

XLT[®]

SmartSolutions[™]

XD 9004H
AGSWGHE
02/16/2021
Polish



XLT Piekarnik Gazowy i XLT Okapu Wyciągowego Instrukcja instalacji i obsługi



Przeczytaj niniejszą instrukcję przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia.

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

For use with the following XLT Gas Oven Versions:

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

For use with the following XLT Gas Hood Versions:

Standard (S) E
World (W) E



XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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



OSTRZEŻENIE

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



OSTRZEŻENIE

DLA TWOJEGO BEZPIECZEŃSTWA

Nie należy przechowywać lub używać benzyny lub innych łatwopalnych cieczy lub pary w bliskość tego lub innego urządzenia.



OSTRZEŻENIE

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

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

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

Revision History Table

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

Definicje I Symbole

Instrukcja bezpieczeństwa (komunikat) zawiera "Symbol alarmu bezpieczeństwa" oraz słowo lub wyrażenie sygnalizacyjne, takie jak **ZAGROŻENIE**, **OSTRZEŻENIE** lub **UWAGA**. Każde słowo sygnałowe ma następujące znaczenie:



ZAGROŻENIE

Oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która - jeśli nie zostanie uniknięta - może prowadzić do poważnych obrażeń lub śmierci.



**WYSOKIE
ZMIANY**

Oznacza wysokie napięcie. Zwraca Twoją uwagę na przedmioty lub operacje, które mogą być niebezpieczne dla Ciebie i innych osób obsługujących to urządzenie. Przeczytaj wiadomość i postępuj dokładnie zgodnie z instrukcjami.



OSTRZEŻENIE

Oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która - jeśli nie zostanie uniknięta - może doprowadzić do skaleczenia lub zmiżdżenia. Zwraca Twoją uwagę na przedmioty lub operacje, które mogą być niebezpieczne dla Ciebie i innych osób obsługujących to urządzenie.



UWAGA

Wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli nie zostanie uniknięta, może spowodować niewielkie do umiarkowanych obrażenia ciała lub poważne uszkodzenie produktu. Sytuacja opisana w OSTRZEŻENIE może, jeśli nie zostanie uniknięta, prowadzić do poważnych skutków. Ważne środki bezpieczeństwa są opisane w OSTRZEŻENIE (jak również OSTRZEŻENIE), dlatego należy ich przestrzegać.



NOTATKA

Notatki wskazują obszar lub temat o szczególnym znaczeniu, podkreślając możliwości produktu lub częste błędy w obsłudze lub konserwacji.



TIP

Wskazówki zawierają specjalną instrukcję, która może zaoszczędzić czas lub zapewnić inne korzyści podczas instalacji lub użytkowania produktu. Wskazówka zwraca uwagę na pomysł, który może nie być oczywisty dla początkujących użytkowników produktu.



Bezpieczeństwo zależy od Ciebie



UWAGA

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



ZAGROŻENIE

Naprawy wszystkich urządzeń i wyciągów wentylacyjnych powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego specjalistę, który przeczytał i rozumie niniejsze instrukcje i jest zaznajomiony z odpowiednimi środkami ostrożności. Przed zainstalowaniem lub serwisowaniem urządzenia należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi.

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

Ostrzeżenia i informacje dotyczące bezpieczeństwa	2
Gwarancja	6
General	8
Odbiór i inspekcja	9
Obowiązki instalacyjne	10
Piekarnik Opis	12
Wymiary pojemnika z Piekarnik	15
Piekarnik Wymiary i wagi	16
Wymagania dotyczące Piekarnik	19
Specyfikacje tylko do Piekarnik zgrubnego	27
Montaż Piekarnik	29
Przyłącze Piekarnik	36
Piekarnik tłumienie ognia	37
Wytyczne dotyczące wentylacji w piecu	39
Piekarnik Uruchomienie początkowe	40
Piekarnik Operacja	41
Kontrola operatora pieca	42
Czyszczenie piekarnika	44
Piekarnik Utrzymanie	49
Piekarnik Rozwiązywanie problemów	50
Instalacja okapu wyciągowego	52
Opis okapu wyciągowego	53
Wymiary okapu wydechowego i kontenera na całun.	55
Wymiary i waga kaptura	56
Zalecane wskaźniki przepływu spalin	58
okapu wyciągowego Wymagania elektryczne	60
Specyfikacje tylko do okapu wyciągowego zgrubnego	61
okapu wyciągowego Przyłącza elektryczne	62
Montaż okapu wyciągowego	76
Podłączenie okapu wyciągowego	94
okapu wyciągowego Uruchomienie początkowe	96
Kontrola operatora okapu wyciągowego	97
kurtyna wydechowa	98
Zestaw do owijania kanałów wentylacyjnych z okapu wyciągowego	101
Czyszczenie okapu wyciągowego	102
Schematy elektryczne	104
Certyfikaty	123
Lista kontrolna uruchamiania	125
Typowa instalacja w sklep	126
Notatki	127

Gwarancja - USA i Kanada

Rev H

Approval Date: 09/28/2017

XLT gwarantuje, że piece typu Version G produkowane po 16 października 2017 będą wolne od jakichkolwiek wad materiałowych i produkcyjnych w normalnym użytkowaniu przez siedem (7) lat od daty pierwotnego zakupu przez użytkownika końcowego, a ponadto gwarantują, że główne łopatki wentylatora, wałki przenośnikowe, a łożyskach przenośnikowych przez dziesięć (10) lat. XLT ponadto gwarantuje, że wszystkie piece / kaptury są wolne od rdzy przez dziesięć (10) lat od daty zakupu oryginalnego. XLT gwarantuje, że osłony z serii E produkowane po 16 października 2017 będą wolne od jakichkolwiek wad materiałowych i produkcyjnych w normalnym użytkowaniu przez siedem (7) lat od daty pierwotnego zakupu przez nabywcę końcowego. Jeśli zakup obejmuje prefabrykowany okap ochronny Ansul i kuchenki, gwarancja zostanie zwiększona do dziesięciu (10) lat na obu urządzeniach. W przypadku awarii części, XLT dostarczy części zamienne i płaci za wszelką pracę związaną z wymianą części. Jeśli podczas inspekcji XLT stwierdzi, że część nie jest wadliwa, wszystkie poniesione koszty będą odpowiedzialne za nabywcę końcowego nabywcy. Niniejsza gwarancja zostaje przedłużona do oryginalnego nabywcy końcowego i nie może być przeniesiona bez uprzedniej pisemnej zgody firmy XLT. Uszkodzenia są ograniczone do pierwotnej ceny zakupu.

O BOWIĄZKI WŁASNA:

- Właściciel musi sprawdzać sprzęt i skrzynie w momencie odbioru. Uszkodzenia podczas transportu muszą być natychmiast zgłoszone przewoźnikowi, a także do firmy XLT
- Urządzenie musi być zainstalowane i obsługiwane zgodnie z podręcznikiem I & O dostarczonym wraz z urządzeniem
- Niniejsza gwarancja nie może wymawiać właścicielowi prawidłowego konserwowania urządzenia zgodnie z podręcznikiem I & O dostarczonym wraz z urządzeniem
- Kopia "Listy kontrolnej uruchamiania początkowego" musi być wypełniona i zwrócona do urządzenia XLT po pierwszym zainstalowaniu urządzenia i / lub po usunięciu urządzenia i zainstalowaniu go w innym miejscu
- Urządzenia gazowe, elektryczne i HVAC muszą być podłączone do pieca i instalowane przez licencjonowanych kontrahentów
- Nieprzestrzeganie piekarników XLT przed skontaktowaniem się z firmą naprawczą w celu wykonania prac gwarancyjnych powoduje brak jakichkolwiek gwarancji

CO NIE UDZIELA:

- Uszkodzenie ładunku
- Opłata za nadgodziny
- Każda część, która ulegnie uszkodzeniu ze względu na usługi komunalne (przebiecia, wysokie lub niskie napięcia, wysokie lub niskie ciśnienie lub objętość gazu, zanieczyszczone paliwo lub niewłaściwe połączenia)
- Każda część, która ulegnie uszkodzeniu z powodu wilgoci i / lub innych zanieczyszczeń
- Przenośniki taśmowe
- Filtry
- Wentylatory
- Żarówki
- Powierzchnie malowane lub proszkowe
- Normalna konserwacja lub regulacja
- Niniejsza gwarancja nie ma zastosowania w przypadku uszkodzenia urządzenia lub jego części w wyniku wypadku, zmiany, nadużycia, niewłaściwego czyszczenia, niewłaściwej instalacji, niewłaściwej eksploatacji, katastrof naturalnych lub katastrof spowodowanych przez człowieka

OŚWIADCZENIA STANOWI, CO NASTĘPUJE:

W przypadku wykrycia takiej wady należy powiadomić firmę XLT. Po powiadomieniu firma XLT zleci przeprowadzenie niezbędnych napraw przez autoryzowany serwis. Odmowa świadczenia usług po przybyciu autoryzowanego agenta serwisowego zwalnia XLT z wszelkich zobowiązań gwarancyjnych.



XLT gwarantuje, że piece typu Version G produkowane po 16 października 2017 będą wolne od jakichkolwiek wad materiałowych i produkcyjnych w normalnych warunkach użytkowania przez okres pięciu (5) lat od daty pierwotnego zakupu przez użytkownika końcowego, a ponadto gwarantują, że główne łopatkę wentylatora, wały przenośnikowe, a łożyskach przenośnikowych przez dziesięć (10) lat. XLT ponadto gwarantuje, że wszystkie piece / kaptury są wolne od rdzy przez dziesięć (10) lat od daty zakupu oryginalnego. XLT gwarantuje, że osłony z serii E produkowane po 16 października 2017 będą wolne od wszelkich wad materiałowych i produkcyjnych w normalnym użytkowaniu przez pięć (5) lat od daty pierwotnego zakupu przez nabywcę końcowego. Jeśli zakup obejmuje okap i kuchenki, gwarancja zostanie zwiększona do siedmiu (7) lat na obu urządzeniach. W przypadku awarii części, XLT dostarczy części zamienne i płaci za wszelką pracę związaną z wymianą części. Jeśli podczas inspekcji XLT stwierdzi, że część nie jest wadliwa, wszystkie poniesione koszty będą odpowiedzialne za nabywcę końcowego nabywcy. Niniejsza gwarancja zostaje przedłużona do oryginalnego nabywcy końcowego i nie może być przeniesiona bez uprzedniej pisemnej zgody firmy XLT. Uszkodzenia są ograniczone do pierwotnej ceny zakupu.

O BOWIĄZKI WŁASNA:

- Właściciel musi sprawdzać sprzęt i skrzynie w momencie odbioru. Uszkodzenia podczas transportu muszą być natychmiast zgłoszone przewoźnikowi, a także do Dystrybutora / Dostawcy Usług
- Urządzenie musi być zainstalowane i obsługiwane zgodnie z podręcznikiem I & O dostarczonym wraz z urządzeniem
- Niniejsza gwarancja nie może wymawiać właścicielowi prawidłowego konserwowania urządzenia zgodnie z podręcznikiem I & O dostarczonym wraz z urządzeniem
- Kopia "Listy kontrolnej uruchamiania początkowego" musi być wypełniona i zwrócona do dystrybutora / usługodawcy, gdy jednostka jest początkowo zainstalowana i / lub gdy urządzenie zostanie usunięte i zainstalowane w innym miejscu
- Urządzenia gazowe, elektryczne i HVAC muszą być podłączone do pieca i instalowane przez licencjonowanych kontrahentów
- Nieprzestrzeżenie Dystrybutora / Usługodawcy przed skontaktowaniem się z firmą naprawczą w celu wykonania prac gwarancyjnych powoduje brak jakichkolwiek gwarancji

CO NIE UDZIELA:

- Uszkodzenie ładunku
- Opłata za nadgodziny
- Każda część, która ulegnie uszkodzeniu ze względu na usługi komunalne (przebiecia, wysokie lub niskie napięcia, wysokie lub niskie ciśnienie lub objętość gazu, zanieczyszczone paliwo lub niewłaściwe połączenia)
- Każda część, która ulegnie uszkodzeniu z powodu wilgoci i / lub innych zanieczyszczeń
- Przenośniki taśmowe
- Filtry
- Wentylatory
- Żarówki
- Powierzchnie malowane lub proszkowe
- Normalna konserwacja lub regulacja
- Niniejsza gwarancja nie ma zastosowania w przypadku uszkodzenia urządzenia lub jego części w wyniku wypadku, wypadku, zmiany, nadużycia, nadużycia, niewłaściwego czyszczenia, niewłaściwej instalacji, niewłaściwej eksploatacji, katastrof naturalnych lub katastrof spowodowanych przez człowieka

OŚWIADCZENIA STANOWI, CO NASTĘPUJE:

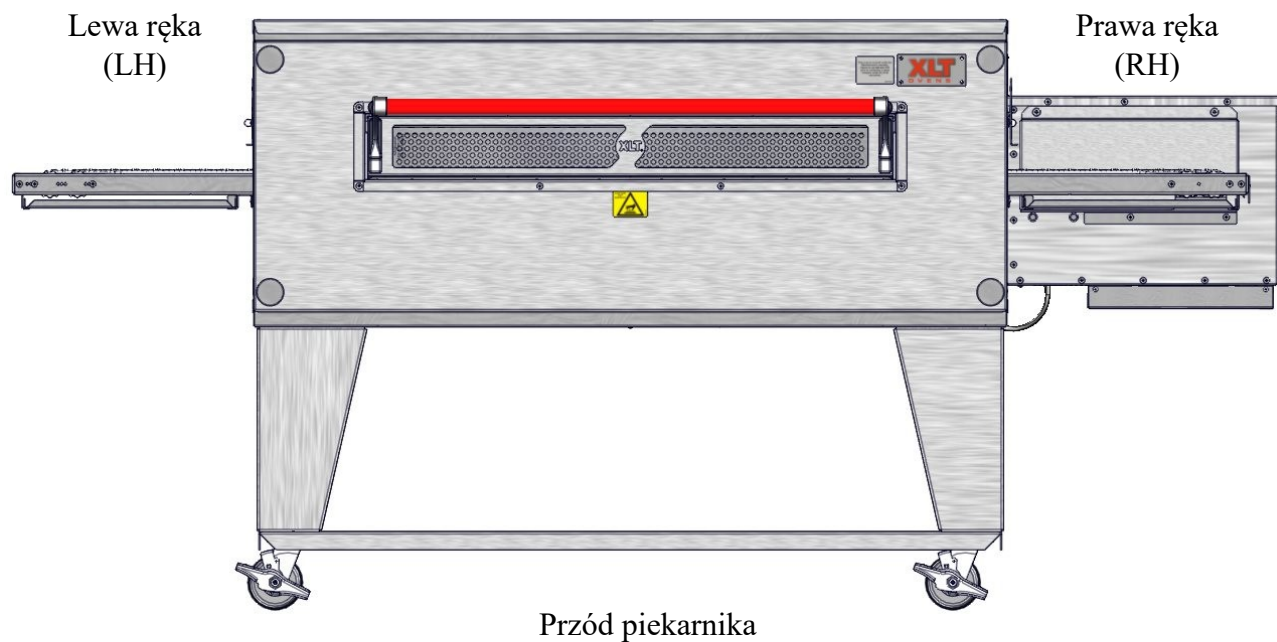
W przypadku wykrycia takiej wady należy powiadomić Dystrybutora / Usługodawcę. Po powiadomieniu Dystrybutor / Usługodawca będzie zobowiązany do przeprowadzenia niezbędnych napraw przez autoryzowany serwis. Odmowa świadczenia usług po przybyciu autoryzowanego agenta serwisowego zwalnia XLT i Dystrybutora / Usługodawcę wszelkie zobowiązania gwarancyjne.

zapisać ten podręcznik

Niniejszy dokument jest własnością właściciela tego sprzętu.

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

Wszystkie oznaczenia prawej i lewej ręki w tym podręczniku są z punktu widzenia przedstawionego poniżej.



ZGŁOSZENIA nosicielem Uszkodzenia RAZ

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

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

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



ZAGROŻENIE

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

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

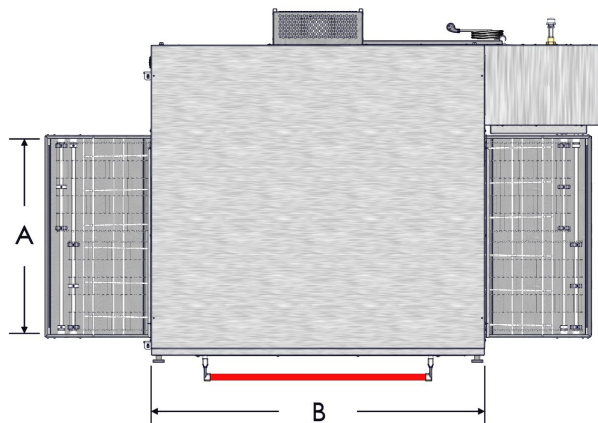


Jeśli pracownicy XLT ukończą proces instalacji, w odniesieniu do powyższej tabeli zostaną uznani za firmę usługową.

Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

Niniejsza instrukcja obejmuje następujące modele XLT Oven & Hood:

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



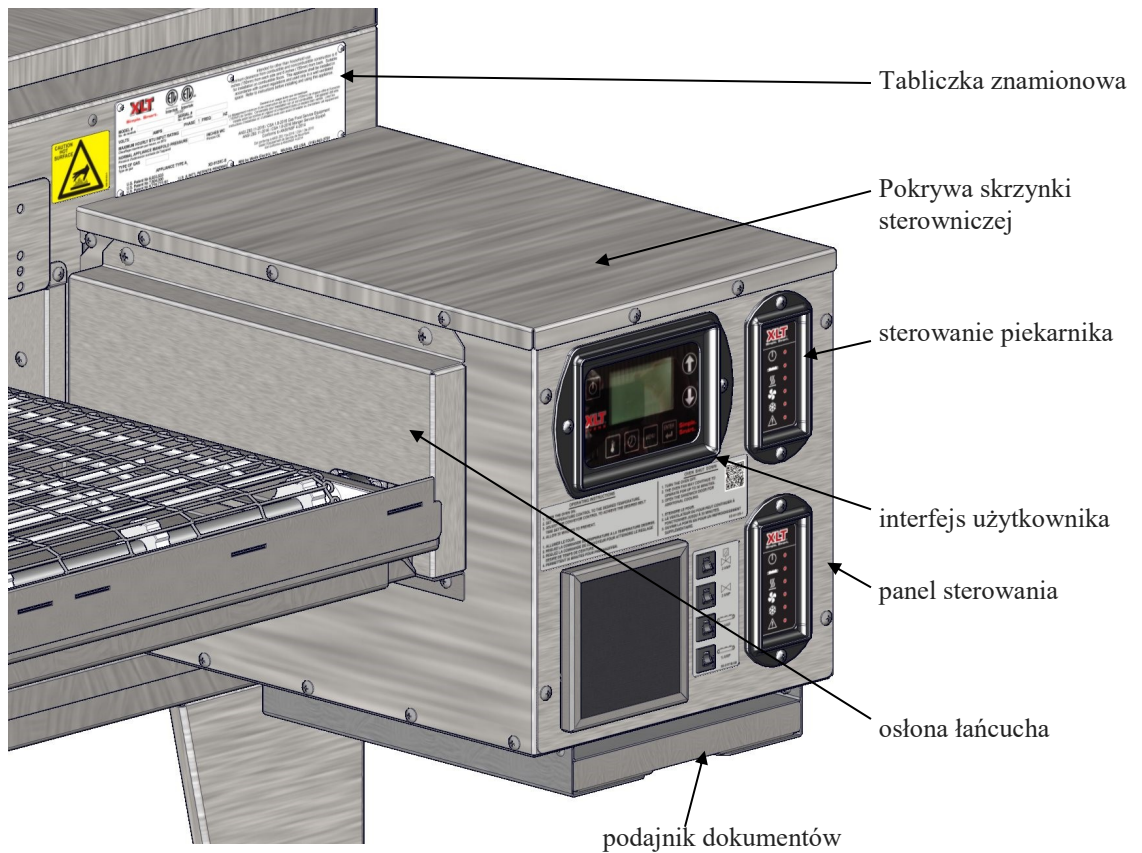
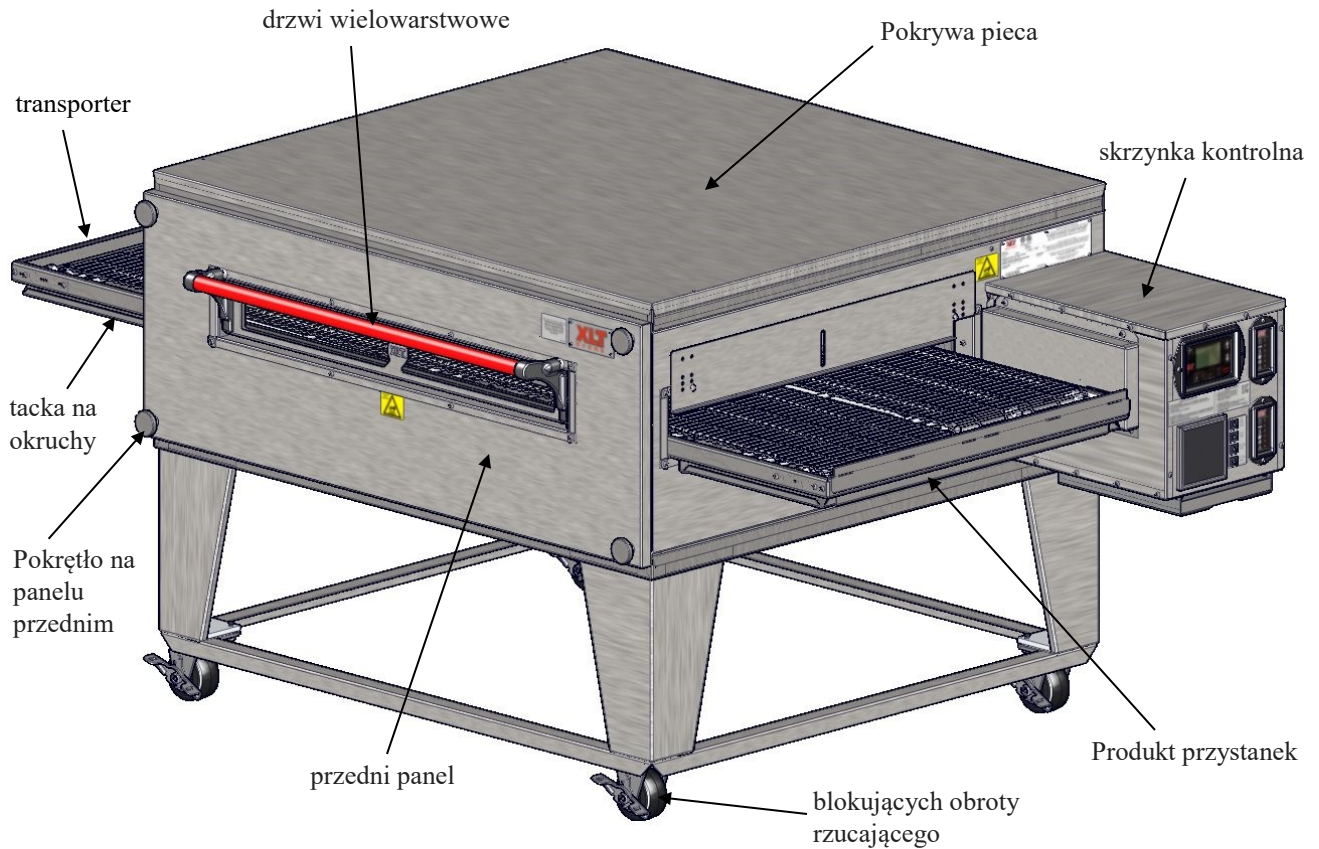
Pierwsze dwie (2) cyfry numeru modelu, po kresce reprezentują szerokość przenośnika, a ostatnie dwie cyfry wskazują długość komory pieczenia. Na przykład, modele X3G-3255-xxxx będą miały komorę pieczenia o szerokości (A na zdjęciu powyżej) 32 cale i długości (B na zdjęciu powyżej) 55 cali. Pięć (5) x's po tych liczbach reprezentuje numer konfiguracji piekarnika i okapu. Komora HP za pięcioma (5) x's reprezentuje piec o wysokiej wydajności. Modele te powinny być wybierane w przypadku, gdy planowane jest uruchomienie pieców w temperaturze bliskiej maksymalnej 590°F/310°C lub w przypadku zamiaru szybkiego i częstego przełączania pomiędzy dwoma temperaturami, które znacznie się różnią. Większe rozmiary kryz w modelach HP pomagają piecom utrzymać optymalną wydajność w tych warunkach. Modele 3270 i 3870 to dwa palniki, po jednym z każdej strony, wyposażone w dwie skrzynki kontrolne. Wszystkie pozostałe modele posiadają tylko jeden palnik z jedną skrzynką kontrolną, która może być dostarczona na każdym końcu. Piece te mogą być używane w konfiguracji z jednym, dwoma, trzema lub czterema stosami pieców. Wszystkie piece są gazowe i są dostępne w wersji na gaz ziemny lub na gaz płynny (piece elektryczne są również dostępne w różnych rozmiarach). Wszystkie modele mogą być skonfigurowane do pracy z przenośnikiem taśmowym.

OPIS PIEKARNIK

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

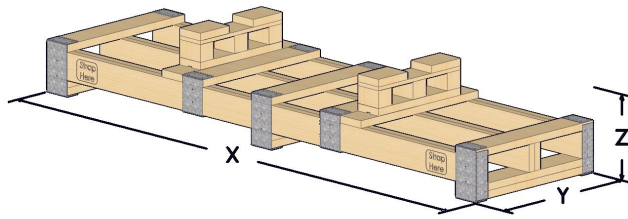
Łatwo zdejmowany panel przedni pozwala na pełne czyszczenie wnętrza piekarnika. Wszystkie odsłonięte powierzchnie piekarnika zarówno zewnętrzne i wewnętrzne są wykonane ze stali nierdzewnej. Przenośnik jest konstrukcją jednego kawałka i jest usuwany z boku, który ma pole sterowania. Są wymagane żadne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

Akcesoria, takie jak półki transportowe, półki dolne, wysuwane fronty, elementy przeciwpożarowe i perforowane tacki na okruchy są dostępne w XLT. Ponadto dostępne są urządzenia ruchome, takie jak wózki i podnośniki, które pomagają w instalacji i przemieszczaniu pieców. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy o kontakt z firmą XLT lub autoryzowanym dystrybutorem.



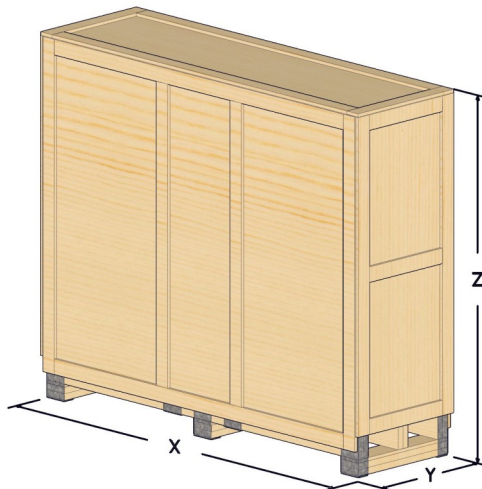
Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

MIEDZYNARODOWA DREWNA PAKA



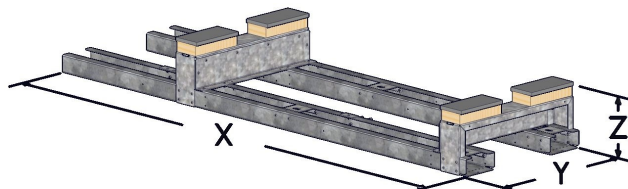
Domestic Wood Crate Dimensions				
Oven Model	Gas Oven			
	X	Y	Z	Z (With Oven)
1832	85 5/8 [2175]	31 1/2 [800]	17 1/2 [445]	60 [1524]
2336	85 5/8 [2175]	31 1/2 [800]	17 1/2 [445]	63 3/4 [1619]
2440	85 5/8 [2175]	31 1/2 [800]	17 1/2 [445]	66 [1676]
3240	85 5/8 [2175]	31 1/2 [800]	17 1/2 [445]	74 [1880]
3255	115 5/8 [2937]	31 1/2 [800]	17 1/4 [438]	73 3/4 [1873]
3270	11 5/8 [295]	31 1/2 [800]	17 1/4 [438]	73 3/4 [1873]
3855	115 5/8 [2937]	31 1/2 [800]	17 1/4 [438]	79 3/4 [2026]
3870	11 5/8 [295]	31 1/2 [800]	17 1/4 [438]	79 3/4 [2026]

KRAJOWEGO DREWNA PAKA



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

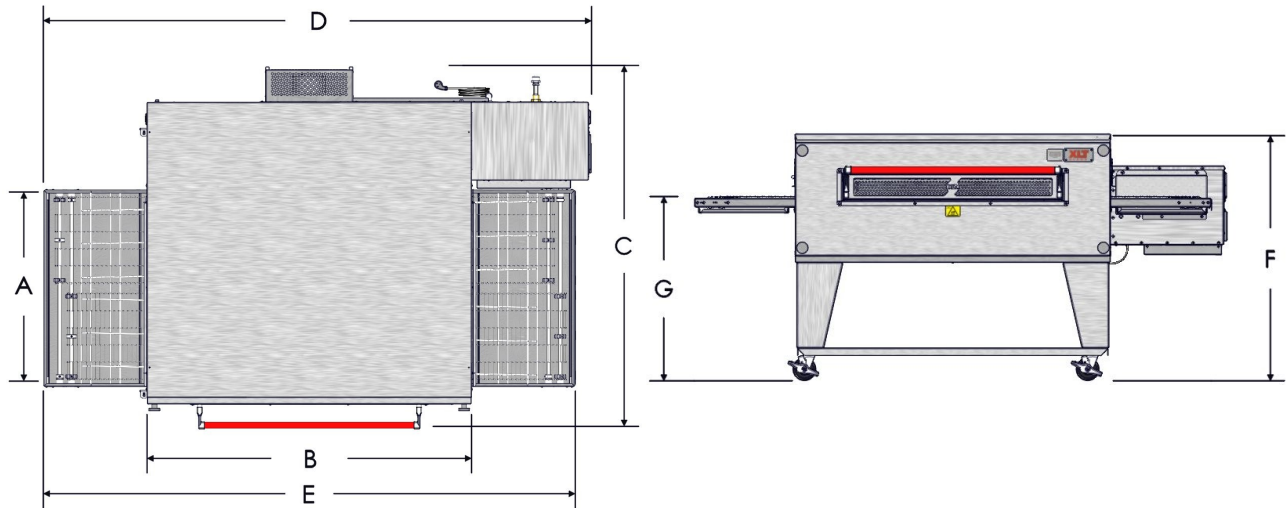
METALOWA PLOZA (Tylko Pojemnik)



Metal Skid Dimensions				
Oven Model	Gas Oven			
	X	Y	Z	Z (With Oven)
1832	55 [1397]	21 3/4 [552]	8 5/8 [219]	51 1/8 [1299]
2336	59 [1499]	21 3/4 [552]	8 5/8 [219]	54 7/8 [1394]
2440	63 [1600]	21 3/4 [552]	8 5/8 [219]	57 1/8 [1451]
3240	63 [1600]	21 3/4 [552]	8 5/8 [219]	65 1/8 [1654]
3255	78 [1981]	21 3/4 [552]	8 5/8 [219]	65 1/8 [1654]
3270	115 [2921]	21 3/4 [552]	9 3/4 [248]	66 1/4 [1683]
3855	78 [1981]	21 3/4 [552]	8 5/8 [219]	71 1/8 [1807]
3870	115 [2921]	21 3/4 [552]	9 3/4 [248]	72 1/4 [1835]

NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], ± 1/4 [6], chyba że zaznaczono inaczej.

Pojedynczy stos

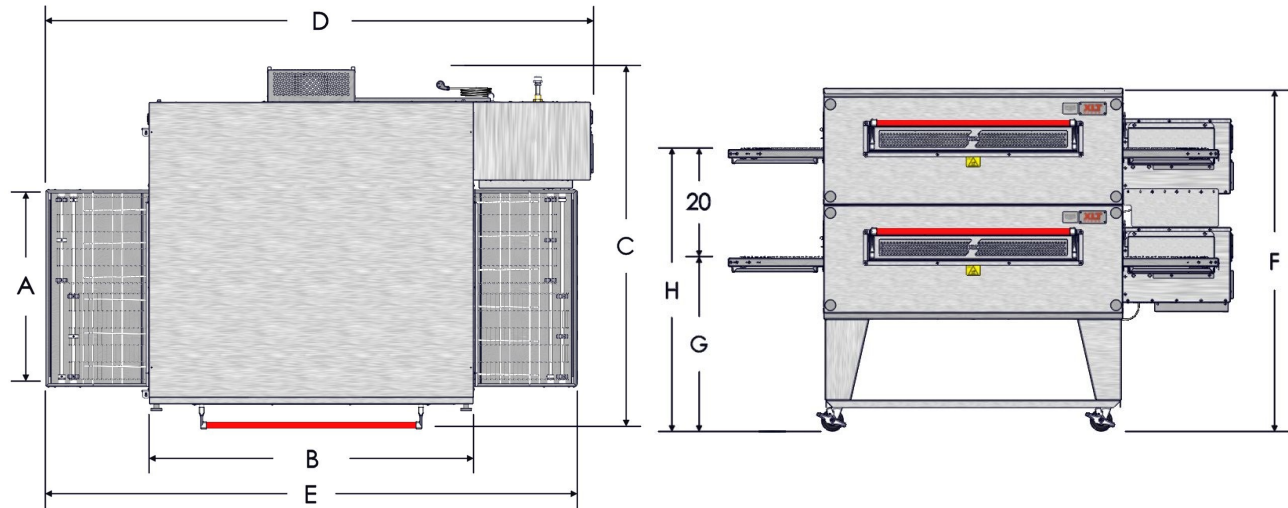


SINGLE OVEN	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	OVEN WEIGHT
1832	18 [457]	32 [813]	48 [1219]	70 1/4 [1784]	67 1/4 [1708]	43 [1092]	32 [813]	N/A	N/A	N/A	560 [254]
2336	23 [584]	36 [914]	51 [1295]	70 1/4 [1784]	65 3/4 [1670]	43 [1092]	32 [813]	N/A	N/A	N/A	623 [283]
2440	24 [610]	40 [1016]	54 [1372]	78 1/4 [1988]	75 1/4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

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

NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], $\pm 1/4$ [6], chyba że zaznaczono inaczej.
Wszystkie masy w funtach [kilogramy], chyba że zaznaczono inaczej.

Podwójny stos

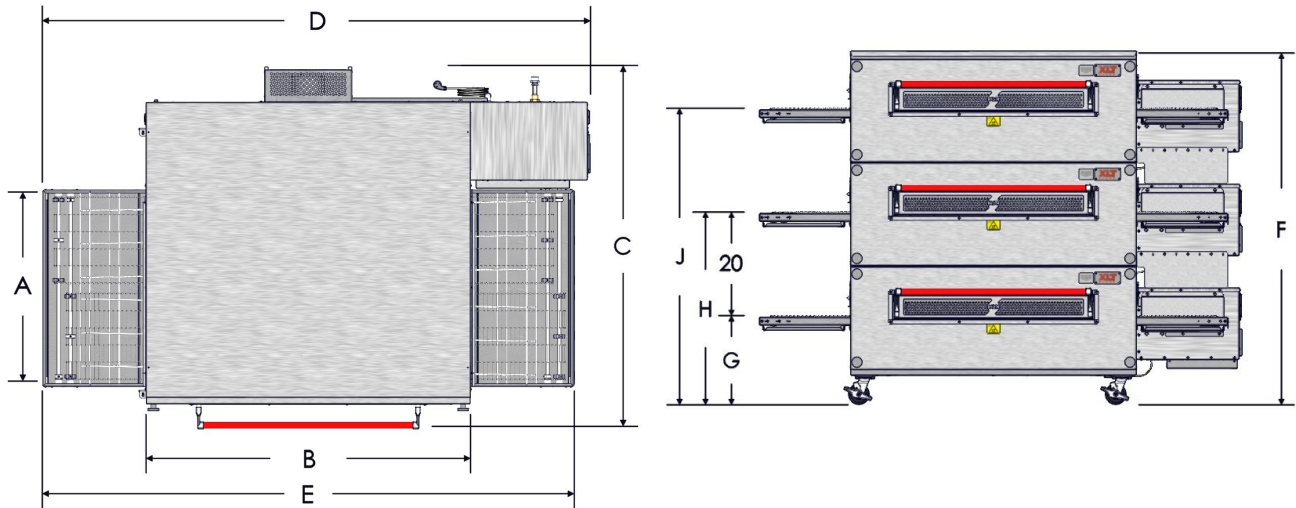


DOUBLE STACK	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	OVEN WEIGHT
1832	18 [457]	32 [813]	48 [1219]	70 1/4 [1784]	67 1/4 [1708]	63 [1600]	32 [813]	52 [1321]	N/A	N/A	1015 [460]
2336	23 [584]	36 [914]	51 [1295]	70 1/4 [1784]	65 3/4 [1670]	63 [1600]	32 [813]	52 [1321]	N/A	N/A	1131 [513]
2440	24 [610]	40 [1016]	54 [1372]	78 1/4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

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

NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], ± 1/4 [6], chyba że zaznaczono inaczej.
Wszystkie masy w funtach [kilogramy], chyba że zaznaczono inaczej.

Potrójny stos



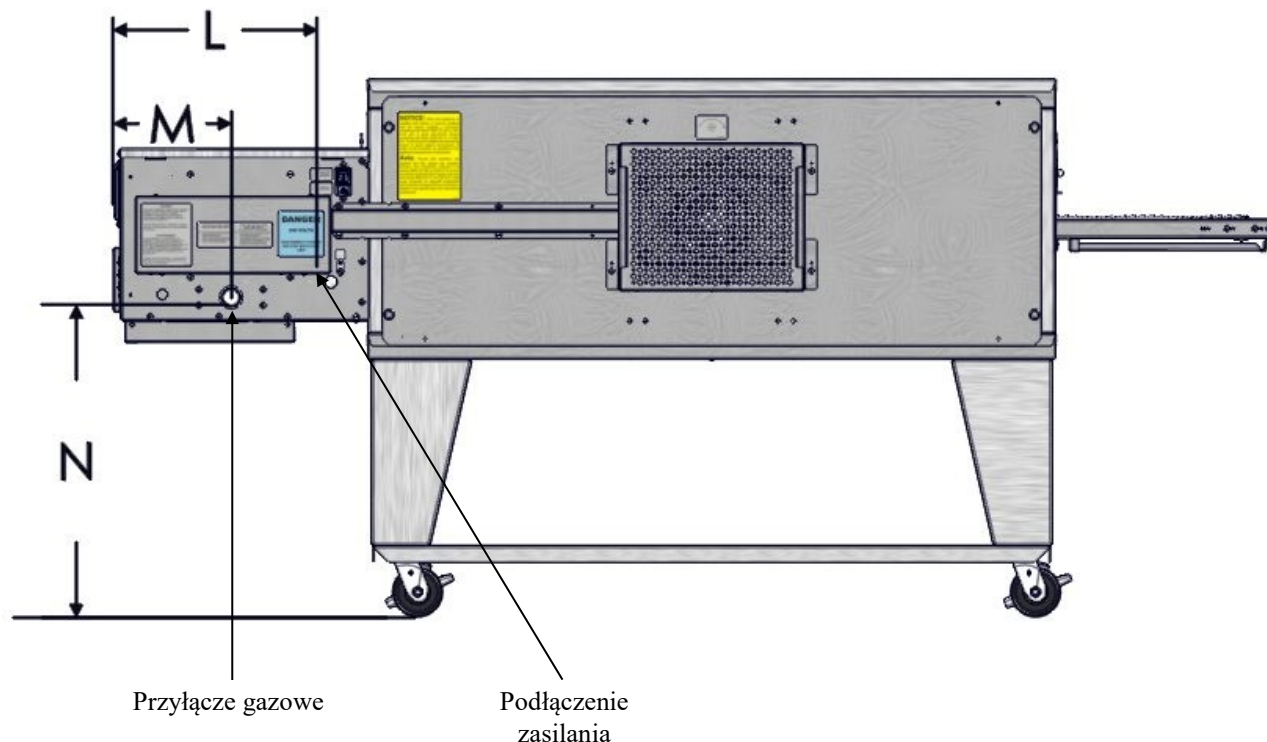
TRIPLE STACK	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	OVEN WEIGHT
1832	18 [457]	32 [813]	48 [1219]	70 1/4 [1784]	67 1/4 [1708]	68 [1727]	17 [432]	37 [940]	57 [1448]	N/A	1392 [631]
2336	23 [584]	36 [914]	51 [1295]	70 1/4 [1784]	65 3/4 [1670]	68 [1727]	17 [433]	37 [941]	57 [1448]	N/A	1635 [742]
2440	24 [610]	40 [1016]	54 [1372]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

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

NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], $\pm 1/4$ [6], chyba że zaznaczono inaczej.
Wszystkie masy w funtach [kilogramy], chyba że zaznaczono inaczej.

Pojedynczy stos

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



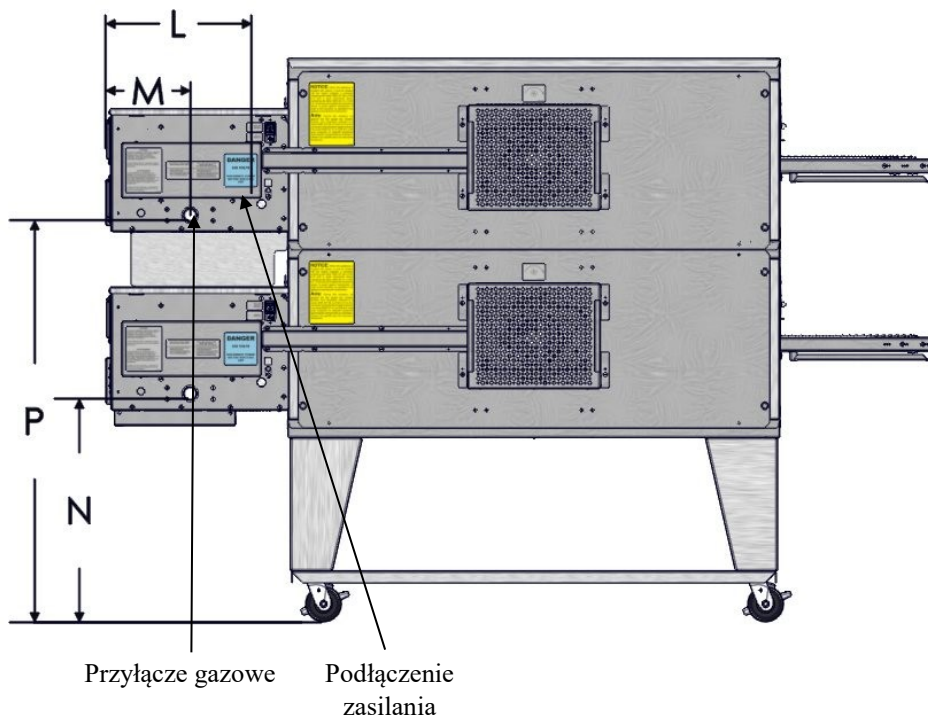
SINGLE OVEN	L	M	N	P	R	S	OVEN WEIGHT
1832	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	N/A	N/A	N/A	568 [258]
2336	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	N/A	N/A	N/A	631 [286]
2440	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	N/A	N/A	N/A	706 [320]
3240	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	N/A	N/A	N/A	791 [359]
3255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

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

NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], ± 1/4 [6], chyba że zaznaczono inaczej.
Wszystkie masy w funtach [kilogramy], chyba że zaznaczono inaczej.

Wymagania dotyczące Piekarnik Podwójny stos

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



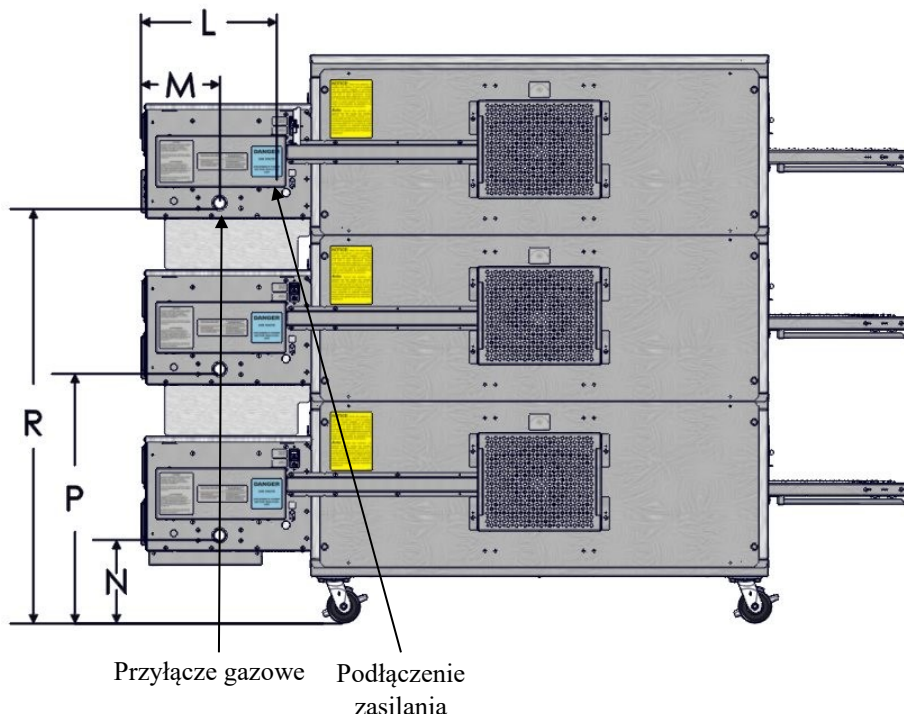
DOUBLE STACK	L	M	N	P	R	S	OVEN WEIGHT
1832	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	N/A	N/A	1030 [467]
2336	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	N/A	N/A	1145 [519]
2440	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2 [648]	45 1/2 [1156]	N/A	N/A	1284 [582]
3240	18 1/4 [464]	9 1/2 [241]	25 1/2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

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

NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], ± 1/4 [6], chyba że zaznaczono inaczej.
Wszystkie masy w funtach [kilogramy], chyba że zaznaczono inaczej.

Podwójny stos

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



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

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

NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], ± 1/4 [6], chyba że zaznaczono inaczej.
Wszystkie masy w funtach [kilogramy], chyba że zaznaczono inaczej.

Wszystkie wartości podane na tej stronie odnoszą się do każdego pieca

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

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

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

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

→ HP za Oven Modelu oznacza wysoką wydajność.

NOTATKA

→ Podane odczyty BTU to wartości maksymalne, które można osiągnąć podczas wspinaczki do temperatury zadanej. Po osiągnięciu wartości zadanej, BTU/HR obniży się. Odczyty będą się różnić w zależności od zmian pojemności pieca podczas pracy.

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

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

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

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

Wymagania Dostawy Gazu Dla Wszystkich Pieców



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

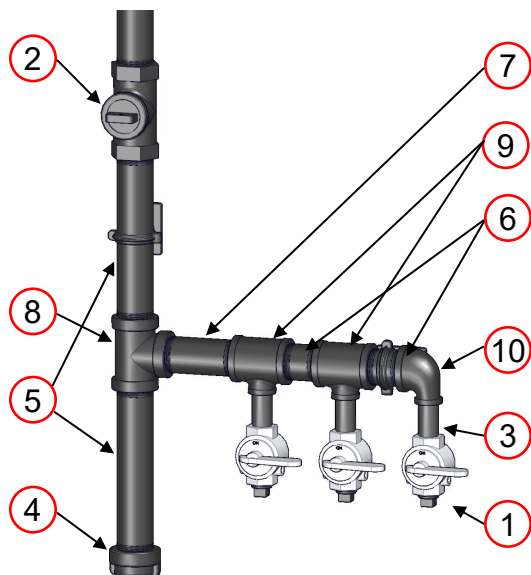
NOTATKA

1. Dopływ gazu powinny mieć gazomierza i regulator wystarczająco duże, aby obsługiwać wszystkie z urządzeń gazowych, takich jak piec, podgrzewacz wody, i piekarniki w operacji w tym samym czasie. Sumować wszystkie BTU / kW / MJ ocenie w celu określenia całkowitego obciążenia.
2. Dopływ gazu mają gazomierza i gazu oddzielny regulator ciśnienia dla każdego pasażera. Instalacje w budynkach zajmowanych przez kilka centrów handlowych, () nie powinna dzielić gazomierzy i regulatorów z innych pasażerów.
3. zespoły węży gazowych z szybkozłączek dla każdego pokładu piekarnika zostanie zainstalowany na każdym zaworze.
4. Pułapka osad zainstalowany za zaworem odcinającym sprzętu jak najbliżej wlotu do urządzenia jako praktyczne w momencie instalacji urządzenia. Pułapka osad być trójnika z zamkniętej brodawki w dnie gniazda, jak pokazano (str. 21), zgodnie z ANSI Z223.1-2012 i NFPA 54-2012 paliwowo Kod gazu, rozdział 9.6.7.
5. Pułapka osad należy zainstalować na tylnej ścianie skrzynki sterującej piekarnika przed węzłem gazowym. Pułapka osad być trójnika z zamkniętej brodawki w dnie gniazda, jak pokazano (str. 35), zgodnie z ANSI Z223.1-2012 i NFPA 54-2012 paliwowo Kod gazu, rozdział 9.6.7.
6. Skład gazu zależy w znacznym stopniu od czasu do czasu, a z miejsca na miejsce. Z tego powodu materiał stosowany do przewodów gazu jest stal lub żeliwo, miedź nie. ANSI Z83.11-2016 CSA 1.8-2016 Gaz Jedzenie Obsługa Sprzęt stwierdza: ". Rury miedziane rurki lub półsztywna z wewnętrznym warstw miedzi, zarówno wewnątrz, konserwy, czy nie, nie powinny być stosowane do przenoszenia gazów" ANSI Z223.1 NFPA 54 Narodowe paliwo gazowe Kodeks stanowi, że: "Miedź i mosiądz rura nie stosuje się, jeżeli gaz zawiera więcej niż średnio 0,3 ziaren siarkowodoru na 100 SCF gazu (0,7 mg / 100 l)."

