

XLT[®]

SmartSolutions[™]

XD 9006F
AGSWGHE
09/30/2019
Polish



XLT Piekarnik Gazowy i XLT Okapu Wyciągowego Podręcznik części i serwisu



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

Do stosowania w następujących wersjach pieca gazowego

XLT:

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

Do użytku z następującymi XLT Wentylacja

wersjami:

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



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

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



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 widocznych 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 etykietce 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 etykietce 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
Obowiązki instalacyjne	10
Piekarnia Teoria działania	12
Teoria działania kaptura wydechowego	20
Piekarnik Rozwiązywanie problemów	26
Rozwiązywanie problemów z okapem wydechowym	28
Procedury obsługi pieca	30
Procedury serwisowe wyciągów spalin	38
Części Zamawiające	40
Piekarnik Części	41
Kaptur wyciągowy Części	67
Schematy elektryczne	70
Notatki	89

Dla procedur konserwacyjnych, należy zapoznać się z instalacją XLT i instrukcji obsługi.

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 łopatki 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.

OBOWIĄZKI 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.

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:

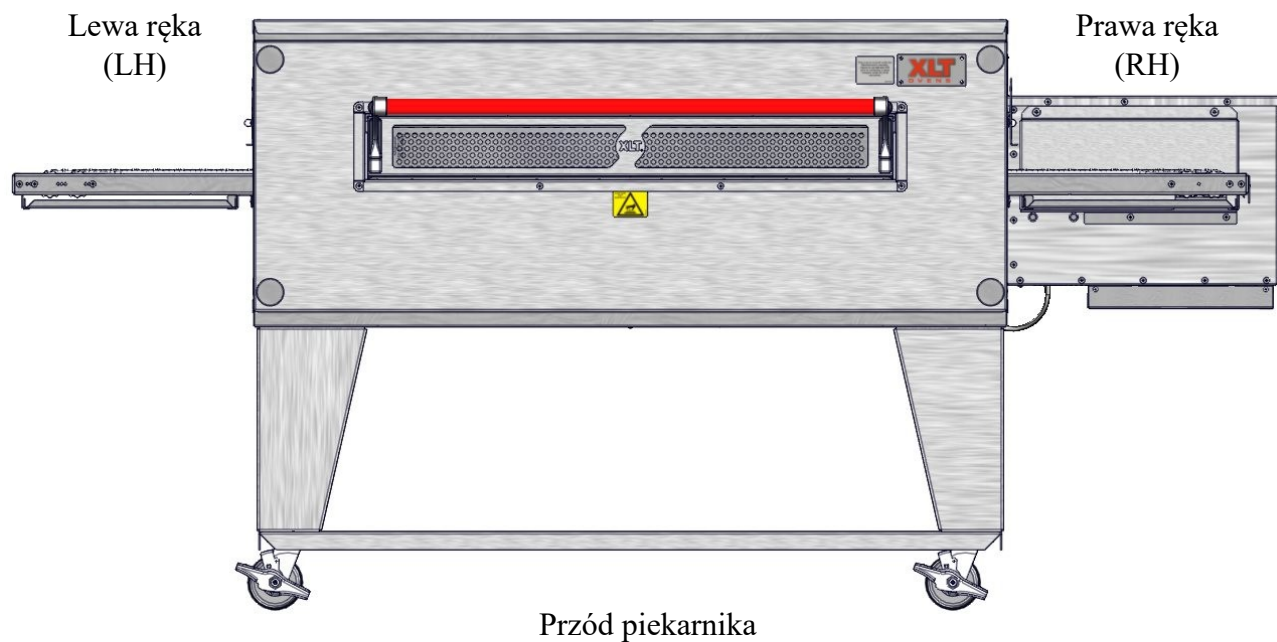
W przypadku wykrycia takiej wady należy powiadomić firmę XLT. Po powiadomieniu firma XLT zleci przeprowadzenie niezbędnych napraw przez autoryzowany serwis. Odmowa świadczenia usług po przybyciu autoryzowanego agenta serwisowego zwalnia XLT z wszelkich zobowiązań gwarancyjnych.

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.



Ten podręcznik, który zawiera ilustrowaną podział części, został opracowany jako pomoc w zrozumieniu, w jaki sposób urządzenie działa, jak diagnozować problemy i zamawianie części do sprzętu. Wszystkie części wymienione w zestawieniu części, są produkowane z taką samą dokładnością jak oryginalnego wyposażenia.

Części XLT i usługodawcy są dostępne na całym świecie. Istnieje autoryzowane punkty serwisowe zlokalizowane w głównych miastach Stanów Zjednoczonych. Istnieją również autoryzowanych dystrybutorów zlokalizowanych na całym świecie.

Teoria sekcji Operation opisuje urządzenie działa. Zrozumienie normalnej pracy będzie znacznie ułatwić diagnozowanie i rozwiązywanie problemów. W sekcji Rozwiązywanie problemów zadaje proste pytania tak lub nie. Kolejne pytanie czy stwierdzenie w całości zależy od poprzedniej odpowiedzi. Doprowadzi to do rozwiązania problemu w sposób najbardziej efektywny. Sekcja pokazano części opisano poszczególne podzespoły i szczegółowe elementy, które składają się na wyposażenie, jak również numer części. Wyjaśnienie jak zamawiać części jest włączone.

Niniejszy podręcznik jest przeznaczony do uzupełnienia instrukcji montażu i obsługi dostarczonego wraz z urządzeniem, gdy nowa. Proszę odnieść się do niego opisy, wymiarów, wagi, wymagań elektrycznych, harmonogramów konserwacji oraz certyfikaty.

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 pomaga nam zrozumieć, w jaki sposób poprawić nasze produkty i naszą firmę. Naszym celem jest zapewnienie Państwu sprzęt, który możemy być dumni budować i można być dumnym z właścicielem.

Aby otrzymać wsparcie techniczne dla piekarnika lub okapu zakupionego XLT posiada wykwalifikowanych pracowników obsługi klienta, które mogą zapewnić pomoc na każdym rodzaju XLT piecu lub problem ze sprzętem okap może wystąpić. Obsługa klienta jest dostępny 24/7/365 na 888-443-2751 lub odwiedzić www.xltovens.com.

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 przesłonami 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
Przeprowadzki 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.

Legenda ze schematów elektrycznych:

AL	Alarm, zapłon	M3	Silnik, FPPG	TC	Termopara
CAP	Kondensator	OMC	Kontrola piekarnika	TS	Listwa zaciskowa
CB	Wyłącznik obwodu	PS	Zasilacz	VFD	Silnik wentylatora piecowego
CS	Czujnik prądu	PU	Podnieść słuchawkę		Napęd częstotliwościowy
FLT	Filtr mocy, EMI	R1	Przełącznik silnikowy wentyla- tora pieca	V1	Zawór gazowy włączony/ wyłączony
FS	Zmysł płomienia	R2	Przełącznik potwierdzający	V2	Zawór gazowy HI/LOW
IC	Kontrola zapłonu	RTD	RTD, wysoka granica	V3	Zawór gazowy włączony/ wyłączony, wyłączony
LR	Reaktor liniowy	S2	Przełącznik, Odśrodkowy		
LUI	Duży interfejs użytkownika	S3	Przełącznik, wysoka granica		
M1	Silnik, Wentylator piecowy	SR	iskra		
M2	Silnik, Przenośnik				

Gdy główne zasilanie interfejsu Duża użytkownika (LUI) jest włączona:

1. Piekarnik wentylatora silnika (M1) znajduje się w tylnej ścianie będzie działać.
2. Wentylator (M3) znajduje się na panelu sterowania zostanie uruchomiony.
3. Duży interfejs użytkownika (LUI) wyświetli aktualną temperaturę, aż zostanie osiągnięta zadana.
4. Duży interfejs użytkownika (LUI) spowoduje wyświetlenie paska czasu.
5. Palnik zapali.
6. Taśma przenośnika porusza.

Pierwsza część teorii działania wyjaśnia w jaki sposób energia elektryczna jest dostarczana do pieca i początkowych sekwencjach, gdy główne zasilanie na dużym interfejsu użytkownika (LUI) jest włączony. Pozostała część teorii części operacji wyjaśniono funkcję elementów w porządku alfabetycznym. Składniki te są również wymienione na schemacie.

- Napięcie zasilania dla standardowych Piekarniki wyniesie 120 V, 60 Hz.
- Napięcie zasilania dla świata i australijskich Piekarniki wyniesie 230 VAC, 50 Hz.

Moc pochodzi z połączenia elektrycznego na ścianie. Napięcie sieciowe jest następnie doprowadzane do pieca za pośrednictwem przewodu zasilającego do listwy zaciskowej (TS1). Linia neutralna jest podłączona do TS1-1L, a L1 jest podłączona do TS1-2L. Po drugiej stronie TS1, zasilanie jest przenoszone przez High Limit Switch (S3) i rozdziela się na Circuit Breaker (CB1), aby przejść do zasilacza (PS) i wentylatora silnika wentylatora (R1) lub napędu częstotliwości (VFD). Następnie PS konwertuje napięcie sieciowe na 24 VDC, które jest używane do zasilania TS2-1L przez pozycje TS2-3L przy +24 VDC i TS2-8L do pozycji TS2-10L przy -24 VDC. +24 VDC jest rozprowadzane do kontroli pieca (OMC1) i (OMC2, jeśli jest w wyposażeniu) P10-4 przez CB4 / 5 z TS2-2R i OMC1 P4-2 z TS2-3R. Przewody te są pod napięciem, dopóki piekarnik jest podłączony do

Gdy piekarnik jest włączony, przełącznik wewnątrz OMC zamyka się między P4-2 i P4-3, wysyłając 24 VDC z P4-3 do TS2-6R który rozdziela moc płomienia zmysł (FS), w FPPG Fan (M3), regulacja zapłonu (IC) Terminal 2 i wzywają do ciepła IC terminalu 4 poprzez odśrodkowej Switch (S2) na Oven wentylatora silnika (M1). IC następnie uruchamia proces na zapłon. OMC P11-1 prześle również niskie napięcie na R1 lub piekarnika Wentylator silnika napędu częstotliwości (VFD World i Australii Only). Gdy R1 zamyka, napięcie w sieci jest stosowane od R1-2 do M1. OMC P11-2 zostanie zmielony V2, aby otworzyć zawór wysokiego płomienia. Jeśli stosuje się piec z XLT Hood zworki Molex złącze (MC3) usuwa się i + 24 V DC jest przesyłany do okapu. Przełącznik w kapturze steruje działaniem pieca dopóki LUI miały zdalny funkcji przełącznika LUI miały zdalny funkcji przełącznika włączony.

AL - Alarm zapłonu jest opcjonalny. Kiedy układ scalony przechodzi w blokadę zapłonu, gdy styk 1 jest uziemiony, powoduje to, że alarm zacznie migać i wyda dźwięk. Alarm otrzymuje napięcie +24 VDC z TS2-1R na głównej skrzynce kontrolnej i jeśli jest to podwójny palnik TS3-1R na skrzynce dodatkowej. Włącz zasilanie piekarnika, aby zresetować alarm.

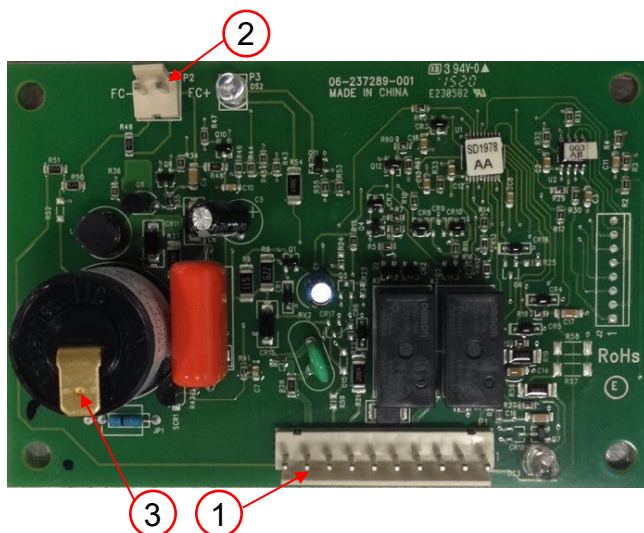
CAP - Kondensator jest fizycznie zamontowany wewnątrz szafy sterowniczej, ale podłączone do montażu na zewnątrz M1. M1 jest stałym Podział pojemny (PSC) silnika. PSC oznacza silnik kondensatorowy, w którym kondensator rozruchu i pomocnicze uzwojenie pozostawania w obiegu zarówno dla zakładania i prowadzenia. WPR jest 30,0 uF +/- 6% 370VAC / B 50/60 Hz.

CB - Wyłączników służą do ochrony elementów elektrycznych. Aktualna wartość jest wydrukowany na przedniej wszystkich wyłączników. Jeżeli CB jest wyzwolony, usunąć przyczynę i naciśnij przednią aby zresetować.

CS - Czujnik prądu wykrywa prąd elektryczny (AC) na przewód, i wytwarza sygnał proporcjonalny do niego. Generowany sygnał napięcia analogowego, a następnie wysyła je do LUI. Ten monitoruje stan silnika wentylatora piekarnika (standard Piece only).

FLT 1 - Jest to filtr inline używane w kuchenkach światowych. Filtr jest umieszczony w serii z napięcia sieciowego dostarczanego do pieca. Filtr jest stosowany w celu zmniejszenia zakłóceń elektromagnetycznych stworzony przez naszego sprzętu i back- wkładając je do innych urządzeń . Filtr EMC w piecu gazowym , a filtr EMI w elektrycznym piecu do zastosowania kondensatorów hamują prąd stały , pozwalając jednocześnie prąd przemienny . Filtry również używać dławiki które przekierowują wysokich napięć i wysokich częstotliwości poprzez rozpraszanie ich masy. Filtry powinny być zawsze uziemiony do

FS - Czujnik płomienia składa się z plastikowej obudowy i mocowania czujnika płomienia. FS wykorzystuje 24 VDC, które pochodzi z TS2-5L. Po włączeniu piekarnika terminal otrzymuje napięcie. Linia ujemna jest dostarczana przez TS2-9L. Ze złącza niebieski przewód wysyła sygnał 6,75 μ A do IC-10. Minimalny sygnał do utrzymania operacji wynosi 1,0 μ A. Gdy płomień jest obecny, czujnik wizualnie przygląda się szybkości migotania i charakterystyki UV płomienia. Jeśli którekolwiek z nich się nie pojawi, czujnik nie wyśle prądu do układu scalonego. Zapłon będzie kontynuowany aż do zablokowania.



1) P1

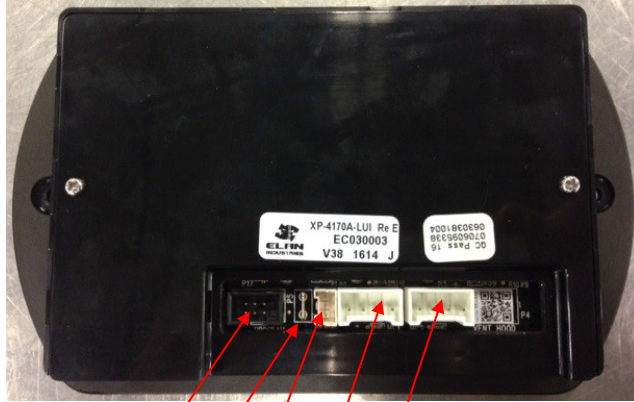
- 1) Not Used-Alarm
- 2) +24 VDC In
- 3) Not Used-Manual Reset
- 4) Call For Heat
- 5) Ground In
- 6) +24 VDC Sent To V1
- 7) Not Used-Digital Output
- 8) Not Used
- 9) Burner Ground
- 10) Signal Wire To Flame Sensor

2) P2- Not Used

3) Spark Wire

IC - Kontrola zapłonu jest zasilany napięciem 24 VDC. IC ma dwa wejścia +24 VDC; 1) z OMC poprzez TS2, oraz 2) zaproszenie do ciepła z OMC poprzez S2, który jest zamontowany w M1. To okaże się zielona dioda LED wskazuje IC ma moc i zaproszenie do ciepła. Gdy IC otrzymuje wezwanie na ciepło, inicjuje sekwencję oświetleniową pre-oczyszczający. Czerwona dioda LED migie raz po około 2-3 sekundach notyfikacji, że sekwencja oświetlenia został uruchomiony. Po około 30 sekundach, dwa zdarzenia; 1) wysokiego napięcia sygnał elektryczny zostanie wysłany do Spark pręt (SR) z terminalu Spark oraz VDC (+) będą wysyłane z terminala IC6 Gas Zawór ON / OFF (V1). Wysokie napięcie skacze przez szczelinę w SR tworząc iskry, które można usłyszeć, chociaż IC produkuje tylko tę iskrę na cztery (4) sekundy. Zawór V1 V2 otwiera się, pozwalając na przepływ paliwa do palnika. Gdy dwa zdarzenia, przepływ paliwa i iskry, nastąpi zapłon. Gdy płomień jest wykrywany przez FS, sygnał jest wysyłany do DC IC10. IC używa tego prądu stałego, aby udowodnić zapłon. Minimum 1,0 uA DC jest wymagane, aby utrzymać pracę. Kiedy zapali się palnik, wskaźnik LED będzie świecić na zielono. Jeżeli palnik nie zapali, IC będzie ponowić próbę zapłonu trzy (3) razy, zanim dioda zacznie migać trzy (3) razy, kilkakrotnie wchodząc lokautu.

LR– Linia reaktor jest stosowany we wszystkich piecach na całym świecie. Jest to cewka z drutu między przychodzącym źródła zasilania i VFD. Jest on stosowany, aby odfiltrować impulsy prądu i zmniejszenia harmonicznych.



5 4 1 2 3

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

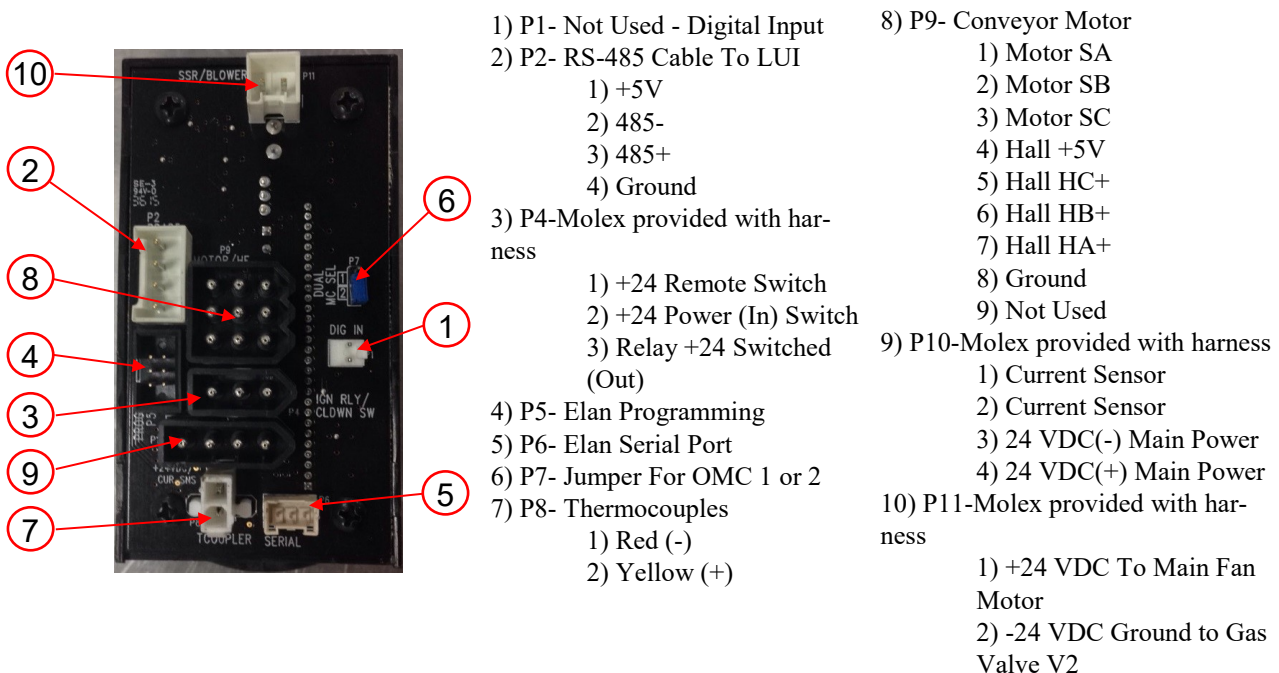
LUI - Large User Interface jest zasilany przez OMK przez kabel RS 485. Wyłącznik główny jest usytuowany na przedniej powierzchni LUI. Przenośnik (i) i temperatura w piecu jest regulowany przez LUI. Można zmienić ustawienia fabryczne dla rozmiaru piekarnikiem, VFD / nr VFD, ostygnięcia tryb i gazowe / elektryczne itp dla standardowego piekarnika również wyświetlić główne wzmacniacze wentylatora. LUI będą wyświetlane komunikaty o błędach i alarmy konserwacji. Istnieje 12 presetów menu dla określonym czasie i ustawień temperatury. Ekran może być zablokowane, aby zapobiec niepożądanemu zgorzeniu.

