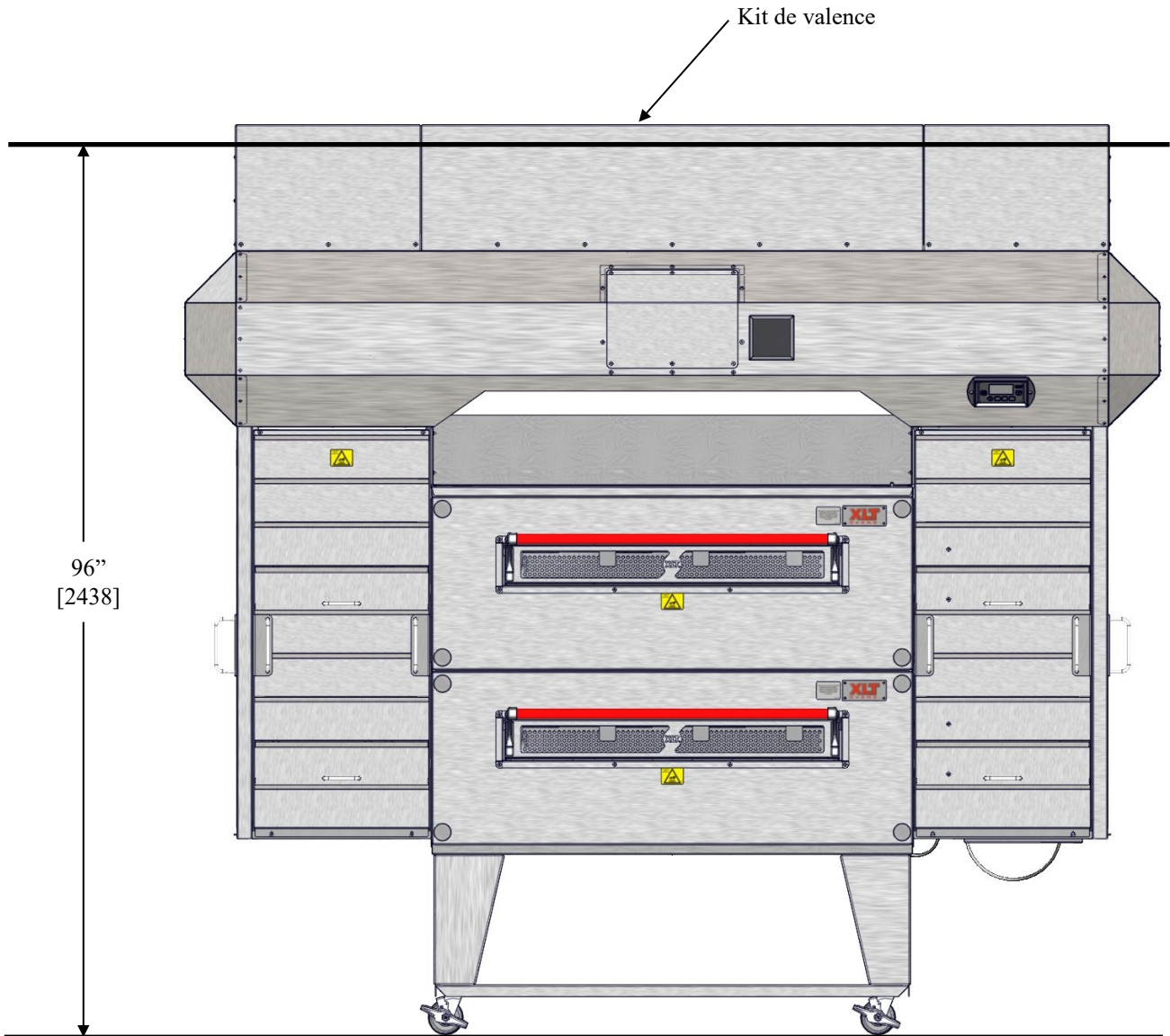
1. Allumez le four (s) souhaitée en appuyant sur le bouton tactile capacitif correspondant. Reportez-vous à la section de démarrage du four pour obtenir des instructions sur la façon de régler la vitesse de la température et le convoyeur. Le four (s), ventilateur d'extraction, et le maquillage unité d'air seront activés par ce commutateur si le XLT capot est installé conformément à ce manuel.
2. Allumez les lumières en appuyant sur le bouton des feux de capot sur le HUI. (Ampoules non fournies avec le capot)
3. Lorsque fours supplémentaires sont activés, par l'intermédiaire du HUI VFD augmenter automatique-ment la vitesse du ventilateur d'échappement.
4. Lors de l'arrêt des fours, éteindre le four souhaitée en appuyant sur le bouton correspondant sur le HUI. L'unité d'air make-up sera coupée. Le ventilateur d'extraction s'éteint après environ quinze (15) minutes et le four éteint après environ trente (30) minutes.

Remise à zéro de capot du ventilateur de refroidissement et de graisse Minuteur



1. L'alarme Filtre de réinitialisation du ventilateur et la graisse de refroidissement sera affiché dans la partie inférieure gauche de l'interface utilisateur Hood. Appuyez sur le bouton d'information d'erreur pour entrer réinitialiser l'écran.
2. Pour réinitialiser le ventilateur de refroidissement ou Filtre à graisse appuyez sur le bouton tactile capacitif de centre avec remise à zéro au-dessus pour régler l'heure de retour à zéro.
3. L'écran suivant affichera pendant cinq (5) secondes, puis revenir à l'écran de fonctionnement normal.

La taille du kit de cantonnière est déterminée par la taille XLT Hood & distance du plancher fini à la hauteur de plafond de baisse installé. Les vis du kit de cantonnière directement au XLT Hood & ne nécessite aucun support structurel. Le revêtement en matière plastique doit être retiré de toutes les pièces avant l'installation.

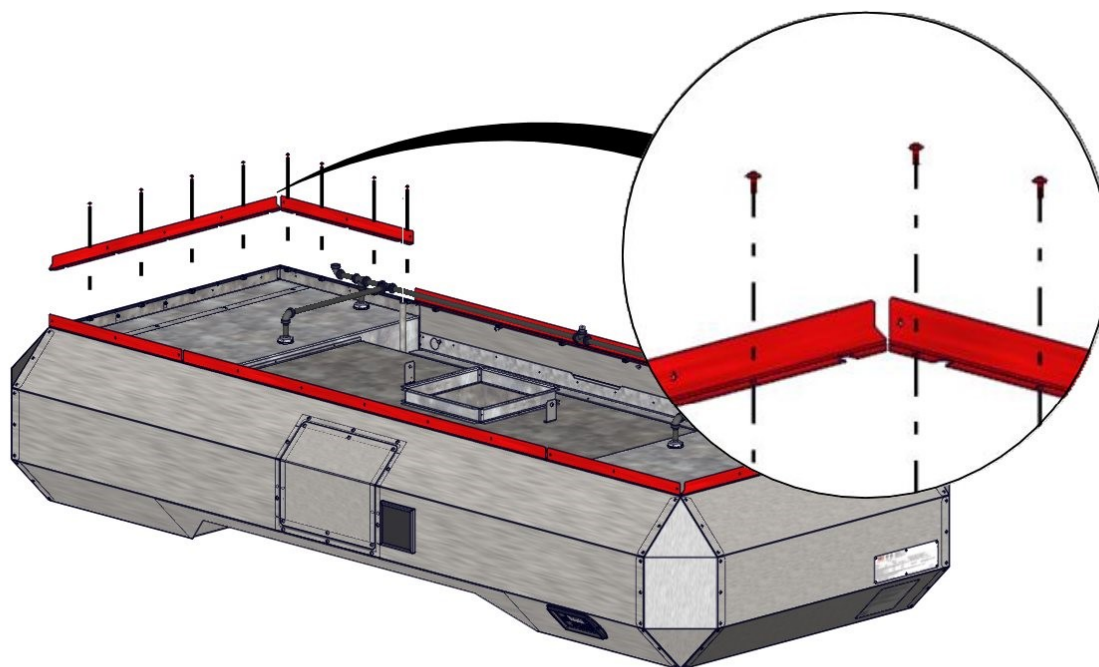


Kits de cantonnière XLT capot sont disponibles pour étage différent à des hauteurs de plafond. Pour contacter XLT ou votre représentant désigné pour plus d'informations.

REMARQUE : Toutes les dimensions sont exprimées en pouces [millimètres], $\pm 1/4[6]$, sauf indication contraire.