**UWAGA**

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

- Wymagana jest minimalna linia 1 1/2 dostaw.



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

Wymagania Gaz Testowanie Supply

1. Urządzenie i jego zawór odcinający indywidualna musi być odłączony od rurociągu doprowadzającym gaz podczas wszelkich prób ciśnieniowych tego systemu przy ciśnieniu próbnym przekraczającym 3,5 kPa lub ½ psi.
2. Urządzenie powinno być izolowane od rurociągu doprowadzającym gaz, zamykając swój indywidualny ręczny zawór odcinający podczas każdego badania ciśnienia rurociągu doprowadzającym gaz przy ciśnieniu próbnym równym lub mniejszym niż 3,45 kPa lub pół-PSI.

Wymagania wąż gazowy

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

Wszystkie wartości podane na tej stronie odnoszą się do każdego pieca

Gas Oven Electrical Requirements								
Per EACH Oven								
Oven Model	Standard			Australia & World			Korea	
	Volts AC	Amps	Hertz	Volts AC	Amps	Hertz	Volts AC	Watts
1832	120 VAC 1Φ	4.8	50/60	220/230/ 240 VAC 1Φ	3	50/60	220 VAC 1Φ	660
2336		4.8			3			
2440		4.8			3			
* 3240		4.8			3			
* 3255		4.8			3			
* 3270		8.5			7			
* 3855		4.8			3			
* 3870		8.5			7			
*All HP Models Included				Install in accordance with AS/NZS 3000 Wiring				

DLA KAŻDEGO PIECA:

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

Instrukcje dotyczące uziemienia elektrycznego

Piekarniki standardowe

- To urządzenie jest wyposażone w trójpalczastą wtyczkę (uziemiającą) dla ochrony przed niebezpieczeństwem porażenia prądem i powinno być podłączone do prawidłowo uziemionego trójpalczastego gniazda. Nie należy przecinać ani usuwać bolca uziemiającego z tej wtyczki.
- Po zainstalowaniu, urządzenie musi być uziemione elektrycznie zgodnie z lokalnymi przepisami, lub w przypadku braku takich przepisów, zgodnie z przepisami National Electrical Code, ANSI/NFPA 70, lub Canadian Electrical Code, CSA C22.2, odpowiednio.



**WYSOKIE
ZMIANY**

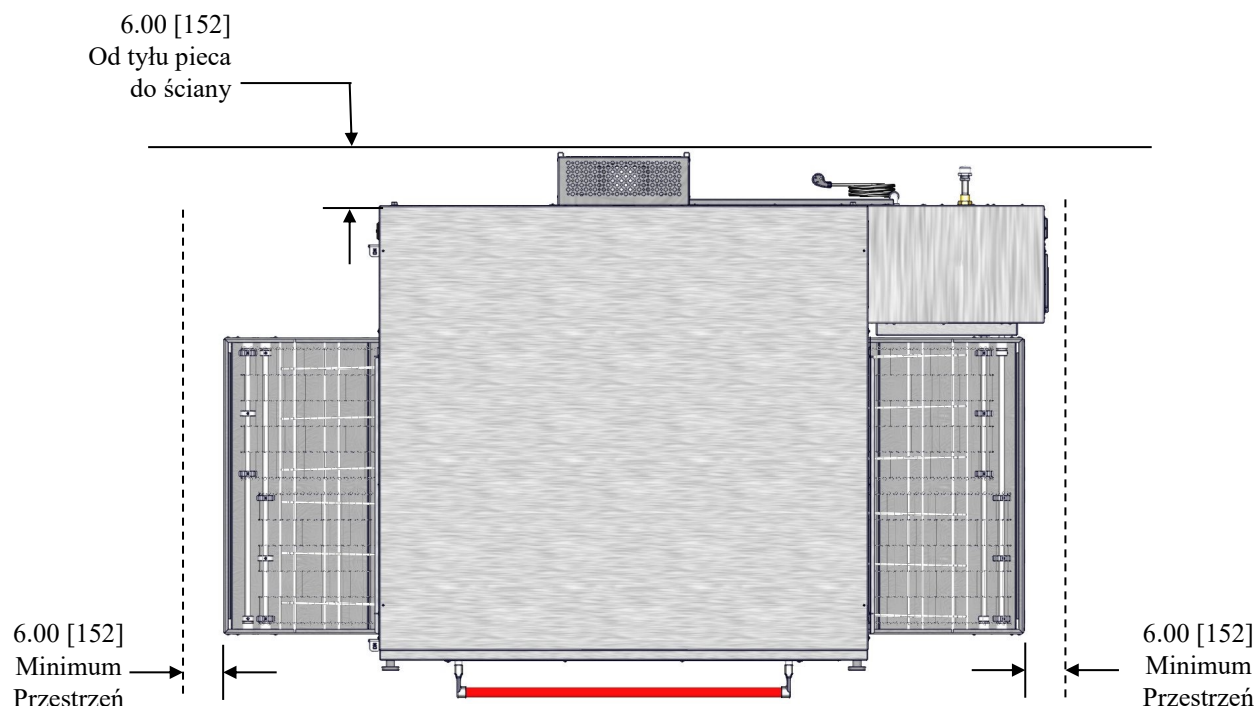
Piekarniki światowe

- To urządzenie jest wyposażone w ucho do uziemienia dla ochrony przed niebezpieczeństwem porażenia i musi być odpowiednio uziemione.
- Po zainstalowaniu, urządzenie musi być elektrycznie uziemione zgodnie z lokalnymi przepisami.

Piekarniki australijskie

- To urządzenie jest wyposażone w ucho do uziemienia dla ochrony przed niebezpieczeństwem porażenia i musi być odpowiednio uziemione.
- Instalacja elektryczna musi być wykonana zgodnie z przepisami AS/NZS 3000 Wiring Rules.

Te piece są przystosowane do montażu na piecach łatwopalnych lub niepalnych i sąsiadujących z palnymi lub niepalnymi ścianami. Osłona silnika jest tak zaprojektowana, aby zapewnić właściwy luz do tyłu kuchenki. Minimalne odstępy boczne wynoszą 6 cal. / 150mm, mierzona od końca przenośnika.



NOTATKA → Narzędzia muszą być łatwo dostępne, gdy piece znajdują się w położeniu montażowym. Nie należy instalować narzędzia tył piecach.

NOTATKA → Wszystkie instalacje muszą być zgodne z lokalnymi przepisami budowlanymi i mechanicznymi. Wymagane jest, aby piece były umieszczone pod okapem wentylacyjnym w celu zapewnienia wentylacji wyciągowej i odpowiedniego dopływu powietrza.

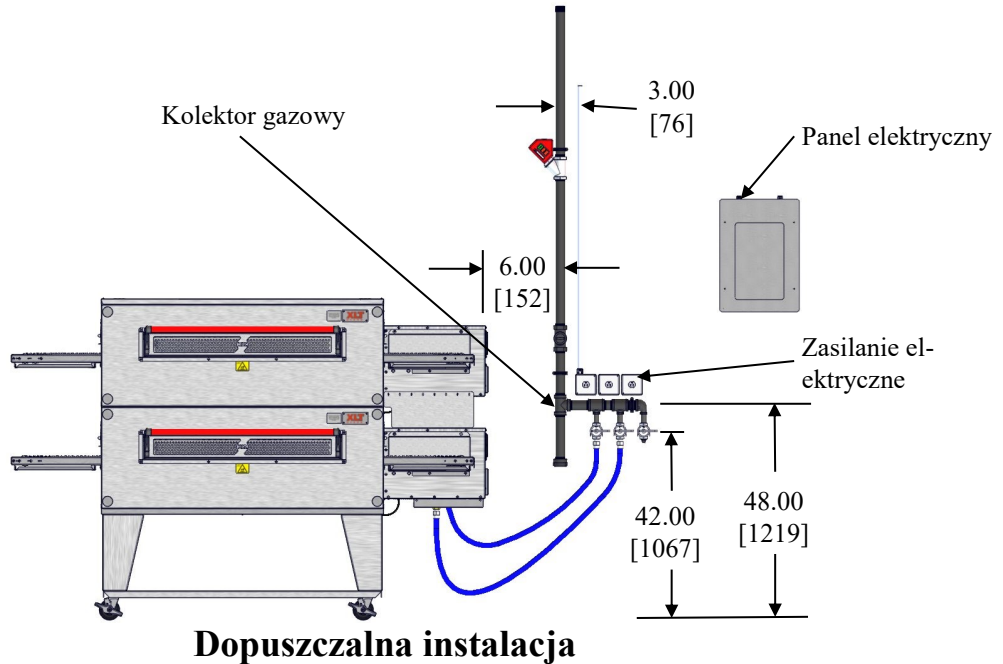
NOTATKA → Urządzenia muszą być zainstalowane z zakotwieniem przewodu w celu odciążenia przewodów, skręcenia zacisków i przetarcia izolacji.

NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], $\pm 1/4$ [6], chyba że zaznaczono inaczej.



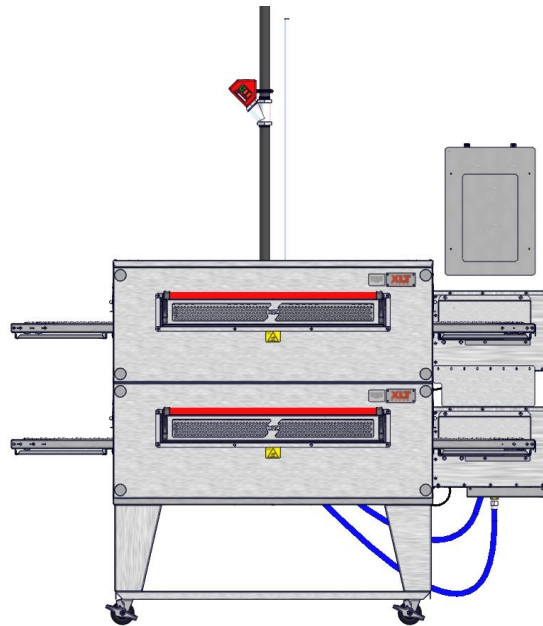
Incoming gas line MUST go beside the oven on the control box side.

NOTATKA



UWAGA

Serwisy muszą być łatwo dostępne, gdy piec znajduje się w zainstalowanym położeniu. Nie należy instalować urządzeń za piecami.



NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], $\pm 1/4$ [6], chyba że zaznaczono inaczej.

Informacje ostrzegawcze i bezpieczeństwa

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

**ZAGROŻENIE**

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

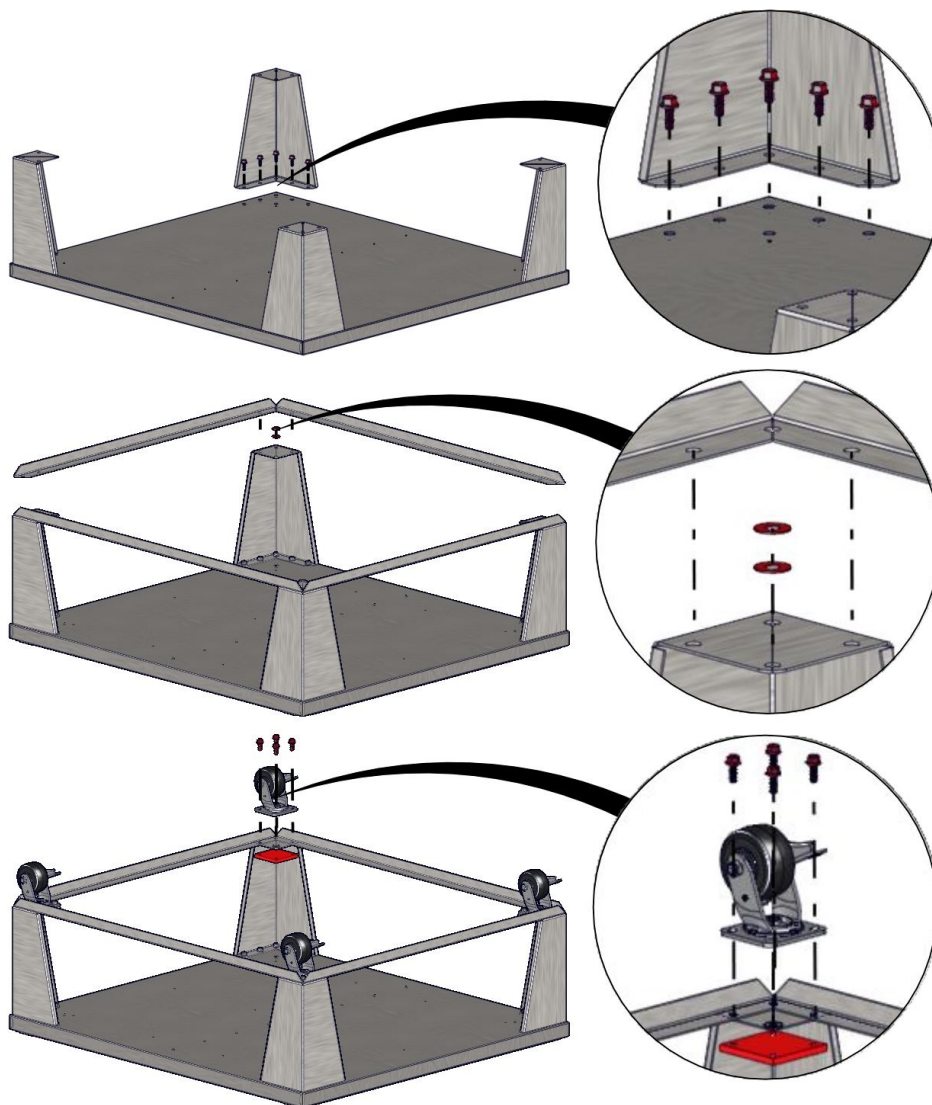
**UWAGA**

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

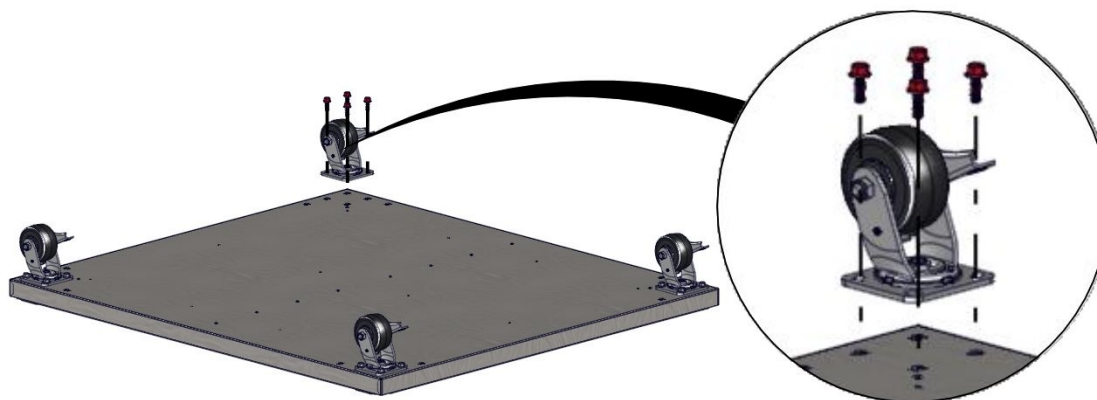
**ZAGROŻENIE**

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

Montaż podstawy - Pojedynczy i podwójny stos



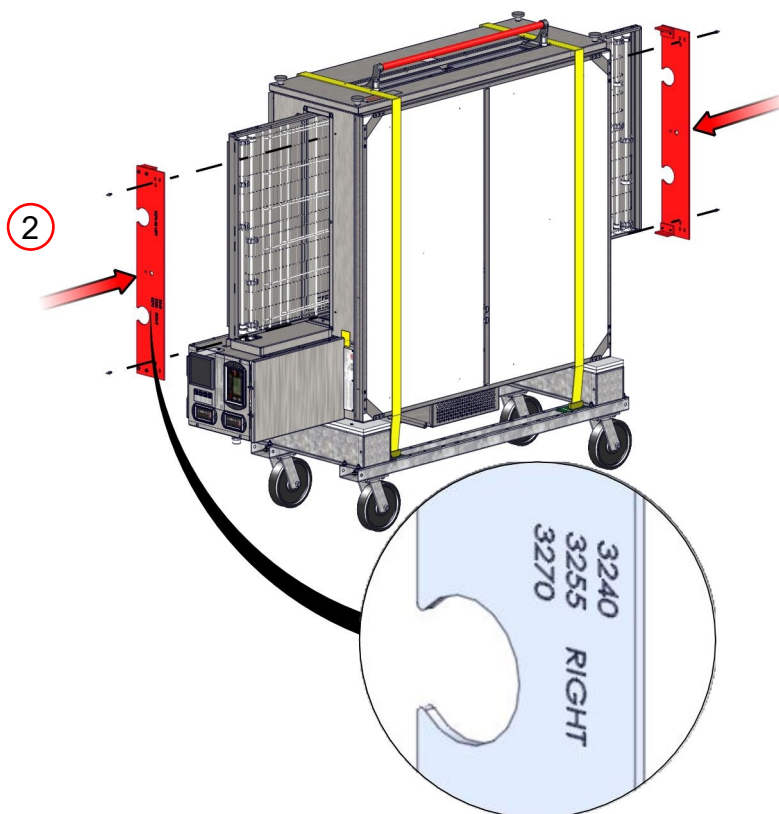
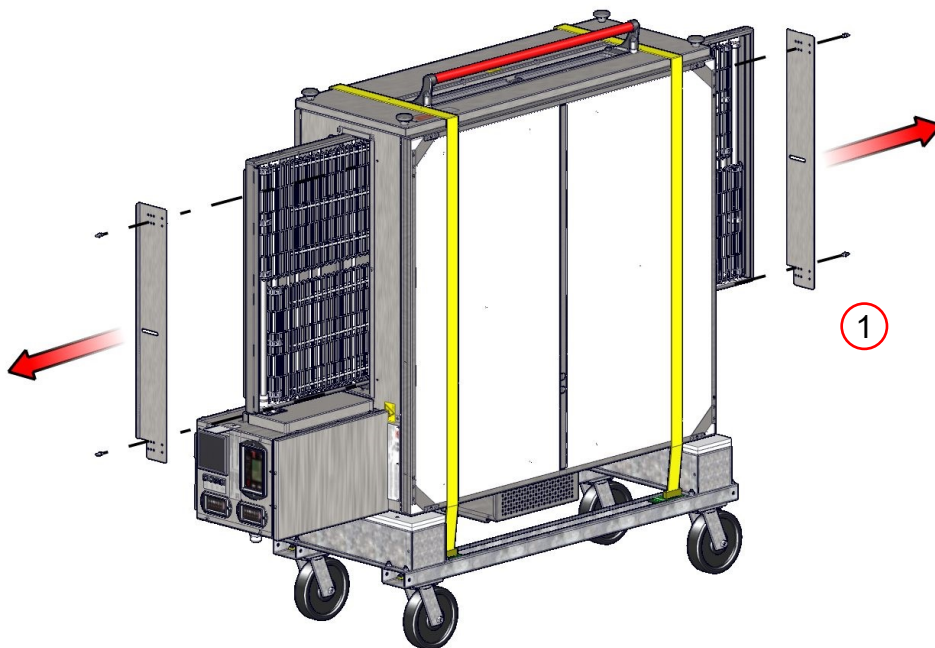
Montaż podstawy - Potrójny stos



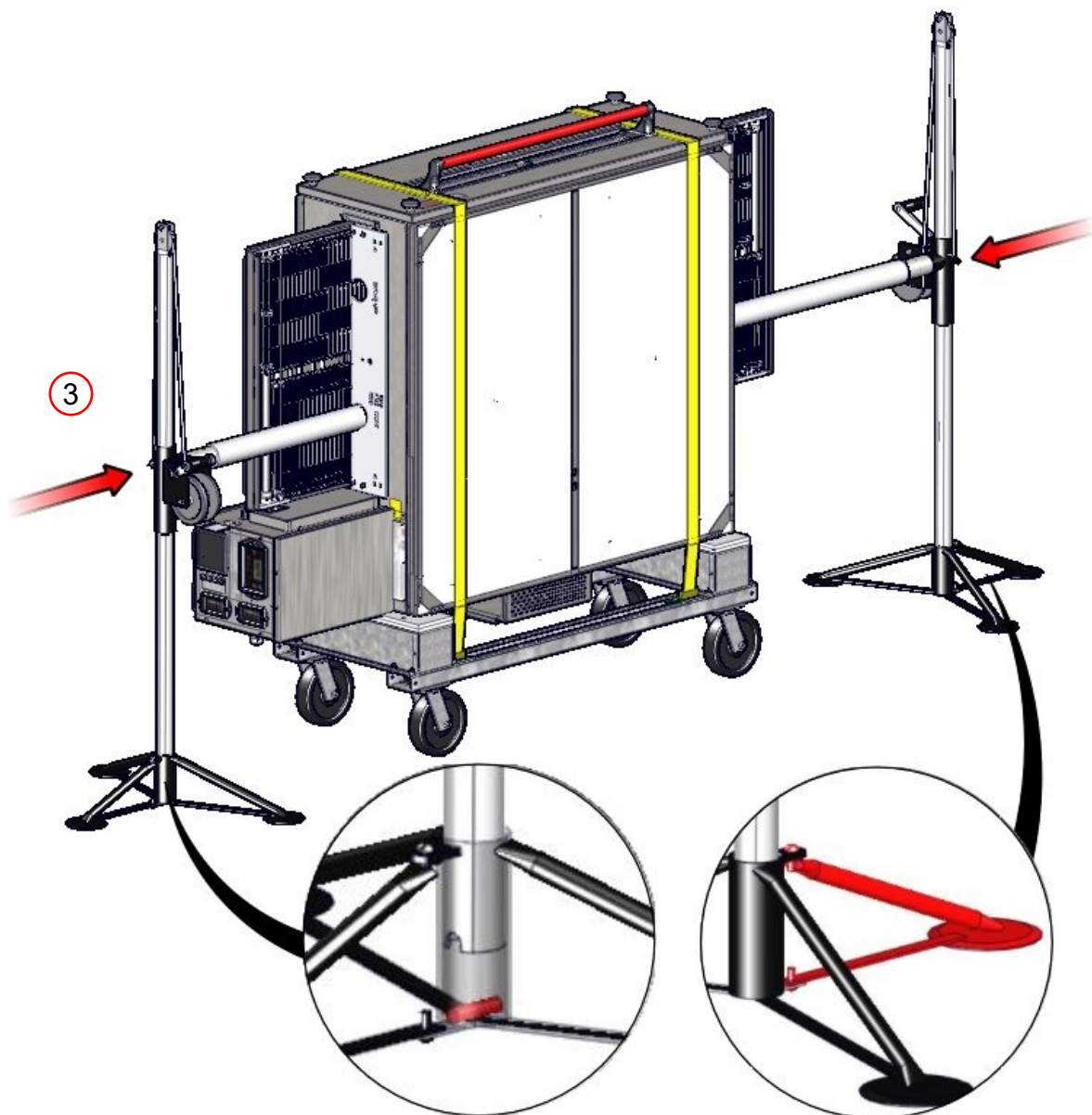



TIP

Najpierw należy przeczytać i zrozumieć sześć (6) kolejnych kroków. Ilustrują one sposób układania pieców w stopy i montażu akcesoriów.



Otwór rury podnoszącej, oznaczony dla odpowiedniego rozmiaru pieca, musi być zainstalowany najbliżej skrzynki kontrolnej.



 Składana noga statywu musi być umieszczona na zewnątrz od pieca.

NOTATKA

Układanie pieców



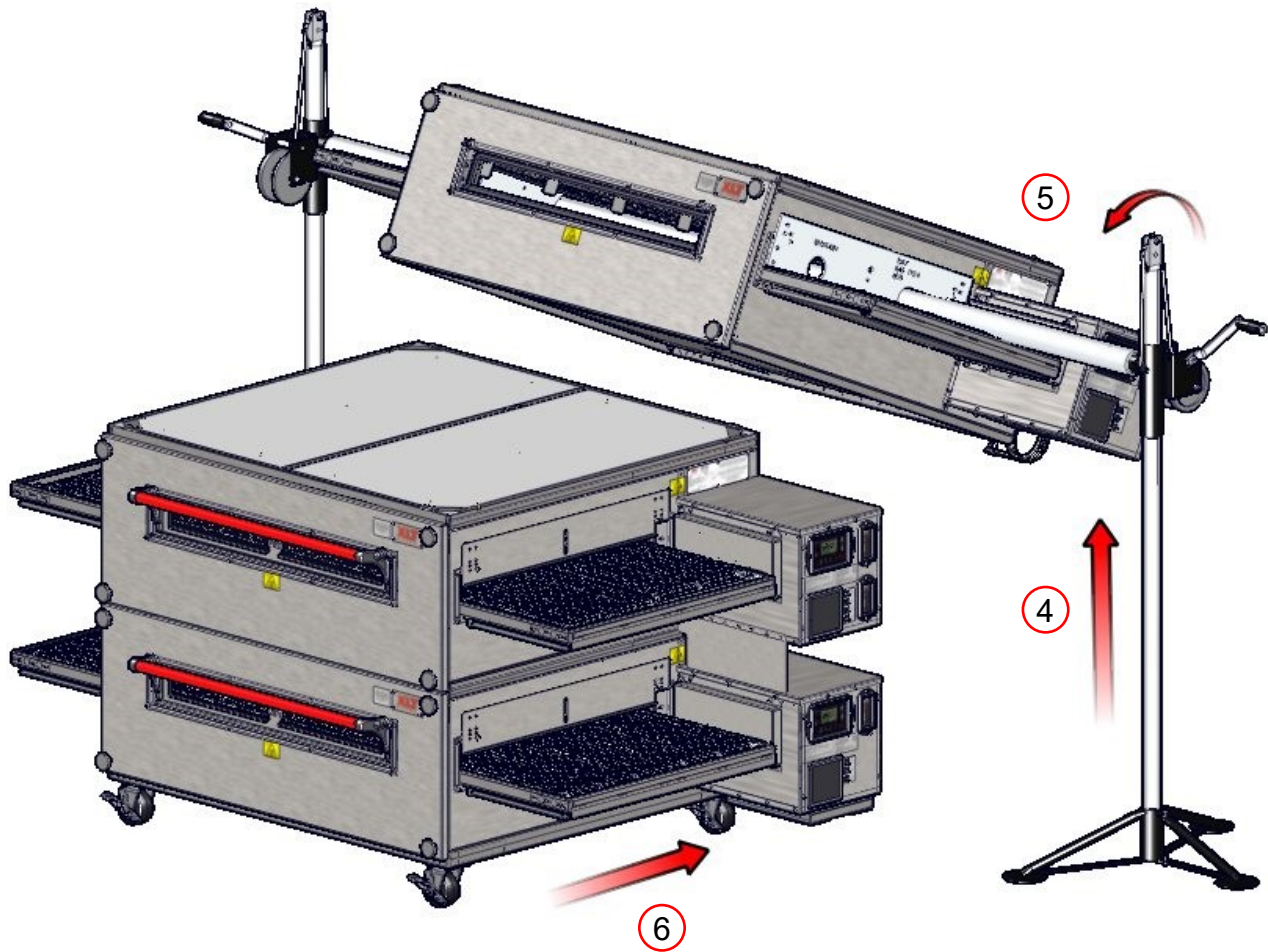
ZAGROŻENIE

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



ZAGROŻENIE

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

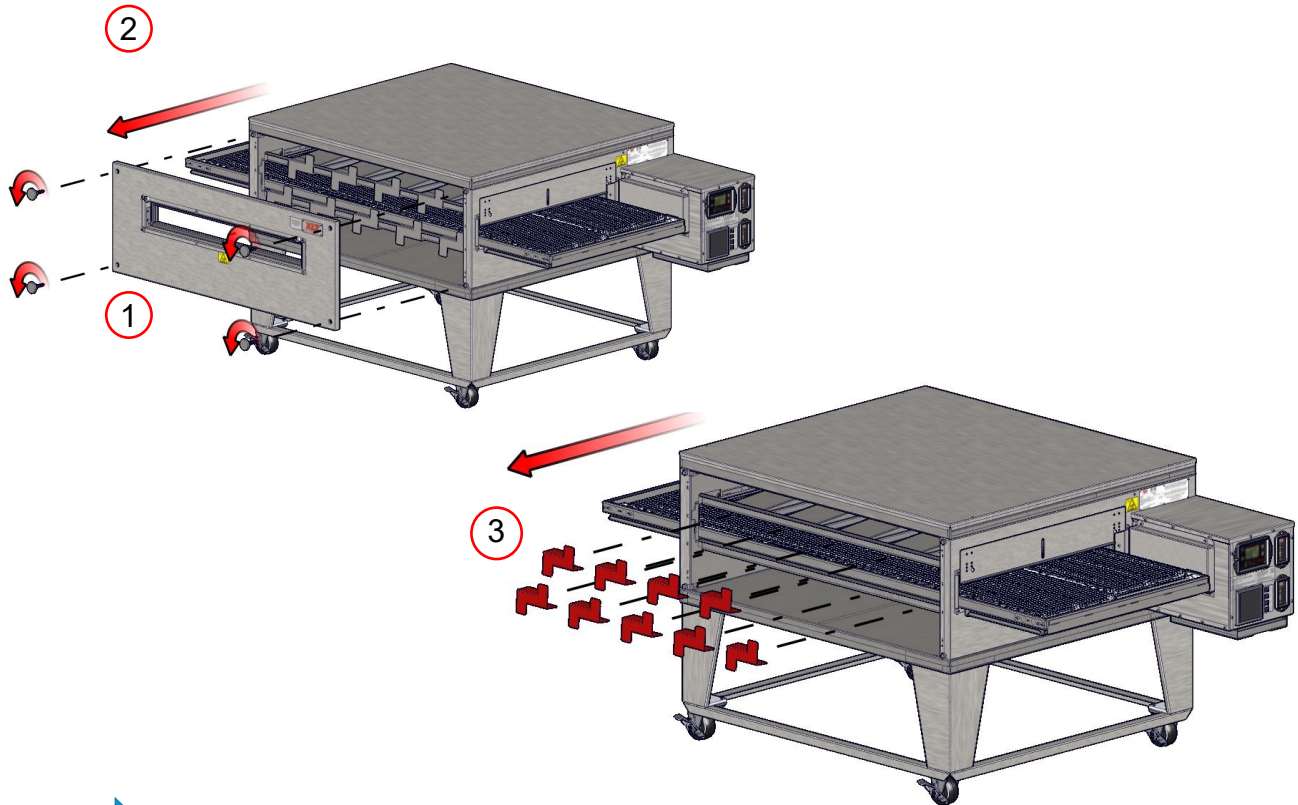




OSTRZEŻENIE

Osoby z rozrusznikami serca lub wewnętrznymi urządzeniami medycznymi nie powinny mieć do czynienia z silnymi magnesami ziem rzadkich. Magnesy te znajdują się w zespole drzwi sandwichowych.

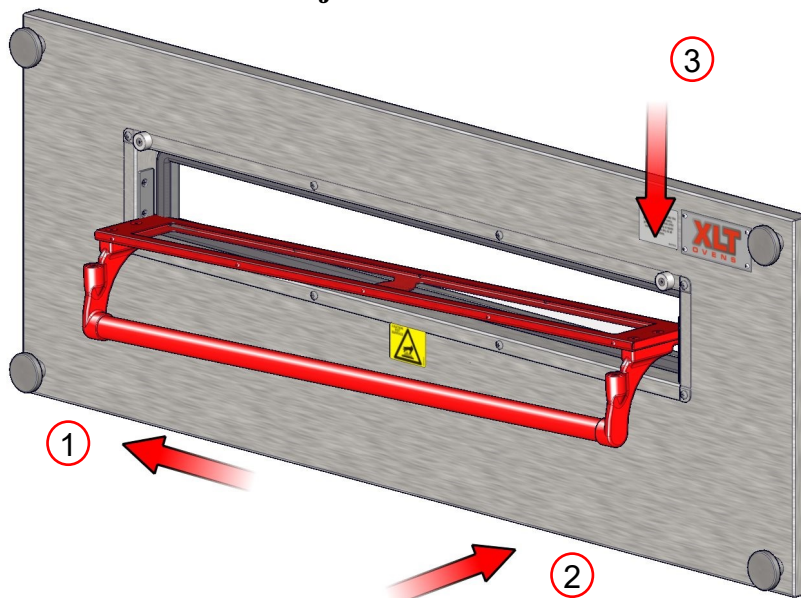
Usuwanie klipsów na palce

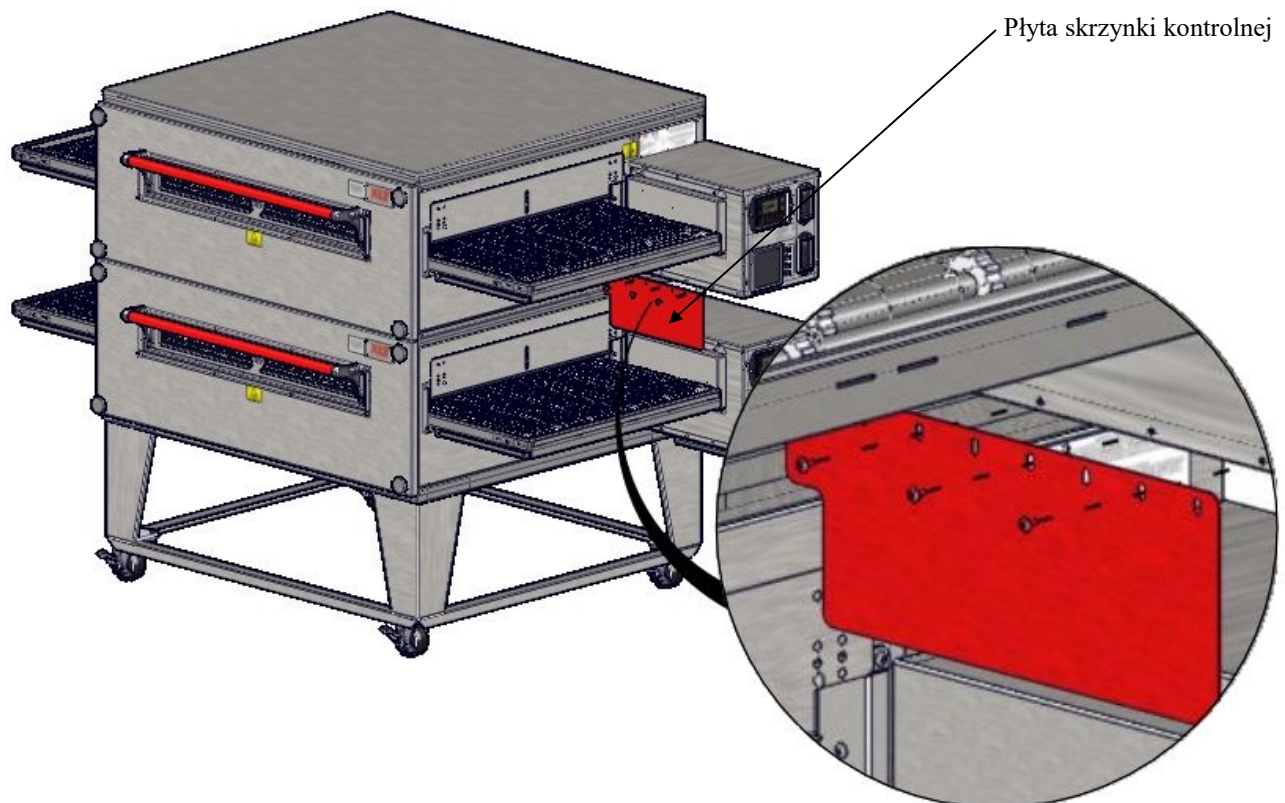
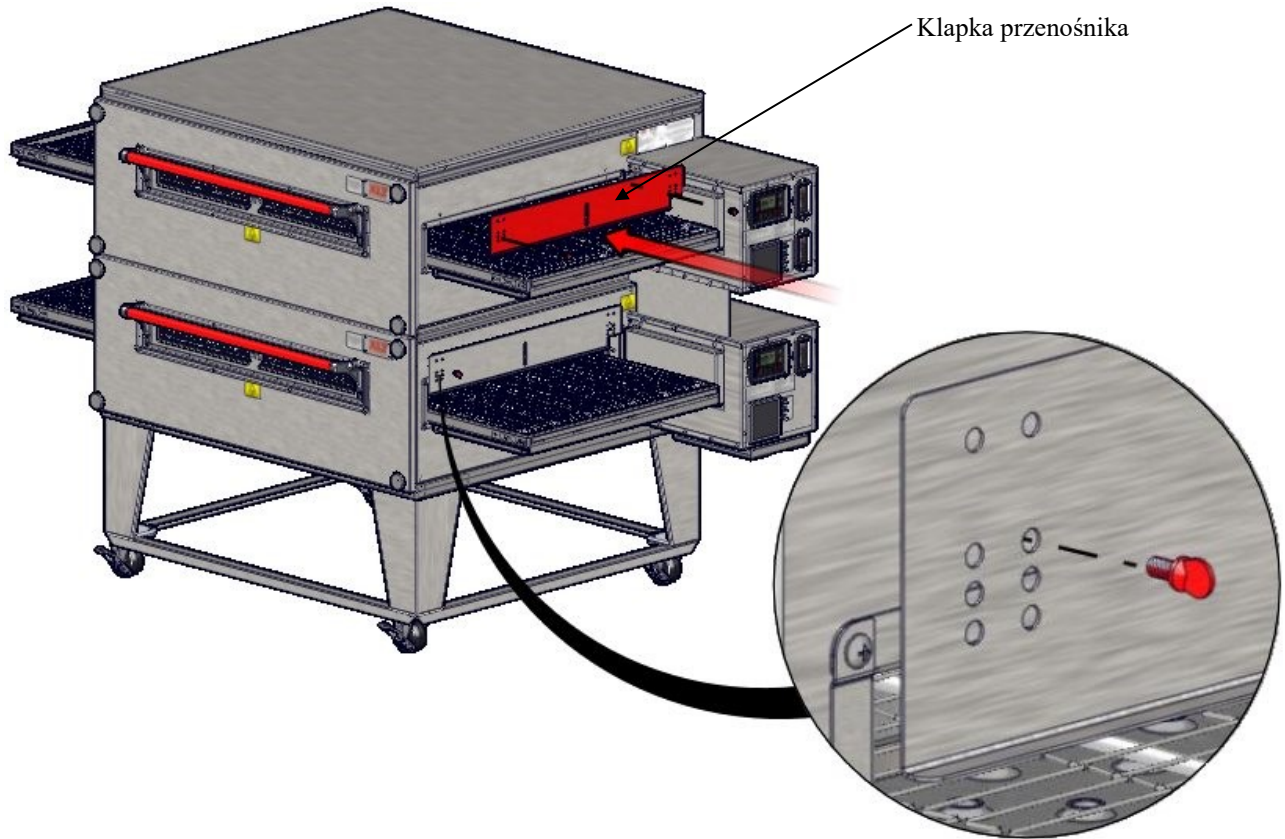


NOTATKA

Spinacze do palców tylko do celów transportowych. Wyrzucić po wyjęciu.

Instalacja Drzwi Sandwich





Fizyczna lokalizacja i Wymagania Oddzielone

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



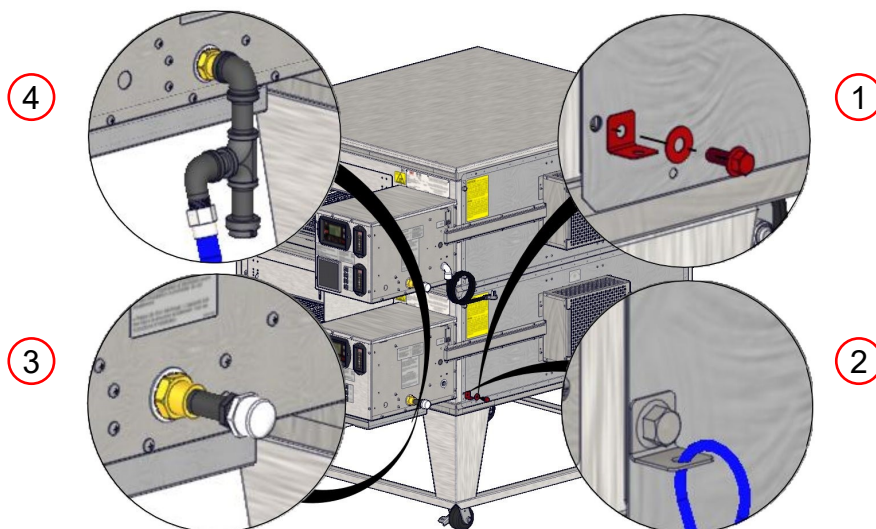
NOTATKA

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

W Australii, zainstalować kabel przytrzymujące zgodne z AS 5601.

Powściągliwość

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



Osadnik

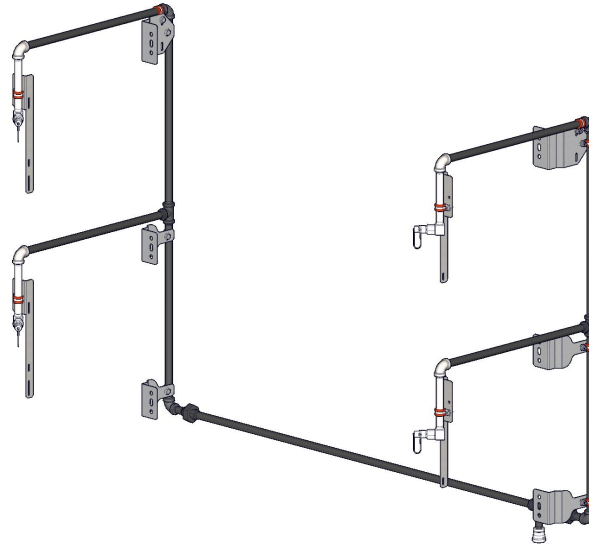
Przed podłączeniem węża gazowego należy podłączyć syfon osadowy do pieca. Najpierw zdjąć rurę z białą pokrywą z tylnej części skrzynki sterowniczej (pkt. 3 powyżej) i zamontować na jej miejscu dostarczony osadnik (pkt. 4 powyżej). Przewód gazowy do powieszenia pionowo za piecem. Syfon powinien być skierowany w dół, jak w punkcie 4 powyżej. Syfon należy zamontować na wszystkich piecach.



UWAGA

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

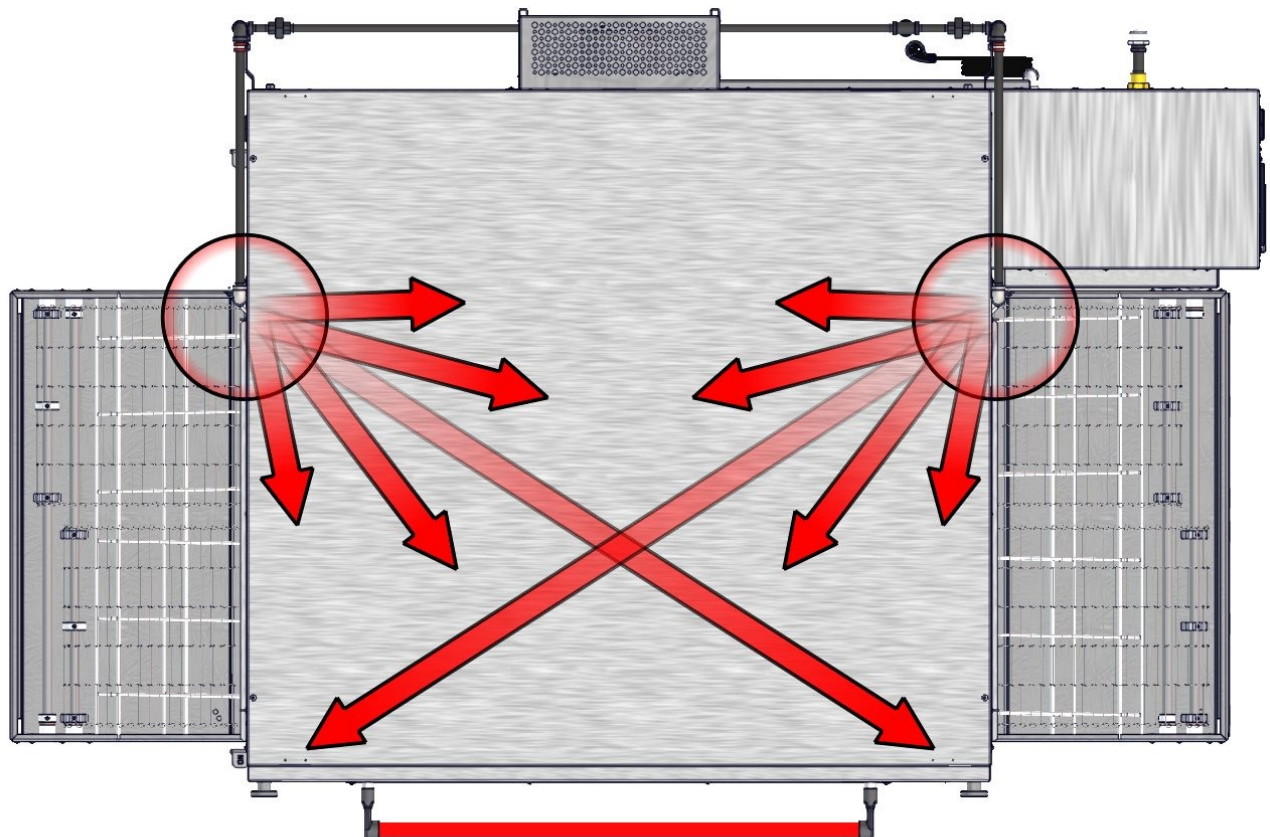
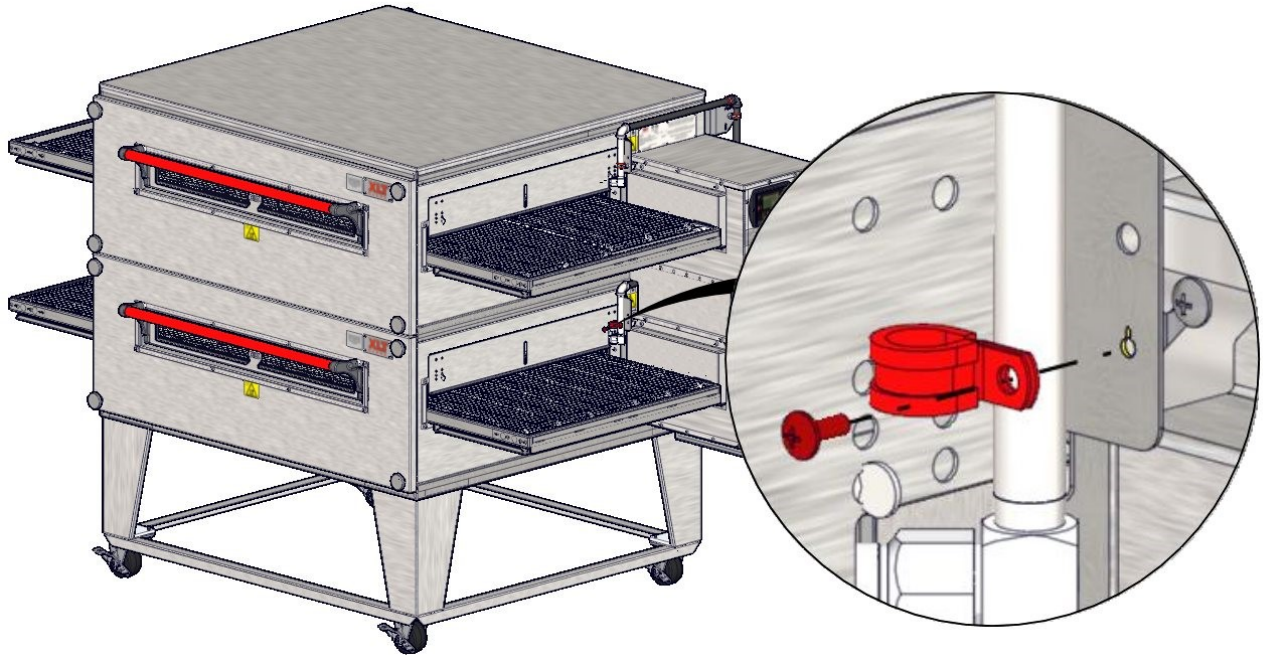
Zapotrzebowanie na systemy przeciwpożarowe różni w zależności od lokalizacji i jurysdykcji organu konieczności. Jeśli wymagana jest instalacja tłumienia pożaru na piecu, wstępnie zmontowany zestaw orurowanie jest dostępna, który wykorzystuje wcześniej istniejących otworów, aby uprościć instalację i przyszłe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



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

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





Wymagania Wentylacyjne

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

Wytyczne Wentylacyjne

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

Test Wydajności Wentylacji

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

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

Okap wentylacyjny musi obejmować cały dym z pieca.

