

XLT[®]

SmartSolutions[™]

XD 9006H
AGSWGHE
02/16/2021
French



XLT Gaz Four & XLT Capot Manuel de pièces détachées et d'entretien



Lisez ce manuel avant d'utiliser cet appareil.

Des copies électroniques de ce manuel, Spécifications techniques, Manuel d'installation et d'exploitation, 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 suivants:

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

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 évité, 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 MARCHE.**
- 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 sécurité de l'information | 2 |
| Garantie | 6 |
| Généralités..... | 8 |
| Responsabilités en matière d'installation..... | 10 |
| Théorie de fonctionnement du four | 12 |
| Théorie de fonctionnement du hotte..... | 20 |
| Dépannage des fours | 26 |
| Dépannage de la hotte | 28 |
| Procédures de service des fours..... | 30 |
| Procédures du service de hotte | 38 |
| Commande de pièces..... | 40 |
| Pièces de four | 41 |
| Pièces de la hotte | 67 |
| Schémas électriques | 70 |
| Remarques | 89 |

Pour les procédures d'entretien, s'il vous plaît se référer à l'installation du XLT et manuel d'utilisation.

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.

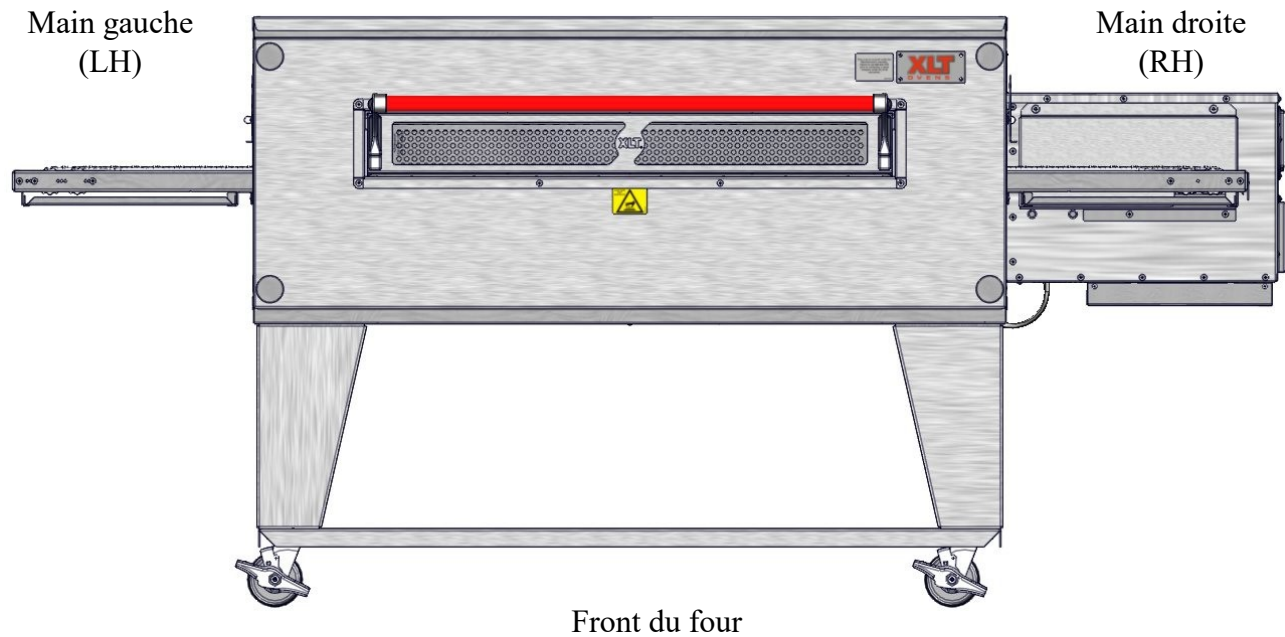


Conservez ce manuel

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

Ce manuel, qui contient une ventilation des pièces illustré, a été préparé comme une aide à comprendre comment l'appareil fonctionne, comment diagnostiquer les problèmes, et les pièces de commande pour l'équipement. Toutes les parties, figurant dans la liste des pièces, sont fabriqués avec la même précision que l'équipement d'origine.

pièces XLT et les fournisseurs de services sont disponibles dans le monde entier. Il y a des fournisseurs de services autorisés situés dans les principales villes des États-Unis. Il y a aussi des distributeurs agréés situés dans le monde entier.

La théorie de la section Fonctionnement décrit comment l'appareil fonctionne. Une bonne compréhension du fonctionnement normal va grandement faciliter le diagnostic et le dépannage. La section Dépannage demande simple oui ou non des questions. La question suivante ou une déclaration dépend entièrement de la réponse précédente. Elle conduira à la solution d'un problème de la manière la plus efficace. La section de pièces illustrées identifie les différents sous-ensembles et des pièces détaillées qui composent l'équipement, ainsi que le numéro de pièce. Une explication de la façon de commander des pièces est inclus.

Ce manuel est conçu pour compléter l'installation et manuel d'utilisation fourni avec l'appareil lorsque de nouvelles. S'il vous plaît se référer à elle pour obtenir des descriptions, dimensions, poids, exigences électriques, les calendriers d'entretien, et les certifications.

XLT Fours veut que vous soyez totalement satisfait de tous les aspects de posséder et d'utiliser votre four et hotte. 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 pouvons être fiers de construire et vous pouvez être 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 four ou XLT problème d'équipement de capot, vous pouvez rencontrer. Service à la clientèle est disponible 24/7/365 au 888-443-2751 ou visitez www.xltovens.com.

| 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 intentionnellement laissée vierge.

Légende des schémas électriques:

| | | | | | |
|-----|------------------------------|-----|---|-----|---|
| AL | Alarme, allumage | M2 | Moteur, convoyeur | S3 | Interrupteur, limite haute |
| CAP | Condensateur | M3 | Moteur, FPPG | SR | Bâton d'étincelle |
| CB | Disjoncteur | OMC | Contrôle des fours | TC | Thermocouple |
| CS | Capteur de courant | PS | Alimentation électrique | TS | Bande terminale |
| FLT | Filtre de puissance, EMI | PU | Ramasser | VFD | Entraînement de la fréquence du moteur du ventilateur du four |
| FS | Capteur de flamme | R1 | Relais du moteur du ventilateur du four | V1 | Valve à gaz ON/OFF |
| IC | Contrôle de l'allumage | R2 | Prouver relais | V2 | Valve à gaz HI/LOW |
| LR | Réacteur en ligne | RTD | RTD, limite haute | V3 | Valve de gaz ON/OFF, ferme tu re |
| LUI | Grande interface utilisateur | S2 | Interrupteur, centrifuge | | |
| M1 | Moteur, ventilateur de four | | | | |

Lorsque l'alimentation principale de l'interface utilisateur Large (IUL) est activé:

1. Le ventilateur du four moteur (M1) situé dans le mur arrière sera exécuté.
2. Le ventilateur (M3) situé sur le panneau de commande sera exécutée.
3. La grande interface utilisateur (IUL) affiche la température réelle jusqu'au point de consigne est atteinte.
4. La grande interface utilisateur (IUL) affichera l'heure de la ceinture.
5. Le brûleur s'allume.
6. La bande transporteuse se déplace.

La première partie de la théorie de l'opération explique comment l'énergie électrique est délivrée au four et séquences initiales lorsque l'alimentation principale sur la grande interface utilisateur (IUL) est activée. Le reste de la théorie de la section Fonctionnement explique la fonction des composants dans l'ordre alphabétique. Ces composants sont également répertoriés sur le schéma.

- Tension de ligne pour les fours standard est supposé être 120 VAC, 60 Hz.
- Tension de ligne dans le monde et australiens Fours est supposé être 230 VAC, 50 Hz.

L'alimentation provient de la connexion électrique au mur. La tension secteur est ensuite acheminée dans le four par le cordon d'alimentation jusqu'au bornier (TS1). La ligne neutre est connectée à TS1-1L et L1 à TS1-2L. De l'autre côté du TS1, le courant passe par l'interrupteur de limite supérieure (S3) et se divise au disjoncteur (CB1) pour aller à la fois au bloc d'alimentation (PS) et au relais du moteur du ventilateur du VFD). Le PS convertit ensuite la tension de ligne en 24 VDC, utilisée pour alimenter les positions TS2-1L via TS2-3L à +24 VDC et TS2-8L via TS2-10L à -24 VDC. +24 VDC est distribué aux commandes de four (OMC1) et (OMC2 le cas échéant) P10-4 via CB4 / 5 de TS2-2R et OMC1 P4-2 de TS2-3R. Ces fils sont sous tension tant que le four est connecté au mur.

Lorsque le four est allumé, un relais à l'intérieur de la MOC se ferme entre P4-2 et P4-3, l'envoi de 24 VDC sur P4-3 à TS2-6R qui distribue le pouvoir de Sense Flame (FS), le ventilateur FPPG (M3), la commande d'allumage (IC) terminal 2 et un appel de chaleur IC borne 4 par l'intermédiaire de l'interrupteur centrifuge (S2) sur Four moteur du ventilateur (M1). L'IC commence alors l'essai d'allumage. La MOC P11-1 enverra également basse tension à la R1 ou le Four Fan Motor Drive de fréquence (VFD mondiale et en Australie seulement). Lorsque R1 se ferme, la tension de ligne est appliquée à partir de R1-2 à M1. MOC P11-2 sera broyé V2 pour ouvrir la valve de flamme élevée. Si le four est utilisé avec un capot XLT le cavalier au connecteur Molex (de MC3) est retiré et +24 VDC est envoyé à la hotte. Un relais dans la hotte commander le fonctionnement du four tant que la IUL avait la fonction de commutation à distance sous tension.

AL - L'alarme d'allumage est facultative. Lorsque le circuit intégré se verrouille à l'allumage, lorsque la broche 1 est mise à la terre, l'alarme commence à clignoter et à émettre un bip. L'alarme reçoit +24 VDC du TS2-1R sur le boîtier de commande principal et s'il s'agit d'un brûleur double TS3-1R sur le boîtier secondaire. Eteignez et rallumez le four pour réinitialiser l'alarme.

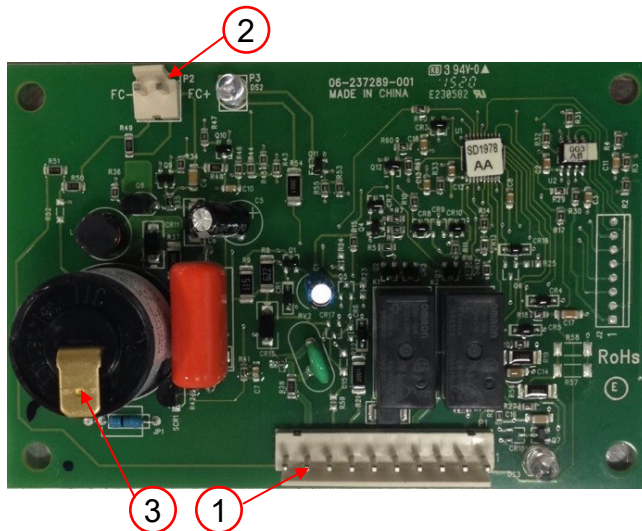
CAP - Le condensateur est monté physiquement à l'intérieur du boîtier de commande, mais câblé au monté à l'extérieur M1. Le M1 est un condensateur de Split (PSC) moteur permanent. PSC signifie un moteur à condensateur dans lequel le condensateur de démarrage et l'enroulement auxiliaire restent dans le circuit à la fois le démarrage et en cours d'exécution. La PAC est un 30,0 uF +/- 6% 370VAC / B 50/60 Hz.

CB - Les disjoncteurs sont utilisés pour protéger les composants électriques. La valeur actuelle est imprimée sur le devant de tous les disjoncteurs. Si un disjoncteur est déclenché, éliminer la cause et appuyer sur l'avant pour réinitialiser.

CS -Le capteur de courant détecte un courant électrique (CA) dans un fil, et génère un signal proportionnel à elle. Le signal généré est la tension analogique, puis l'envoi à l'IUL. Celui-ci surveille l'état du moteur du ventilateur du four (fours standard seulement).

FLT 1 - Ceci est un filtre en ligne utilisé dans les fours du monde . Le filtre est placé en série avec la tension de ligne étant fournie au four. Le filtre est utilisé pour réduire les interférences électromagnétiques créés par notre équipement et à l'arrière - alimentation dans d'autres appareils . Le filtre CEM dans le four à gaz et le filtre EMI dans les électriques utilisation de four condensateurs pour inhiber le courant continu tout en permettant un courant alternatif. Les filtres utilisent également des inductances qui redirigent des hautes tensions et hautes fréquences en dissipant les à la terre . Les filtres doivent toujours être mis à la terre au four .

FS - Le capteur de flamme comprend un boîtier en plastique et un support de capteur de flamme. Le FS utilise 24 VDC qui provient de TS2-5L. Lorsque le four est allumé, cette borne est sous tension. La ligne négative est alimentée via le TS2-9L. À partir du connecteur, un fil bleu envoie un signal de 6,75 μ A à l'IC-10. Le signal minimum pour maintenir le fonctionnement est de 1,0 μ A. Lorsqu'une flamme est présente, le capteur examine visuellement le taux de scintillement et les caractéristiques UV de la flamme. Si l'un de ces éléments n'apparaît pas, le capteur n'enverra pas de courant au circuit intégré. L'allumage continuera tout au long de son processus jusqu'au verrouillage.



1) P1

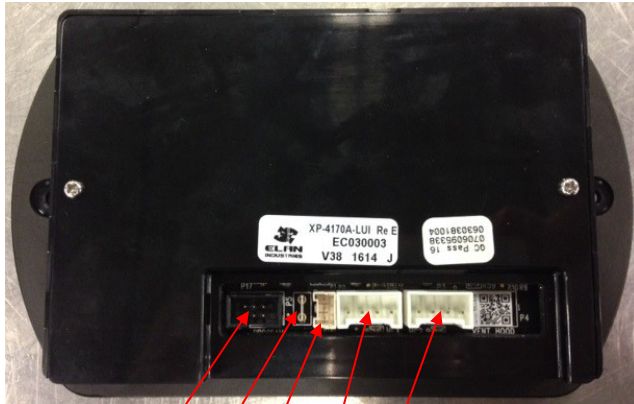
- 1) Not Used-Alarm
- 2) +24 VDC In
- 3) Not Used-Manual Reset
- 4) Call For Heat
- 5) Ground In
- 6) +24 VDC Sent To V1
- 7) Not Used-Digital Output
- 8) Not Used
- 9) Burner Ground
- 10) Signal Wire To Flame Sensor

2) P2- Not Used

3) Spark Wire

IC - La commande d'allumage est alimenté par 24 VDC. L'IC dispose de deux entrées +24 VDC; 1) à partir de la MOC par le TS2, et 2) un appel de chaleur à partir de la MOC via S2 qui est monté dans M1. Cela activera un voyant vert indiquant IC a le pouvoir et un appel de chaleur. Lorsque l'IC reçoit un appel de chaleur, il déclenche une séquence d'éclairage pré-purge. Une LED rouge clignote une fois après environ 2-3 secondes pour donner notification que la séquence d'éclairage a commencé. Au bout d'environ 30 secondes, les deux événements se produisent; 1) un signal électrique à haute tension sera envoyée à la Spark Rod (SR) à partir du terminal de Spark, et un VDC (+) seront envoyés à partir de IC6 terminal pour gaz Valve On / Off (V1). La haute tension saute à travers un espace dans la SR créant une étincelle qui peut être entendu, bien que l'IC ne produit cette étincelle pour quatre (4) secondes. La vanne V1-V2 ouvrira, ce qui permet au carburant de circuler dans le brûleur. Lorsque les deux événements se produisent, le débit de carburant et l'étincelle, l'allumage se produira. Lorsque la flamme est détectée par les FS, un signal continu est envoyé à IC10. Le circuit intégré utilise un courant continu pour prouver l'allumage. Un minimum de 1,0 uA de courant continu est nécessaire pour maintenir le fonctionnement. Quand les lumières du brûleur, le voyant est vert. Si le brûleur ne s'allume, l'IC effectue une nouvelle tentative d'allumage de trois (3) plusieurs fois avant que la LED clignote trois (3) fois, à plusieurs reprises, d'entrer dans un lock-out.

LR - La ligne de réacteur est utilisé dans tous les fours du monde. Il est un fil inducteur entre la source d'entrée d'alimentation CA et le VFD. Il est utilisé pour filtrer les pointes de courant et de réduire les harmoniques.



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

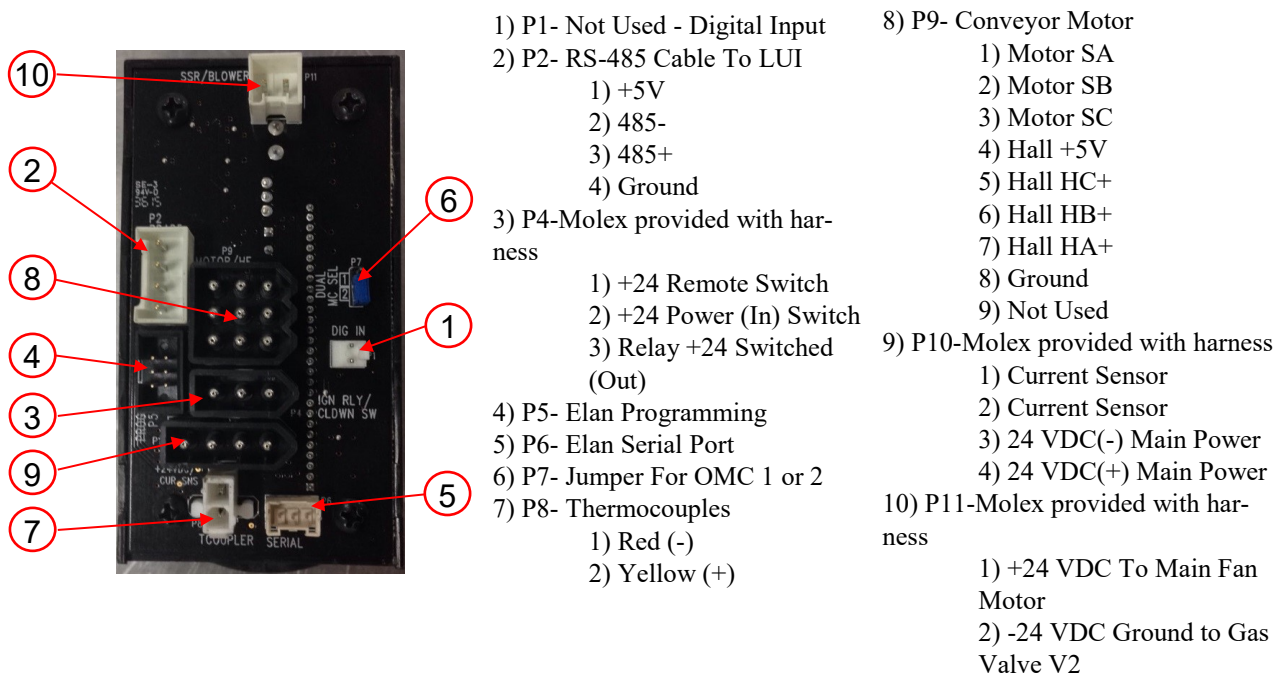


LUI - L'interface utilisateur Grand est alimenté par la MOC par le câble RS 485. Le bouton d'alimentation principal est situé sur la face avant de l'IUL. Le convoyeur (s) et la température du four est contrôlé par l'interface utilisateur locale. Vous pouvez modifier les réglages d'usine pour la taille du four, VFD / Non VFD, mode de refroidissement, et le gaz / électrique, etc. Pour un four standard, il affiche également les principaux amplis de ventilateur. Le IUL affiche des messages d'erreur et les alarmes de maintenance. Il y a 12 presets de menu pour le temps prédéterminé et les réglages de température. L'écran peut être verrouillé pour empêcher le mal non désirée.

M1 - Le moteur principal pour les fours standards est un PSC, monophasé, moteur condensateur de marche et a un S2 interne. Le moteur est à double tension et réversible. La tension pour alimenter le moteur provient de la borne R1 # 2. Pour les fours mondiaux M1 est un moteur classé 3 inverseur de phase avec un S2 interne. Il obtient la puissance d'un entraînement à fréquence variable qui est ensuite activée par l'OMC. Le moteur principal continue à fonctionner pendant environ 30 minutes ou jusqu'à ce que la température du four est inférieure à 225 degrés Celsius après que le four est mis hors tension. Il n'y a aucune pièce réparable par l'utilisateur dans le moteur, et les paliers sont lubrifiés en permanence.

M2 - Le convoyeur moteur est un moteur brushless VDC 24 réducteur. Le moteur reçoit du courant à partir de la MOC par trois (3) fils; 1) Un noir ou en phase "W", 2) une phase blanche ou «V», et 3) un rouge ou d'une phase en «U». Ils portent entre 18 à 24 VDC. Chaque fil est alimenté par la MOC en séquence pour alimenter les bobines de stator individuelles qui, à son tour, fournissent la rotation du moteur. Pour déterminer la position du rotor et envoyer cette position au contrôleur, trois commutateurs (3) à effet Hall sont utilisés. Ils lisent l'information de rotation d'un disque monté sur l'ensemble de rotor. Ces informations sont transmises à la MOC par trois fils (3); 1) une orange signal de sortie de pôle de phase "U", 2) une sortie verte "V" pôle de phase de signal, et 3) un blanc sortie vert / phase "W" de signal de pôle. Ceux-ci sont situés dans un bouchon qui consiste à insérer dans le OMC1 ou OMC2. Il y a deux (2) fils supplémentaires dans cette fiche; 1) un fil violet qui est la tension d'alimentation du capteur pôle, et 2) un fil gris qui est broyé. La MOC, en utilisant un circuit logique interne, alimente les bobines de stator pour fournir une bonne rotation et fixe le calendrier excitation (phase) pour obtenir la vitesse de bande souhaitée réglée sur le contrôleur. Le moteur entraîne une boîte de vitesses intégrale qui réduit la vitesse de sortie du moteur pour obtenir le temps Voyage correct de la bande transporteuse. La boîte de vitesses intégrale est scellé et lubrifié en permanence avec de la graisse. Le rapport est de 1/200. Ce moteur contient aucune pièce réparable. La MOC détecte si la bande transporteuse a un bourrage en surveillant le signal de rotor. Si le signal tombe plus de 25% en dessous du taux prévu un bourrage est détecté. Cette action va arrêter le convoyeur et afficher une alarme sur l'IUL. Pour réinitialiser la presse d'alarme et la touche "Time" enfoncés pendant 10 secondes.

M3 - L'air fournitures de ventilateur de génération de pression de combustion Flow Path pour la Burner. Elle est contrôlée par allumer et éteindre le bouton d'alimentation principal. Un filtre est prévu pour assurer un air pur.



OMC - La Control Four lit les sélections ou les paramètres de l'IUL. Elle contient la logique pour les commandes du convoyeur et les commandes de température. La MOC va activer ou désactiver V2, démarrer et arrêter M1, envoyer l'appel pour le signal de chaleur, lit le thermocouple et surveiller le capteur de courant.



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

PS - L'alimentation redresse la tension de la ligne à 24 VDC, et alimente la MOC, IC, FS, et S2. Un fusible 4 de l'amplificateur est utilisé pour fournir une protection contre les surintensités, qui est monté sur le PS lui-même. Il n'y a pas d'autres fusibles utilisés nulle part ailleurs.

PU - Le Pick-Up est monté physiquement au sein de M2 et utilise la technologie à effet Hall intégrante du M2 pour surveiller la vitesse de rotation. Le signal d'effet Hall est transmis à la MOC, qui le convertit en vitesse de Voyage linéaire du convoyeur.

R1 - Le ventilateur du four relais moteur est utilisé comme un interrupteur à distance pour gérer la charge de l'amplificateur supérieur de M1.

RTD - The resistive thermocouple detector monitors the air temperature inside the baking chamber. RTD wire is a pure material, usually platinum, nickel or copper. The material has a precise strength/temperature relationship that is used to provide an indication of temperature.

S2 - Le commutateur centrifuge est un commutateur SPDT monté physiquement à l'intérieur M1. Lorsque M1 est à pleine vitesse, S2 se ferme et envoie un signal 24 VDC à l'IC. Il fonctionne comme un dispositif de sécurité pour empêcher le fonctionnement du brûleur si le M1 ne tourne pas.

S3 - Standard Fours- Le commutateur haute limite pour les fours standard est un bi-métal, NC, SPST commutateur monté physiquement dans le panneau latéral de la Chambre Bake. Son but est de fournir un fonctionnement à sécurité. Si la température de S3 est supérieure à 600 ° C, il ouvre et interrompt la tension de ligne à tous les composants lorsque l'interrupteur ouvre.

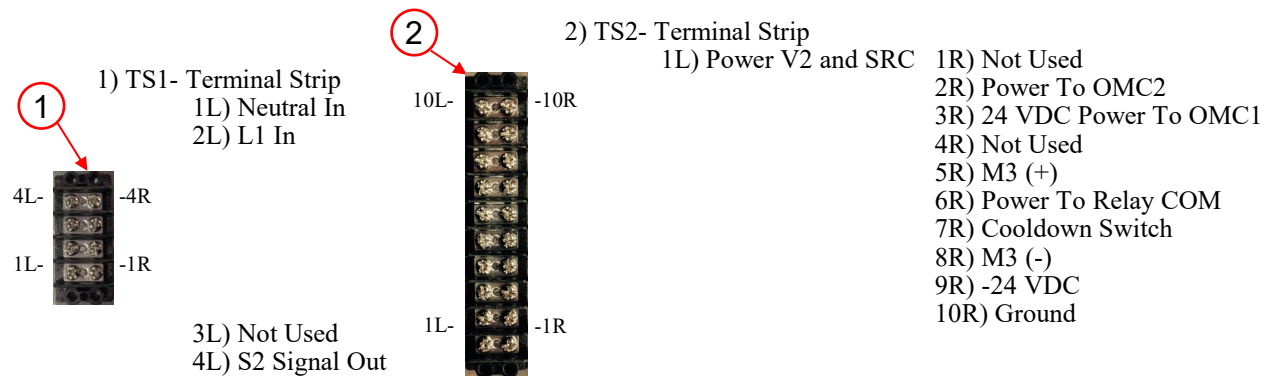


- 1) COM- Line Voltage
- 2) N.O.- Switched Line Voltage
- 3) L2- High Limit Power
- 4) L1- High Limit Power
- 5) RTD

S3 - Monde Fours- L'interrupteur de limite haute pour les fours du monde est un interrupteur électronique SPST monté physiquement sur le panneau latéral de la chambre de cuisson. Son but est de fournir un fonctionnement sans échec. Lorsque le four est alimenté, S3 se ferme. Si la température du four dépasse 650°F, la LED jaune ne s'allume pas. Une LED rouge clignote et S3 s'ouvre pour interrompre la tension de ligne de tous les composants. Il y a deux (2) entrées de thermocouple à cet appareil. Si le delta dépasse 20° C entre les thermocouples, les DEL jaune et rouge clignoteront alternativement et S3 s'ouvrira.

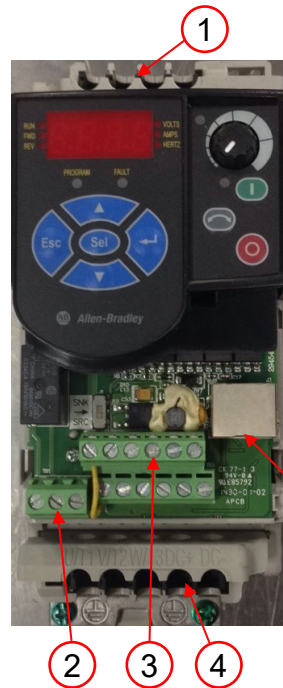
SR - Le Spark Rod se compose d'une plaque de montage en métal cuivré, et une électrode encapsulé dans l'isolation céramique. L'électrode isolée a un «chat mâle 1/4 soudé à lui. Ce chat se connecte au Terminal de Spark sur le CI via un fil d'allumage. L'extrémité de cette tige est positionnée à proximité du tube de brûleur dans une telle distance de façon à créer un petit écart. Lorsque le signal à haute tension de l'IC atteint l'écart, il est forcé de sauter le fossé résultant en une étincelle.

T/C - Le thermocouple est un type K. Il est constitué de deux conducteurs différents qui produisent une tension proportionnelle à une différence de température entre les deux extrémités de la paire de conducteurs. Le T / C est relié aux terminaux P8 1 et 2 sur la MOC. Le signal de millivolts est utilisé pour afficher la température réelle.



TS 1 & 2- Ce sont des bandes terminales, qui servent de point de départ pour les fils de connexion.

V1-V2 - La soupape à gaz se compose de deux (2) des électrovannes. V1 est ouverte en continu pendant le fonctionnement du brûleur, quel que soit les valeurs réelles ou de consigne de température. V2 est un / Valve basse Salut, et est contrôlée par P11-2 sur la MOC. Il y a deux (2) ports de test de pression de carburant en laiton; un pour la pression d'entrée, et un pour-polarisation élevée. Le port supérieur est utilisé pour la pression d'entrée, tandis que le port inférieur est utilisé pour la pression à haute polarisation. Il y a un régulateur du côté de la soupape pour régler la pression à haute polarisation.



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

VFD - Le variateur de fréquence convertit la puissance de 50 Hz en puissance de 60 Hz de sorte que le four ventilateur peut fonctionner à la vitesse de rotation appropriée de. Le VFD convertit la tension d'alimentation AC à DC, puis convertit le courant continu à une source de fréquence triphasé approprié pour M1. Le VFD est activé via la MOC P11-1. Un manuel de VFD complet peut être trouvé à www.xltovens.com.