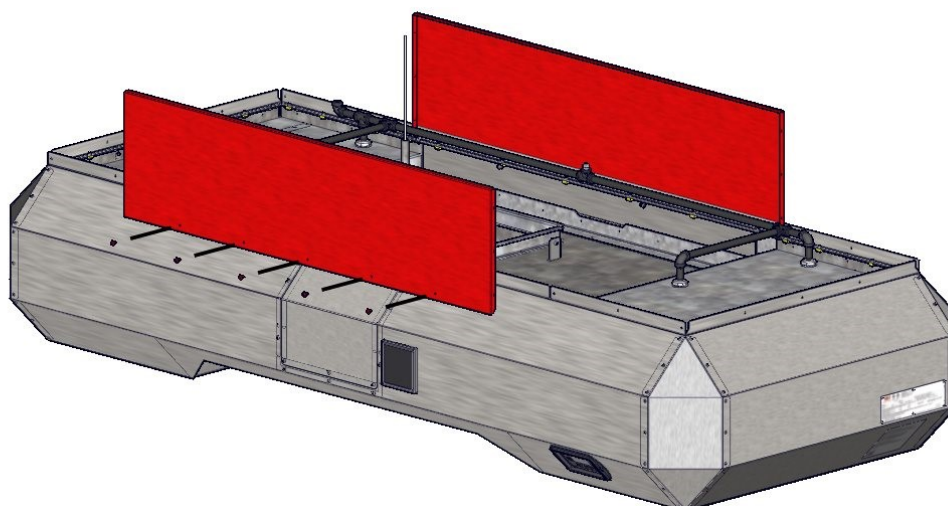
Installez les supports de cantonnière

1

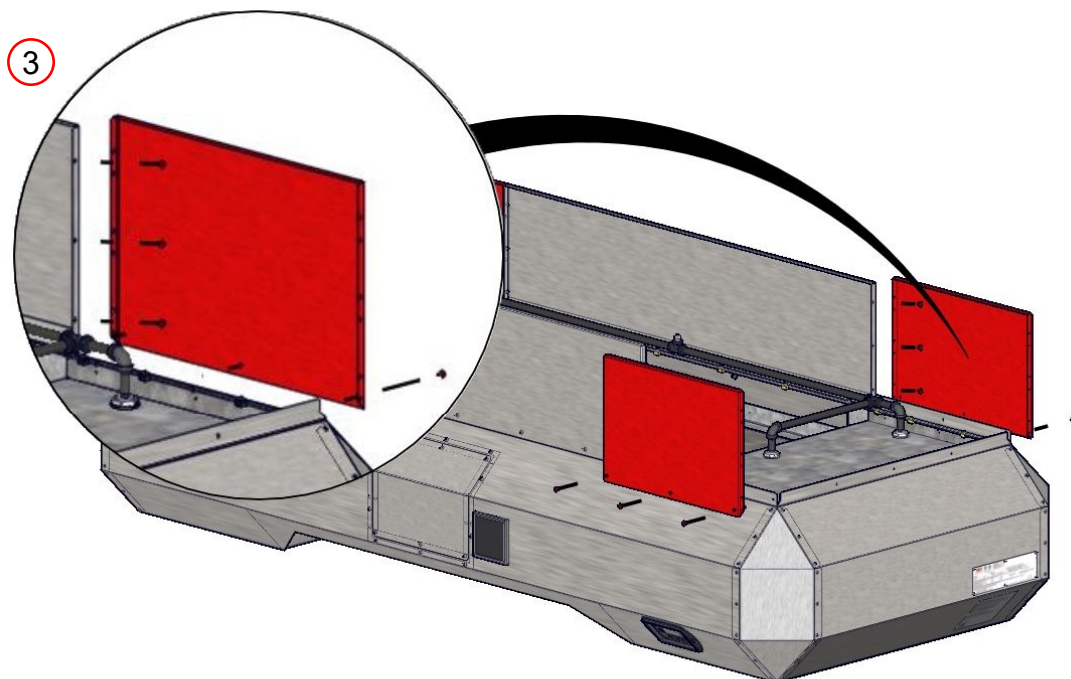


Installer des panneaux avant et arrière

2

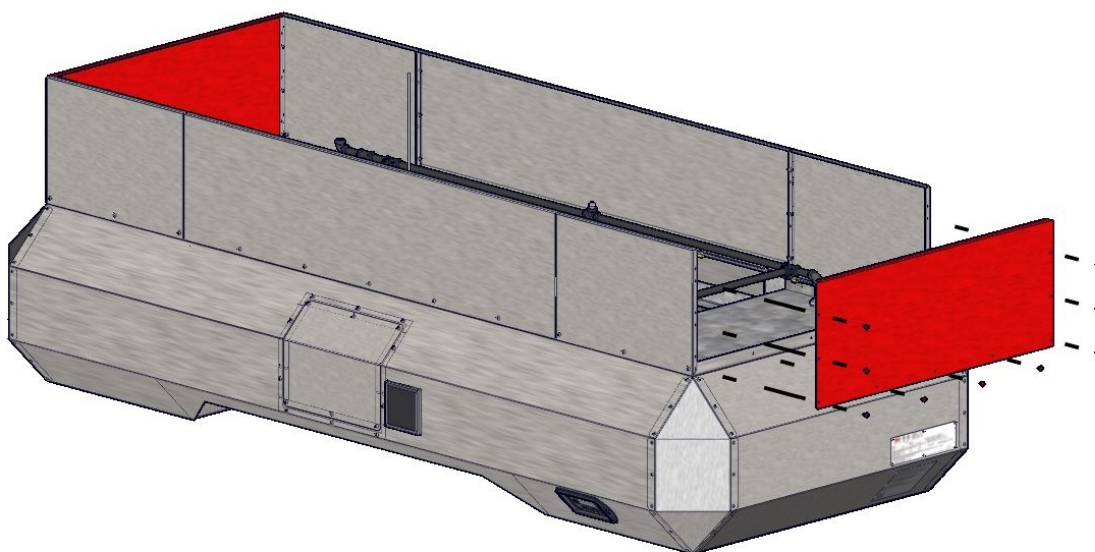


Installer des panneaux d'angle



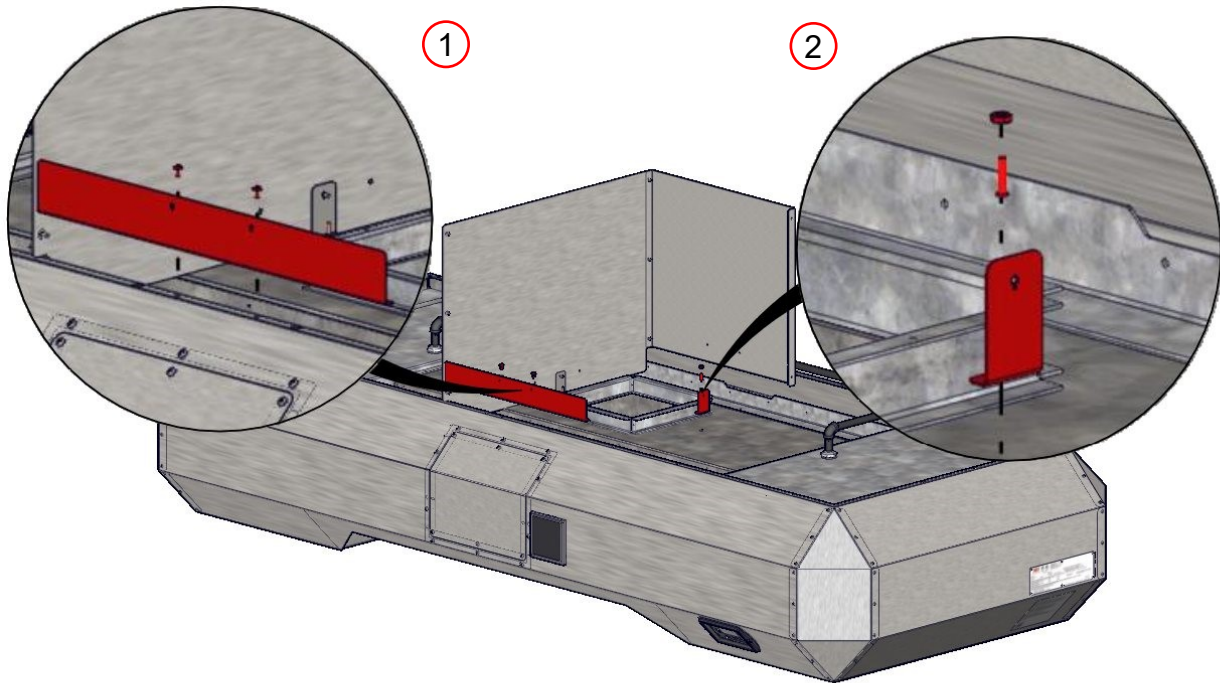
Installer des panneaux d'extrémité

4



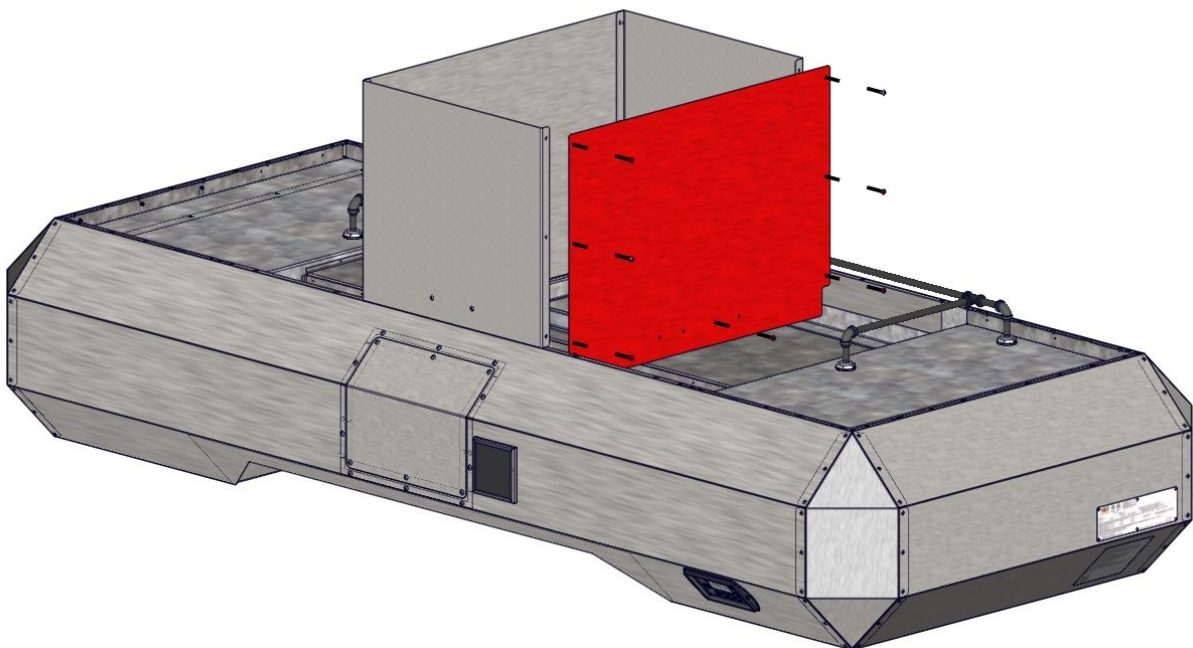
Enveloppe optionnelle pour les tuyaux de la hotte

Installer des supports de gaines



Installer des panneaux d'habillage de conduits

3



Votre XLT capot est construit en acier inoxydable et en aluminium. Vérifiez les restrictions d'application sur l'étiquette du produit avant utilisation. Observer les mesures de précaution et de sécurité recommandées comme dicté par le fabricant du produit.

Ne pas utiliser de nettoyants abrasifs ou caustiques. Tampons abrasifs pourraient rayer les surfaces en acier inoxydable. Les zones à forte accumulation doivent être pulvérisées et laisse tremper pendant 5 minutes avant l'essuyant. Toujours essuyer avec le "grain" de la surface pour maintenir l'apparence.

Programme de nettoyage et d'entretien de la hotte						
	Quotidien	Hebdomadaire	Mensuel	Semi-annuel	Selon les besoins	
Nettoyage						
Essuyer le devant, les côtés et le de	<input type="checkbox"/>					
Des globes lumineux propres	<input type="checkbox"/>					
Plateaux à graisse vides et propres	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>
Nettoyer le filtre du ventilateur	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>
Filtres à graisse propres		<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>
Ventilateur de conduit et d'évacuation propre			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
Inspection						
Vérifier les bacs à graisse	<input type="checkbox"/>					
Vérifiez les filtres à graisse		<input type="checkbox"/>				
Remplacer						
Filtre du ventilateur						<input type="checkbox"/>
Ampoules électriques						<input type="checkbox"/>

Calendrier fourni uniquement à titre indicatif. La fréquence de nettoyage peut varier selon les besoins.



DANGER

Le four doit être cool et le cordon électrique débranché avant toute opération de nettoyage est effectué.



PRUDENCE

Panneaux Shroud peuvent peser jusqu'à 38 livres [18 kg]. Faites preuve de prudence lors du levage.