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

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

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

Procedura uruchamiania

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



UWAGA

Nie przekraczaj 65 Hz w ustawieniach VFD.



NOTATKA

Wszystkie piece XLT będą zaprogramowane na czas pieczenia 5:00 minut i temperaturę 500°F/260°C. Użytkownicy końcowi są odpowiedzialni za określenie ustawień piekarnika. Poniższe tabele przedstawiają minimalne i maksymalne wartości czasu i temperatury pieczenia.

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

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



UWAGA

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



① **Włączyć:** Moc pieca na (Przytrzymaj przez jeden (1) sekundę)

Regulacja temperatury



② **Regulacja temperatury:** Naciśnij przycisk TEMP na trzy (3) sek. Aby uregulować Używaj Temperatura albo górę lub w dół. Jeśli podwójny palnik naciśnij przycisk TEMP Zmiana na inne Temp. Naciśnij ENTER, aby zapisać.

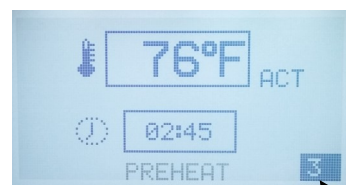
Regulacja czasu pasa



③ **Regulacja czasu pasa:** Naciśnij przycisk Czas na trzy (3) sek. Aby uregulować Belt Czas używać albo górę lub w dół. Jeśli prasie Podział Belt Przycisk Czas zmienić na inny czas. Naciśnij ENTER, aby zapisać.

④ **Wyłączyć:** piekarnik wyłączyć zasilanie (Przytrzymaj przez jeden (1) sekundę)

Tryb Menu (Opcjonalny)



Obsługa menu

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

Zmiana ustawienia menu

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

Dodatkowe Opcje Użytkownika

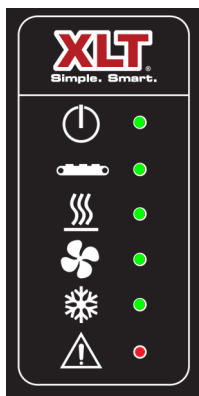
Ustawienia blokady

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

Fahrenheita na stopnie Celsjusza

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

Kontrolka piekarnika Status:

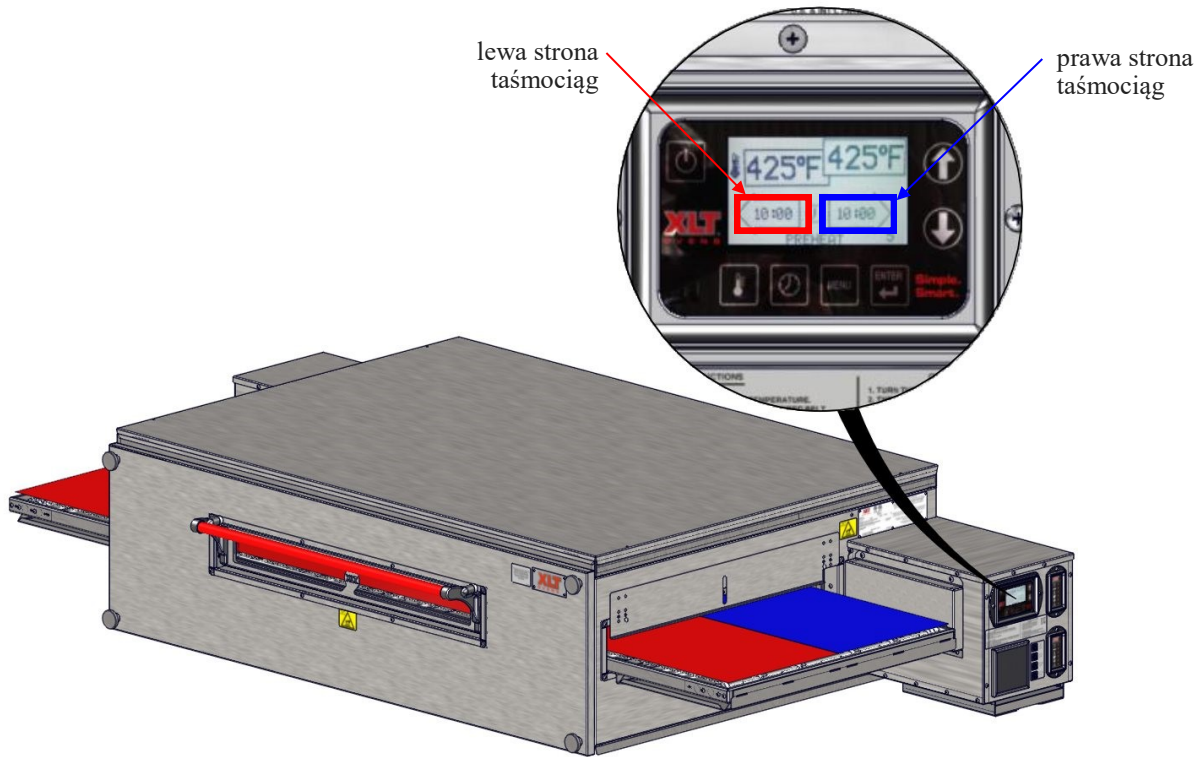


Status LED:

1. Zasilanie - zielony (podświetlony, gdy kuchenka ma moc)
2. Przenośnik - zielony (podświetlany, gdy przenośniki są aktywne)
3. Ciepło - zielony (podświetlony, gdy zawór gazowy odbiera moc)
4. Główny wentylator - zielony (podświetlony, gdy wentylator kręci się)
5. Cool Down - Zielony (podświetlony, gdy kuchenka jest w trybie chłodzenia)
6. Alarm - Czerwony (Podświetlony, gdy alarm jest zadziałany)

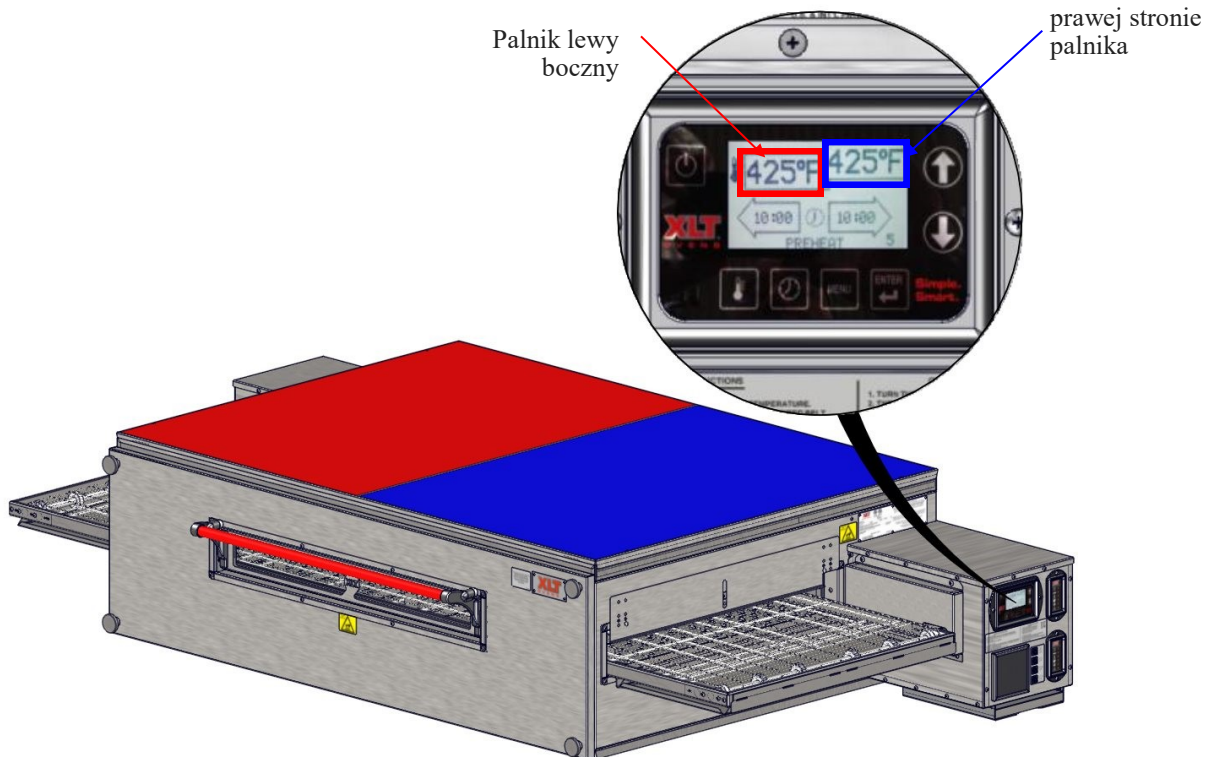
(Wszystkie diody są włączone)

Kontrola Czasu Przenosniki Tasmowe Podzial



Kontrola Temperatury

3270 i 3870 Tylko

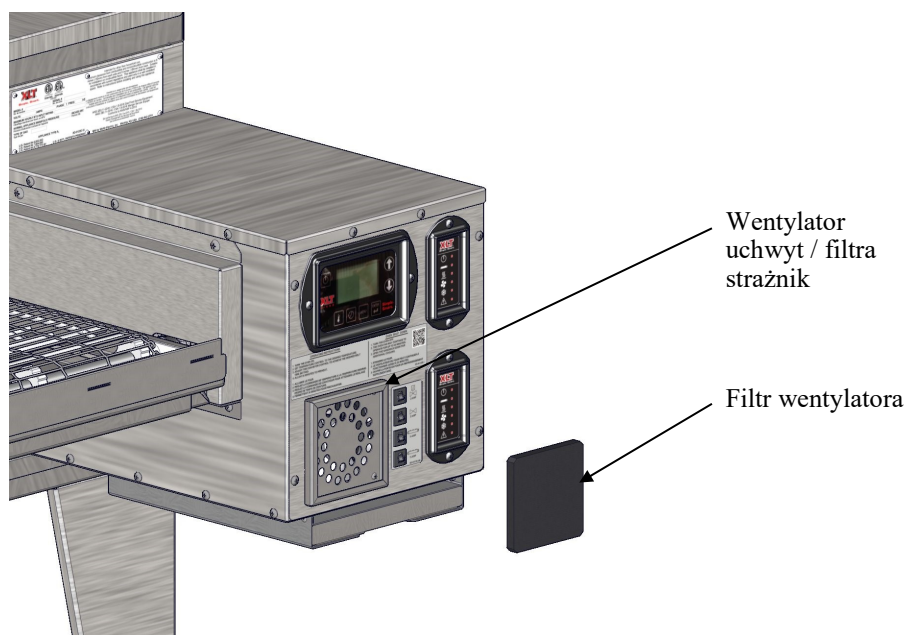


Piekarnik XLT jest wykonany ze stali nierdzewnej. Większość dostępnych na rynku środków czyszczących może być bezpiecznie stosowany na wszystkich powierzchniach ze stali nierdzewnej. Sprawdź ograniczenia aplikacji na etykiecie produktu przed użytkowaniem. Należy przestrzegać zalecanych środków ostrożności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

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

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

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



Chłodzenie Maintenance Filter

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

**ZAGROŻENIE**

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

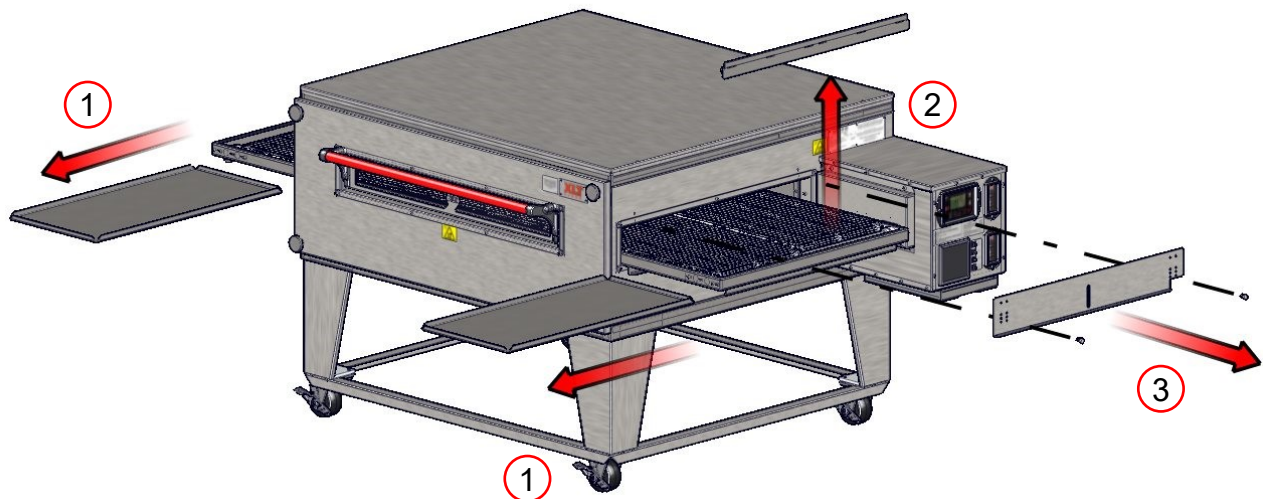
**UWAGA**

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

1. Wyłączenie głównego ręcznego zaworu gazowego
2. Odłączyć kabel elektryczny
3. Odłączyć przewód gazowy
4. Odblokować kółka
5. Odłączyć ograniczenie
6. Odłączyć przewód do zmiany położenia okapu (jeśli dotyczy)
7. Po zakończeniu czynności serwisowych lub czyszczenia przenieś piec na pierwotne miejsce.
8. Podłączyć przewód do zmiany położenia okapu (jeśli dotyczy)
9. Połączyć powściągliwość
10. Kółka do blokowania
11. Podłączenie kabla elektrycznego
12. Wtyczka do przewodu gazowego
13. Włączyć ręczny zawór gazowy
14. Postępuj zgodnie z normalnymi instrukcjami dotyczącymi oświetlenia

**TIP**

Najpierw należy przeczytać i zrozumieć kolejne trzynaście (13) kroków. Ilustrują one sposób wyjmowania elementów z pieca do czyszczenia.





Otwieranie drzwi Sandwich zapewni lokalizację uchwyt do zdejmowania panelu przednim.

TIP



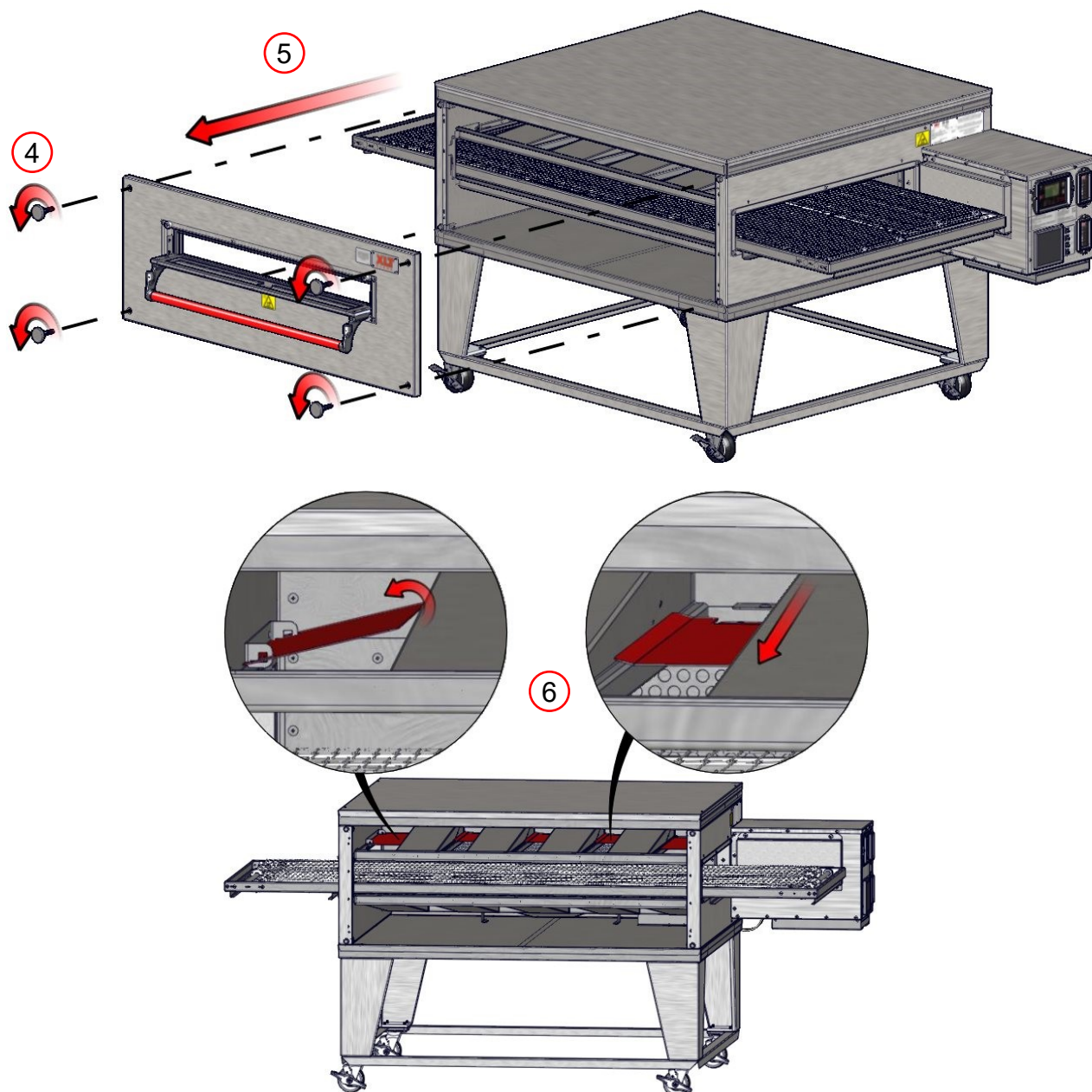
UWAGA

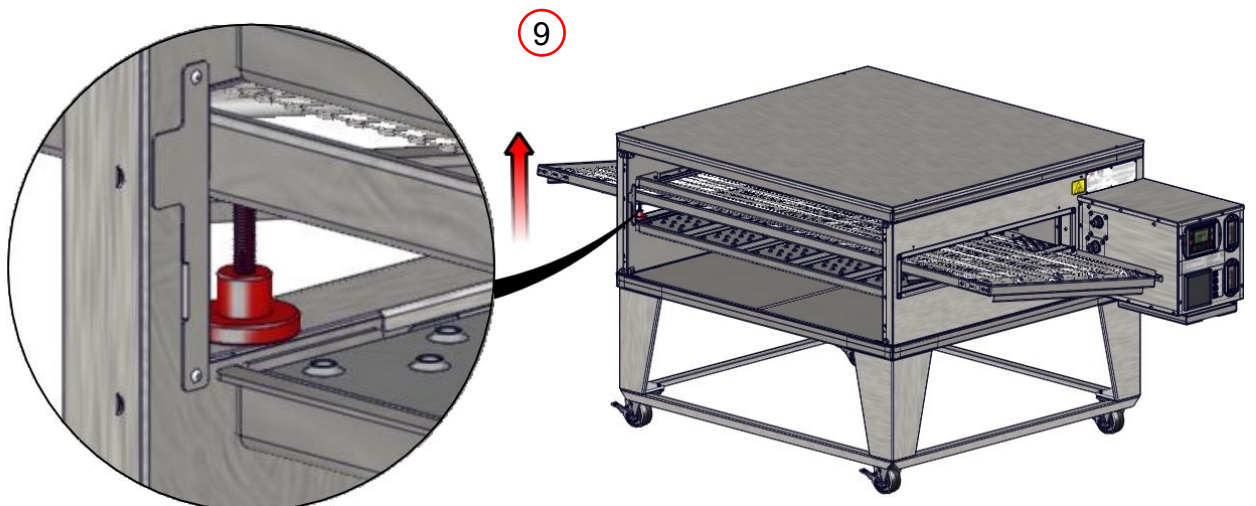
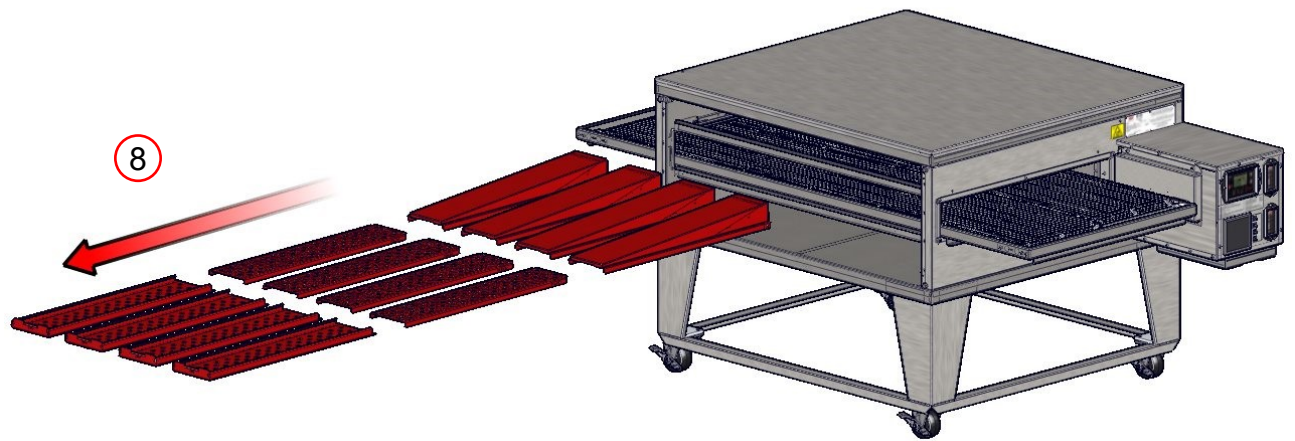
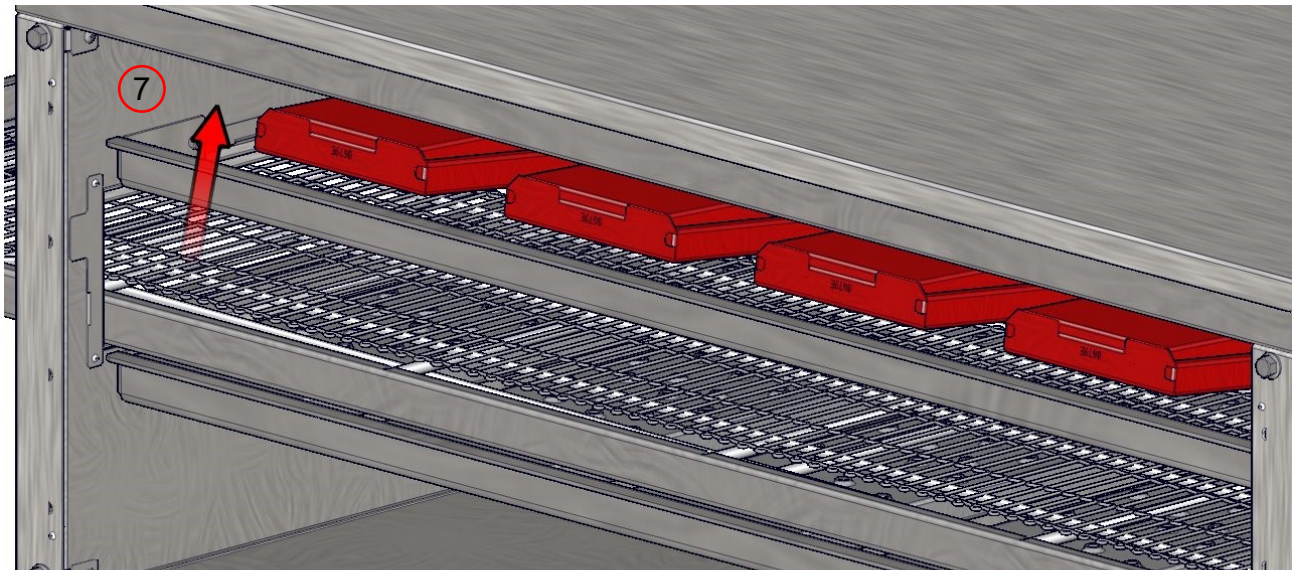
Płyty czołowe mogą ważyć do 72 lbs. [33 kg]. Należy zachować ostrożność podczas podnoszenia.

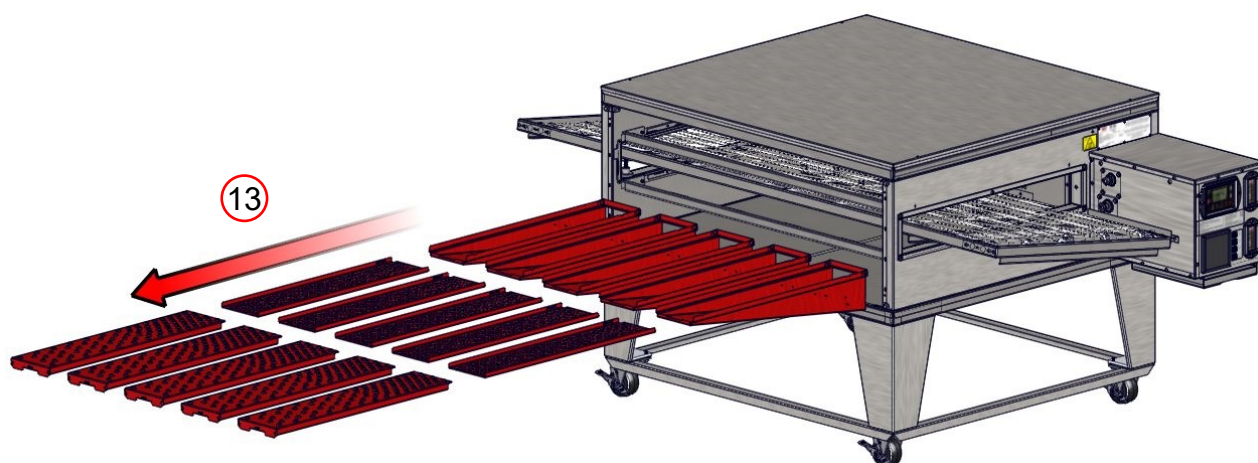
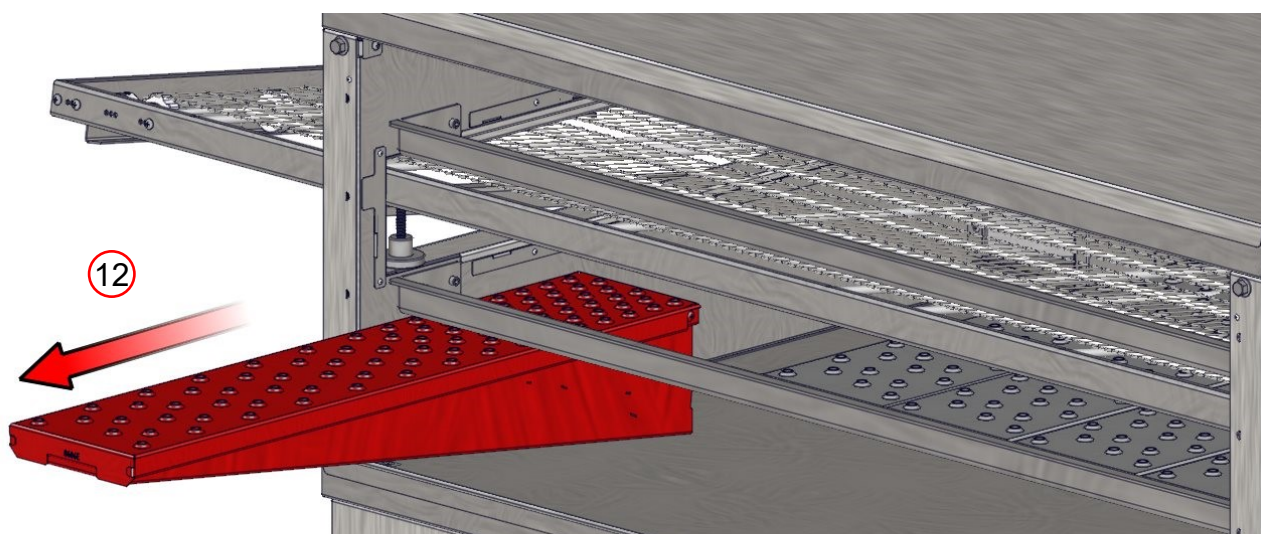
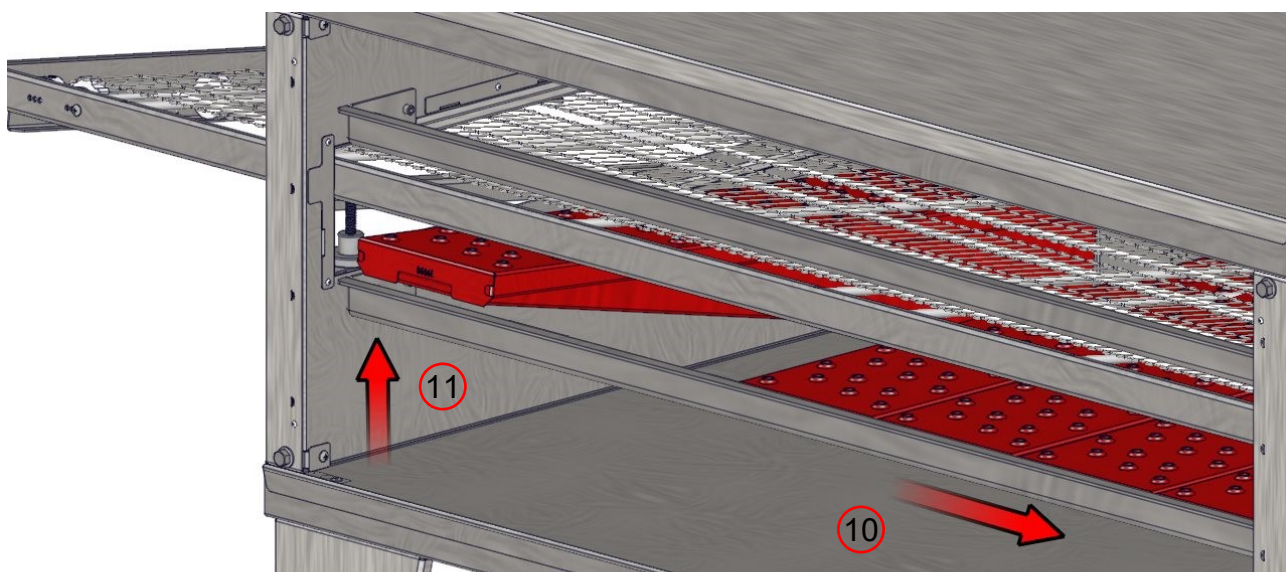


OSTRZEŻENIE

Osoby z stymulatorami serca lub wewnętrzne urządzenia medyczne nie powinny obsługiwać silnych magnesów ziem rzadkich.







UWAGA

NIE rozpylać płynnych środków czyszczących w szczelinach i otworach w tylnej części skrzynki sterowniczej, pod skrzynką sterowniczą, ani w pokrywie silnika wentylatora głównego.

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

Harmonogram konserwacji pieca					
		Codzie- nnie	Co tydzień	Miesię- cznik	Półroczn ie
Sprzątanie					
	Puste tacki na okruchy	<input type="checkbox"/>			
	Wytrzyj przód, boki i górę	<input type="checkbox"/>			
	Wytrzyj skrzynkę kontrolną i panel sterowania *	<input type="checkbox"/>			
	Czyste Filtry Wentylatorowe	<input type="checkbox"/>			
	Usuwanie dużych zanieczyszczeń z przenośnika		<input type="checkbox"/>		
	Wytrzeć osłonę silnika		<input type="checkbox"/>		
	Czyste okno kanapkowe		<input type="checkbox"/>		
	Usuń resztki zanieczyszczeń z wysięgników palców			<input type="checkbox"/>	
	Usuwanie zanieczyszczeń z wnętrza komory pieczenia			<input type="checkbox"/>	
	Usuwanie zanieczyszczeń z silnika wentylatora głównego			<input type="checkbox"/>	
	Wyjściówki z czystymi palcami				<input type="checkbox"/>
	Czyste wnętrze komory pieczenia				<input type="checkbox"/>
	Czysty montaż przenośnika				<input type="checkbox"/>
Inspekcja					
	Kontrola filtrów wentylatorowych pod kątem zabrudz	<input type="checkbox"/>			
	Sprawdź, czy taśma druciana przenośnika nie jest rozciągliwa		<input type="checkbox"/>		
	Sprawdź, czy łańcuch rolkowy napędu przenośnika nie jest rozciągliwy			<input type="checkbox"/>	
Dostosuj					
	Przenośnik taśmowy Taśma druciana			<input type="checkbox"/>	
Smarować					
	Smarowanie szpilek okiennych W/ Smar spożywczy			<input type="checkbox"/>	
	Łańcuch rolkowy napędu przenośnika				<input type="checkbox"/>
Zastąpić					
	Filtry wentylatorowe				<input type="checkbox"/>

- Nie należy stosować żrących środków czyszczących na łożyskach przenośnika (patrz str. 44).
- Nie należy używać środków do czyszczenia ściernego ani padów ściernych (patrz str. 44).
- *Nie używaj żrących środków czyszczących na panelu sterowania. Stosować wyłącznie środki czyszczące kompatybilne z Lexanem® na powierzchni czołowej sterowania przenośnika (patrz str. 44).
- Do czyszczenia piekarnika nie należy używać wody pod wysokim ciśnieniem.

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



ZAGROŻENIE

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

Prawidłowa gotowania

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

Kilka czynników może mieć wpływ na wydajność gotowania i cechy:

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

Piece XLT mogą być skonfigurowane do gotowania szerokiej gamy produktów spożywczych. Osiąga się to poprzez zaprojektowanie grupy palcowej, która kontroluje charakterystykę pieczenia. Ogólnie rzecz biorąc, większość procesów gotowania jest procesem "bottom up". Gorące powietrze z dolnego rzędu palców musi przechodzić przez przenośnik (odległość około 2" / 50,8 mm), podgrzewać patelnię lub sito, a następnie faktycznie gotować potrawy. Natomiast gorące powietrze z górnego rzędu musi w zasadzie tylko stopić i ponownie podgrzać wstępnie ugotowane polewy. W związku z tym, większość operatorów używa pieca z ułożonymi palcami, tak, aby więcej powietrza było skierowane na dno potrawy niż na jej górę. Dostępne są nakładki z palcami, które mają sześć (6) rzędów otworów, cztery (4) rzędy otworów, dwa (2) rzędy otworów i nie mają żadnych otworów (lub puste nakładki). Typowy układ palców może mieć większość lub nawet wszystkie palce na spodzie "całkowicie otwarte", czyli palce ze wszystkimi sześcioma (6) rzędami otworów, a na górze tylko dwa (2) lub trzy (3) palce z czterema (4) lub sześcioma (6) rzędami otworów. Górne palce mogą być ułożone symetrycznie lub mogą być przesunięte asymetrycznie do końca wejścia lub wyjścia z przenośnika. Zachęcamy do eksperymentowania poprzez wypróbowanie różnych układów palców, temperatur i prędkości taśmy. XLT może pomóc Państwu w konfiguracji pieca/produktu.

Funkcja Mechaniczna

Jeżeli kuchenka nie działa prawidłowo, należy sprawdzić następujące warunki:

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

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

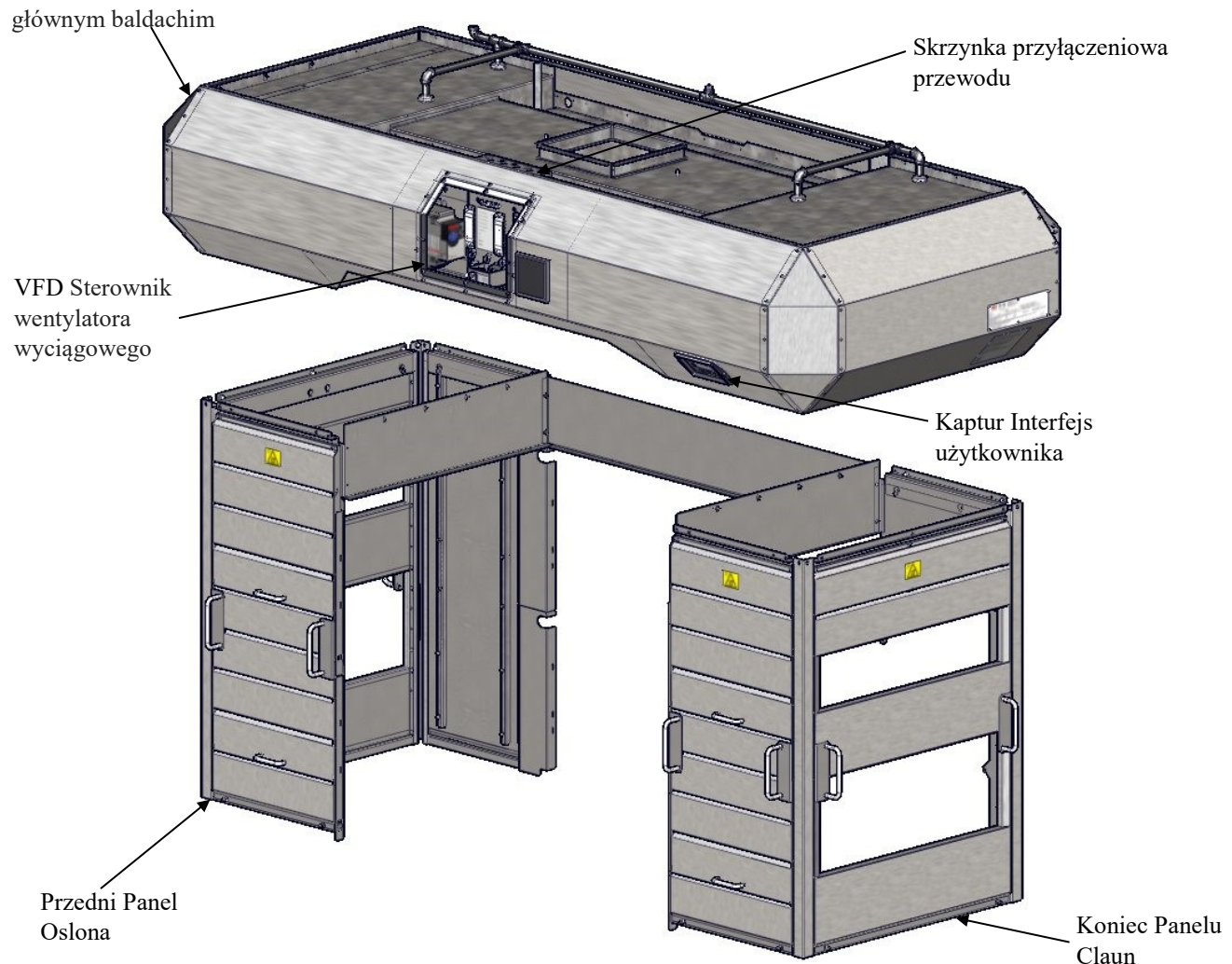
**ZAGROŻENIE**

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

Odpowiedzialność Nabywcy

Obowiązkiem nabywcy:

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



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

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

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

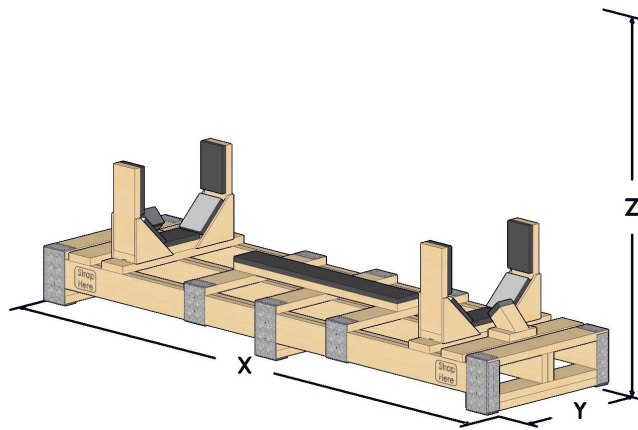
VFD przetwarza prąd wejściowy zmiennej częstotliwości prądu trójfazowego do sterowania mocą wyjściową prędkość wentylatora spalin. Wszystkie narzędzia elektryczne do wentylatora okapu i wydechowym podłączyć przez skrzynkę elektryczną znajduje się na przedniej części czaszy głównej. Pojemnościowe przyciski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

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

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

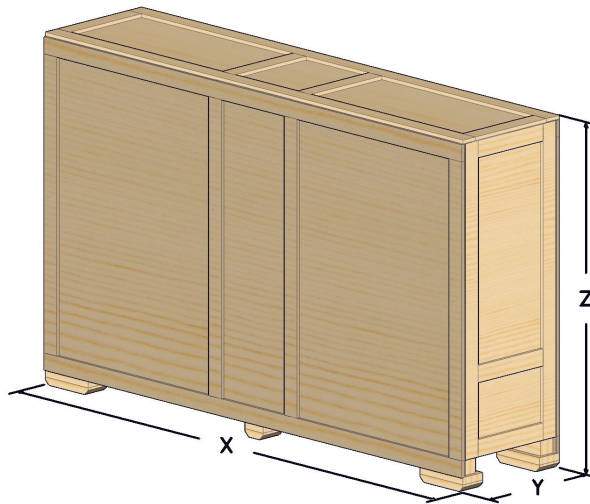
Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

SKRZYNIĘ Z KAPTUREM WYDECHOWYM



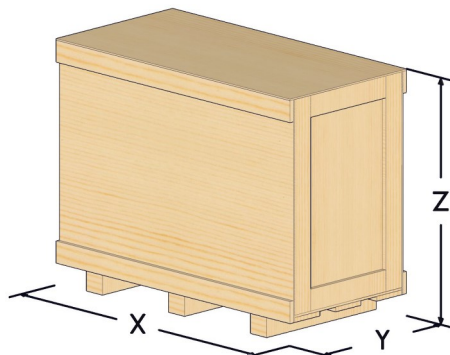
Hood Crate Dimensions			
Oven Model	X	Y	Z (With Hood)
1832	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	47 1/4 [1198]
2440	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	53 1/4 [1351]
3240	115 3/4 [2940]	31 3/4 [806]	61 1/4 [1554]
3255	132 3/4 [3372]	31 3/4 [806]	61 1/4 [1554]
3855	132 3/4 [3372]	31 3/4 [806]	67 1/4 [1706]
3270	132 3/4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

MIĘDZYNARODOWE SKRZYNIĘ WYDECHOWE



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

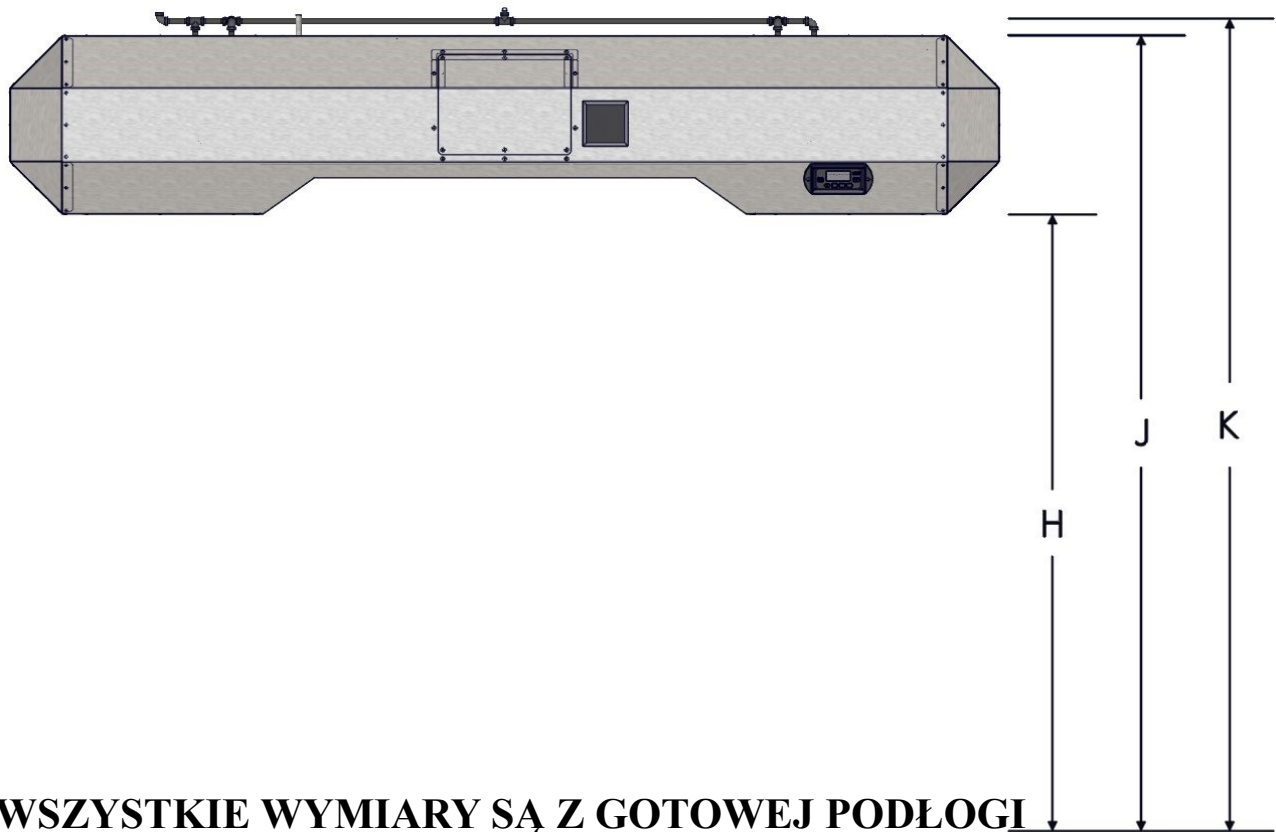
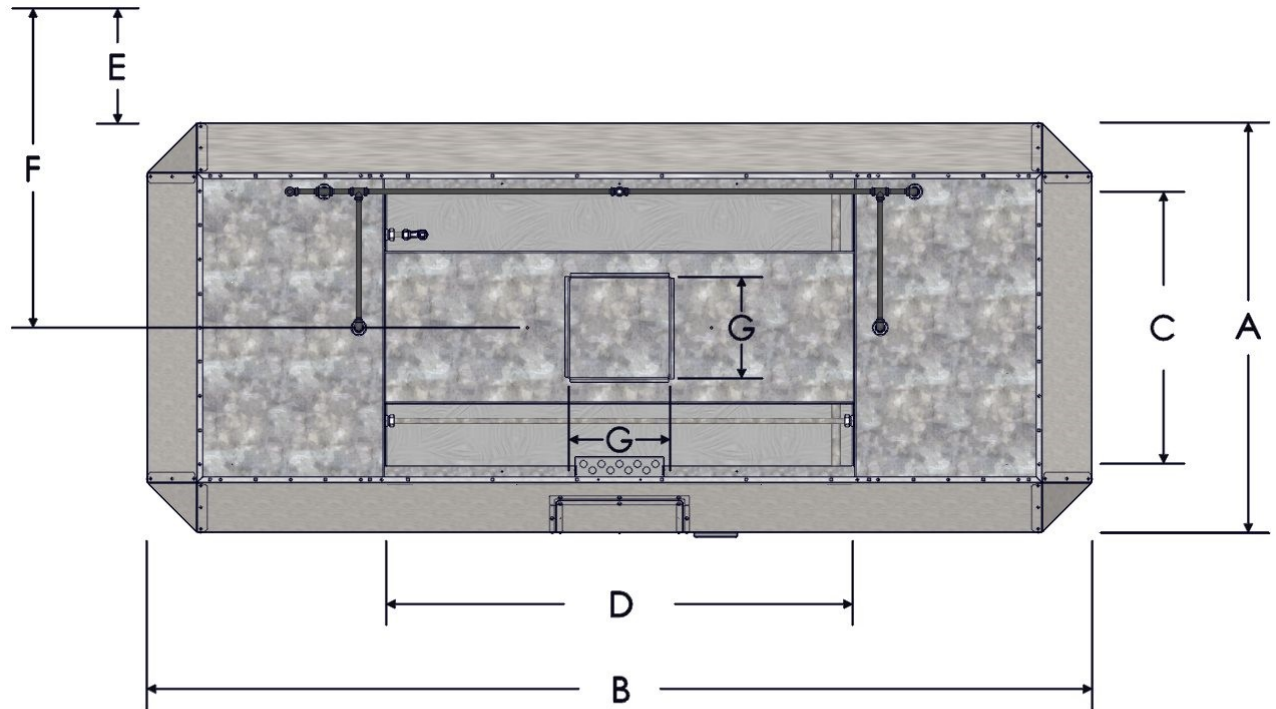
POJEMNIKI NA WANTA



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

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

NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], ± 1/4 [6], chyba że zaznaczono inaczej.