Légende des schémas électriques :

| | | | | | |
|-----|--------------------------------------|----|---|-----|---|
| CB | Disjoncteur | | froidissement | REC | Réceptacle |
| HMC | Contrôle de la machine à ca puche | M3 | Moteur, ventilateur de re froidissement | S | Passez à |
| HUI | Interface utilisateur du capot | PS | Alimentation électrique | SRC | Cordon de relocalisation de l'interrupteur |
| LT | Lamp | R1 | Relais d'extinction des incendies | TS | Bande terminale |
| M1 | Moteur, ventilateur d'extraction | R2 | Relais à retardement pour la suppression des incendies | VFD | Entraînement à fréquence varia ble |
| M2 | Moteur, ventilateur de re | | | | |

Quand l'un des trois interrupteurs du four sur l'interface utilisateur Hood (HUI) sont touchés (tactile capacitif);

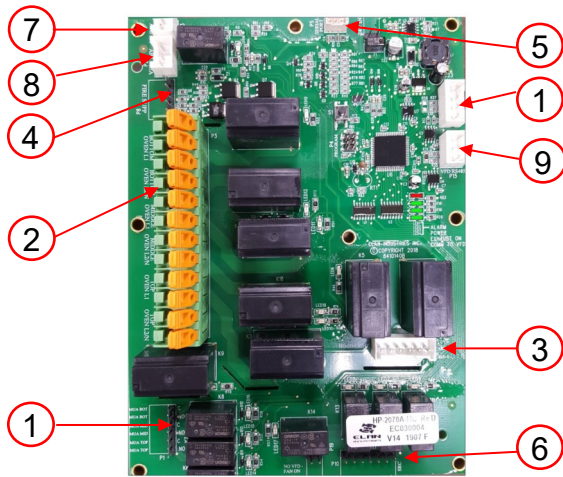
1. L'échappement du moteur du ventilateur (M1) situé sur le toit sera exécuté.
2. Les fours associés aux commutateurs correspondants seront sous tension.

La première partie de la théorie de l'opération explique comment l'énergie électrique est délivrée à la hotte et les séquences initiales lorsque l'interrupteur HUI est allumé. Le reste de la théorie de la section Fonctionnement explique la fonction des composants dans l'ordre alphabétique. Ces composants sont également répertoriés sur le schéma.

Alimentation pour le capot provient au panneau de service électrique du bâtiment. Un total de quatre (4) circuits sont nécessaires; circuit (1) est un circuit à haute tension monophasé pour le circuit VFD / ventilateur qui se connecte à TS 1 bornes 1 et 2, et le circuit (2, 3 et 4) sont des circuits basse tension minimum 20A monophasé pour chaque four qui relie capot machine Control (HMC) P3 1, 5 et 9 pour le côté de la ligne, et neutre se connecteront à 3, 7 et 11. Lumières ferroutage sur le dessus du four électrique P3 borne 9 HMC.

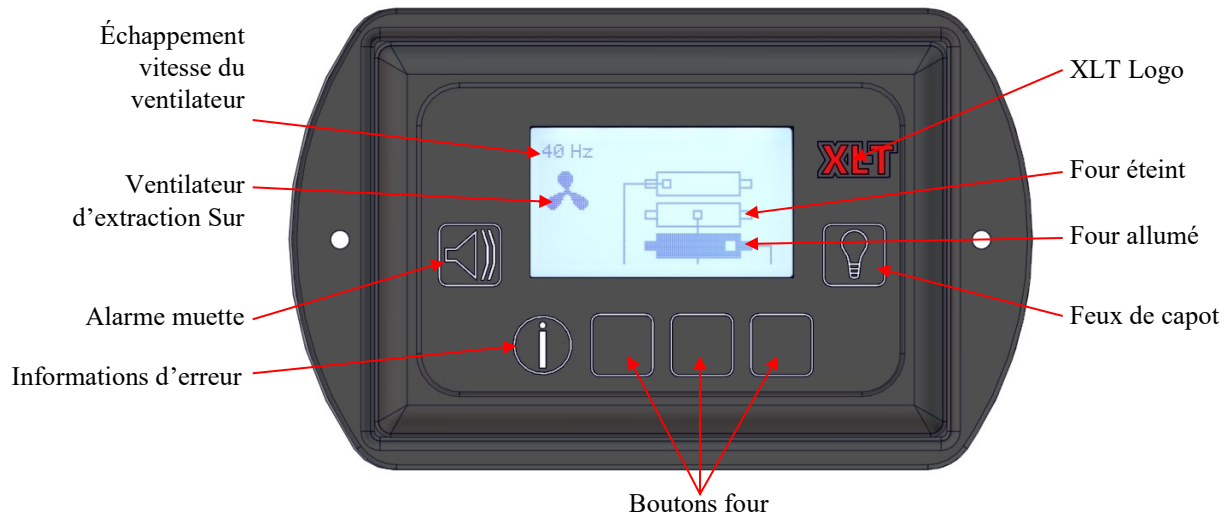
HUI monté sur l'éclairage des commandes de la hotte, activation VFD, Make Up Air (MUA) activation et la fonction du four. Lorsque HUI Interrupteur est touché un relais est fermé et la tension ira aux lumières. Lorsque les fours sont installés avec une hotte, le cordon de réinstallation de Switch (SRC) élimine efficacement le commutateur principal situé sur le four et transfère le contrôle à HUI bascule sur le capot. Lorsque les commutateurs HUI sont touchés un signal de communication est envoyé au VFD via ModBus il signalisation de tourner à une fréquence déterminée, au moment même où HUI2 est activé un relais permettra la tension de ligne à effectuer à travers le cordon de réinstallation de Switch (SRC) au four activer. Lorsque HUI2-4 sont activés le MUA se met en marche. Le VFD a construit dans le bloc d'alimentation qui est câblé à la borne 01 cela met le VFD en mode d'exécution de manière à chaque fois qu'une perte de puissance est détectée VFD commencer à revenir en mode de fonctionnement une fois le courant rétabli. Le NO commutateur dans le système d'alarme incendie dans le bâtiment doit être connecté au TS 1 bornes 9 et 10. Lorsque l'alarme est activée 24 VDC de TS1 9 sera de retour à partir du système d'alarme incendie à TS1 10 puis HMC P8 pour éteindre lumières, ventilateurs, HUI, MUA, fours fermés et de faire les deux relais R1 et R2 passer de NC à NO, provoquant le VFD pour fonctionner à 60 Hz.

CB - Les disjoncteurs sont utilisés pour protéger les composants électriques. De CB est déclenché, éliminer la cause et appuyer sur l'avant pour réinitialiser.



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

HMC – La commande de la machine Hood est une carte de circuit imprimé qui a tous les relais pour contrôler ces fonctions; SRC d'activation four, activation MUA, activation VFD, surveille l'air prouvant commutateurs, et l'activation de l'éclairage. La console HMC reçoit une source d'alimentation continue de 24 V CC fourni le disjoncteur CB1 est activé. Ce composant a également des relais indépendants pour contrôler la puissance du four pour l'extinction des incendies. Si un signal du système d'incendie est reçu le four (s) et de la puissance d'éclairage est interrompu et le VFD fonctionnera à pleine vitesse. Pour une installation mondiale, la surveillance de l'interrupteur de voile est disponible juste en répondant à quelques questions par programmation en mode usine. La console HMC également programmer le PowerFlex 4M VFD chaque fois que le disjoncteur CB1 est allumé. communication ModBus est utilisée pour changer la fréquence VFD fonctionne à en fonction du nombre de fours utilisés. Les messages d'erreur apparaissent sur l'écran pour faciliter le dépannage. L'écran clignote et bip indiquant une erreur est survenue, le bouton d'alarme peut annuler cette pendant 2 heures. Si l'erreur n'a pas été fixé bip sera de retour. La console HMC a des rappels de nettoyage des filtres disponibles.



HUI – Interface utilisateur de capot contient les paramètres d'usine de telle sorte que le capot fonctionnera avec le bon hertz lorsque la taille du four correcte et le nombre de fours sont sélectionnés. Les réglages d'usine contiennent également une sélection pour un VFD, non VFD, type d'activation MUA, et pour une installation mondiale. Un signal sonore et l'affichage clignotent en cas d'alarme. Un message d'erreur affiche en haut de l'écran sur HUI. Toucher le bouton "I" donnera une brève description de la façon de corriger l'erreur (voir Figure 1). Toucher le bouton "Light Bulb" va allumer la lumière et à l'extérieur à l'intérieur du capot. Toucher les boutons "Argent carrés" tournera chaque four ou désactiver et séquence le fonctionnement du VFD et les circuits MUA. câble RS485 fournit la puissance et la communication entre le HUI et HMC.

LT1 & LT2 - Ce sont des ampoules à chaque extrémité du capot, et devraient éclairer lorsque le bouton de la lumière HUI est touché, toucher à nouveau et la lumière se éteint.

M1 – L'échappement du moteur du ventilateur est un 3-phase moteur à entraînement direct. En fonctionnement normal, il est alimenté par le variateur de fréquence et de son régime variera en fonction de la fréquence du variateur de fréquence varie. Il n'y a aucune pièce réparable par l'utilisateur dans le moteur, et les paliers sont lubrifiés en permanence.

M2 & M3 – Le moteur du ventilateur de refroidissement est un 24 VDC, moteur à entraînement direct. En fonctionnement normal, il est alimenté par la console HMC. Ces ventilateurs sont utilisés pour maintenir le boîtier de commande pour le capot cool. Il n'y a aucune pièce réparable par l'utilisateur dans le moteur, et les paliers sont lubrifiés en permanence.

PLUG 1, 2, & 3 – Celles-ci sont prises électriques circulaires sur une extrémité de la SRC. Les bouchons se connectent aux récipients 4, 5 et 6 à l'arrière du capot. L'autre extrémité de la SRC se branche sur le faisceau de fils du four et élimine le commutateur de commande fourni dans le four. A l'inverse, lorsque le HUI sur le capot est mis hors tension, le four est mis hors tension correspondant aussi bien.



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

PS – L'alimentation redresse la tension de la ligne à 24 VDC, et alimente la console HMC, les ventilateurs de refroidissement, et la suppression des incendies

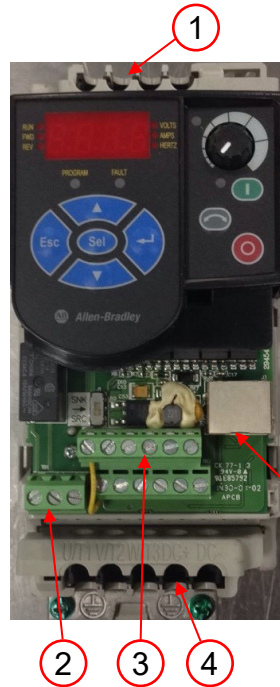
R1 – Est un relais unipolaire bidirectionnel, qui est un commutateur actionné électriquement. Il utilise un électro-aimant pour faire fonctionner un mécanisme de commutation. La tension est fournie par TS1-9 à la boîte d'agent Ansul. Une fois que l'alarme incendie est activée la tension revient à TS1-10 vers HMC P8. Cette même tension continue d'R1-1 activer la bobine du relais, provoquant les contacts du relais pour passer du NF à NO. Cette bascule 24 VDC de la borne 6 à la borne 5 sur le VFD provoquant la M1 de fonctionner à 60 Hz.

R2 – Est-ce qu'un relais de temporisation SPDT , qui est un commutateur à commande électrique . Il utilise un électro-aimant pour faire fonctionner un mécanisme de commutation . La tension continue à partir R1-6 à R2 via le fil rouge activation de la bobine du relais , provoquant les contacts du relais pour passer du NF à NO bout d'une seconde est écoulée. Cette action retarde l'application de la tension sur la borne (5) sur l'affichage

REC 1, 2, & 3 - Ce sont des prises électriques, qui fournissent la tension de ligne pour les fours. Chaque récipient doit avoir un disjoncteur de 20A dédié fourni par les bâtiments en panneaux électriques. Tension de ligne à chaque récipient est alimenté par HMC P3. Si l'alarme d'incendie est activée P3 va perturber la tension de ligne étant fournie au réceptacle fermant le four.

REC 4, 5, & 6– Celles-ci sont prises électriques circulaires montées sur l'arrière du capot. La SRC se connecte à ces derniers. Ceci désactive l'interrupteur principal du four situé sur le four et déplace le fonctionnement de celui-ci à l'HUI. Ce commutateur tactile capacitif (NO) est situé sur l'avant du capot et contrôle les lumières.

TS 1 & 2- Ce sont des bandes terminales, qui servent de point de départ pour les fils de connexion.



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

VFD - Le variateur de fréquence convertit la tension d'alimentation AC à DC, puis convertit le courant continu à une source de fréquence triphasé approprié pour M1. L'alimentation électrique se connecte aux bornes L1 et L2. M1 se connecte aux bornes T1, T2, T3 et par l'intermédiaire TS1. La console HMC envoie la commande au ModBus pour régler la fréquence pour la combinaison des fours sélectionnés. Le VFD peut recevoir un signal à partir du système d'extinction d'incendie pour commander le lecteur de fonctionner à 60 Hz. Un manuel complet peut être trouvé à www.xltovens.com.

Cette page a été intentionnellement laissée vierge.

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 pour assurer 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 de gaz manuelle 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 débranchée 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. (Australie uniquement) Dans le cas du four pas allumer correctement. Éteindre le four et appuyez et maintenez le commutateur de réarmement manuel à l'arrière de la boîte de contrôle pendant cinq secondes. Attendez environ 30 secondes ou jusqu'à ce que le ventilateur arrête de tourner et tourner le four en marche.
9. (Installations monde) Si vous utilisez les commutateurs de voile vérifier l'HUI pour les messages d'erreur concernant le séquençage Sail Switch.



**HAUTE
TENSION**

Procédez avec prudence et lisez attentivement les instructions suivantes lors du débranchement des unités.

Réinitialisation matérielle

Si votre four ne fonctionne toujours pas correctement, effectuez une réinitialisation matérielle. Commencez par mettre les unités hors tension, puis débranchez-les de toute alimentation électrique. Laissez les unités débranchées pendant 1 minute. Une fois que cela est fait, rebranchez les unités et allumez l'appareil.

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.

Codes d'erreur du service LUI

| Alarme d'affichage | MC LED | Détermination d'erreur | Dépannage |
|--|---|---|--|
| Sonde de four | LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement. | Temp Sensor Error, Open ou Short. Temp <40 ° F (4 ° C) ou> 700 ° F (371 ° C) | Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT. |
| Sonde de température PCB | LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement. | Temp Sensor Error, Open ou Short. | Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT. |
| Erreur d'allumage | LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement. | Signal d'activation de l'allumage (marche), si le four ne voit pas d'augmentation de température de - 25 ° C en 180 secondes. Si redémarrage (température réelle à moins de 50 ° C (10 ° C) du point de consigne), le délai d'erreur est de 10 minutes. | Vérifiez si le tuyau de gaz est branché. Ensuite, le robinet de gaz extérieur est-il activé? Si oui, effectuez une réinitialisation matérielle. Si non, activez le robinet de gaz. Si une erreur persiste, contactez XLT. |
| Sur temp | LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement. | Temp est 50F (10C) au-dessus du point de consigne pour une période> 1 min. Si l'utilisateur ajuste le point de consigne plus bas, inhibez l'alarme jusqu'à ce que le nouveau point de consigne soit atteint. | Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT. |
| Sous temp | LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement. | Une fois le point de consigne atteint, la valeur réelle est inférieure à 15F (- 9 ° C) pendant plus de 30 minutes. Si l'utilisateur ajuste le point de consigne, réinitialise la minuterie. | Vérifiez si le tuyau de gaz est connecté. Ensuite, la soupape de gaz extérieure est-elle activée? Si oui, effectuez une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT. |
| Sur la vitesse | LED d'alarme allumée. DEL clignotante du convoyeur. Toutes les autres LED fonctionnent normalement. | Vitesse> 30 sec. durée rapide vs point de consigne | Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, vérifiez les paramètres LUI. Si les paramètres sont corrects, effectuez un test de panoramique pour confirmer les paramètres. Si l'erreur persiste, contactez XLT. |
| Sous vitesse | LED d'alarme allumée. DEL clignotante du convoyeur. Toutes les autres LED fonctionnent normalement. | Vitesse> 30 sec. Durée lente par rapport au point de consigne | Vérifiez la chaîne de transmission et le pignon pour vérifier le bon état de fonctionnement. Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, vérifiez les paramètres LUI. Si les paramètres sont corrects, effectuez un test de panoramique pour confirmer les paramètres. Si l'erreur persiste, contactez XLT. |
| Erreur de logiciel | Le voyant d'alarme clignote. Tous les autres voyants sont éteints. | Erreur logicielle interne | Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT. |
| Erreur EEPROM | Le voyant d'alarme clignote. Tous les autres voyants sont éteints. | Mauvaise somme | Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT. |
| Clé courte | Le voyant d'alarme clignote. Tous les autres voyants sont éteints. | Toute touche en court-circuit> 1 min. | Nettoyer l'écran LUI. Effectuez une réinitialisation matérielle. Si une erreur persiste, contactez XLT. |
| Erreur de communication | Le voyant d'alarme clignote. Tous les autres voyants sont éteints. | Erreur logicielle interne | Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT. |
| Sauv alarme | LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement. | Hi Alarm point de consigne dépassé. | Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT. |
| Ventilateur principal faible intensité | LED d'alarme allumée. Voyant lumineux du ventilateur. Toutes les autres LED fonctionnent normalement. | Ampères inférieurs au niveau minimal par tableau de niveau d'amplificateur de ventilateur principal pendant 10 secondes | Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT. |
| Haut ventilateur principal | LED d'alarme allumée. Voyant lumineux du ventilateur. Toutes les autres LED fonctionnent normalement. | Ampères supérieurs au niveau maximal par tableau de niveau d'amplificateur de ventilateur principal pendant 10 secondes | Vérifiez CBI pour voir s'il s'est déclenché. Si oui, réinitialisez CBI. Si non, effectuez une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT. |
| Bourrage de la bande transporteuse | Voyant du convoyeur clignotant. Toutes les autres LED fonctionnent normalement. | Si la vitesse actuelle du moteur est inférieure à 25% de la dernière vitesse minimale du moteur. | Vérifier les obstructions. Si aucun obstacle n'est trouvé, vérifiez la chaîne d'entraînement et le pignon afin de vérifier qu'ils fonctionnent correctement. Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT. |

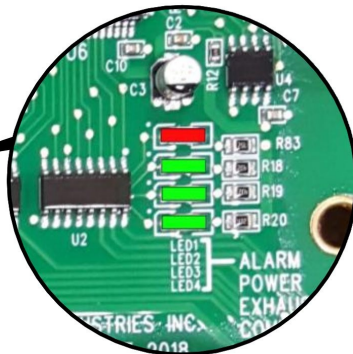


**HAUTE
TENSION**

Retrait du panneau de couverture de VFD de capot expose haute tension. Procédez avec prudence et lisez attentivement ce qui suit les instructions.

Dépannage initial du capot:

1. Retirer le panneau couvrant VFD pour vérifier et voir si le disjoncteur est déclenché.
2. Vérifiez la fréquence réelle du régulateur VFD. Pour accéder à la touche fréquence réelle, appuyez sur ESC jusqu'à ce que le mode d'affichage montre D001.
3. Vérifiez que le disjoncteur dans le panneau de service ne se déclenche pas.
4. Assurez-vous que les cordons de déménagement Switch (SRC) sont correctement installés dans le four(s).
5. Vérifiez que les filtres à graisse sont propres et correctement installés.
6. Vérifiez si le ventilateur tourne dans la bonne rotation. Pour vérifier la rotation du ventilateur, retirez le couvercle du ventilateur d'extraction. Inspecter visuellement rotation conformément à l'étiquette sur le boîtier du ventilateur.



Capot commande de la machine LED:

1. Lorsque le voyant rouge est allumé, il indique une erreur MC.
2. Lorsque la première LED verte est allumée, il indique la puissance de MC.
3. Lorsque le second voyant vert est allumé, il indique que le ventilateur d'échappement.
4. Lorsque le troisième voyant vert est allumé, il indique la communication MC du VFD.

Il VFD a des diagnostics internes, et peut afficher les codes d'erreur suivants:

- F004 DC tension de bus est tombé en dessous la valeur min.
- F005 DC tension de bus est tombé en dessous la valeur max.
- F007 Surcharge moteur.
- F008 dissipateur thermique Over Temp.
- Défaut de terre F013.
- Port F081 Comm RS485 déficitaire cessé de communiquer.

Si l'un des codes d'erreur ci-dessus est affiché, suivez les étapes ci-dessous pour l'effacer.

1. Retirez le panneau d'accès au boîtier de contrôle du VFD
2. Trouver la cause du code d'erreur
3. Résoudre la condition qui a causé l'erreur
4. Allumer et éteindre le VFD
 - Le disjoncteur doit être éteint pendant dix (10) secondes pour permettre au VFD de s'éteindre complètement avant de se rallumer.

Si les mesures correctives énumérées ci-dessus ne corrigent pas le problème, alors XLT a service à la clientèle du personnel qualifié qui peut fournir une assistance sur tout type de XLT Four ou XLT capot problème que vous pouvez rencontrer. Service à la clientèle est disponible au 888-443-2751 24/7/365, ou visitez www.xltovens.com.

Pour les réparations ou l'entretien du système et des composants de suppression incendie, contactez le revendeur Ansul local ou XLT pour l'assistance.

Procédure de programmation d'interface utilisateur grand



POINTE



Lire toute instruction avant la programmation.

ENTER Utilisé pour sélectionner et enregistrer les paramètres.

UP Augmente le réglage du paramètre sélectionné.

DOWN Diminution de la valeur du paramètre sélectionné.

Pour entrer dans le mode technique de l'usine, appuyez simultanément sur les boutons UP et DOWN pendant dix (10) secondes et les paramètres suivants seront affichés : Les paramètres suivants s'afficheront : *Les écrans de programmation se ferment automatiquement après cinq (5) secondes d'inactivité.

1. Une version de logiciel
2. Serial Entrée Nombre
3. Temps écoulé:
 - Heures totales.
 - Heures Depuis filtre a été nettoyé.
4. Ceinture Longueur: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 or 3240 55 = 3255 or 3855 70 = 3270 or 3870
5. Fan principales Type: Par défaut On / Off..
6. Ceinture fendue: Par défaut, Non.
7. Dual Burner: Par défaut, Non.
 - Disponible sur four tailles 3270 et 3870.
8. Type de carburant:
 - Gaz Four ou Four électrique.
9. Interrupteur à distance de capot installé: Par défaut, Non.
10. Décalage température ajustements: Offset en degrés F.
11. Plage de température élevée de 590°F (310°C) à basse température.
12. Faible plage de température de 300°F (150°C) à haute température.
13. Ventilateur principal (Amps):
 - Appuyez sur ENTER pour voir isolé charge Amp.
14. Direction ceinture: Par défaut, droite à gauche
 - Peut être commuté à gauche à droite sans changer physiquement la direction de la ceinture de fil.
15. Ventilateur principal retard: Par défaut, auto 225°F (107°C)
16. Test Bouton Beeper
17. Fait:
 - Appuyez sur ENTER pour revenir à l'écran de fonctionnement

Réglages de la Vitesse du Convoyeur



POINTE

Lire toute instruction avant la programmation.



ENTER Utilisé pour sélectionner et enregistrer les paramètres.

HIDDEN Derrière le XLT est un bouton caché. Ceci est utilisé avec le haut et vers le bas pour accéder au mode de programmation.

UP Augmente le réglage du paramètre sélectionné.

DOWN Diminution de la valeur du paramètre sélectionné.

1. Pour entrer les paramètres de transport appuyez et maintenez trois (3) boutons (CACHÉ , haut et bas) pendant dix (10) secondes pour entrer.
2. Affiche montreront les écrans de programmation avant auto-sortiez après cinq (5) secondes d'inactivité.

Min Time
90

Un minimum de temps

Usine par défaut est 90. Pour modifier, appuyez sur ENTRÉE. Utilisez flèches Haut / Bas pour changer le temps qui est montré en quelques secondes. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.

Max Time
1200

Temps maximum

Usine par défaut est 1200. Pour changer, appuyez sur ENTRÉE. Pour 1832 1020 et l'utilisation de tous les autres modèles seront 1200. Utilisez flèches haut / bas pour modifier le temps qui est montré en quelques secondes. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.

Sprocket Diameter
1.77

Diamètre de la roue dentée

Usine par défaut est 1,77. Pour changer, appuyez sur ENTRÉE. Utilisez flèches Haut / Bas pour changer de diamètre. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.

Final Gear Ratio
300

Ratio final de vitesse

Usine par défaut est de 300. Pour changer, appuyez sur ENTRÉE. Utilisez flèches Haut / Bas pour changer de rapport. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.

Trim Speed %
100

Vitesse garniture

Usine par défaut est de 100. Pour changer, appuyez sur ENTRÉE. Utilisez flèches Haut / Bas pour changer la vitesse de finition. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.

Changement de Direction de la Bande Transporteuse

La bande transporteuse est non directionnelle. Cela signifie qu'il n'y a AUCUN changement physique de la courroie lorsque l'on veut changer de direction. Pour changer de direction :

CEINTURE STANDARD

1. Entrez en mode Factory Tech en appuyant sur les deux (2) boutons fléchés et en les maintenant enfoncés pendant dix (10) secondes.
2. Appuyez sur la flèche vers le bas pour faire défiler les écrans.
3. Sur la direction de la ceinture, appuyez sur ENTER (la direction clignote) et utilisez les flèches Haut/Bas pour changer.
4. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.

CEINTURE DIVISÉE

1. Entrez en mode Factory Tech en appuyant sur les deux (2) boutons fléchés et en les maintenant enfoncés pendant dix (10) secondes.
2. Appuyez sur la flèche vers le bas pour faire défiler les écrans.
3. Sur la direction de la ceinture, appuyez sur ENTER (la ceinture FRONT clignote) et utilisez les flèches Haut/Bas pour changer la direction de la ceinture FRONT.
4. Appuyez sur ENTER pour accepter.
5. Appuyez sur ENTER (la ceinture FRONT clignote)
6. Utilisez le bouton de l'heure (horloge) pour passer à la ceinture BACK et utilisez les flèches Haut/Bas pour changer.
7. Appuyez sur ENTER pour accepter et avancer.

Procédure de programmation VFD (Monde)



POINTE

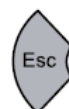
Lire l'intégralité de l'instruction avant la programmation.



ENTER Permet de sélectionner et d'enregistrer les paramètres.



ESCAPE Permet de revenir au menu précédent.



UP Augmente le réglage du paramètre sélectionné.



DOWN Diminuer le réglage du paramètre sélectionné.



Lorsque la commande du four est éteinte et que le four est sous tension, le VFD doit afficher 0,0 sur l'écran.

Ne pas dépasser 65 Hz sur les paramètres VFD.

Instructions de Programmation Pour les Paramètres D'usine

1. Appuyez sur ESCAPE pour afficher (d001) avec (1) clignotant.
2. Appuyez à nouveau sur ESCAPE, maintenant (d) clignote.
3. Appuyez sur la flèche BAS jusqu'à ce que (P) clignote et appuyez sur ENTER.
4. (P101) est affiché avec (1) clignotant.
5. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (P106) s'affiche et appuyez sur ENTER.
6. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (2) s'affiche et appuyez sur ENTER.
7. Appuyez sur ESCAPE et (P106) doit être affiché avec (6) clignotant.
8. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (P108) s'affiche et appuyez sur ENTER.
9. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (1) s'affiche et appuyez sur ENTER.
10. Appuyez sur ESCAPE pour afficher (P108) affiché.
11. Appuyez de nouveau sur ESCAPE pour afficher (P) le flash, puis appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (A) s'affiche.
12. Appuyez sur ENTER pour faire clignoter (1).
13. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (A446) s'affiche et appuyez sur ENTER.
14. Appuyez sur ESCAPE puis appuyez sur la flèche BAS jusqu'à ce que (9.5) s'affiche et appuyez sur ENTER.
15. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (A451) s'affiche et appuyez sur ENTER.
16. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (9) s'affiche et appuyez sur ENTER.
17. Appuyez sur ESCAPE puis sur UP jusqu'à ce que (A458) s'affiche et appuyez sur ENTER.
18. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (1) s'affiche et appuyez sur ENTER.
19. Appuyez deux fois sur ESCAPE et l'affichage doit indiquer (A458) avec (A) clignotant.
20. Appuyez sur la flèche BAS jusqu'à ce que (d001) s'affiche et appuyez sur ENTER.
21. Appuyez sur ENTER encore deux fois pour afficher (0.0).



POINTE

Lire l'intégralité de l'instruction avant la programmation.

Instructions De Programmation Pour Moins De 60 Hz

1. Appuyez sur ESCAPE pour afficher (d001) avec (1) clignotant.
2. Appuyez à nouveau sur ESCAPE, maintenant (d) clignote.
3. Appuyer sur la flèche BAS jusqu'à ce que (A) clignote et appuyer sur ENTER.
4. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (A458) s'affiche et appuyez sur ENTER.
5. Appuyez sur la flèche HAUT jusqu'à ce que (0) s'affiche et appuyez sur ENTER.
6. Appuyez sur ESCAPE et (A458) s'affiche avec (8) clignotant.
7. Appuyez sur la flèche BAS jusqu'à ce que (A409) s'affiche et appuyez sur ENTER.
8. Appuyer sur la flèche BAS jusqu'à ce que Hz s'affiche et appuyer sur ENTER.
9. Appuyer sur ESCAPE jusqu'à ce que (A409) s'affiche.
10. Appuyer sur la flèche BAS jusqu'à ce que (d001) s'affiche et appuyer sur ENTER.
11. Appuyez sur ENTRER encore deux fois pour afficher (0.0).