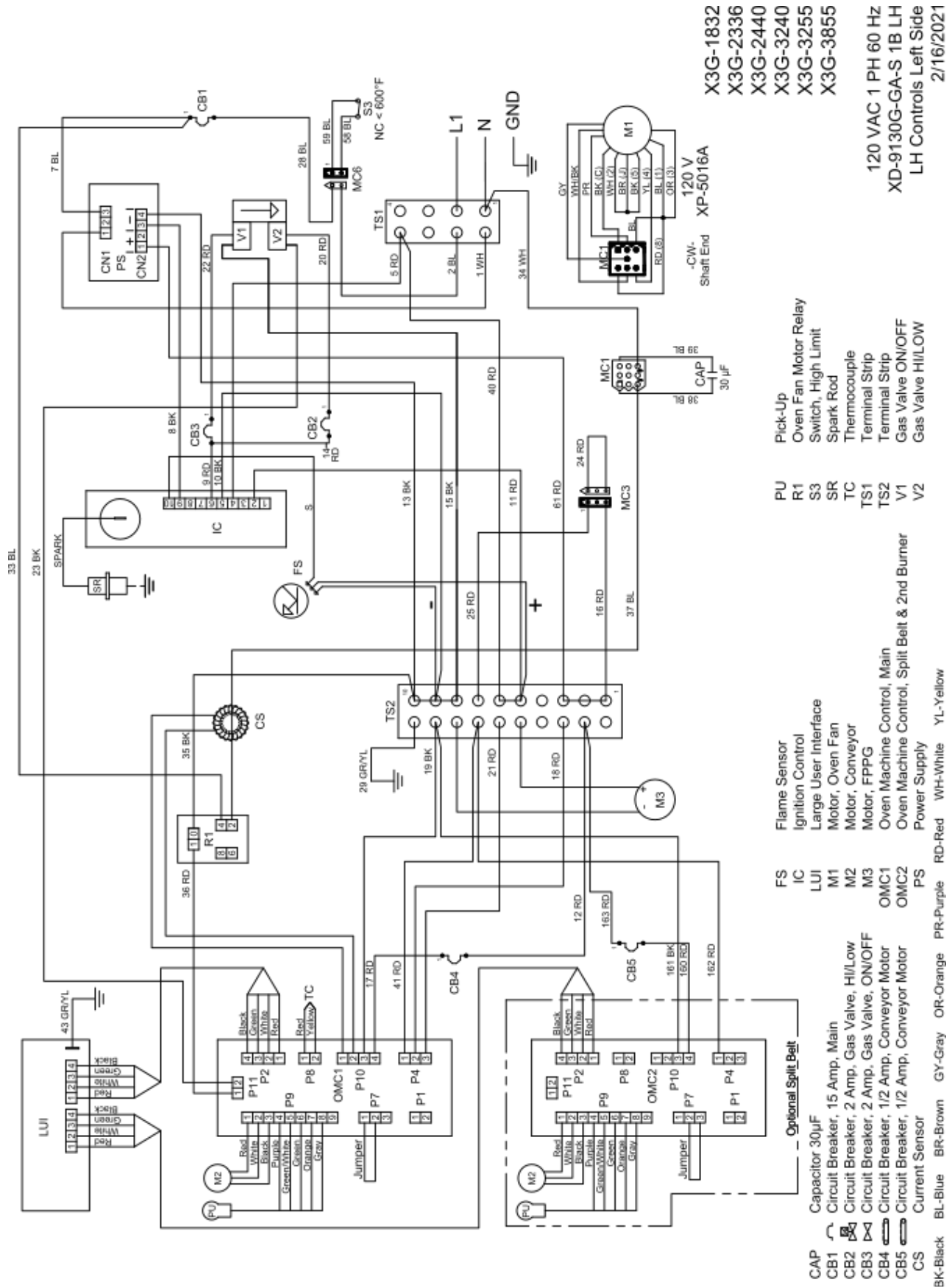
PRUDENCE

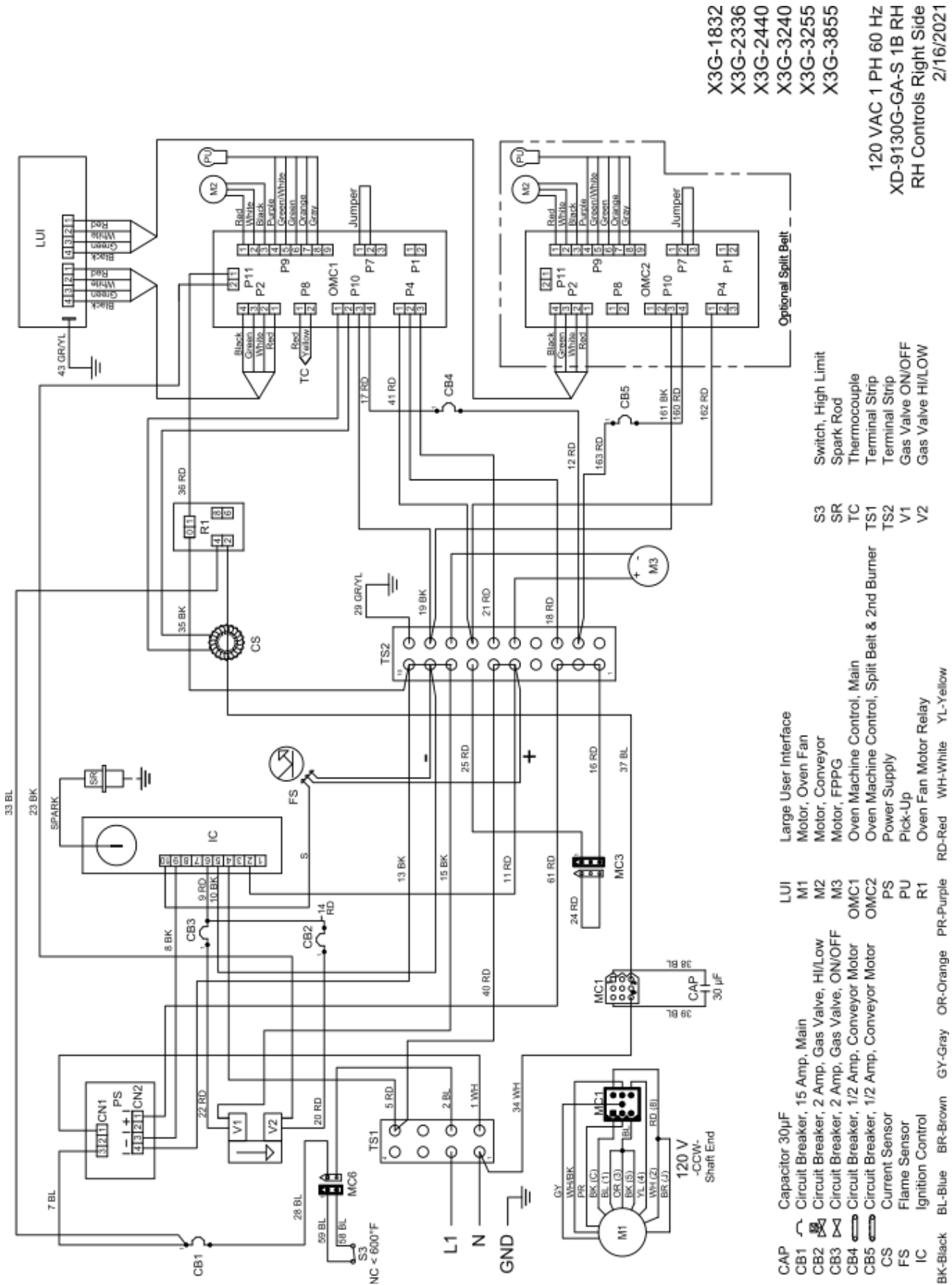
NE PAS pulvériser des agents de nettoyage liquides dans les endroits suivants: boîte électrique Hood (situé à l'avant de la partie supérieure), interface utilisateur (Situé sur le front de coin inférieur droit)

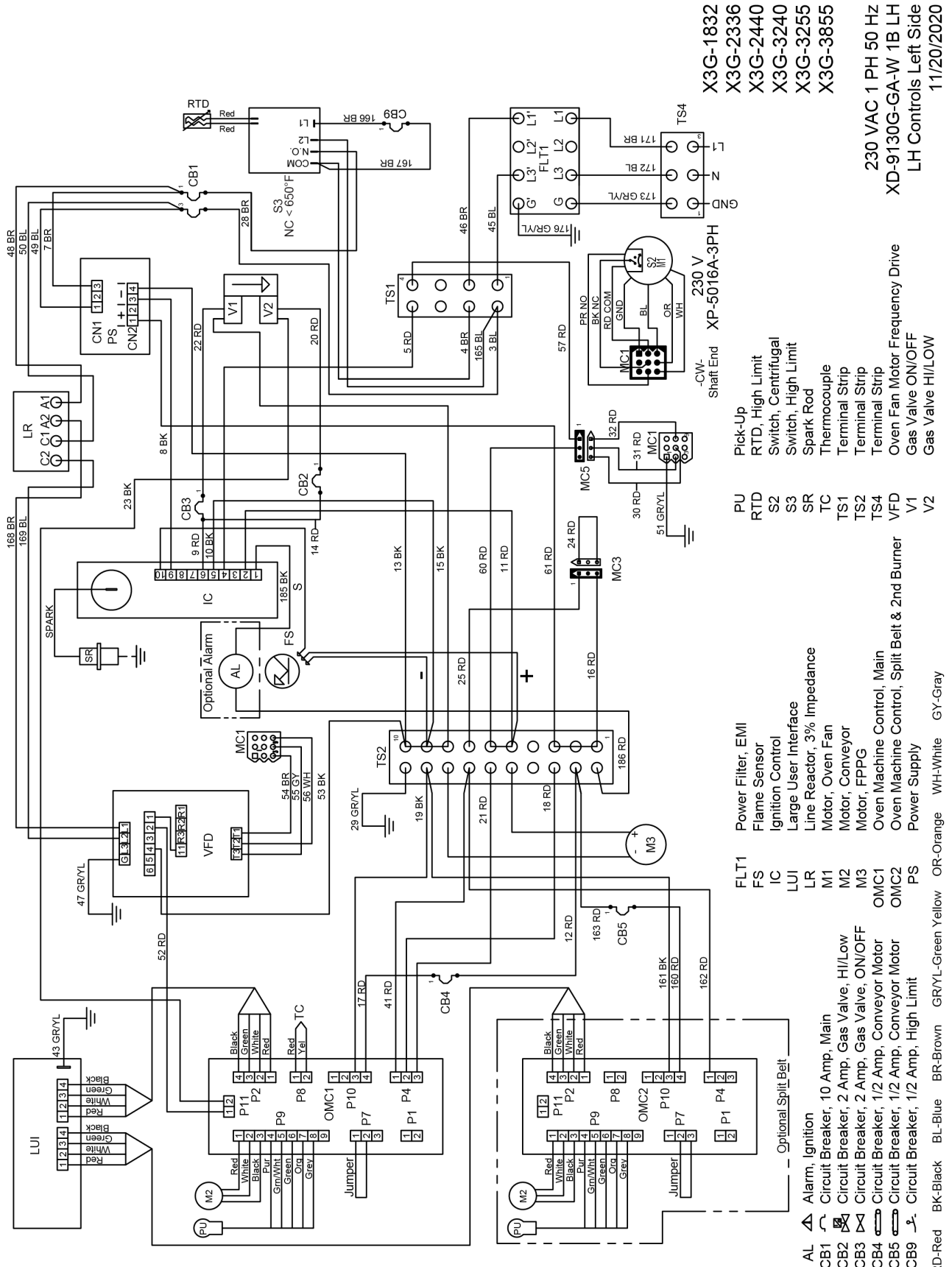
Reportez-vous à la section d'installation de capot pour le démontage et le remontage.

Cette page a été laissée blanche intentionnellement.

104 SCHEMATIQUE DU FOUR - STANDARD 1 BOÎTE 120 VAC LH







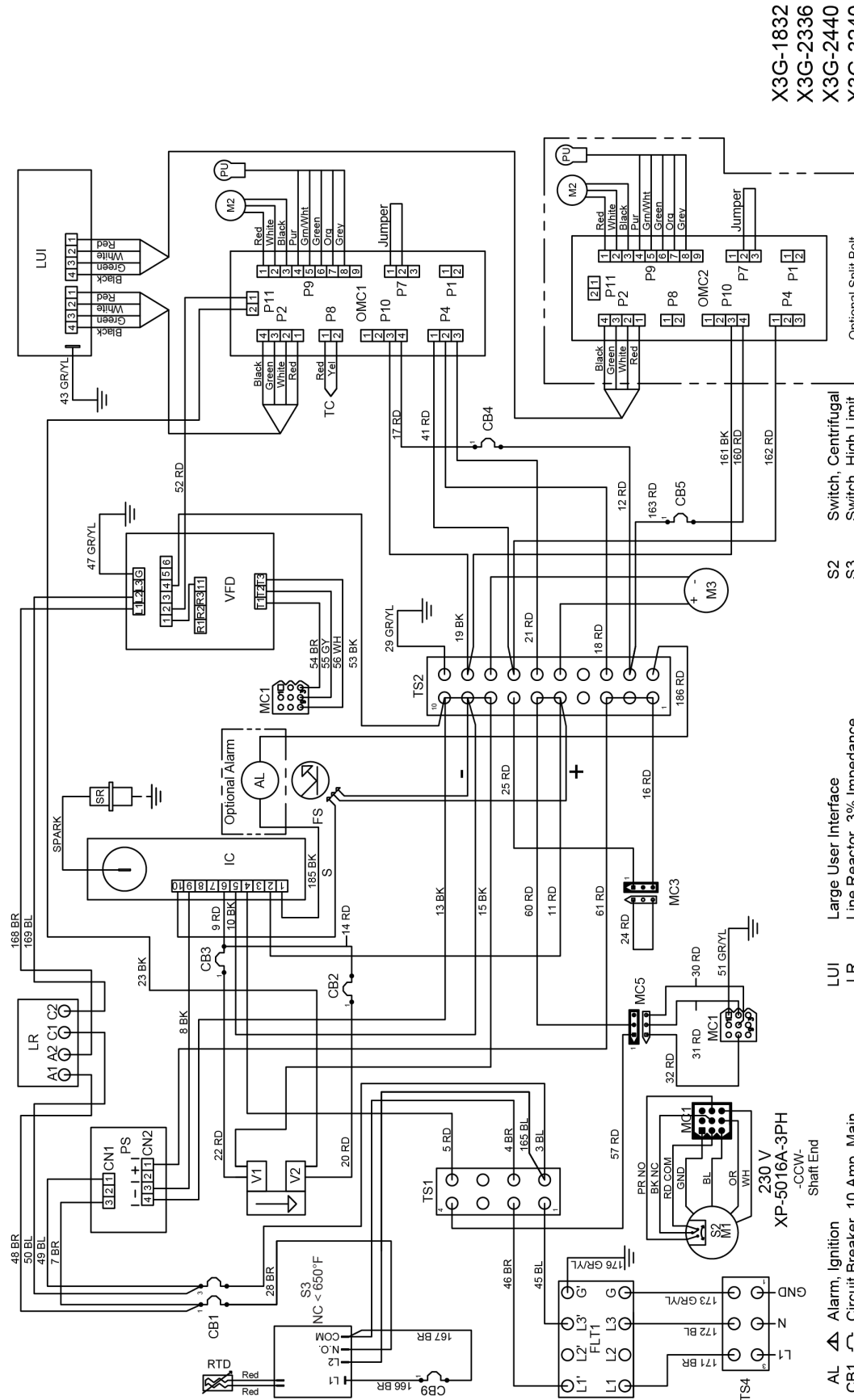
- X3G-1832
- X3G-2336
- X3G-2440
- X3G-3240
- X3G-3255
- X3G-3855