WSZYSTKIE WYMIARY SĄ Z GOTOWEJ PODŁOGI

Oven Model	Hood Dimensions										Hood Weights			Crated Weight (2 Crates)			
	A	B	C	D	E*	F*	G	H	J	K	Single	Double	Triple	Hood	Single	Double	Triple
1832	34 3/8 [873]	88 5/8 [2251]	18 [457]	32 [813]	13 1/2 [343]	30 5/8 [778]	12 [305]	69 5/8 ±1/8 [1768]	89 7/8 [2283]	91 7/8 [2334]	506 [230]	495 [225]	495 [225]	523 [237]	310 [141]	264 [120]	304 [138]
2440	40 3/8 [1026]	96 5/8 [2454]	24 [610]	40 [1016]		33 5/8 [854]					590 [268]	565 [256]	560 [254]	610 [277]	339 [154]	281 [127]	322 [146]
3240	48 3/8 [1229]	96 5/8 [2454]	32 [813]	40 [1016]		37 5/8 [956]					685 [311]	640 [290]	660 [299]	661 [300]	373 [169]	304 [138]	333 [151]
3255	48 3/8 [1229]	111 5/8 [2835]	32 [813]	55 [1397]		37 5/8 [956]					735 [333]	680 [308]	700 [318]	724 [328]	385 [175]	310 [141]	333 [151]
3270	48 3/8 [1229]	126 5/8 [3216]	32 [813]	70 [1778]		37 5/8 [956]					760 [345]	705 [320]	737 [334]	782 [355]	391 [177]	304 [138]	328 [149]
3855	54 3/8 [1381]	111 5/8 [2835]	38 [965]	55 [1397]		40 5/8 [1032]					795 [361]	730 [331]	745 [338]	764 [347]	408 [185]	310 [141]	339 [154]
3870	54 3/8 [1381]	126 5/8 [3216]	38 [965]	70 [1778]		40 5/8 [1032]					825 [374]	770 [349]	770 [349]	828 [376]	419 [190]	322 [146]	345 [156]

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



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

NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], ± 1/4 [6], chyba że zaznaczono inaczej.
Wszystkie masy w funtach [kilogramy], chyba że zaznaczono inaczej.

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

**NOTATKA**

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

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

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

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

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

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

[Parts Wymagania I wytyczne dotyczące wentylacji piekarnika.](#)

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



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



Sprawdzić poprzez kody budowlane, jaka jest minimalna wymagana prędkość CFM i czy jest ona większa niż wartości podane w powyższej tabeli dla wielkości i ilości pieców pod okapem.

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

Wejścia do puszkii elektrycznej

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



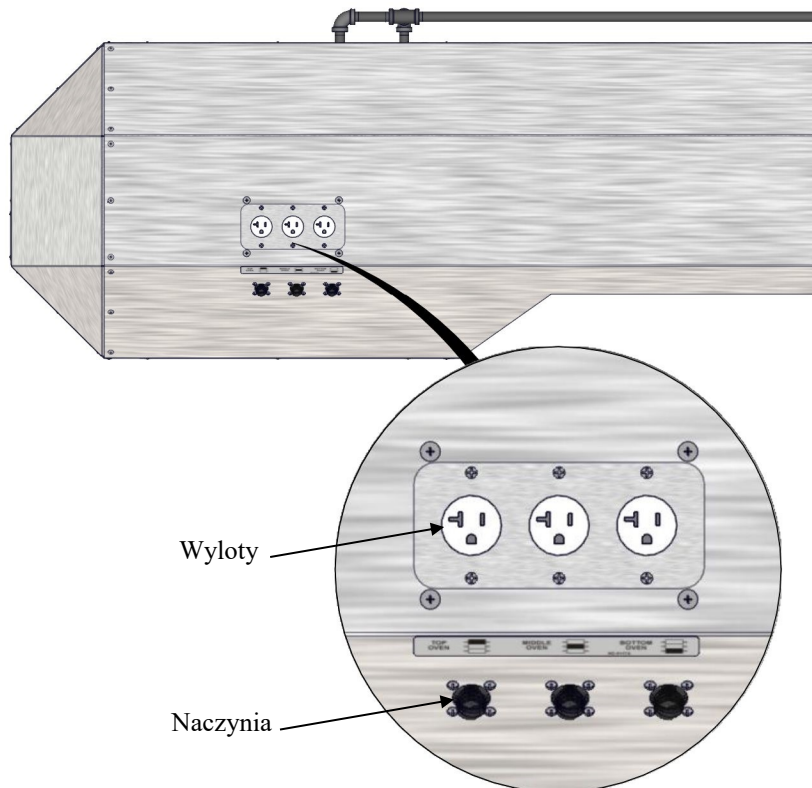
UWAGA

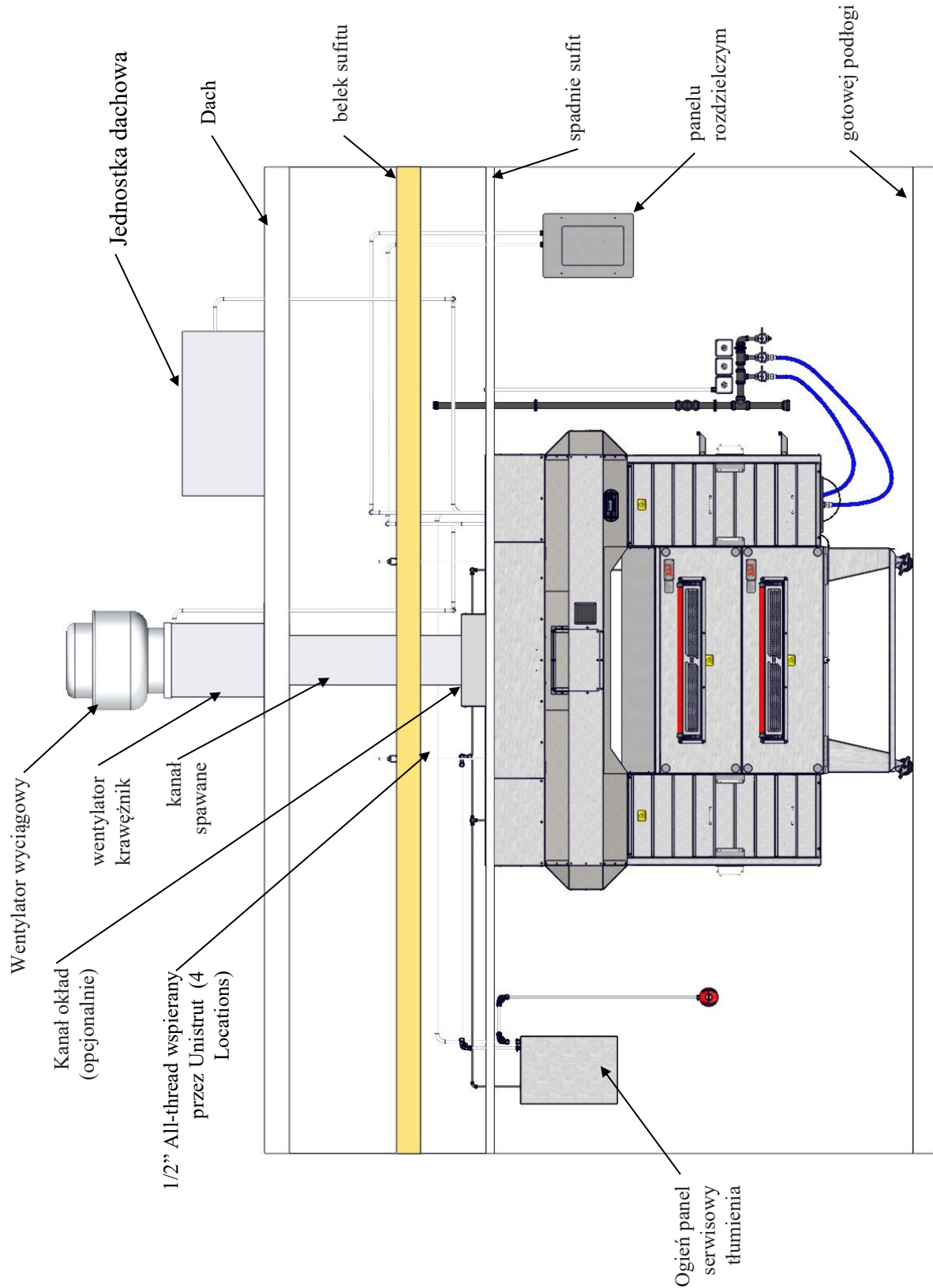
Nie podłączaj do 3-fazowej mocy. Tylko 1 faza.

Wyjścia od skrzynki elektrycznej

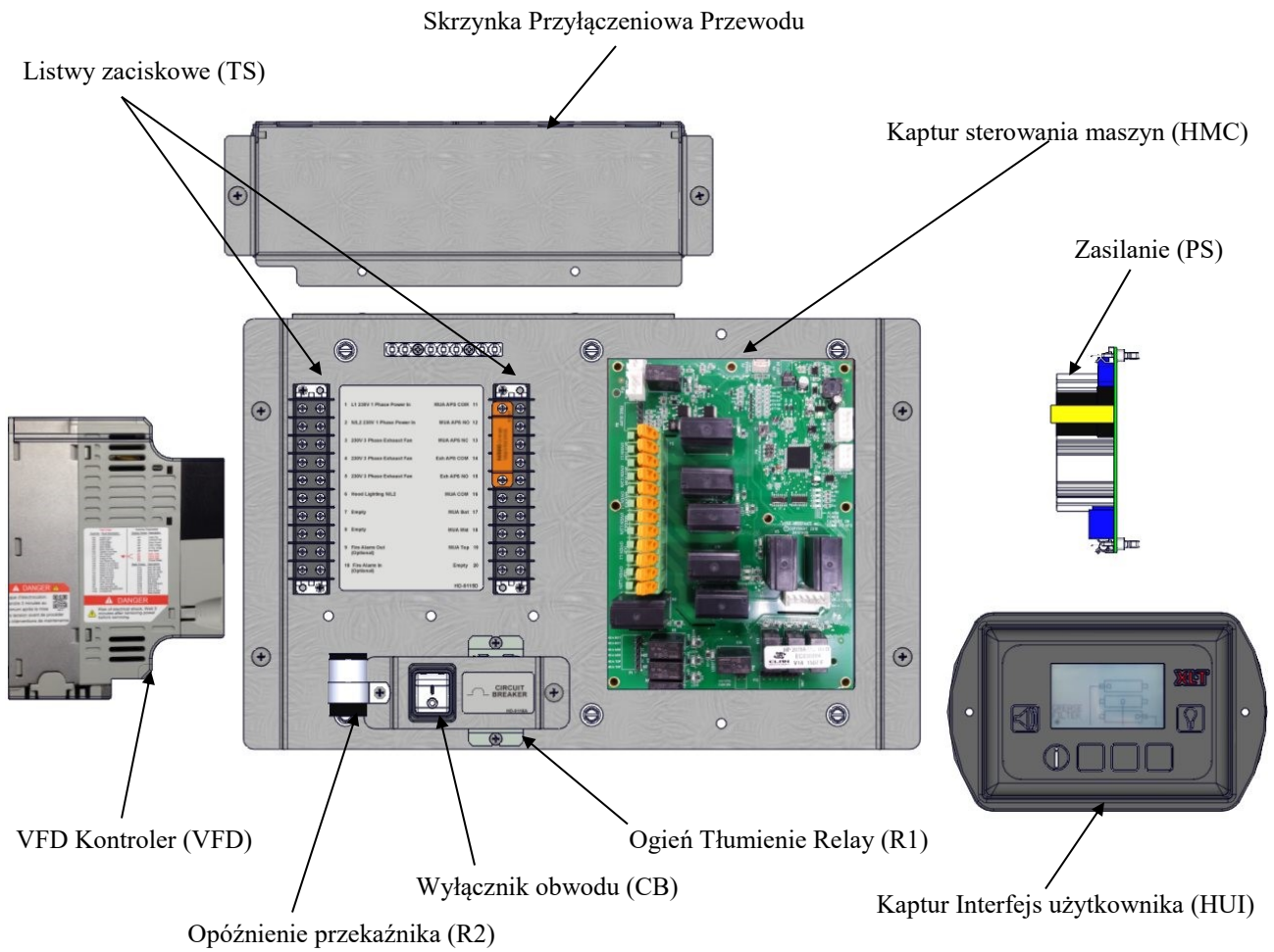
System XLT Hood zapewnia:

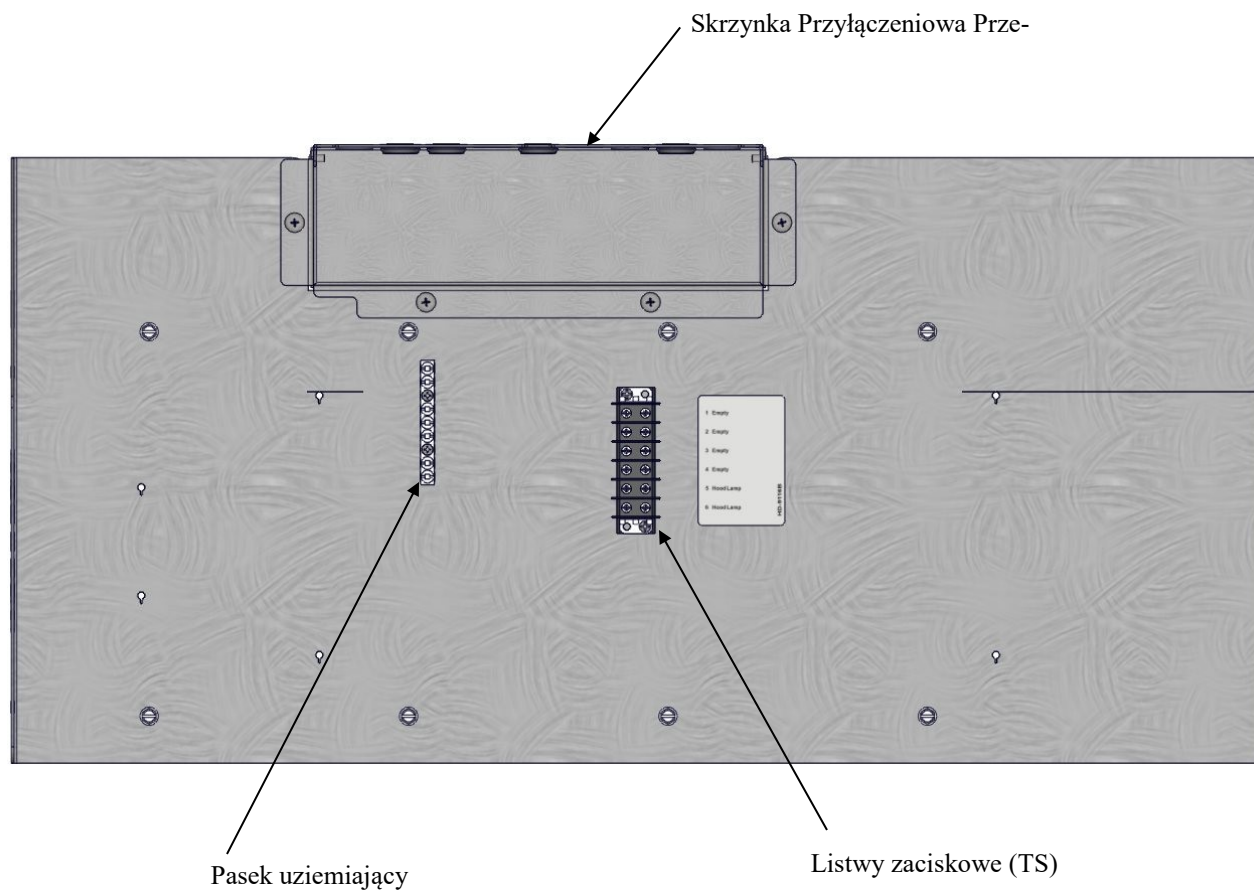
- Do (3) wyjść przełączających dla HVAC przepustnicy i / lub dedykowanego urządzenia.
- Jeden (1) 230 VAC, 10 Amp, zmiennej częstotliwości, trójfazowy moc silnika wentylatora spalin wentylacji.
- Do trzech (3) Naczynia dla kuchenek.
- Jeden (1) 24 VDC Sygnał alarmu pożarowego.
- Przewód Przeniesienie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





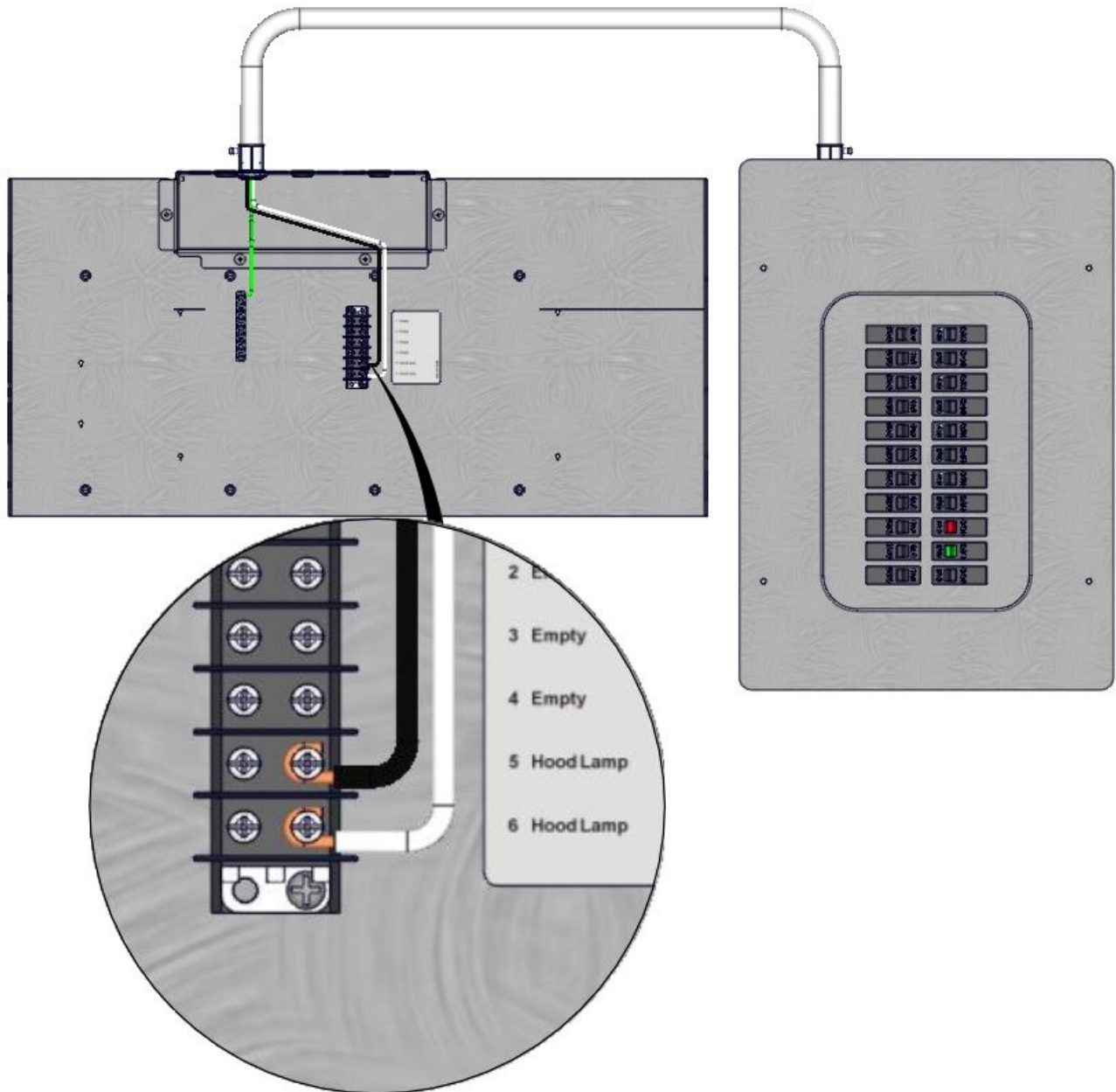
Wszystkich elementów konstrukcyjnych, elektryczne i sprzęt do tłumienia ognia pokazane tylko odniesienia.

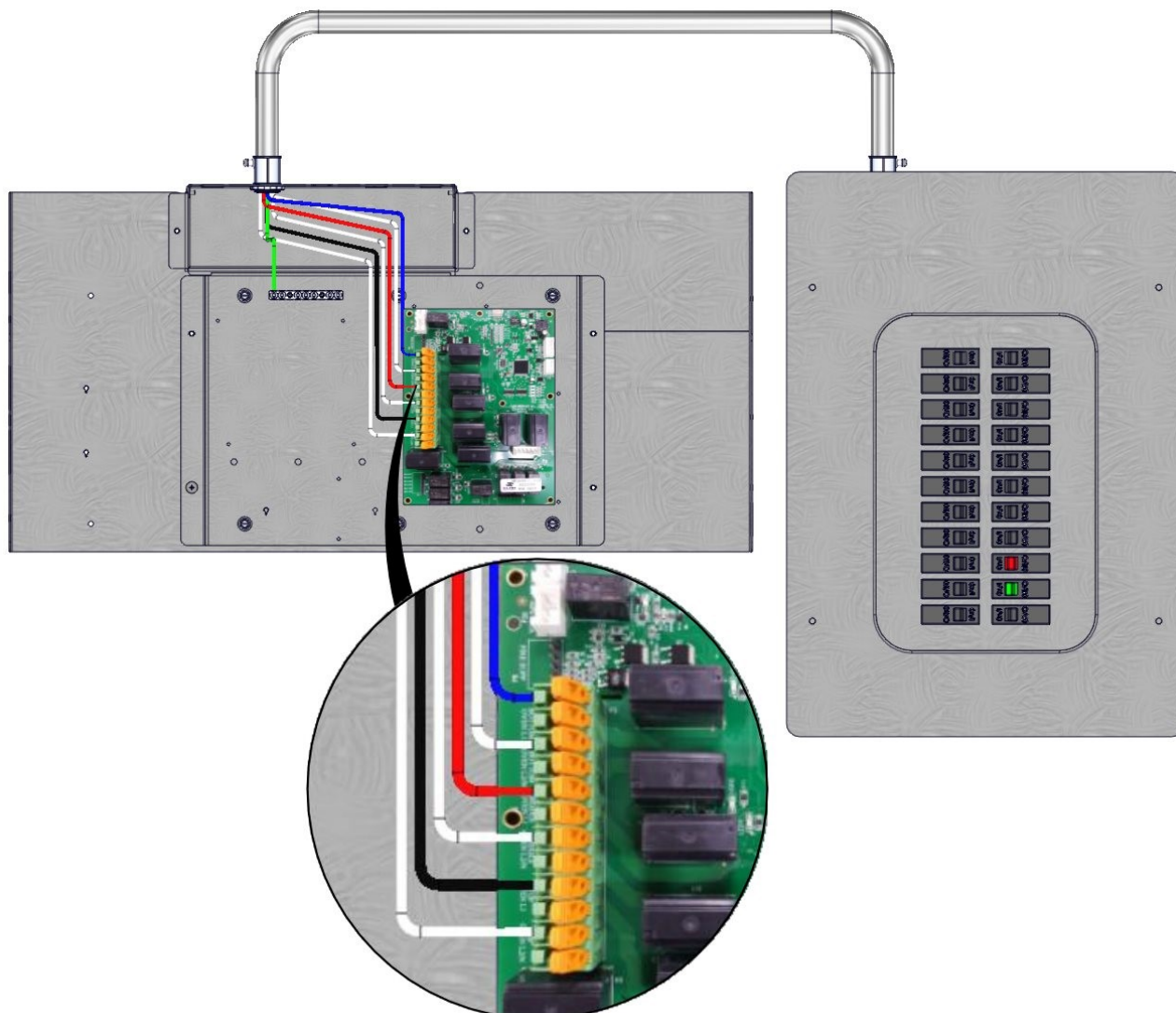




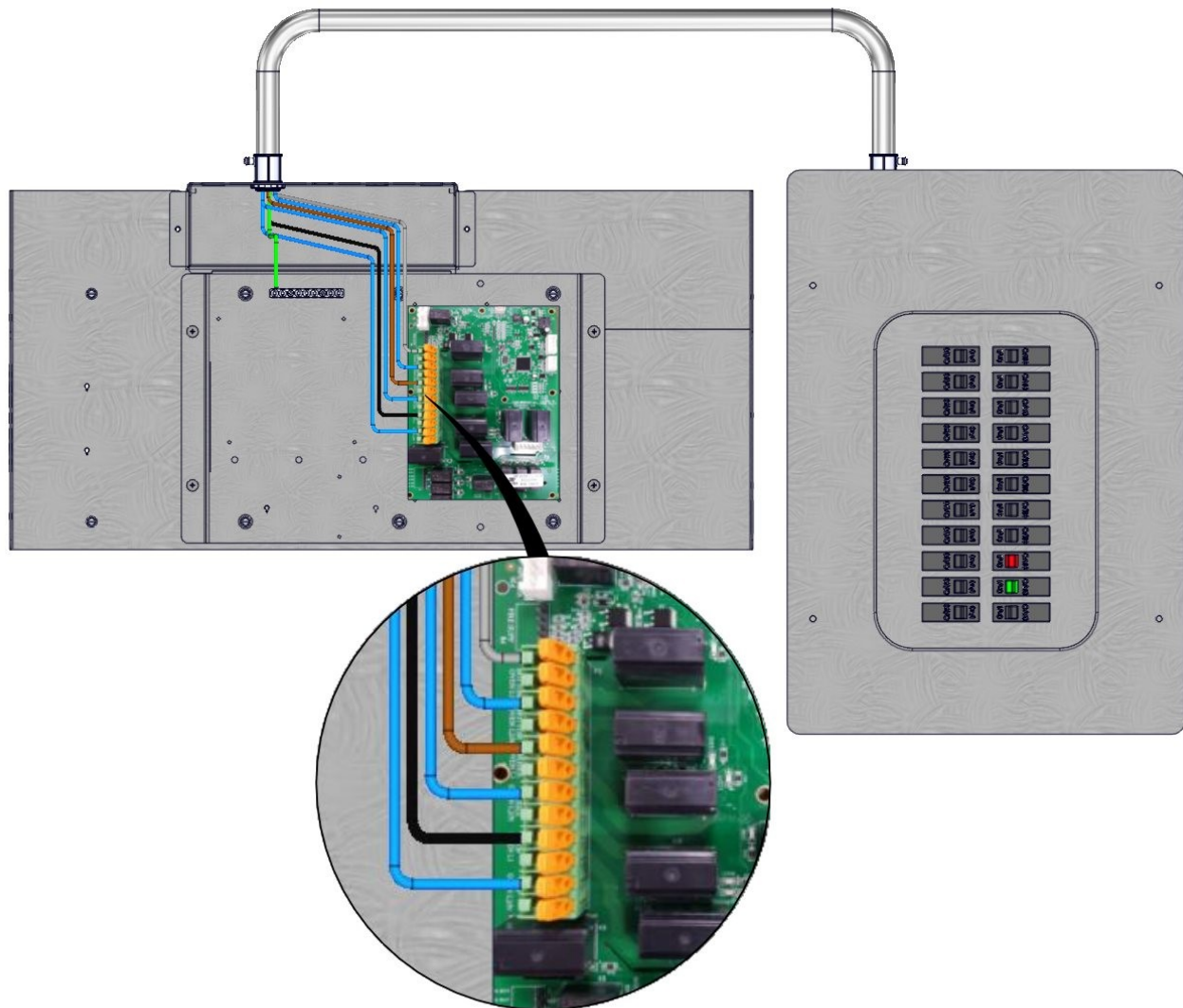
Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

Skrzynka sterująca do urządzeń innych niż VFD - Zasilanie wejściowe świateł





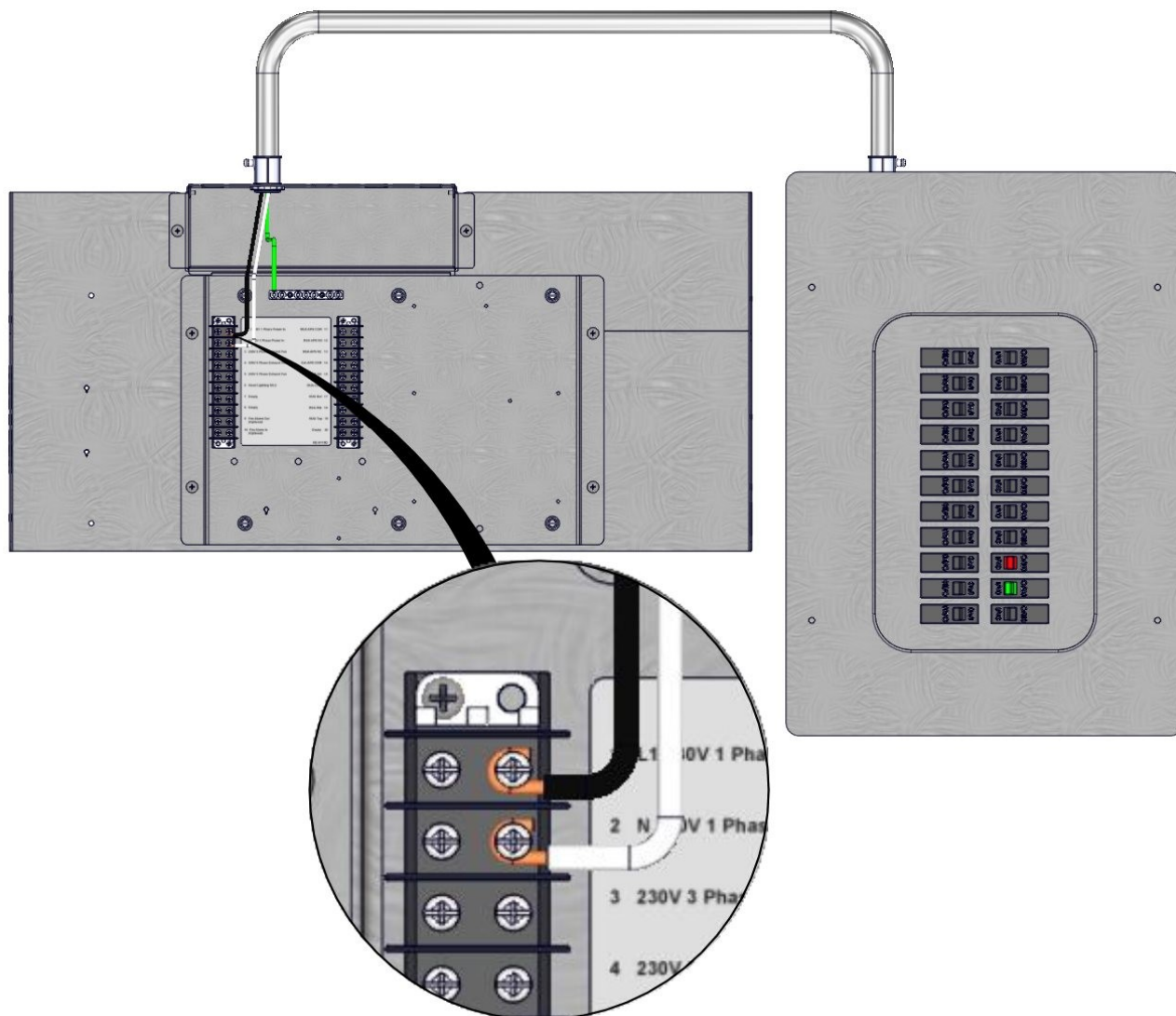
Każdy piec będzie miał swój własny przewód 120V i neutralny.

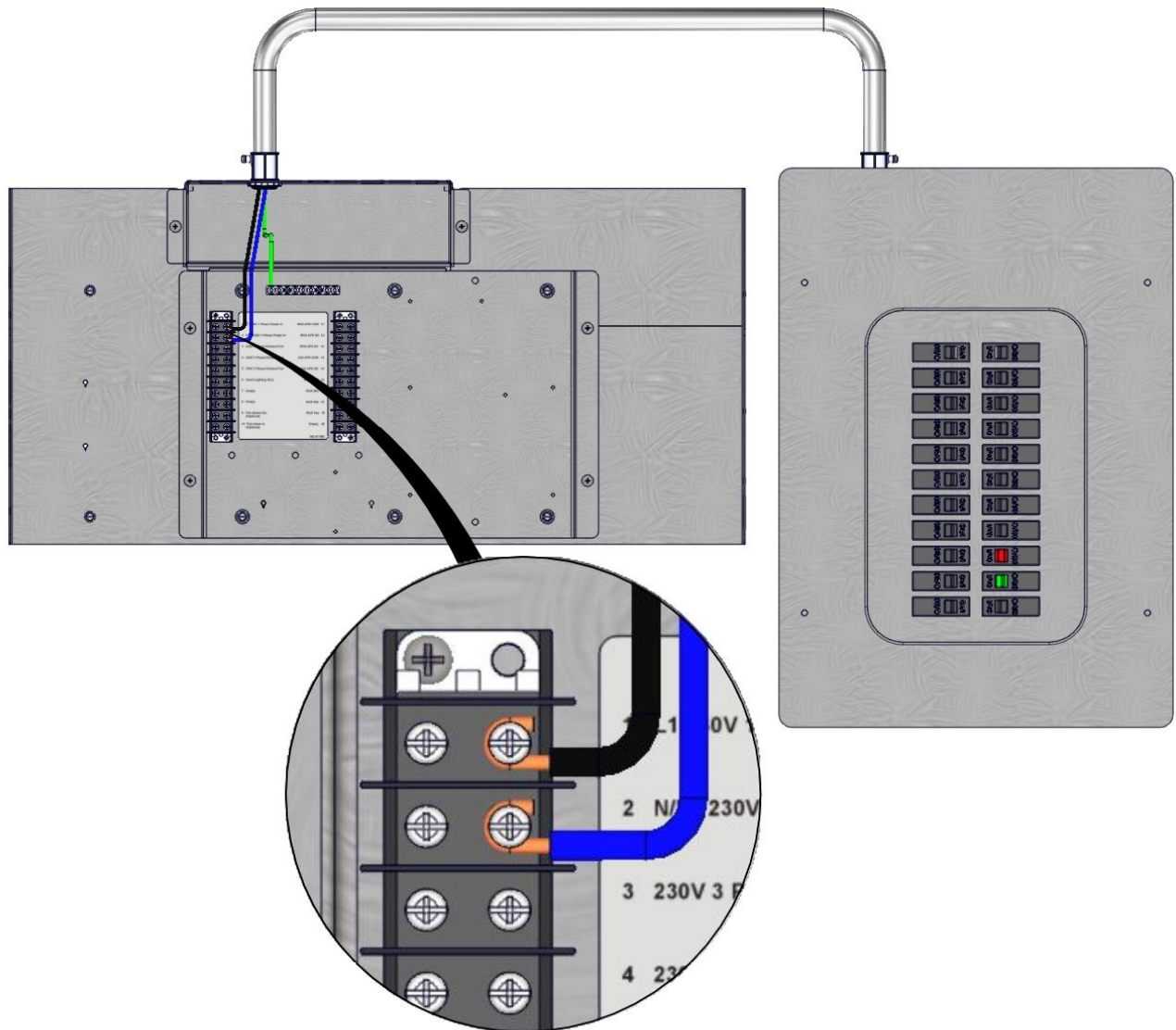


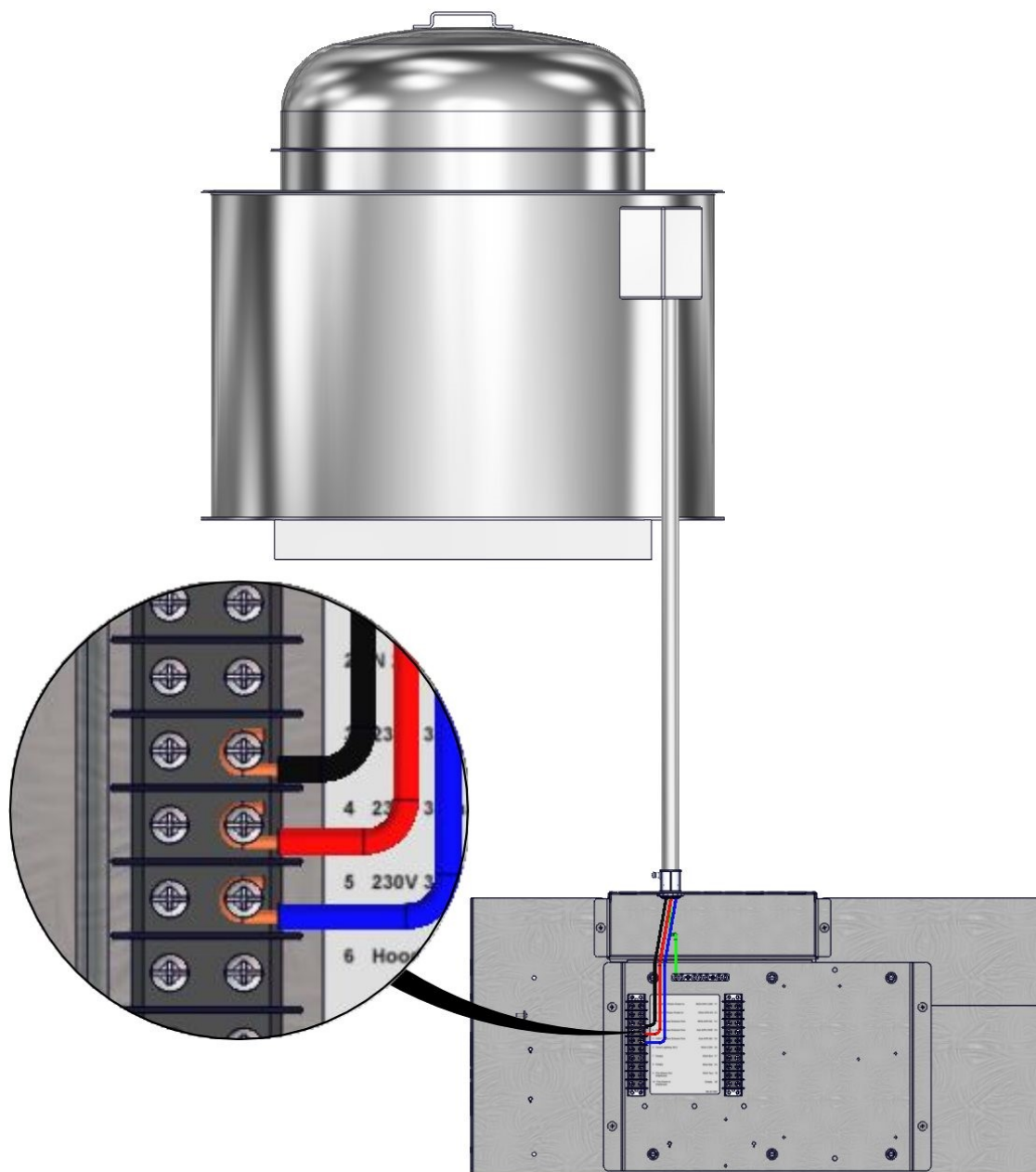
Każdy piec będzie miał swój własny przewód 230V i neutralny.

okapu wyciągowego Przyłącza elektryczne

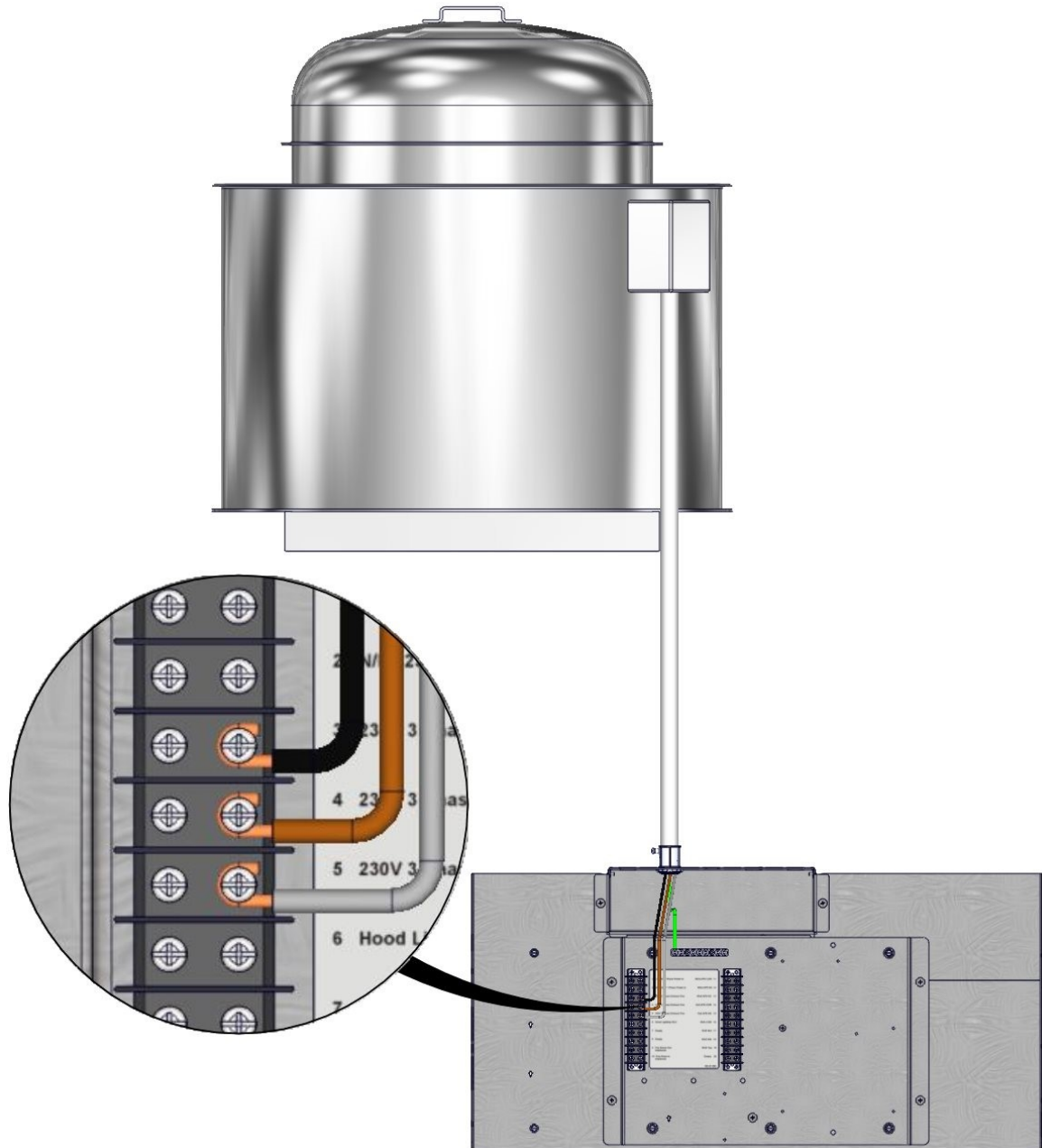
Zasilanie do kontrolera VFD - Standard (230V / 60Hz)



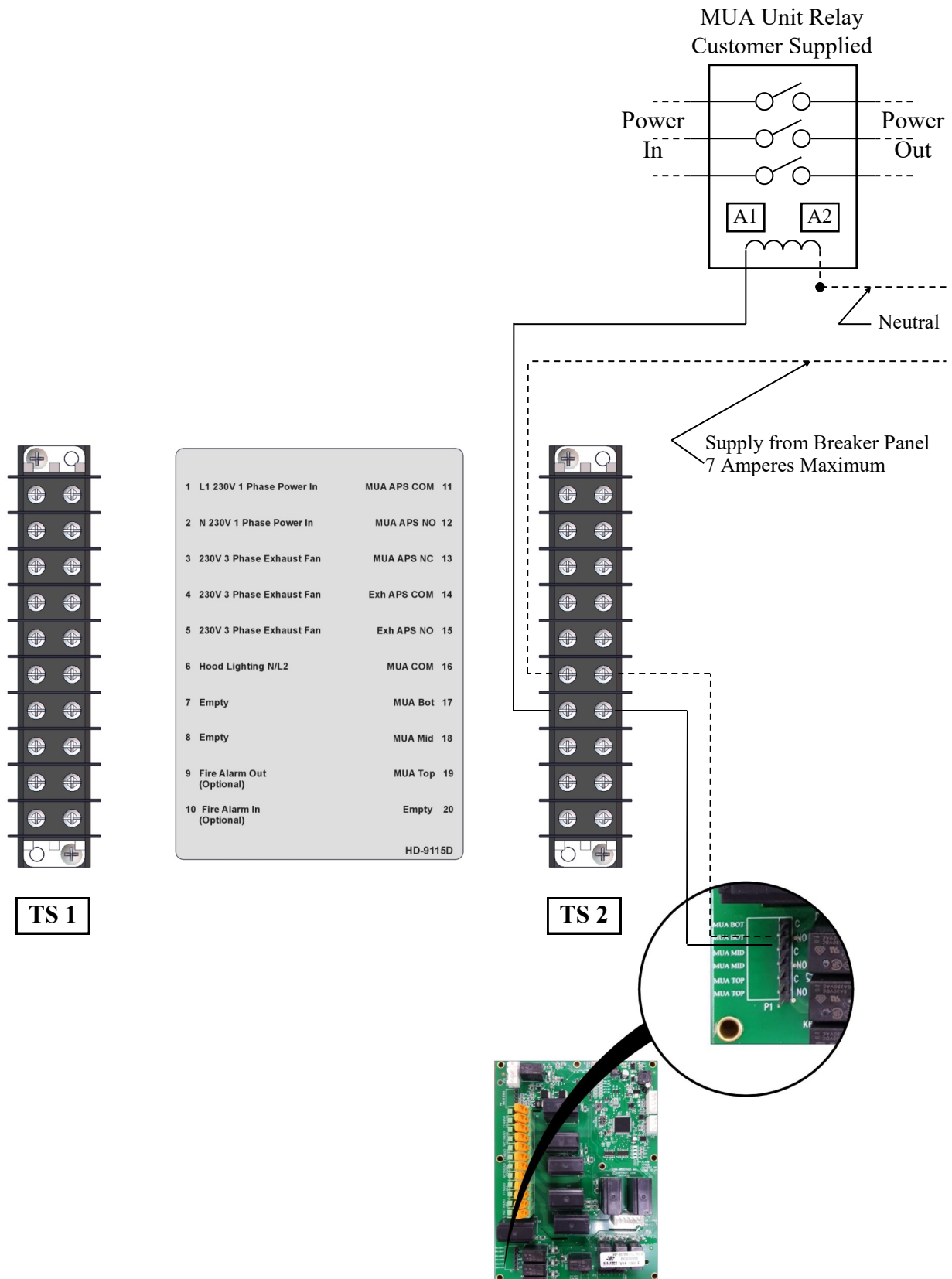




Moc wyjściowa z VFD wyczerpać Fan - Swiat

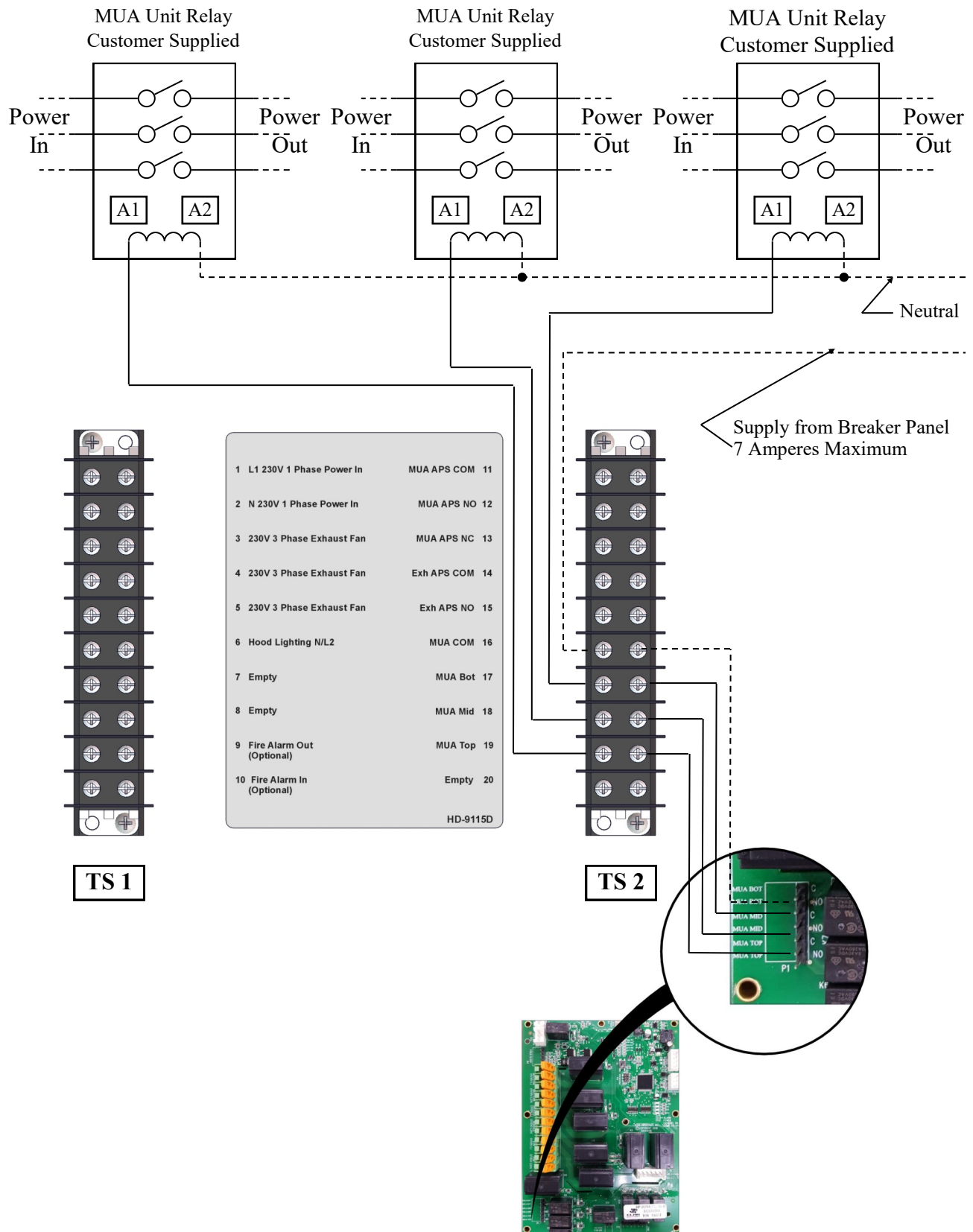


MUA przepustnicz przekaźniki - jedno wyjście - napięcie i częstotliwość

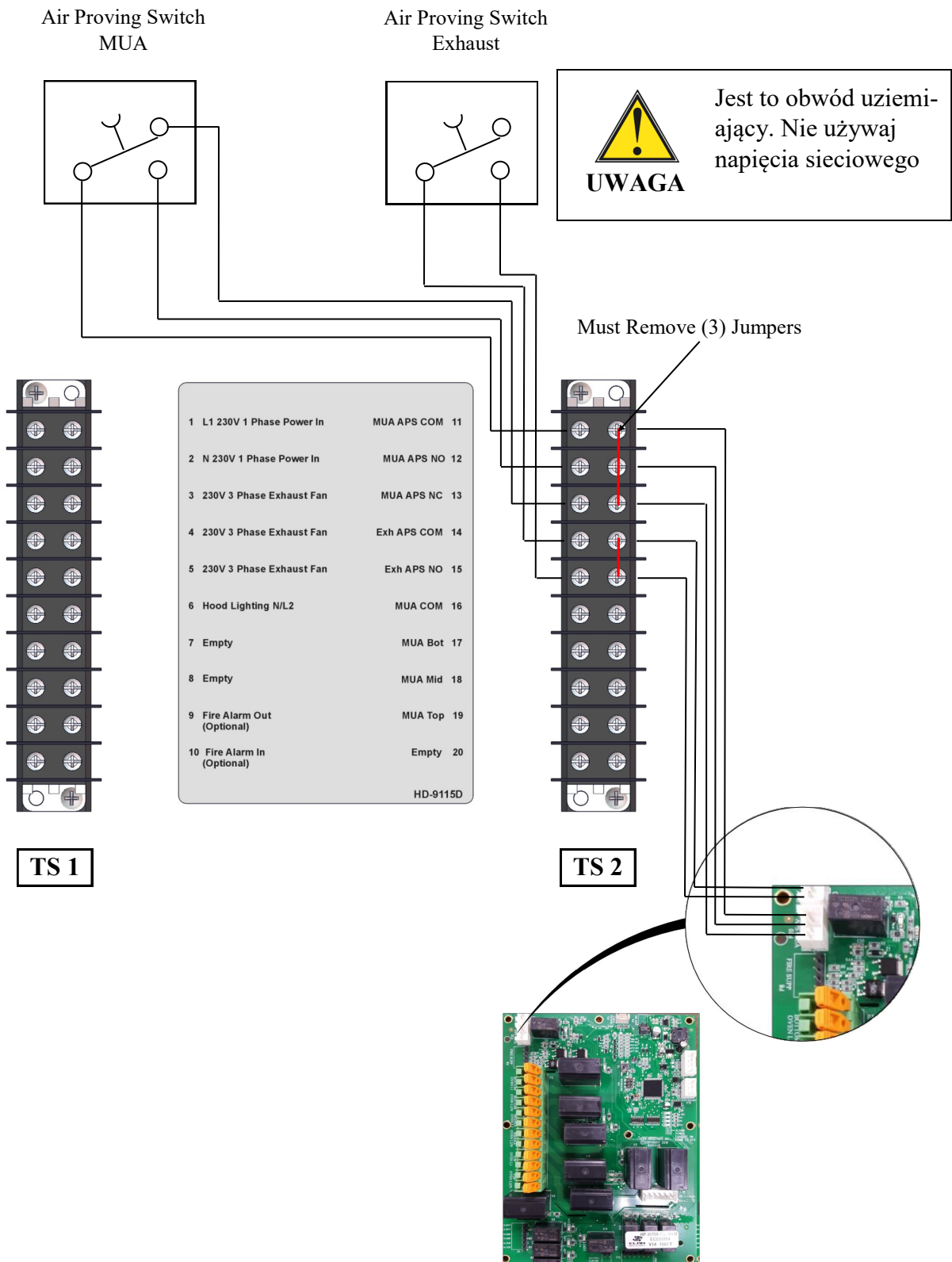


Niektóre przewody usunięte dla jasności. Patrz schemat szczegółowy.