M1 - Główny silnik do standardowych pieców jest PSC, jednofazowy, silnik prowadzony kondensator i posiada wewnętrzną S2. Silnik jest podwójnego napięcia i odwracalne. Napięcie zasila silnik pochodzi z R1 zacisków # 2. W przypadku pieców światowych M1 znamionowa silnika 3-fazowy falownik z wewnętrznym S2. To staje się zasilanie od napędu o zmiennej częstotliwości, który jest następnie włączone OMK. Podstawowym silnikiem będzie działał przez około 30 minut, aż temperatura pieca jest niższa niż 225 stopni Celsjusza po piekarnik jest wyłączony. Brak użytkowników naprawiane części w silniku, a łożyska są trwale nasmarowane.

M2 - Przenośnik Silnik jest bezszczotkowy silnik z przekładnią 24 VDC. Silnik odbiera prąd z OMC przez trzy (3) przewody; 1) czarny lub "W" faza 2) biały lub "V" faza i 3) czerwone lub "U" fazę. Niosą od 18 do 24 VDC. Każdy z przewodów jest zasilany przez OMC kolejno do zasilania poszczególnych cewek stojana, które z kolei zapewniają obrót silnika. W celu określenia położenia wirnika i wysłać tę pozycję do sterownika, trzy przełączniki (3) Hall Effect są wykorzystywane. Czytają informacje obrotową z dysku zamontowanego na zespole wirnika. Informacja ta jest przekazywana do OMC przez trzy (3) przewody; 1) pomarańczowy "U" Wyjście sygnału Biegun faza 2) zielony sygnał wyjściowy "V" biegun fazowy i 3) zielony / biały "W" fazy sygnału wyjściowego słupek. Znajdują się one w wtyczkę, która wstawia do OMC1 lub OMC2. Istnieją dwa (2) dodatkowe przewody w tej wtyczce; 1) fioletowy przewód, który jest napięcie dla czujnika Polak, i 2) szary przewód, który miele. OMC, za pomocą wewnętrznego układu logicznego, zasila cewki stojana w celu zapewnienia odpowiedniej rotacji i ustawia Wzbudzenie (fazy), czas do uzyskania pożądanej szybkości paska ustawionej w kontrolerze. Silnik napędza przekładnię integralną który zmniejsza prędkość wyjściową silnika dają prawidłowy czas podróży przenośnika. Przekładnia integralną zamyka się szczelnie i trwale smarowane smarem. Stosunek wynosi 1/200. Silnik ten zawiera żadnych elementów. OMK wykryje jeśli przenośnik taśmowy ma zacięcie poprzez monitorowanie sygnału wirnika. Jeśli sygnał spadnie więcej niż 25% poniżej oczekiwanej stopy zacięcie zostanie wykryty. Ta czynność spowoduje zatrzymanie przenośnika i wyświetli alarm na LUI. Aby zresetować alarmu naciśnij i przytrzymaj klawisz "Time" za 10 sekund.

M3 - Droga przepływu powietrza drobne fan Generowanie ciśnienia spalania w palniku. Jest kontrolowany przez włączanie i wyłączanie głównego przycisku zasilania. Filtr jest wyposażony w celu zapewnienia czystego powietrza.

OMC - Piekarnik sterowania odczytuje pozycje lub parametry z LUI. Posiada logiki dla sterowania przenośnikami i kontroli temperatury. OMK będzie włączyć lub wyłączyć V2, start i stop M1, wysłać wezwanie do sygnału ciepła odczytuje termoparę i monitorować aktualny czujnik.





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

PS - Zasilacz prostuje napięcie sieciowe do 24 VDC i dostarcza zasilanie do OMC, IC, FS i S2. Bezpiecznik 4 wzmacniacz jest stosowany, aby zapewnić zabezpieczenie nadprądowe, które jest zamontowane na samej PS. Nie istnieją żadne inne bezpieczniki wykorzystywane nigdzie indziej.

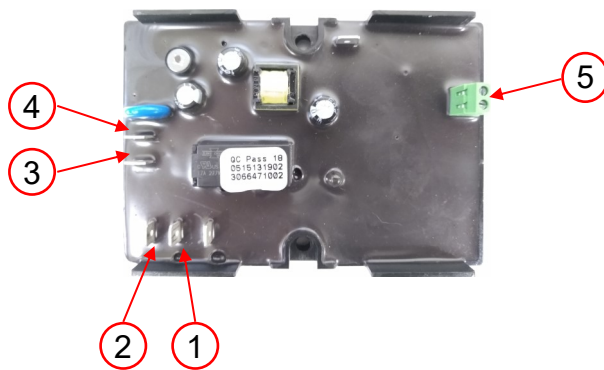
PU - The Pick-Up jest fizycznie zamontowany wewnątrz M2 i wykorzystuje technologię integralną Halla do M2, aby monitorować prędkość obrotową. Sygnał Halla jest transmitowany OMC, który przekształca ją w liniowej prędkości przesuwu przenośnika.

R1 - Pieca silnika wentylatora przekaźnika jest zdalnym wyłącznikiem obsługi większe obciążenia wzmacniacza M1.

RTD - Termopara oporowa monitoruje temperaturę powietrza wewnątrz komory pieczenia. Przewód RTD jest materiałem czystym, zazwyczaj platynowym, niklowym lub miedzianym. Materiał ma dokładną zależność oporu/temperatury, która jest wykorzystywana do wskazywania temperatury.

S2 - Odśrodkowego przełącznik jest przełącznik SPDT fizycznie zamontowany wewnątrz M1. Gdy M1 podchodzi do pełnej prędkości, S2 zamyka i wysyła sygnał 24 VDC do IC. Funkcjonuje on jako element bezpieczeństwa, aby zapobiec pracę palnika, jeżeli M1 nie obraca się.

S3 - Standard Ovens- Wysoki Wyłącznik krańcowy dla standardowych pieców jest bi-metalu, NC, przełącznik SPST fizycznie zamontowane w panelu bocznym Bake Izby. Jego celem jest dostarczenie powiedzie bezpieczną pracę. Jeśli temperatura S3 przekracza 600 ° C, otwiera się i przerywa napięcie sieciowe do wszystkich elementów, gdy otwiera się wyłącznik.

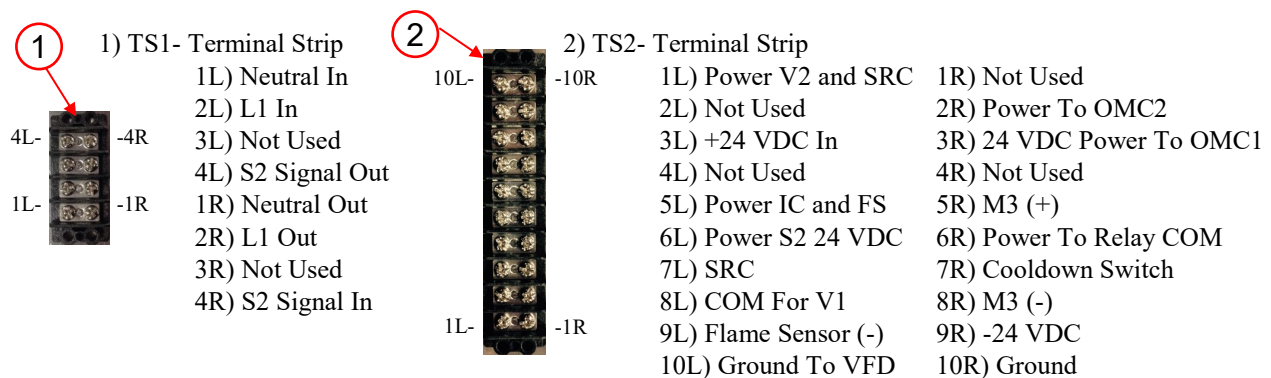


- 1) COM- Line Voltage
- 2) N.O.- Switched Line Voltage
- 3) L2- High Limit Power
- 4) L1- High Limit Power
- 5) RTD

S3 - World Ovens- Wysoki Wyłącznik krańcowy do pieców światowych jest przełącznik elektroniczny, SPST fizycznie zamontowany na bocznym panelu Bake Izby. Jego celem jest dostarczenie powiezione bezpieczną pracę. Jeżeli rzeczywista temperatura pieca przekroczy 650 ° F żółta dioda nie będzie świecić. Czerwona dioda zacznie migać, a S3 otwiera się przerywa napięcie sieciowe do wszystkich komponentów. Istnieją dwa wejścia (2) termopar do tego urządzenia. Jeżeli delta przekracza 20 ° C pomiędzy termoparami, żółte i czerwone diody LED będą migać na przemian zamyka i S3.

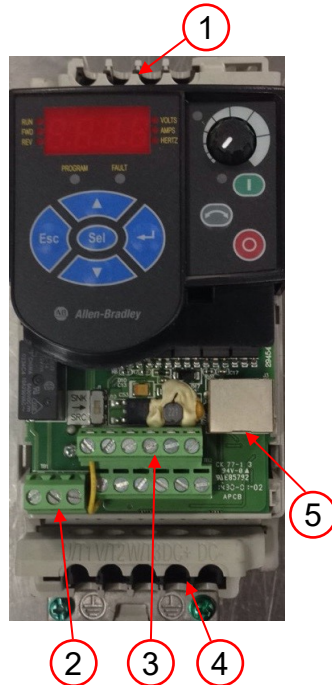
SR - Spark Rod składa się z płyty montażowej metalu platerowane miedzią, a elektroda zamknięty w izolacji ceramicznej. Izolowany elektroda ma 1/4 "męski szpadel przyspawany do niego. Ten pik łączy się z terminalem zapłonowej IC poprzez drutu zapłonowej. Pod koniec tego pręta jest usytuowana w pobliżu rurki palnika w taki dala tak, aby utworzyć małą szczelinę. Gdy sygnał wysokiego napięcia z IC osiąga lukę, jest zmuszony do skoku lukę wynikającą z iskrą.

T/C - Termoelement typu składa K. dwóch różnych przewodników, które wytwarzają napięcie proporcjonalne do różnicy temperatur pomiędzy każdym końcu parę przewodów. T / C jest podłączony do P8 Terminali 1 i 2 na OMK. Sygnał mV służy do wyświetlania aktualnej temperatury.



TS 1 & 2 - Są to listwy zaciskowe, które służą jako punkt połączenia dla przewodów.

V1-V2 - Zawór gazowy składa się z dwóch (2) zaworów elektromagnetycznych. V1 jest otwarty nieprzerwanie podczas pracy palnika, niezależnie od tego, zarówno rzeczywistych lub zadanej wartości temperatury. V2 jest Hi / Low zaworu i jest kontrolowana przez P11-2 na OMK. Istnieją dwa (2) porty testowania ciśnienia paliwa z mosiądzu; jedna dla ciśnienia wejściowego, a drugi dla wysokiej stroniczości. Górny port służy do ciśnienia wejściowego, natomiast dolna port jest używany do ciśnienia wysokiej polaryzacji. Jest regulatorem po stronie zaworu do regulacji ciśnienia szybkie nastawienie.



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

VFD - Zmienna przetwornica częstotliwości przetwarza prąd 50 Hz do 60 Hz Moc więc wentylator piece mogą pracować w odpowiednim RPM. VFD przekształca napięcie DC na AC i DC przekształca się do odpowiedniego źródła częstotliwości prądu trójfazowego do M1. VFD jest włączony przez OMC P11-1. Pełna instrukcja VFD można znaleźć pod adresem www.xltovens.com.

Legenda ze schematów elektrycznych:

CB	Wyłącznik obwodu	M3	Silnik, wentylator chłodzący	SRC	Przewód do relokacji przełącznika
HMC	Sterowanie maszyną z okapem wyciągowym	PS	Zasilacz	TS	Listwa zaciskowa
HUI	Interfejs użytkownika okapu	R1	Przełącznik tłumienia ognia	VFD	Silnik wentylatora piecowego
LT	Lampki	R2	Przełącznik opóźnienia czasowego tłumienia pożaru		Napęd częstotliwościowy
M1	Silnik, wentylator wydechowy	REC	Gniazdo elektryczne		
M2	Silnik, wentylator chłodzący	S	Przełącznik		

Podczas jednego z trzech przełączników piekarnika na masce User Interface (HUI) są dotykane (pojemnościowy dotykowy);

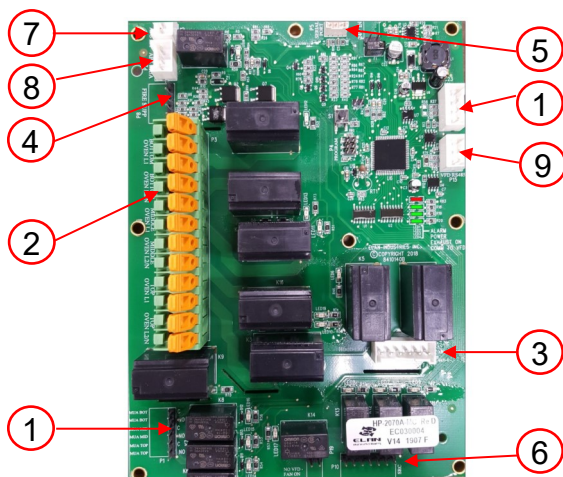
1. Spaliny silnika wentylatora (M1) znajduje się na dachu będzie działał.
2. Piece związane z odpowiednimi przełącznikami włączy.

Pierwsza część zasadę działania opisano w jaki sposób energia elektryczna jest dostarczana do okapu i początkowe sekwencje gdy przełącznik HUI jest włączony. Pozostała część teorii części operacji wyjaśniono funkcję elementów w porządku alfabetycznym. Składniki te są również wymienione na schemacie.

Zasilanie dla okapu pochodzi z elektrycznego panelu obsługi budynku. W sumie czterech (4) układy są wymagane; Układ (1) jest jednofazowy układ wysokiego napięcia dla obwodu VFD / wentylator, który łączy się z TS 1 terminali 1 i 2 oraz obwodu (2, 3, 4) są jednofazowe obwody minimalna niskiego napięcia 20A dla każdego pieca, który łączy Hood maszyna kontroli (HMC) P3 1, 5 i 9 na stronie linii, a neutralne będzie podłączyć na 3, 7 i 11. Światła barana przy górnej piekarnika P3 zasilania terminala 9 na HMC.

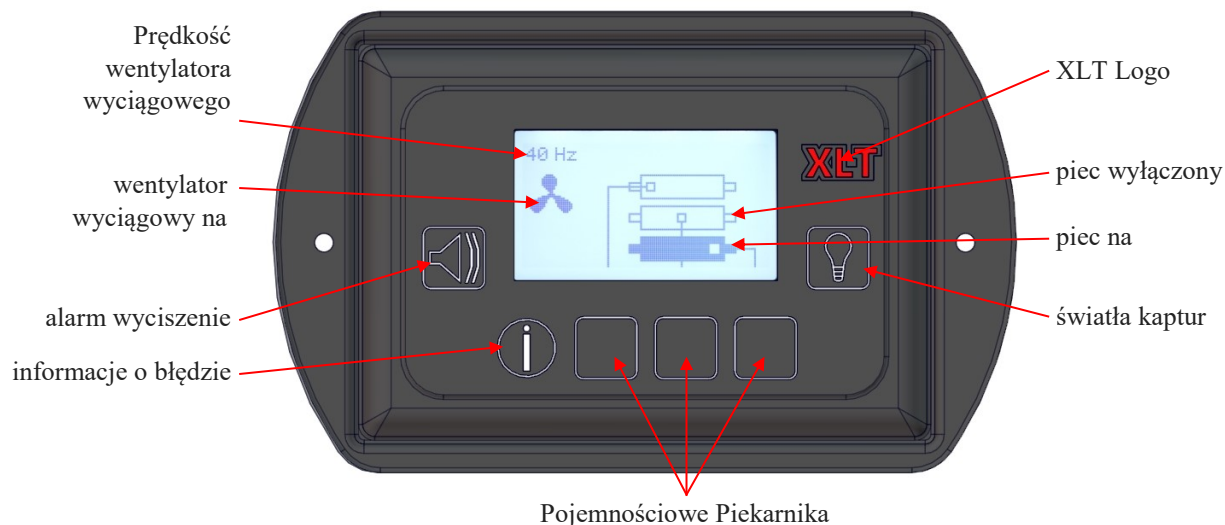
HUI zamontowany na Sterowanie oświetleniem kaptur, aktywacji VFD, Make Up Air (MUA) aktywacja i funkcji piekarnika. Gdy HUI Light Switch dotknięciu przełącznik jest zamknięty i napięcie trafi do światła. Gdy zainstalowane są piece z kapturem, przewodu przełącznika Przeniesienie (SRC) skutecznie eliminuje główny przełącznik znajduje się na kontroli pieca oraz transferów do HUI przełącza na masce. Po przełączeniu HUI dotknięciu sygnał powiadamia się VFD poprzez ModBus sygnalizowania go włączyć do zadanej częstotliwości, w tym samym czasie, gdy HUI2 aktywacji przełącznika umożliwia napięcie linii być przeprowadzone przy użyciu kabla przełącznik przeniesieniu (SRC) do pieca aktywowanie go. Gdy HUI2-4 są aktywowane MUA włączy. VFD posiada wbudowany zasilacz, który jest podłączony do zacisku 01 to stawia VFD w trybie roboczym tak, gdy utrata zasilania wyczuł VFD uruchomi się z powrotem w trybie roboczym po przywróceniu zasilania. NO przełącznika w systemie sygnalizacji pożaru w budynku musi być podłączony do TS 1 zaciski 9 i 10. Gdy alarm jest aktywowany 24 VDC od TS1 9 powróci z systemu sygnalizacji pożarowej TS1 10 następnie HMC P8 aby wyłączyć lampy, wentylatory, HUI, MUA, zamknięcie pieców i co oba przełączniki R1 i R2 przełącznik z NC na NO, powodując VFD uruchomić przy 60 Hz.

CB - Wyłączniki są wykorzystywane do ochrony elementów elektrycznych. Jeżeli CB jest wyzwolony, usunąć przyczynę i nacisnąć przód aby zresetować



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

HMC – The Hood Maszyna Control to płyta drukowana, że posiada wszystkie przekaźniki do kontroli tych funkcji; piekarnik SRC aktywacji, aktywacja MUA, aktywacja VFD, monitoruje powietrze potwierdzający przełączniki i aktywację oświetlenia. HMC otrzymuje ciągle źródło zasilania 24 VDC umieszczono wyłącznik CB1 jest włączony. Składnik ten posiada również niezależne przekaźniki do kontroli mocy piec do gaszenia. Jeśli jest odbierany sygnał z systemu przeciwpożarowego piekarnik (s) i mocy oświetlenia zostaje przerwane, a VFD będzie działać na pełnych obrotach. W przypadku instalacji światowej, monitorowanie przełącznika żagiel jest dostępna tylko odpowiadając na kilka pytań, poprzez programowanie w trybie fabrycznym. HMC będzie również zaprogramować PowerFlex 4M VFD każdym razem wyłącznik CB1 jest włączony. Komunikacja Modbus służy do zmiany częstotliwości VFD przebiega w zależności od liczby używanych pieców. Komunikaty o błędach będą wyświetlane na ekranie, aby pomóc w rozwiązywaniu problemów. Na ekranie będzie migać, a sygnał wskazujący na błąd wystąpił, przycisk alarmowy może anulować to przez 2 godziny. Jeśli błąd nie został naprawiony piszczenie powróci. HMC ma przypomnienia czyszczenia filtra dostępne.



HUI – Hood Interfejs użytkownika zawiera ustawienia fabryczne, dzięki czemu okap będzie pracował z odpowiednią liczbą obrotów po wybraniu odpowiedniego rozmiaru pieca i ilości pieców. Ustawienia fabryczne zawiera również wybór na VFD, dla VFD, rodzaj aktywacji MUA, a dla instalacji świetlowej. w razie wystąpienia alarmu sygnał dźwiękowy, a na wyświetlaczu zacznie migać. Komunikat o błędzie zostanie wyświetlony na górze ekranu na temat Hui. Dotknięcie przycisku "I" będzie podać krótki opis, jak poprawić błąd (patrz rysunek 1). Dotknięcie przycisku "żarówka" włączy światło i wyłączy wewnątrz okapu.

Dotknięcie "Srebrny Kwadrat" przyciski zamieni każdą kuchenkę lub wyłączy i kolejność działania VFD i obwodów MUA. RS485 kabel zasilania i komunikację pomiędzy HUI i HMC.

LT1 & LT2 - Są to żarówki na każdym końcu maski i powinny świecić po naciśnięciu przycisku lampka HUI jest dotykana, dotknij go ponownie i lampka gaśnie.

M1 – silnik wentylatora jest 3-fazowy, bezpośredni silnik napędowy. Podczas normalnej pracy, to jest zasilany przez VFD a jej obroty będą się różnić, jak częstotliwość zmienia się z VFD. Brak użytkowników naprawiane części w silniku, a łożyska są trwale nasmarowane.

M2 & M3 – chłodzenie silnika wentylatora to 24 VDC, bezpośredni silnik napędowy. W normalnych warunkach pracy, jest on zasilany przez HMC. Wentylatory te są wykorzystywane do utrzymania skrzynki sterującej za maską chłodnej. Brak użytkowników naprawiane części w silniku, a łożyska są trwale nasmarowane.