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



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

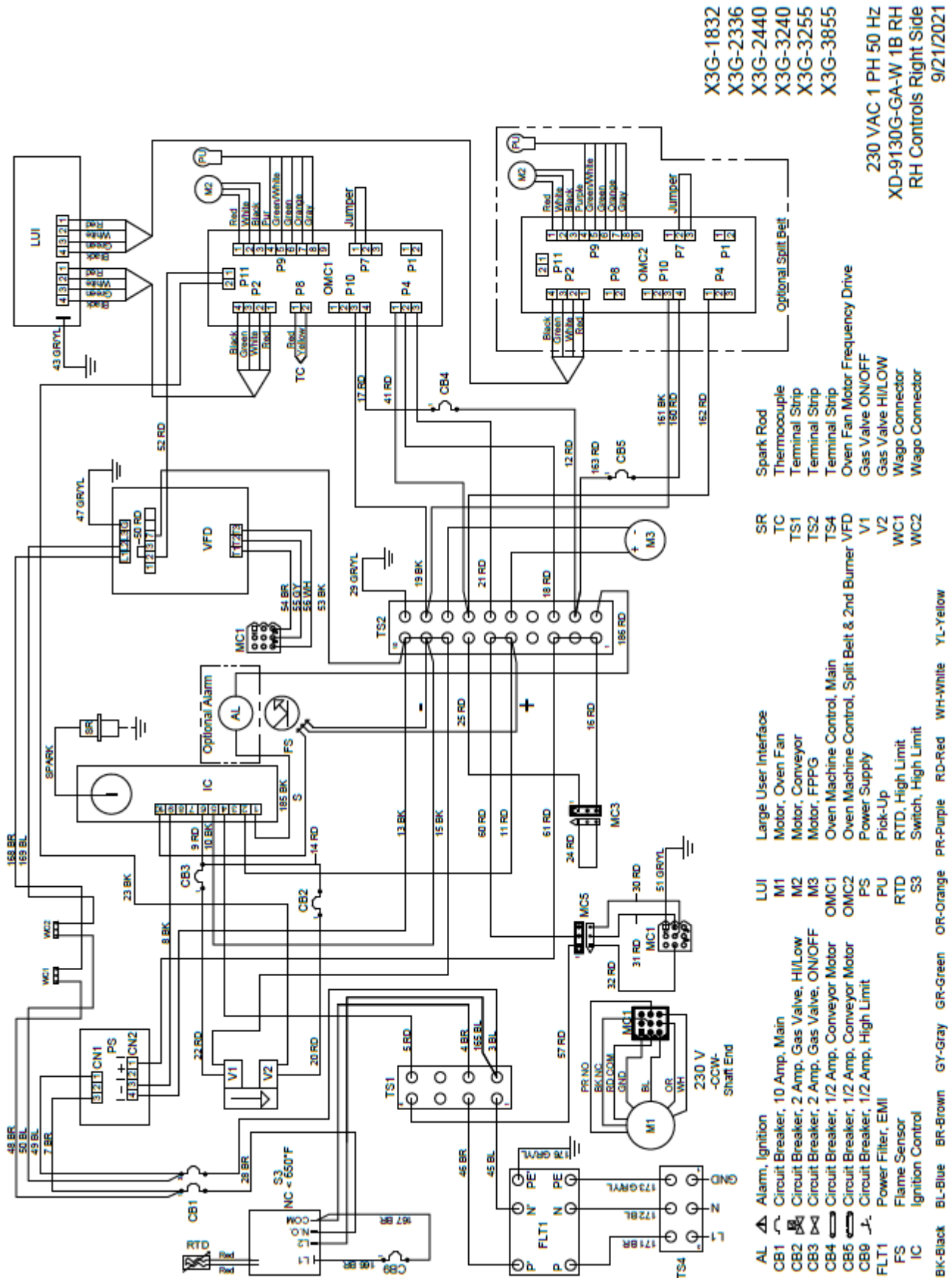
230 VAC 1 PH 50 Hz
 XD-9130G-GA-W 1B RH
 RH Controls Right Side
 11/20/2020

- 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

- 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
- 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
- RD-Red
- BK-Black
- BL-Blue
- BR-Brown
- GRYL-Green Yellow
- OR-Orange
- WH-White
- GY-Gray

This page is intentionally left blank.



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
 9/21/2021

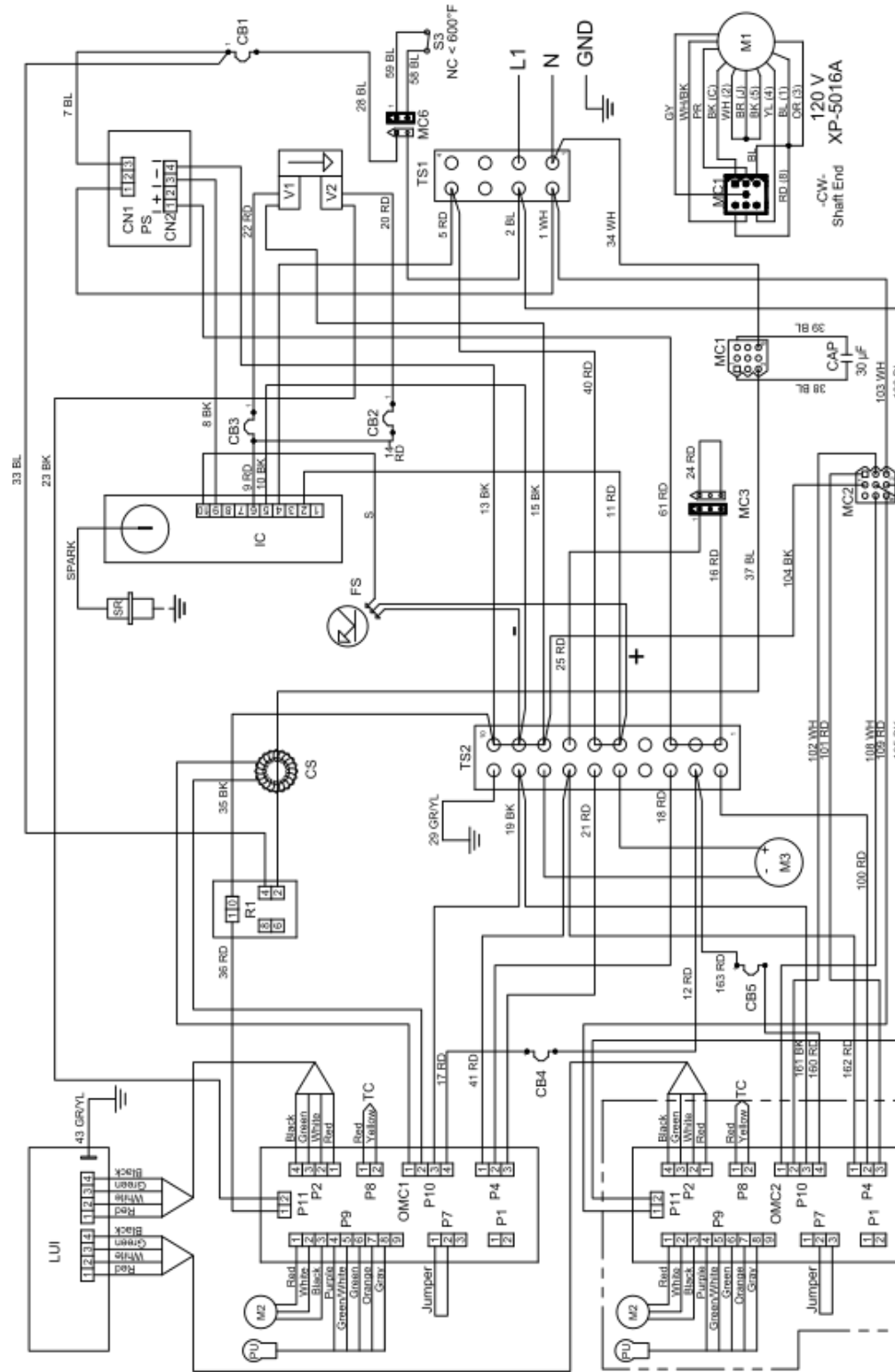
Spark Rod
 Thermocouple
 Terminal Strip
 Terminal Strip
 Terminal Strip
 Oven Fan Motor Frequency Drive
 Gas Valve ON/OFF
 Gas Valve HI/LOW
 Wago Connector
 Wago Connector

SR
 TC
 TS1
 TS2
 TS4
 V1
 V2
 WC1
 WC2

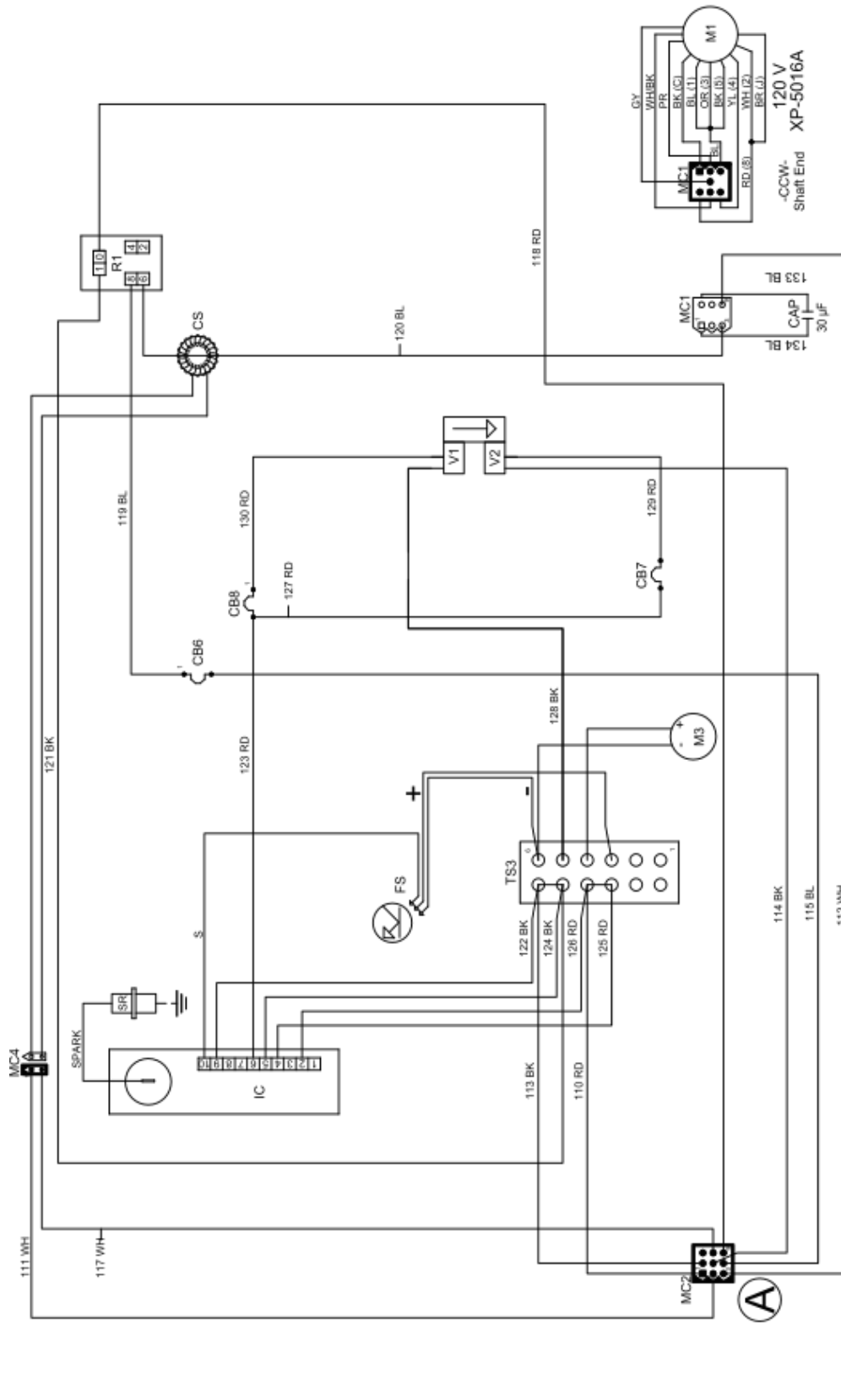
Large User Interface
 Motor, Oven Fan
 Motor, Conveyor
 Motor, FPPG
 Oven Machine Control, Main
 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
 Power Supply
 Pick-Up
 RTD, High Limit
 Switch, High Limit