MUA przepustnicze przekaźniki - Multiple Output - Napięcie i częstotliwość



Niektóre przewody usunięte dla jasności. Patrz schemat szczegóły.

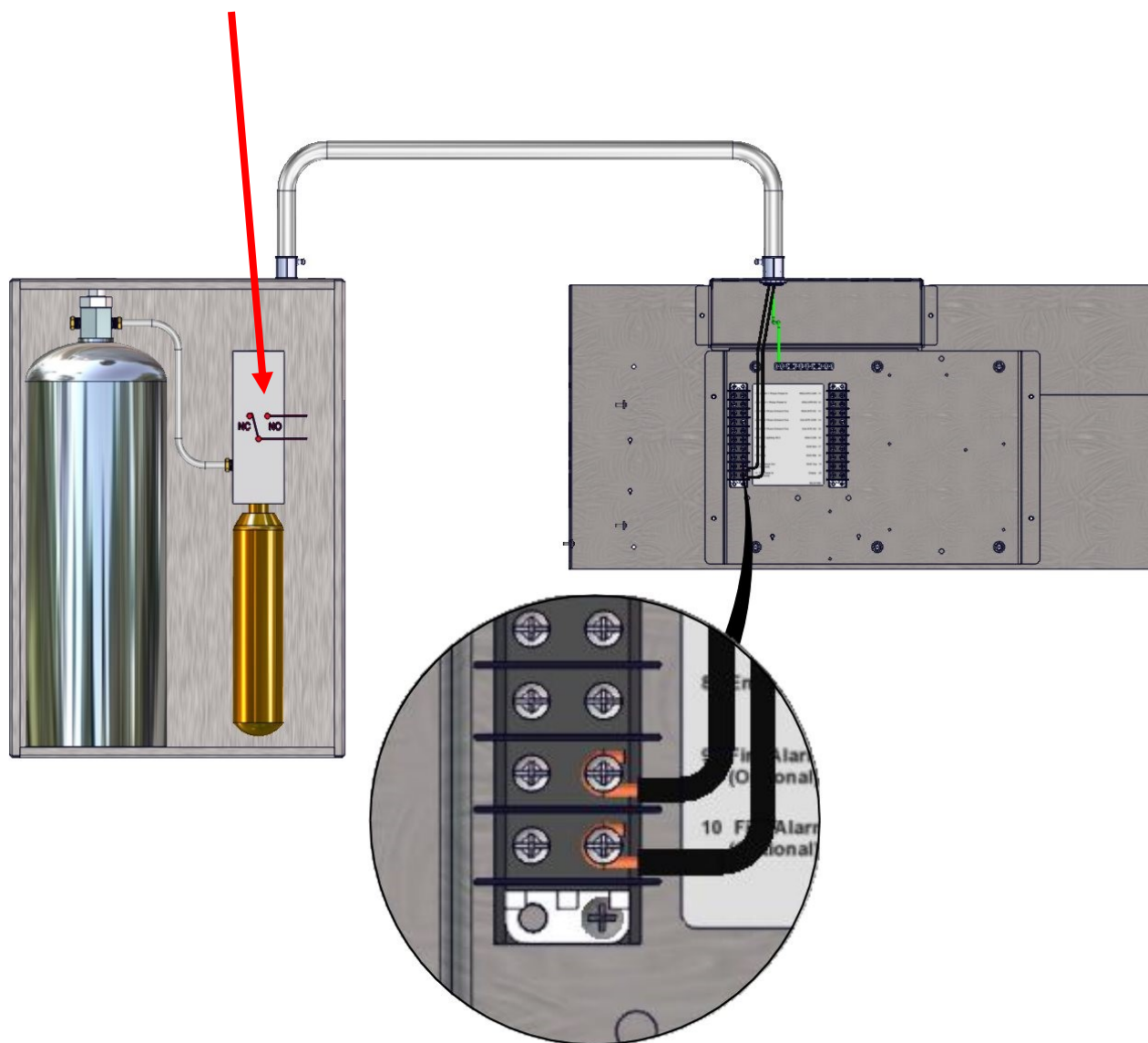


Niektóre przewody usunięte dla jasności. Patrz schemat szczegółowy.

Przełącznik alarmu pożarowego - Napięcie i częstotliwość

**NOTATKA**

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

**NOTATKA**

TS1-10R będzie miał napięcie tylko wtedy, gdy system gaszenia pożaru zostanie aktywowany.

**ZAGROŻENIE**

Piekarnik musi być chłodny, a przewód elektryczny odłączony przed rozpoczęciem montażu okapu.

**UWAGA**

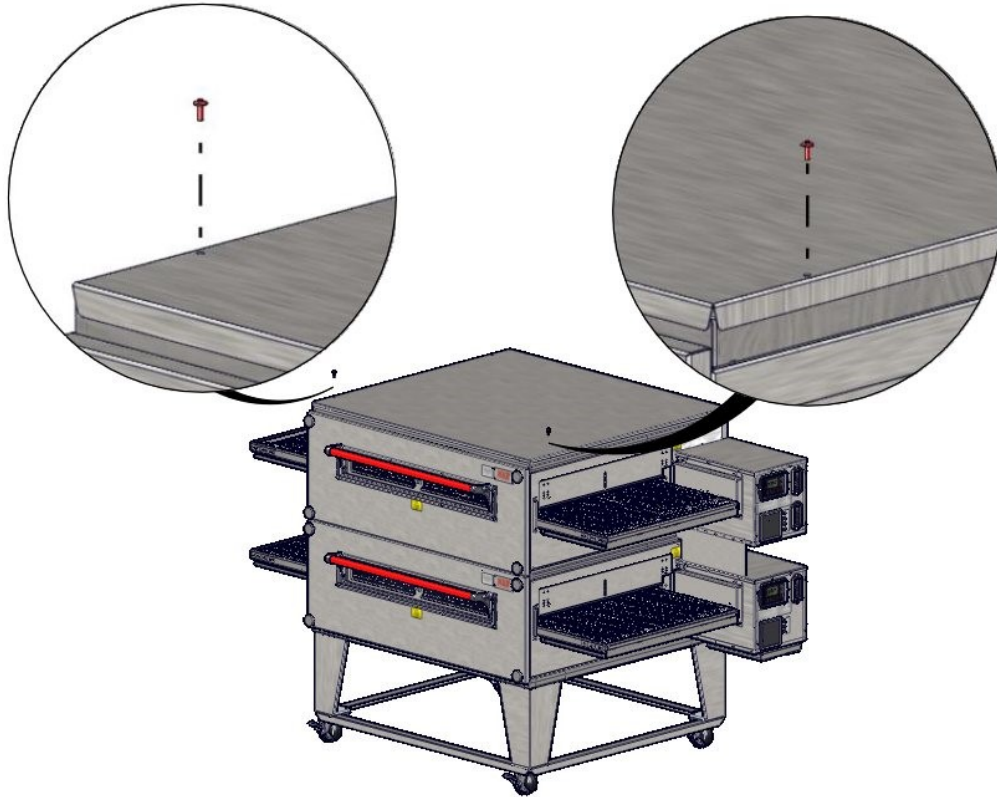
Jeśli piec ma być wyjęty z miejsca montażu w celu zamontowania okapu i instalacji, należy postępować zgodnie z poniższą procedurą:

1. Wyłączenie głównego ręcznego zaworu gazowego
2. Odłączyć kabel elektryczny
3. Odłączyć przewód gazowy
4. Odblokować kółka
5. Odłączyć ograniczenie
6. Po zakończeniu montażu okapu wydechowego, przenieś piec na pierwotne miejsce.
7. Połączyć powściągliwość
8. Kółka zamkowe
9. Podłączyć przewód relokacyjny (jeśli dotyczy)
10. Podłączenie kabla elektrycznego
11. Wtyczka do przewodu gazowego
12. Włączyć ręczny zawór gazowy
13. Postępuj zgodnie z instrukcjami dotyczącymi normalnego oświetlenia

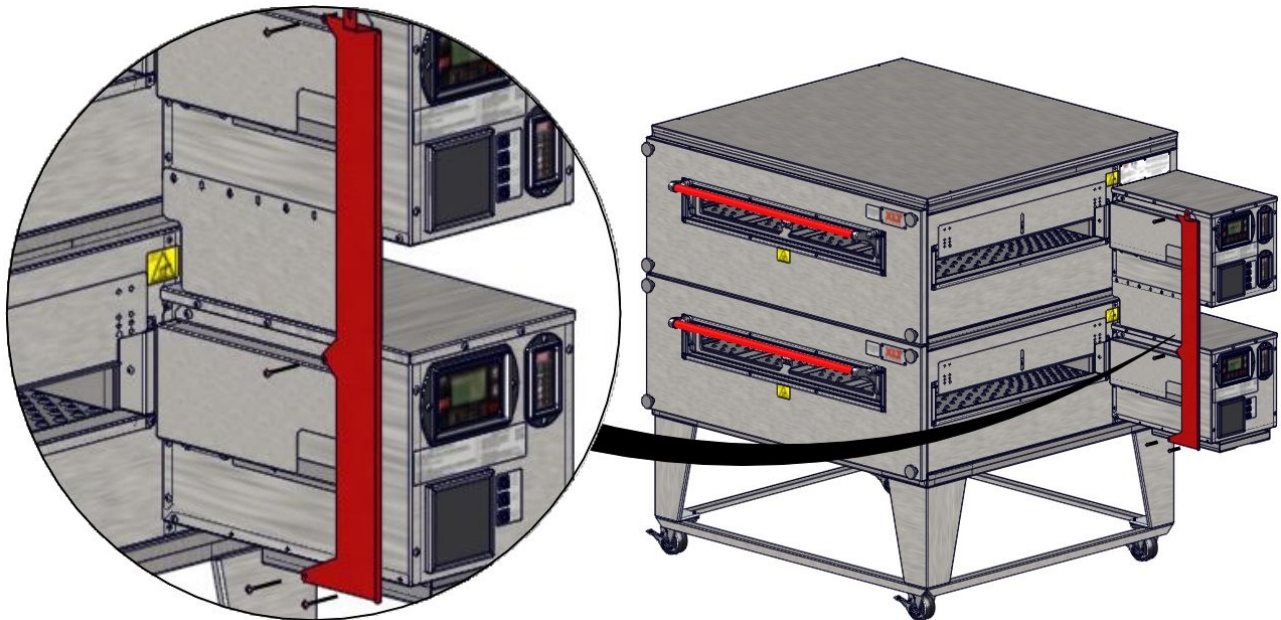
**TIP**

Najpierw należy przeczytać i zrozumieć kolejne siedemnaście (17) stron. Ilustrują one sposób montażu elementów kaptura i całunu.

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



Przygotuj Piece - Kontrola Box closeout Wspornik

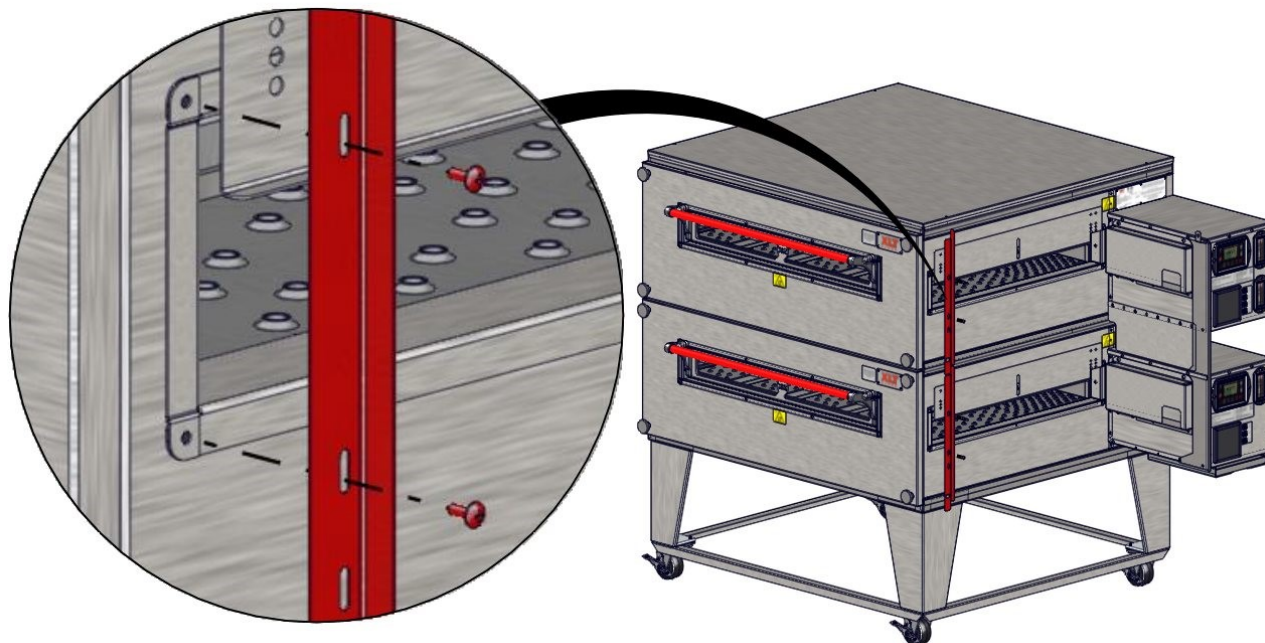



NOTATKA

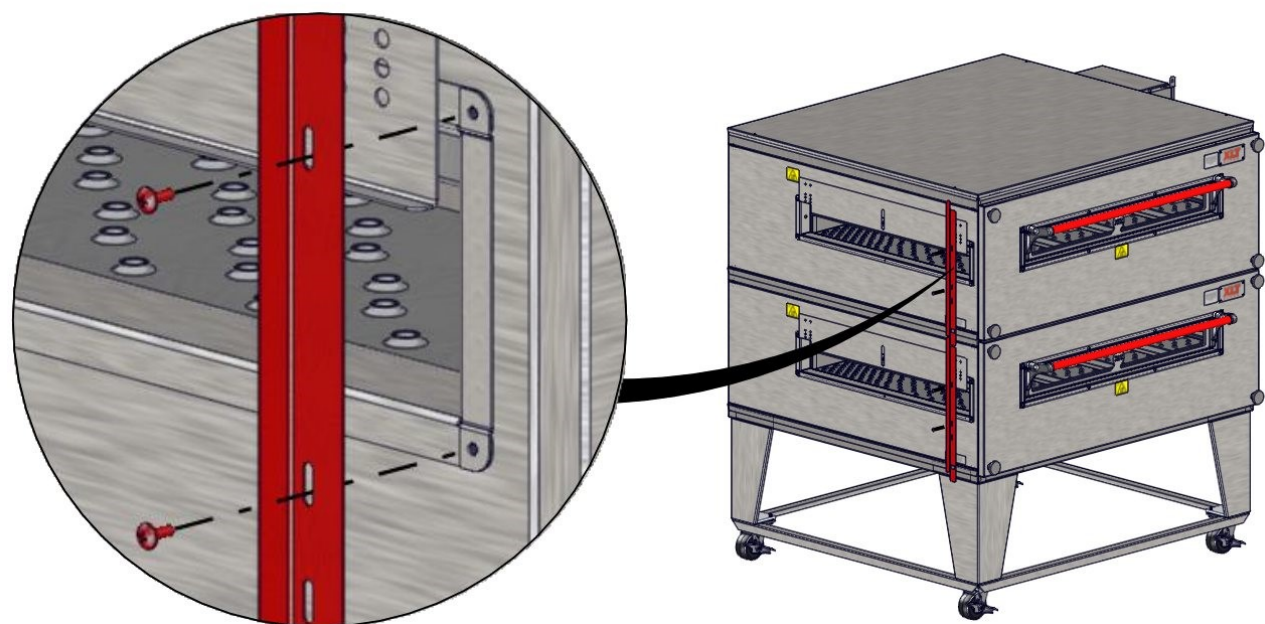
Przenośniki zostały usunięte dla jasności

Przygotować piekarniki - wsporniki całunu przedniego

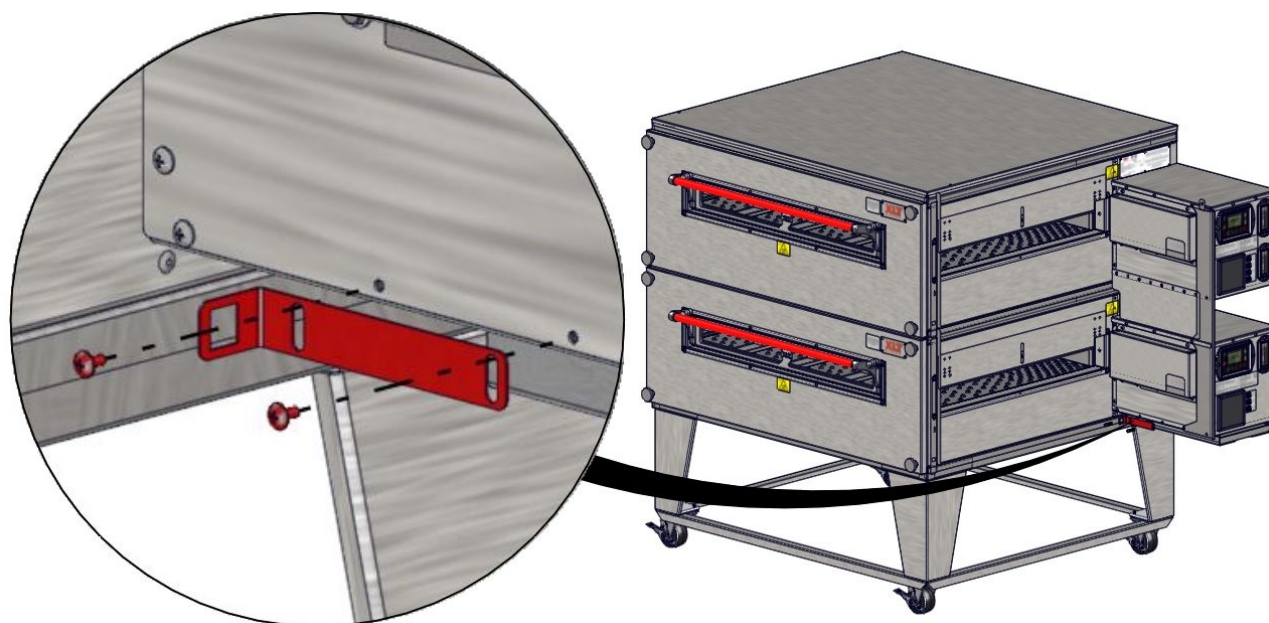
Prawa strona



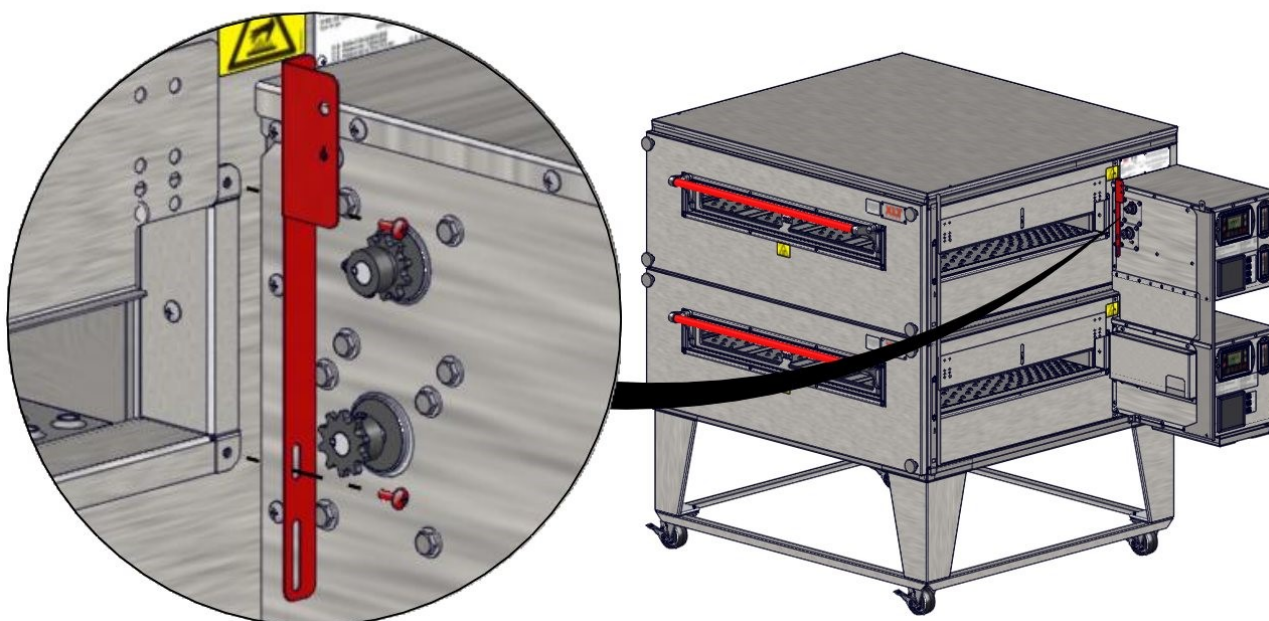
Lewa strona



Przygotowanie pieców - wspornik szyny dolnej

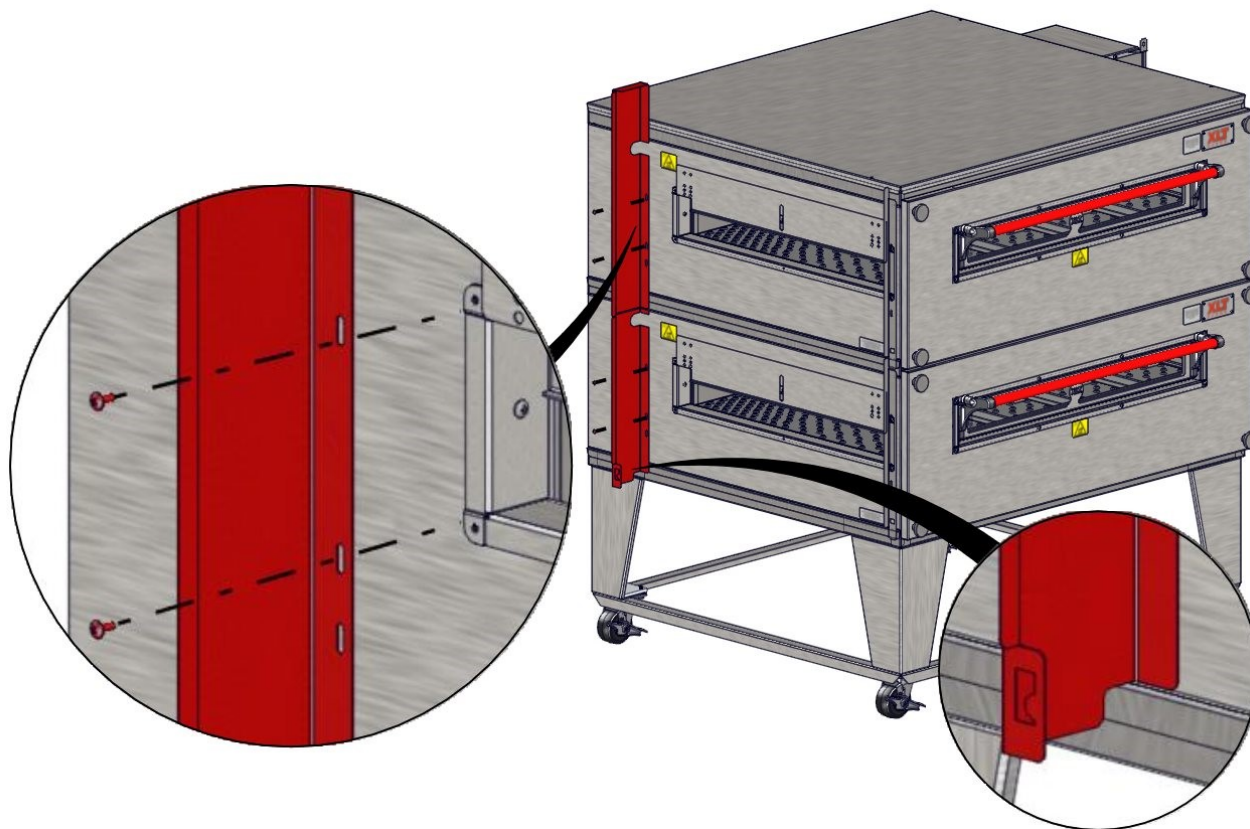


Przygotowanie piekarników - zamknięcie boczne skrzynki kontrolnej

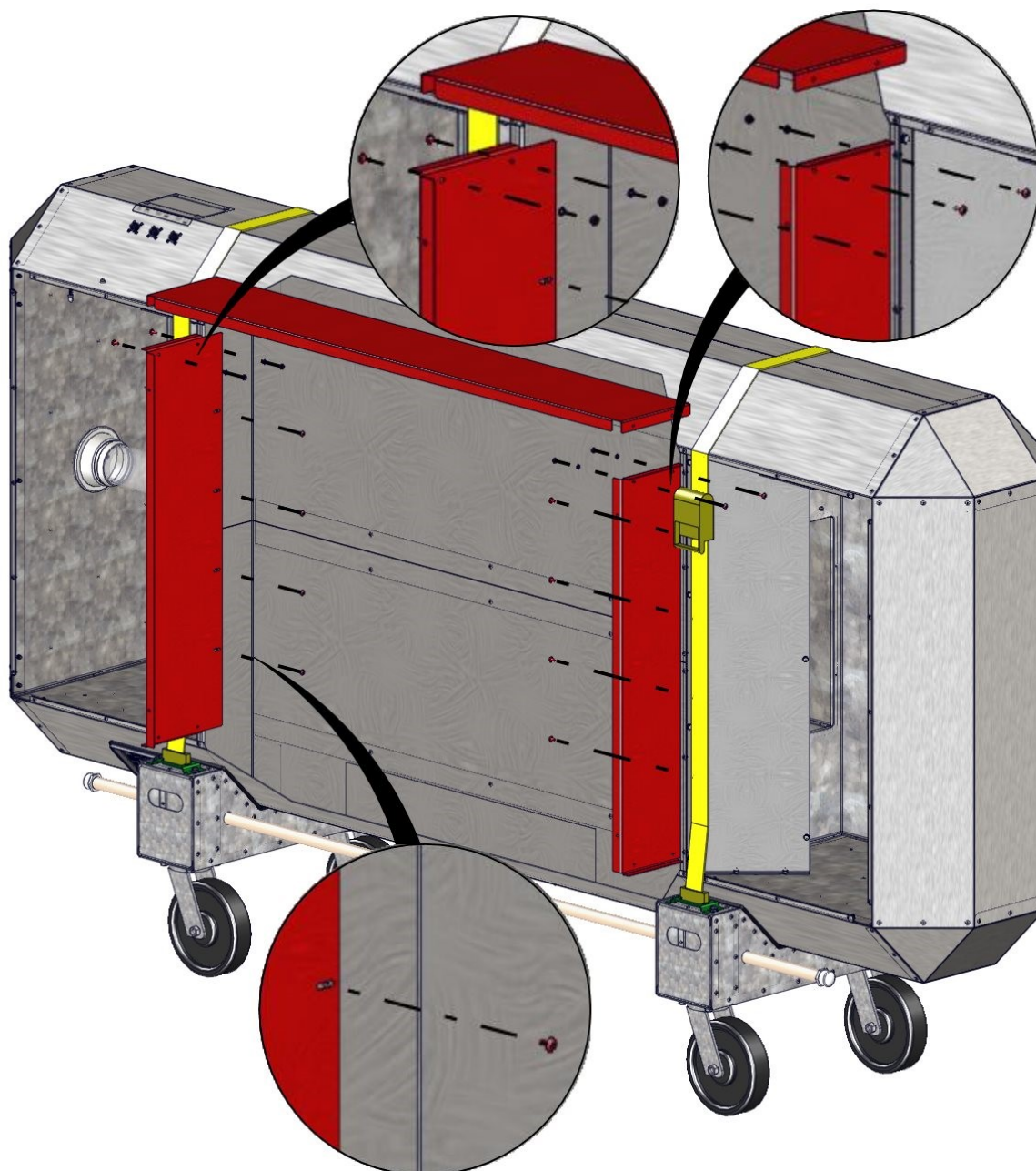


Montaż okapu wyciągowego

Przygotuj piecyki - wsporniki tylnego całunu

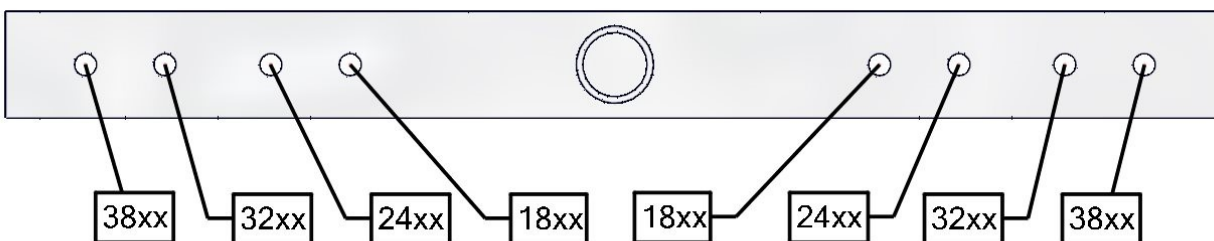
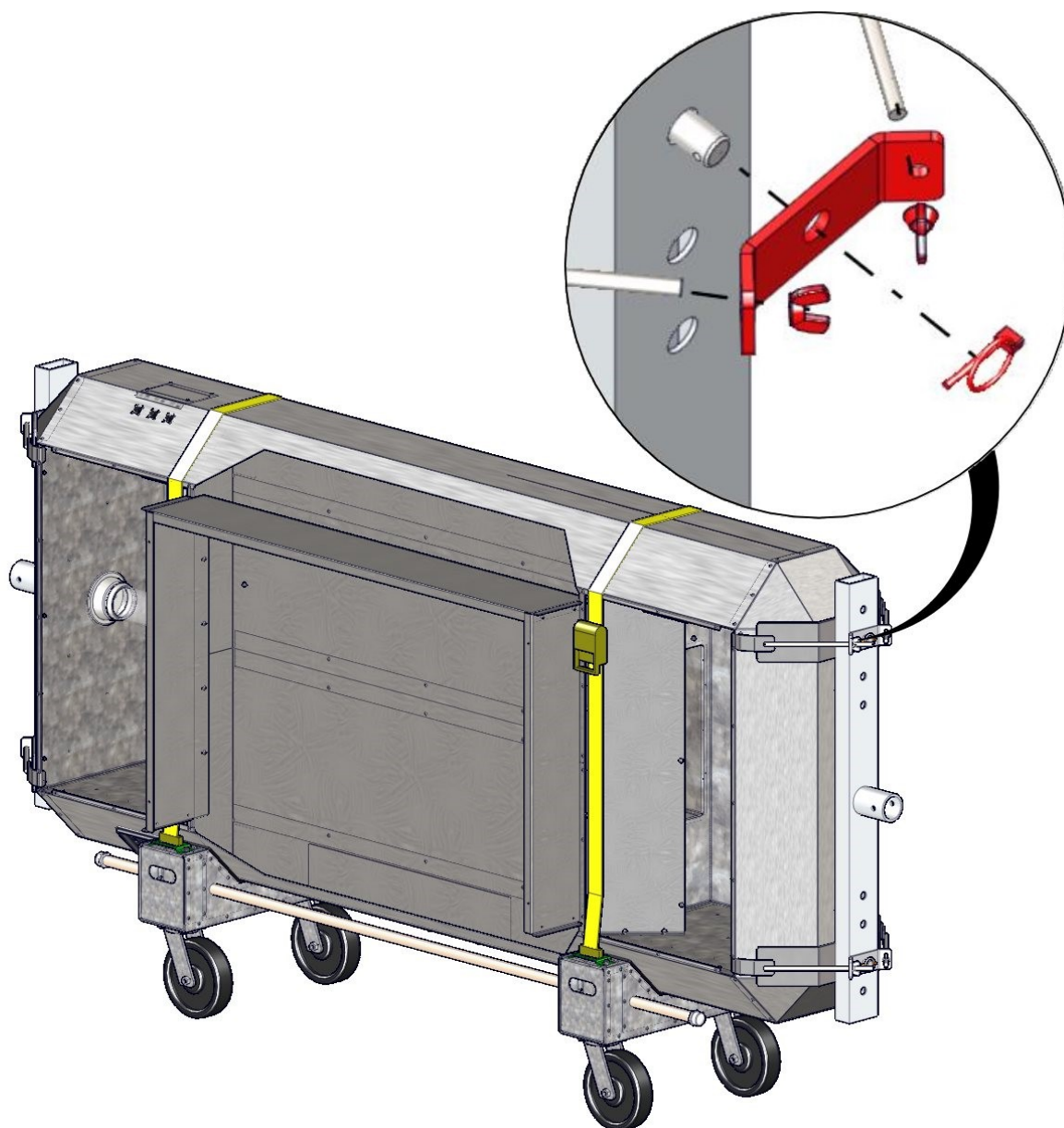


Przygotuj kaptur



Podnoszenie konfiguracji przekładni

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



Podnoszenie setup jack



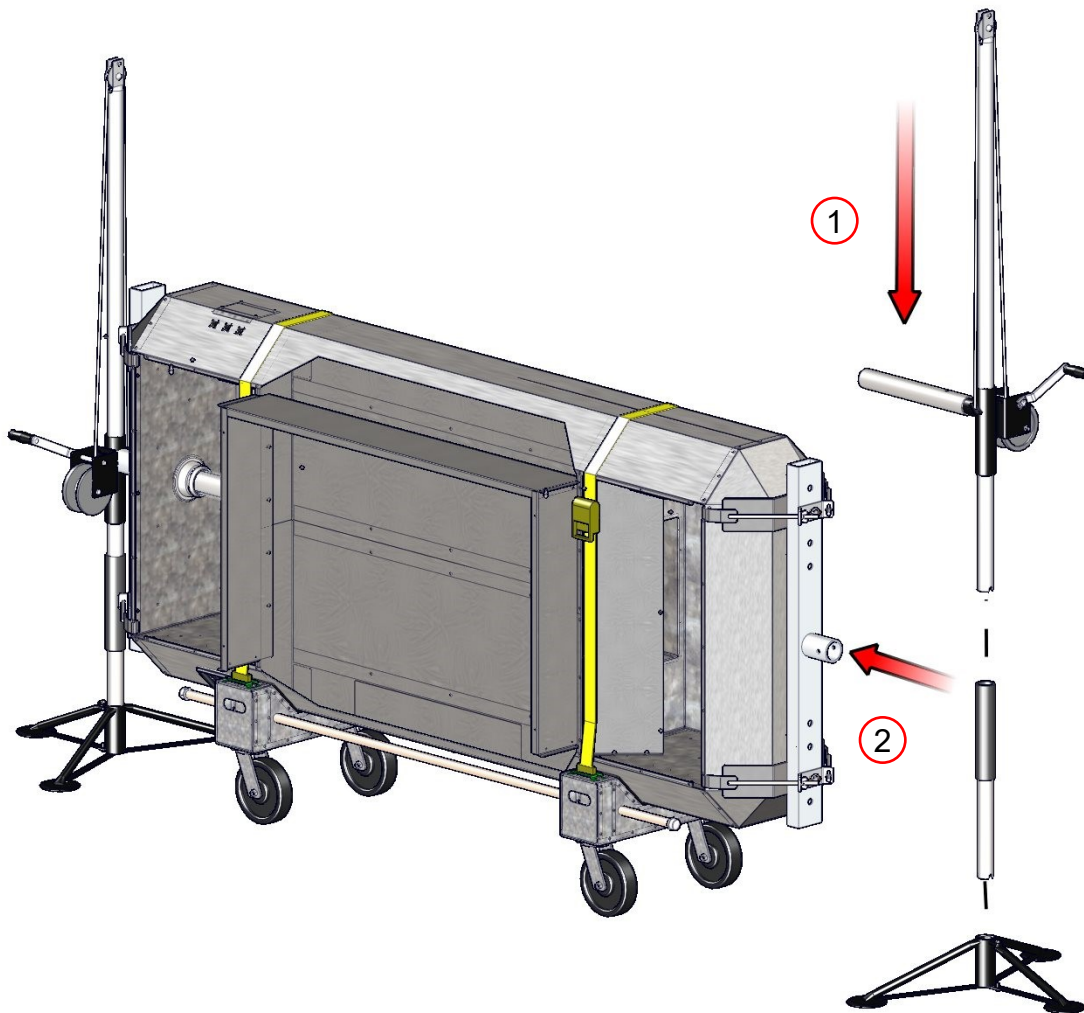
ZAGROŻENIE

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



ZAGROŻENIE

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



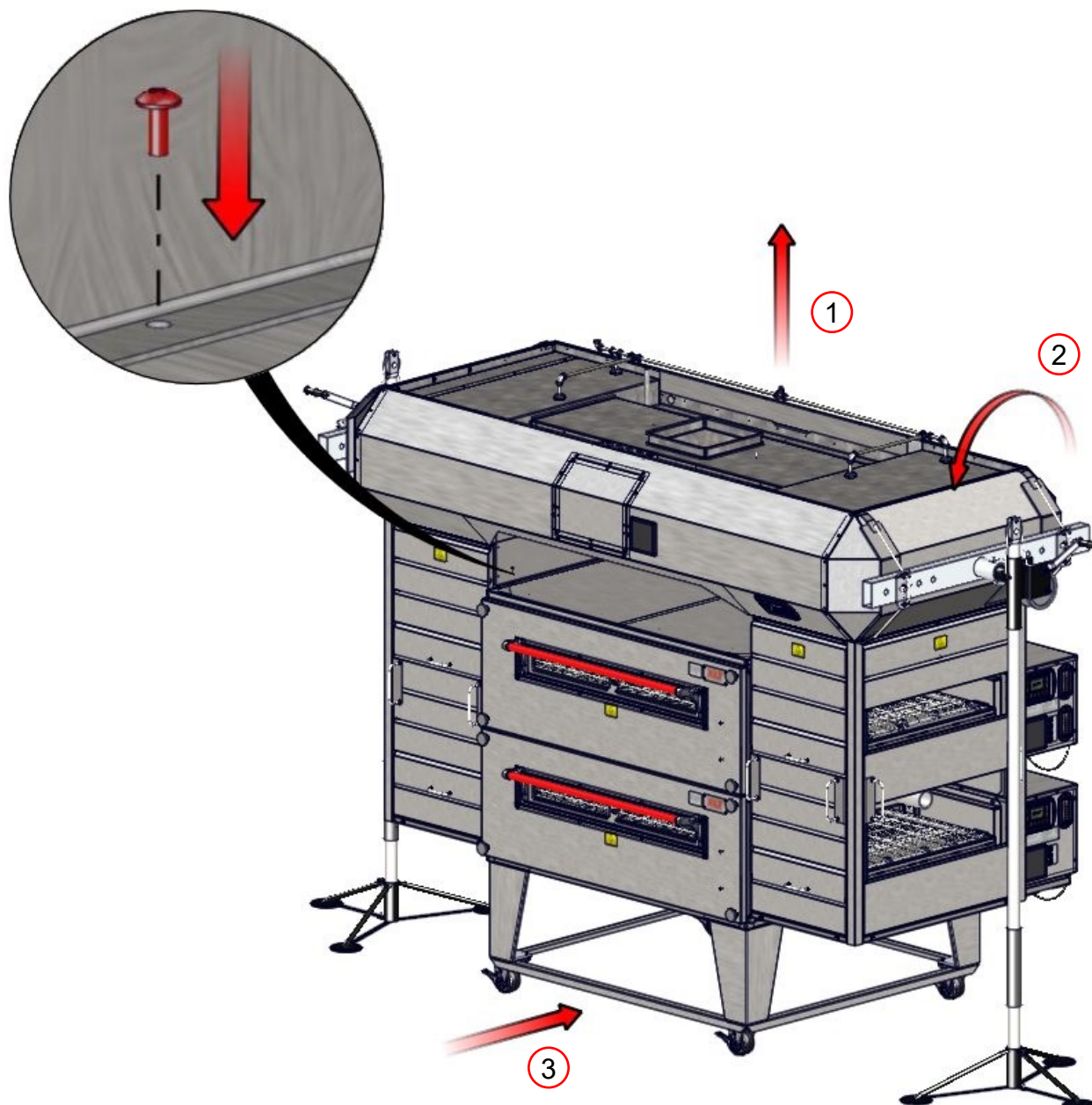
NOTATKA

Składana noga statywu musi być umieszczona na zewnątrz od okapu.

Układanie kaptura na kuchenkach

**ZAGROŻENIE**

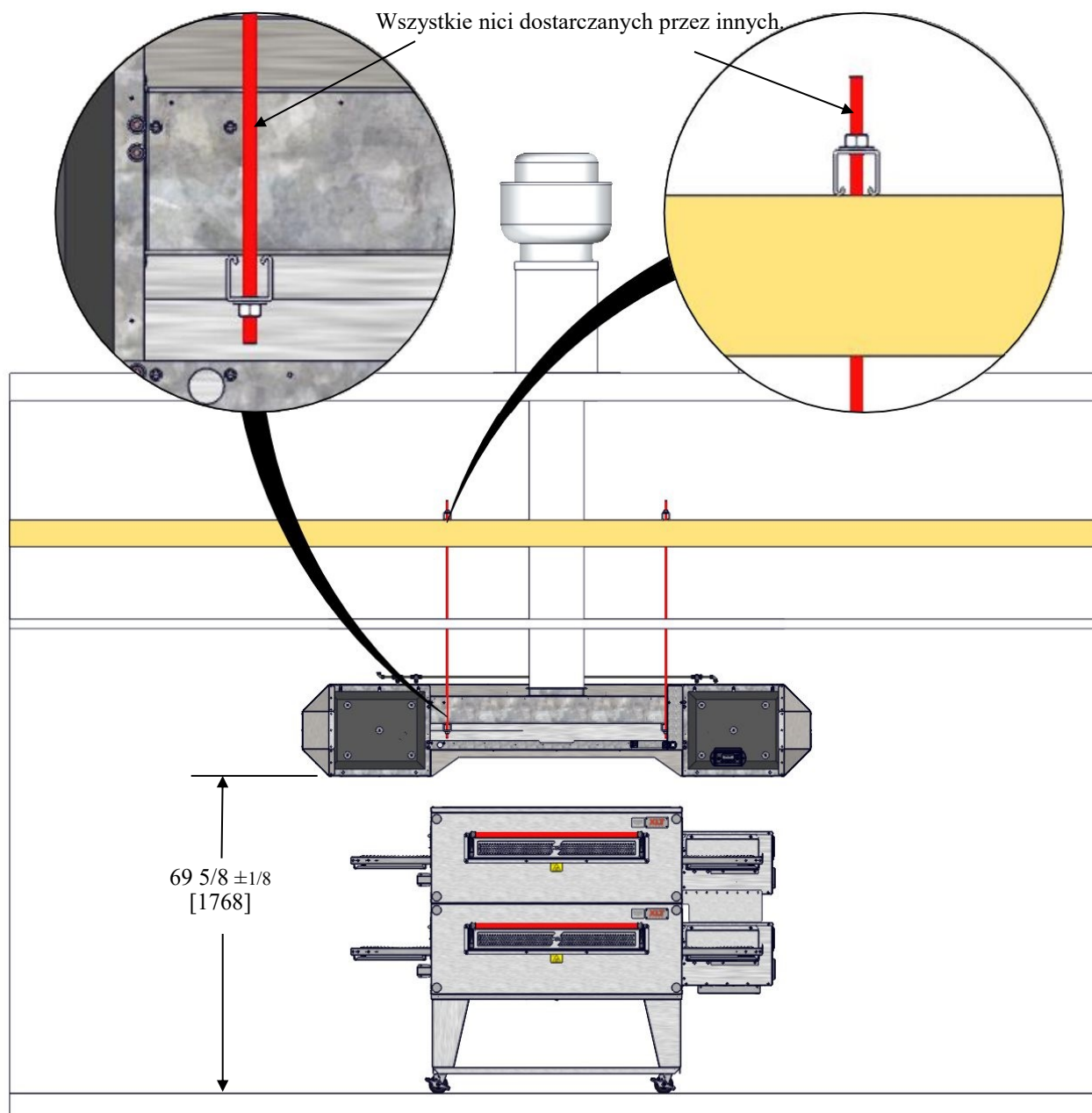
- Oba gniazda powinny być podniesione w zgodzie, w przeciwnym razie mogą one wiązać i niebezpieczna sytuacja będzie się rozwijać.
- Nie należy umieszczać dowolną część siebie pod maską w dowolnym momencie.
- Okap jest najwyższej ciężkie. Bądź ostrożny.