Instructions De Programmation Jusqu'à 65 Hz Max

1. Appuyez sur ESCAPE pour afficher (d001) avec (1) clignotant.
2. Appuyez à nouveau sur ESCAPE, maintenant (d) clignote.
3. Appuyer sur la flèche BAS jusqu'à ce que (P) clignote et appuyer sur ENTER.
4. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (P105) s'affiche et appuyez sur ENTER.
5. Appuyez sur la flèche HAUT jusqu'à ce que Hz soit affiché et appuyez sur ENTER.
6. Appuyez sur ESCAPE jusqu'à ce que (P) clignote sur l'affichage indiquant (P105).
7. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (A) clignote et appuyez sur ENTER.
8. Appuyer sur la flèche HAUT jusqu'à ce que (A409) s'affiche et appuyer sur ENTER.
9. Appuyez sur la flèche HAUT jusqu'à ce que Hz soit affiché et appuyez sur ENTER.
10. Appuyez une fois sur ESCAPE et sur UP jusqu'à ce que (A458) s'affiche et appuyez sur ENTER.
11. Appuyez sur la flèche HAUT jusqu'à ce que (1) s'affiche et appuyez sur ENTER.
12. Appuyez sur ESCAPE jusqu'à ce que (A458) s'affiche.
13. Appuyer sur la flèche BAS jusqu'à ce que (d001) s'affiche et appuyer sur ENTER.
14. Appuyez sur ENTRER encore deux fois pour afficher (0.0).

Marche / Arrêt Procédure D'ajustement

| Gas Oven Fuel Pressure Requirements | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------------|--------------------------------|-------|-----------|---------|---------|-----------|-------------|-----------|-------------------|------|--------|--------|------|-----|
| Oven Models | Inlet Pressure Range | | | | | | | | Manifold Pressure | | | | | |
| | Standard, World, and Australia | | | | | | Korea | | Natural Gas | | | LP Gas | | |
| | Natural Gas | | | LP Gas | | | Natural Gas | LP Gas | Natural Gas | | LP Gas | | | |
| | W/C | mbar | kPa | W/C | mbar | kPa | kPa | kPa | W/C | mbar | kPa | W/C | mbar | kPa |
| All | 6-14 | 15-35 | 1.50-3.50 | 11.5-14 | 27.5-35 | 2.75-3.50 | 1.50-2.50 | 2.30-3.30 | 3.5 | 8.75 | 0.875 | 10 | 25 | 2.5 |

Vérifiez la pression entrant:

- Desserrer la vis 1 tour comptoir plein dans le sens horaire (Figure 1)
- Connectez Manomètre à ce port d'essai
- Tournez le IUL à la position et attendre pour le brûleur à la lumière (jusqu'à 30 secondes)
- Documenter la pression d'entrée sur la liste de contrôle de démarrage. (Si la nouvelle installation)

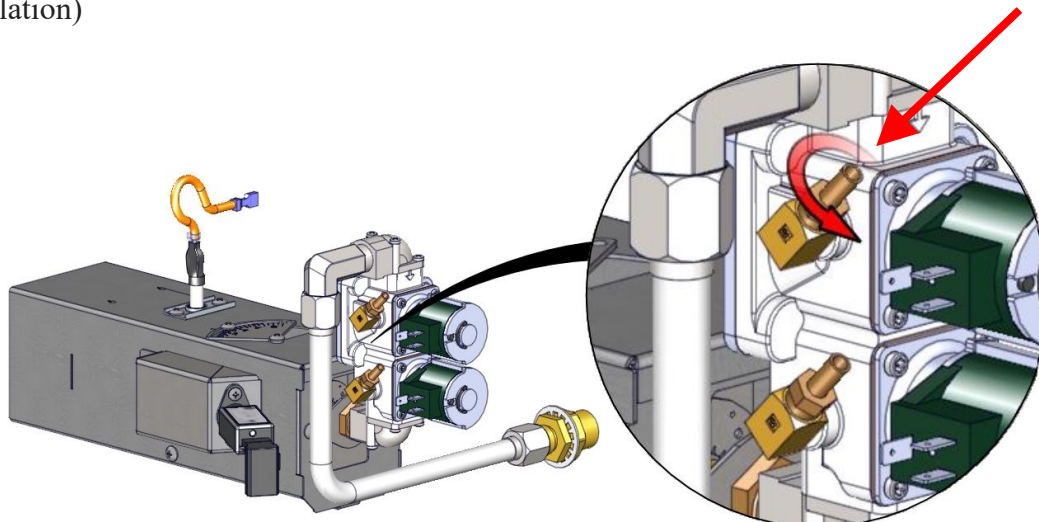


Figure 1

- Tournez la IUL en position d'arrêt
- Manomètre Déconnecter
- Serrer la vis dans le sens horaire jusqu'à ce que douillettement (Figure 2)

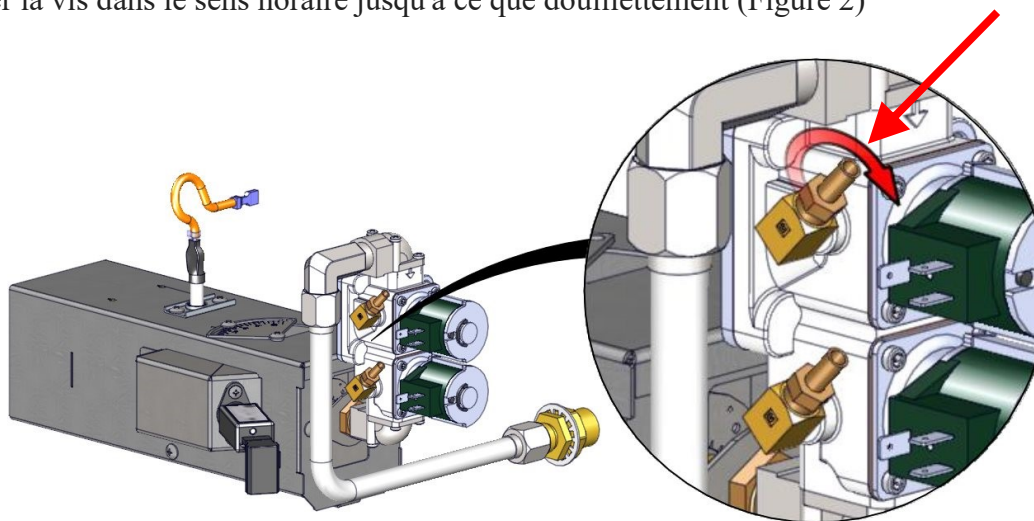


Figure 2

Marche / Arrêt Procédure D'ajustement

Vérifiez haute pression Bias:

- Desserrer la vis de réglage 1 tour complet dans le sens antihoraire (Figure 3)
- Connectez Manomètre à ce port d'essai
- Tournez le IUL à la position et attendre pour le brûleur à la lumière (jusqu'à 30 secondes)

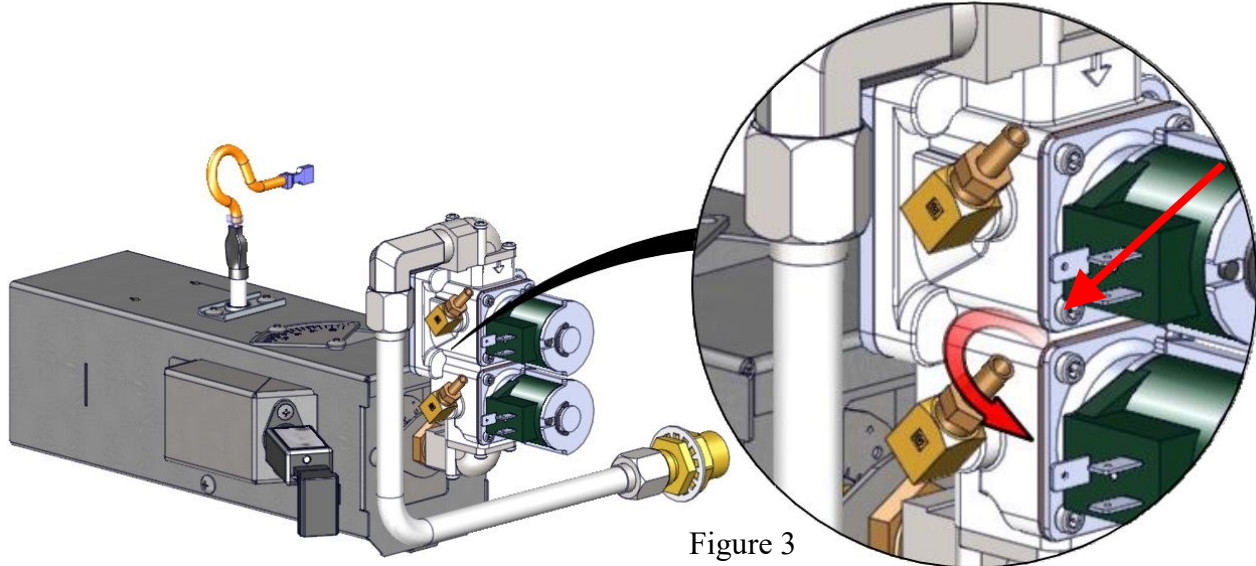
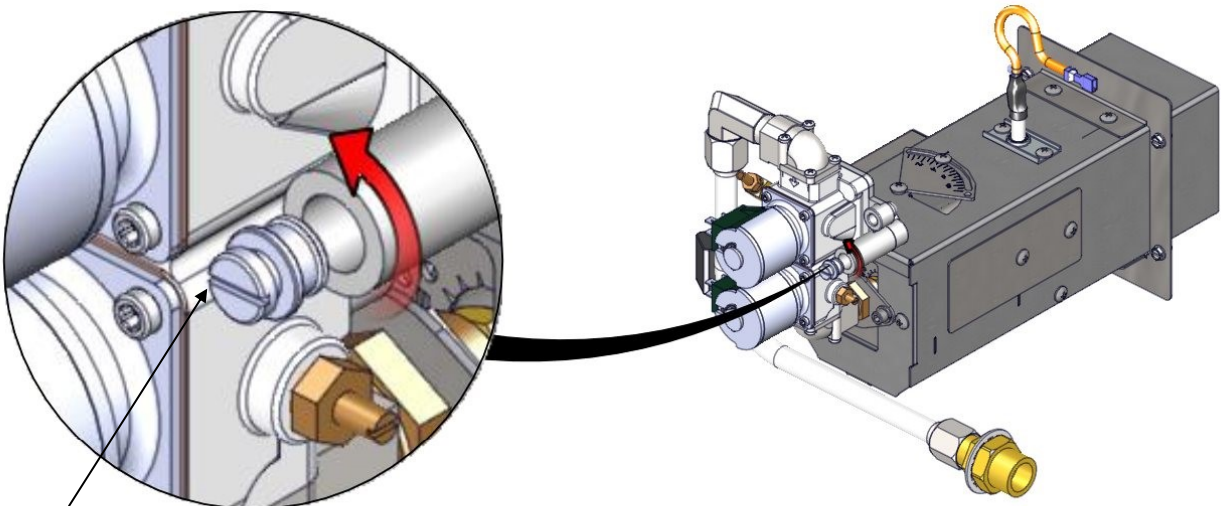


Figure 3

- Retirer vis d'étanchéité
- Tournez la haute flamme Bias vis située derrière le joint à vis (Figure 4) jusqu'à ce réglage désiré est atteint. Utilisez tableau ci-dessous pour les réglages de valve corrects.
- Réinstaller vis d'étanchéité

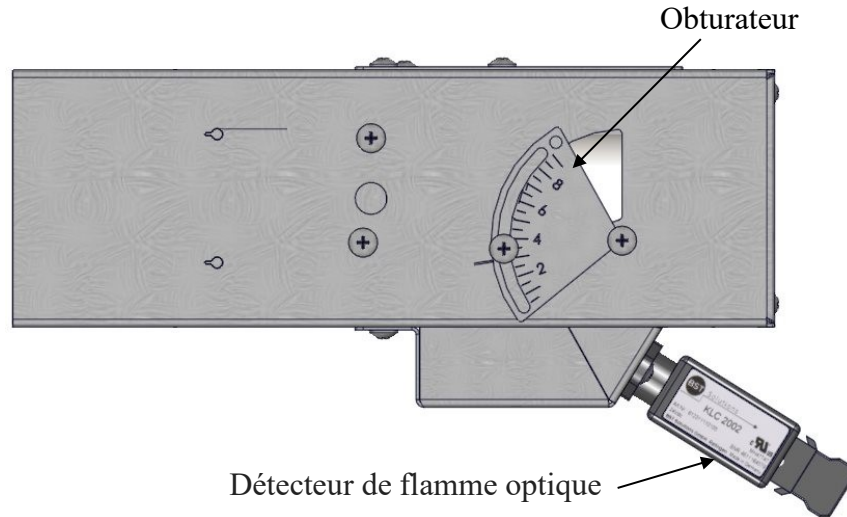


Vis d'étanchéité


Figure 4

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

Réglages Air Shutter - Original



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

REMARQUE  Nouvelle Installation- L'obturateur a été réglé à l'usine. Cela ne devrait pas avoir besoin ajusté. Si trouvé le support technique d'appel lâche pour les réglages.

Haut Altitude- 6000 pieds et au-dessus de l'obturateur peut avoir besoin ajusté. Cela ne devrait être ajustée pour maintenir la flamme allumée et la combustion à un minimum.

Allen Bradley Power Flex 4M Restaurer XLT Défaut



TIP

Lire toute instruction avant la programmation.

Pour réinitialiser VFD modifier les paramètres P112 à 1. Le VFD rétablir les paramètres par défaut. Pour pouvoir de cycle, tournez le disjoncteur hors et sous tension et la console HMC va charger les paramètres d'usine dans le VFD.

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

Essai de fonctionnement du moteur en tournant sur l'un des boutons du four / hotte situés sur le HUI.



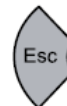
ENTER Permet de sélectionner et d'enregistrer les paramètres.



SELECT Avance d'un pas dans le menu de programmation. Sélectionne un chiffre lors de la visualisation des valeurs des paramètres.



ESCAPE Permet de revenir au menu précédent.



UP Augmente le réglage du paramètre sélectionné.



DOWN Diminuer le réglage du paramètre sélectionné.



Complet VFD manuel disponible à www.xltovens.com.

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

Comment commander des pièces

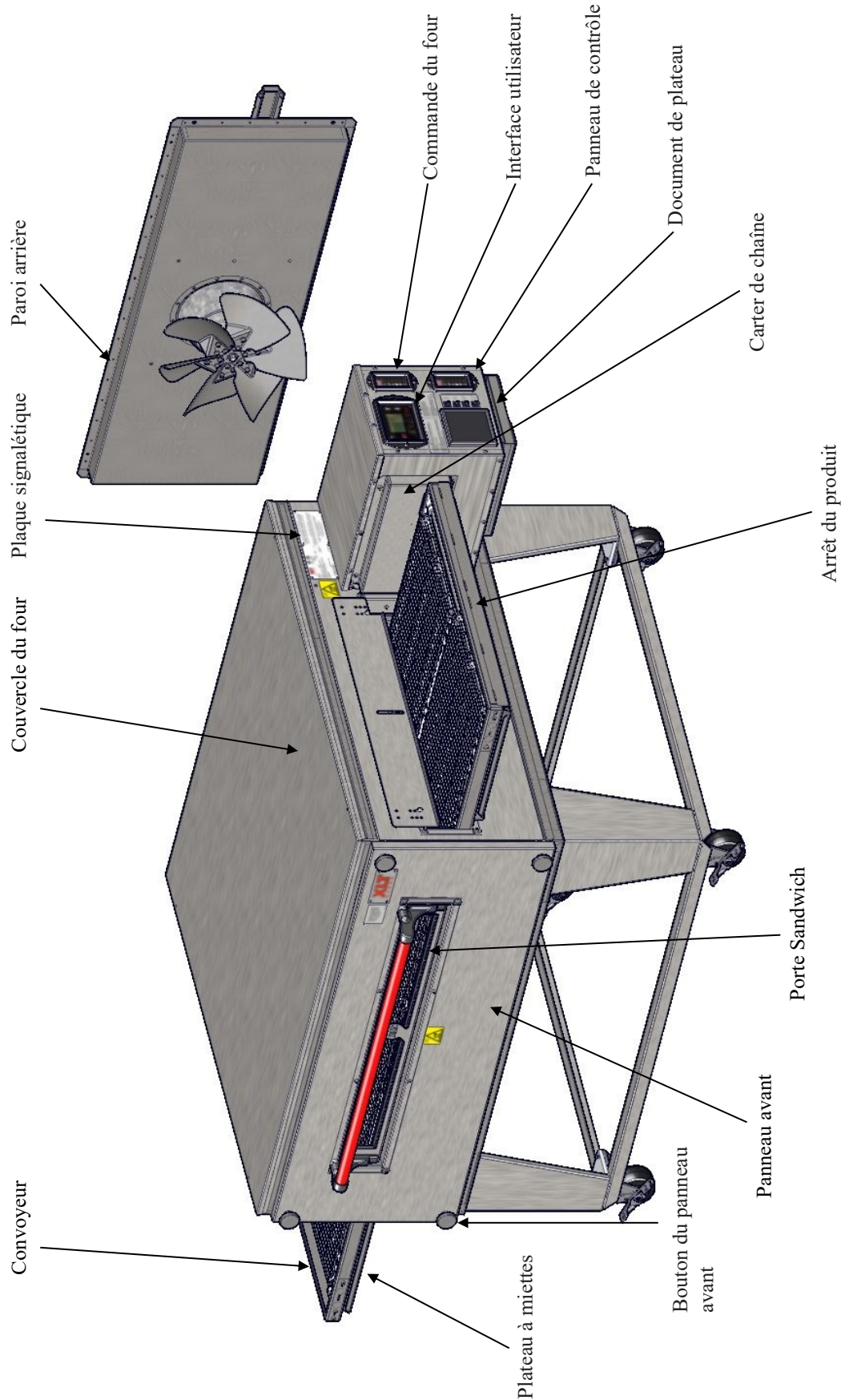
Avoir toutes les informations lorsque vous appelez XLT. Voici une liste d'informations qui est nécessaire pour toutes les commandes. Au bas de la nomenclature (BOM) sur les pièces suivantes pages aperçu des exigences supplémentaires nécessaires en fonction de votre commande de pièces.

Informations Four / Capot Requis:

- Modèle #
- Serial #
- Date de fabrication
- Téléphone #
- Nom du contact
- Facturer
- Envoyez à
- Informations de carte de credit

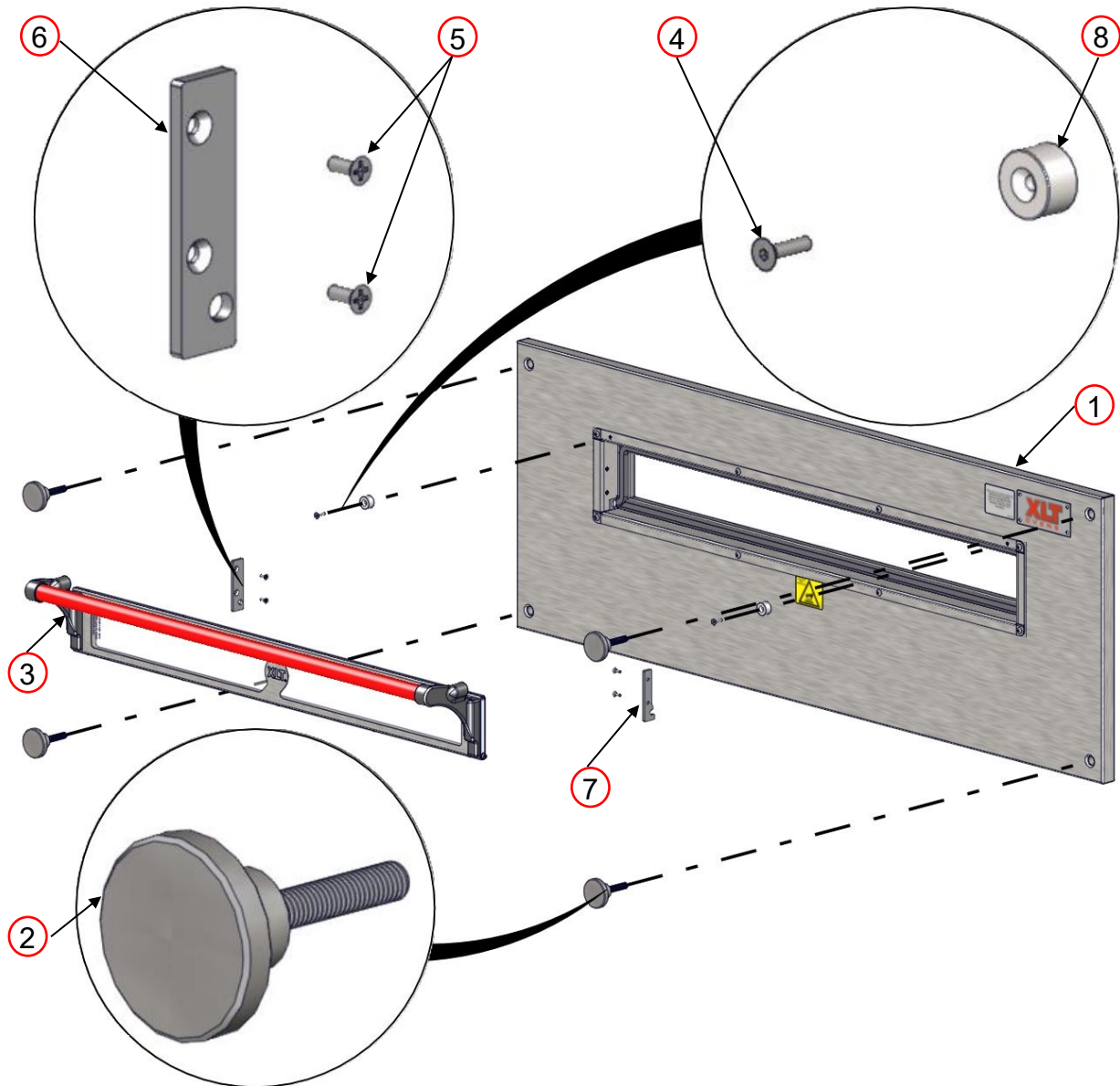
P.O.R. = Prix Sur Demande

Tous les prix sont sujets à changement, contactez XLT pour les prix courants.

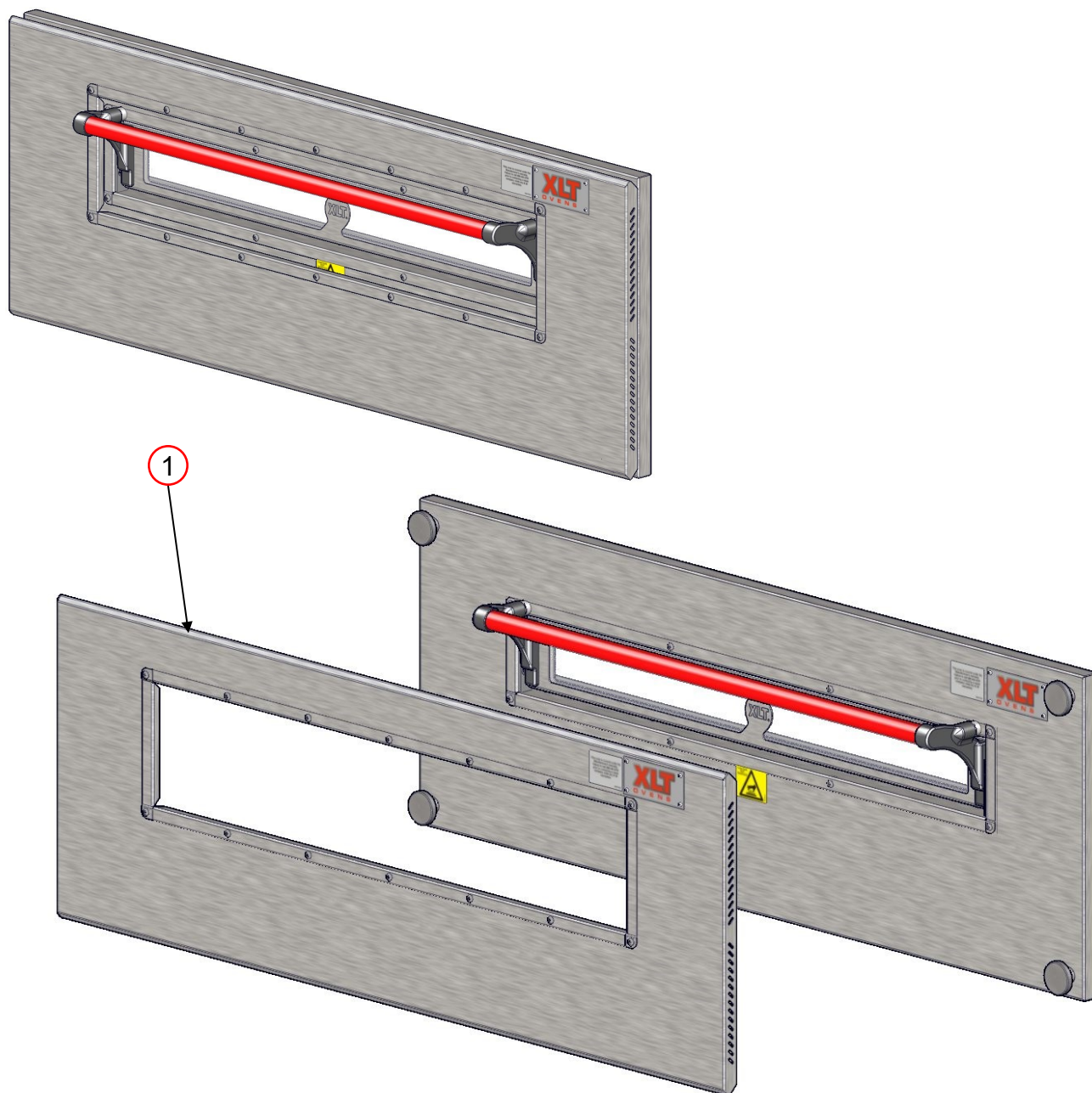


**ATTENTION**

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.