LUI
 M1
 M2
 M3
 OMC1
 OMC2
 PS
 PU
 RTD
 S3

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

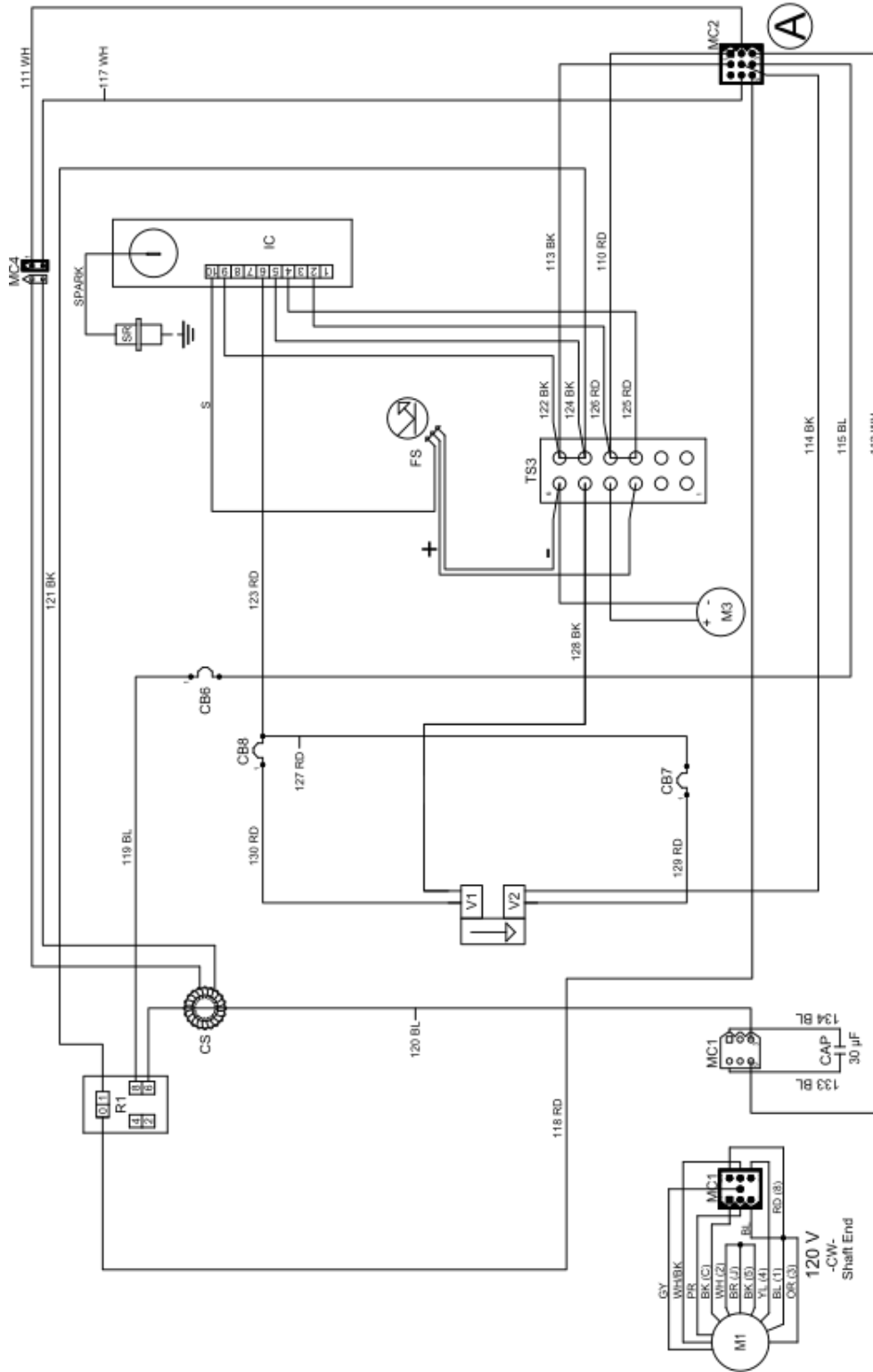


- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Hi/Low
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FS Flame Sensor
- BK-Black
- BL-Blue
- BR-Brown
- GY-Gray
- OR-Orange
- PR-Purple
- RD-Red
- WH-White
- YL-Yellow
- 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
- R1 Oven Fan 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 LH
- LH Controls Left Side
- 2/16/2021



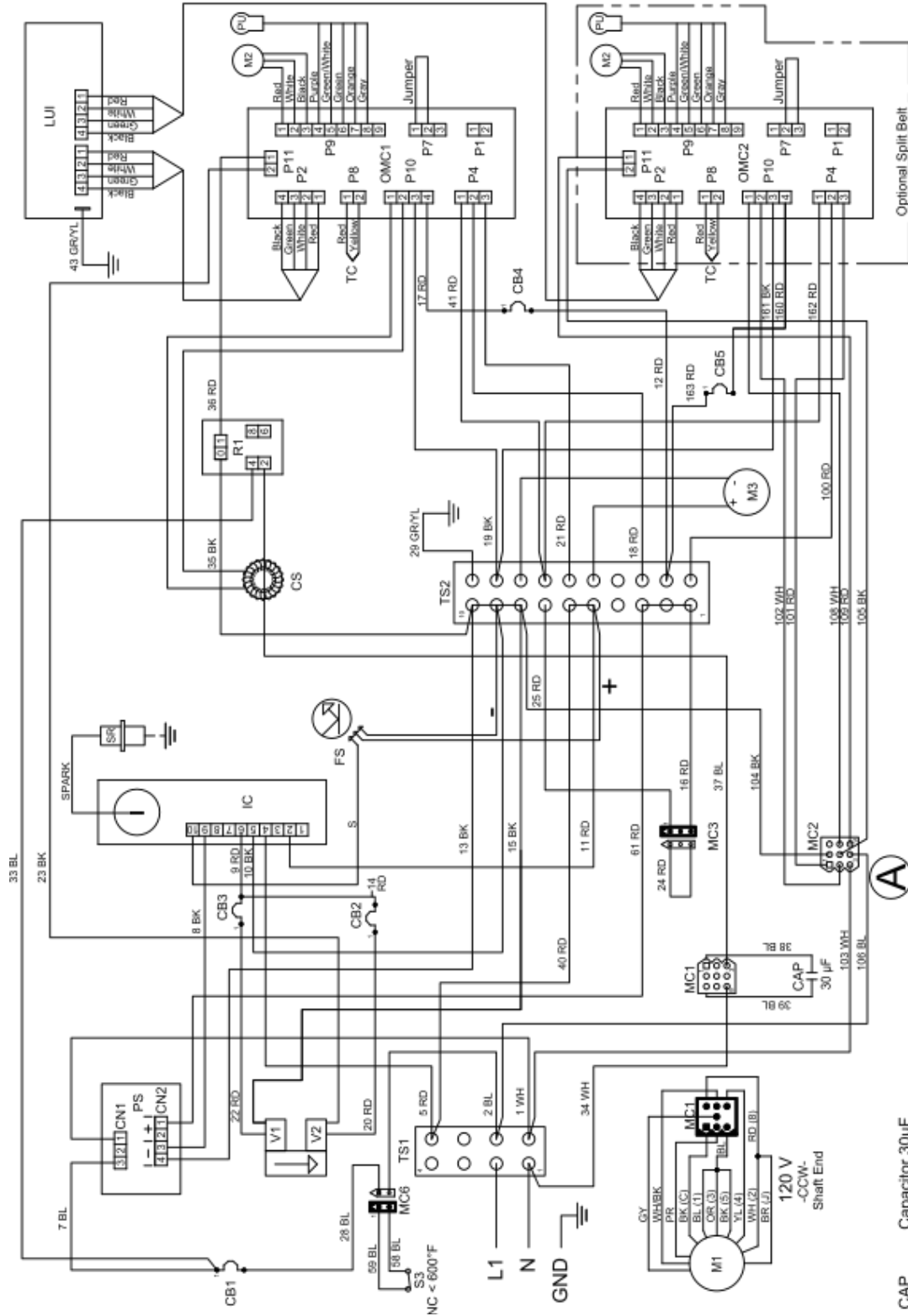
X3G-3270-2B
 X3G-3870-2B
 120 VAC 1 PH 60 HZ
 XD-9130G-GA-S 2B LH
 LH Controls Right Side
 2/16/2021

- 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
- 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

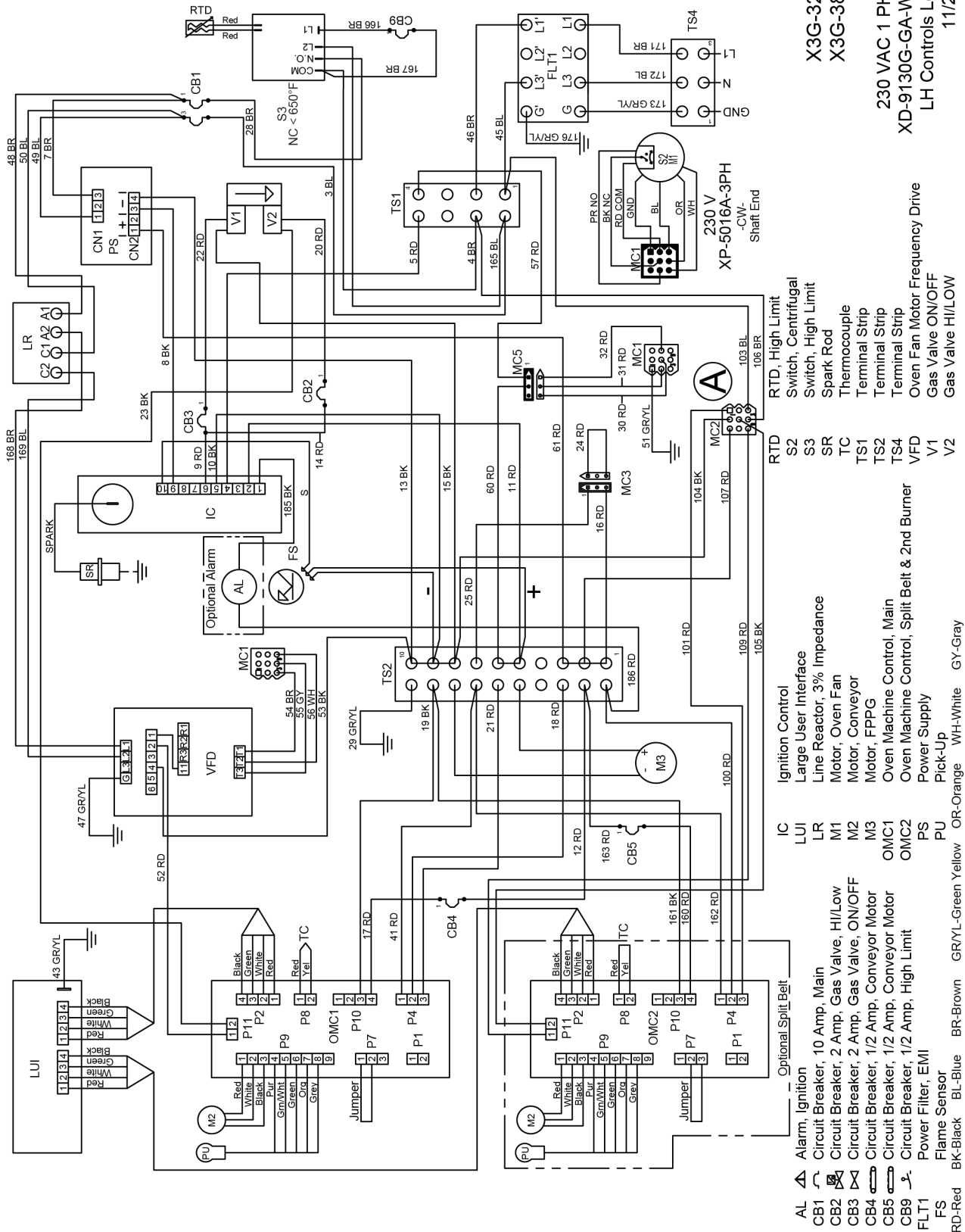


X3G-3270-2B
 X3G-3870-2B
 120 VAC 1 PH 60 Hz
 XD-9130G-GA-S-2B RH
 RH Controls Left Side
 2/16/2021