ZAGROŻENIE

Kaptur należy zawiesić Z belkami stropu

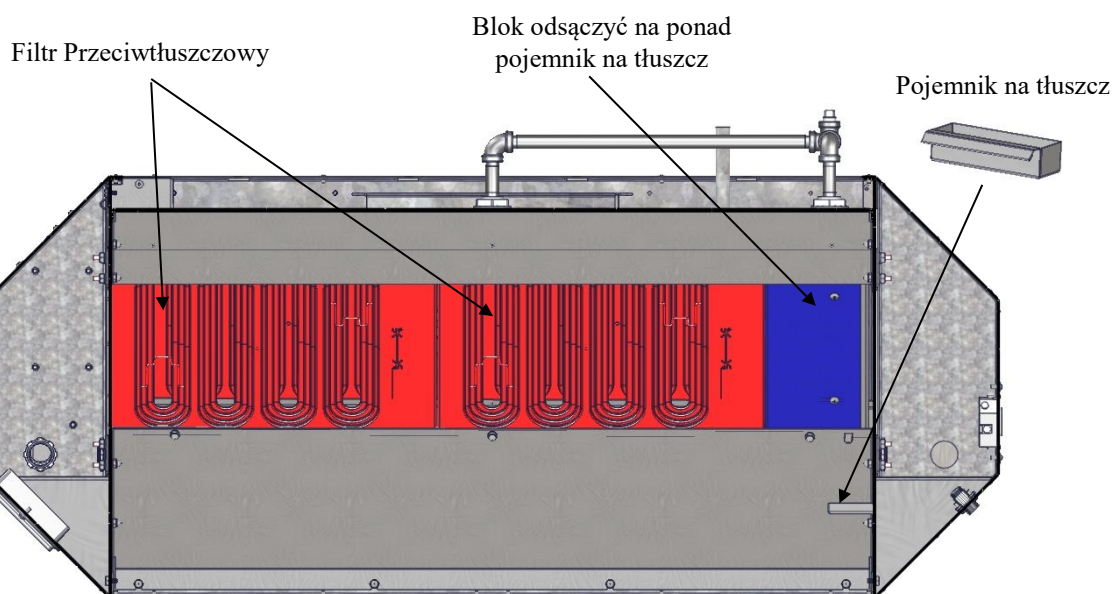
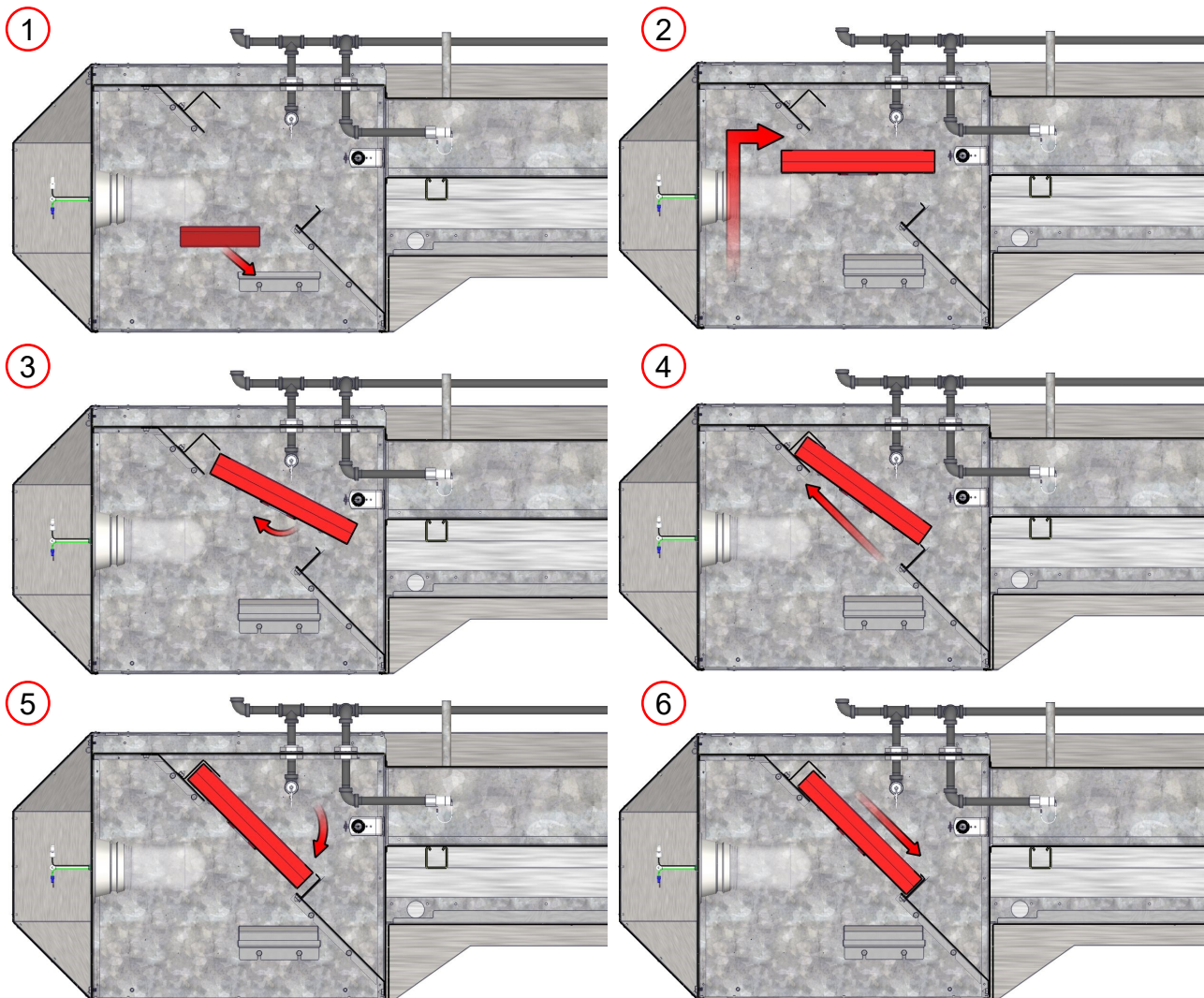


Ten pomiar jest z gotowej podłogi do dna zawieszzonego okapu.

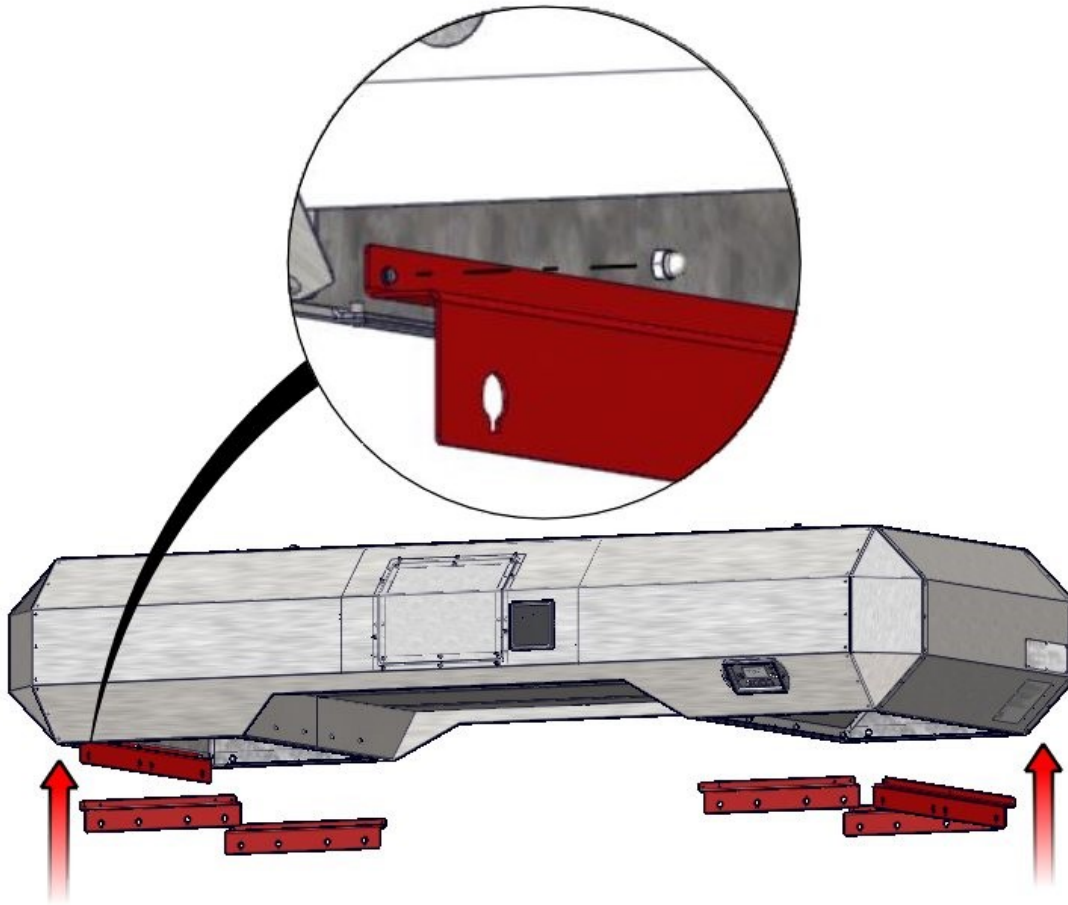
NOTATKA

NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], ± 1/4 [6], chyba że zaznaczono inaczej.

Zainstaluj tac smary, żarówki i pokrywy oraz filtry przeciw tłuszczowe



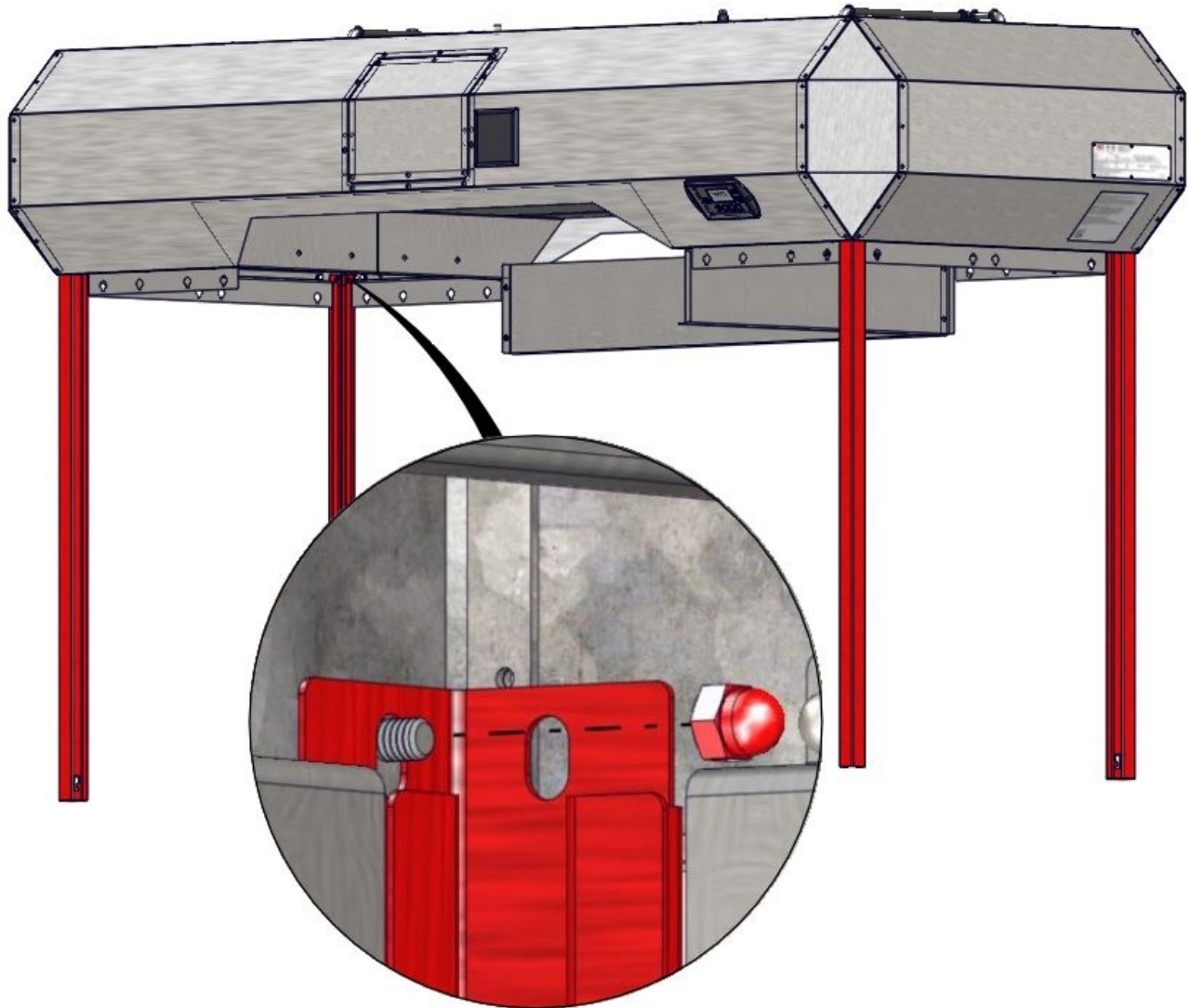
Instalowanie Całunu Wsporniki wiszące



Częściami usuniętymi dla jasności

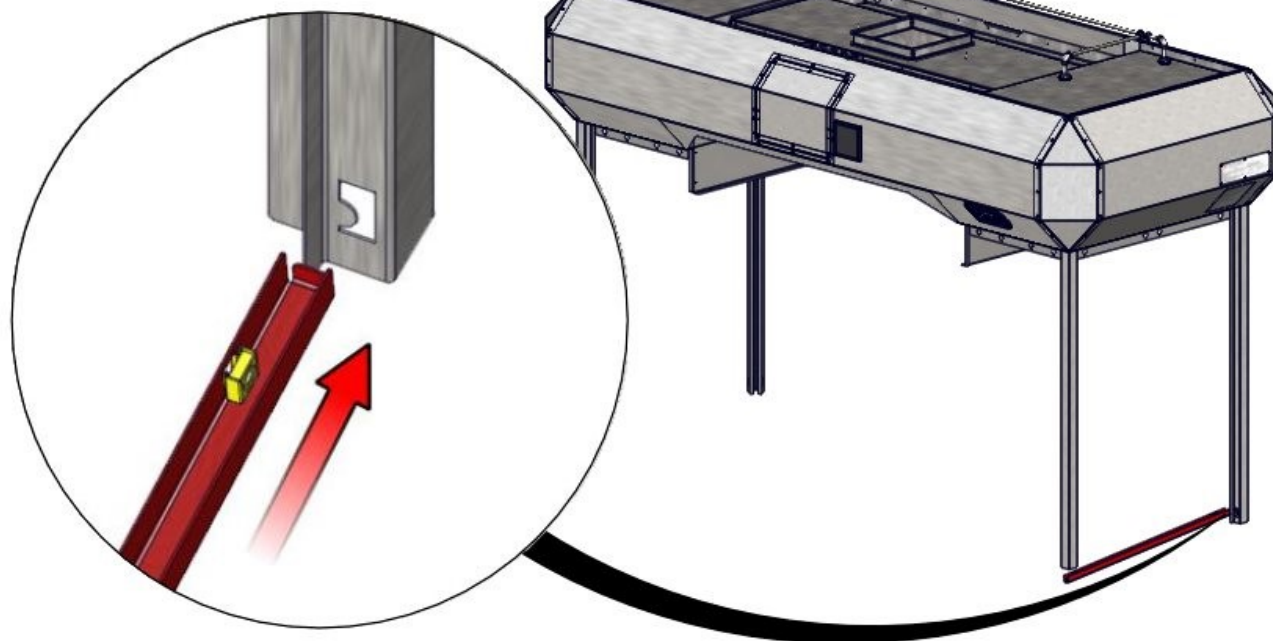
Montaż okapu wyciągowego

Instalowanie narożne postów

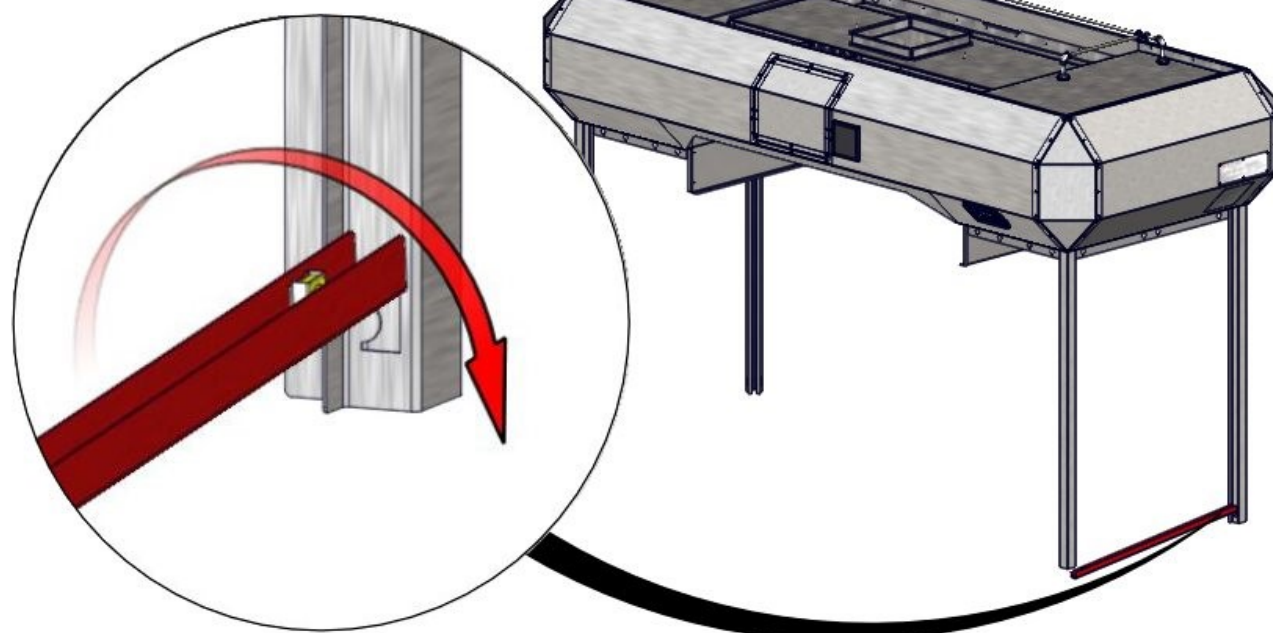


Instalowanie Spód szyn

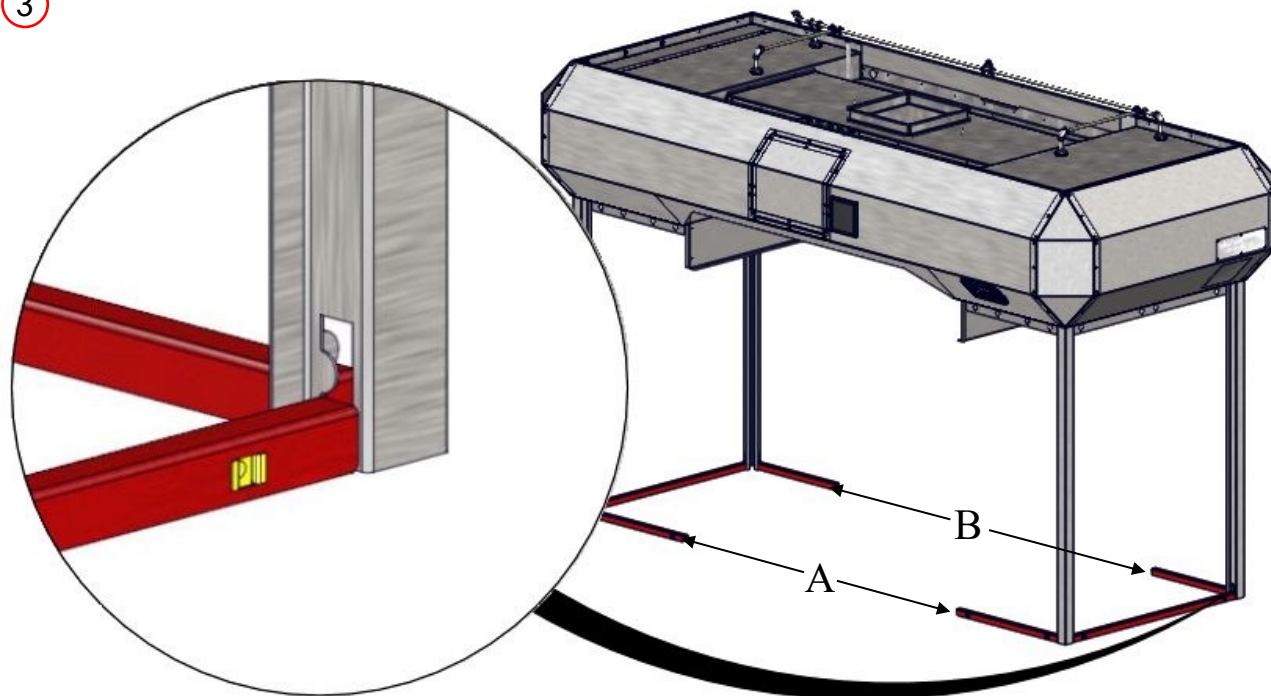
1



2



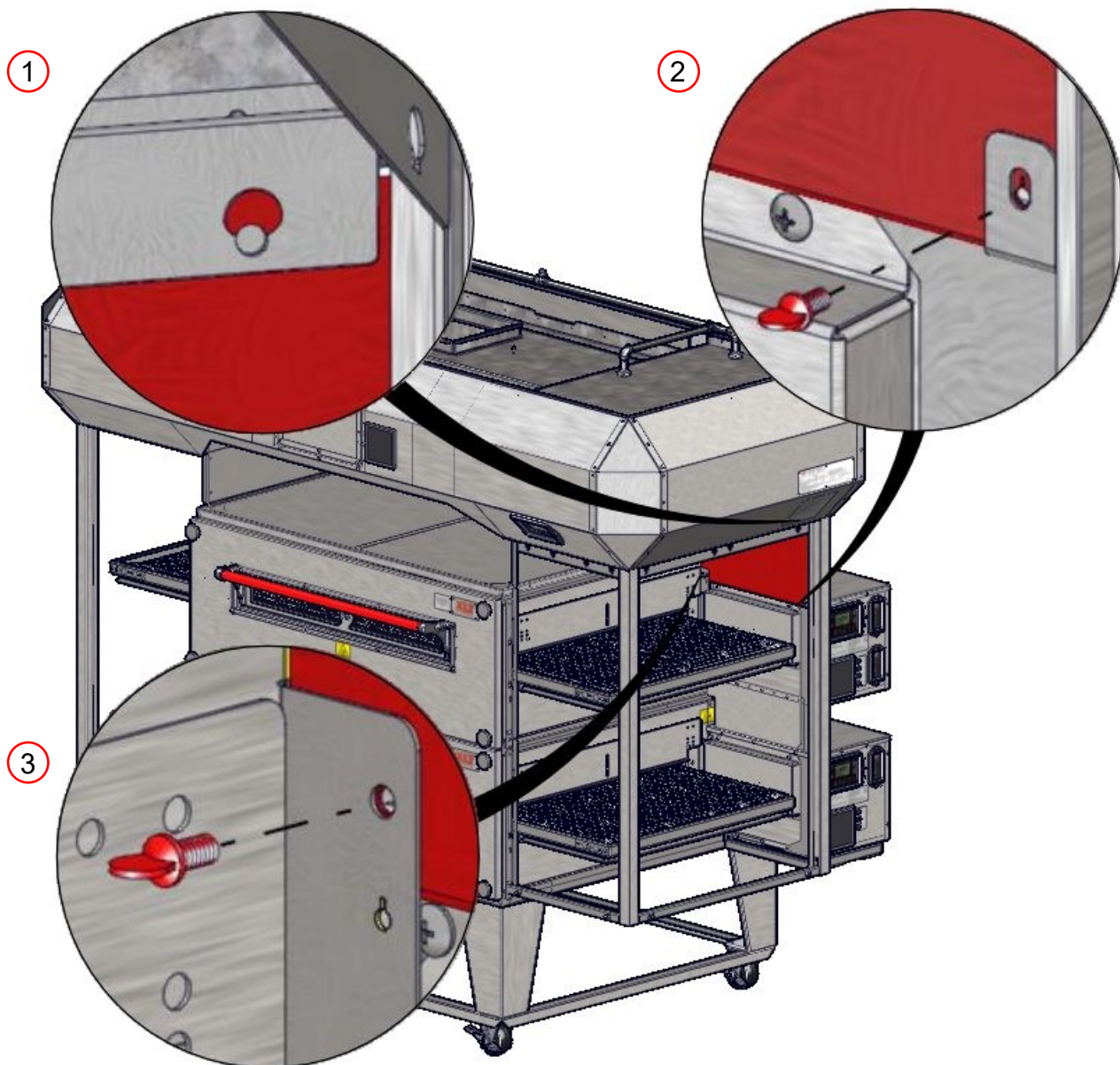
3



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

NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], $\pm 1/4$ [6], chyba że zaznaczono inaczej.

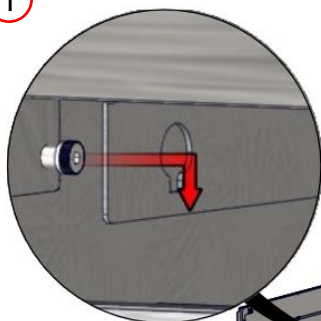
Instalowanie sterowania górnym polu closeout



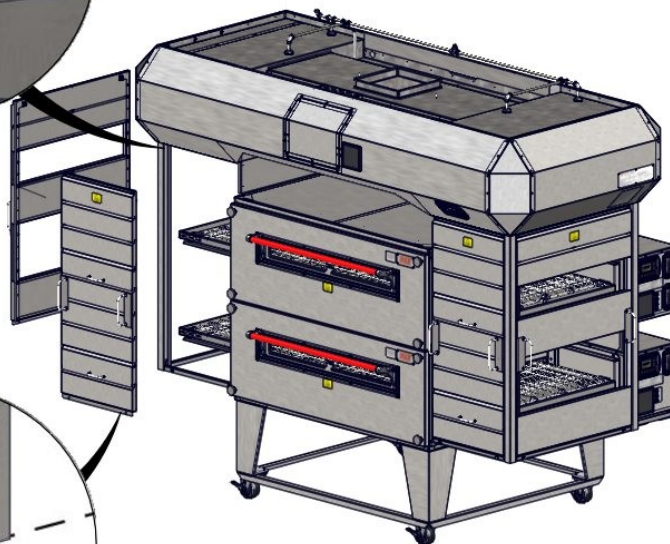
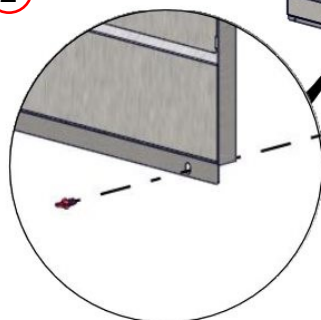
W przypadku instalacji modelu xx70, zamknięcia będą znajdować się na obu końcach pieca.

Instalowanie paneli Całunu - przód i kończy

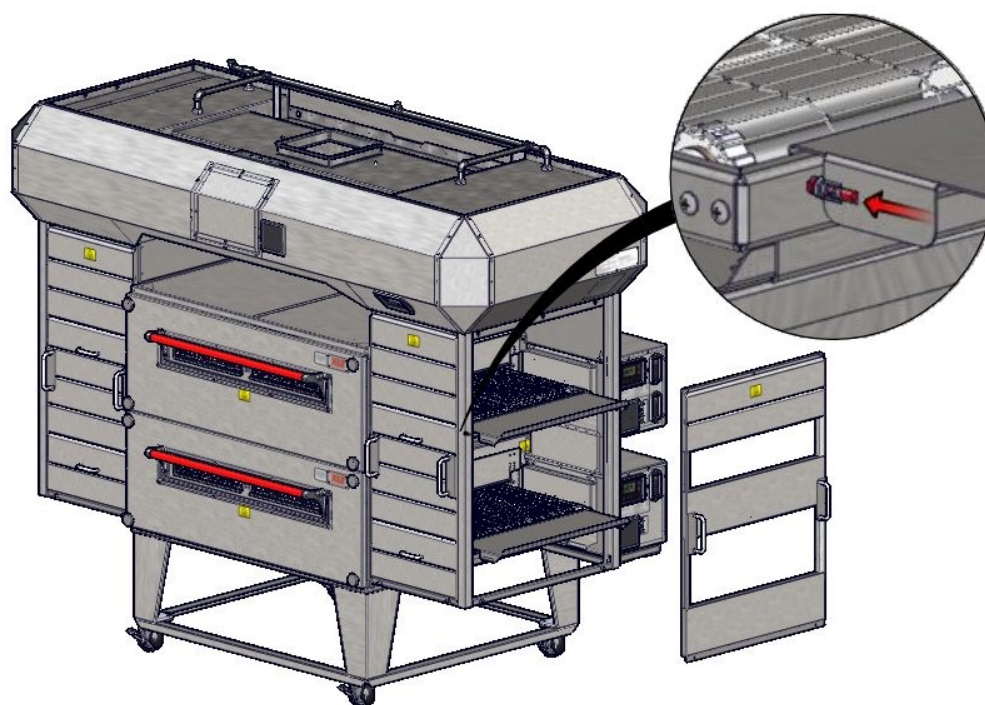
1

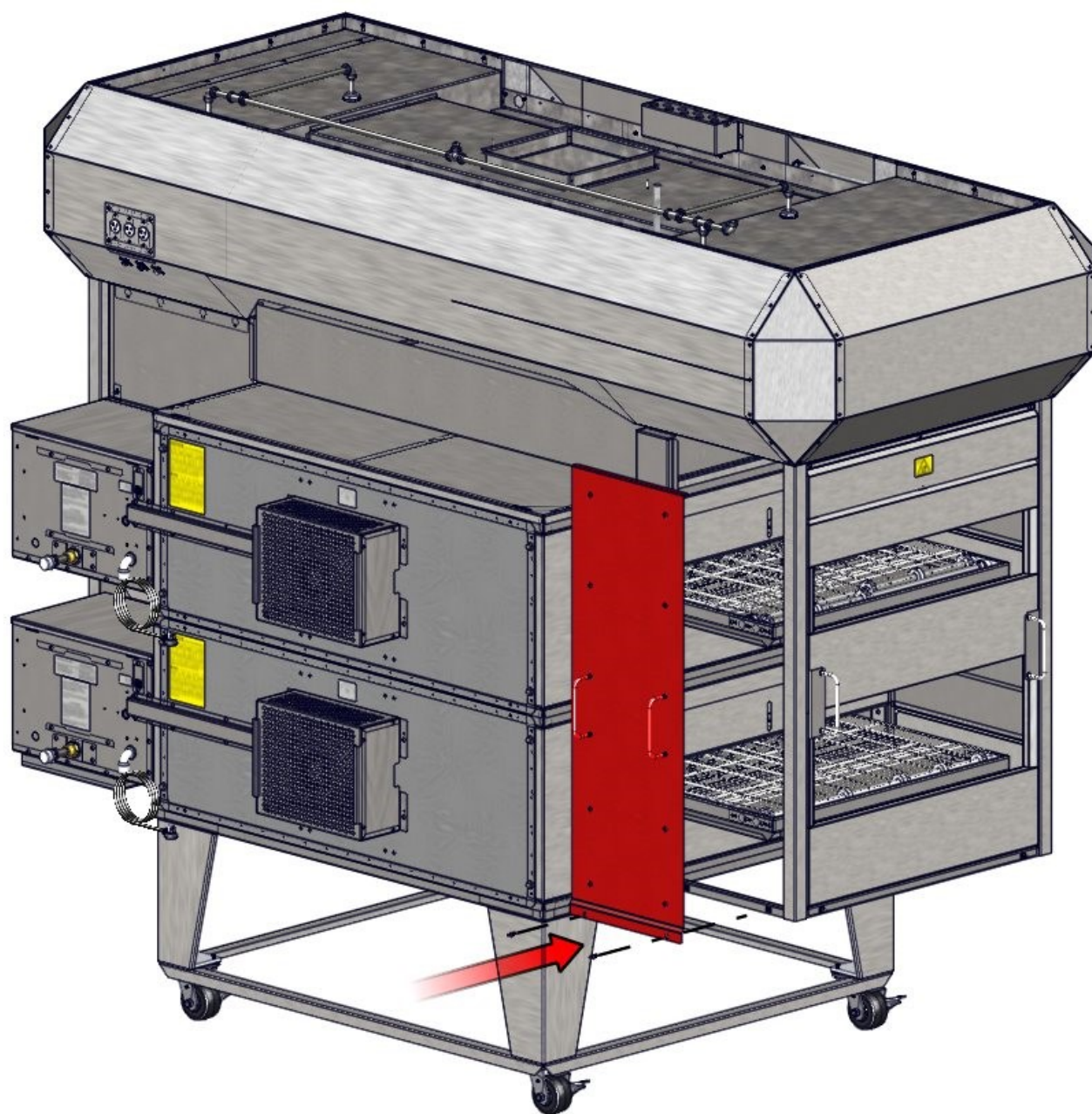


2



Instalacja zdjęć tac

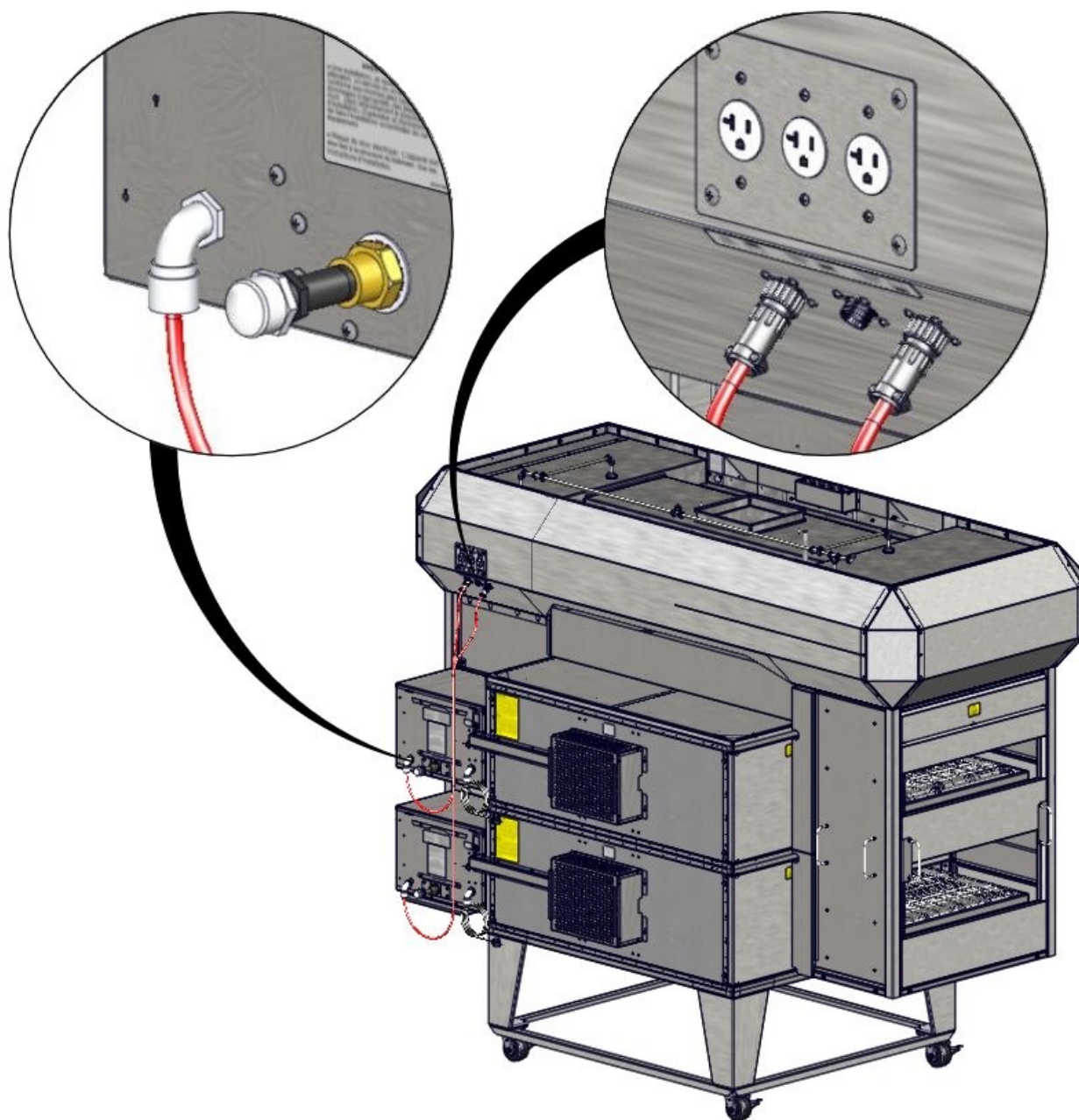


**NOTATKA**

W przypadku instalacji modelu xx70, zamknięcia skrzynki kontrolnej będą znajdować się na obu końcach pieca w miejscu tylnej osłony.

Podłączenie okapu wyciągowego

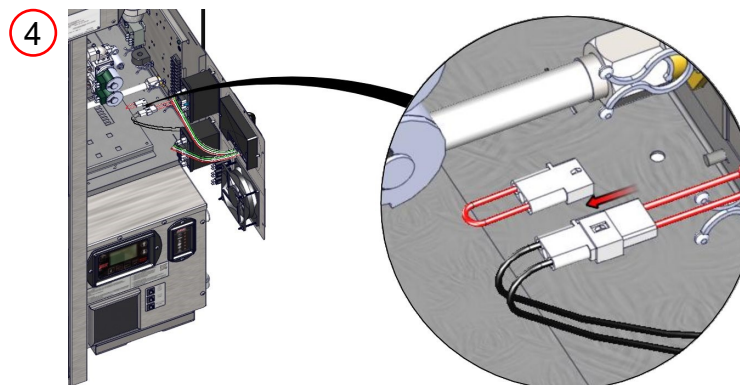
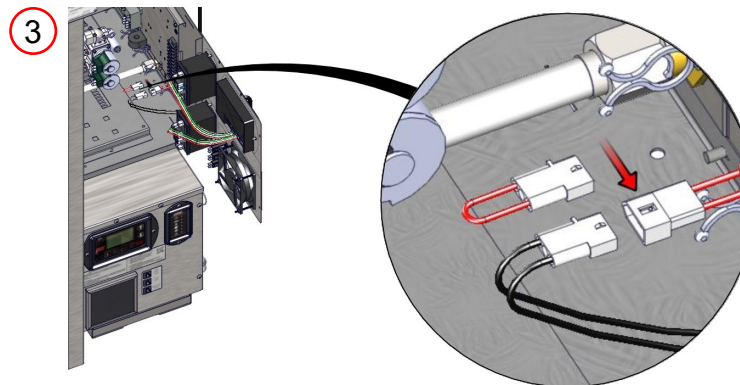
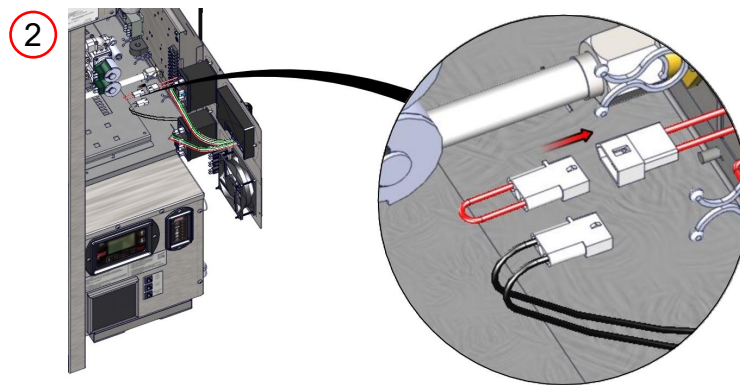
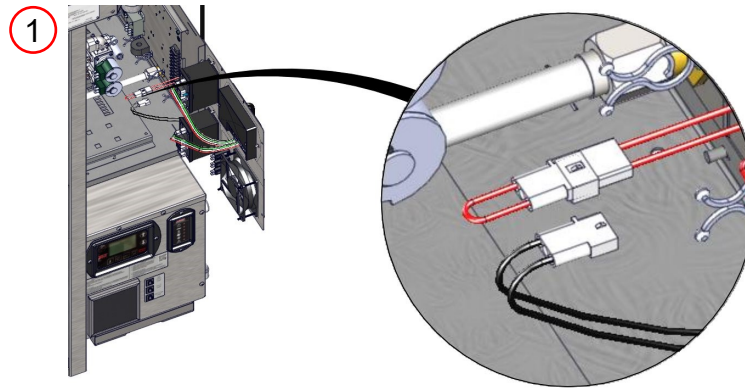
Zainstalowanie okapu sterowania Cord Zgromadzenie



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

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

Podłączyć przewód sterowania Kaptur Zgromadzenie



Regulacja napędu o zmiennej częstotliwości

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

Prawidłowe obroty wentylatora**Zrównoważony makijaż powietrza**

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

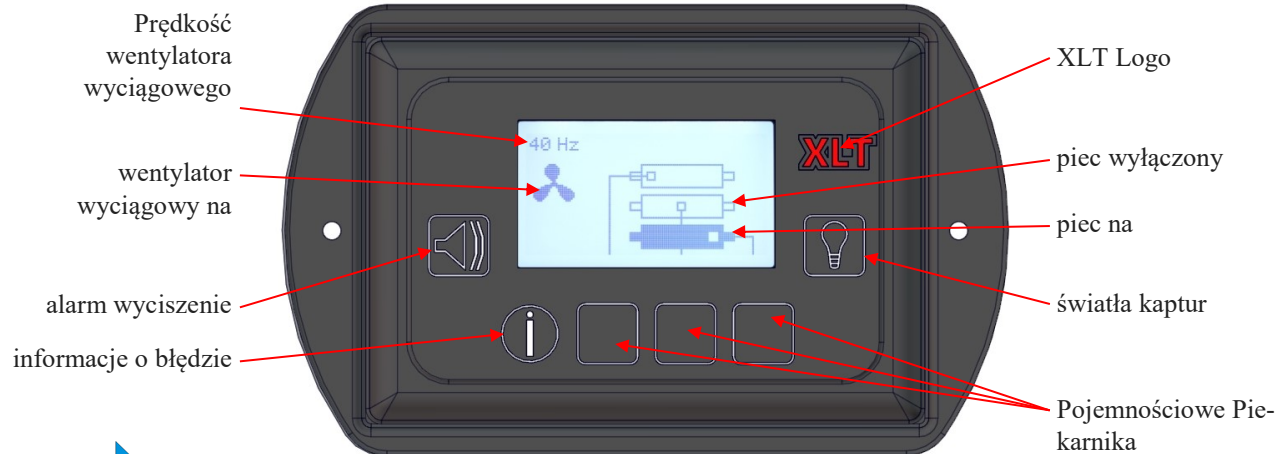
Sterownik VFD jest dostosowana fabrycznie do wartości wyświetlanych na poniższym wykresie.

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

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

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

Pierwsze Uruchomienie



NOTATKA

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

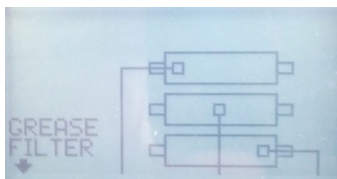
Operacja Hood

1. Włącz żądany piekarnika (y), naciskając odpowiedni przycisk dotykowy pojemnościowy. Patrz sekcja
2. Oven start-up, aby uzyskać instrukcje dotyczące sposobu regulacji temperatury i prędkości przenośnika.
3. Piec (e), wentylator wyciągowy, a jednostka make-up powietrza zostanie aktywowane przez przełącznik jeśli XLT Hood jest zainstalowany zgodnie z niniejszą instrukcją.
4. Włącz światła poprzez naciśnięcie klawisza światło na HUI. (Żarówki nie są dołączone do okapu)

Gdy dodatkowe piece są włączone, przez HUI VFD automatycznie zwiększy prędkość wentylatora spalin.

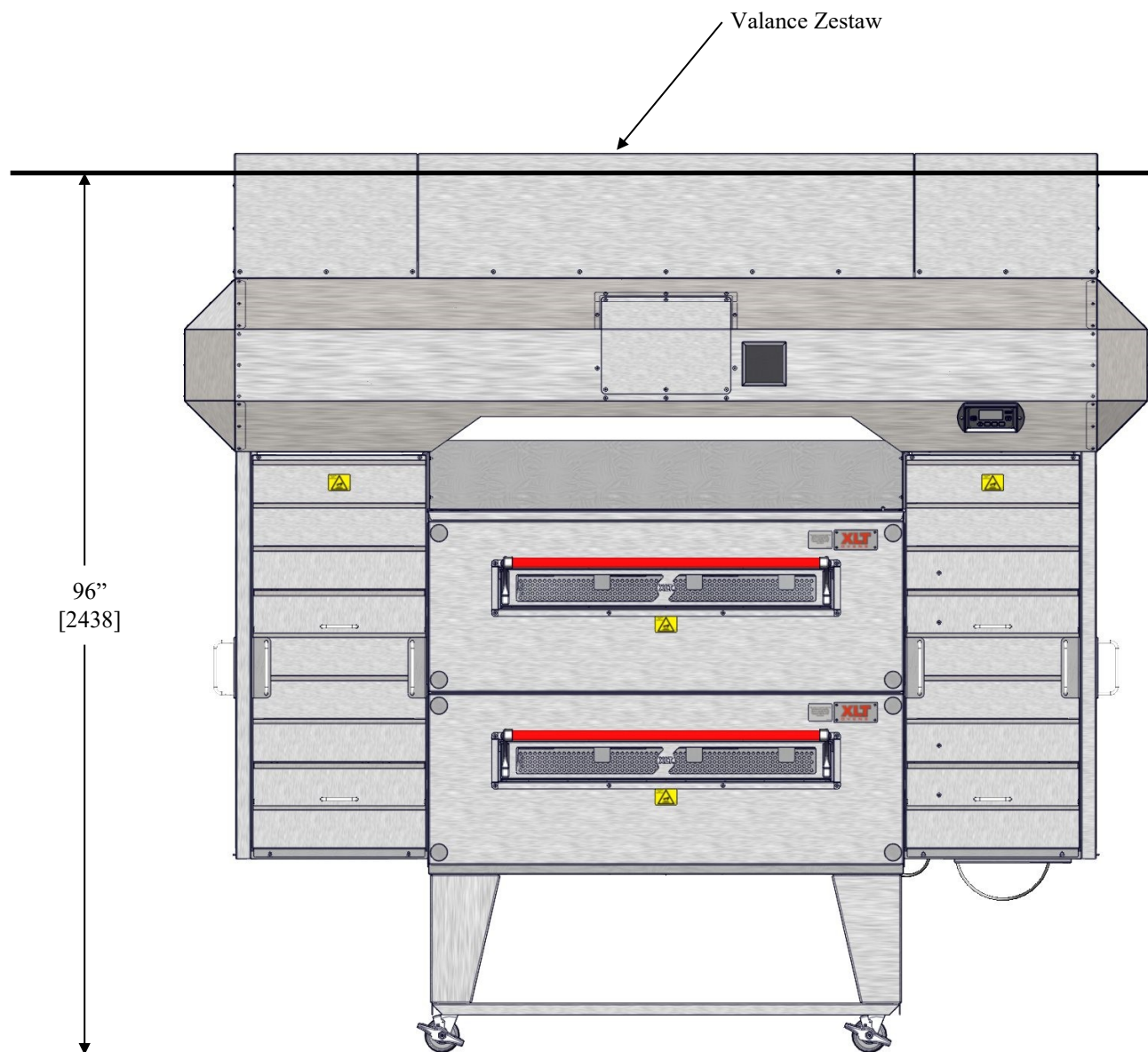
5. Przy wyłączaniu pieców, włącz żadaną piekarnik wyłączyć, naciskając odpowiedni przycisk na HUI. Jednostka powietrza makijaż będzie wyłączony. Wentylator spalin wyłącza się po około piętnaście (15) minut, a piekarnik wyłączy się po około trzydzieści (30) minutach.