PLUG 1, 2, & 3 – są to okrągłe wtyki elektryczne na jednym końcu SRC. Wtyki połączenia do pojemników 4, 5, i 6, w tylnej części kołpaka. Drugi koniec SRC podłącza się do pieca wiązki przewodów i eliminuje przełącznik operatora dostarczony w piecu. Z drugiej strony, gdy HUI na osłonie jest wyłączony, odpowiedni piec jest wyłączony, a.



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

PS –The Zasilanie prostuje napięcie sieciowe do 24 VDC i dostarcza zasilanie do HMC, wentylatory oraz stłumienie pożaru

R1 – jest przekaźnik SPDT, który jest sterowany elektrycznie wyłącznika. Wykorzystuje elektromagnes w obsłudze mechanizm przełączania. Napięcie jest dostarczane z TS1-9 polu agenta AN-SUL się. Po uaktywnieniu alarmu pożarowego napięcie powraca do TS1-10 nad do HMC P8. To samo napięcie nadal R1-1 aktywując cewkę w przekaźniku, powodując styków w przekaźniku do przejścia z NC na NO. Spowoduje to przełączenie 24 VDC od terminalu 6 do terminalu 5 na VFD powodując M1 do pracy przy częstotliwości 60 Hz.

R2 – Jest przekaźnik SPDT czas opóźnienia , który jest sterowany elektrycznie wyłącznika . Wykorzystuje elektromagnes w obsłudze mechanizm przełączania. Napięcie trwa od R1-6 do R2 poprzez przewód czerwony aktywującego cewkę w przekaźniku , powodując styków w przekaźniku do przejścia z NC na NO po jednej sekundzie wygasa . Ta operacja opóźnia stosowanie napięcia na zacisku (5) na VFD.

REC 1, 2, & 3 - Są to zbiorniki elektryczne, które dostarczają napięcia linii dla pieców. Każdy pojemnik powinien mieć dedykowany bezpiecznik 20A dostarczonego z budynków panelu elektrycznym. Napięcie linii każdego pojemnika jest dostarczany poprzez HMC P3. Jeżeli alarm pożarowy jest aktywny P3 zakłóci napięcie sieciowe dostarczane do odbieralnika wyłączania piekarnika off.

REC 4, 5, & 6– są one koliste naczynia elektryczne zamontowane w tylnej części kołpaka. SRC łączy do nich. To wyłącza główny wyłącznik piekarnika znajdujący się na piecu i przenosi działanie nią do HUI. Ten pojemnościowy dotykowy (NO) włącznik znajduje się na przedniej masce i kontroluje światło.

TS 1 & 2- Są to listwy zaciskowe, które służą jako punkt połączenia dla przewodów.



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

VFD - napędu o zmiennej częstotliwości przetwarza napięcie zasilania AC na DC, a następnie konwertuje DC do odpowiedniego źródła częstotliwości prądu trójfazowego dla M1. zasilanie sieciowe podłącza się do zacisków L1 i L2. M1 podłącza się do zacisków T1, T2, T3 i przez TS1. HMC wysyła polecenie do Modbus ustawić częstotliwość dla kombinacji pieców wybranym. VFD może odbierać sygnał z systemu tłumienia ognia dowodzić napęd do uruchomienia przy 60 Hz.

Kompletny podręcznik można znaleźć pod adresem www.xltovens.com.

Ta strona została celowo pozostawiona pusta.

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. Sprawdź wszystkie wyłączniki na panelu sterowania piekarnika, aby upewnić się, że nie zostały aktywowane.
3. Sprawdź, czy wyłączniki w panelu rozdzielczym budynku nie zostały zadziałał lub jest wyłączony.
4. Sprawdź w instrukcji obsługi zaworu gazowego do sprawdzenia, 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 pociąganiem 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. (Australia Tylko) W przypadku piekarnik nie zapalając prawidłowo. Wyłączyć piekarnik i naciśnij i przytrzymaj przełącznik ręcznego resetowania z tyłu szafy sterowniczej przez pięć sekund. Odczekaj około 30 sekund lub do momentu zatrzymania wentylatora chłodzącego przedzenia i włączyć piekarnik z powrotem.
9. (instalacje świata) Jeśli za pomocą przełączników Sail sprawdzić Hui komunikaty o błędach związanych sekwencjonowanie Sail przełącznika.



**WYSOKIE
ZMIANY**

Zachowaj ostrożność i uważnie przeczytaj poniższe instrukcje podczas odłączania urządzeń.

Twardy reset

Jeśli piekarnik nadal nie działa prawidłowo, wykonaj twardy reset. Najpierw wyłącz urządzenia, a następnie odłącz je od zasilania elektrycznego. Pozostaw jednostki odłączone na 1 minutę. Gdy to zrobisz, podłącz ponownie urządzenia i włącz zasilanie.

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.

Kody błędów usługi LUI

Wyświetl alarm	MC LED	Określenie błędu	Rozwiązywanie problemów
Oven Probe	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED HEAT. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Błąd czujnika temperatury, otwarty lub zwarty. Temp <40F (4C) lub> 700F (371C)	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
PCB Temp Probe	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED HEAT. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Błąd czujnika temperatury, otwarty lub zwarty.	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
Ignition Error	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED HEAT. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	From Ignition enable (run) signal, jeśli piekarnik nie widzi wzrostu temperatury o 25F (-4C) w ciągu 180 sekund. Przy ponownym uruchomieniu (rzeczywista temp w granicach 50F (10C) wartości zadanej) błąd 10 minut.	Sprawdź, czy wąż gazowy jest podłączony, czy zewnętrzny zawór gazowy jest włączony? Jeśli tak, wykonaj twardy reset. Jeśli nie, włącz zawór gazowy, jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
Over Temp	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED HEAT. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Temperatura wynosi 50 ° F (10 ° C) powyżej wartości zadanej dla okresu > 1 minuty. Jeśli użytkownik obniży nastawę, wstrzymaj alarm aż do osiągnięcia nowej wartości zadanej.	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
Under Temp	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED HEAT. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Po osiągnięciu punktu nastawy wartość rzeczywista wynosi 15 ° F (-9 ° C) pod ustawioną wartością przez ponad 30 minut. Jeśli użytkownik dostosuje wartość zadaną, zresetuj timer.	Sprawdź, czy wąż gazowy jest podłączony. Dalej, czy zewnętrzny zawór gazowy jest włączony? Jeśli tak, wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
Over Speed	Włączona dioda LED alarmu. Lampa błyskowa CONVEYOR LED. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Prędkość > 30 sek. wolny czas trwania a nastawa	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, sprawdź ustawienia LUI. Jeśli ustawienia są poprawne, przeprowadź test panoramy, aby potwierdzić ustawienia. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
Under Speed	Włączona dioda LED alarmu. Lampa błyskowa CONVEYOR LED. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Prędkość > 30 sek. wolny czas trwania a nastawa	Sprawdź łańcuch napędowy i zębatkę, aby sprawdzić, czy działa prawidłowo. Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, sprawdź ustawienia LUI. Jeśli ustawienia są poprawne, przeprowadź test panoramy, aby potwierdzić ustawienia. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
Software Error	Alarm LED miga. Wszystkie pozostałe diody LED są wyłączone.	Wewnętrzny błąd oprogramowania	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
EEPROM Error	Alarm LED miga. Wszystkie pozostałe diody LED są wyłączone.	Zła suma kontrolna	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
Key Short	Alarm LED miga. Wszystkie pozostałe diody LED są wyłączone.	Dowolny klucz zwarty > 1 min.	Oczyść ekran LUI. Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
Comm Error	Alarm LED miga. Wszystkie pozostałe diody LED są wyłączone.	Wewnętrzny błąd oprogramowania	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
Hi Alarm	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED HEAT. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Przekroczono ustawiony punkt Hi Hi	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
Main Fan Low Amps	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED FAN. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Ampery poniżej minimalnego poziomu na tabelę poziomu wentylatora głównego przez 10 sekund.	Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
Main Fan High Amps	Włączona dioda LED alarmu. Błyskowa dioda LED FAN. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Ampery poniżej minimalnego poziomu na tabelę poziomu wentylatora głównego przez 10 sekund.	Sprawdź CB1, aby zobaczyć, czy się potknął. Jeśli tak, zresetuj CB1. Jeśli nie, wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.
Belt Jam	Przenośna lampa błyskowa LED. Wszystkie pozostałe diody LED działają normalnie.	Jeśli aktualna prędkość silnika jest mniejsza niż 25% ostatniej minimalnej prędkości silnika.	Sprawdź przeszkody. Jeśli nie znaleziono żadnych przeszkód, sprawdź łańcuch napędowy i zębatkę, aby zweryfikować prawidłowość działania. Wykonaj twardy reset. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z XLT.

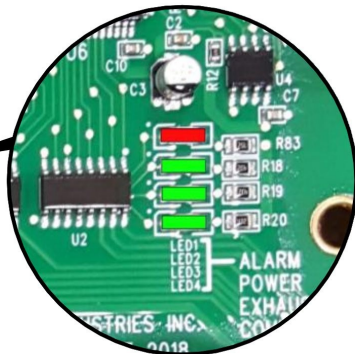


**WYSOKIE
ZMIANY**

Zdejmowanie pokrywy panelu kaptura VFD naraża wysokiego napięcia. Postępuj ostrożnie i dokładnie zapoznać się z poniższymi instrukcjami.

Wstępne rozwiązywanie okapu:

1. Zdjąć panel obejmujący VFD, aby sprawdzić czy wyłącznik jest wyzwolony.
2. Sprawdzić bieżącą częstotliwość regulatora VFD. Aby uzyskać dostęp do przycisku częstotliwość rzeczywista, naciśnij przycisk ESC, aż Tryb wyświetlania pokazuje D001.
3. Sprawdź, czy wyłącznik w panelu usług nie jest uruchomiony.
4. Upewnij się, że przełącznik Sznury przesiedlenia (SRC) są odpowiednio włożone do pieca (-ów).
5. Należy sprawdzić, czy filtry są czyste i smarów prawidłowo zainstalowane.
6. Sprawdź, czy wentylator wyciągowy obraca się we właściwej rotacji. Aby sprawdzić obroty wentylatora, zdjąć pokrywę na wentylator wyciągowy. Wzrokowo, czy obrót zgodnie z etykietą na obudowie wentylatora.



Kaptur Maszyna sterować oświetleniem LED:

1. Gdy czerwona dioda świeci się oznacza to błąd MC.
2. Kiedy pierwsza zielona dioda świeci się oznacza to moc MC.
3. Gdy druga zielona dioda świeci się oznacza to, że wentylator wyciągowy dalej.
4. Gdy trzeci Zielona dioda LED świeci, wskazuje to na komunikację MC VFD.

VFD posiada wewnętrzną diagnostykę i może wyświetlać następujące kody ERROR:

- F004 Napięcie na szynie DC spadło poniżej wartości minimalnej.
- F005 Napięcie na szynie DC przekroczyło wartość maksymalną.
- F007 Przeciążenie silnika.
- F008 Rozpraszacz ciepła Over Temp.
- F013 Usterka uziemienia.
- F081 Utrata komendy - port RS-485 przestał się komunikować.

Jeśli wyświetlany jest którykolwiek z powyższych kodów błędów, należy wykonać następujące czynności w celu ich usunięcia.

1. Usunąć panel dostępu do skrzynki kontrolnej VFD
2. Ustalenie kodu przyczyny błędu
3. Rozwiązać stan, który powoduje błąd
4. Cykluj moc VFD
 - Wyłącznik musi być wyłączony na dziesięć (10) sekund, aby umożliwić całkowite wyłączenie VFD przed ponownym włączeniem.

Jeśli Twój kaptur nadal nie działa prawidłowo, XLT posiada wykwalifikowany personel obsługi klienta, który może udzielić pomocy w przypadku każdego rodzaju problemu z urządzeniem XLT, który może wystąpić. Dział obsługi klienta jest dostępny 24 godziny na dobę przez 7 dni w tygodniu pod numerem 888-443-2751 lub pod adresem www.xltovens.com.

W celu dokonania naprawy lub konserwacji systemu i komponentów przeciwpożarowych należy skontaktować się z lokalnym dealerem ANSUL lub XLT w celu uzyskania pomocy.

Duża procedura programowania interfejsu użytkownika



Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.

TIP



ENTER Używane aby wybrać i zapisać parametry.

UP Zwiększa ustawienie wybranego parametru.

DOWN Zmniejsz ustawienie wybranego parametru.

Aby wejść w fabryczny tryb techniczny, należy przez dziesięć (10) sekund naciskać jednocześnie przycisk UP i DÓWN, a na wyświetlaczu pojawią się następujące parametry: *Wyświetlacze automatycznie opuszczą ekrany programowania po pięciu (5) sekundach braku aktywności.

1. Wersja oprogramowania
2. Numer seryjny Wejście
3. Czas od początku:
 - Suma godzin.
 - Godzin od momentu Filtr został oczyszczony.
4. Belt Długość: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 or 3240 55 = 3255 or 3855 70 = 3270 or 3870
5. Główny Typ wentylatora: Domyślnie jest on / off.
6. Podział Pasek: Domyślna wartość to No.
7. Podwójny Burner:
 - Dostępne na piecu rozmiary 3270 i 3870.
8. Typ paliwa:
 - Kuchenka gazowa lub elektryczna Piekarnik.
9. Zdalny włącznik Hood zainstalowana: Domyślna wartość to No.
10. Przesunięcie temperatury Korekty: Offsetowy pokazane w stopniach F.
11. Wysoki zakres temperatury od 590°F (310°C) do niskiej temperaturze
12. Niski zakres temperatury od 350°F (177°C) do wysokiej temperatury.
13. Główny wentylator (Amps):
 - Naciśnij ENTER, aby zobaczyć pojedyncze obciążenie wzmacniacza.
14. Pas Kierunek: Domyślnie do prawej do lewej.
 - Może być włączony do lewej do prawej bez fizycznego zmiany kierunku pasa drutu.
15. Główny Fan Off Delay: Domyślnie jest to auto 225°F (107°C)
16. Sygnał dźwiękowy Przycisk Test
17. Gotowe:
 - Nacisnąć ENTER, aby powrócić do ekranu obsługi.

Ustawienia prędkości przenośnika



Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.

TIP



ENTER Używane aby wybrać i zapisać parametry.

HIDDEN Behind the XLT jest ukryty przycisk. Służy także w górę iw dół, aby przejść do trybu pro-

UP Zwiększa ustawienie wybranego parametru.

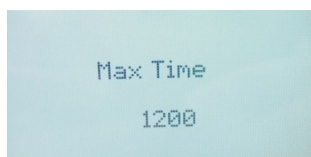
DOWN Zmniejsz ustawienie wybranego parametru.

Aby wprowadzić ustawienia przenośnika, naciśnij i przytrzymaj trzy (3) przyciski (HIDDEN, UP, i DOWN) przez dziesięć (10) sekund. Wyświetlacze automatycznie opuszczą ekrany programowania po pięciu (5) sekundach braku aktywności.



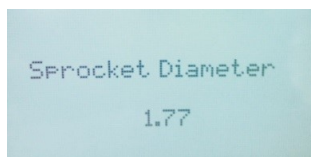
Minimalny Czas

Domyślną wartością jest 90. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół aby zmienić czas, który jest pokazany w sekundach. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.



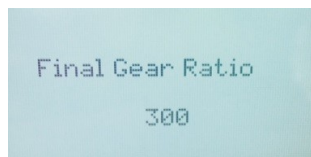
Maksymalny Czas

Domyślną wartością jest 1200. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Do użytku 1832 1020 i wszystkich innych modeli będzie 1200. Za pomocą strzałek góra / dół aby zmienić czas, który jest pokazany w sekundach. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.



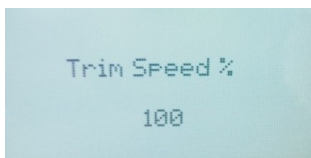
Średnica koła łańcuchowego

Fabryczne 1.77. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół, aby zmienić średnicę. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.



Przełożenie przekładni

fabryczne to 300. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół do zmiany przełożenia. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.



Prędkość Wykończenia

Domyślną wartością jest 100. Aby zmienić, naciśnij ENTER. Za pomocą strzałek góra / dół do zmiany wykończenia prędkość. Naciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść.

Zmiany kierunku przenośnika taśmowego

Taśma przenośnika jest bezkierunkowa. Oznacza to, że nie ma fizycznej zmiany taśmy w przypadku chęci zmiany kierunku. Aby zmienić kierunek:

STANDARDOWY PRZENOŚNIK TAŚMOWY

1. Wejdź do Factory Tech Mode, naciskając i przytrzymując dwa (2) przyciski strzałek przez dziesięć (10) sekund.
2. Naciśnij przycisk strzałki w dół, aby przechodzić przez ekrany.
3. W pozycji "Belt Direction", naciśnij ENTER (kierunek będzie migał) i użyj strzałek góra/dół, aby zmienić kierunek.
4. Wciśnij ENTER, aby zaakceptować i przejść dalej.

DZIELONY PRZENOŚNIK TAŚMOWY

1. Wejdź do Factory Tech Mode, naciskając i przytrzymując dwa (2) przyciski strzałek przez dziesięć (10) sekund.
2. Naciśnij przycisk strzałki w dół, aby przechodzić przez ekrany.
3. W pozycji Kierunek taśmy, wciśnij ENTER (pas FRONT będzie migał) i użyj strzałek w górę/ w dół, aby zmienić kierunek pasa FRONT.
4. Wciśnij ENTER, aby zaakceptować.
5. Wciśnij ENTER (pas FRONT będzie migać).
6. Użyj przycisku czasu (zegara), aby przełączyć się na pasek BACK i użyj strzałek góra/dół, aby zmienić.
7. Naciśnij przycisk ENTER, aby zaakceptować i przejść do przodu.

VFD (Świat) Procedura Programowania



TIP

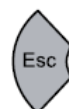
Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.



ENTER Used to select and save parameters.



ESCAPE Used to return to previous menu.



UP Increases the setting of the selected parameter.



DOWN Decrease the setting of the selected parameter.



Z kontrolą Piekarnik wyłączyć i zasilania podłączone do pieca, VFD powinien wykazać 0.0 na wyświetlaczu.

Nie przekraczać 65 Hz w ustawieniach PRZETWORNIKa częstotliwości.

Instrukcje programowania dla parametrów fabrycznych

1. Naciśnij ESCAPE aby pokazać (D001) z (1) miganiem.
2. Naciśnij ESCAPE ponownie teraz (d) miga.
3. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż do (P) nie miga, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
4. (P101) jest wyświetlany z (1) miganiem.
5. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (P106) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
6. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (2) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
7. Naciśnij ESCAPE oraz (P106) mają być widoczne z (6) miganiem.
8. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (P108) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
9. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (1) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
10. Naciśnij ESCAPE aby pokazać (P108) wyświetlany.
11. Ponownie naciśnij ESCAPE mieć (P) lampy błyskowej, a następnie naciśnij strzałkę w górę, aż zostanie wyświetlony (A).
12. Naciśnij ENTER, aby (1) lampy błyskowej.
13. Naciśnij strzałkę w górę aż wyświetli się (A446) i naciśnij ENTER.
14. Naciśnij ESCAPE, a następnie naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż wyświetli się (9.5) i naciśnij ENTER.
15. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (A451) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
16. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (9) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
17. Naciśnij ESCAPE następnie naciśnij strzałkę w górę, aż do (A458) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
18. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (1) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
19. Naciśnij ESCAPE dwa razy, a wyświetlacz powinien przeczytać (A458) z (a) obróbki blacharskiej.
20. Naciśnij dół, aż (D001) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
21. Naciśnij klawisz ENTER dwa razy na wyświetlaczu pokazać (0,0).

**TIP**

Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.

Programowanie instrukcje dotyczące niższa niż 60 Hz

1. Naciśnij ESCAPE aby pokazać (D001) z (1) miganie.
2. Naciśnij ESCAPE ponownie teraz (d) miga.
3. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż do (A) miga, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
4. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (A458) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
5. Naciśnij strzałkę w górę, dopóki (0) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
6. Naciśnij ESCAPE oraz (A458) jest pokazany z (8) miganie.
7. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż (A409) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
8. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż zostanie wyświetlony żądany Hz, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
9. jest wyświetlany Naciśnij ESCAPE aż (A409).
10. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż (D001) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
11. Naciśnij klawisz ENTER dwa razy na wyświetlaczu pokazać (0,0).