**FRONT PANEL**

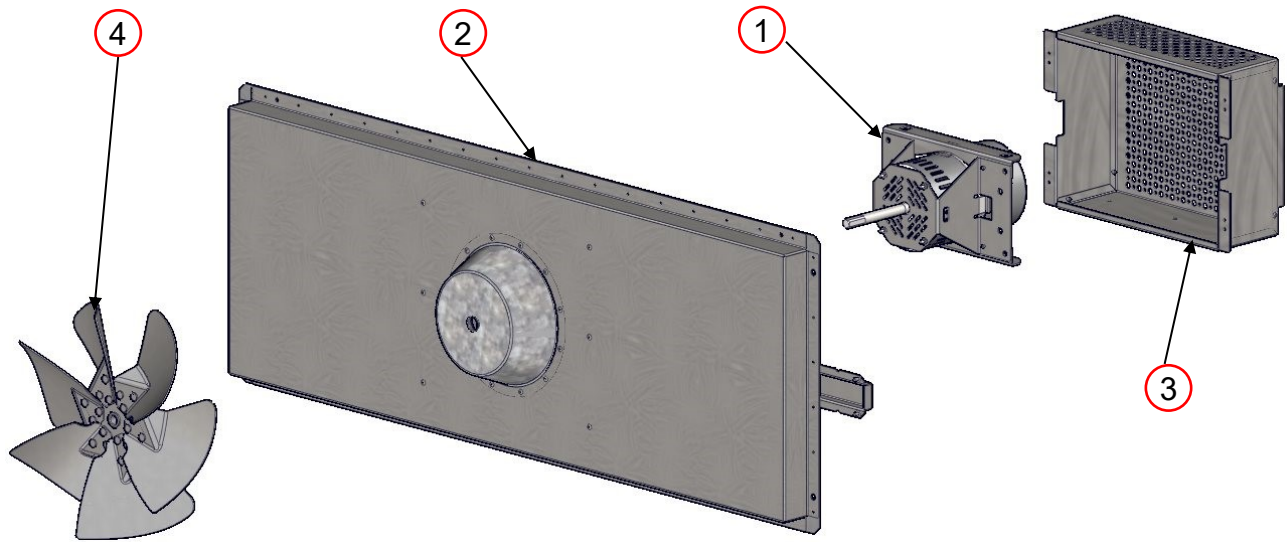
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
|------|-------------|----------------------|------------|
| 1 | XA 6400 | Front Panel Assembly | P.O.R. |
| 2 | XA 6505 | Front Panel Knob | \$15.90 |
| 3 | XA 6600 | Sandwich Door | P.O.R. |
| 4 | XF 129 | Screw 10-24 x 3/4 | \$0.20 |
| 5 | XF 242 |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



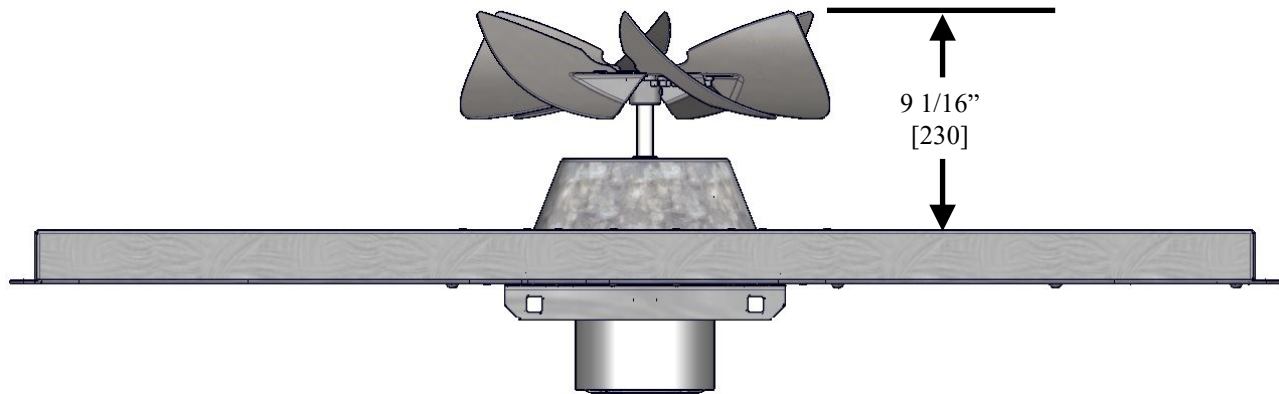
| EXTENDED FRONT PANEL | | | |
|----------------------|-------------|----------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | XA 6700 | Extended Front Panel | P.O.R. |

Informations sur le panneau avant requis:

- Taille du Four
- Porte-sandwich courte ou longue ou pas de porte
- Poignée en acier inoxydable, en bois ou peinte



Hauteur du ventilateur installé



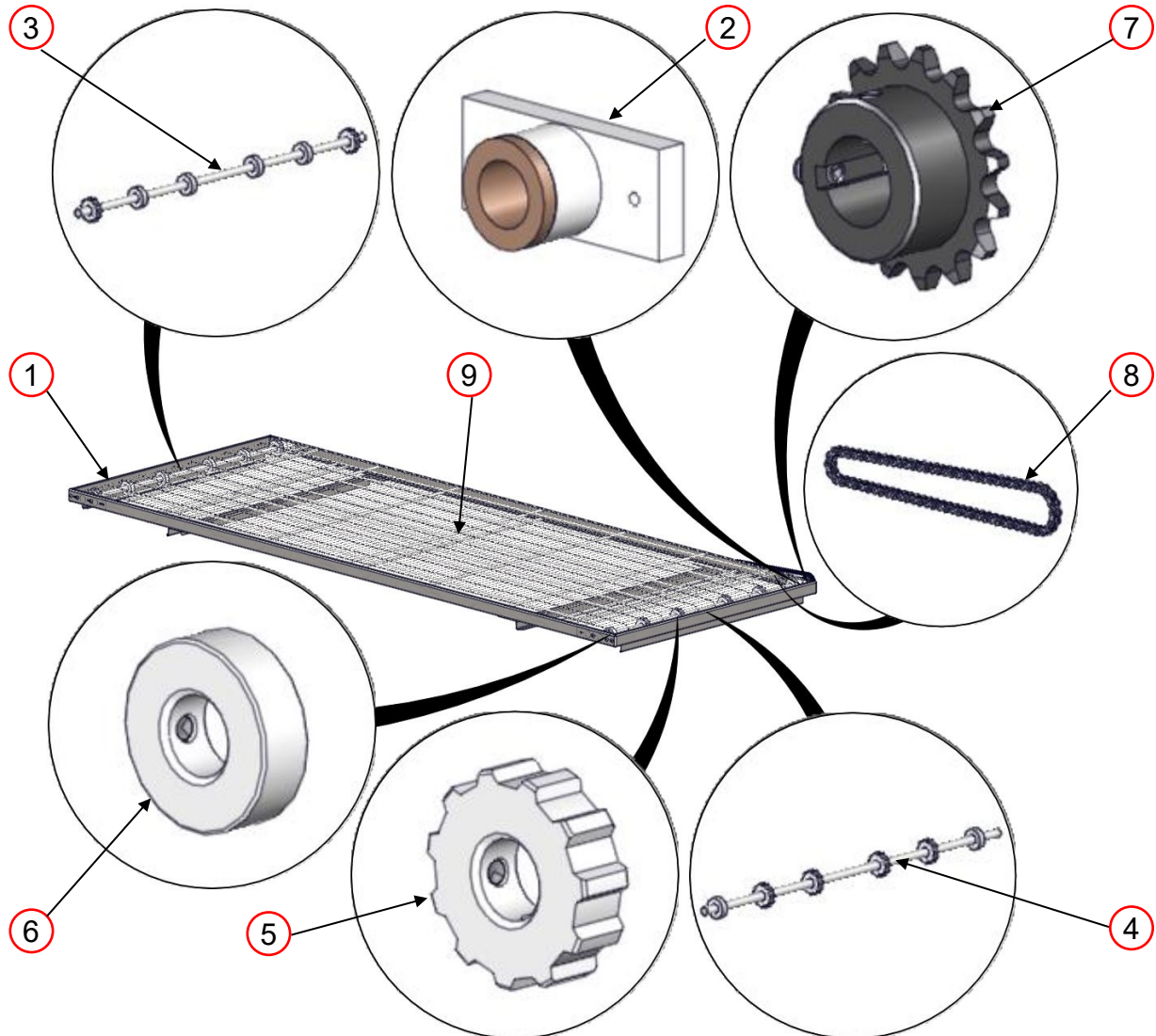
| BACK WALL - STANDARD | | | |
|-----------------------------|--------------------|---------------------------|-------------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | XA 5001 | Back Wall Assembly | P.O.R. |
| 2 | XA 5009-75 | Fan Motor w/ Mount 3/4 HP | \$283.20 |
| 3 | XA 5121 |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

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

Retour Informations mur requise:

- Taille du Four
- Tension

Bande transporteuse standard

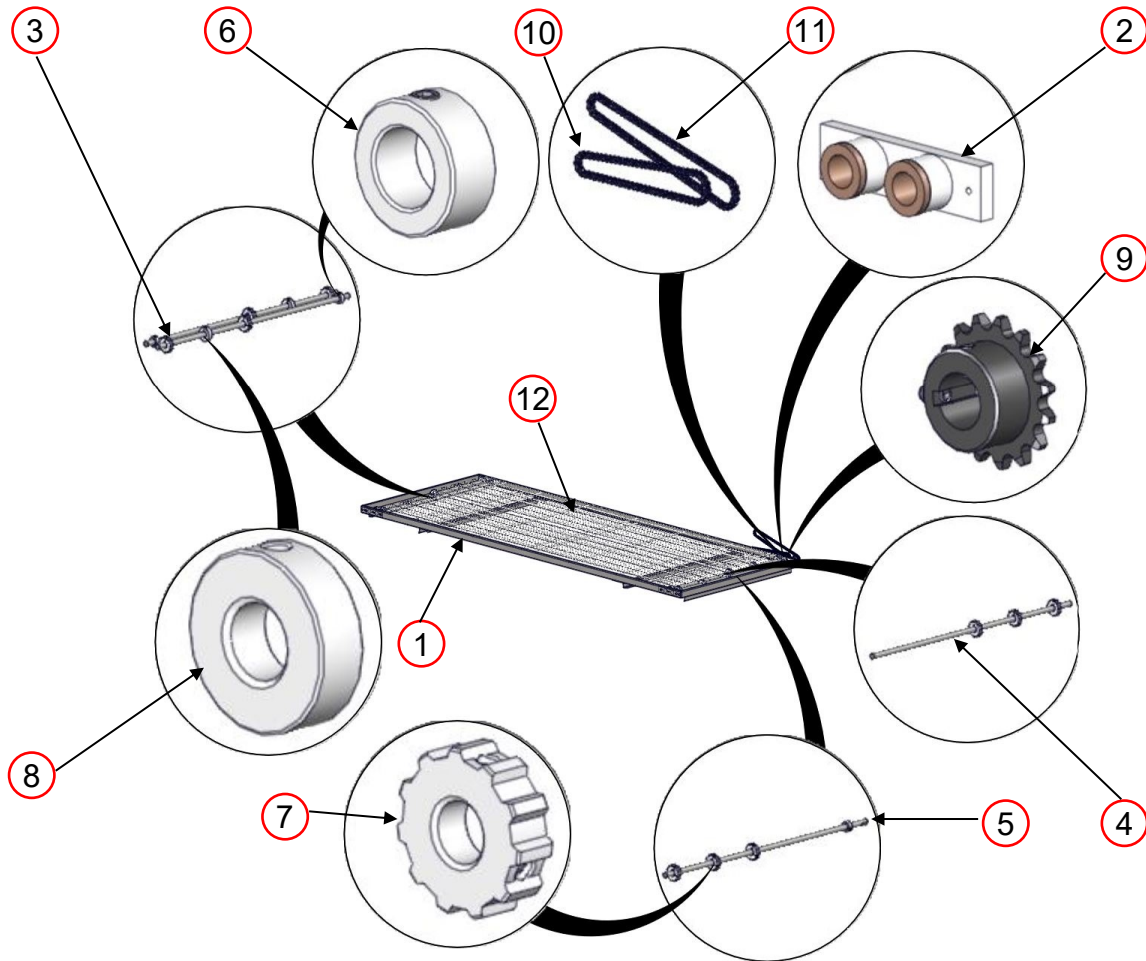


| CONVEYOR | | | |
|----------|-------------|-----------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | XA 7000 | Conveyor Assembly | P.O.R. |
| 2 | XA 7200 | Conveyor Bearing Assembly | P.O.R. |
| 3 | XM 7301 | Conveyor Shaft Idle | P.O.R. |
| 4 | XM 7302 | Conveyor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

Convoyeur informations nécessaires:

- Four Taille
- Contrôles de la main droite ou de la main gauche

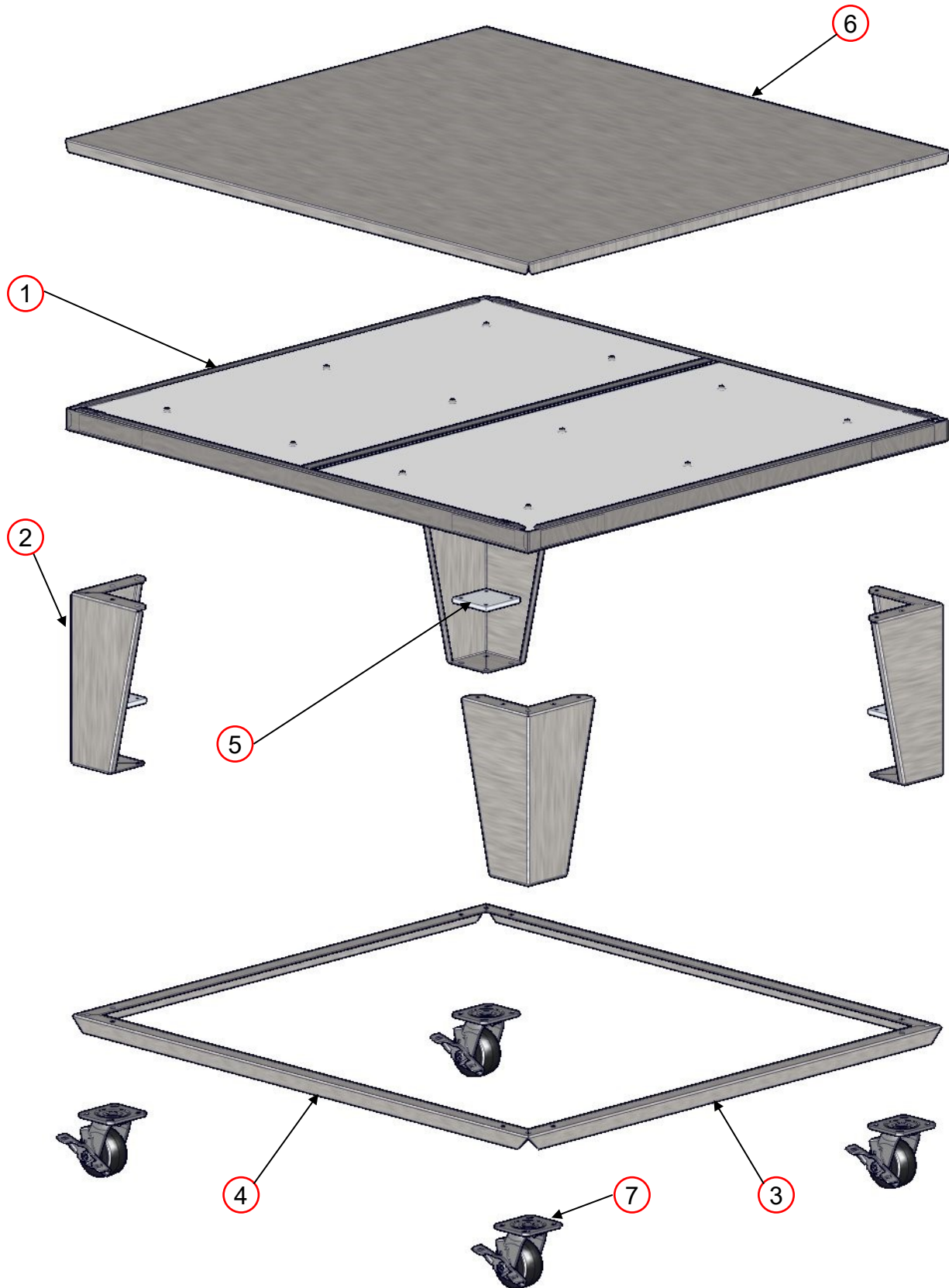
Bande transporteuse divisée



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

Convoyeur informations nécessaires:

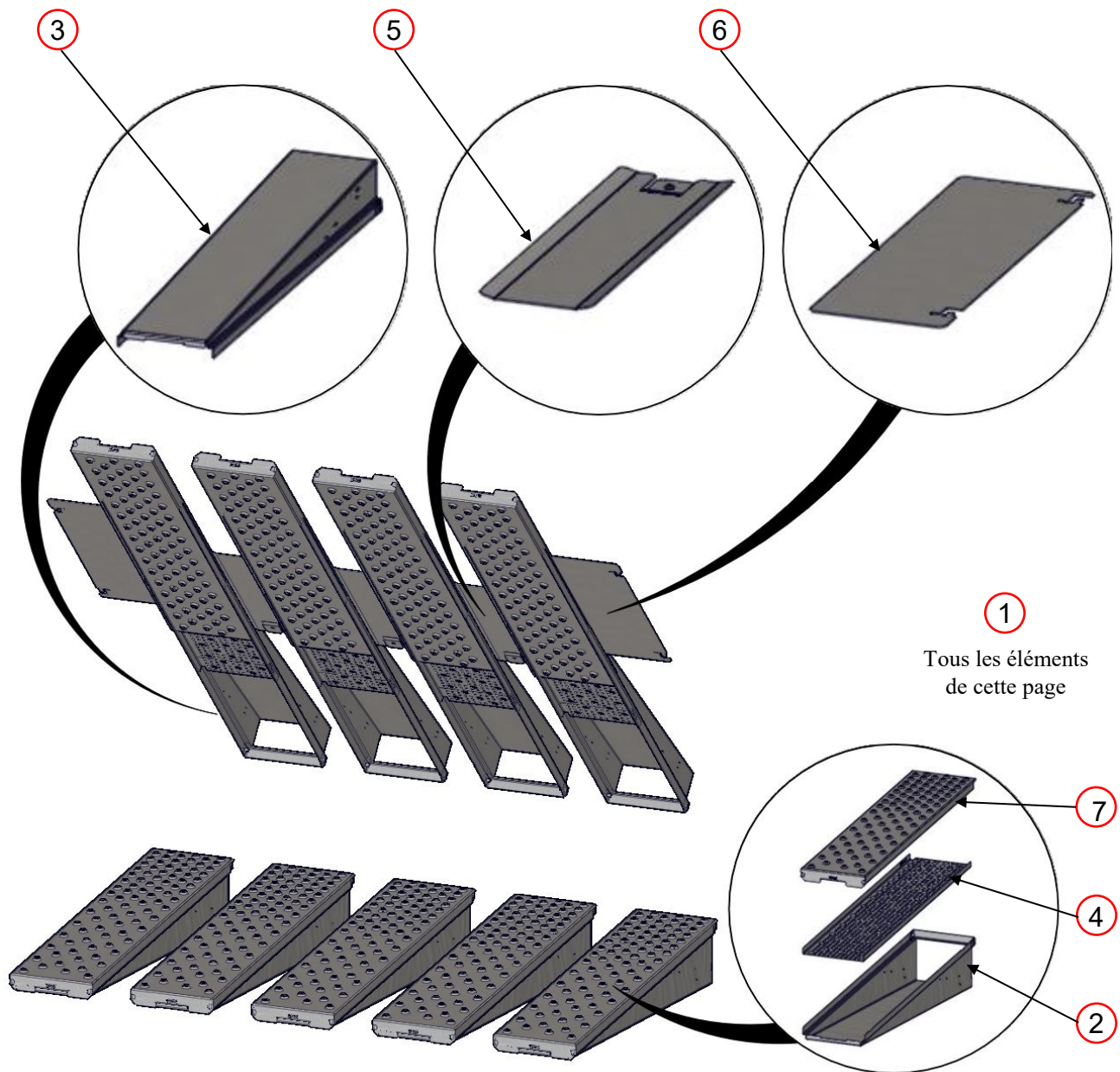
- Four Taille
- Contrôles de la main droite ou de la main gauche



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

Informations de base requis:

- Taille du Four
- Empilage simple, double, triple ou quadruple

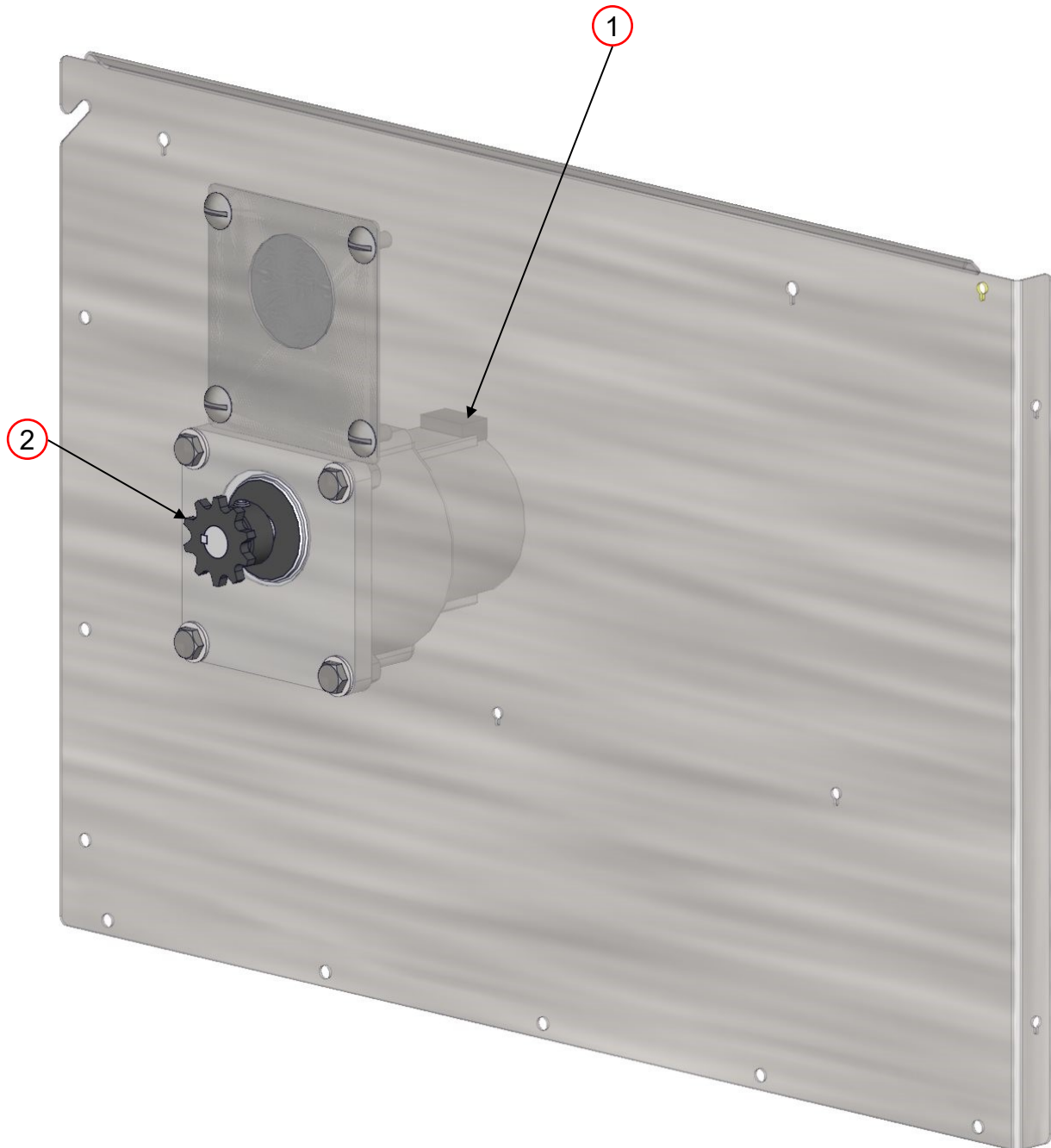


| FINGERS | | | |
|---------|-------------|-------------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | XA 8Gxxxx | Finger Group Assembly | P.O.R. |
| 2 | XA 8001-B | Finger Body Bottom | P.O.R. |
| 3 | XA 8001-T | Finger Body Top | P.O.R. |
| 4 | XM 8004 | Finger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

Doigt les informations requises:

- Taille du Four
- Nom du client
- Référence à l'avant du doigt externe

Bande transporteuse standard

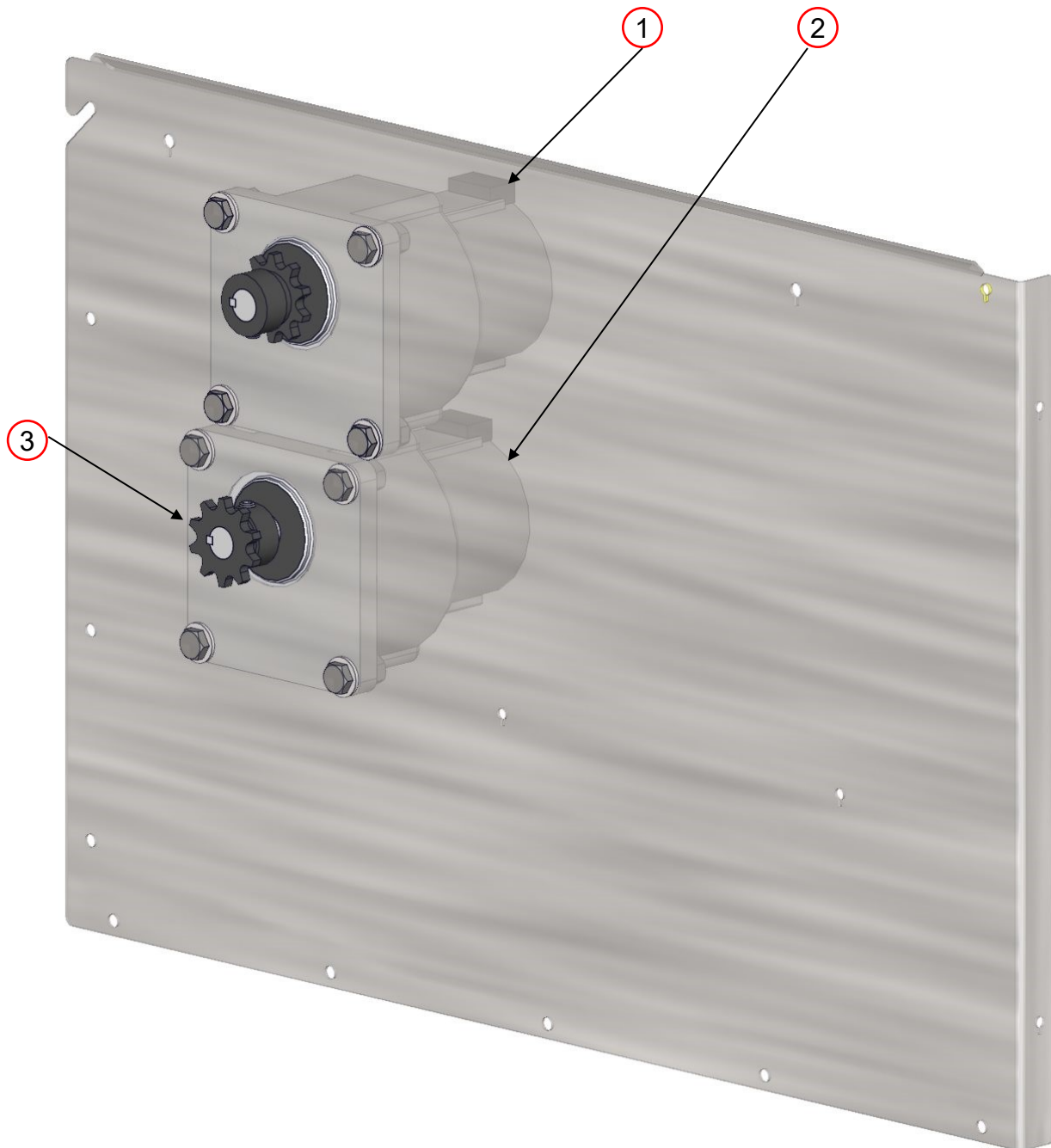


| CONTROL BOX FRONT | | | |
|-------------------|----------------------|------------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | XA 4117-12.5 RPM STD | Conv Motor Assy 12.5 RPM STD | \$305.30 |
| 2 | XP 4155 | Sprocket Conveyor Drive 10T | \$15.70 |

Convoyeur informations nécessaires:

- Four Taille

Bande transporteuse divisée



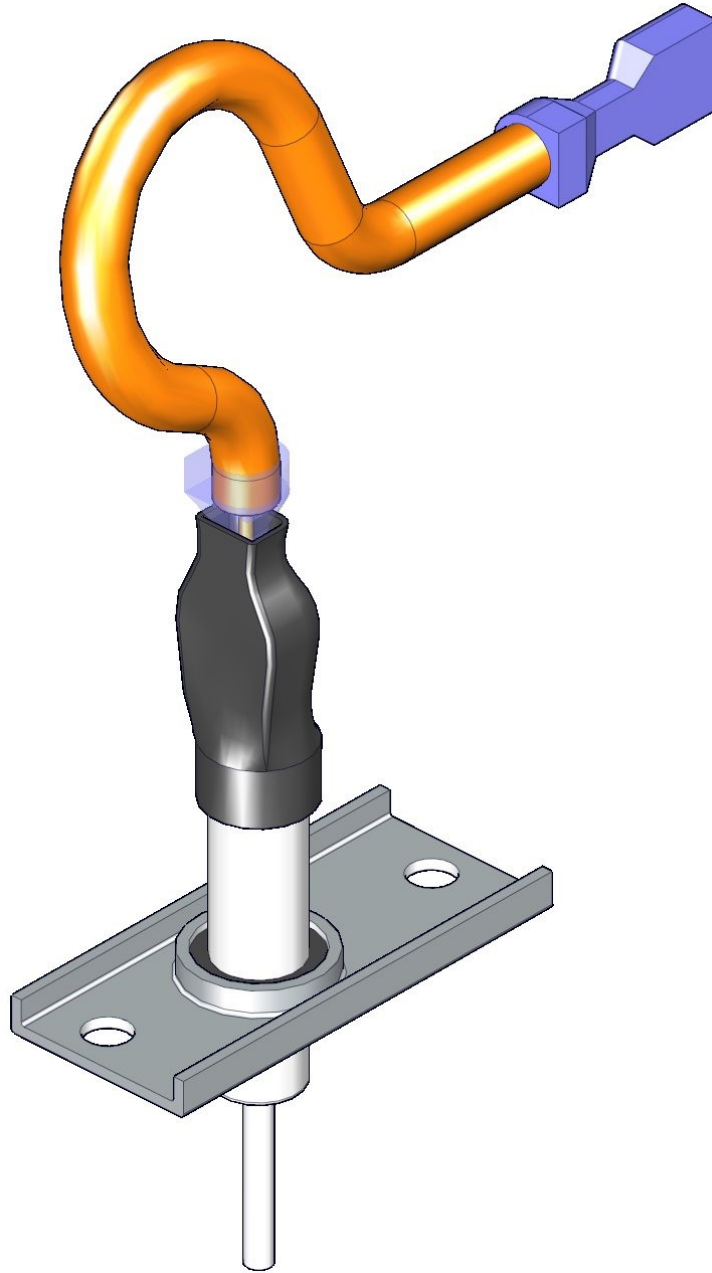
| CONTROL BOX FRONT | | | |
|-------------------|----------------------|------------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | XA 4117-12.5 RPM SB | Conv Motor Assy 12.5 RPM SB | \$305.30 |
| 2 | XA 4117-12.5 RPM STD | Conv Motor Assy 12.5 RPM STD | \$305.30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

Convoyeur informations nécessaires:

- Four Taille

FS/SI Assemblée

①



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

Kits de conversion du gaz

①

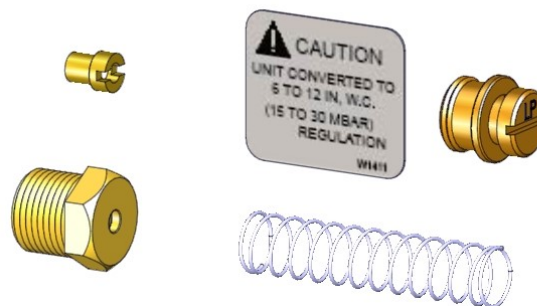


| NATURAL GAS VALVE | | | |
|-------------------|----------------|----------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | SP 9910-QF-NAT | Natural Gas Conversion Kit | \$18.90 |

Informations requises sur les vannes à gaz :