Resetowanie Hood wentylator chłodzący i smar timer



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

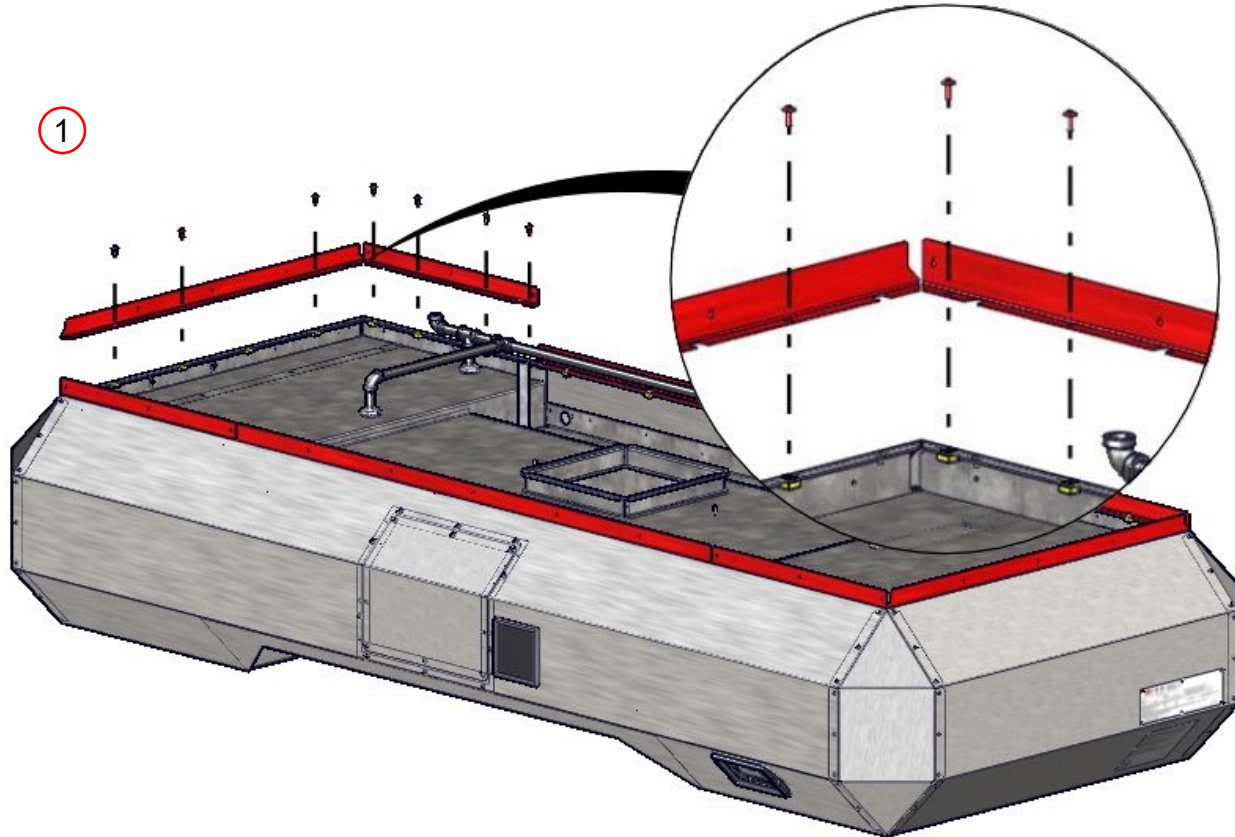
Wielkość Zestaw falbany jest określana przez XLT Hood wielkości i odległości od gotowej podłogi do sufitu zainstalowanego wysokości spadku. Śruby kit falbany bezpośrednio do XLT Hood i nie wymaga żadnego wsparcia strukturalnego. Powłoka z tworzywa sztucznego musi być usunięta ze wszystkich części przed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



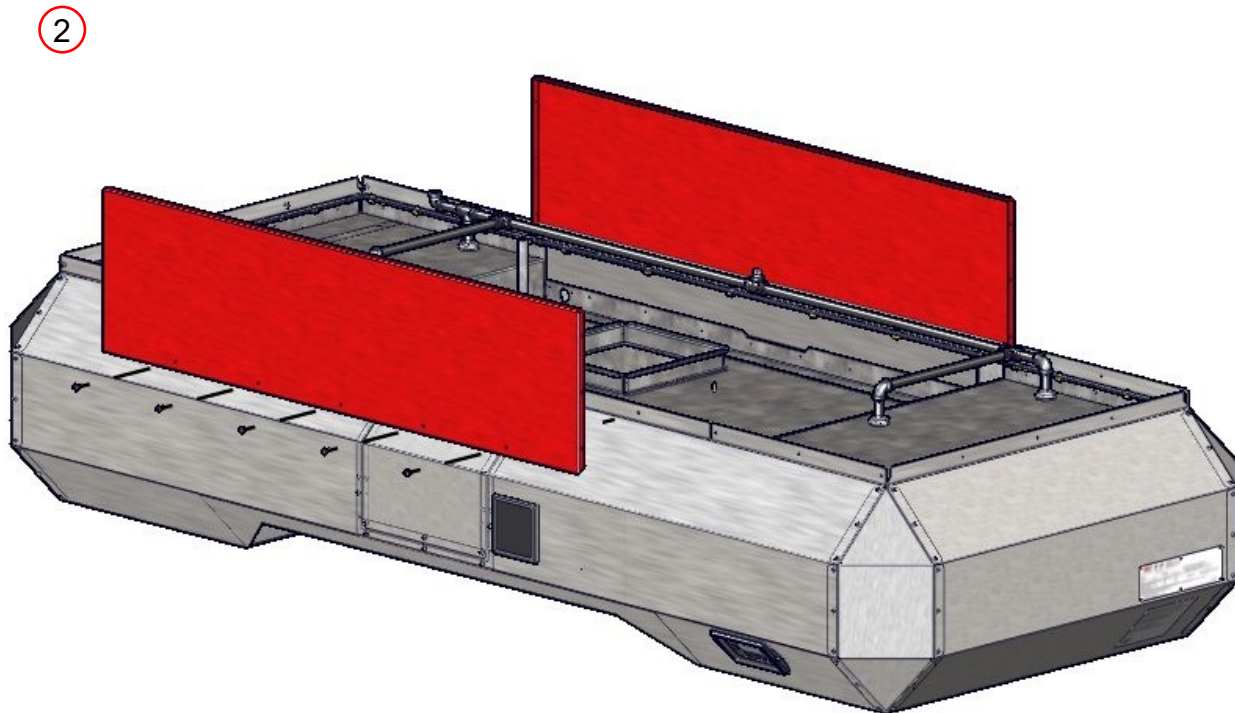
Zestawy falbany XLT Hood są dostępne dla różnych wysokości podłogi do sufitu. Pieczęć Kontakt XLT lub wyznaczonego przedstawiciela aby uzyskać więcej informacji.

NOTATKA: Wszystkie wymiary w calach [milimetrach], $\pm 1/4$ [6], chyba że zaznaczono inaczej.

Instalowanie wsporników falbany

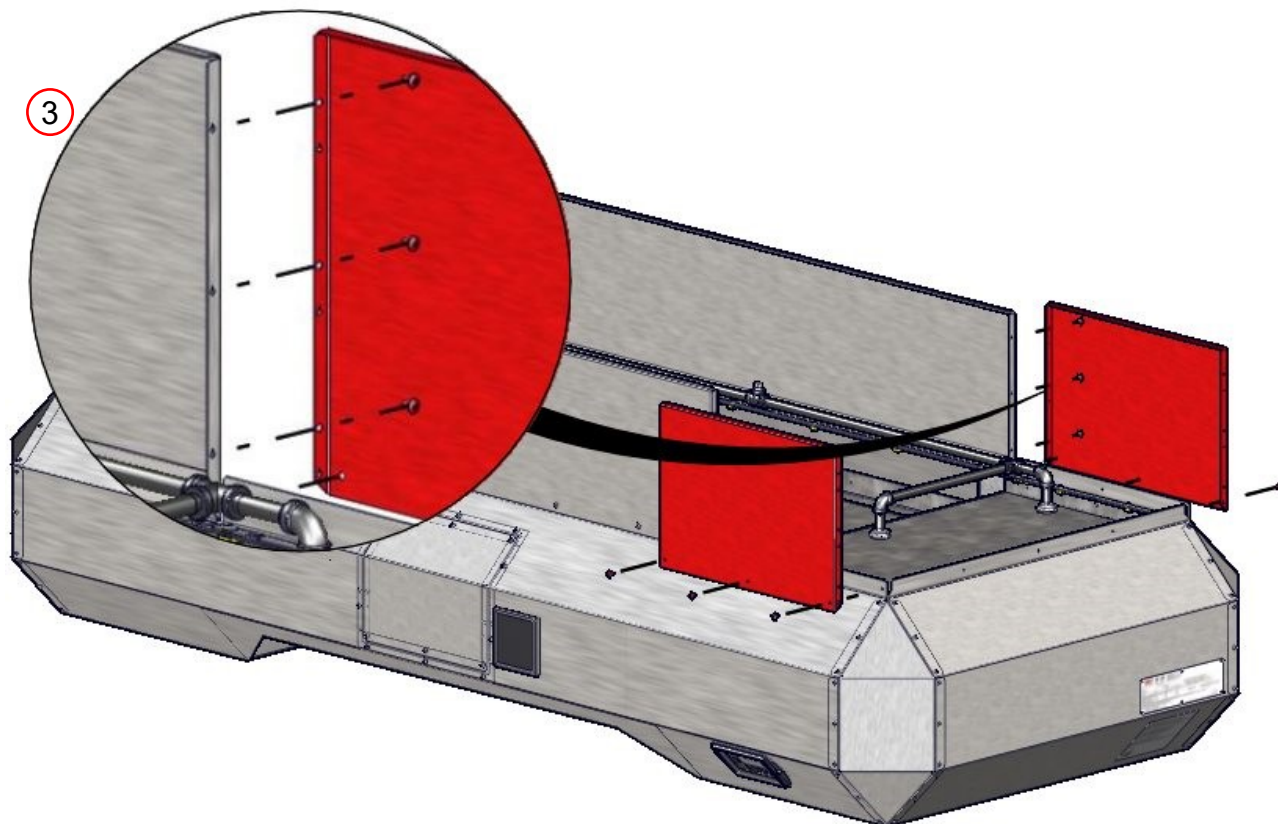


Zamontować przednie i tylne panele

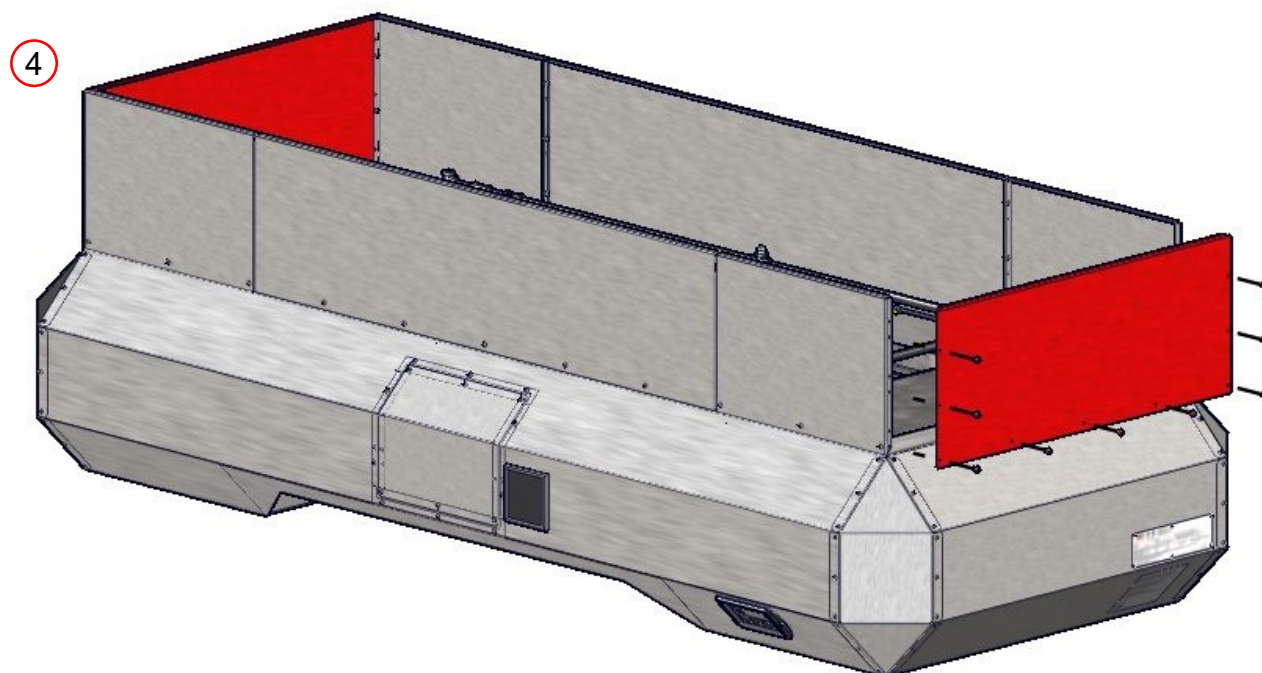


kurtyna wydechowa

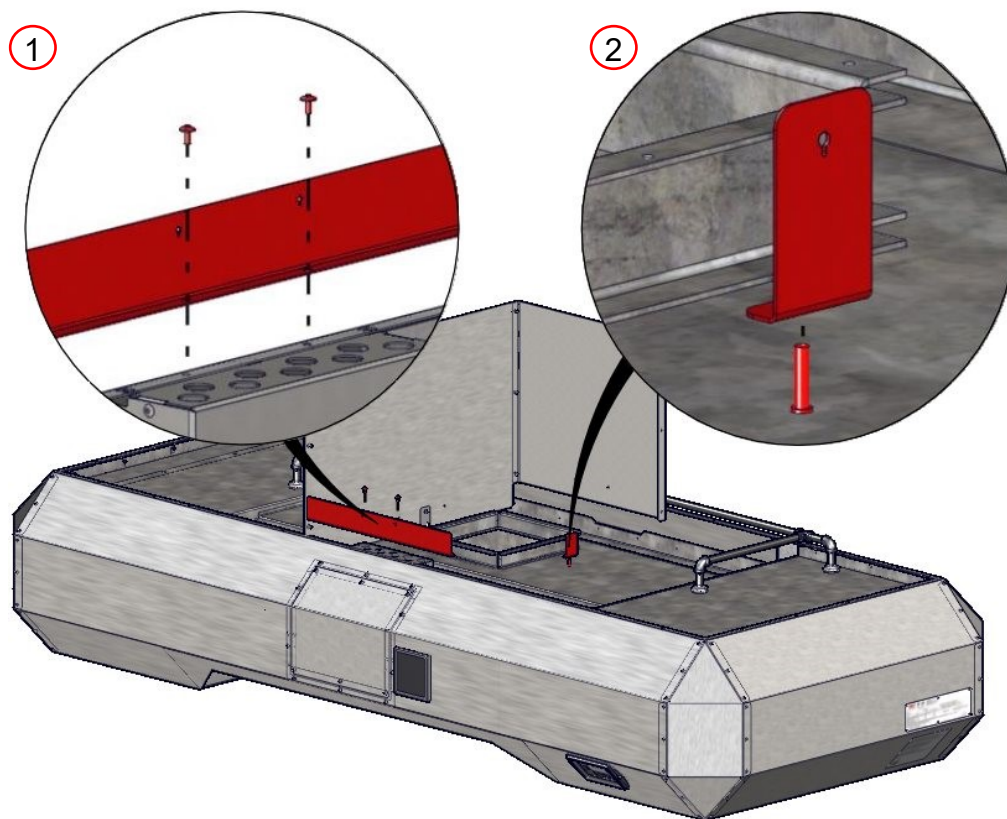
Instalowanie paneli narożne



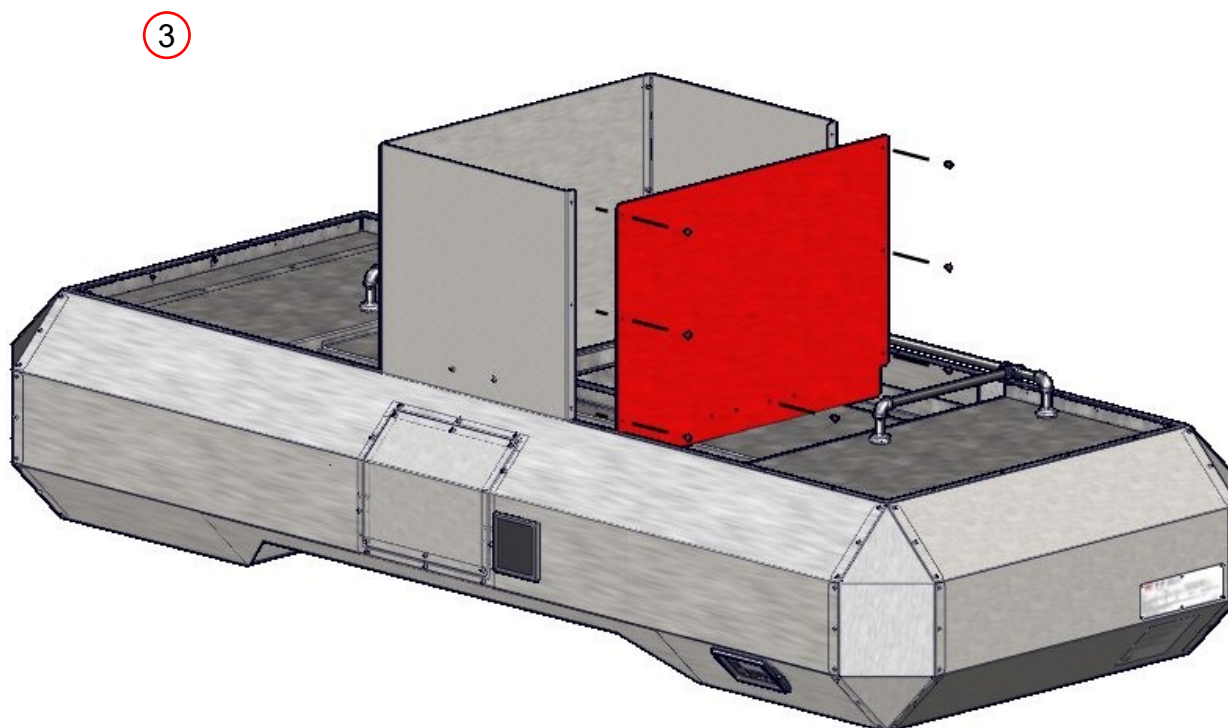
Instalowanie paneli końcowych



Opcjonalna folia kanałowa z kapturem
Montaż uchwyty do owijania kanałów



Instalacja paneli do owijania kanałów



Jak w przypadku każdego urządzenia, wymagana jest okresowa konserwacja. Wiele czynników wpływa na ten harmonogram, takich jak asortyment produktów i godziny użytkowania. Przykładowy harmonogram jest dołączony do urządzenia.

Kapturek XLT jest wykonany ze stali nierdzewnej i aluminium. Przed użyciem sprawdź ograniczenia stosowania na etykiecie produktu. Przestrzegaj zalecanych środków ostrożności i bezpieczeństwa zgodnie z zaleceniami producenta produktu.

Nie należy używać środków ściernych ani żrących. Podkładki ściernie mogą porysować powierzchnie ze stali nierdzewnej. Obszary o dużym nagromadzeniu należy spryskać i pozostawić do wsiąknięcia na pięć (5) minut przed czyszczeniem. Zawsze należy przetrzeć "ziarnem" powierzchni, aby zachować jej wygląd.

Harmonogram czyszczenia i konserwacji okapu wyciągowego						
		Codzie- nie	Co tydzień	Miesię- cznik	Półroczn- ie	Zgodnie z wymagania
Sprzątanie						
	Wytrzyj przód, boki i górę	<input type="checkbox"/>				
	Czyste globusy świetlne	<input type="checkbox"/>				
	Puste i czyste tacki na tłuszcz	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>
	Czysty Filtr Wentylatorowy	<input type="checkbox"/>				
	Czyste filtry tłuszczowe		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
	Czysty kanał i wentylator wyciągowy			<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Inspekcja						
	Sprawdzić tacki smaru	<input type="checkbox"/>				
	Sprawdź filtry tłuszczowe		<input type="checkbox"/>			
Zastąpić						
	Filtr wachlarzowy					<input type="checkbox"/>
	Żarówki					<input type="checkbox"/>

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



ZAGROŻENIE

Przed przystąpieniem do czyszczenia piec musi być chłodny, a całe zasilanie piekarnika i okapu musi być wyłączone.



UWAGA

Panele całunowe mogą ważyć do 38 funtów [18 kg]. Przy podnoszeniu należy zachować ostrożność.



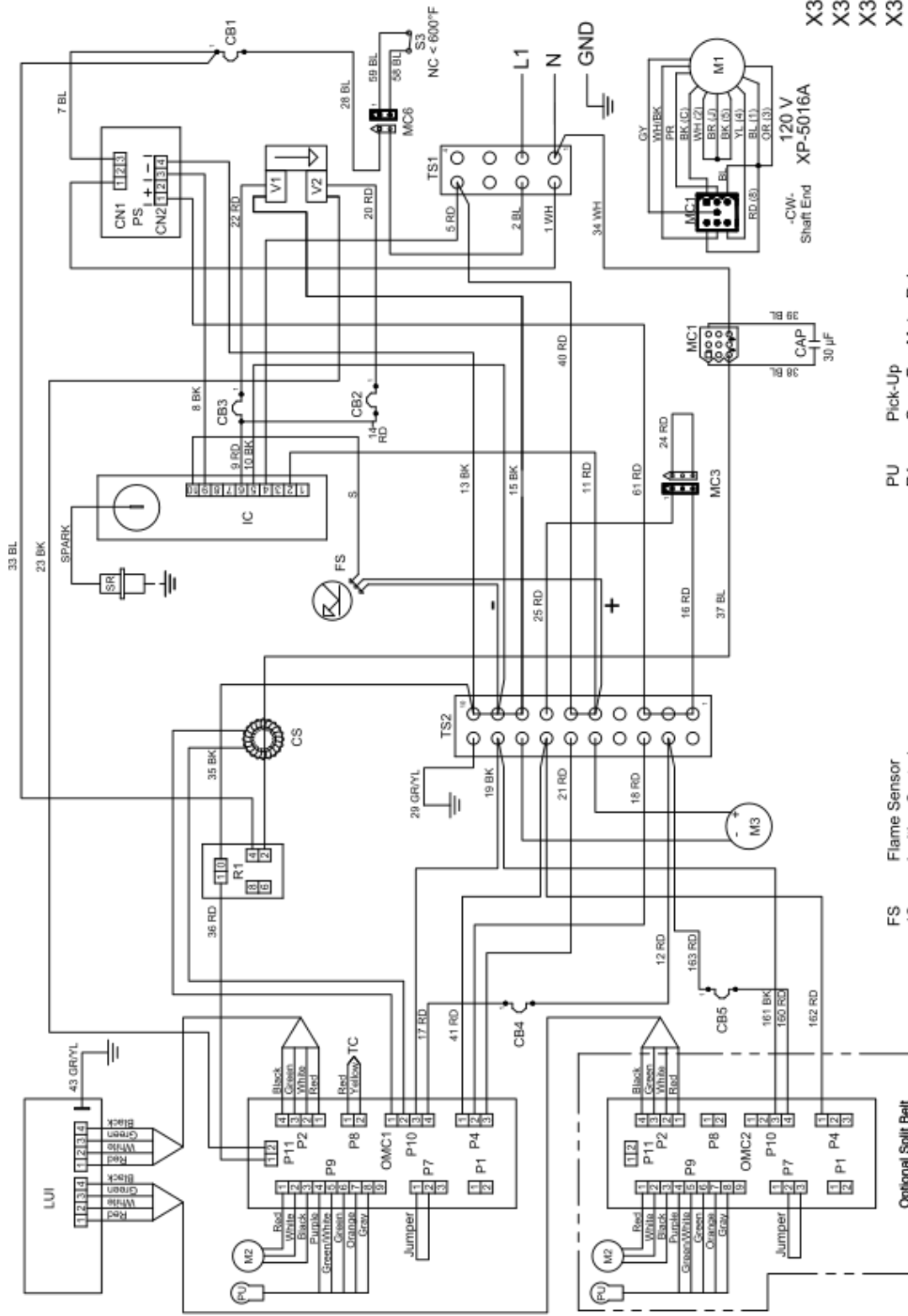
UWAGA

NIE rozpylać płynnych środków czyszczących w szczelinach i otworach w następujących miejscach: Skrzynka elektryczna okapu wyciągowego (znajduje się z przodu górnej części), Interfejs użytkownika (znajduje się w przednim prawym dolnym rogu)

Refer to the Hood Installation Section for disassembly and reassembly.

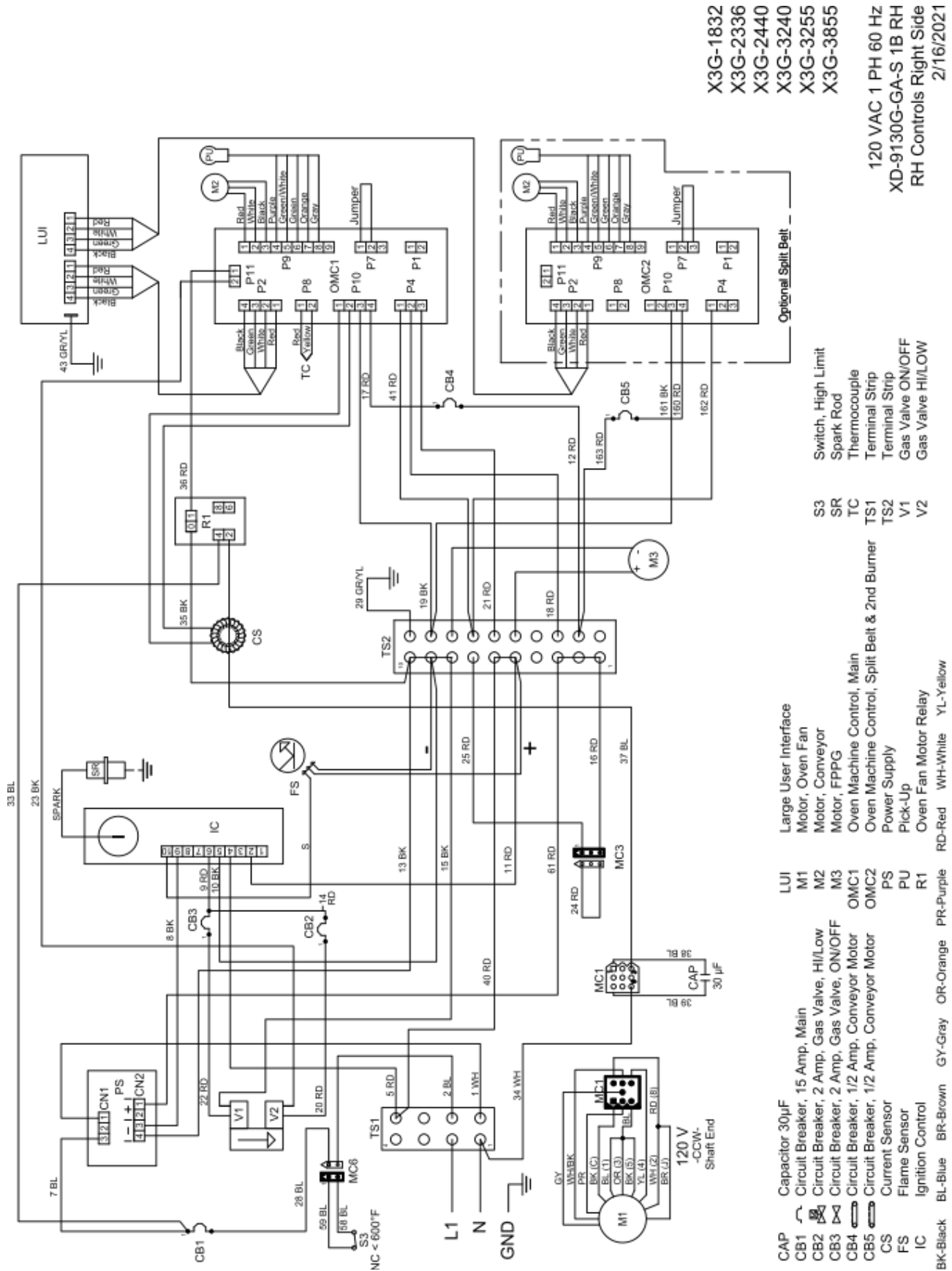
Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

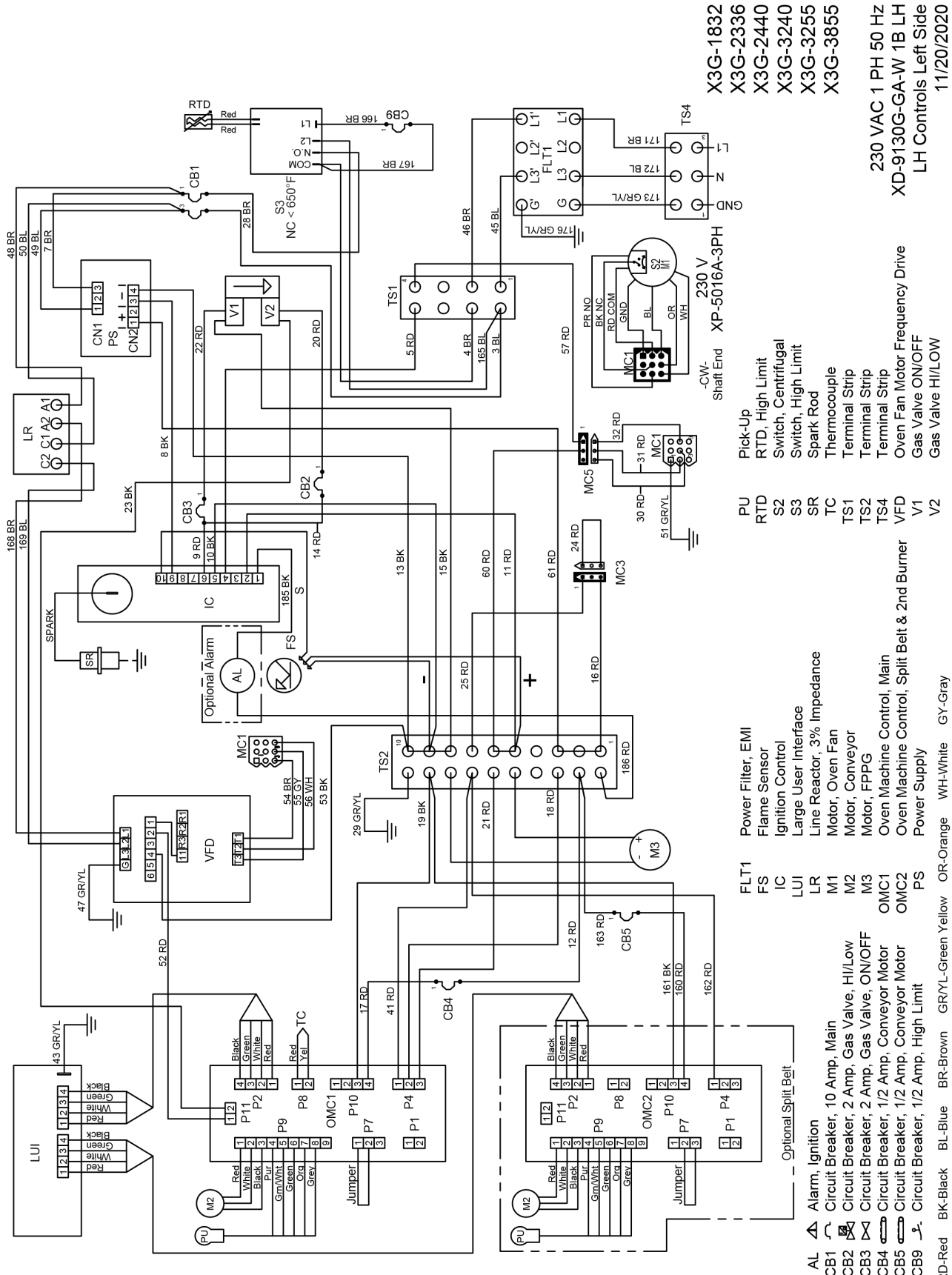
104 SCHEMAT PIECA - STANDARD 1 FUTERAŁ 120 VAC LH

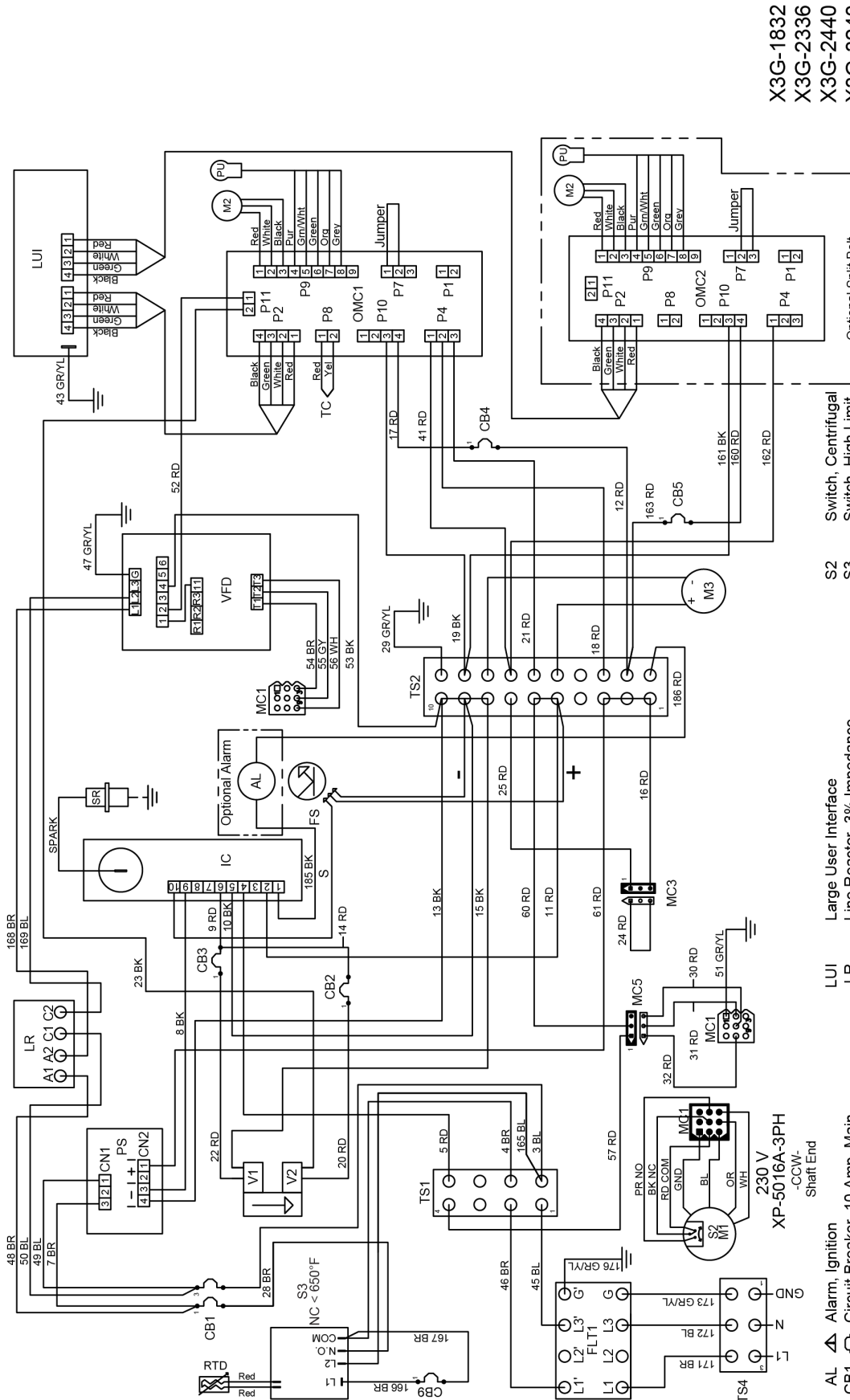


- CAP Capacitor 30µF
 CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
 CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
 CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
 CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
 CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
 CS Current Sensor
 BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow
 FS Flame Sensor
 IC Ignition Control
 LUI Large User Interface
 M1 Motor, Oven Fan
 M2 Motor, Conveyor
 M3 Motor, FPPG
 OMC1 Oven Machine Control, Main
 OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
 PS Power Supply
 PU Pick-Up
 R1 Oven Fan Motor Relay
 S3 Switch, High Limit
 SR Spark Rod
 TC Thermocouple
 TS1 Terminal Strip
 TS2 Terminal Strip
 V1 Gas Valve ON/OFF
 V2 Gas Valve HI/LOW
- X3G-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

SCHEMAT PIECA - STANDARD 1 FUTERAŁ 120 VAC RH 105







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

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

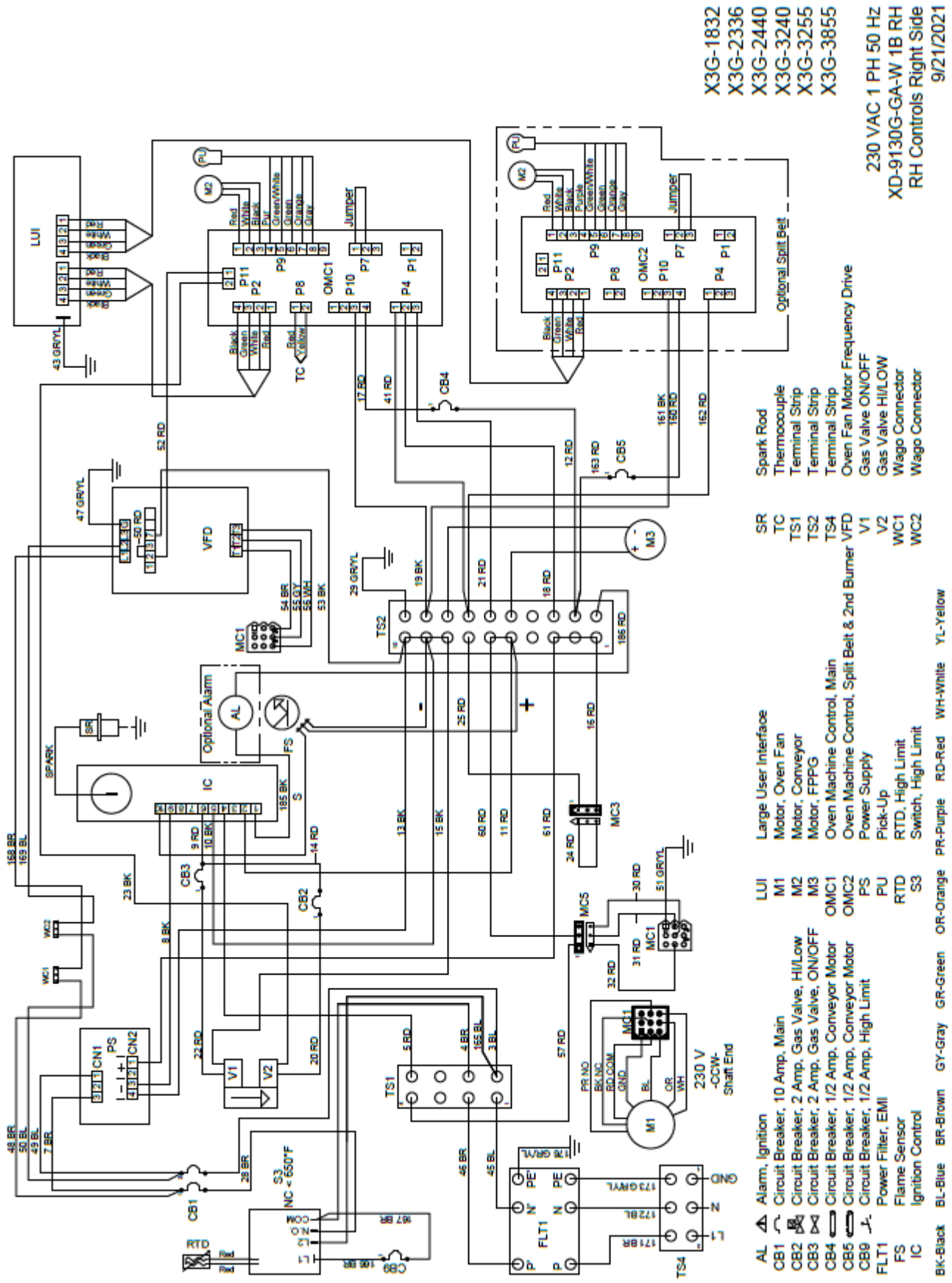
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

- LUI Large User Interface
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- Pick-Up
- RTD, High Limit

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



This page is intentionally left blank.



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

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

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

- SR
- TC
- TS1
- TS2
- TS4
- V1
- V2
- WC1
- WC2

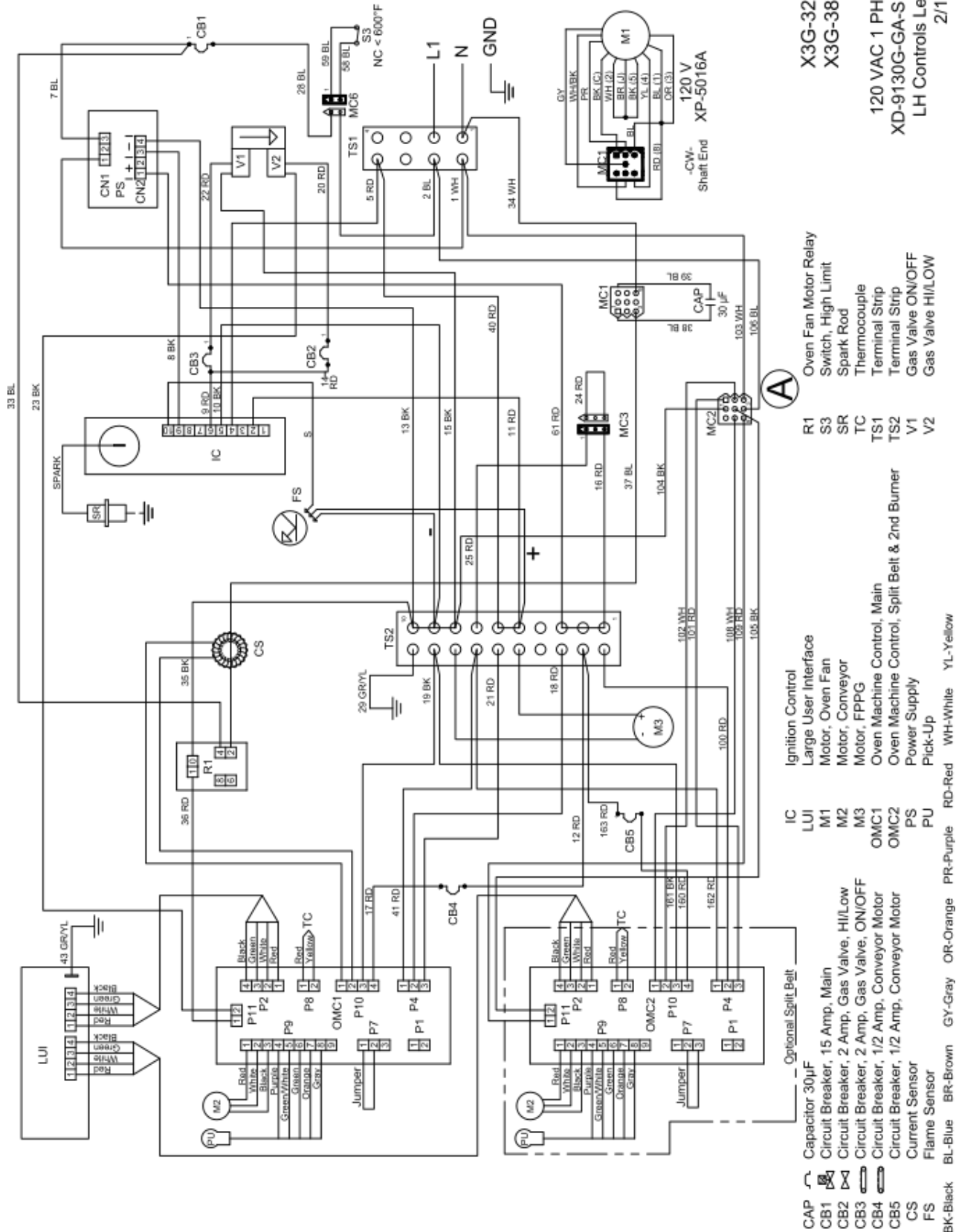
- Large User Interface
- Motor, Oven Fan
- Motor, Conveyor
- Motor, FPPG
- Oven Machine Control, Main
- Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- Power Supply
- Pick-Up
- RTD, High Limit
- Switch, High Limit

- LUI
- M1
- M2
- M3
- OMC1
- OMC2
- PS
- PU
- RTD
- S3

- AL Alarm, Ignition
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Power Filter, EMI
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control

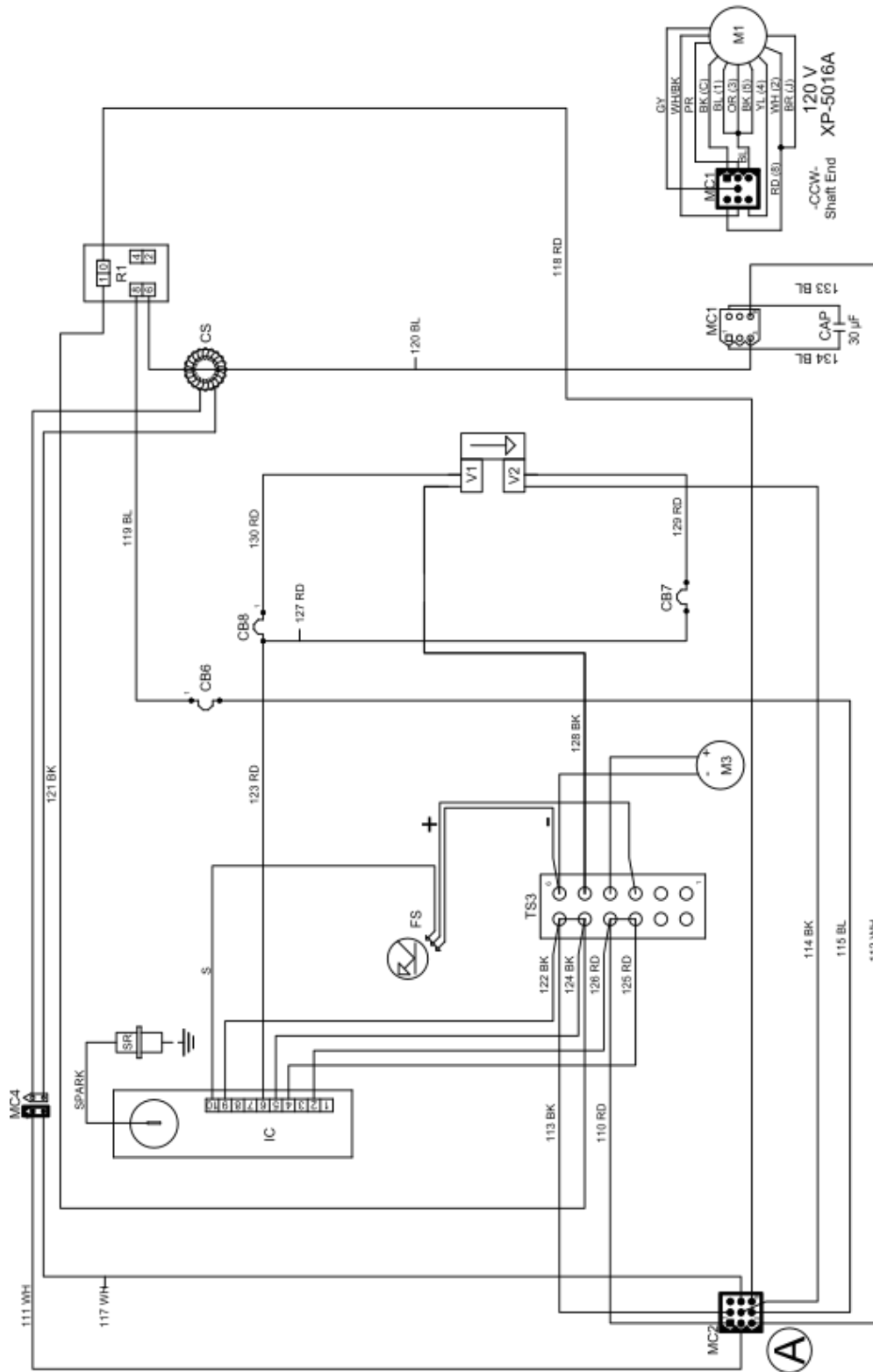


110 SCHEMAT PIECA - STANDARD 2 FUTERAŁ LHC 120 VAC LH



- IC Ignition Control
 - LUI Large User Interface
 - M1 Motor, Oven Fan
 - M2 Motor, Conveyor
 - M3 Motor, FPPG
 - OMC1 Oven Machine Control, Main
 - OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
 - PS Power Supply
 - PU Pick-Up
 - BL-Black
 - BR-Brown
 - GY-Gray
 - OR-Orange
 - PR-Purple
 - RD-Red
 - WH-White
 - YL-Yellow
- CAP Capacitor 30µF
 - CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
 - CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
 - CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
 - CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
 - CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
 - CS Current Sensor
 - FS Flame Sensor
- R1 Ignition Control
 - S3 Motor, Oven Fan
 - SR Motor, Conveyor
 - TC Motor, FPPG
 - TS1 Oven Machine Control, Main
 - TS2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
 - V1 Power Supply
 - V2 Pick-Up
- R1 Oven Fan Motor Relay
 - S3 Switch, High Limit
 - SR Spark Rod
 - TC Thermocouple
 - TS1 Terminal Strip
 - TS2 Terminal Strip
 - V1 Gas Valve ON/OFF
 - V2 Gas Valve HI/LOW