- 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



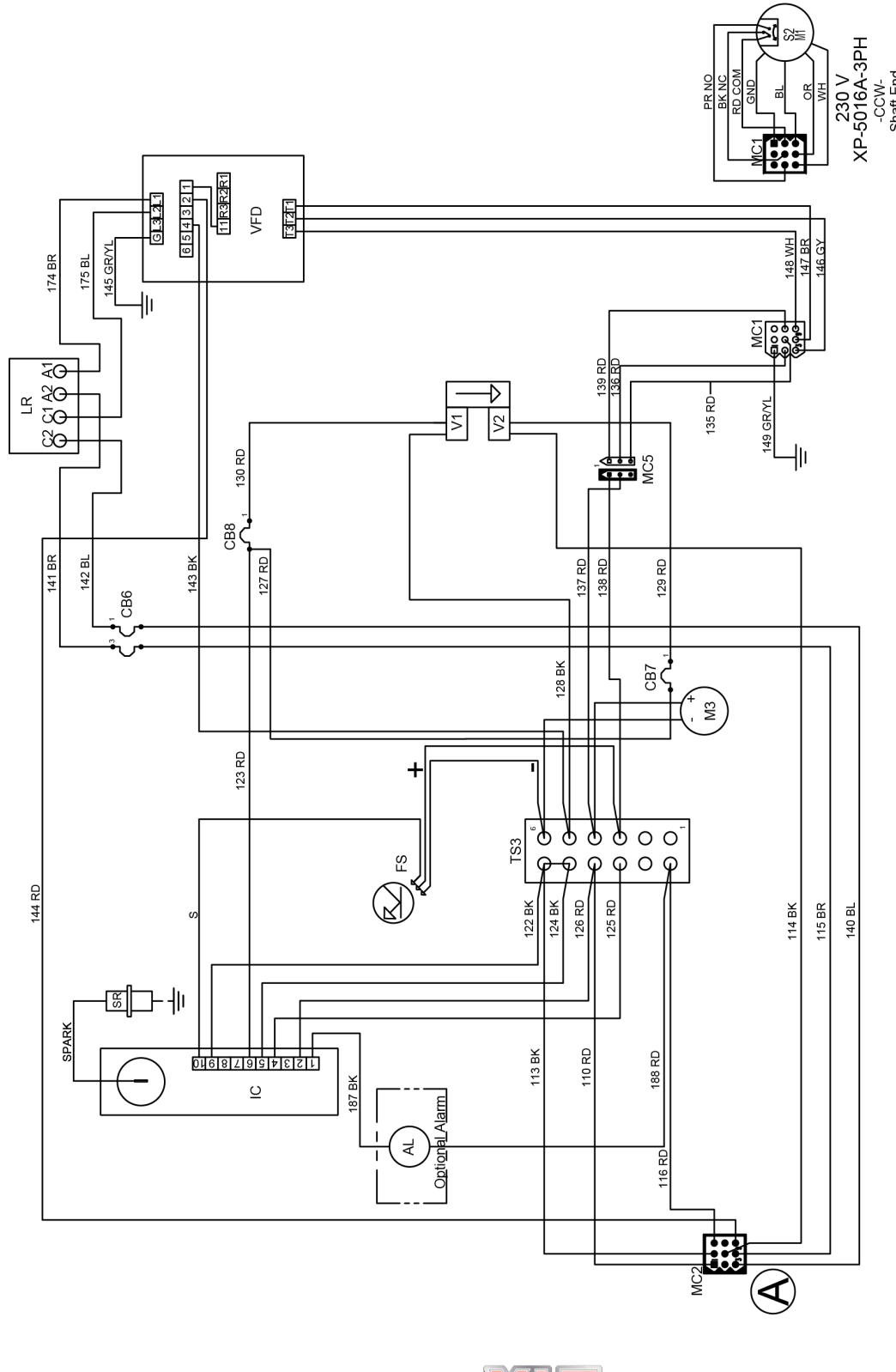
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Hi/Low
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control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



- 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
- FLT1 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FS Power Filter, EMI
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GRYL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- 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
- 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
- PU Pick-Up
- XP-5016A-3PH 230 V -CWF- Shaft End

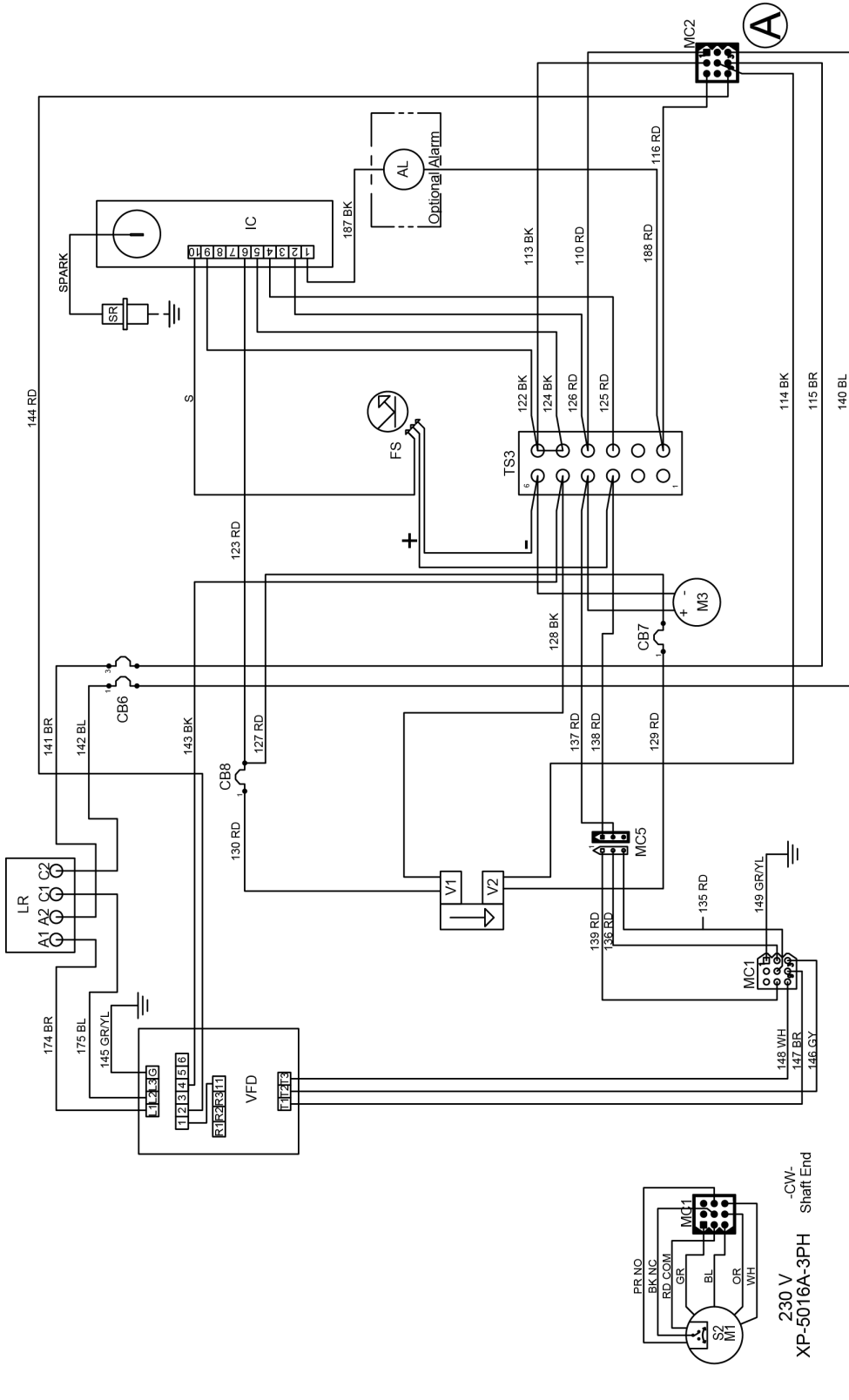
X3G-3270-2B
X3G-3870-2B

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



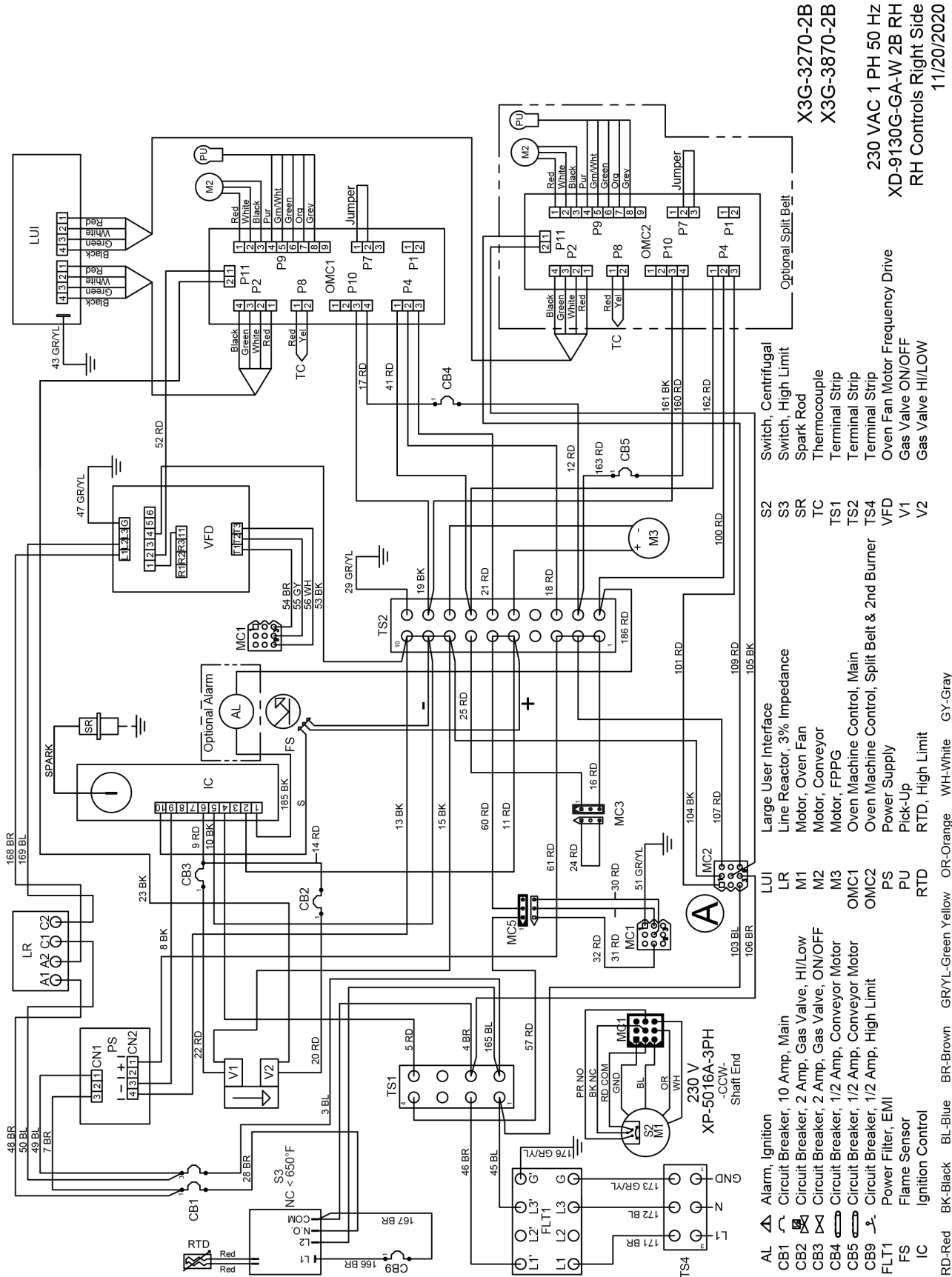
X3G-3270-2B
 X3G-3870-2B
 230 VAC 1 PH 50 Hz
 XD-9130G-GA-W 2B LH
 LH Controls Right Side
 11/20/20

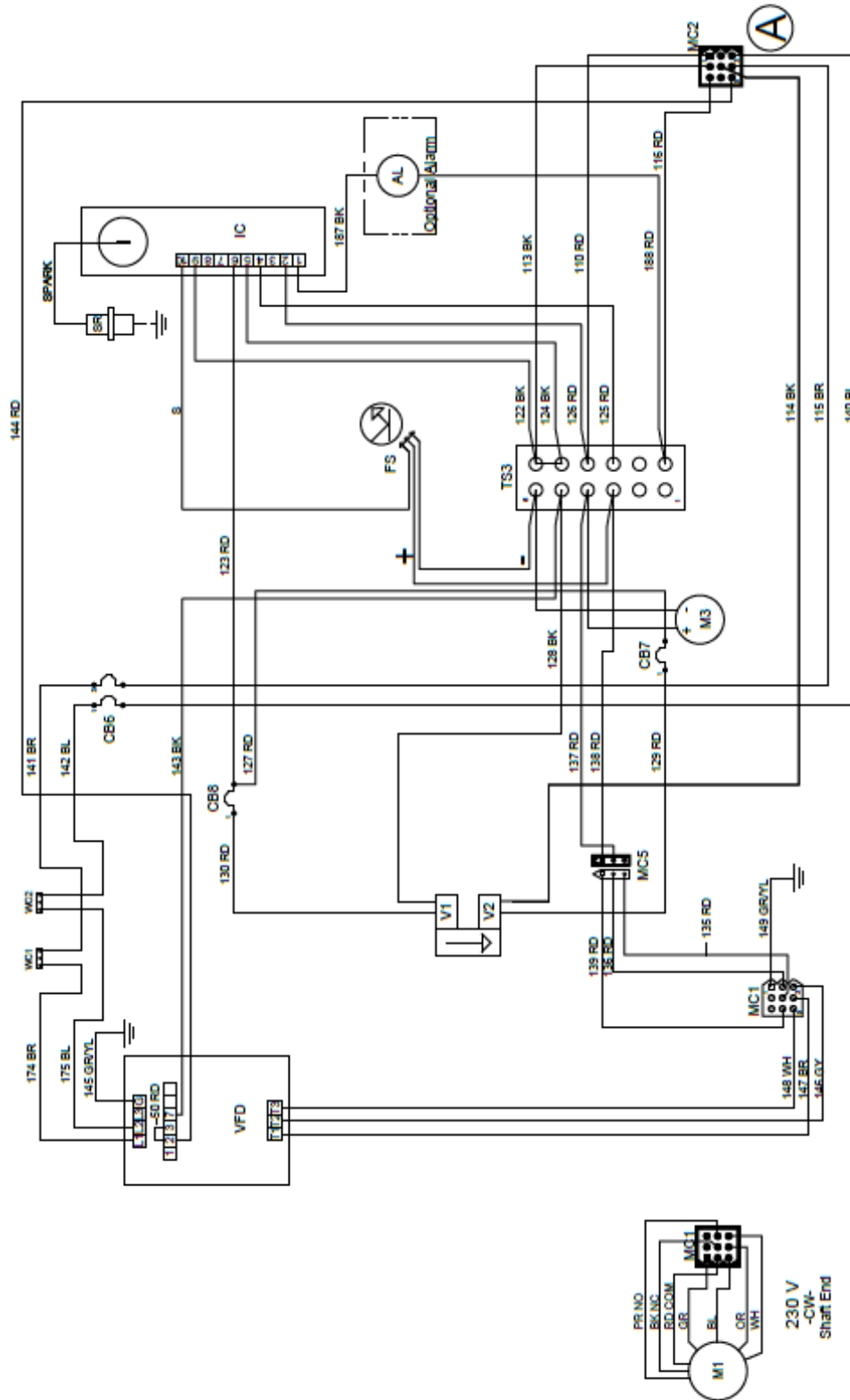
- AL Alarm, Ignition
- CB6 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR/YL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- S2 Switch, Centrifugal
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW



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

- AL Alarm, Ignition
- CB6 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR/YL-Green Yellow BR-Brown GR/YL-Green Yellow WH-White GY-Gray
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- S2 Switch, Centrifugal
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW





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

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

Oven Fan Motor Frequency Drive
Gas Valve ON/OFF
Gas Valve HI/LOW
Wago Connector
Wago Connector

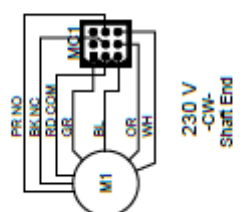
Ignition Control
Motor, Oven Fan
Motor, FPPG
Spark Rod
Terminal Strip

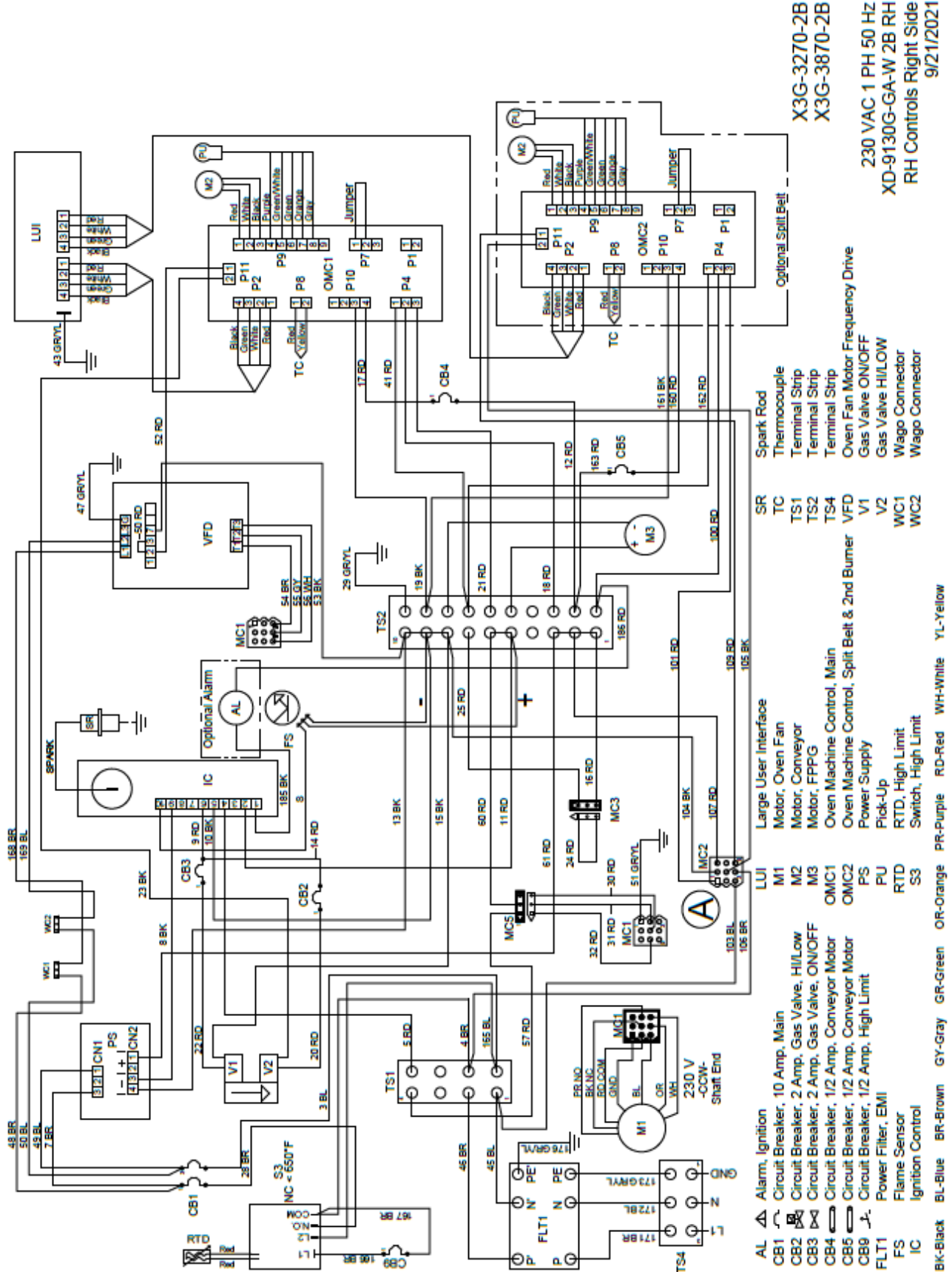
IC
M1
M3
SR
TS3

PR-Purple RD-Red WH-White
OR-Orange GR-Green
GY-Gray BR-Brown

AL Alarm, Ignition
CB8 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
FS Flame Sensor

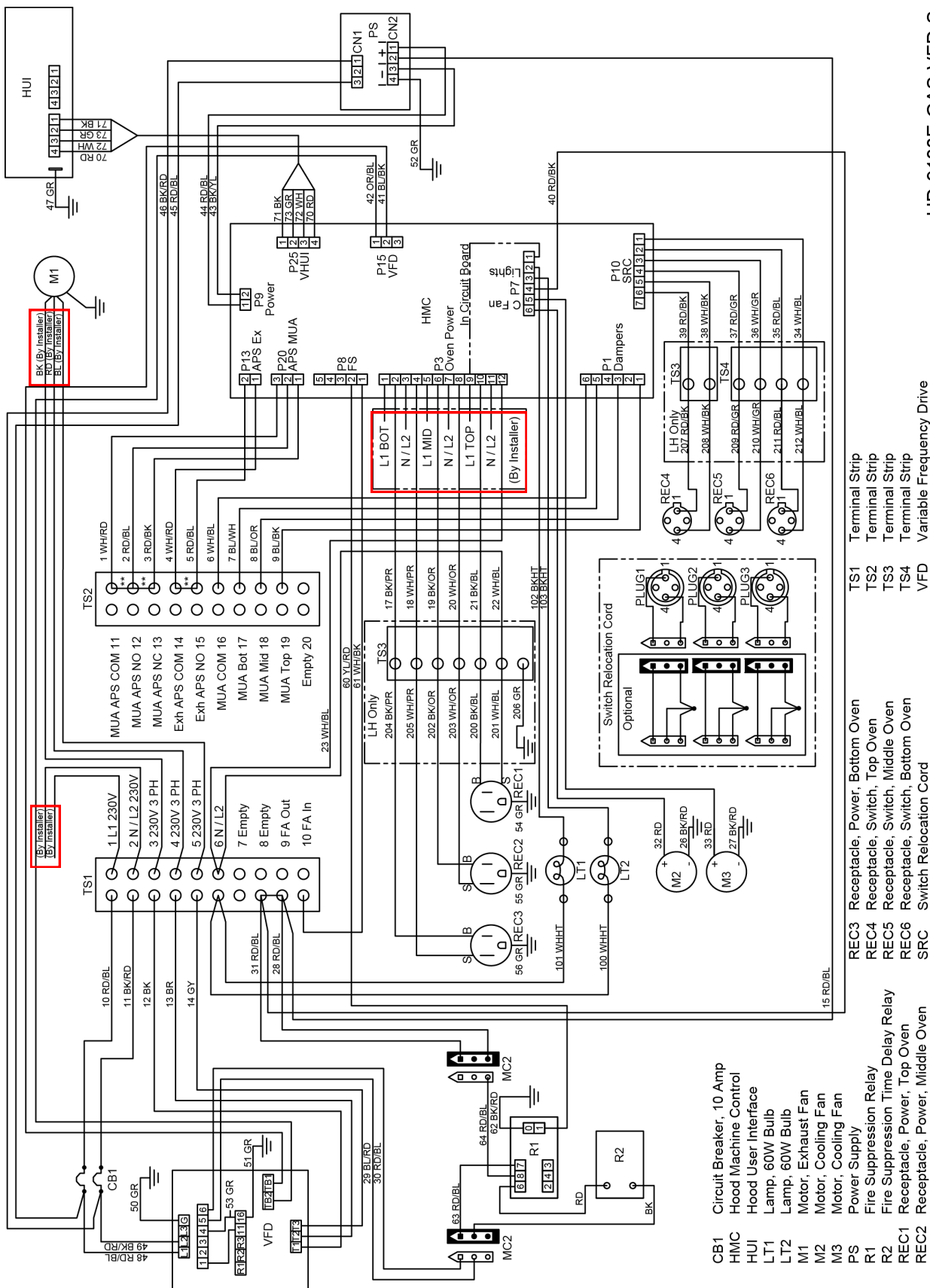
NO-Normally Open NC-Normally Closed COM-Common
VFD VFD
V1 Gas Valve ON/OFF
V2 Gas Valve HI/LOW
WC1 Wago Connector
WC2 Wago Connector
GND-Ground YL-Yellow RD-Red WH-White PR-Purple GR-Green GY-Gray BR-Brown