- Taille du Four

①

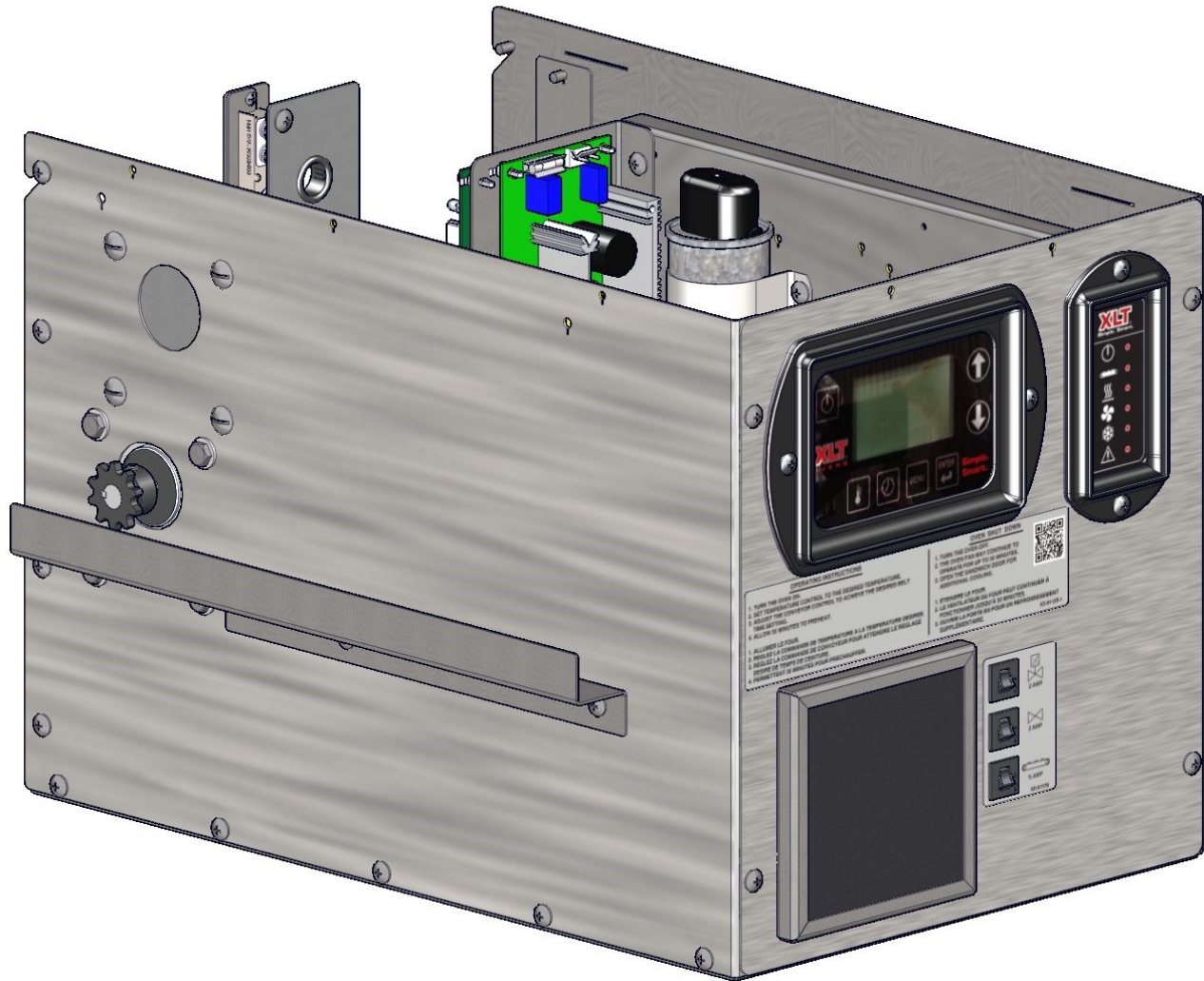


| PROPANE VALVE | | | |
|---------------|----------------|------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | SP 9910-QF-LPG | Propane Conversion Kit | \$18.90 |

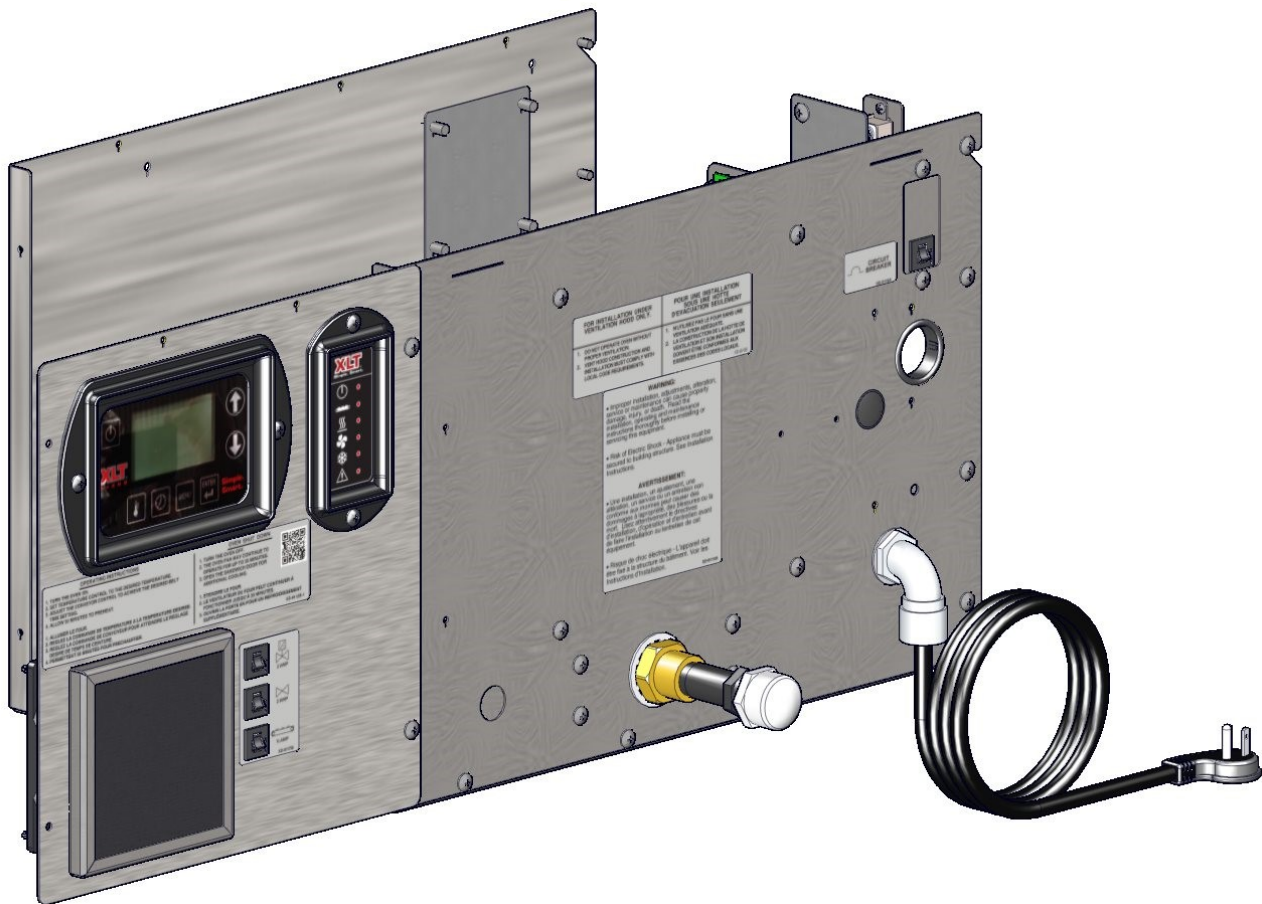
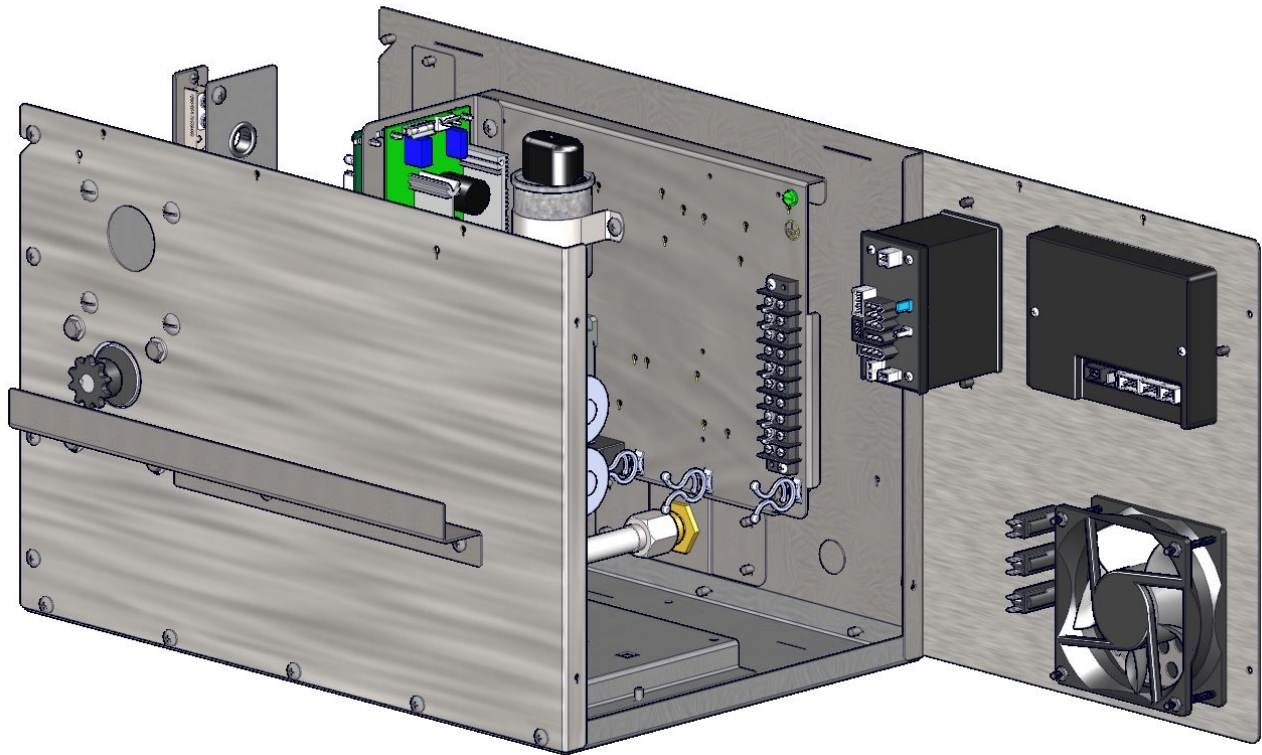
Informations requises sur les vannes à gaz :

- Taille du Four

Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)



Position de Service

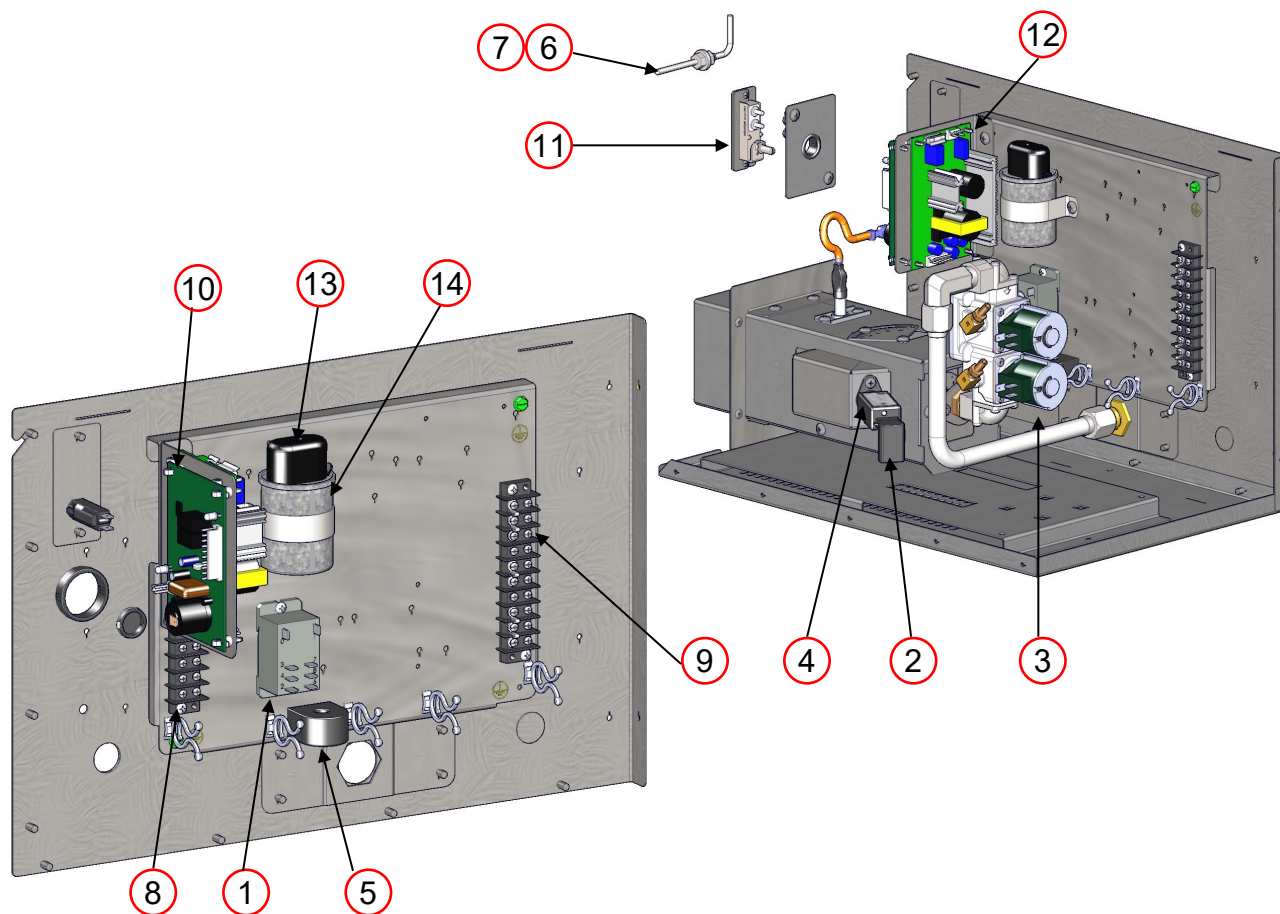




| CONTROL PANEL | | | |
|---------------|-------------|---------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | SP 4520-GA | Fan Guard / Filter Holder | \$5.60 |
| 2 | XP 4170-LUI | Large User Interface | \$171.00 |
| 3 | XP 4175-MC | Oven Control | \$213.00 |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

Informations Panneau de configuration requis:

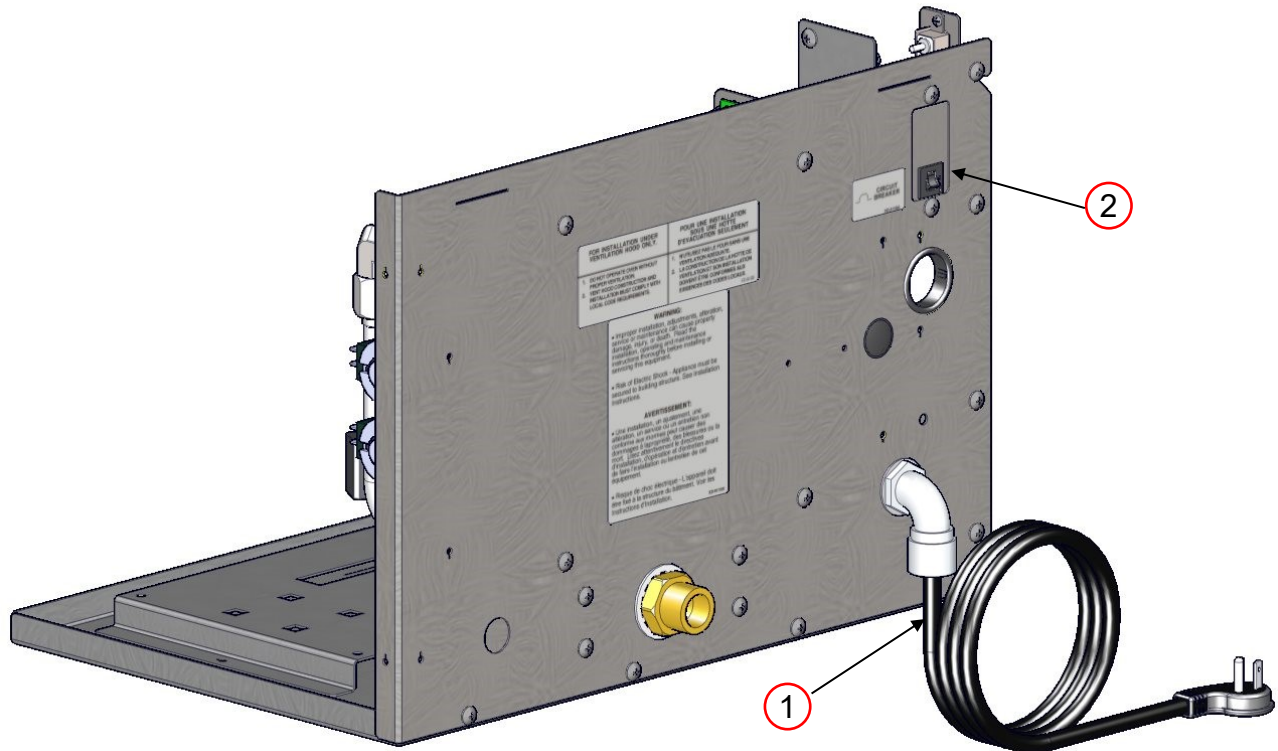
- Taille du Four
- Tension
- Puissance des disjoncteurs
- Direction Convoyeur à bande



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

Informations Control Box Retour requis:

- Taille du Four
- Tension



CONTROL BOX REAR

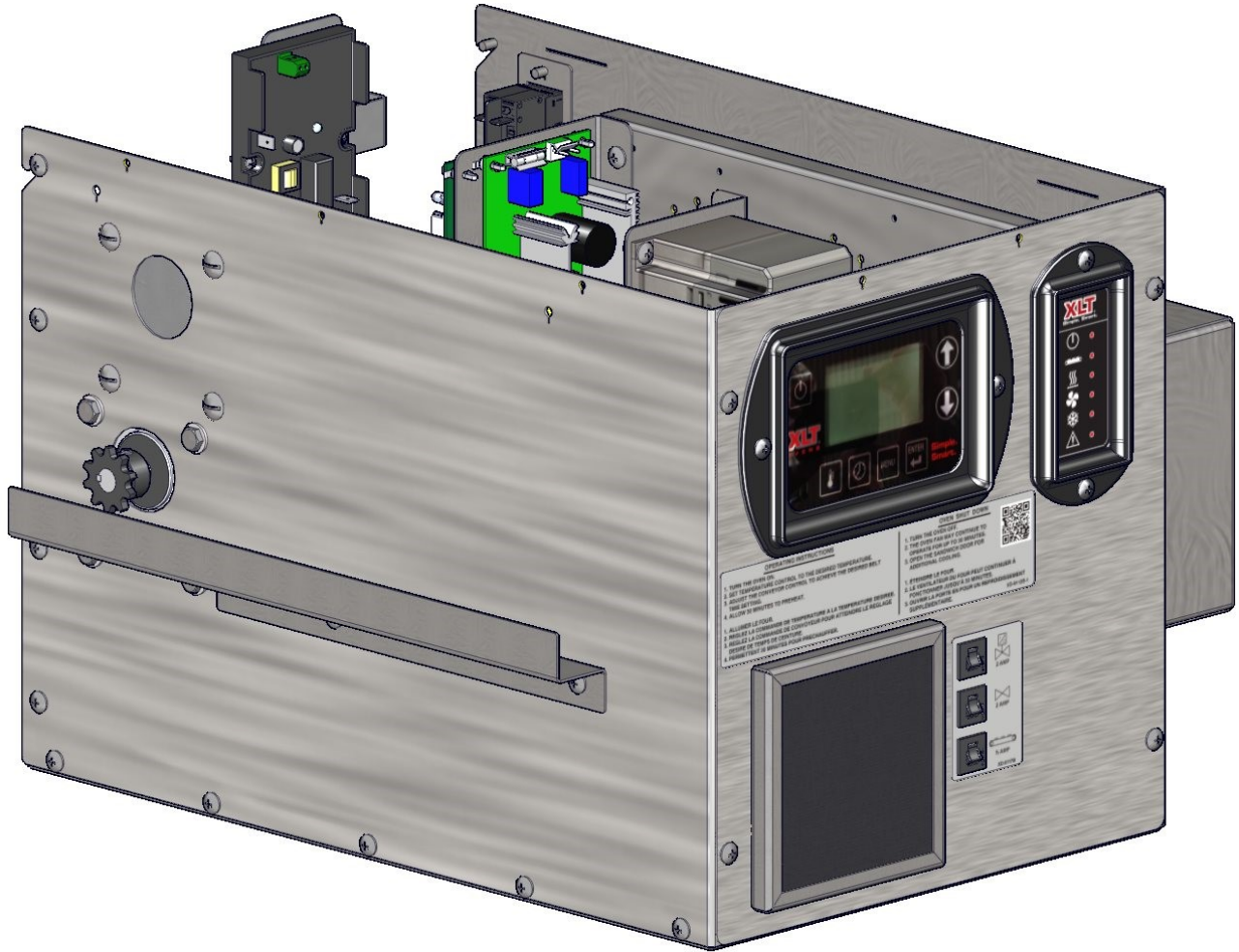
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
|------|----------------|------------------------|------------|
| 1 | XA 9301-S | Power Cord Assembly | \$28.40 |
| 2 | XP 4515-CB-15A | 15 Amp Circuit Breaker | \$6.95 |

Informations Boîte de contrôle arrière requis:

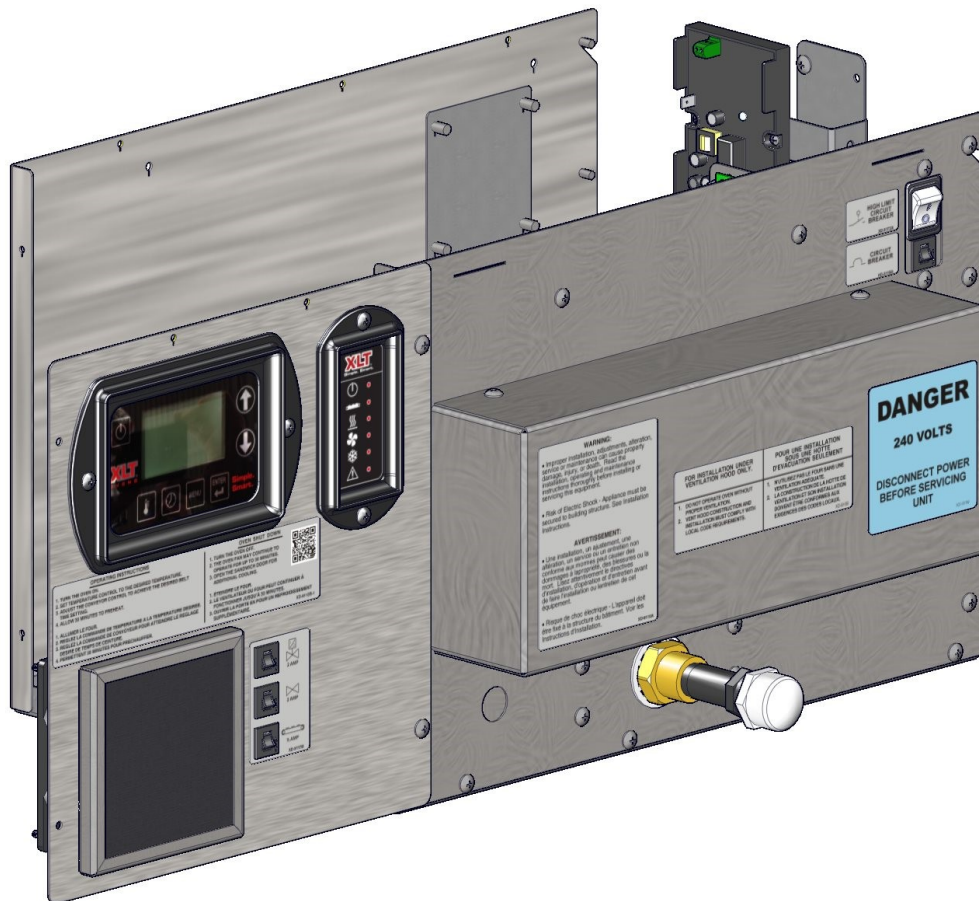
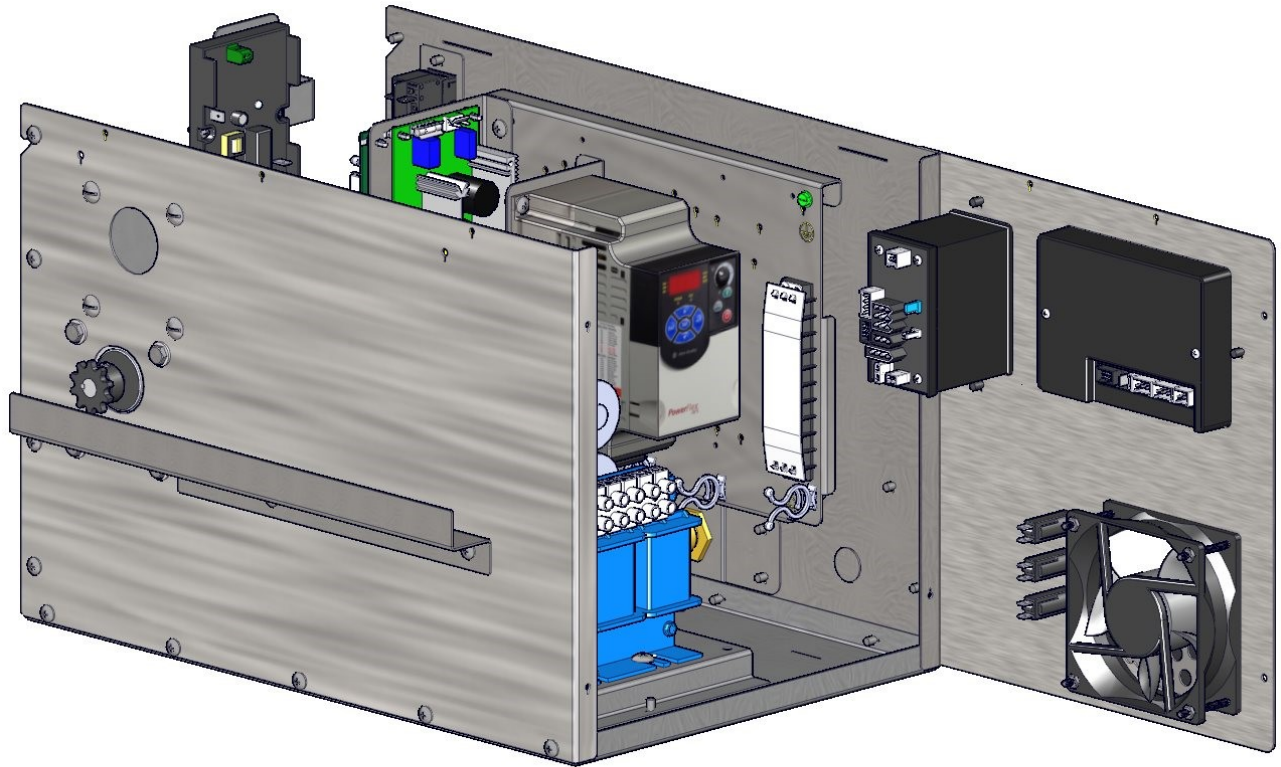
- Taille du Four
- Puissance des disjoncteurs
- Tension

Cette page a été intentionnellement laissée vierge.

Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)



Position de Service

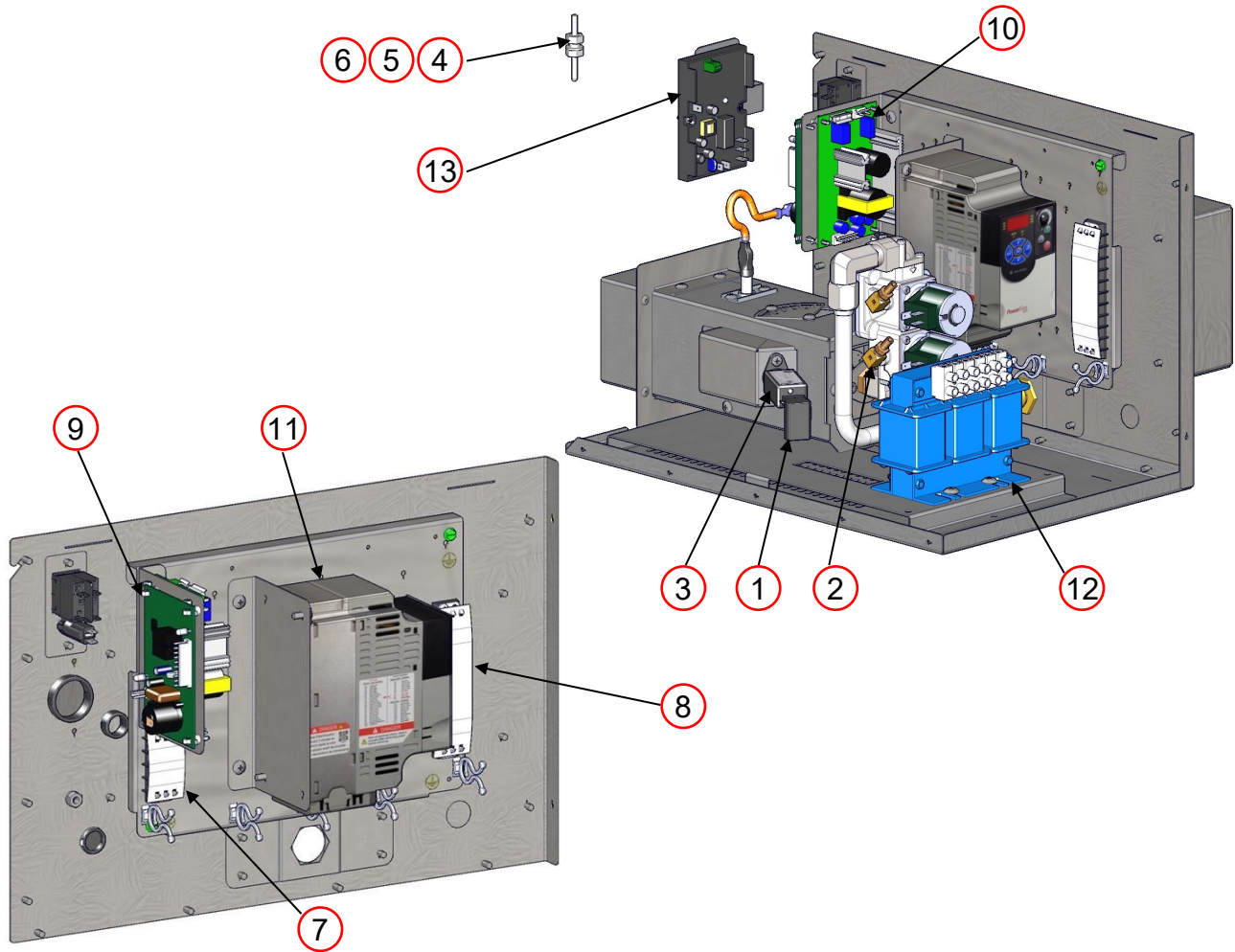




| CONTROL PANEL | | | |
|---------------|-------------|---------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | SP 4520-GA | Fan Guard / Filter Holder | \$5.60 |
| 2 | XP 4170-LUI | Large User Interface | \$171.00 |
| 3 | XP 4175-MC | Oven Control | \$213.80 |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

Informations Panneau de configuration requis:

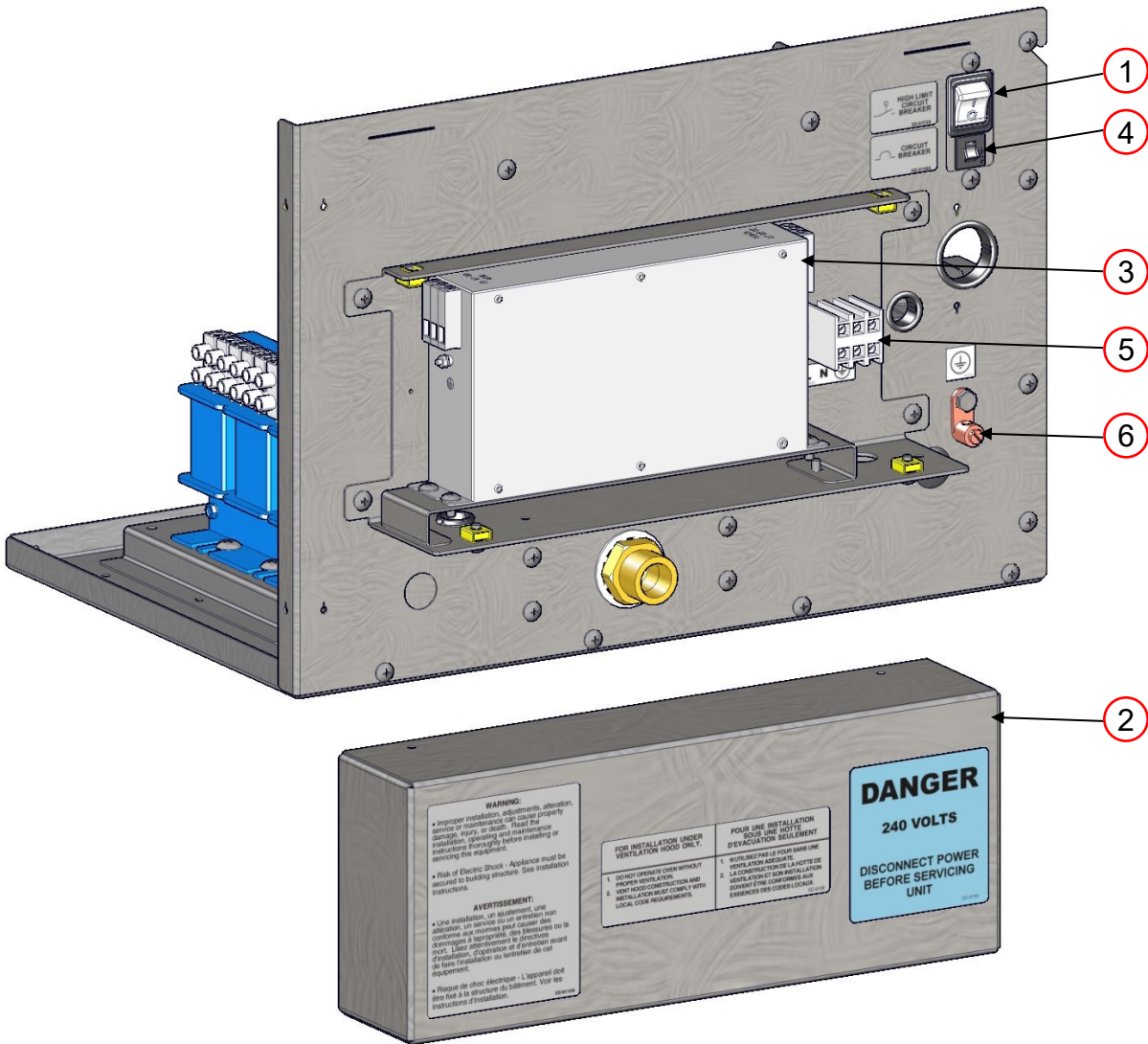
- Taille du Four
- Tension
- Puissance des disjoncteurs
- Direction Convoyeur à bande



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

Informations Control Box Retour requis:


- Taille du Four
- Tension



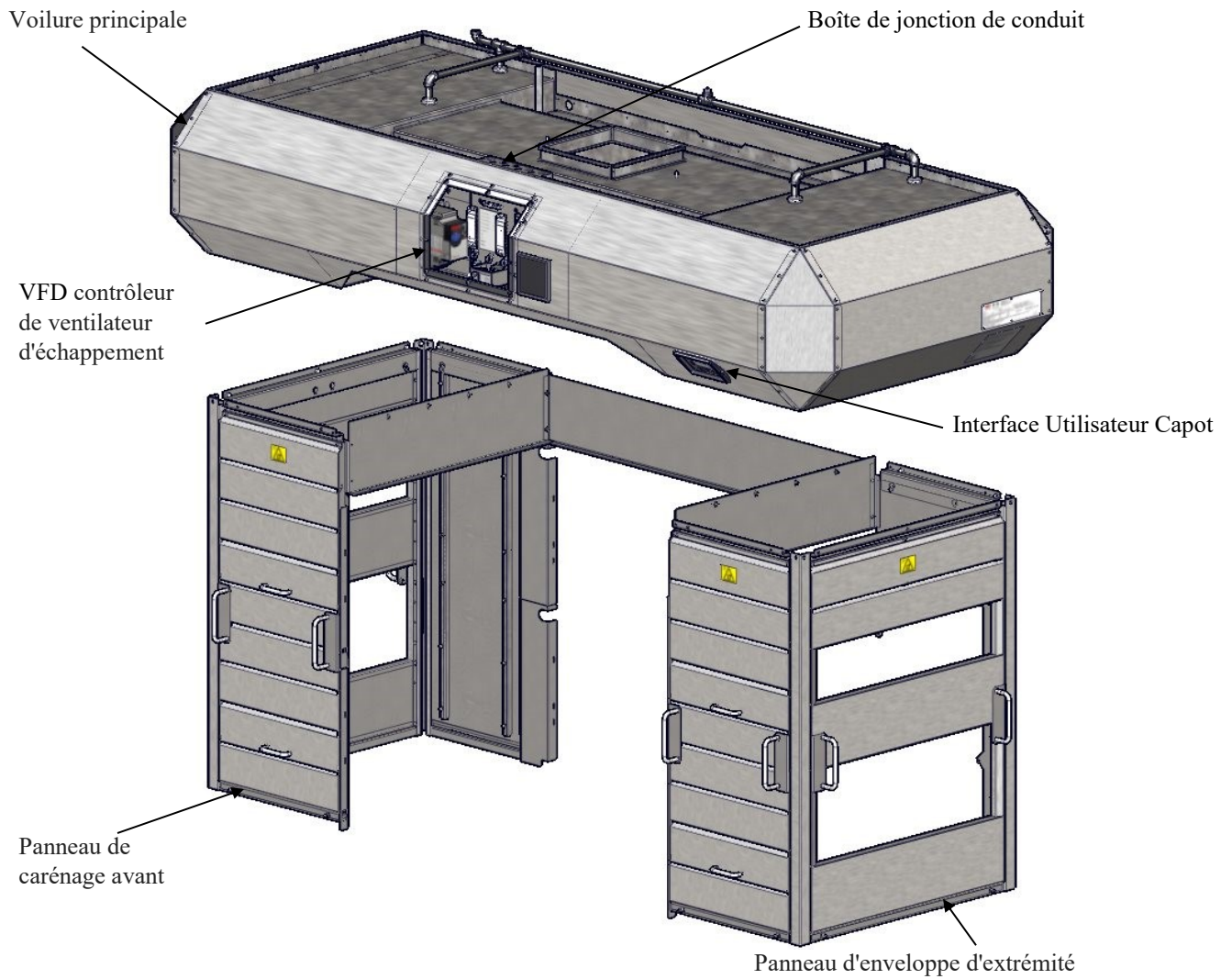
| CONTROL BOX REAR | | | |
|------------------|-----------------|-------------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION | YOUR PRICE |
| 1 | HP 2060 | Circuit Breaker Exh Fan | \$52.30 |
| 2 | XM 9303 | Power Inlet Box Cover | P.O.R. |
| 3 | XP 4313 | EMC/RFI Filter | \$306.80 |
|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

Informations Boîte de contrôle arrière requis:

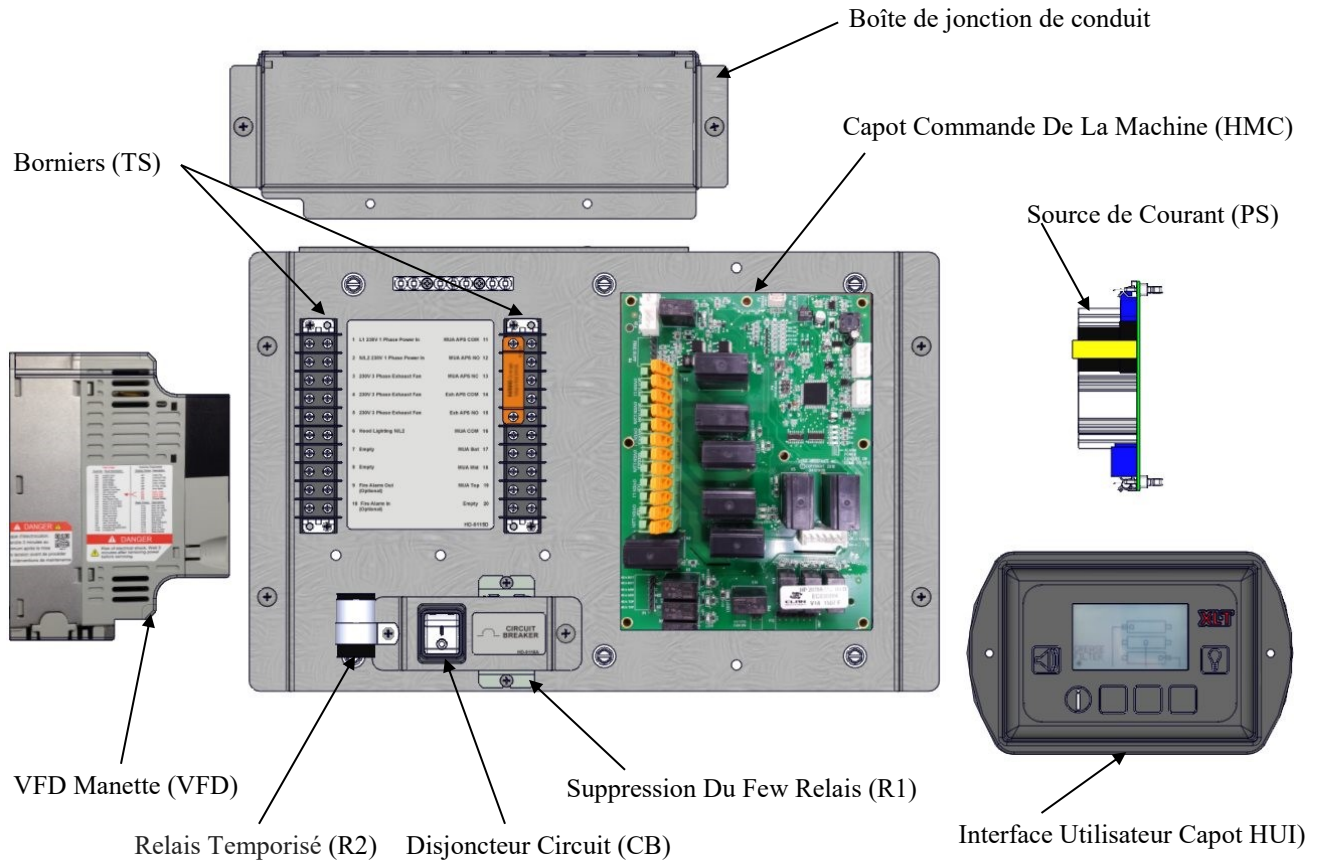
- Taille du Four
- Puissance des disjoncteurs
- Tension

 Les prix ne comprennent pas les étiquettes

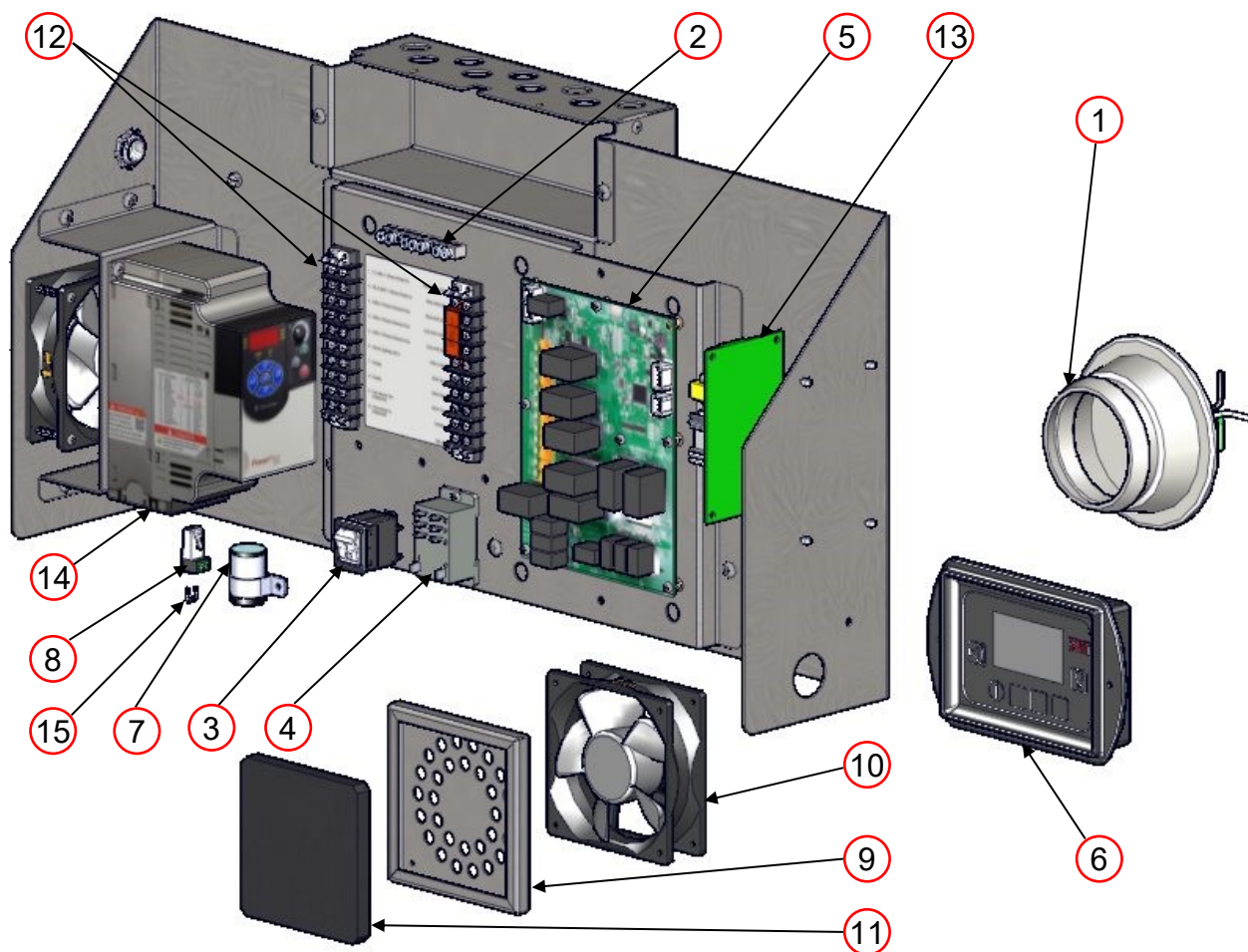
REMARQUE



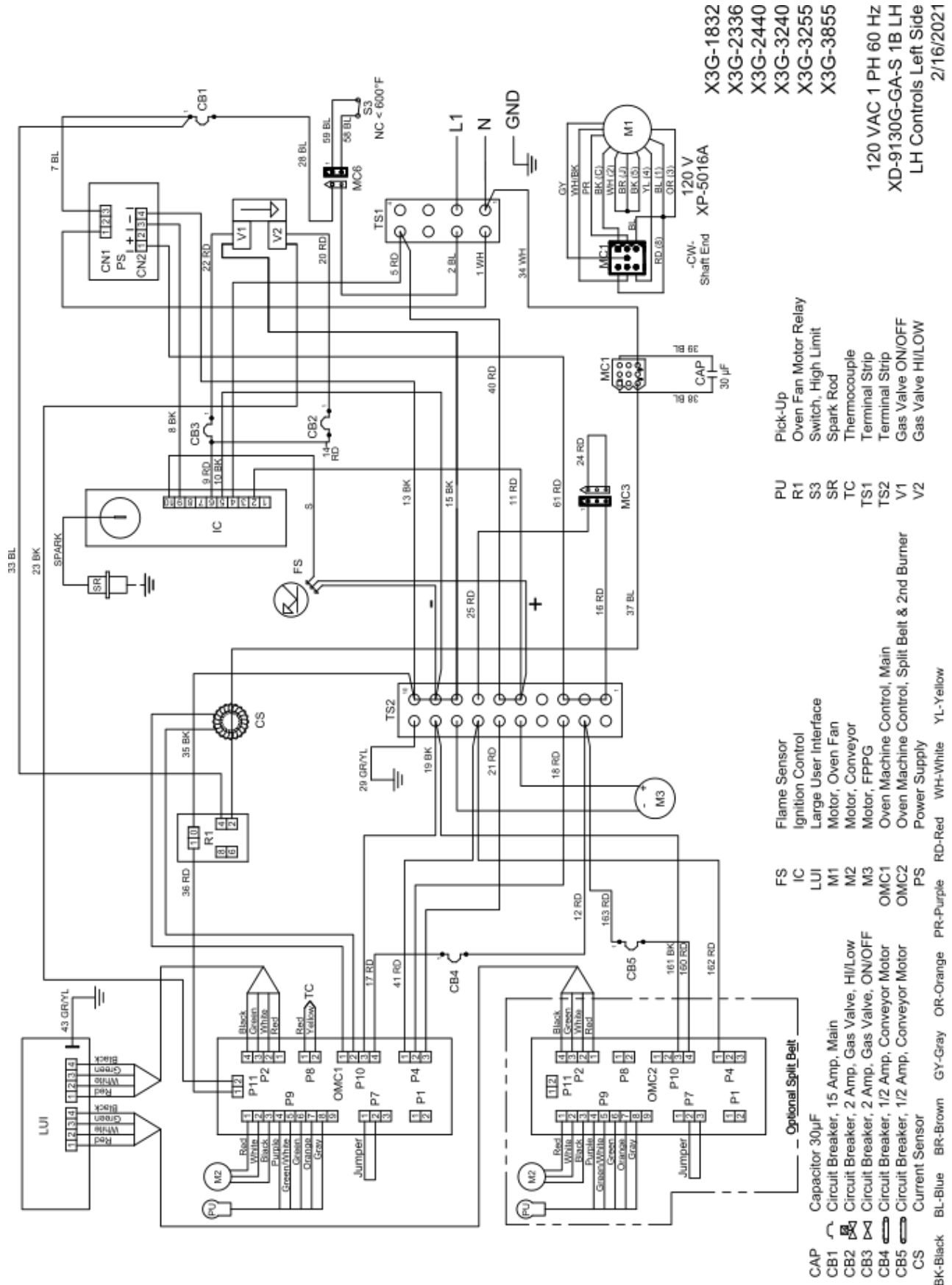
VFD Boîtier De Commande - Standard avec Suppression Du Feu



Boîtier de commande VFD (couvercle retiré)



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

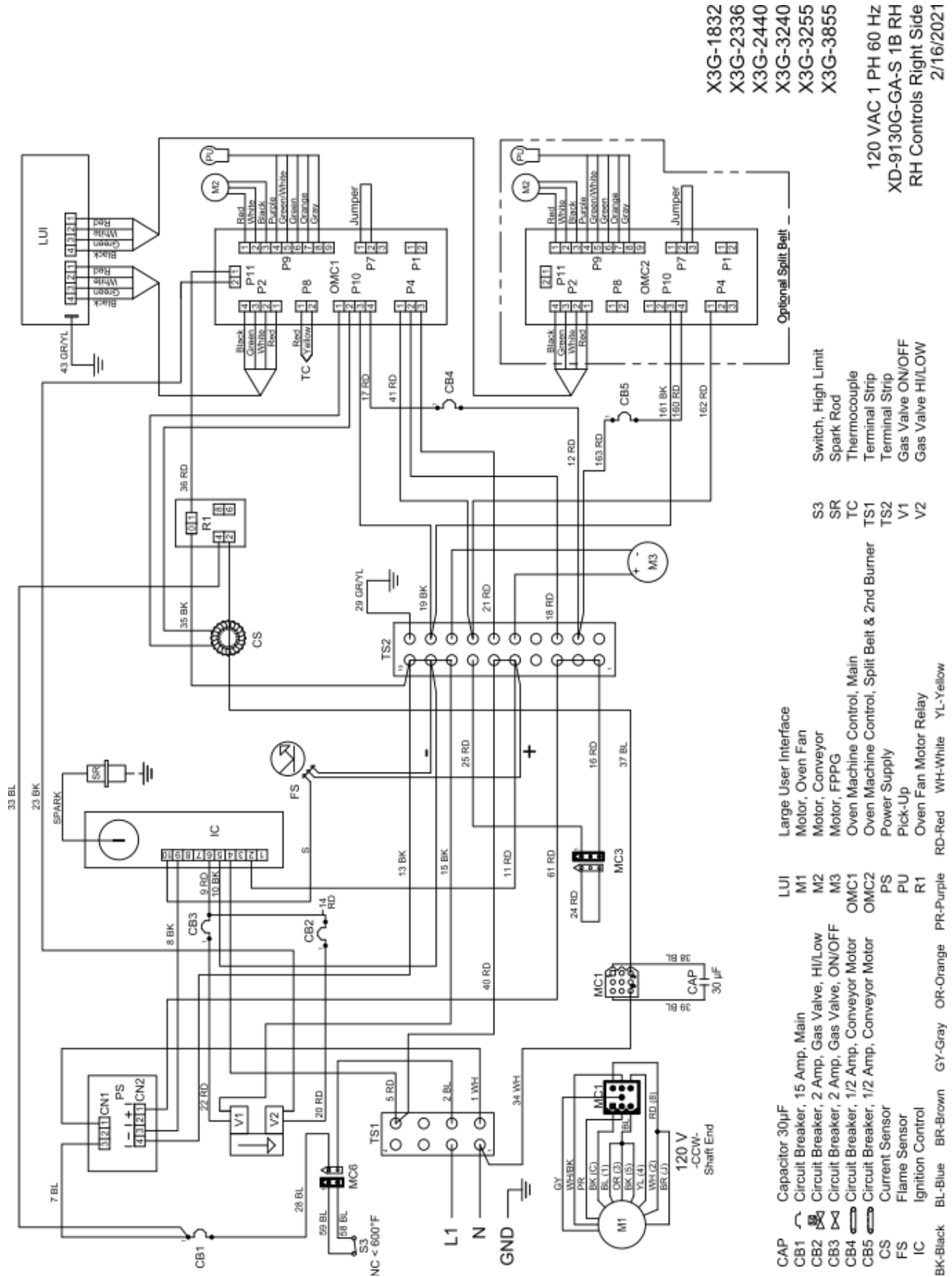


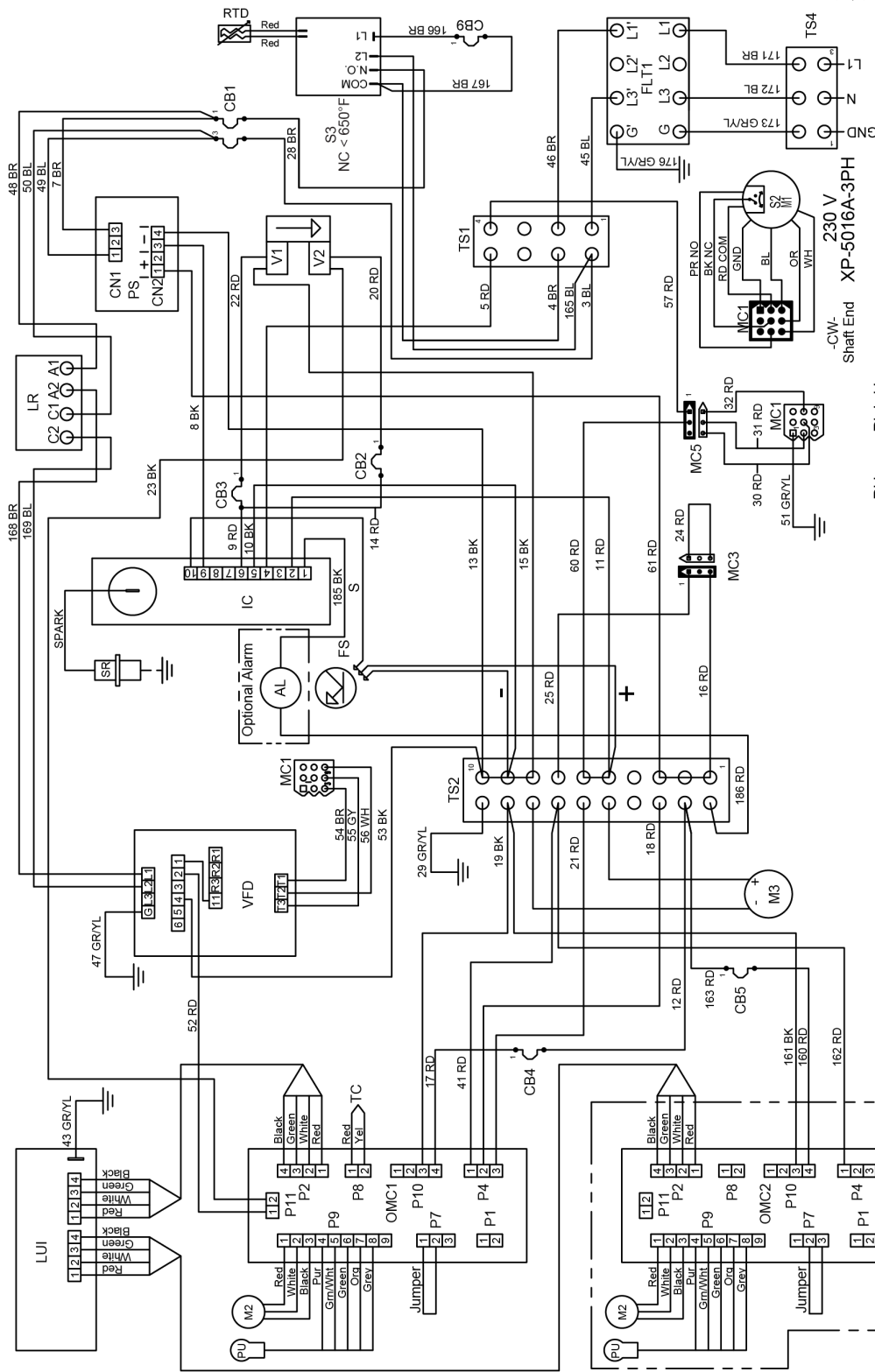
- X3G-1832
 - X3G-2336
 - X3G-2440
 - X3G-3240
 - X3G-3255
 - X3G-3855
- 120 VAC 1 PH 60 Hz
 XD-9130G-GA-S 1B LH
 LH Controls Left Side
 2/16/2021

- Pick-Up
- Oven Fan Motor Relay
- Switch, High Limit
- Spark Rod
- Thermocouple
- Terminal Strip
- Terminal Strip
- Gas Valve ON/OFF
- Gas Valve Hi/LOW

- Flame Sensor
- Ignition Control
- Large User Interface
- Motor, Oven Fan
- Motor, Conveyor
- Motor, FPPG
- Oven Machine Control, Main
- Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- Power Supply

- Capacitor 30µF
- Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Hi/Low
- Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- Current Sensor