Instrukcje dotyczące programowania do 65 Hz Max

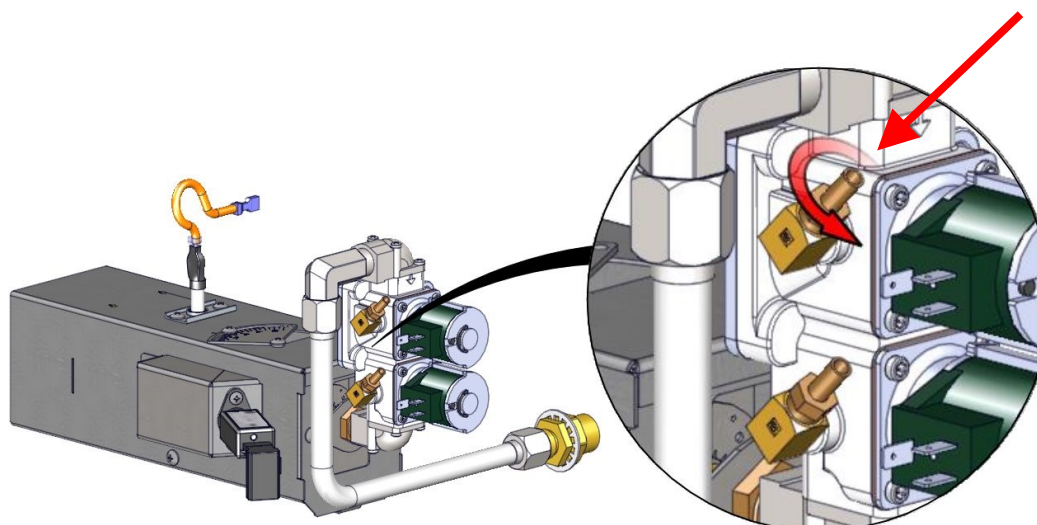
1. Naciśnij ESCAPE aby pokazać (D001) z (1) miganie.
2. Naciśnij ESCAPE ponownie teraz (d) miga.
3. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż do (P) nie miga, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
4. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (P105) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
5. Naciśnij przycisk Strzałka w górę, aż zostanie wyświetlony żądany Hz, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
6. Naciśnij ESCAPE aż (P) miga na pokazaniu wyświetlaczu (P105).
7. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (A) miga, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
8. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (A409) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
9. Naciśnij przycisk Strzałka w górę, aż zostanie wyświetlony żądany Hz, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
10. Naciśnij ESCAPE raz i strzałka w górę, aż (A458) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
11. Naciśnij strzałkę w górę, aż do (1) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
12. jest wyświetlany Naciśnij ESCAPE aż (A458).
13. Naciśnij przycisk Strzałka w dół, aż (D001) jest wyświetlany, a następnie naciśnij klawisz ENTER.
14. Naciśnij klawisz ENTER dwa razy na wyświetlaczu pokazać (0,0).

Włączanie / wyłączanie procedury regulacji zaworu

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

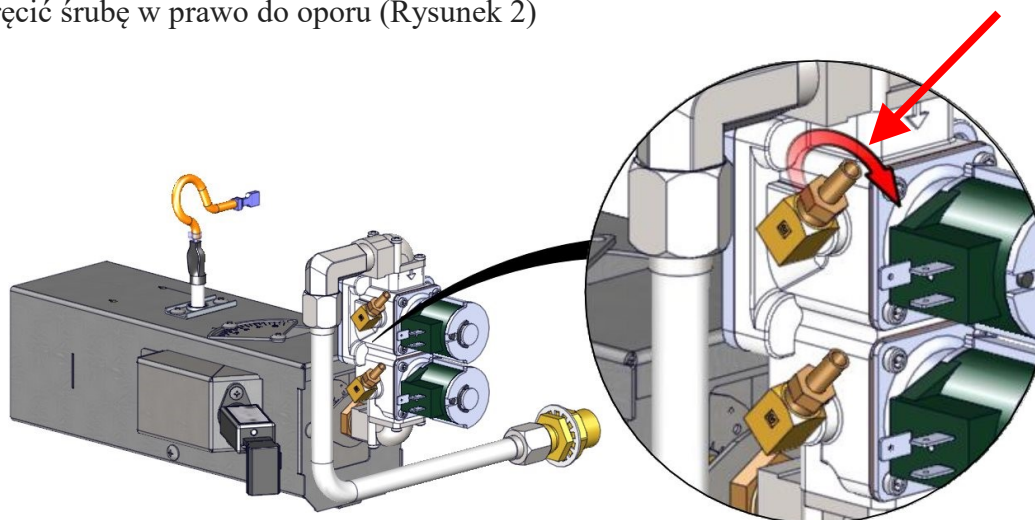
Sprawdź przychodzącej Ciśnienie:

- Odkręć wkręt 1 pełny obrót w lewo (rysunek 1)
- Podłączyć Manometr do tego portu testowego
- Obracając lui się na miejscu i czekać na palniku światła (do 30 sekund)
- Udokumentować ciśnienie przychodzące na liście kontrolnej startowego. (Jeżeli nowa instalacja)



Rysunek 1

- Obracając Lui w pozycji wyłączonej
- Odłączyć manometer
- Dokręcić śrubę w prawo do oporu (Rysunek 2)

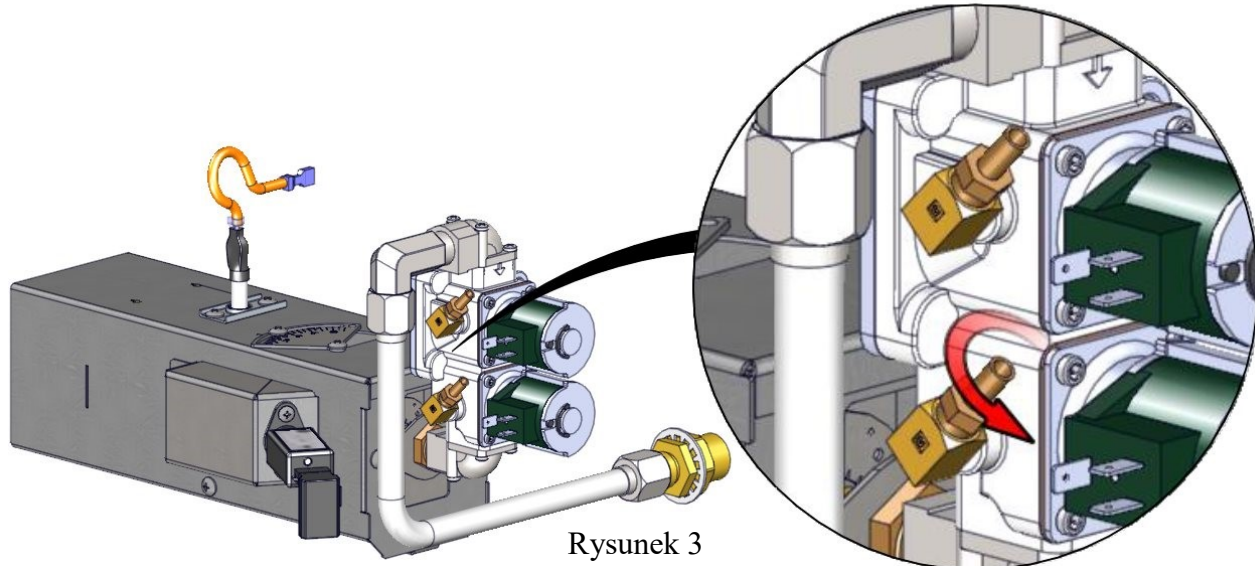


Rysunek 2

Włączanie / wyłączanie procedury regulacji zaworu

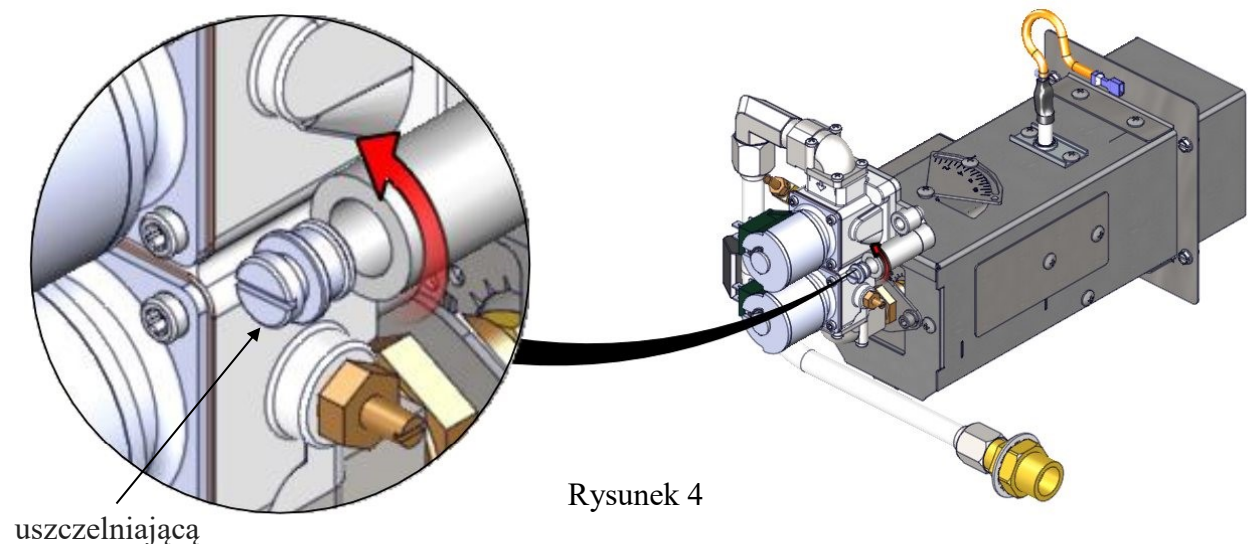
Sprawdź Wysoka polaryzacji Ciśnienie:

- Poluzować śrubę regulacji 1 pełny obrót w lewo (Rysunek 3)
- Podłączyć Manometr do tego portu testowego
- Obracając lui się na miejscu i czekać na palniku światła (do 30 sekund)



Rysunek 3

- Usunąć śrubę uszczelniającą
- Obracając duży płomień polaryzacji wkręt znajdujący się za Seal śrubę (rysunek 4), aż żądane ustawienie zostanie osiągnięte. Użyj tabeli poniżej dla poprawnego ustawienia zaworów.
- Zainstaluj ponownie śrubę uszczelniającą

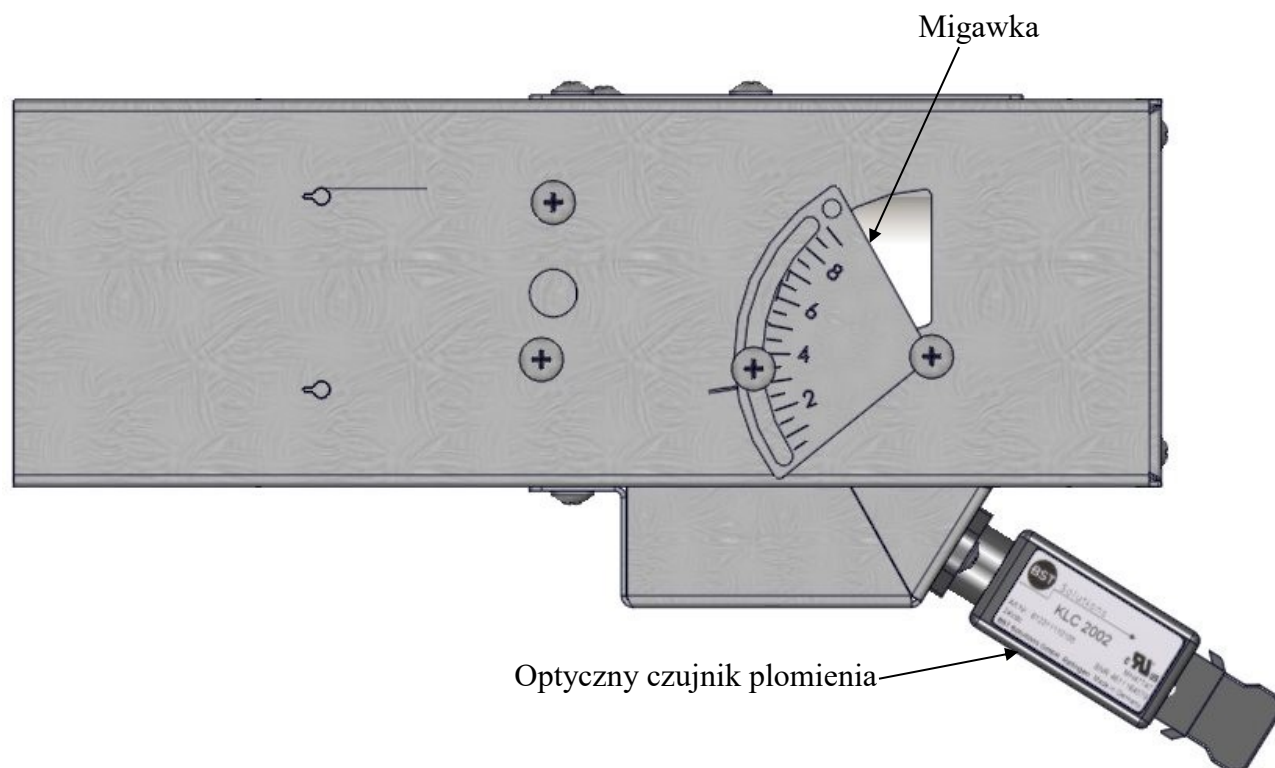


Rysunek 4

uszczelniającą

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

Ustawienia Air Shutter - oryginalne



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



Nowy Installation- Migawka został ustawiony w fabryce. Nie powinno to trzeba regulować. Jeśli okaże luźne połączenia wsparcia technicznego dla ustawień.
Wysoka Altitude- 6000 ft nad migawką może trzeba regulować. To powinno być regulowane tylko utrzymać płomień oświetlone i spalanie do minimum.

Allen Bradley Power Flex 4M Przywracanie XLT Domyślne



TIP

Przeczytaj całą instrukcję przed programowaniem.

Aby zresetować VFD zmienić ustawienia P112 na 1. VFD zostanie zresetowany do ustawień fabrycznych. Aby moc cyklu, włącz wyłącznik i wyłączać i HMC załaduje parametrów fabrycznych do VFD.

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

Test uruchomienia silnika poprzez obrót na jeden z przycisków pieca / komory silnika znajdują się na HUI.



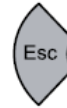
ENTER Służy do wybierania i zapisywania parametrów.



SELECT Postępuje o jeden krok w menu programowania. Wybiera cyfrę podczas przeglądania wartości parametrów.



ESCAPE Używany do powrotu do poprzedniego menu.



UP Zwiększa ustawienie wybranego parametru.



DOWN Zmniejszyć ustawienie wybranego parametru.



Kompletna instrukcja VFD dostępny www.xltovens.com.

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

Jak zamówić części

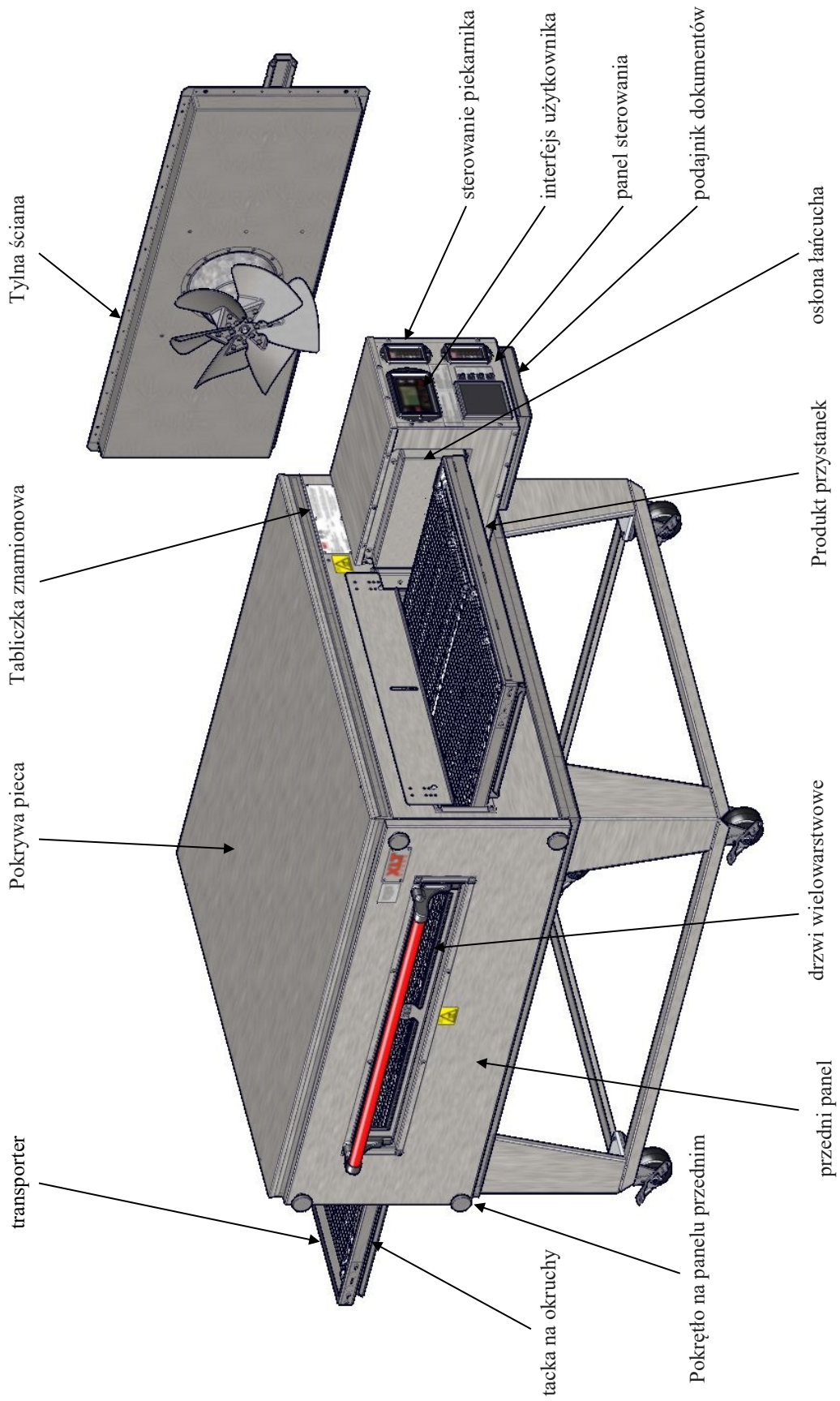
Mają wszystkie informacje gotowe Dzwoniąc XLT. Poniżej znajduje się wykaz informacji, które są wymagane dla wszystkich zamówień. Na dole Bill of Materials (BOM) w następujących częściach Przegląd strony są potrzebne dodatkowe wymagania w zależności od zamówienia części.

Wymagane informacje Piekarnik / Kaptur wyciągowy:

- Model #
- Serial #
- Data produkcji
- Telefon #
- Nazwa Kontaktu
- Ustawy o
- Dostawa do
- Informacje o karcie kredytowej

P.O.R = Cena na żądanie

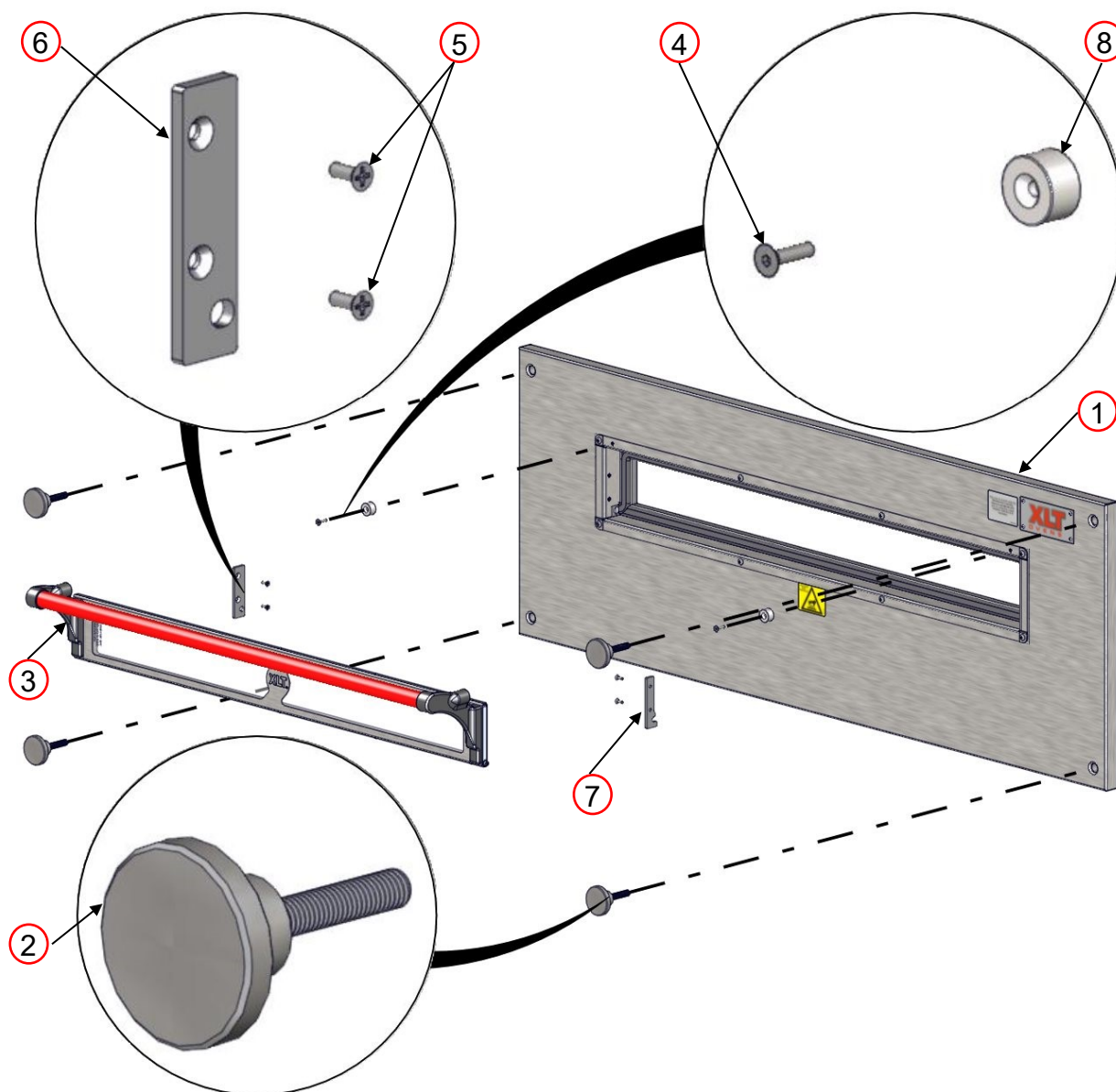
Wszystkie ceny mogą ulec zmianie, kontakt XLT w cenach bieżących.