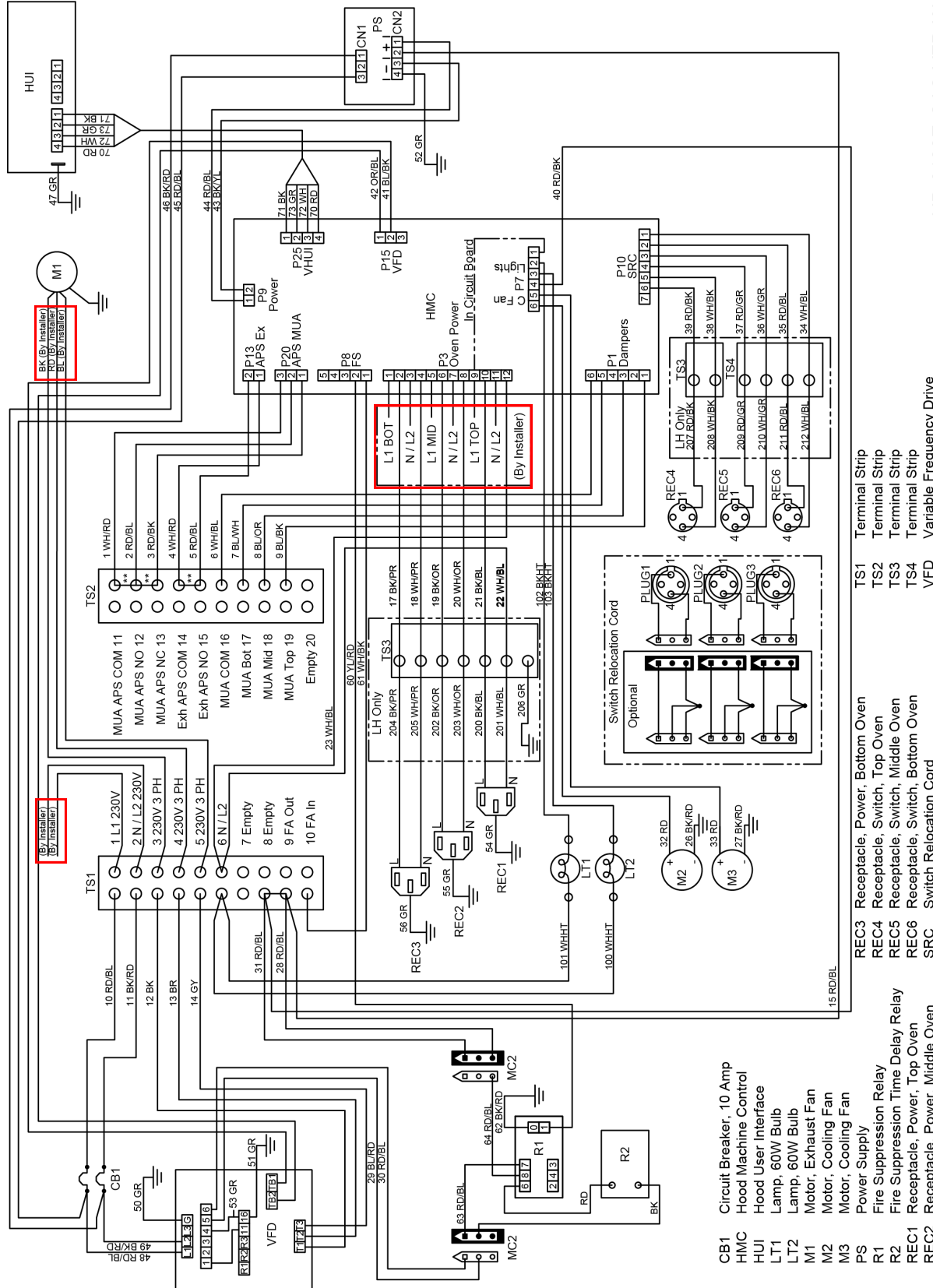


X3G-3270-2B
X3G-3870-2B

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



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

** - Remove Jumpers for APS

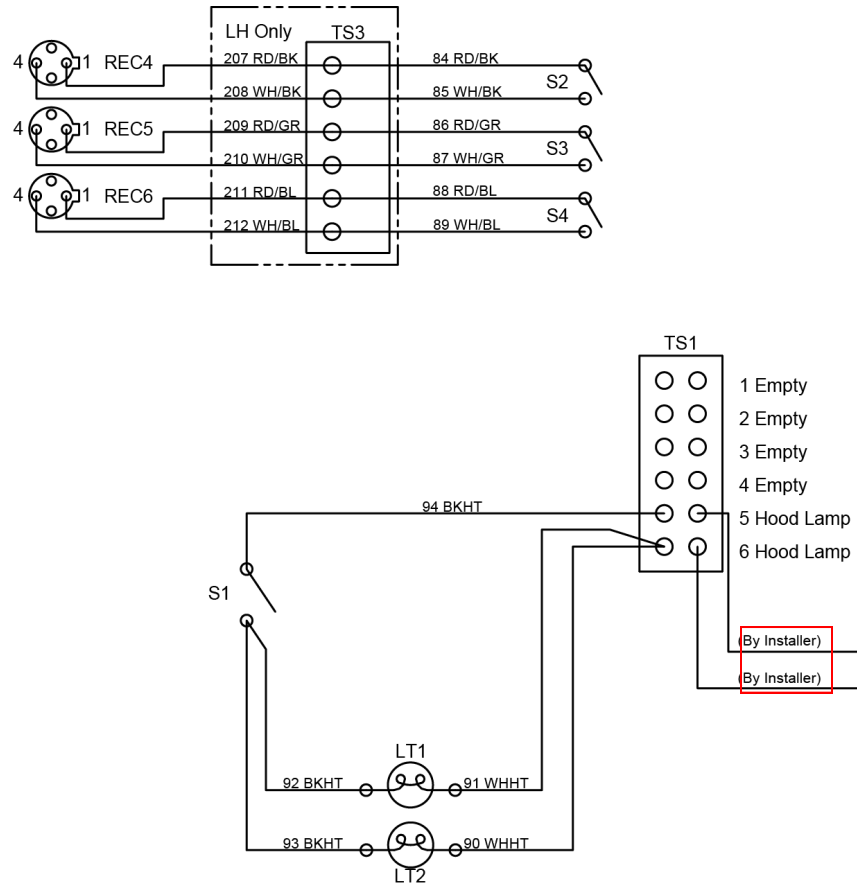
TS1 Terminal Strip
TS2 Terminal Strip
TS3 Terminal Strip
TS4 Terminal Strip
VFD Variable Frequency Drive

REC3 Receptacle, Power, Bottom Oven
REC4 Receptacle, Switch, Top Oven
REC5 Receptacle, Switch, Middle Oven
REC6 Receptacle, Switch, Bottom Oven
SRC Switch Relocation Cord

CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
HMC Hood Machine Control
HUI Hood User Interface
L1 Lamp, 60W Bulb
L2 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

RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp WH-White GY-Gray



- 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

Certifications du produit et des codes applicables

Standard XLT Oven Certifications¹ :

XLT Gas Ovens:

1. ANSI Z83.11-2016/CSA 1.8-2016 Standard for Gas Food Service Equipment
2. ANSI /NSF 4-2016 Sanitation for Commercial Cooking Rethermalization & Powered Hot Food Holding & Transportation Equipment

XLT Electric Ovens:

1. ANSI/UL197-CSA C22.2 Commercial Electric Appliances
2. ANSI /NSF 4-2016 Sanitation for Commercial Cooking Rethermalization & Powered Hot Food Holding & Transportation Equipment

World XLT Oven Certifications¹ :

XLT Gas Ovens:

1. EN 60335-1-2002 +A11, A04, +A12, A2:2006 +A1 Low Voltage Directive (LVD)
2. EN 55014-1:2006 +A1:2009 +A2:2011 EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013 Electromagnetic Compatibility. (EMC)
3. EN 55014-2:1997 +A1:2001 +A:2008 Conducted Emissions, Surge Immunity
4. BS EN 203-1:2014, Standard for Safety of Gas Heated Catering Equipment
5. BS EN 203-2-1:2006, Standard for Gas Heated Catering Equipment
6. BS EN 203-3:2009, Gas Heated Catering Equipment; Materials and Parts in Contact with Food and Other Sanitary Aspects
7. EN 60335-2-102:2006 Gas Appliance Directive (GAD)

XLT Electric Ovens:

1. EN 60335-2-42:2002 +A1:2008 Safety of Household Appliances and Similar Electrical Appliances
2. EN 60335-1:2010 +A1:2013 Low Voltage Directive (LVD)
3. EN 55014-2:2015 Conducted Emissions, Surge Immunity
4. EN 61000-6-3:2007 +A1:2011 EMC Immunity for residential, commercial & light industrial
5. EN 55014-1 EMC house hold appliance electric tools & similar appliances
6. EN 61000-3-3 +A1+A2 Voltage fluctuation

Standard & World XLT Hood Certifications¹ :

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

Australian XLT Oven Certifications² :**XLT Gas Ovens: (Certification GAS40066)**

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

Korea XLT Oven Certifications³ :**XLT Gas Ovens: (Certificate GA-107)**

1. Meets KGS-AB338 Facility/Technical/Inspection Code For Manufacture of Commercial Gas Burning Appliances.


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

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

³ 402 Hannuri-daero, Sejong-si, 339-012, Republic of Korea

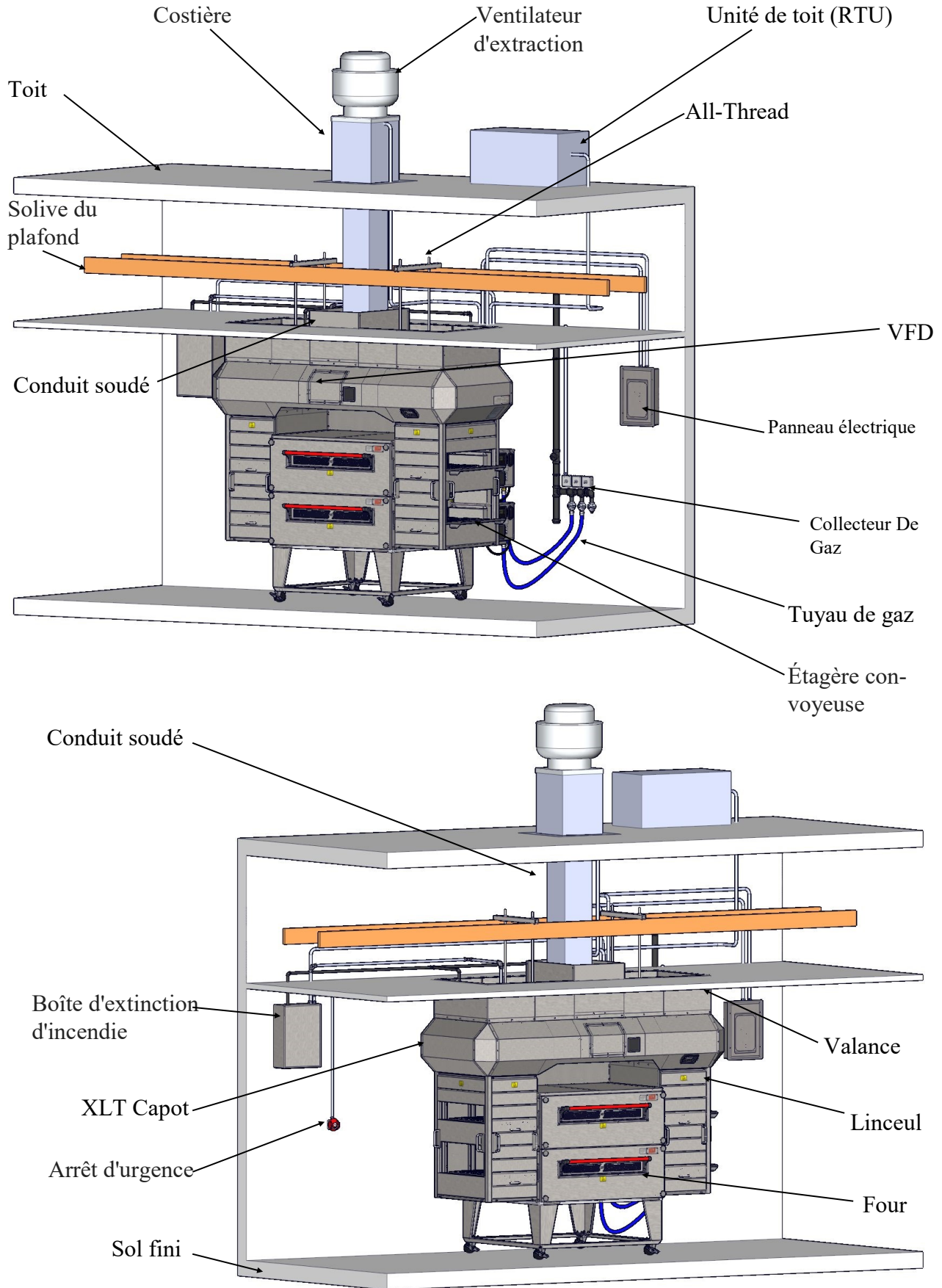
Oven Initial Start-up Checklist - Remove & Return to XLT Ovens

Fill out all information and print legibly

Start-Up Information Customer Name: _____ Company Name: _____ Phone #: _____ Email: _____ Address: _____ City: _____ State: _____ Zip: _____ Country: _____	
Follow Requirements outlined in Installation and Operation Manual <u>Oven Install and Start-up Requirements:</u> <input type="checkbox"/> Gas Requirements met (Gas Ovens Only) <ul style="list-style-type: none"> • One shut off valve per oven installed; if not, call XLT as this may void warranty <input type="checkbox"/> Electrical Requirements met <input type="checkbox"/> Clearances met <input type="checkbox"/> Oven(s) installed and stacked properly <ul style="list-style-type: none"> • XLT is not stacked on another manufacturer's ovens; if it is, call XLT as this may void warranty <input type="checkbox"/> Oven(s) were powered on and functioned as designed	Follow Requirements outlined in Installation and Operation Manual <u>Hood Install and Start-up Requirements:</u> <input type="checkbox"/> Electrical Requirements met <input type="checkbox"/> Clearances/ Height Requirement met <input type="checkbox"/> Hood installed properly <input type="checkbox"/> Shrouds installed properly <ul style="list-style-type: none"> • Ovens are under hood with shrouds attached <input type="checkbox"/> Ventilation Requirements met <input type="checkbox"/> Hood was powered on and functions as designed <input type="checkbox"/> Ovens function properly through the Hood
Oven Information <u>Top Oven</u> Serial Number: _____ Model Number: _____ <u>Middle Oven</u> Serial Number: _____ Model Number: _____ <u>Bottom Oven</u> Serial Number: _____	Hood Information Serial Number: _____ Model Number: _____ <div style="text-align: right; padding-top: 20px;">  <p>XLT Ovens PO Box 9090 Wichita, KS 67277 FAX: 316-943-2769 Email: startup@xltovens.com</p> </div>

Start-up can be submitted via mail, fax, email or submit online (using QR code above or go to xltovens.com/startup).

Print Name: _____ Signature: _____ Date: _____



XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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