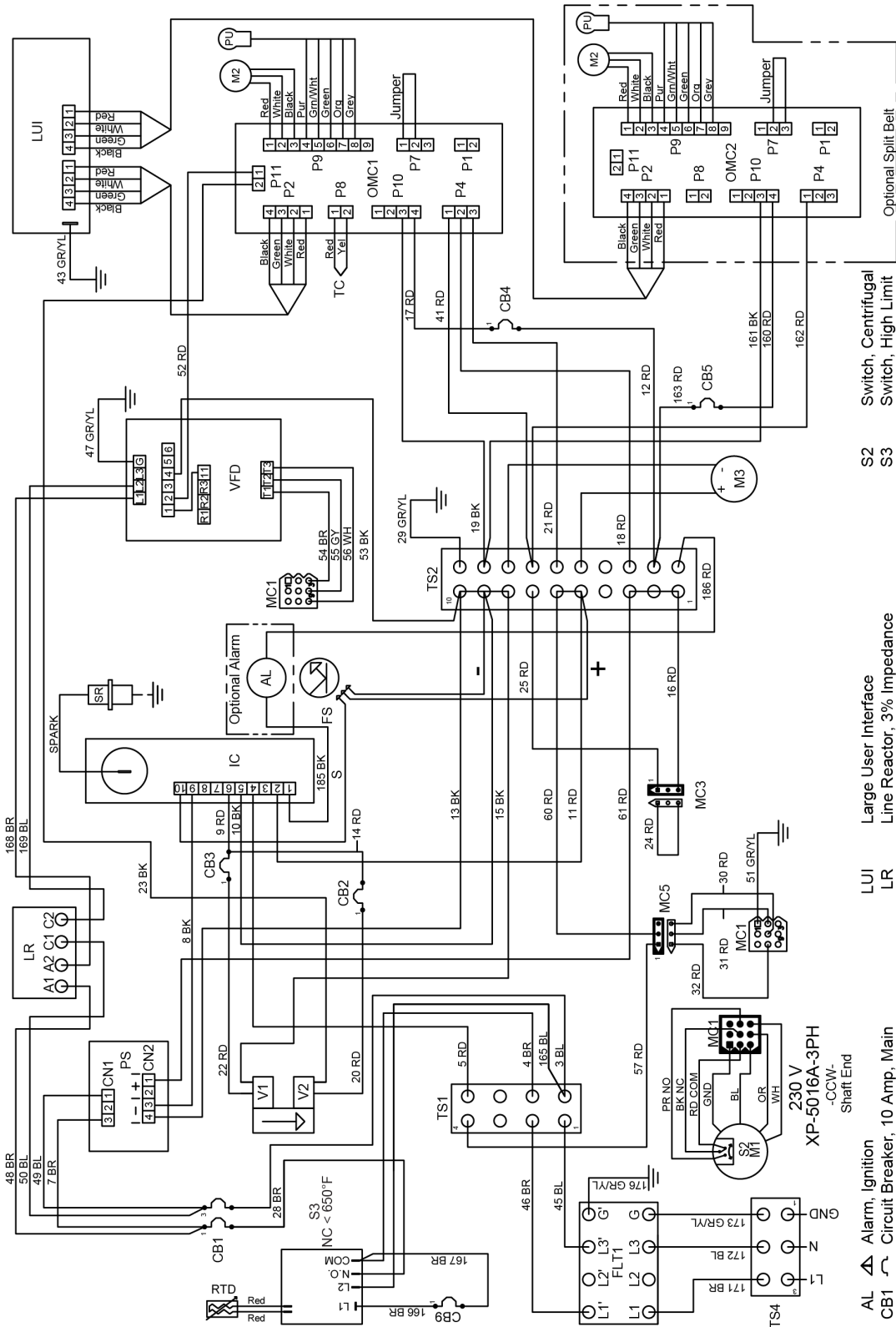
- X3G-1832
- X3G-2336
- X3G-2440
- X3G-3240
- X3G-3255
- X3G-3855

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

- PU Pick-Up
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

- FLT1 Power Filter, EMI
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- LUI Large User Interface
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply

- AL Alarm, Ignition
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- RD-Red
- BK-Black
- BL-Blue
- BR-Brown
- GRYL-Green Yellow
- OR-Orange
- WH-White
- GY-Gray



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

Optional Split Belt
 Switch, Centrifugal
 Switch, High Limit
 Spark Rod
 Thermocouple
 Terminal Strip
 Terminal Strip
 Oven Fan Motor Frequency Drive
 Gas Valve ON/OFF
 Gas Valve HI/LOW

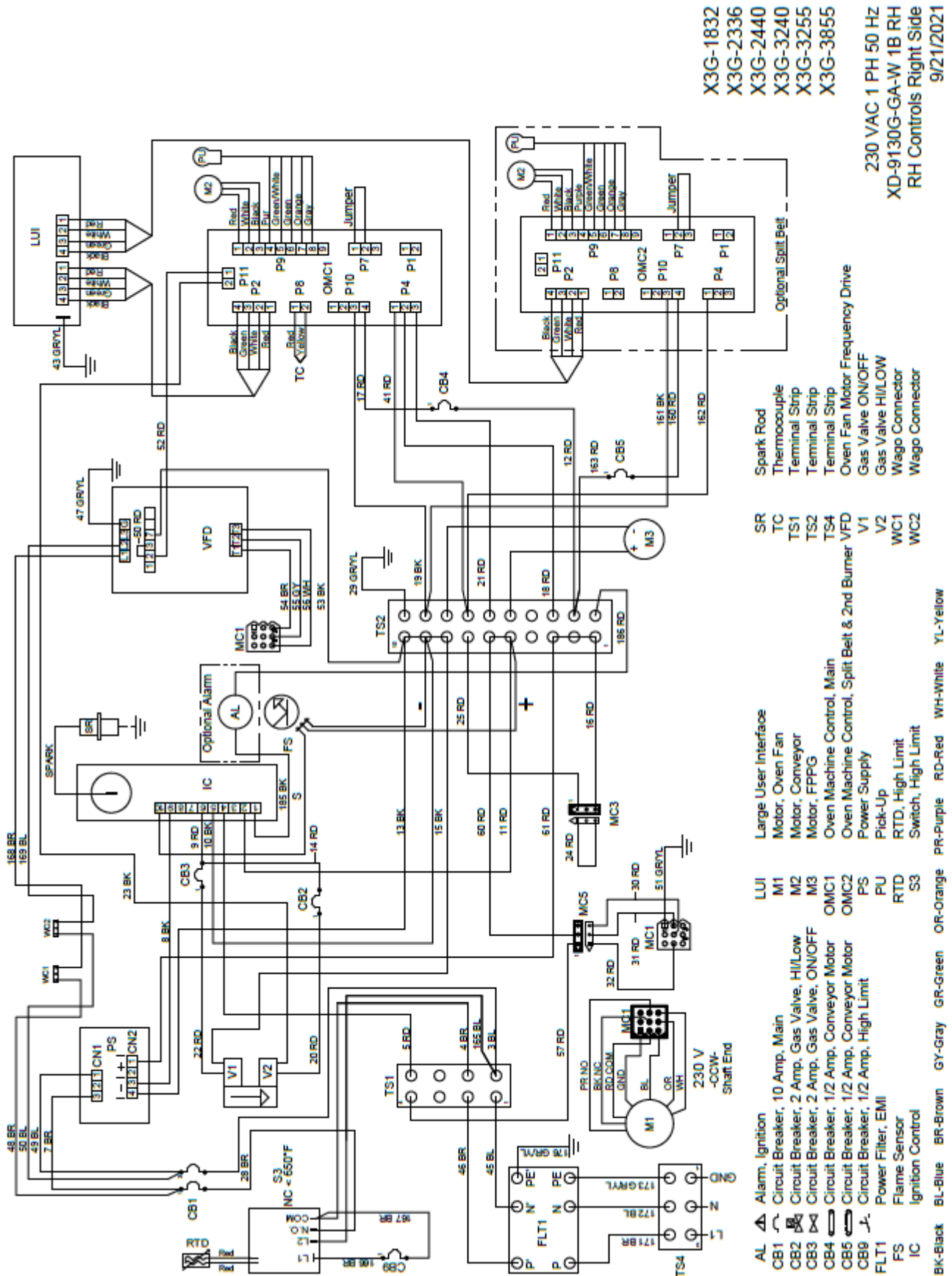
S2
 S3
 SR
 TC
 TS1
 TS2
 TS4
 VFD
 V1
 V2

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

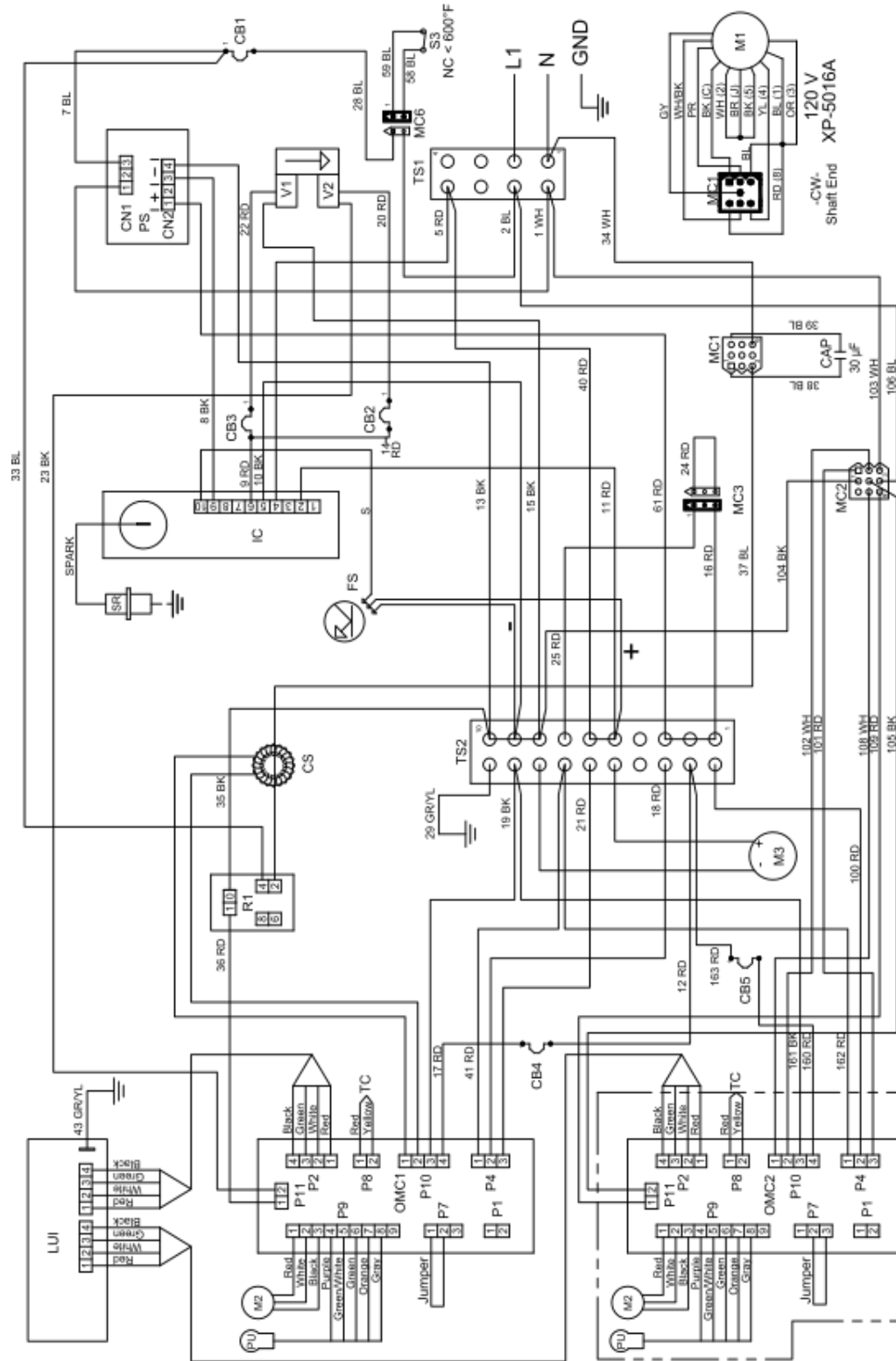
LUI
 LR
 M1
 M2
 M3
 OMC1
 OMC2
 PS
 PU
 RTD
 BR-Brown
 GRYL-Green
 Yellow
 OR-Orange
 WH-White
 GY-Gray

Alarm, Ignition
 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
 Power Filter, EMI
 Flame Sensor
 Ignition Control
 BK-Black
 BL-Blue
 BR-Brown
 GRYL-Green
 Yellow
 OR-Orange
 WH-White
 GY-Gray

This page is intentionally left blank.



76 SCHEMATIQUE DU FOUR - STANDARD 2 BOÎTE LHC 120 VAC LH



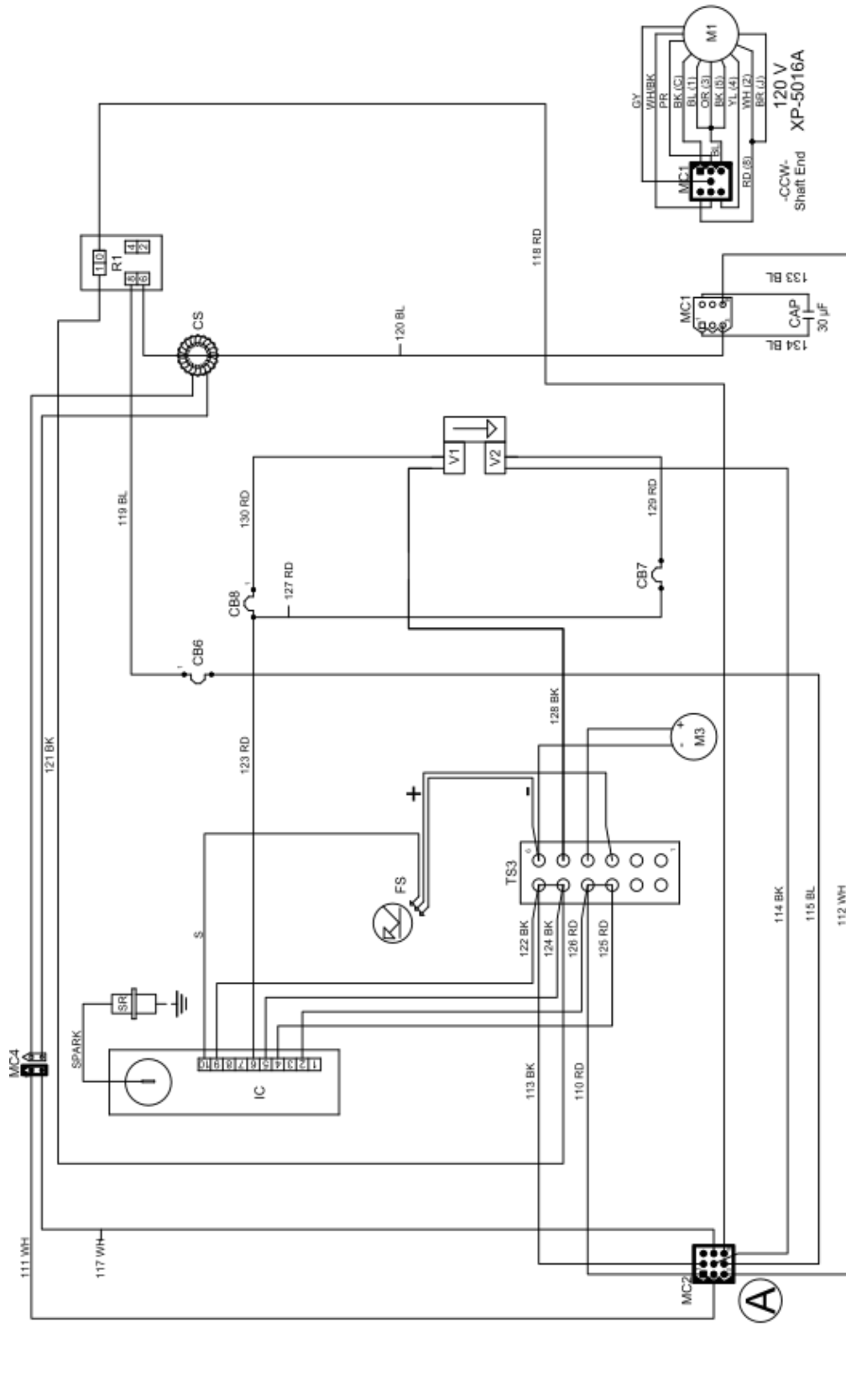
X3G-3270-2B
X3G-3870-2B
120 VAC 1 PH 60 Hz
XD-9130G-GA-S 2B LH
LH Controls Left Side
2/16/2021

Oven Fan Motor Relay
Switch, High Limit
Spark Rod
Thermocouple
Terminal Strip
Gas Valve ON/OFF
Gas Valve HI/LOW

Ignition Control
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
IC
LUI
M1
M2
M3
OMC1
OMC2
PS
PU

Capacitor 30µF
Circuit Breaker, 15 Amp, Main
Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
Current Sensor
Flame Sensor
CS
FS
BK-Black
BL-Blue
BR-Brown
GY-Gray
OR-Orange
PR-Purple
RD-Red
WH-White
YL-Yellow

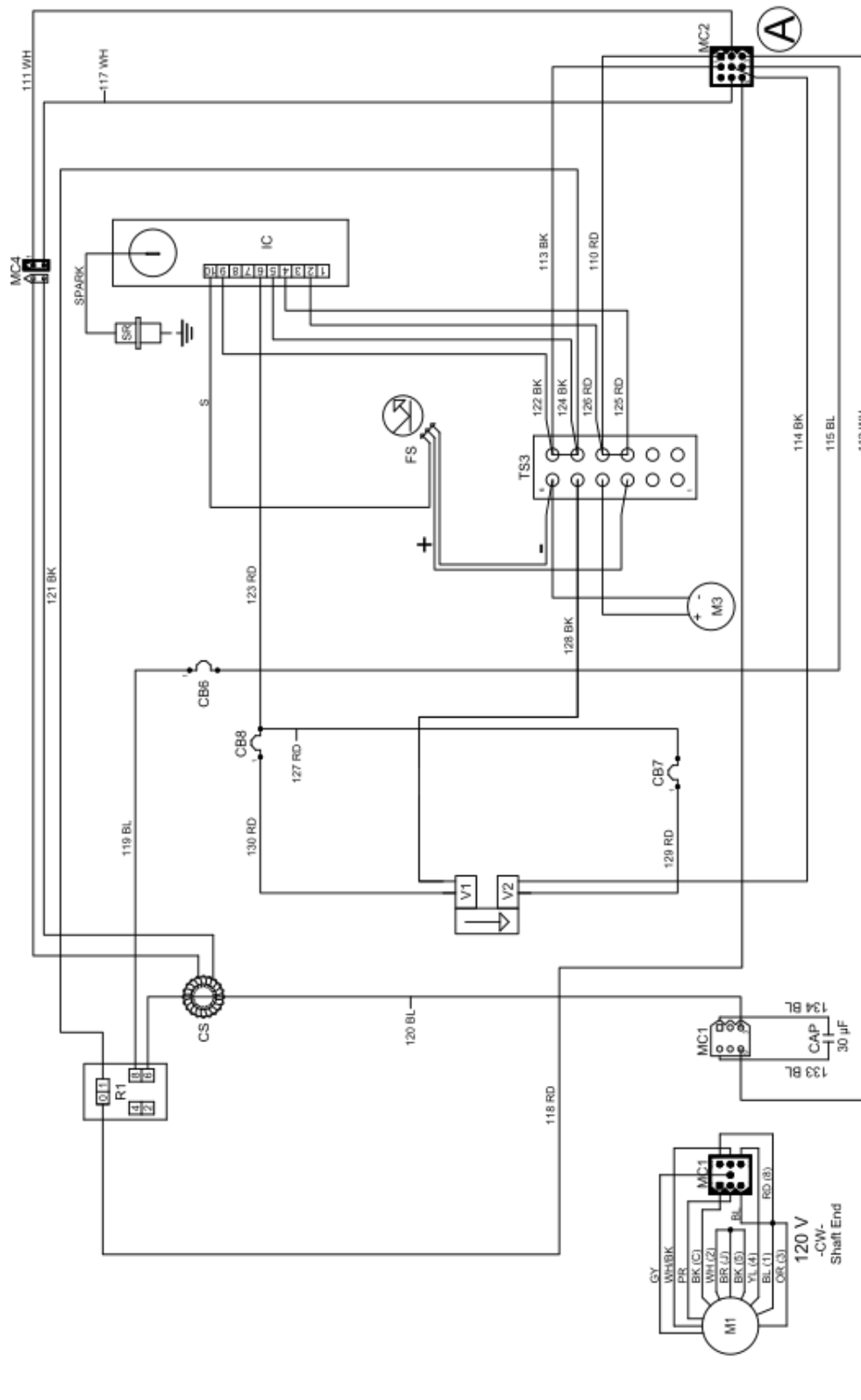
SCHEMATIQUE DU FOUR - STANDARD 2 BOÎTE LHC 120 VAC RH 77



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 | FS | Flame Sensor | SR | Spark Rod |
| CB6 | Circuit Breaker, 15 Amp, Main | IC | Ignition Control | TS3 | Terminal Strip |
| CB7 | Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low | M1 | Motor, Oven Fan | V1 | Gas Valve ON/OFF |
| CB8 | Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF | M3 | Motor, FPPG | V2 | Gas Valve HI/LOW |
| CS | Current Sensor | R1 | Oven Fan Motor Relay | | |
| BK-Black | BL-Blue | BR-Brown | GY-Gray | OR-Orange | PR-Purple |
| | | | WH-White | YL-Yellow | |

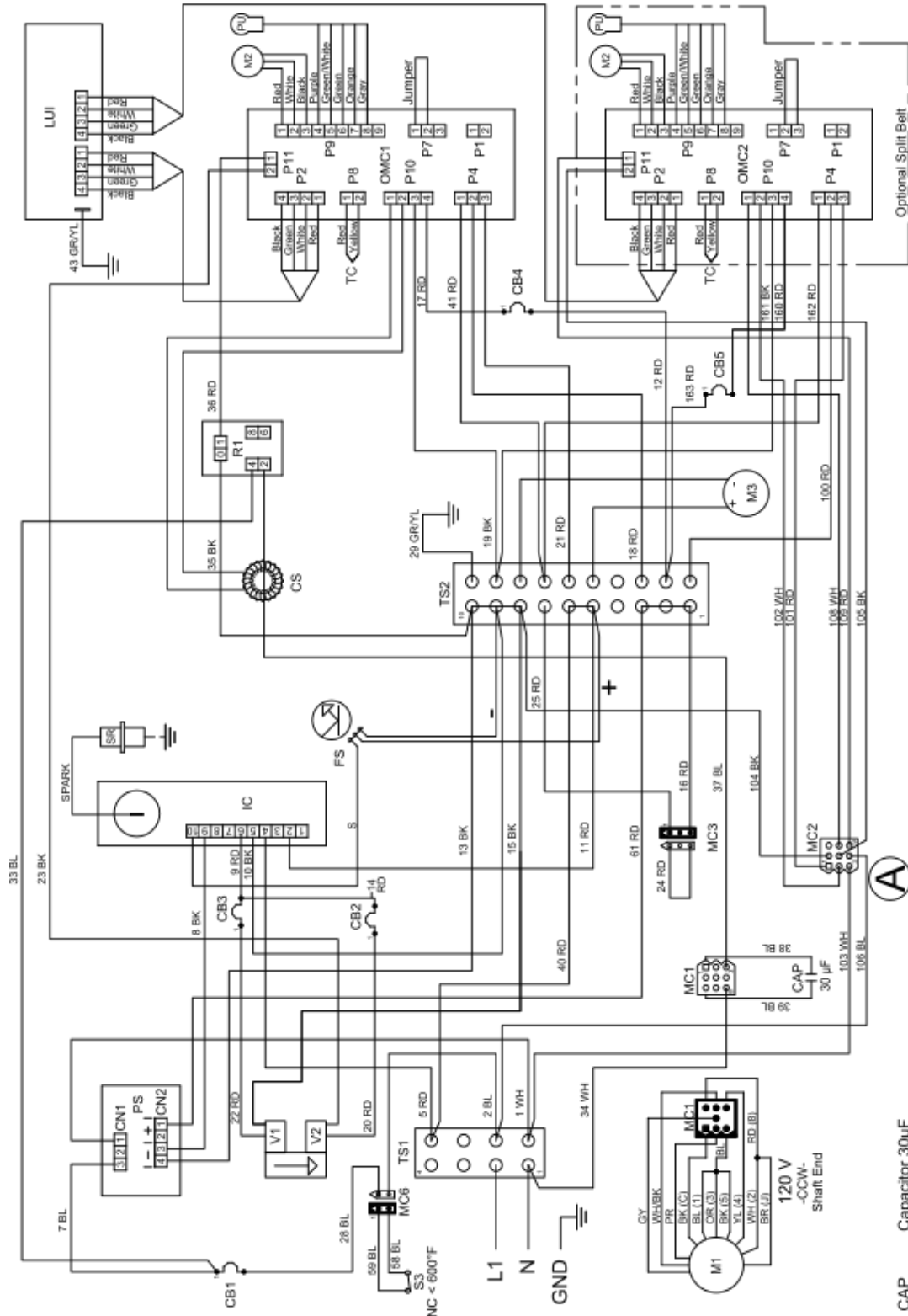
78 SCHÉMATIQUE DU FOUR - STANDARD 2 BOÎTE RHC 120 VAC LH



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

SCHEMATIQUE DU FOUR - STANDARD 2 BOÎTE RHC 120 VAC RH 79



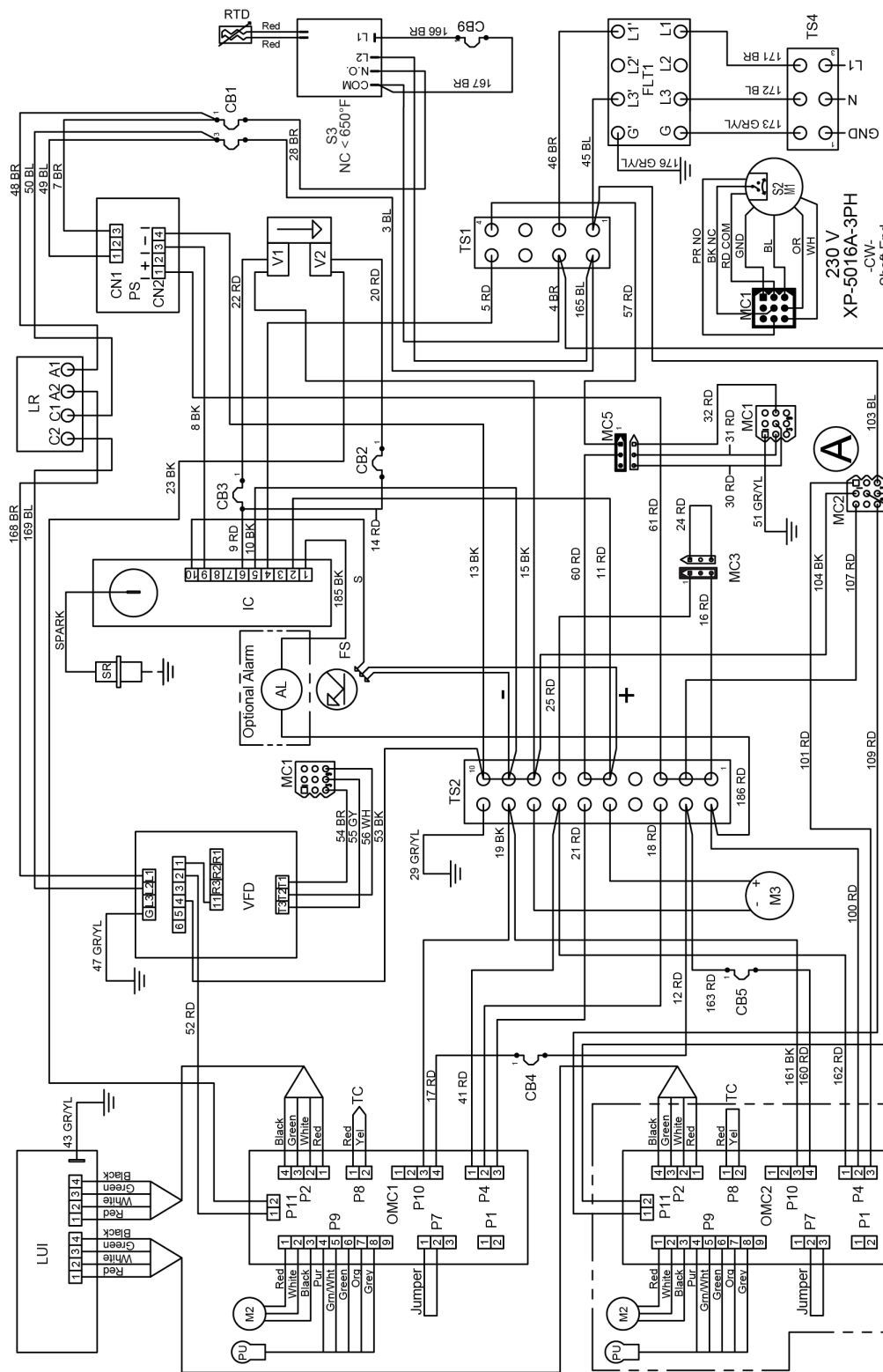
X3G-3270-2B
X3G-3870-2B
 120 VAC 1 PH 60 Hz
XD-9130G-GA-S 2B RH
RH Controls Right Side
 2/16/2021

Oven Fan Motor Relay
 Switch, High Limit
 Spark Rod
 Thermocouple
 Terminal Strip
 Terminal Strip
 Gas Valve ON/OFF
 Gas Valve HI/LOW