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

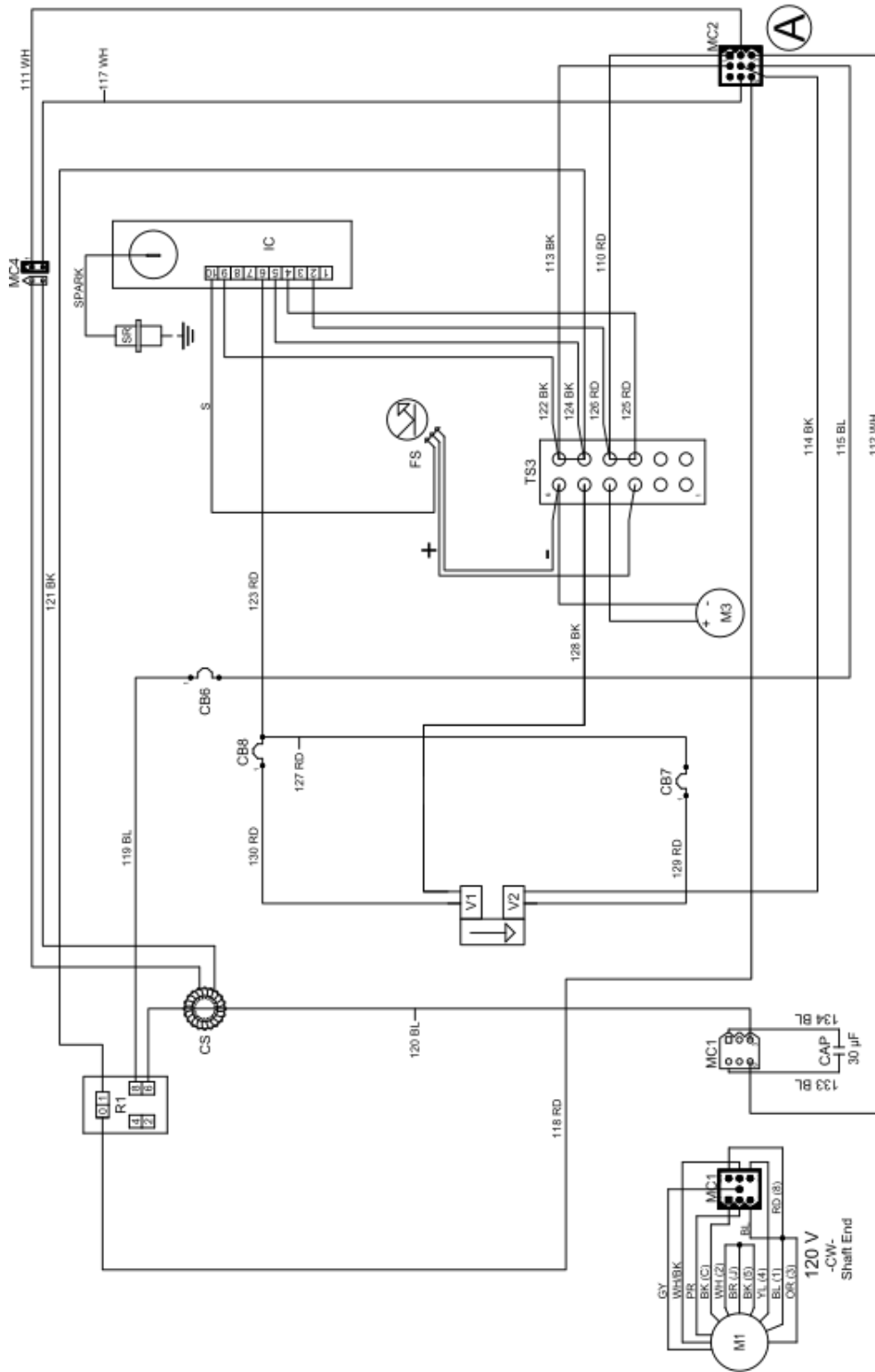


X3G-3270-2B
 X3G-3870-2B
 120 VAC 1 PH 60 HZ
 XD-9130G-GA-S 2B LH
 LH Controls Right Side
 2/16/2021

- CAP Capacitor 30µF
- CB6 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CS Current Sensor
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- R1 Oven Fan Motor Relay
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

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

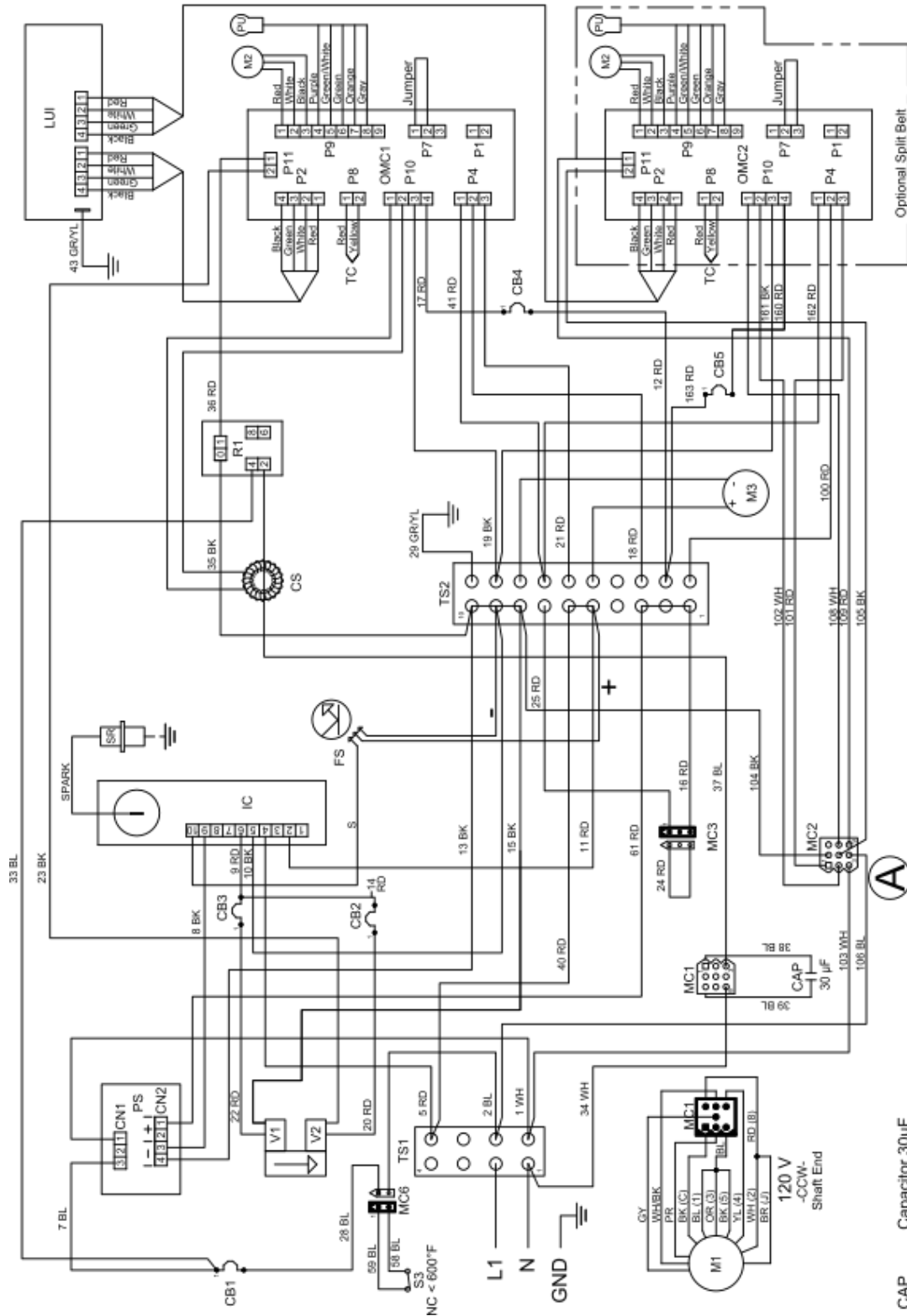
112 SCHEMAT PIECA - STANDARD 2 FUTERAŁ RHC 120 VAC LH



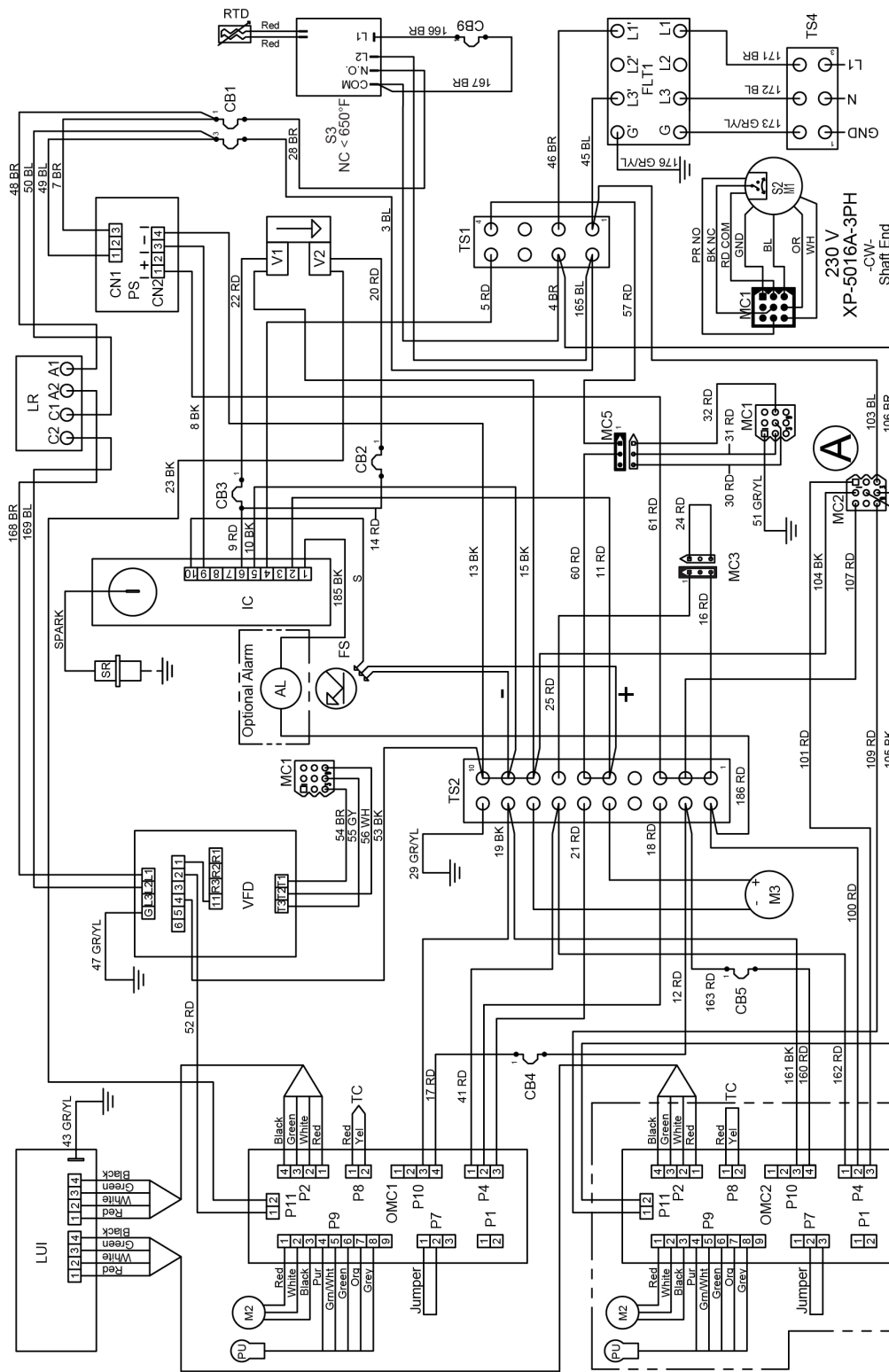
X3G-3270-2B
 X3G-3870-2B
 120 VAC 1 PH 60 Hz
 XD-9130G-GA-S-2B RH
 RH Controls Left Side
 2/16/2021

- 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



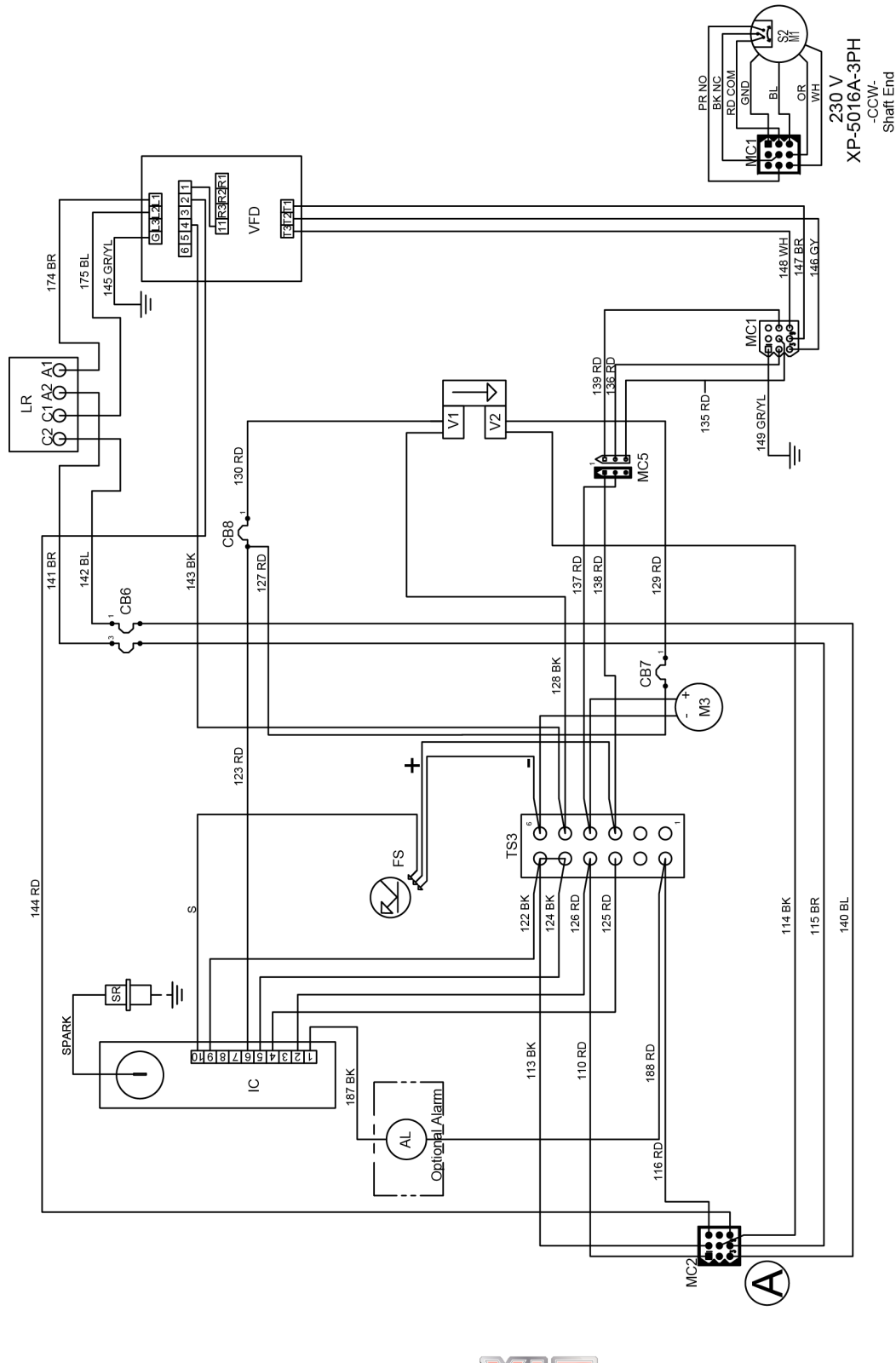


- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow
- L1 Large User Interface
- LUI Motor, Oven Fan
- M1 Motor, Conveyor
- M2 Motor, FPPG
- M3 Oven Machine Control, Main
- OMC1 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- OMC2 Power Supply
- PS Pick-Up
- PU Power Supply
- R1 Capacitor 30µF
- R2 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- R3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- R4 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- R5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- R6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- R7 Current Sensor
- R8 Flame Sensor
- R9 Ignition Control
- R10-Black R11-Blue R12-Brown R13-Gray R14-Orange R15-Purple R16-Red R17-White R18-Yellow
- S Switch
- S3 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- X3G-3270-2B
- X3G-3870-2B
- 120 VAC 1 PH 60 Hz
- XD-9130G-GA-S-2B RH
- RH Controls Right Side
- 2/16/2021



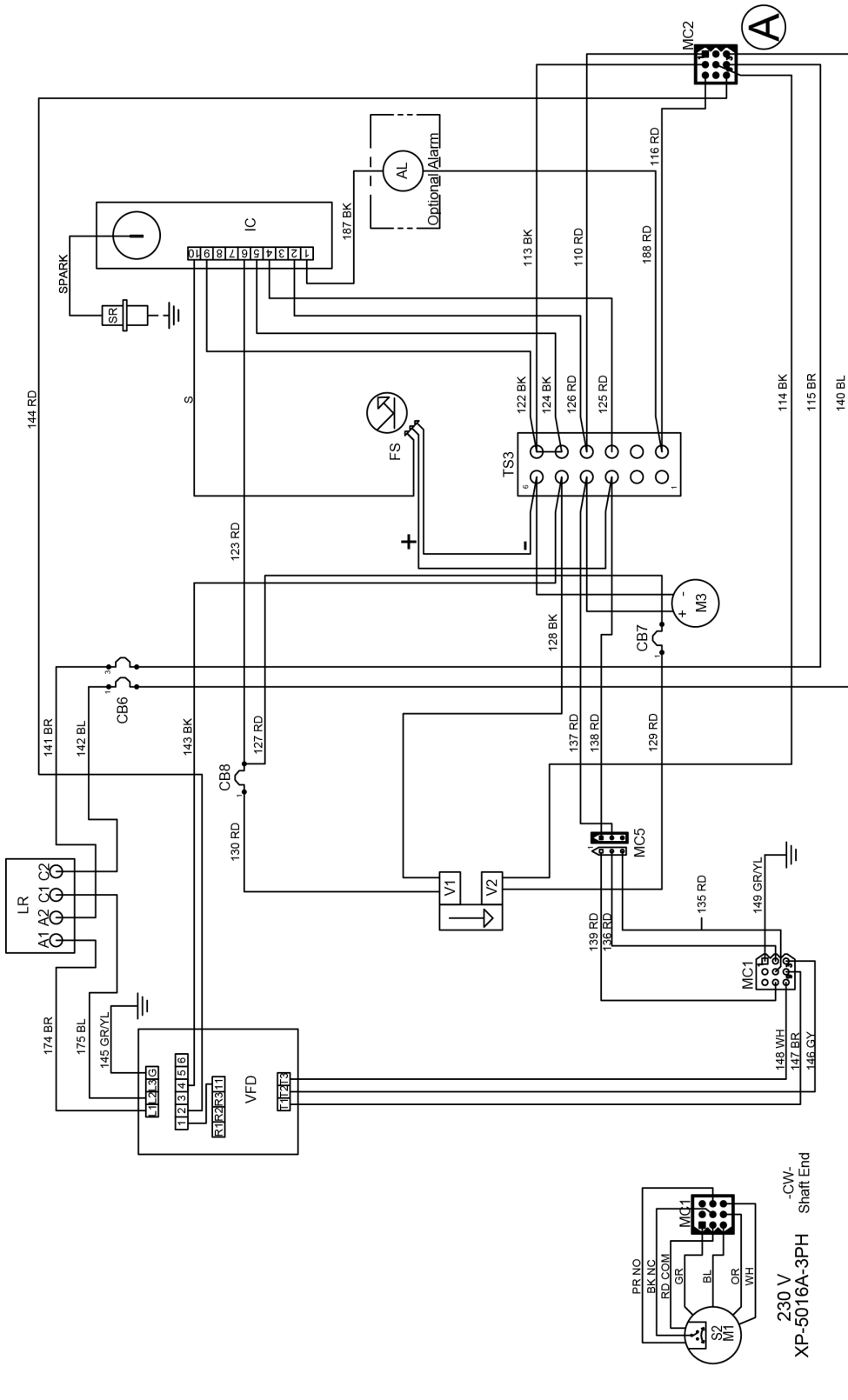
- AL Alarm, Ignition
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- FLT1 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FS Power Filter, EMI
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GRYL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- RTD RTD, Centrifugal
- S2 Switch, High Limit
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- IC Ignition Control
- LUI Large User Interface
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- XP-5016A-3PH 230 V 3-Phase Motor

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



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

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



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

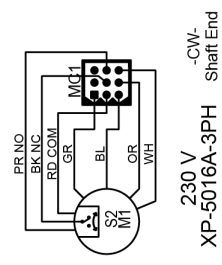
Terminal Strip
 Oven Fan Motor Frequency Drive
 Gas Valve ON/OFF
 Gas Valve HI/LOW

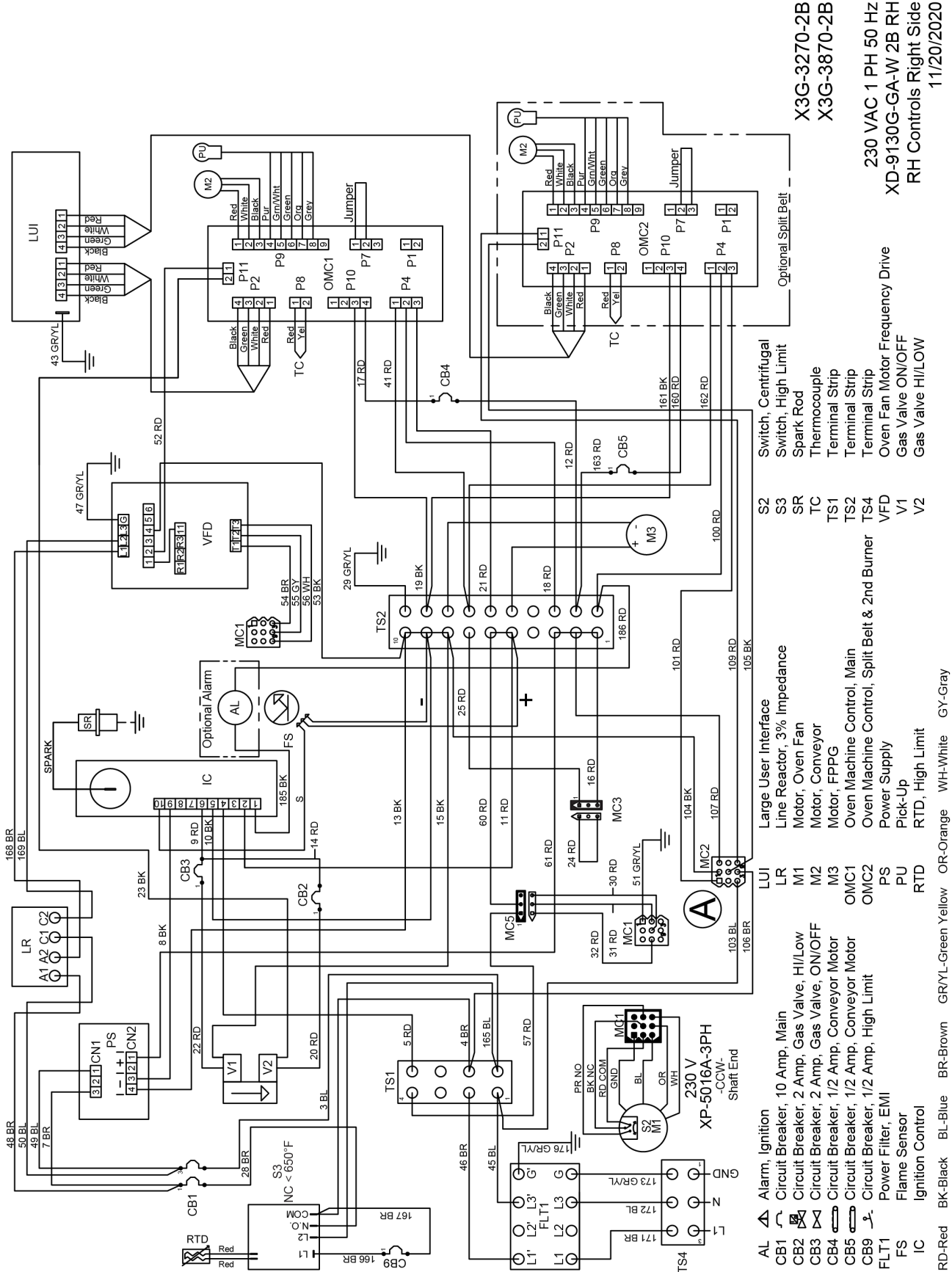
TS3
 VFD
 V1
 V2

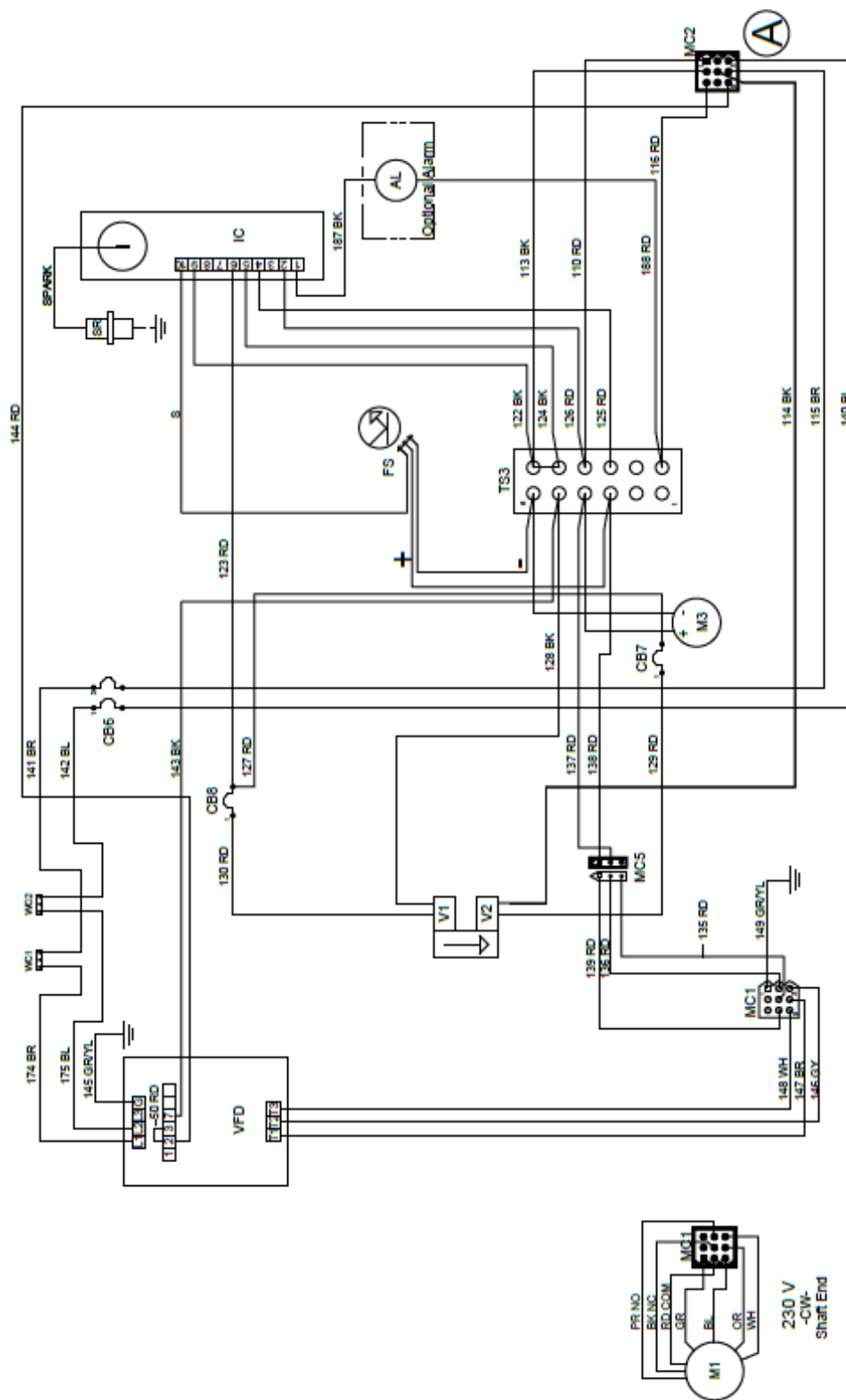
Line Reactor, 3% Impedance
 Motor, Oven Fan
 Motor, FPPG
 Switch, Centrifugal
 Spark Rod
 WH-White GY-Gray

LR
 M1
 M3
 S2
 SR
 OR-Orange
 GR/YL-Green Yellow
 BR-Brown

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

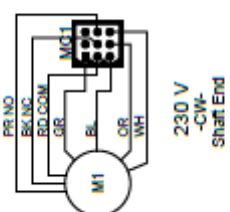


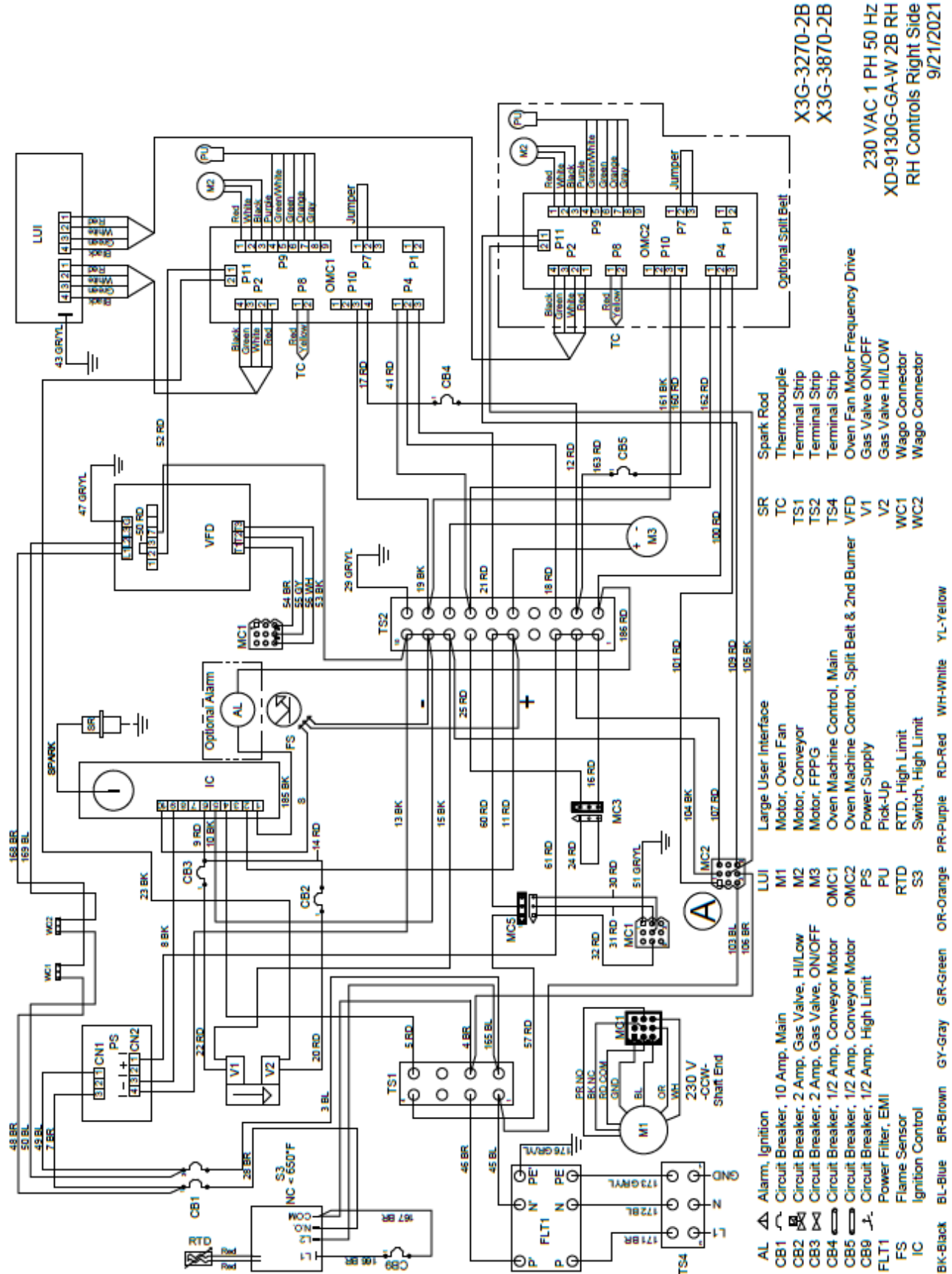




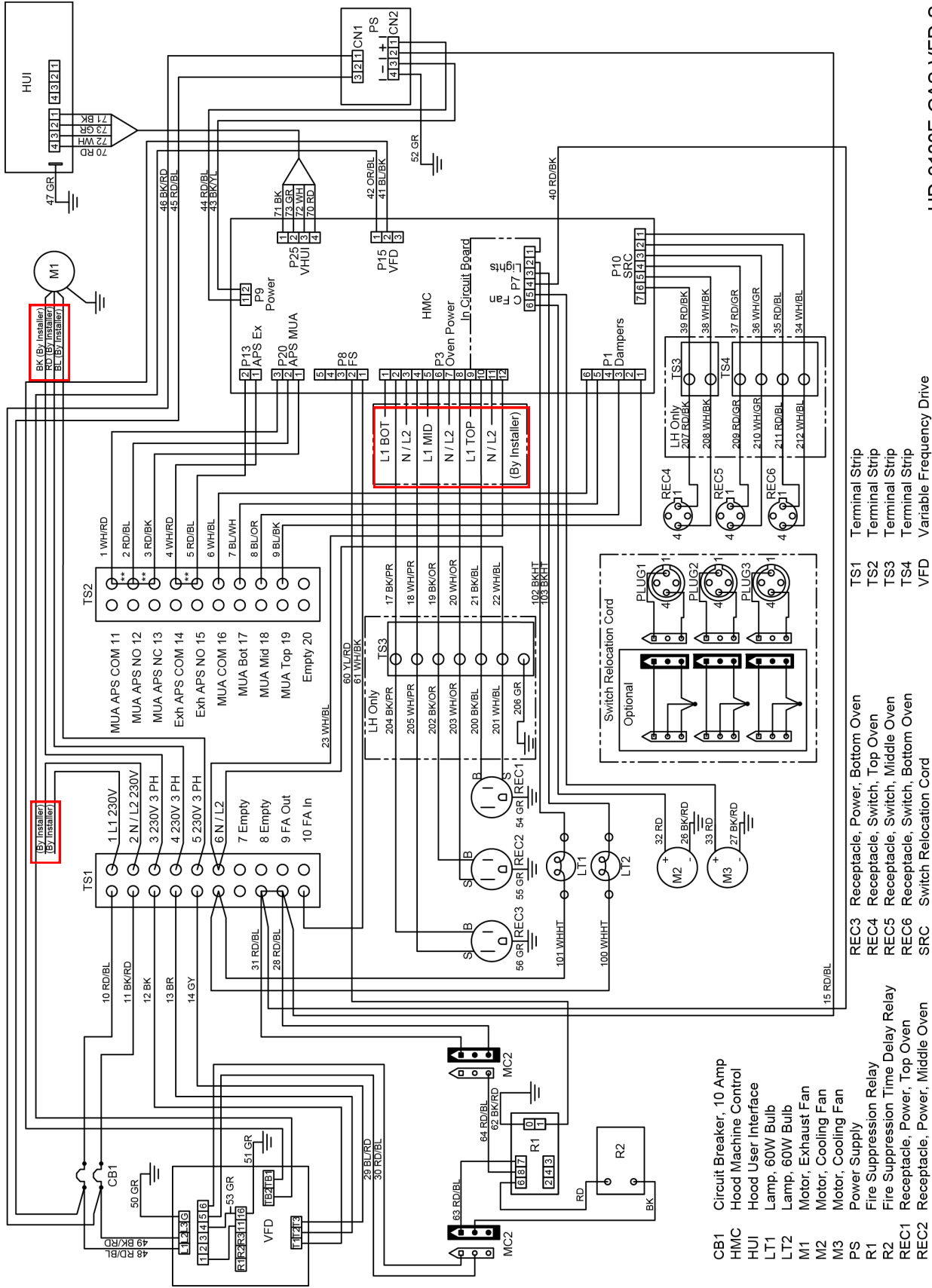
X3G-3270-2B
 X3G-3870-2B
 230 VAC 1 PH 50 HZ
 XD-9130G-GA-W 2B RH
 RH Controls Left Side
 9/21/2021

AL Alarm, Ignition
 CB88 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
 CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
 CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
 FS Flame Sensor
 BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray GR-Green IC Ignition Control
 M1 Motor, Oven Fan M3 Motor, FPPG
 SR Spark Rod
 TS3 Terminal Strip
 PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow
 VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
 V1 Gas Valve ON/OFF
 V2 Gas Valve HI/LOW
 WC1 Wago Connector
 WC2 Wago Connector
 GND-Ground NO-Normally Open NC-Normally Closed COM-Common





120 OKAP SCHEMATYCZNYM - STANDARD W/FS-W/VFD



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

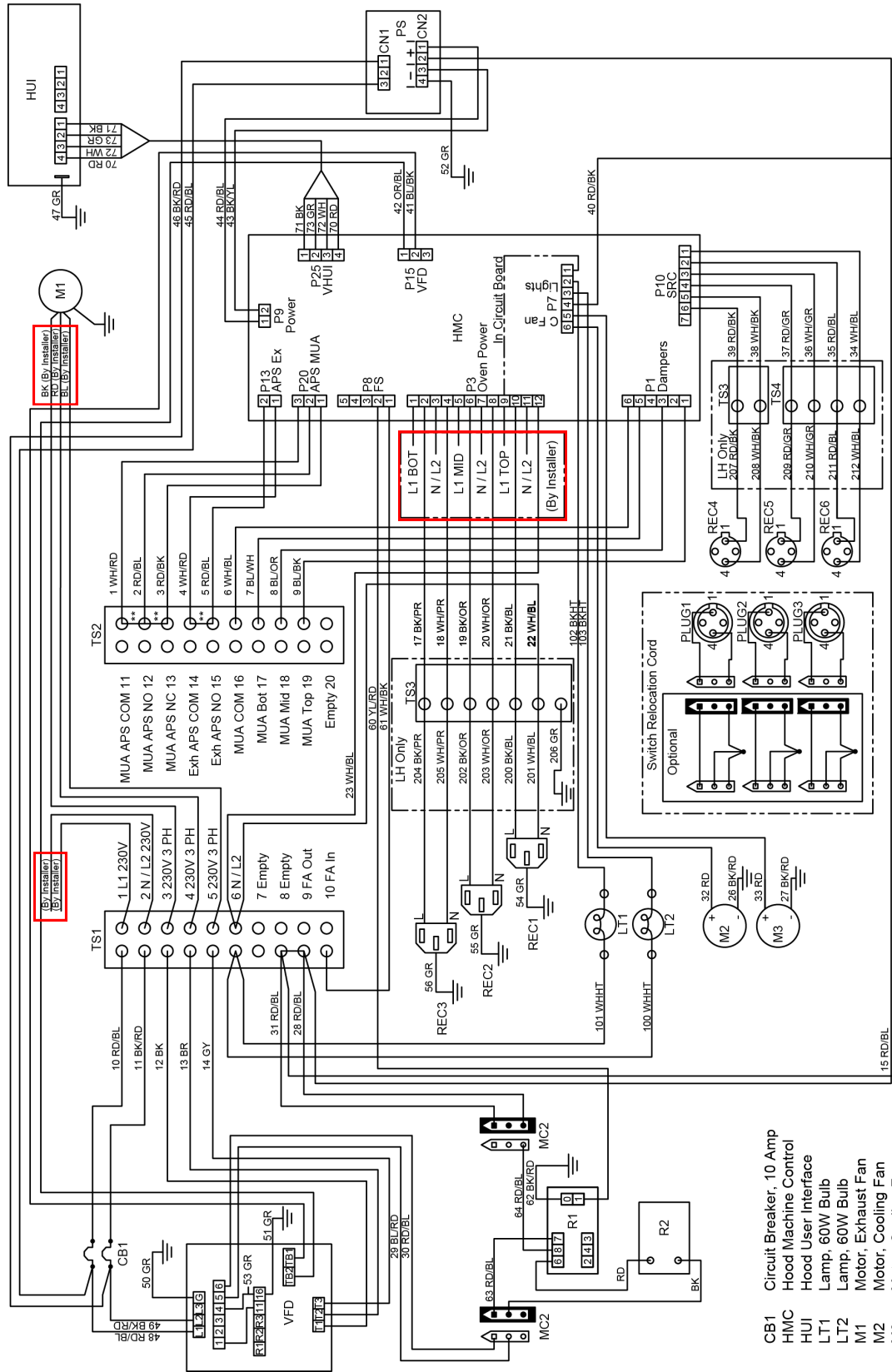
BL-Blue

BK-Black

RD-Red

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

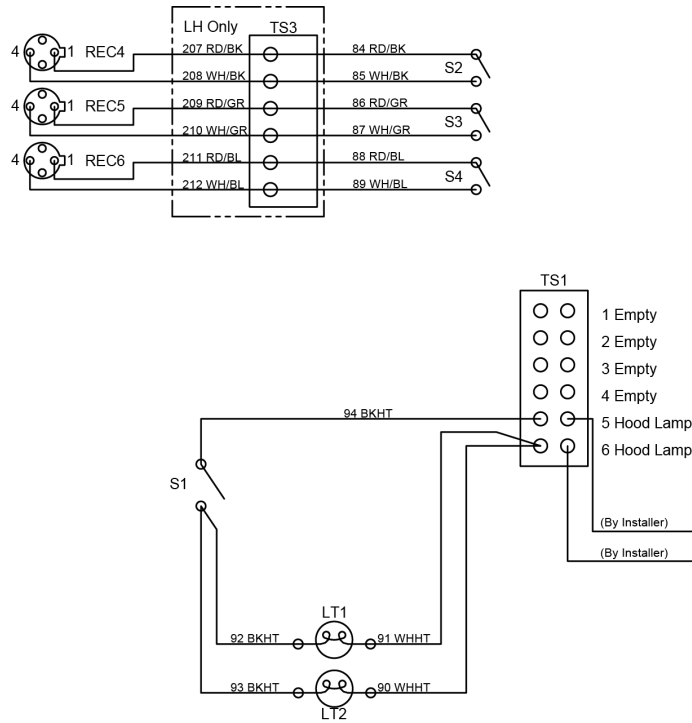
TS1 Terminal Strip
TS2 Terminal Strip
TS3 Terminal Strip
TS4 Terminal Strip
VFD Variable Frequency Drive



- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC1 Receptacle, Power, Top Oven
- REC2 Receptacle, Power, Middle Oven
- REC3 Receptacle, Power, Bottom Oven
- REC4 Receptacle, Switch, Top Oven
- REC5 Receptacle, Switch, Middle Oven
- REC6 Receptacle, Switch, Bottom Oven
- SRC Switch Relocation Cord

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

RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray
 ** - Remove Jumpers for APS
 HD-9130E-GAS-VFD-W
 11/20/2020



- 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

Certyfikaty produktów i mające zastosowanie kody

Standard XLT Oven Certifications¹ :

XLT Gas Ovens:

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

XLT Electric Ovens:

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

World XLT Oven Certifications¹ :

XLT Gas Ovens:

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

XLT Electric Ovens:

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

Standard & World XLT Hood Certifications¹ :

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

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

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

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


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

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

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

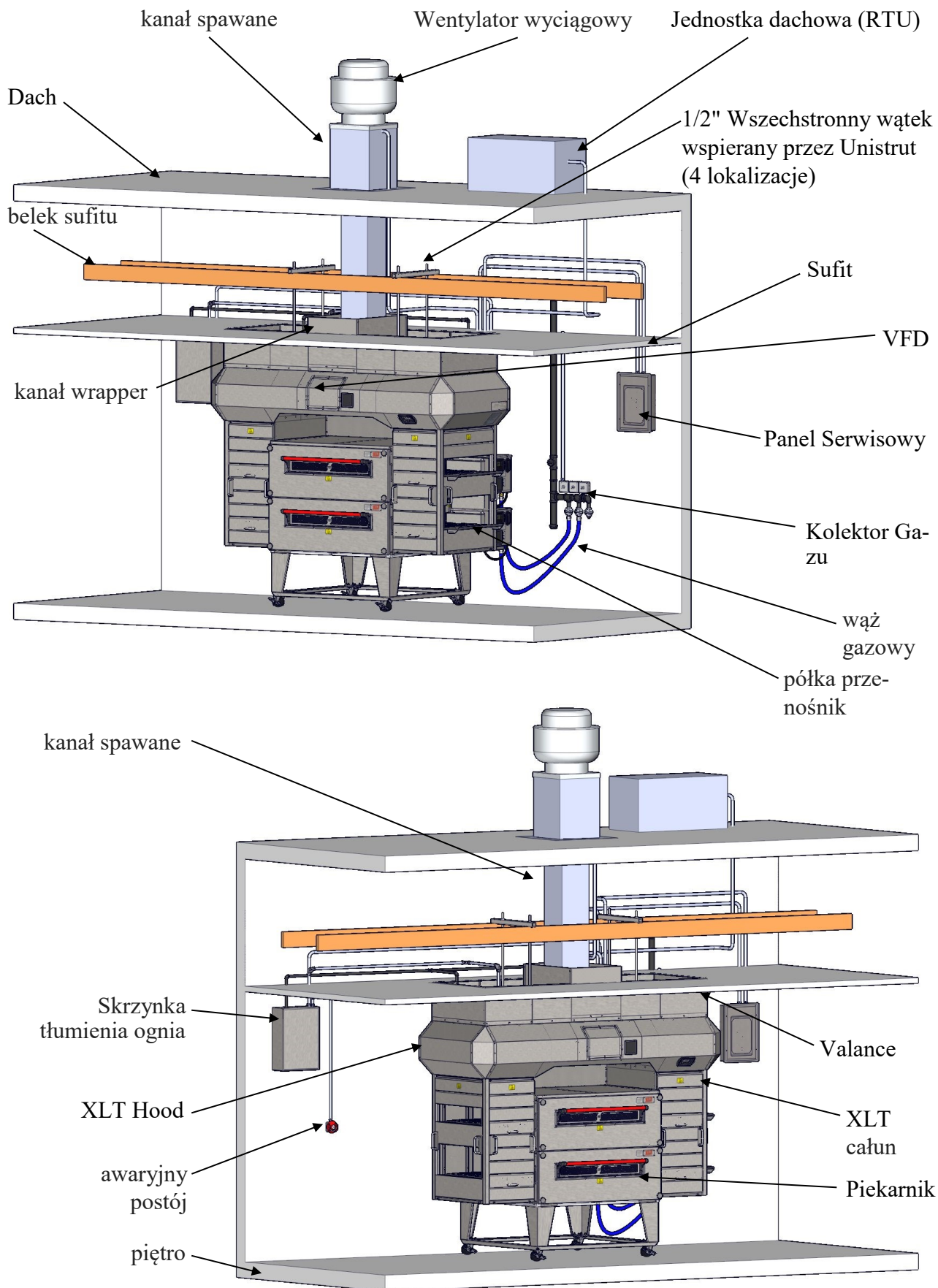
Oven Initial Start-up Checklist - Remove & Return to XLT Ovens

Fill out all information and print legibly

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

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

Print Name: _____ Signature: _____ Date: _____



XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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