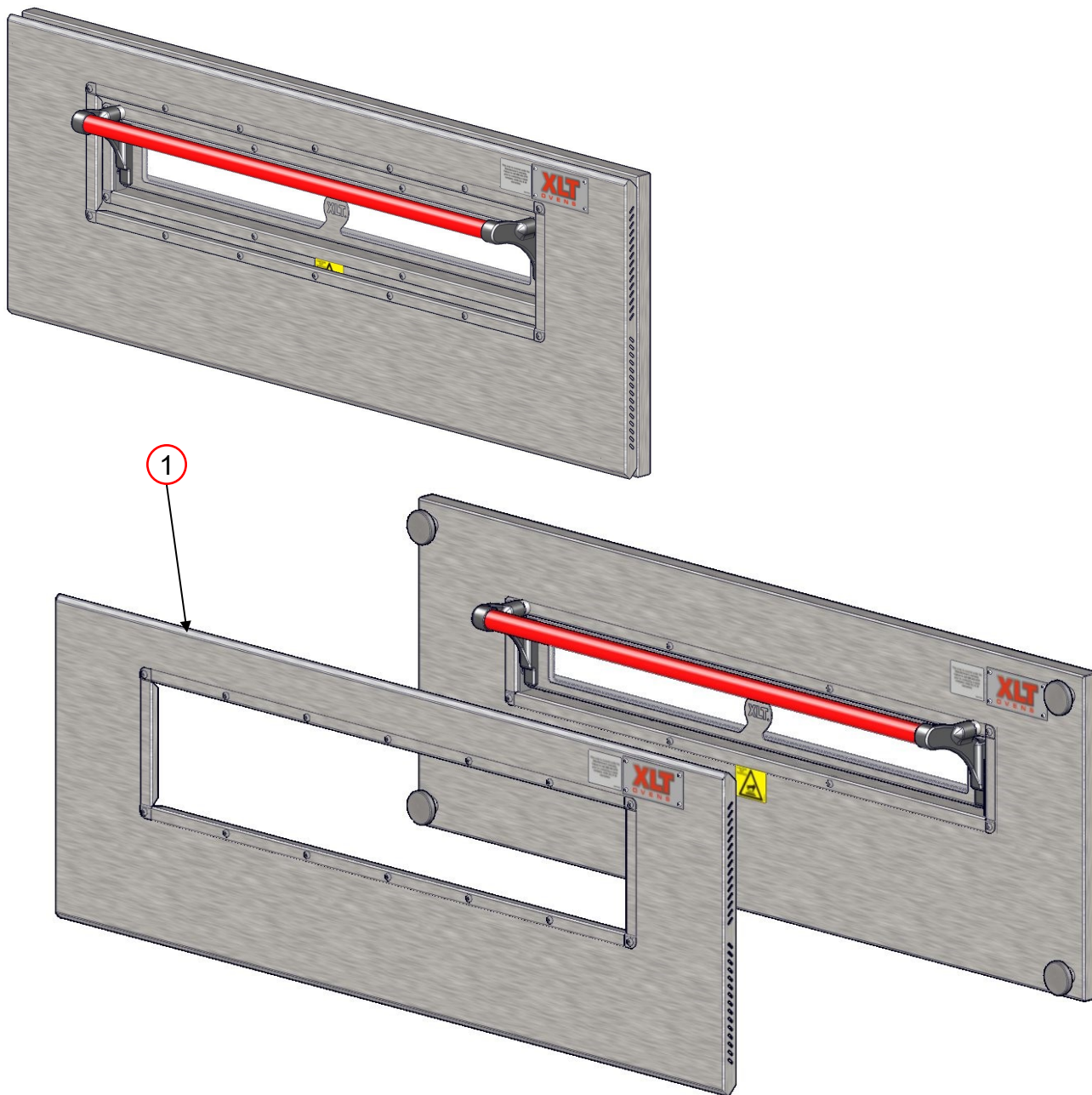


OSTRZEŻENIE

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



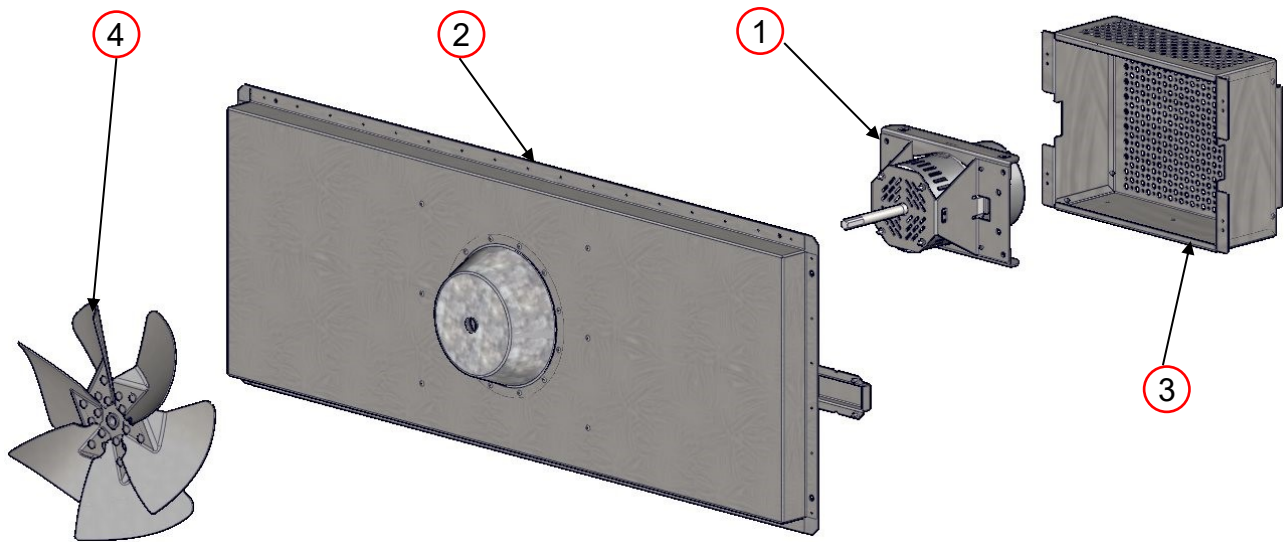
FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6400	Front Panel Assembly	P.O.R.
2	XA 6505	Front Panel Knob	\$15.90
3	XA 6600	Sandwich Door	P.O.R.
4	XF 129	Screw 10-24 x 3/4	\$0.20
5	XF 242	Screw 10-24 x 1/2	\$0.40
6	XM 6703	Door Retainer Left	\$8.70
7	XM 6704	Door Retainer Right	\$8.70
8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



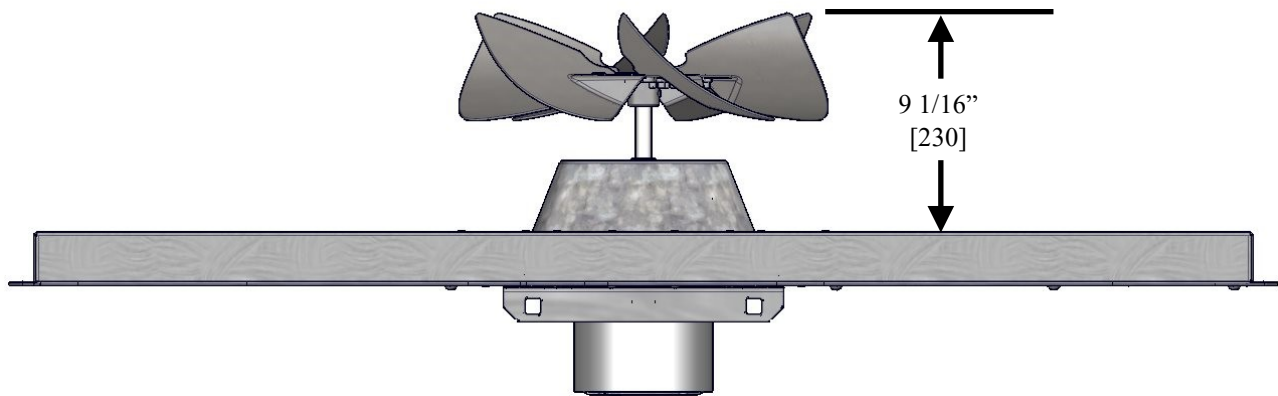
EXTENDED FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6700	Extended Front Panel	P.O.R.

Przedni panel wymagane informacje:

- Wymiary pieca
- Krótkie lub długie Drzwi Sandwich lub Brak Drzwi
- Nierdzewna, drewniana lub malowana rękojeść



Zainstalowana wysokość wentylatora



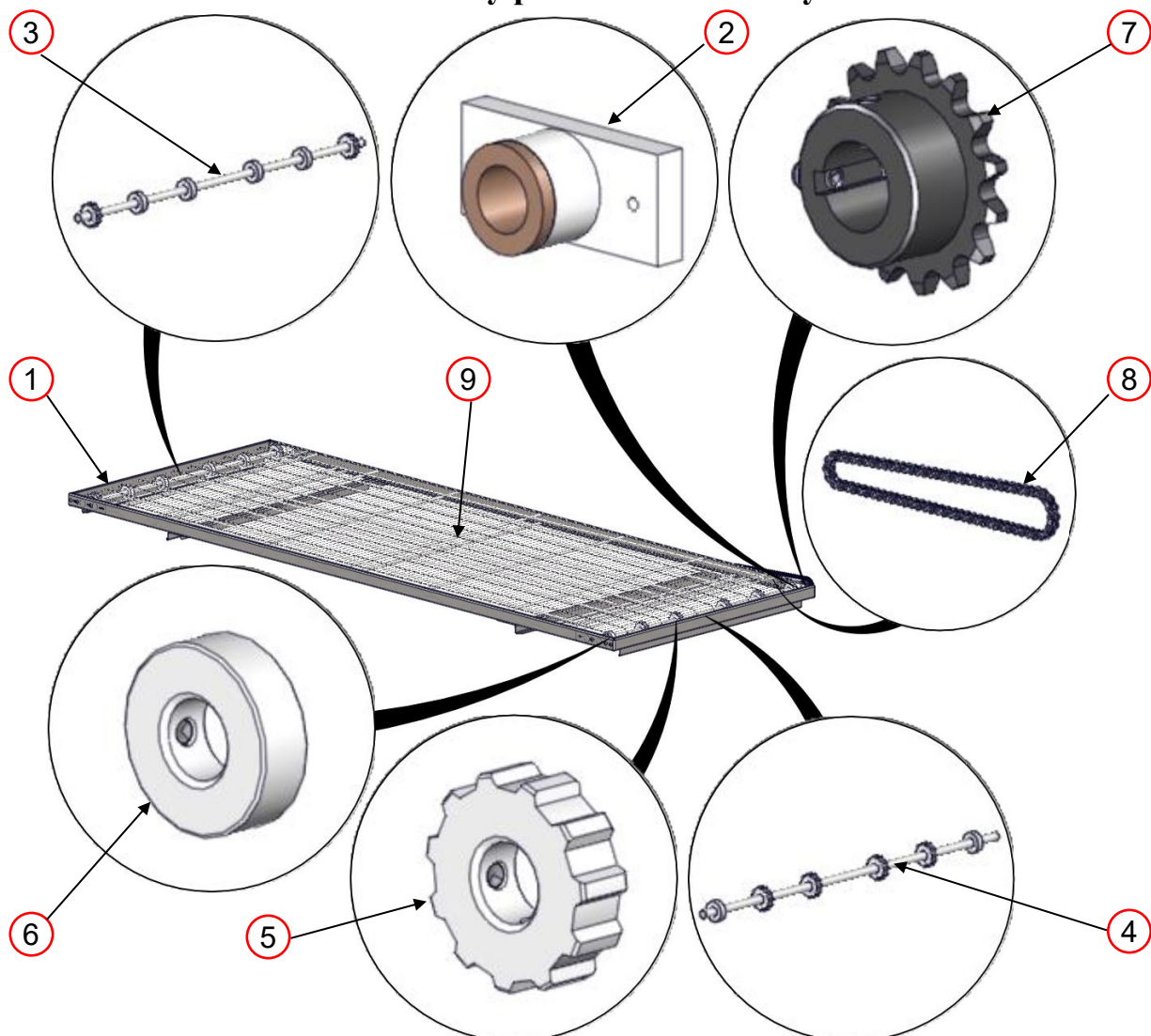
BACK WALL - STANDARD			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 5001	Back Wall Assembly	P.O.R.
2	XA 5009-75	Fan Motor w/ Mount 3/4 HP	\$283.20
3	XA 5121	Motor Cover Assembly GAS	P.O.R.
4	XA 5200	Fan Blade	P.O.R.

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

Powrót Informacje ścienny wymagane:

- Wymiary pieca
- Napięcie

Standardowy przenośnik taśmowy

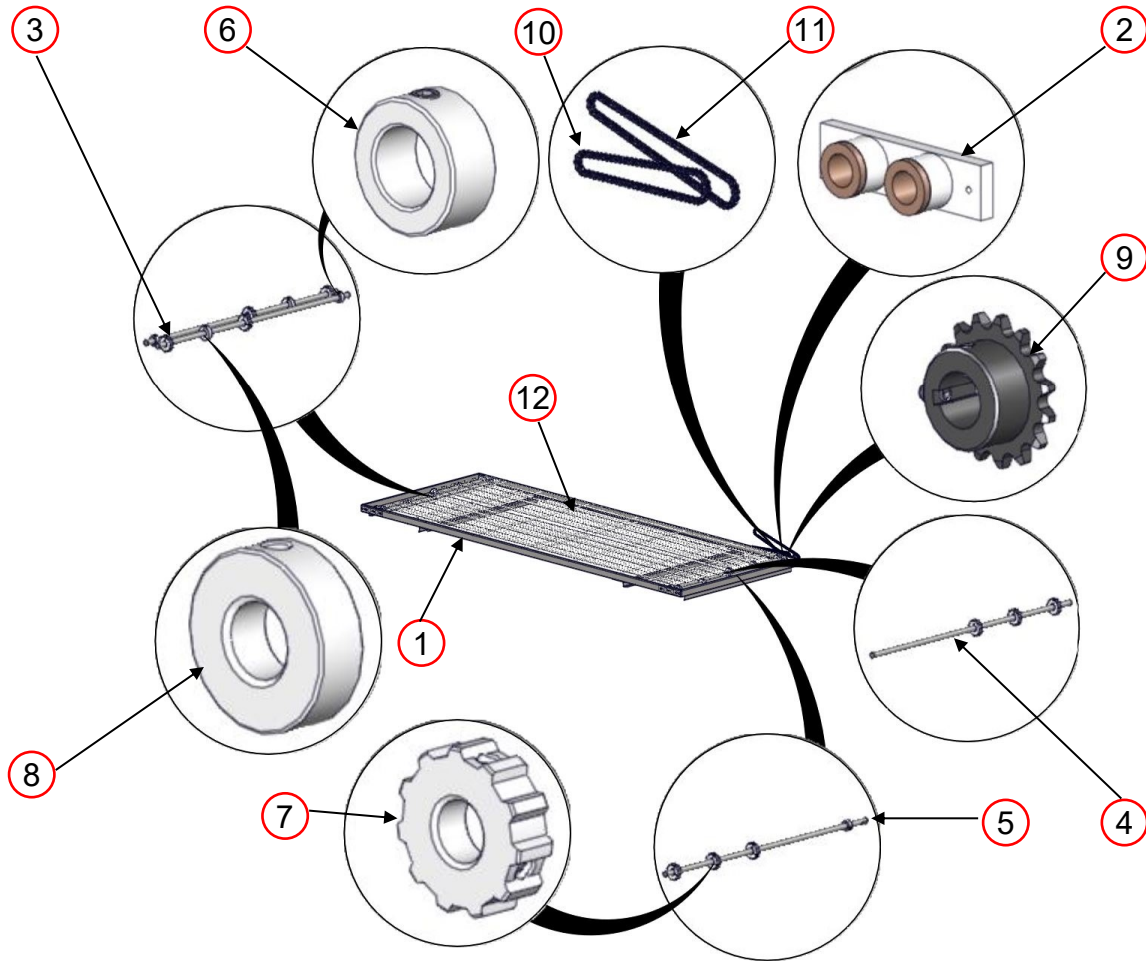


CONVEYOR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 7000	Conveyor Assembly	P.O.R.
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly	P.O.R.
3	XM 7301	Conveyor Shaft Idle	P.O.R.
4	XM 7302	Conveyor Shaft Drive	P.O.R.
5	XP 7403	Conveyor Roll Notched	\$12.20
6	XP 7404	Conveyor Roll Plain	\$11.00
7	XP 9503	Conveyor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

Przenośnik wymagane informacje:

- Piekarnik Rozmiar
- Sterowanie prawą lub lewą ręką

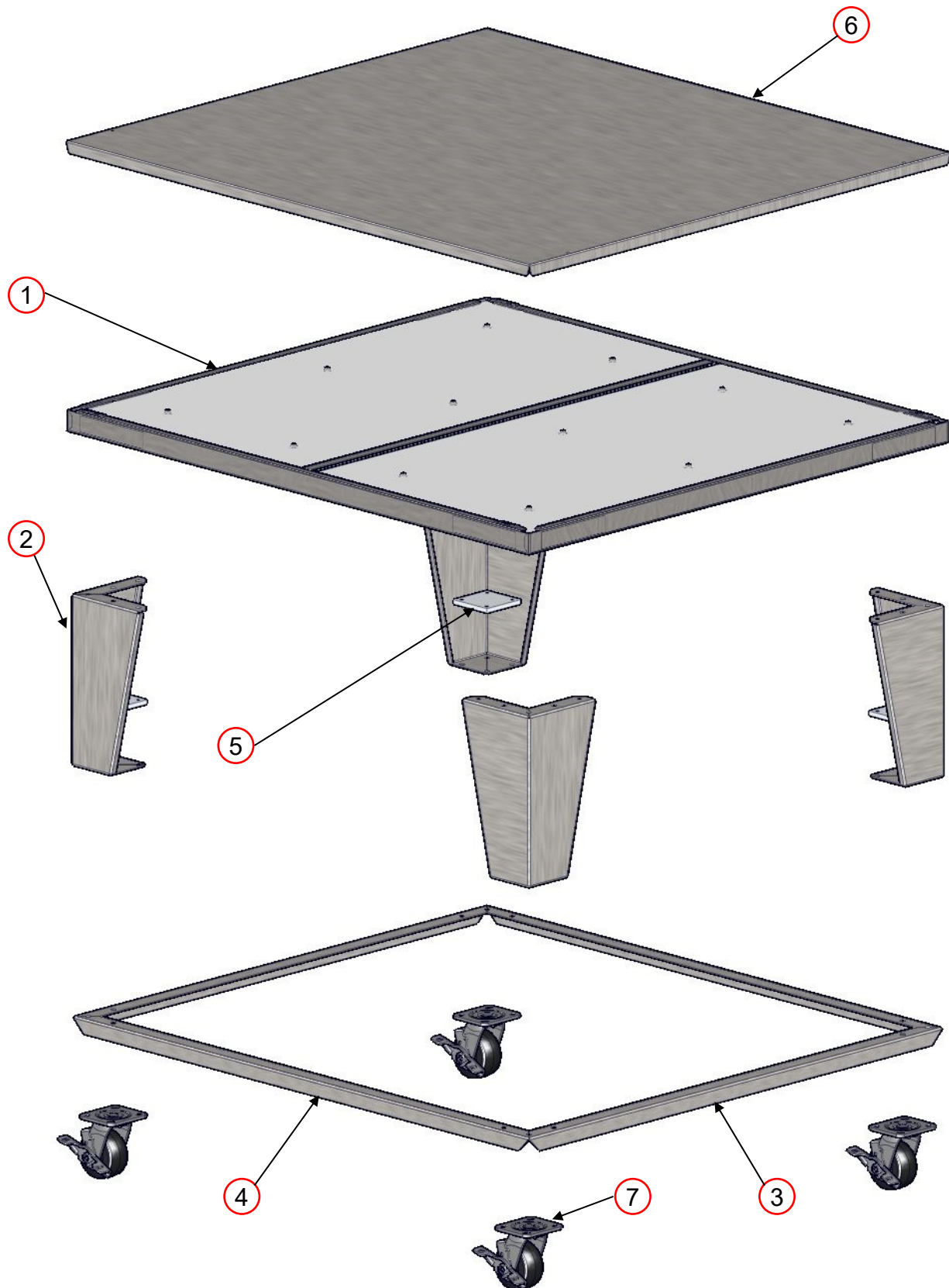
Podzielony przenośnik taśmowy



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

Przenośnik wymagane informacje:

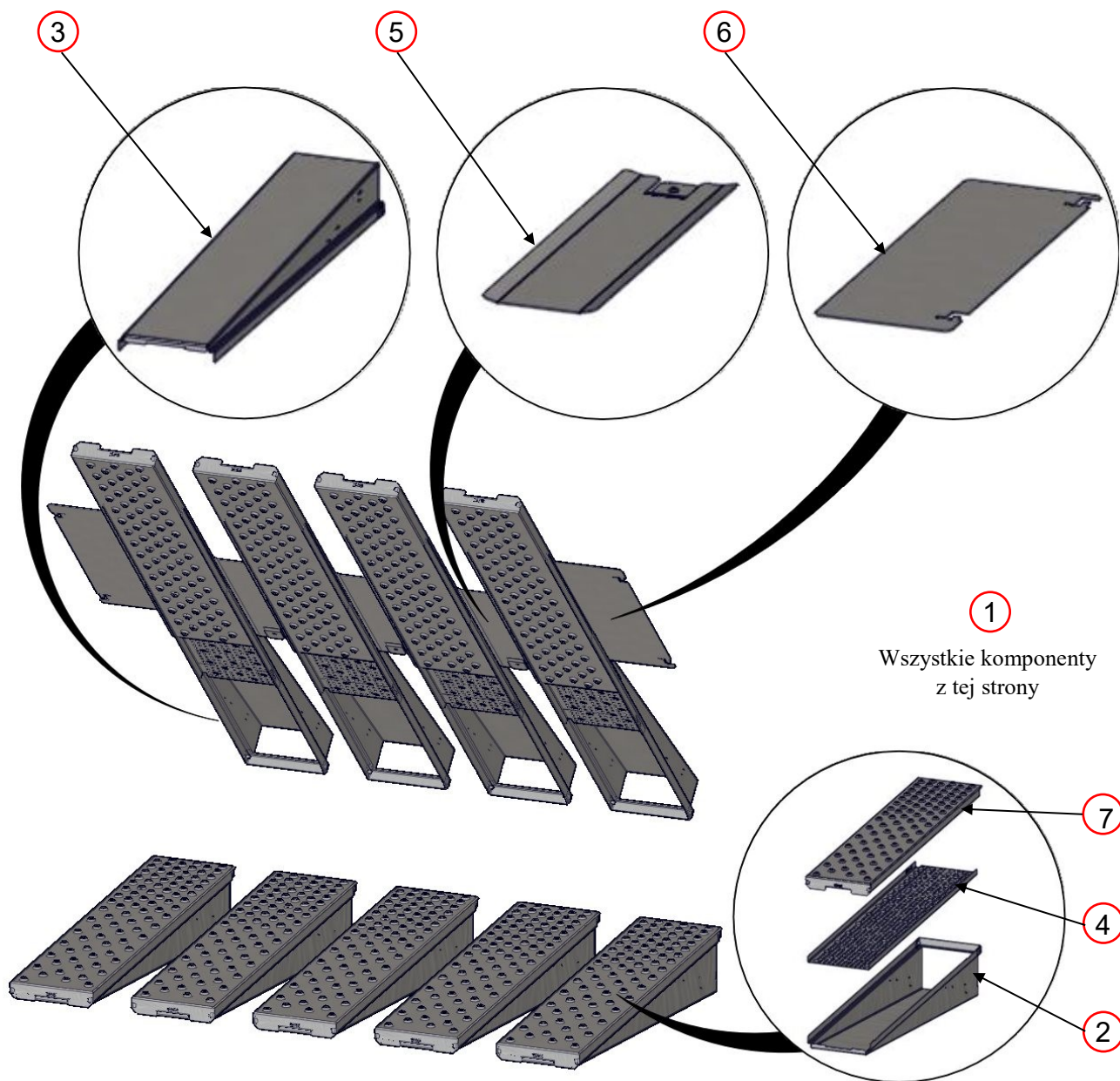
- Piekarnik Rozmiar
- Sterowanie prawą lub lewą ręką



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

Wymagane informacje Podstawa:

- Wymiary pieca
- Pojedynczy, podwójny, potrójny lub poczwórny stos

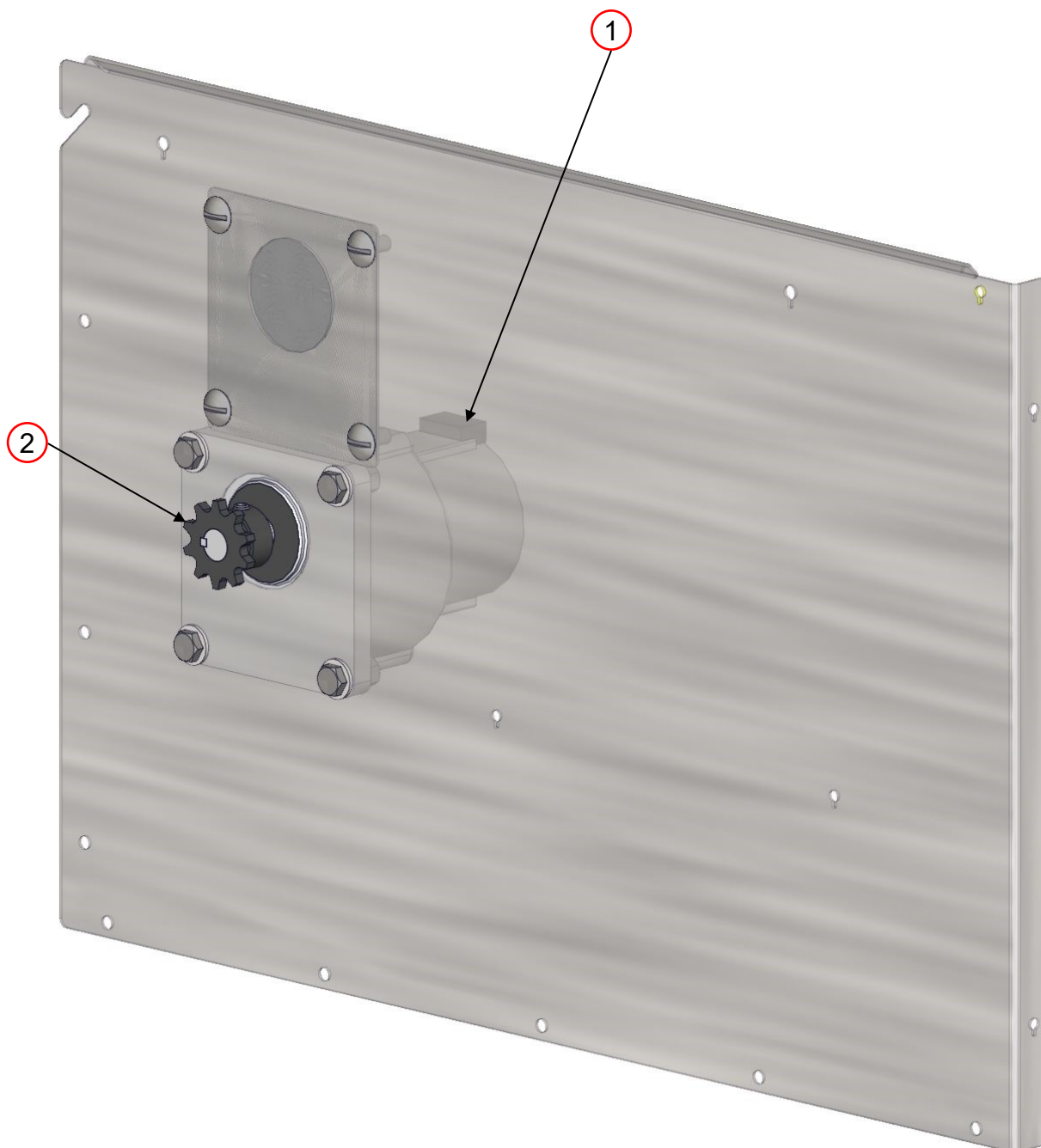


FINGERS			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 8Gxxxx	Finger Group Assembly	P.O.R
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom	P.O.R
3	XA 8001-T	Finger Body Top	P.O.R
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated	P.O.R
5	XM 8024	Return Air Plate	P.O.R
6	XM 8025	EndLoss Plate	P.O.R
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate	P.O.R

Finger wymagane informacje:

- Wymiary pieca
- Nazwa klienta
- Numer na przedniej części palca zewnętrznej

Standardowy przenośnik taśmowy

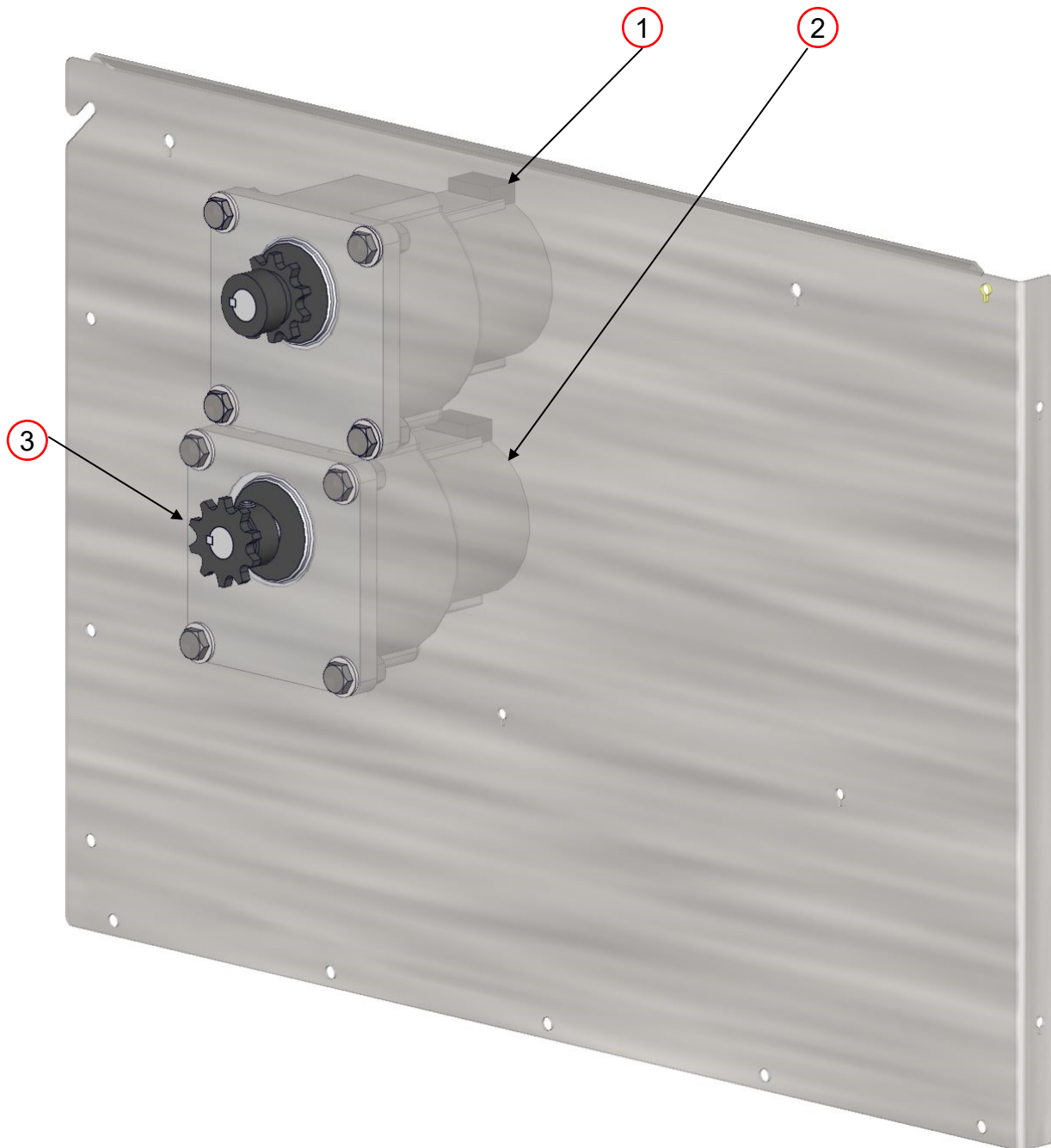


CONTROL BOX FRONT			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
2	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70

Wymagane informacje sterujące Ramka przednia:

- Wymiary pieca

Podzielony przenośnik taśmowy

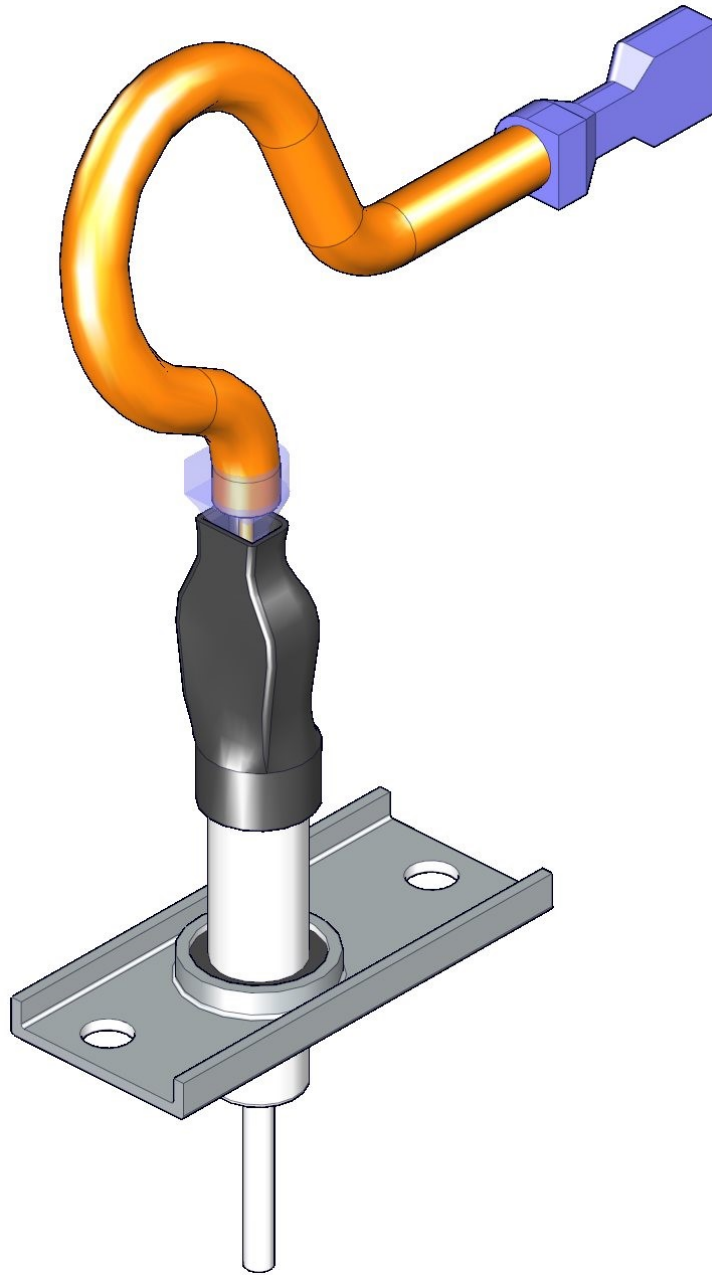


CONTROL BOX FRONT			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM SB	Conv Motor Assy 12.5 RPM SB	\$305.30
2	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
3	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70

Wymagane informacje sterujące Ramka przednia:

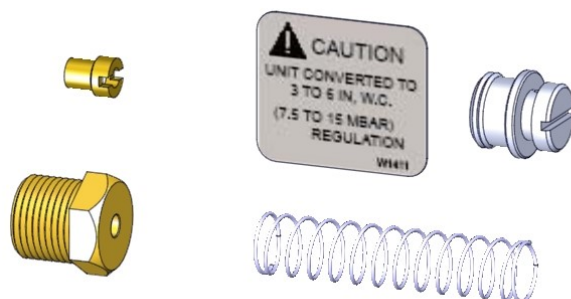
- Wymiary pieca

①



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

1

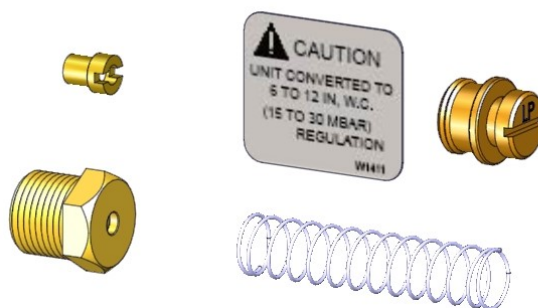


NATURAL GAS VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-NAT	Natural Gas Conversion Kit	\$18.90

Wymagane informacje palnika:

- Wymiary pieca

1



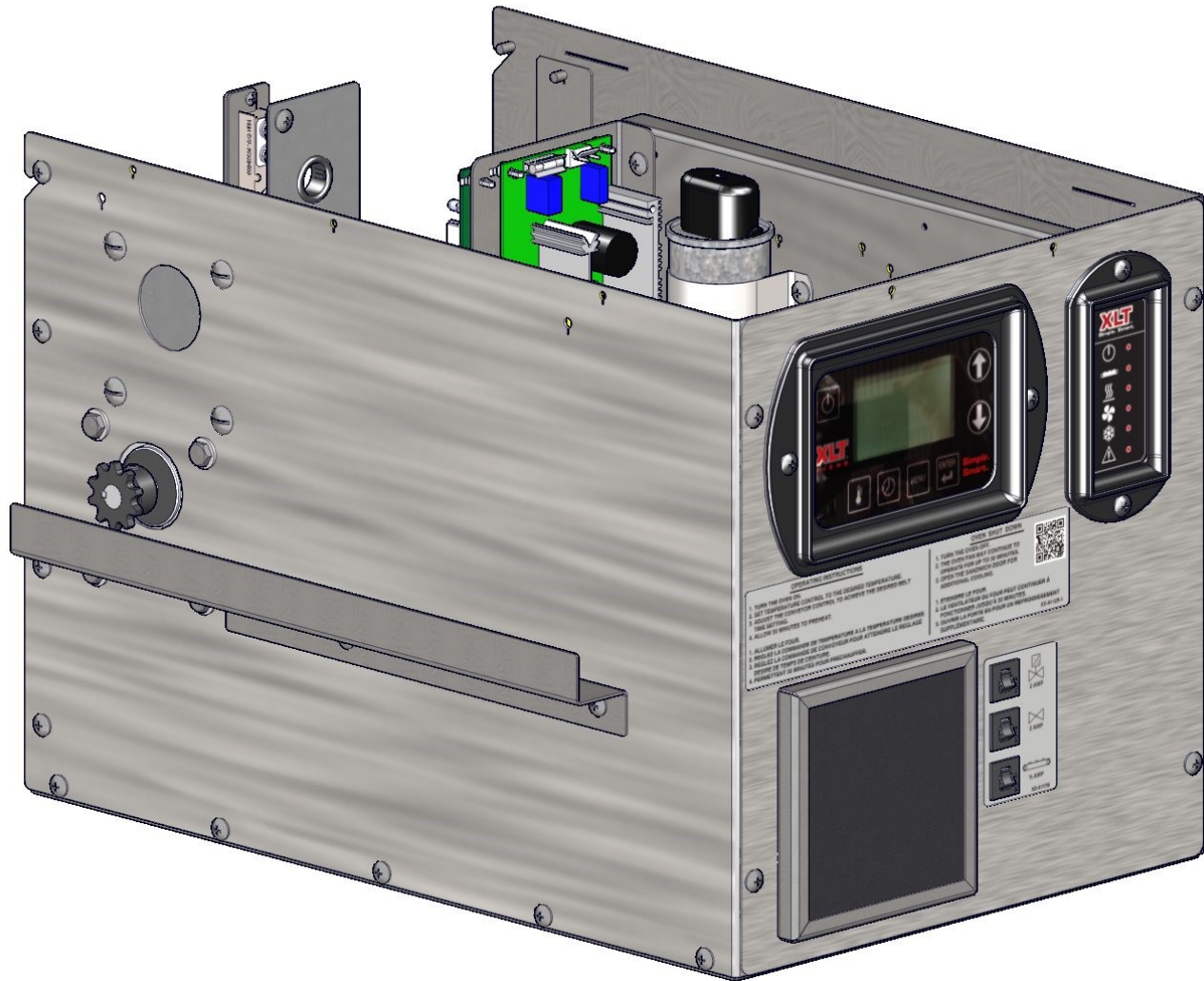
PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-LPG	Propane Conversion Kit	\$18.90

Wymagane informacje palnika:

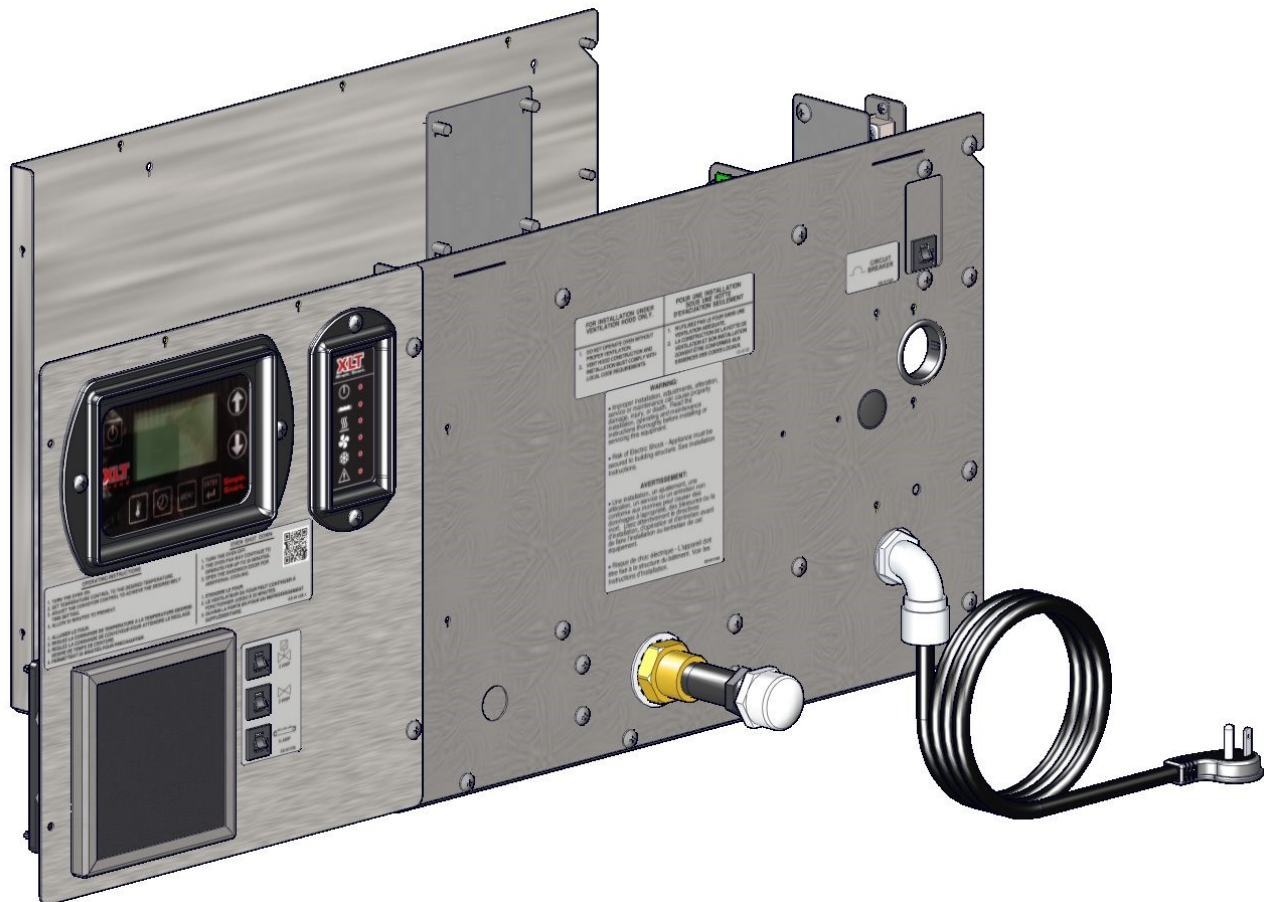
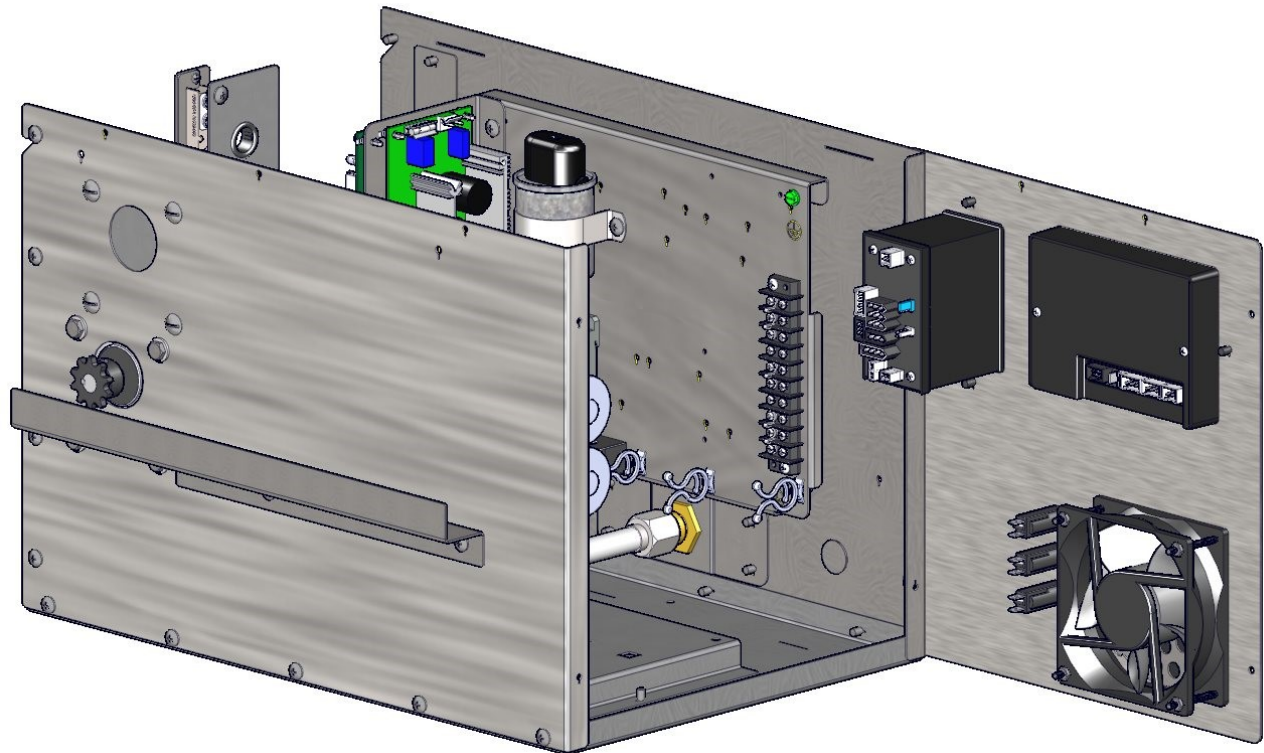
- Wymiary pieca

56 Piekarnik Części - SREDNIA SKRZYNKA STERUJACA

Stanowisko Robocze (pokazany z pokrywką usunięte)



Pozycja Serwisowa

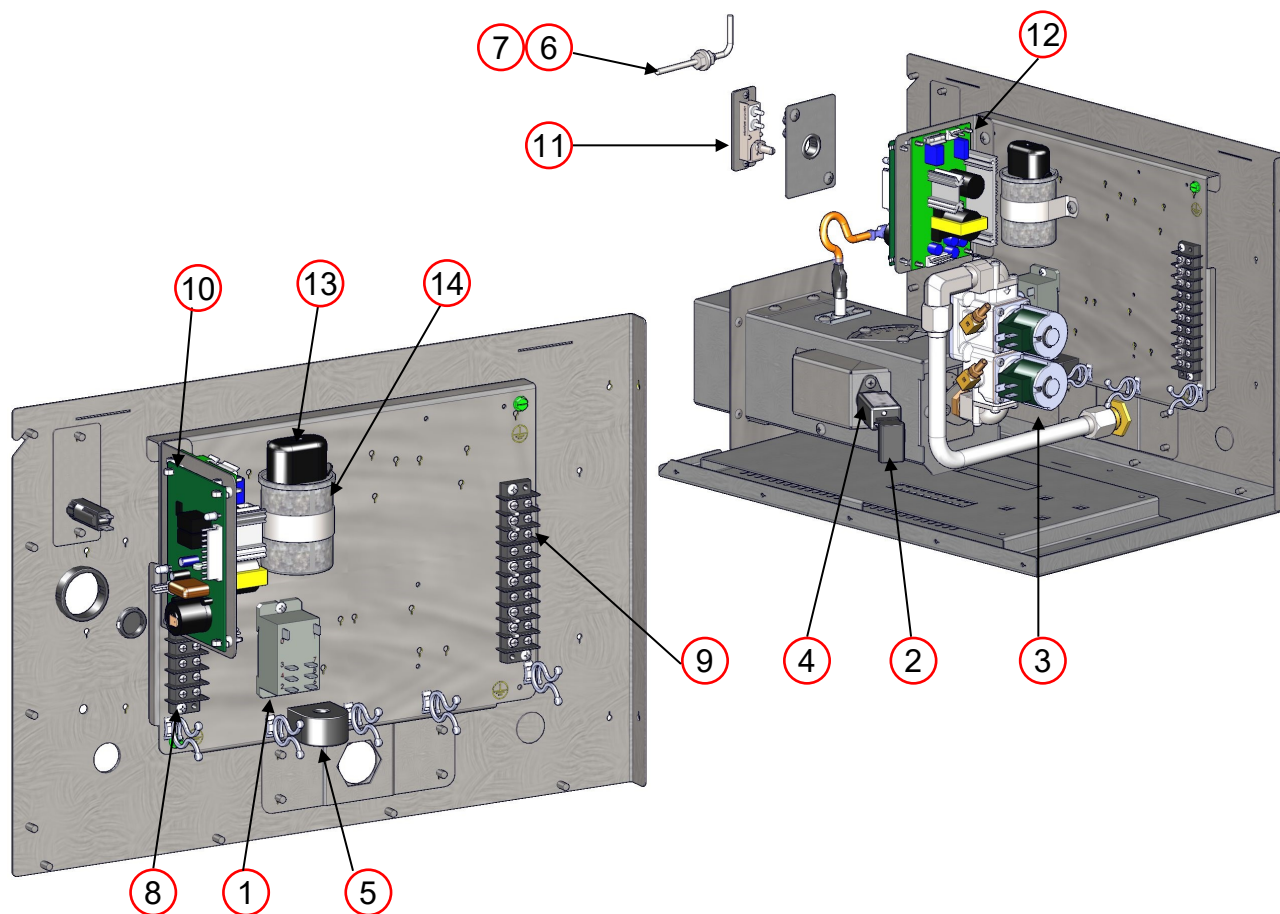




CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.00
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	P.O.R.
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

Wymagane informacje Panel sterowania:

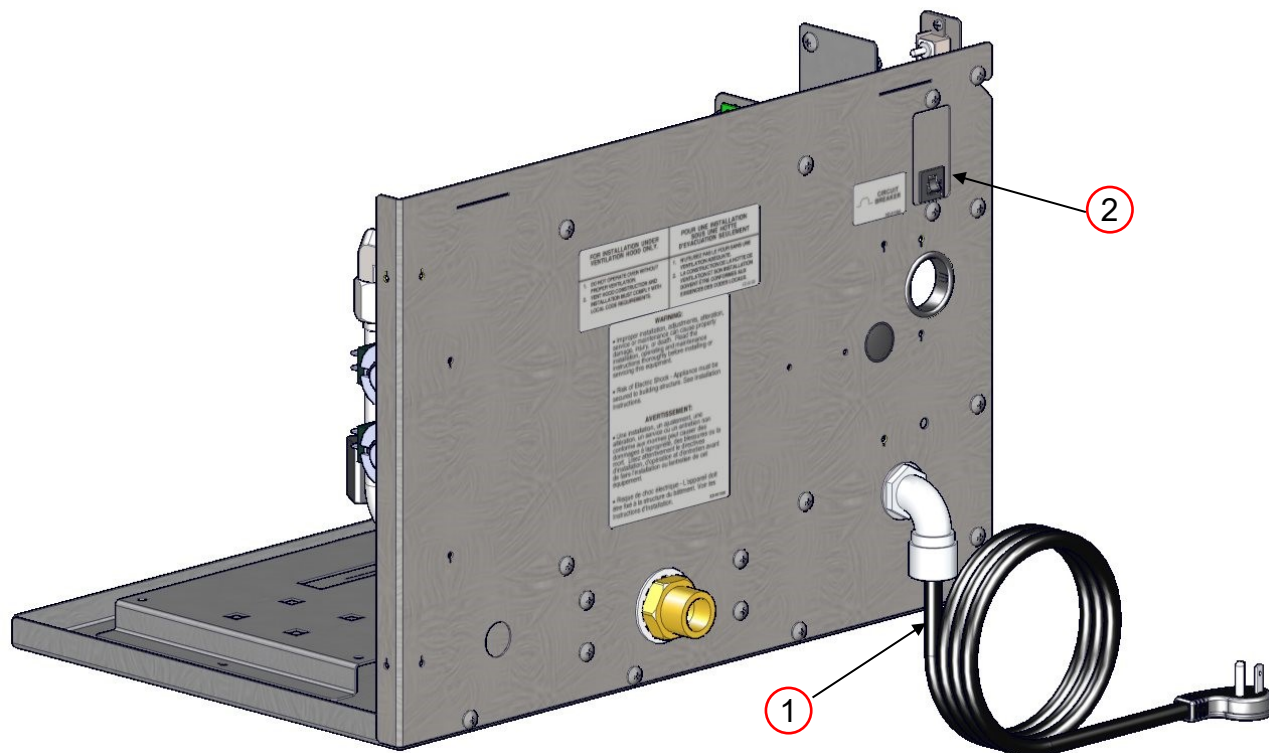
- Wymiary pieca
- Napięcie
- Wyłącznik amp ocenil
- Kierunek Przenośnik taśmowy



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

Wymagane pole sterowania Powrót informacje:

- Wymiary pieca
- Napięcie

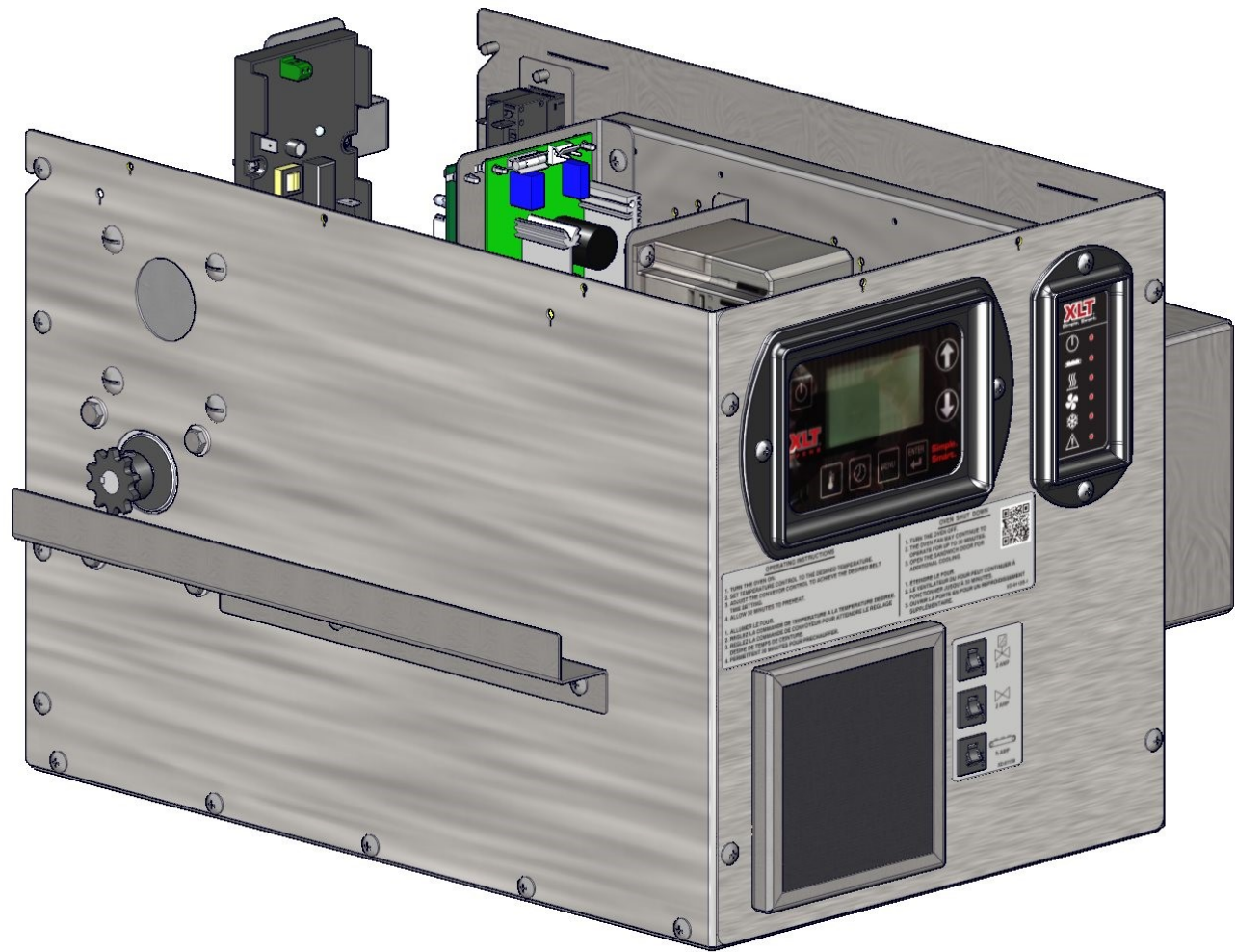


CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly	\$28.40
2	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker	\$6.95

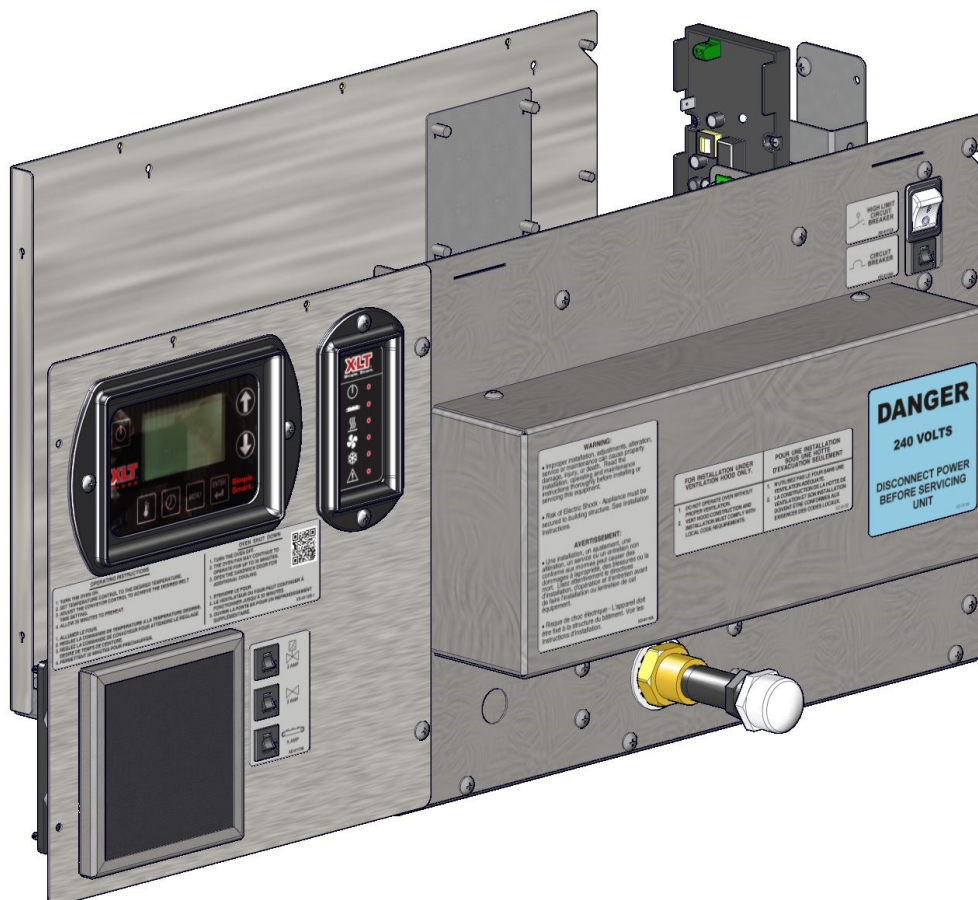
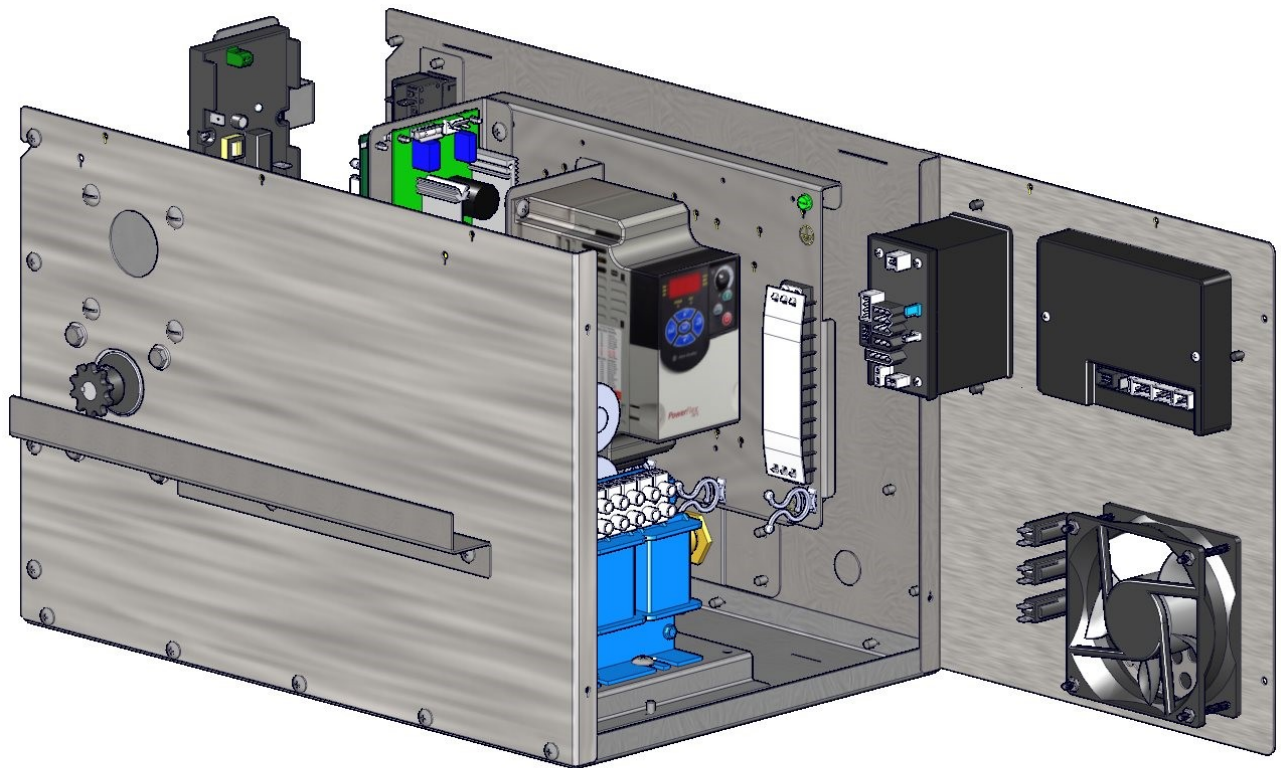
Wymagane pole sterowania Powrót informacje:

- Wymiary pieca
- Napięcie

Ta strona została celowo pozostawiona pusta.