R1
 S3
 SR
 TC
 TS1
 TS2
 V1
 V2

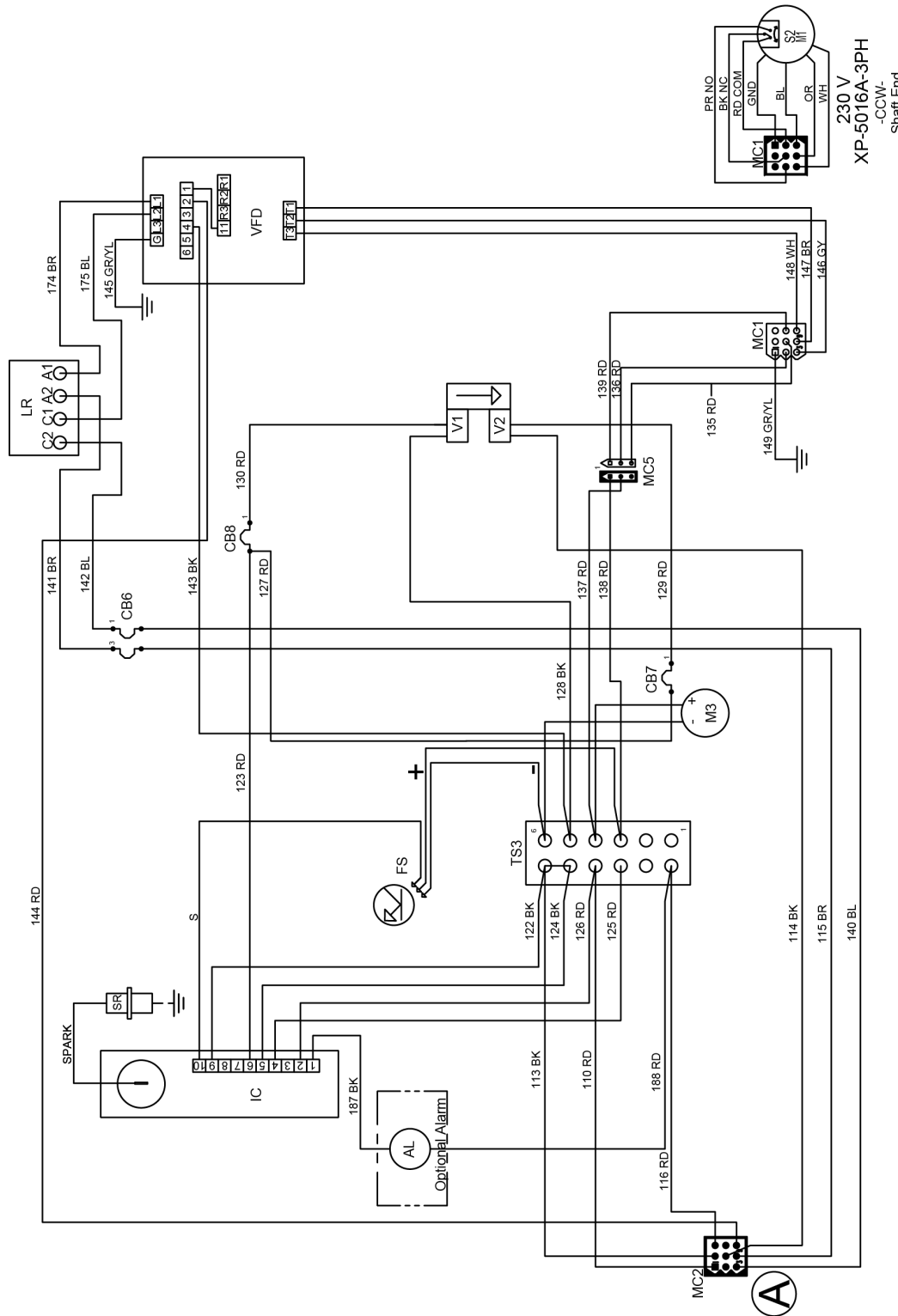
Large User Interface
 Motor, Oven Fan
 Motor, Conveyor
 Motor, FPPG
 Oven Machine Control, Main
 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
 Power Supply
 Pick-Up
 LUI
 M1
 M2
 M3
 OMC1
 OMC2
 PS
 PU





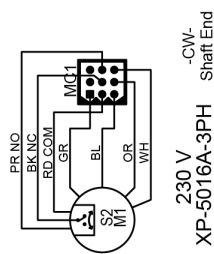
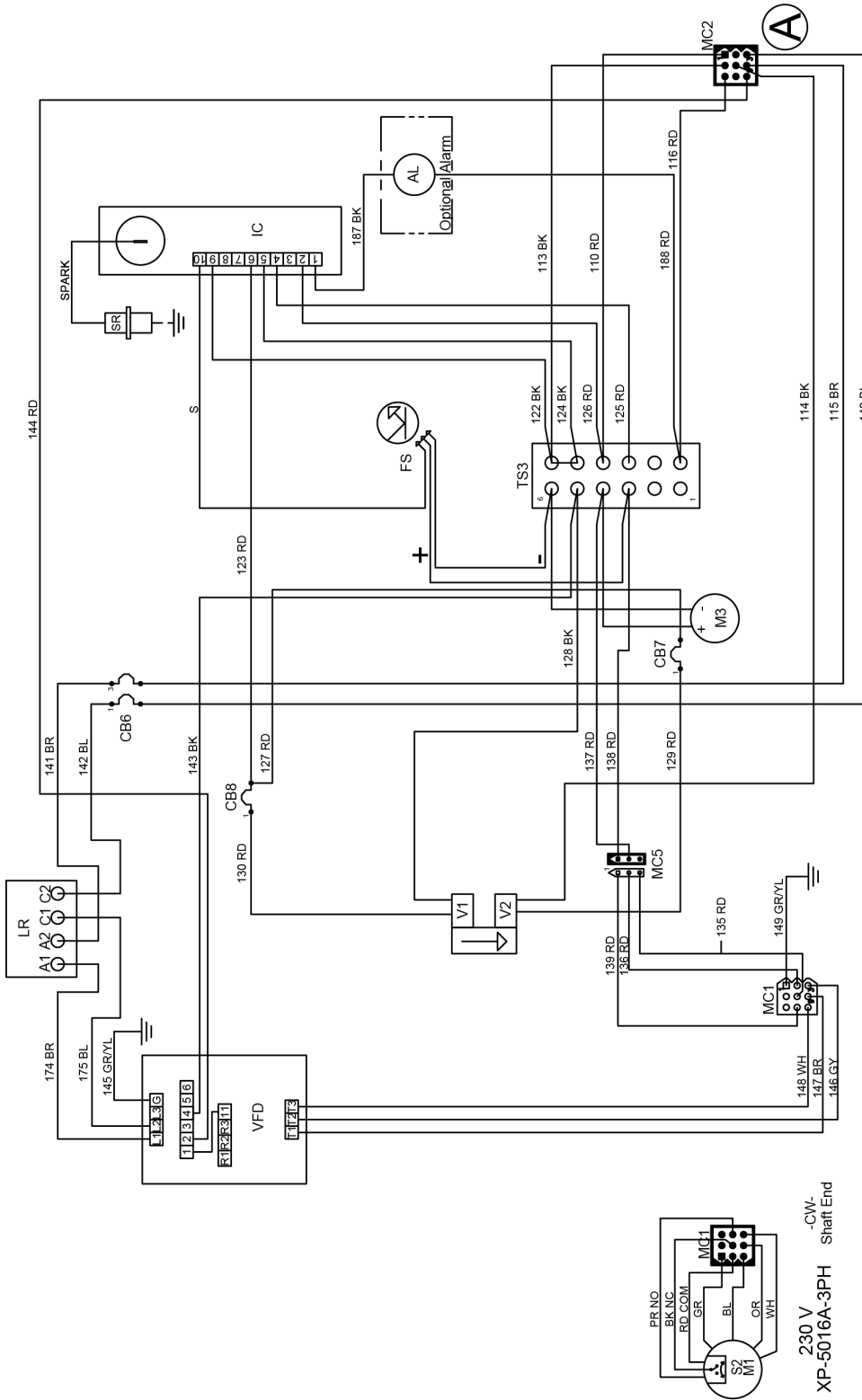
X3G-3270-2B
 X3G-3870-2B
 230 VAC 1 PH 50 Hz
 XD-9130G-GA-W 2B LH
 LH Controls Left Side
 11/20/2020

- 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 Flame Sensor
- FS Power Filter, EMI
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR/YL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- 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
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW



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

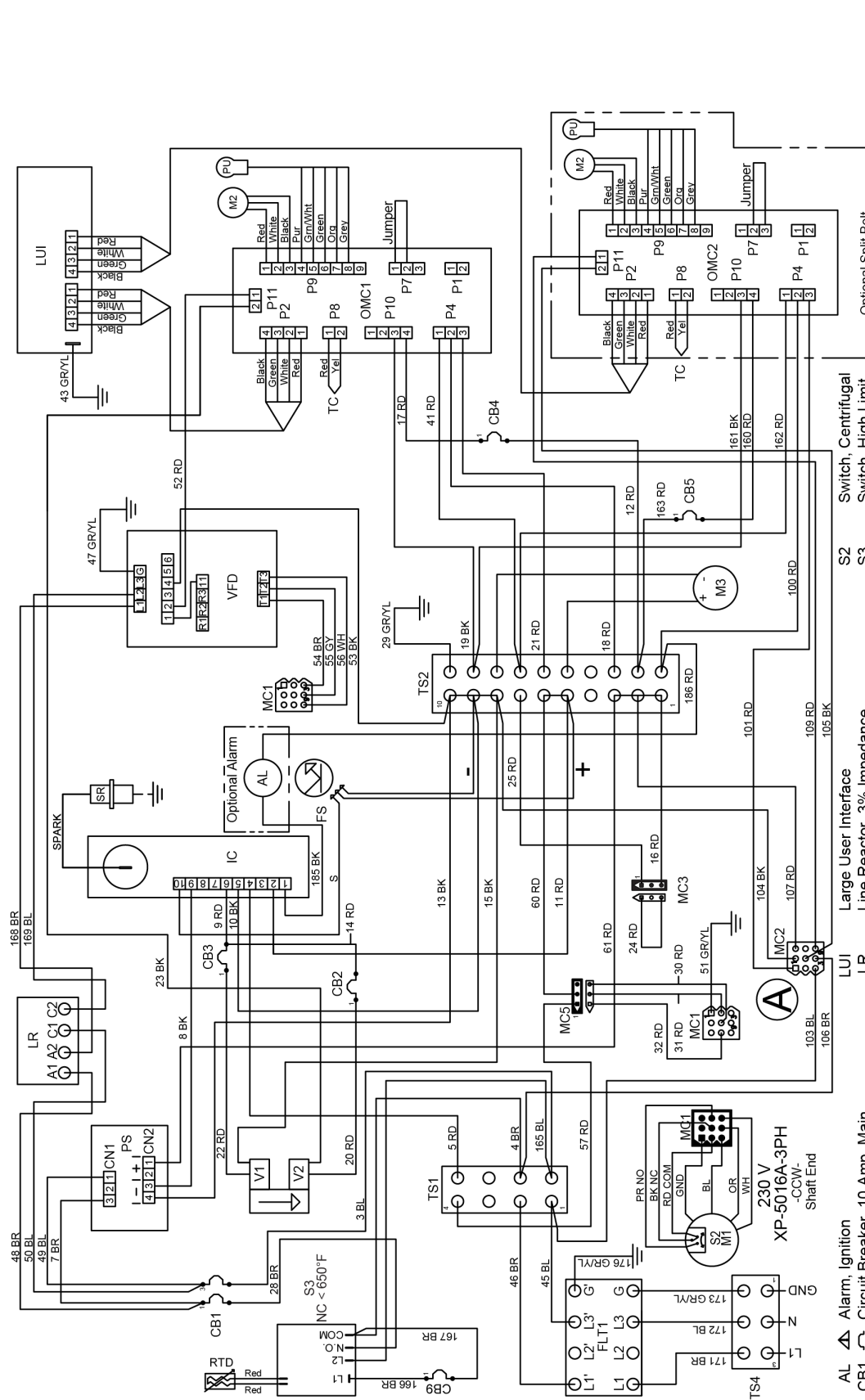
- AL Alarm, Ignition
- CB6 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR/YL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- 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



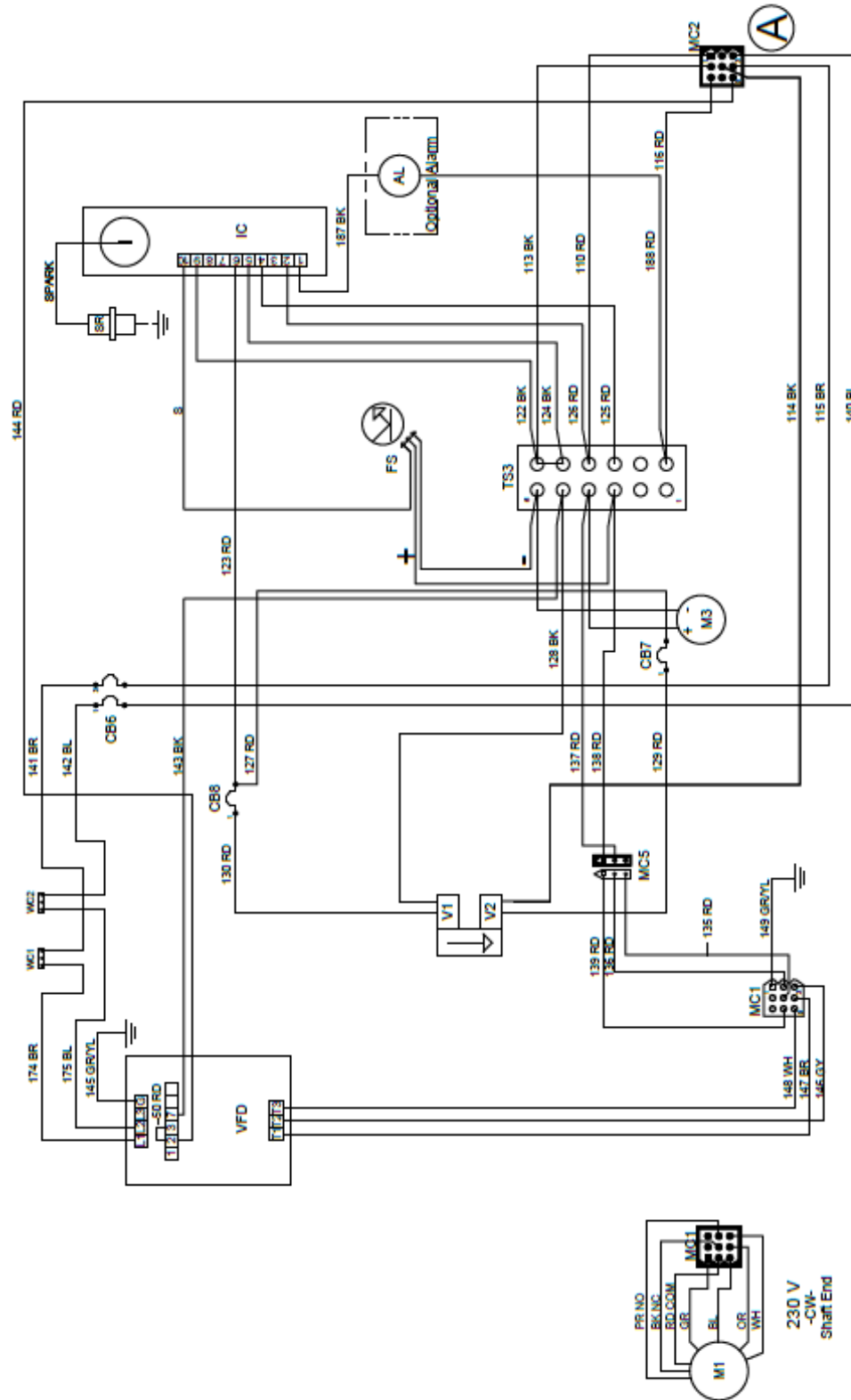
230 V
XP-5016A-3PH -CW-
Shaft End

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

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



- AL Alarm, Ignition
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Power Filter, EMI
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- LR Large User Interface
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- MC1 Oven Machine Control, Main
- MC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- MC3 Power Supply
- PS Pick-Up
- PU RTD, High Limit
- RTD RTD, High Limit
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GRYL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- X3G-3270-2B
- X3G-3870-2B
- 230 VAC 1 PH 50 HZ
- XD-9130G-GA-W 2B RH
- RH Controls Right Side
- 11/20/2020



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

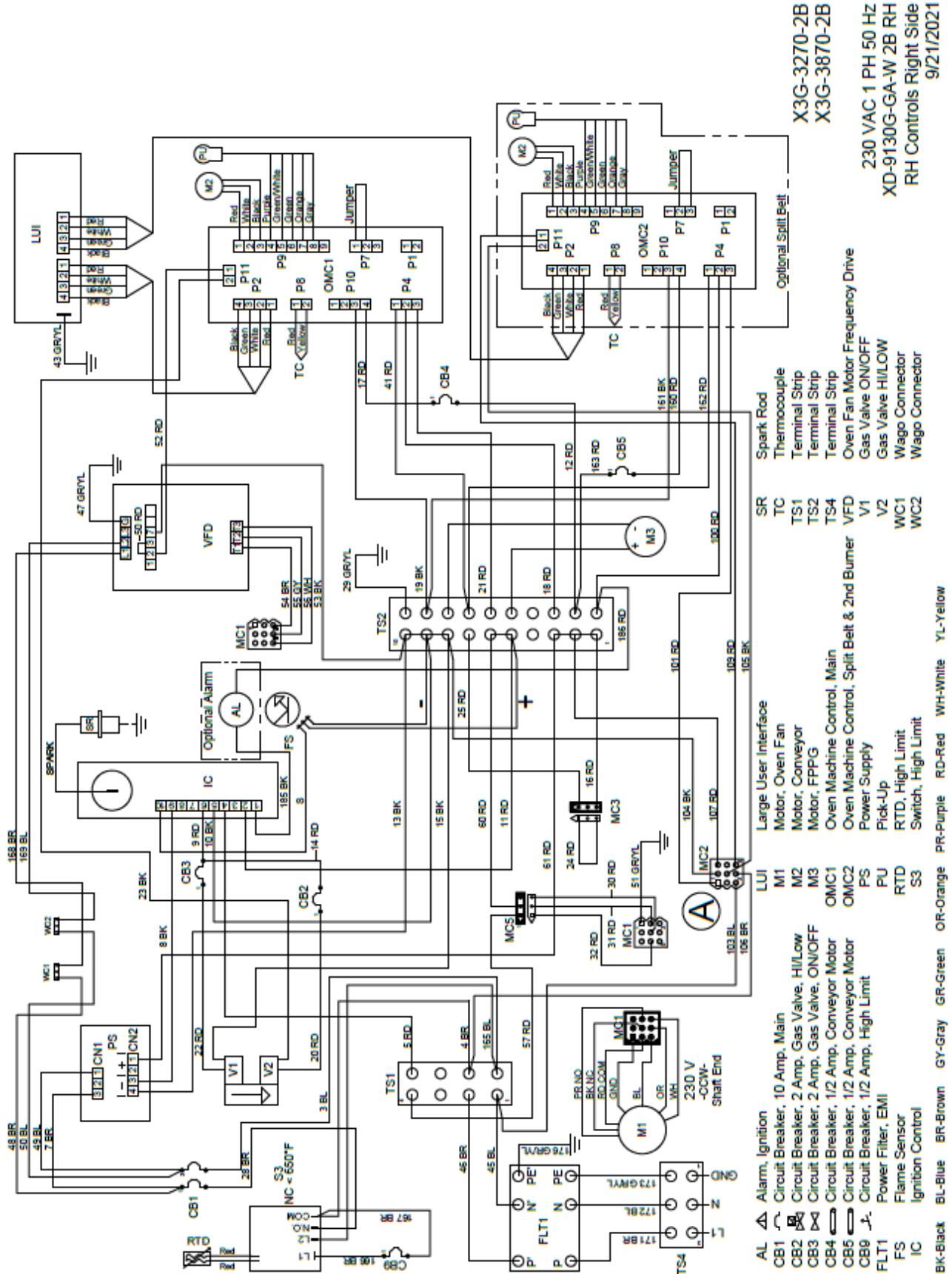
230 VAC 1 PH 50 HZ
XD-9130G-GA-W 2B RH
RH Controls Left Side
9/21/2021

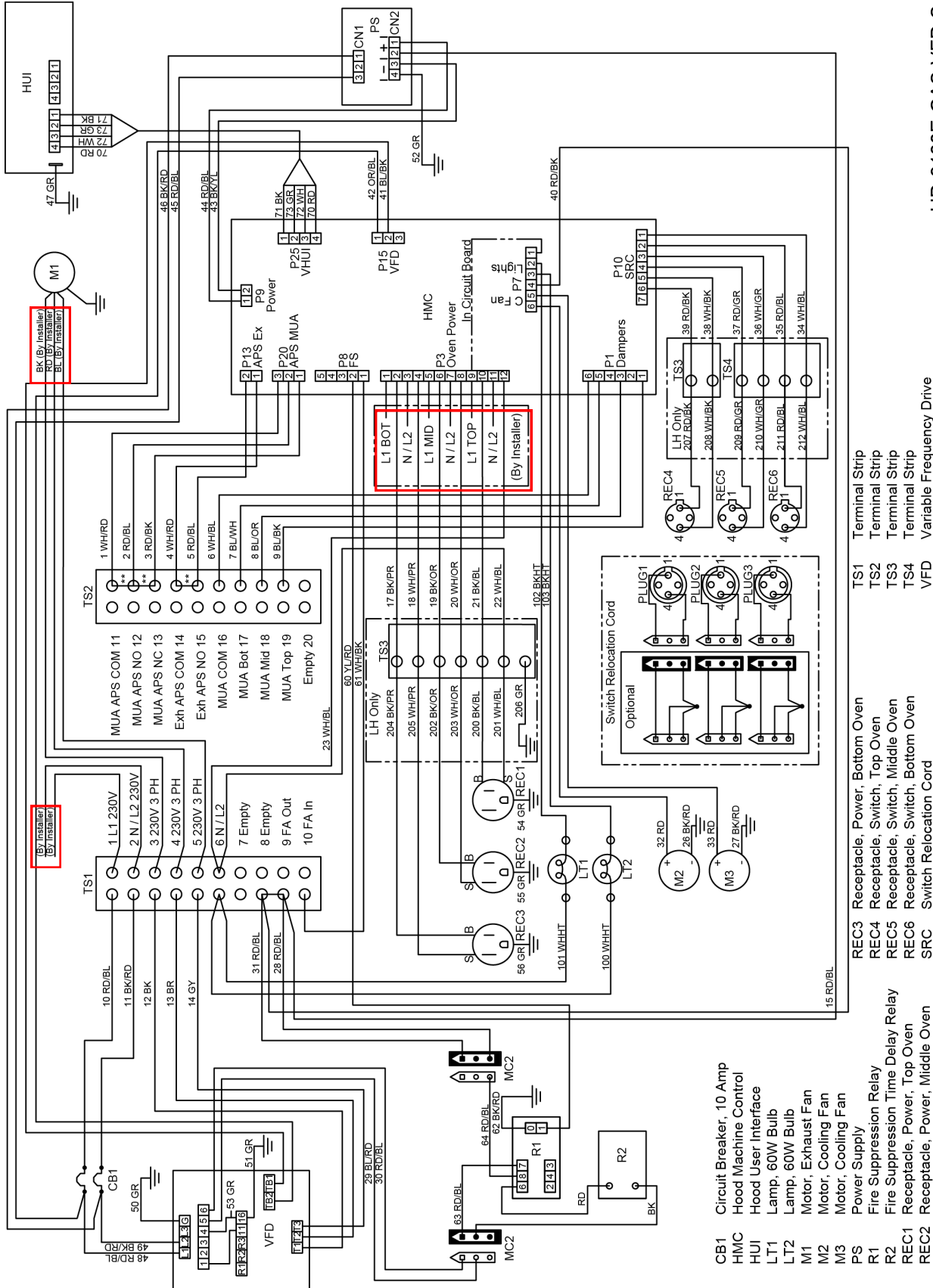
Oven Fan Motor Frequency Drive
Gas Valve ON/OFF
Gas Valve HI/LOW
Wago Connector
Wago Connector

VFD
V1
V2
WC1
WC2

NO-Normally Open
NC-Normally Closed
COM-Common

AL Alarm, Ignition
CB8 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
FS Flame Sensor
BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray GR-Green
IC Ignition Control
M1 Motor, Oven Fan
M3 Motor, FPPG
SR Spark Rod
TS3 Terminal Strip
RD-Red WH-White YL-Yellow
GND-Ground NO-Normally Open NC-Normally Closed COM-Common





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

** - Remove Jumpers for APS

GY-Gray

WH-White

OR-Orange

HT-High Temp

PR-Purple

YL-Yellow

GR-Green

BR-Brown

BL-Black

BK-Black

RD-Red

TS1 Terminal Strip

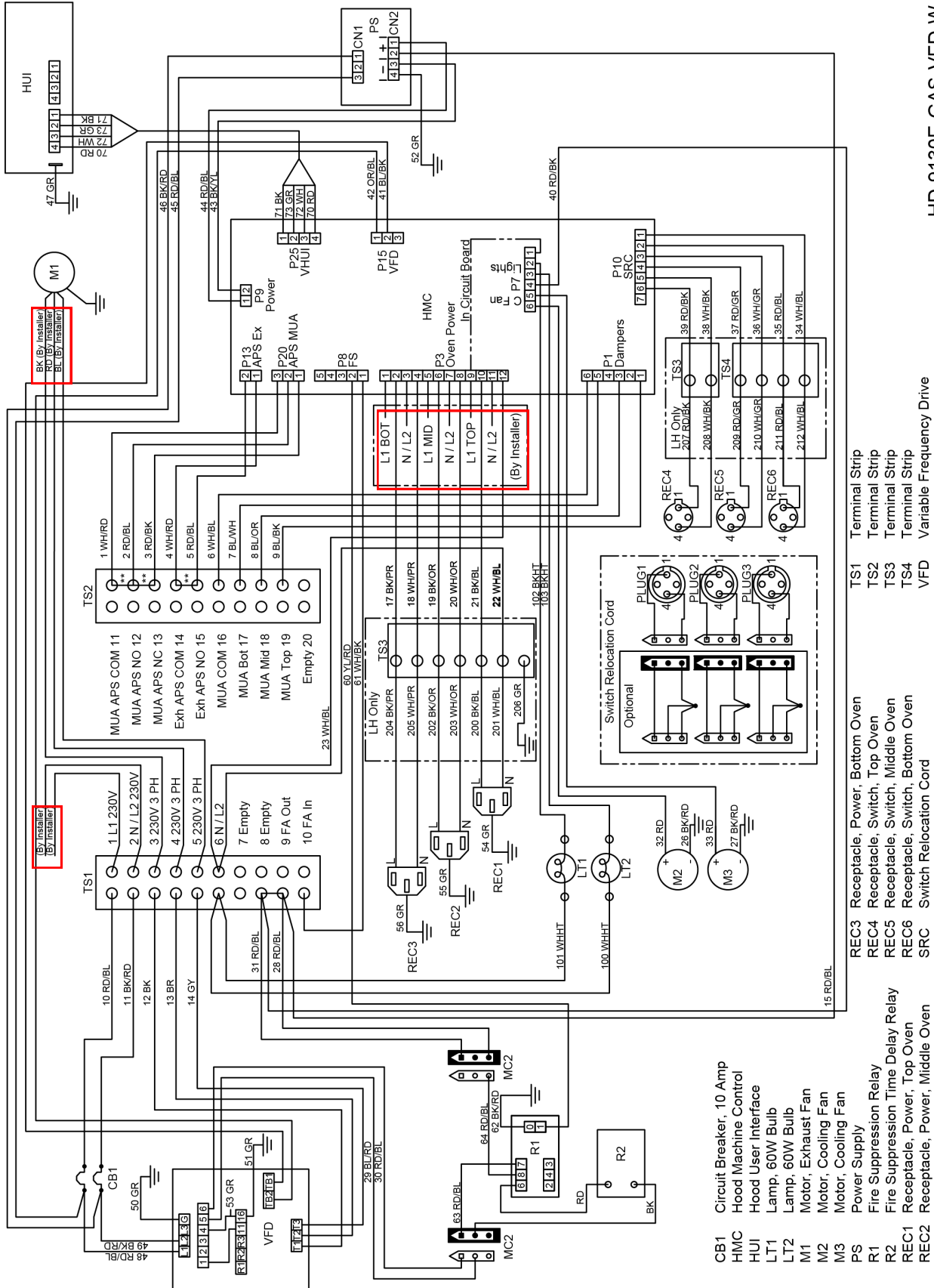
TS2 Terminal Strip

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
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC1 Receptacle, Power, Top Oven
- REC2 Receptacle, Power, Middle Oven
- Switch Relocation Cord



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

** - Remove Jumpers for APS

GY-Gray

WH-White

OR-Orange

HT-High Temp

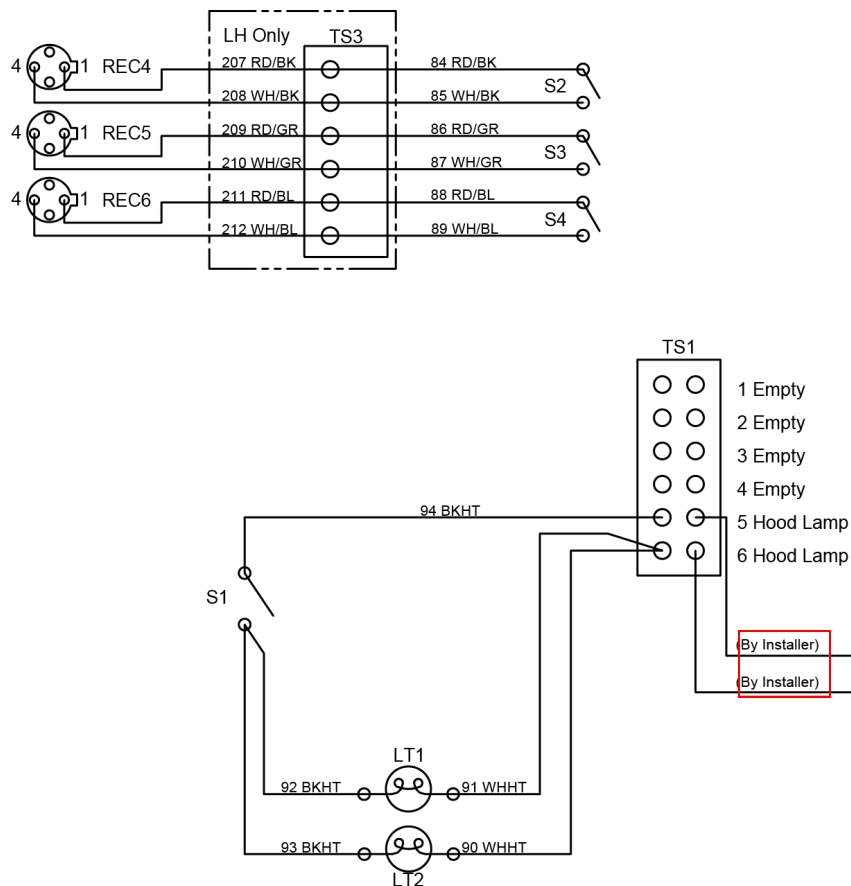
PR-Purple

YL-Yellow

GR-Green

BR-Brown

BL-Blue



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

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

HD-9130E-NV

03/16/2017

XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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