Pozycja Serwisowa

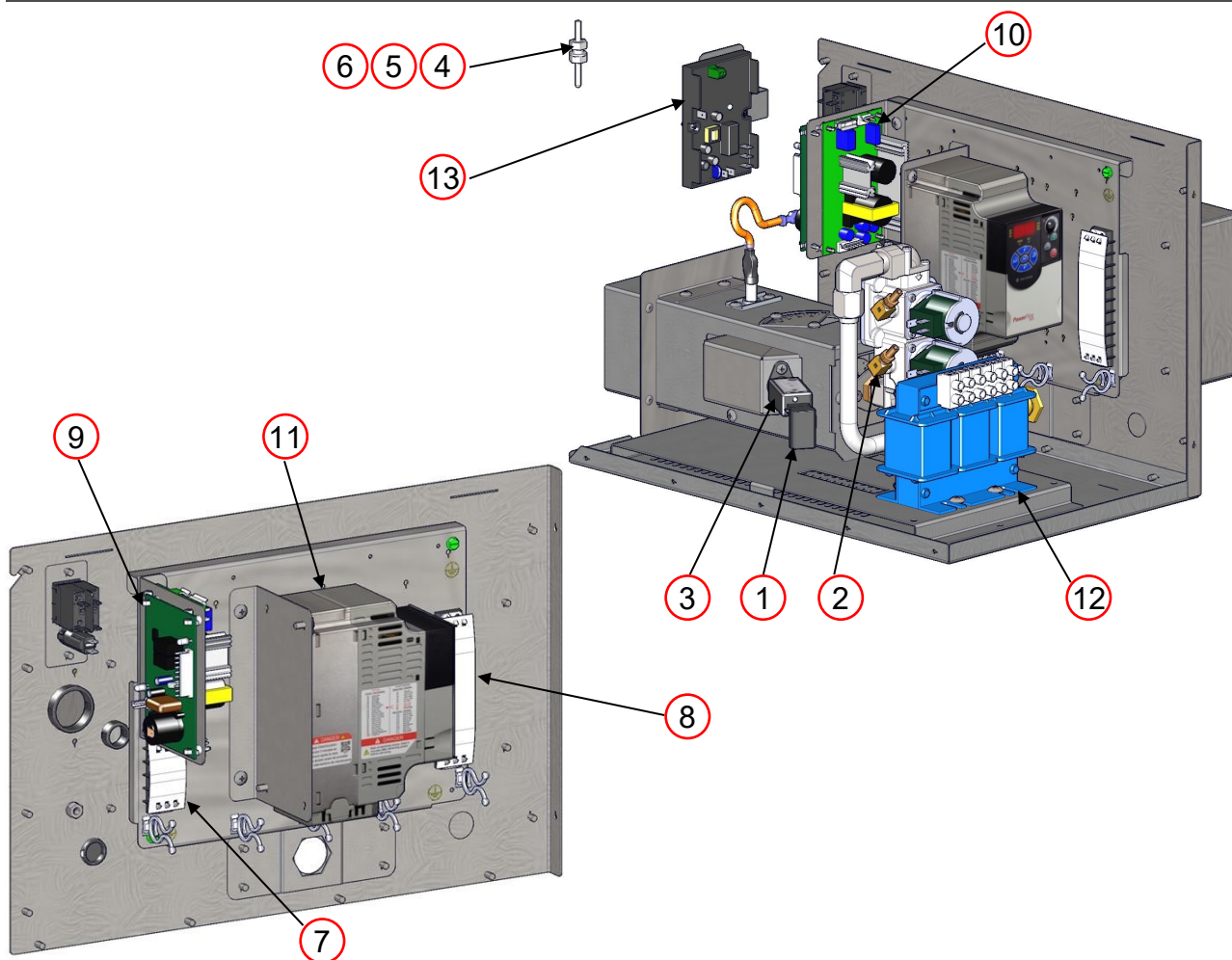




CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.80
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	P.O.R.
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

Wymagane informacje Panel sterowania:

- Wymiary pieca
- Napięcie
- Wyłącznik amp ocenił
- Kierunek Przenośnik taśmowy

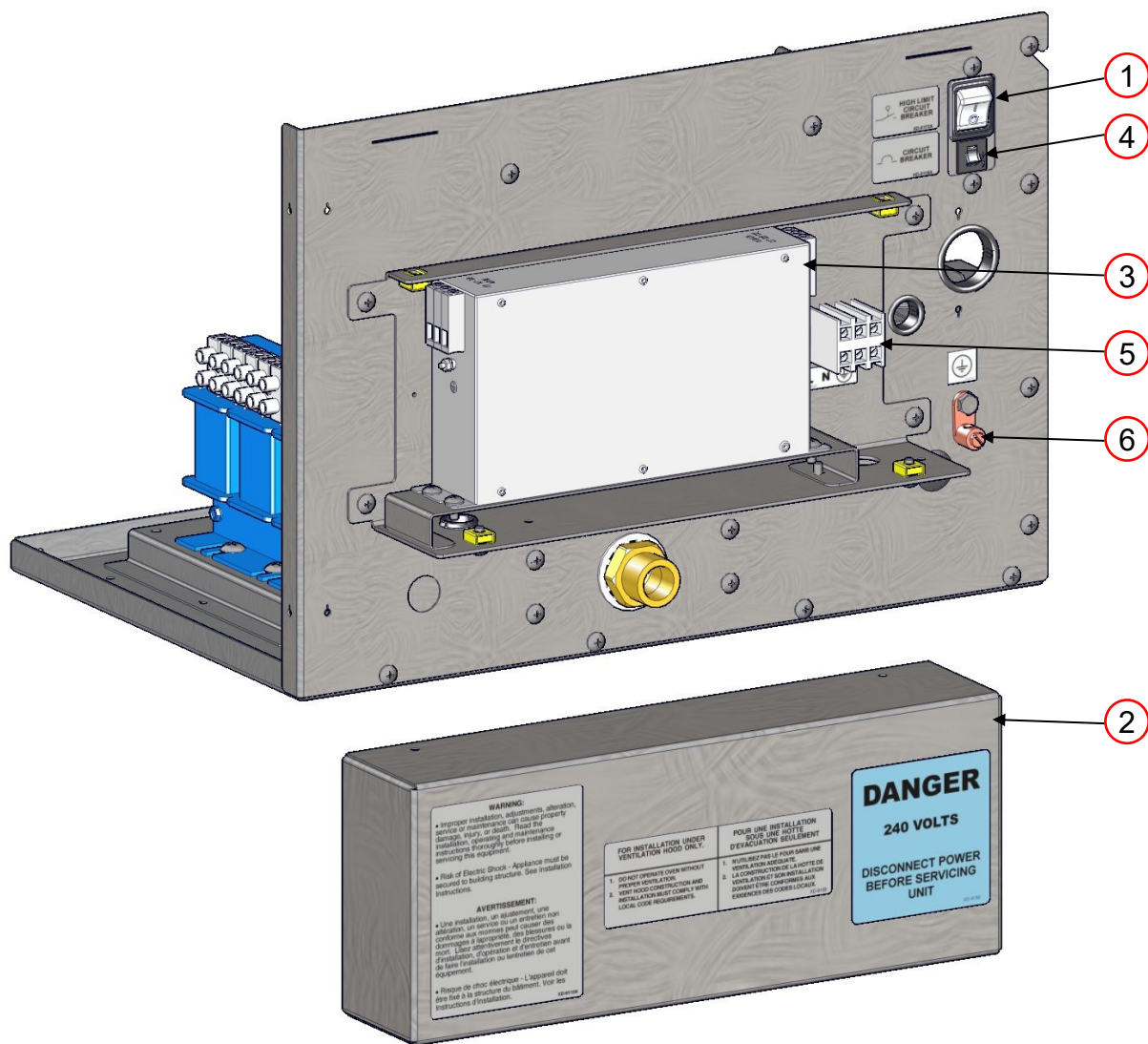


CONTROL BOX INTERIOR

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

Wymagane pole sterowania Powrót informacji:

- Wymiary pieca
- Napięcie



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

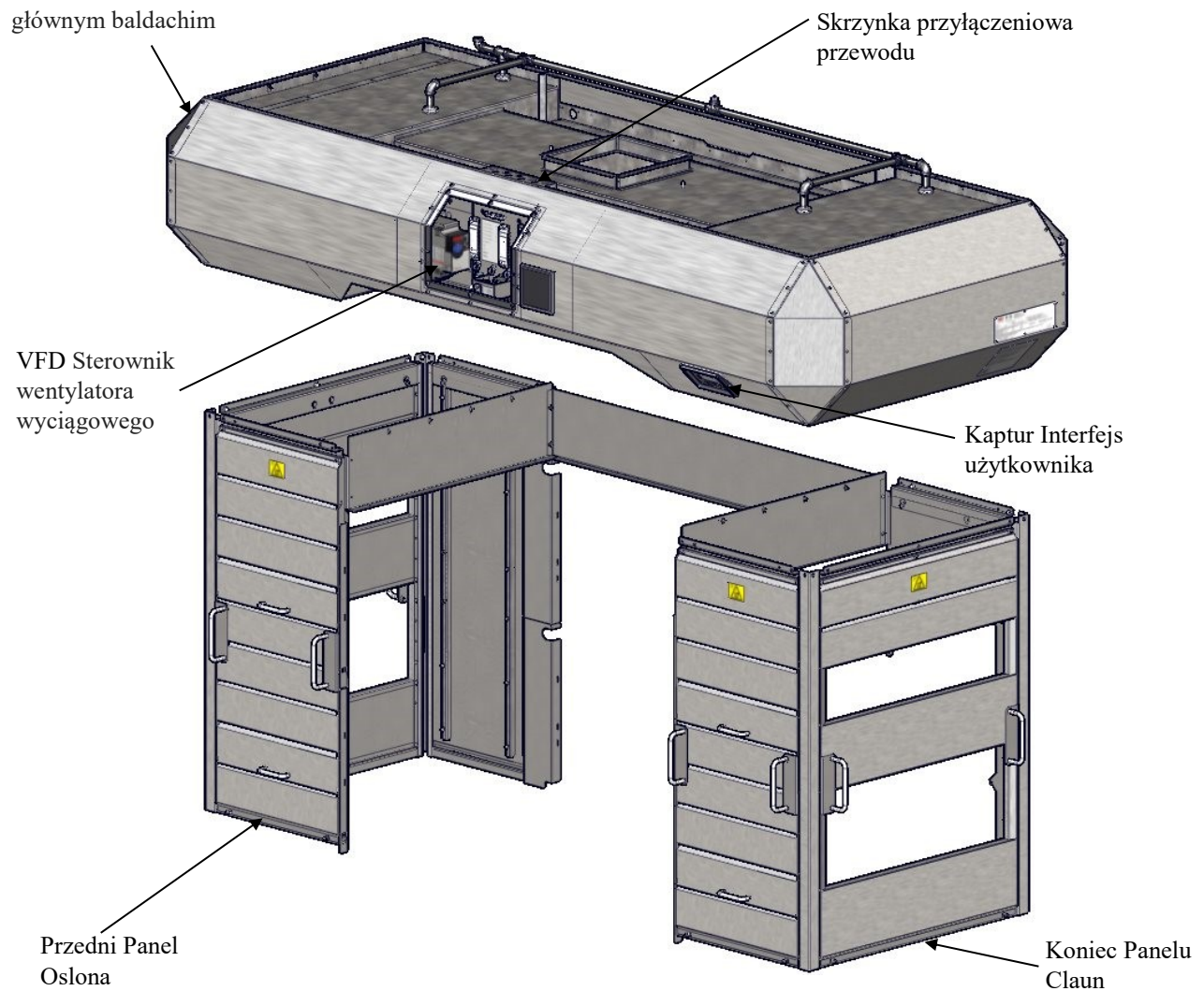
Wymagane pole sterowania Powrót informacji:

- Wymiary pieca
- Napięcie



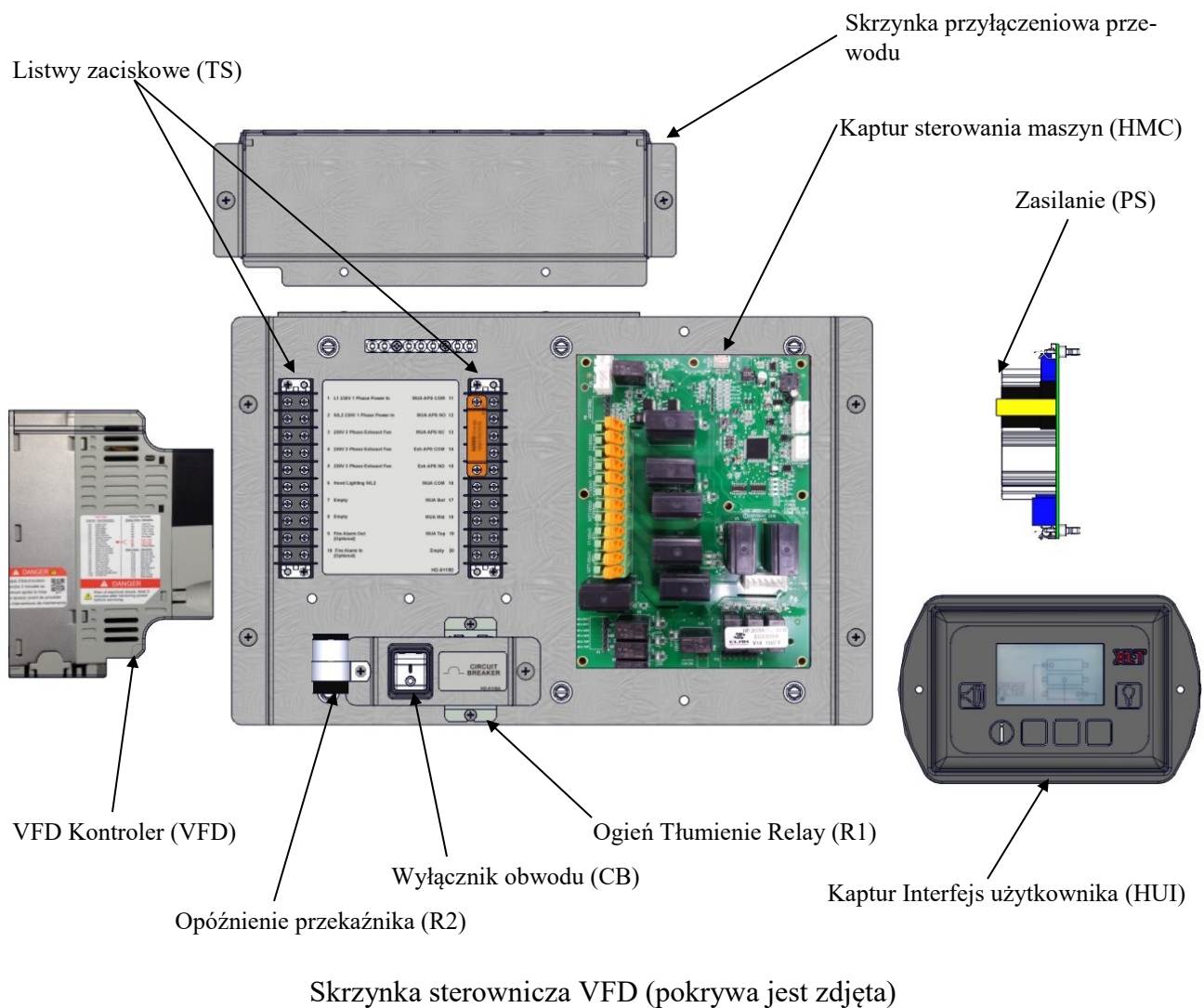
Ceny NIE obejmują etykiet

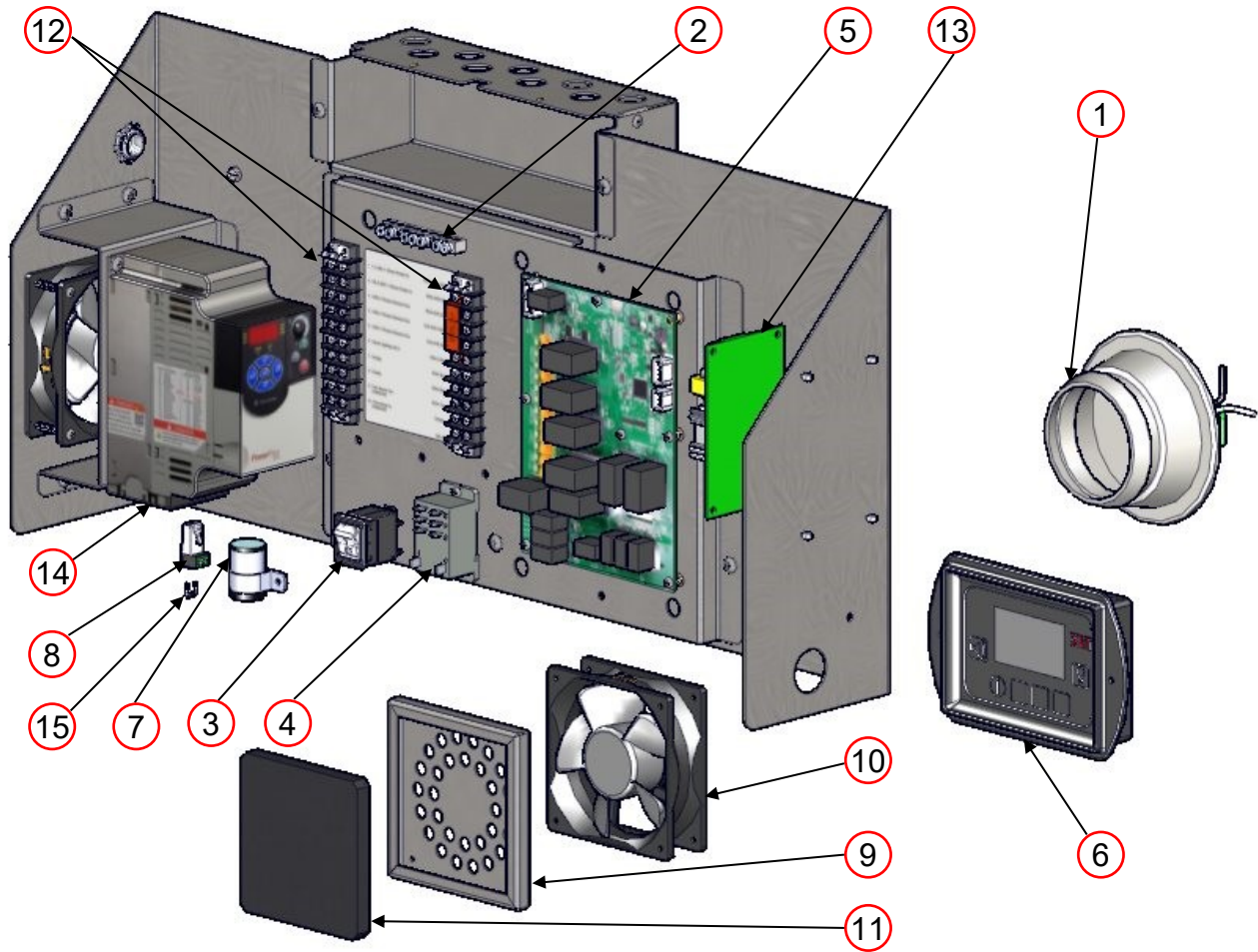
NOTATKA



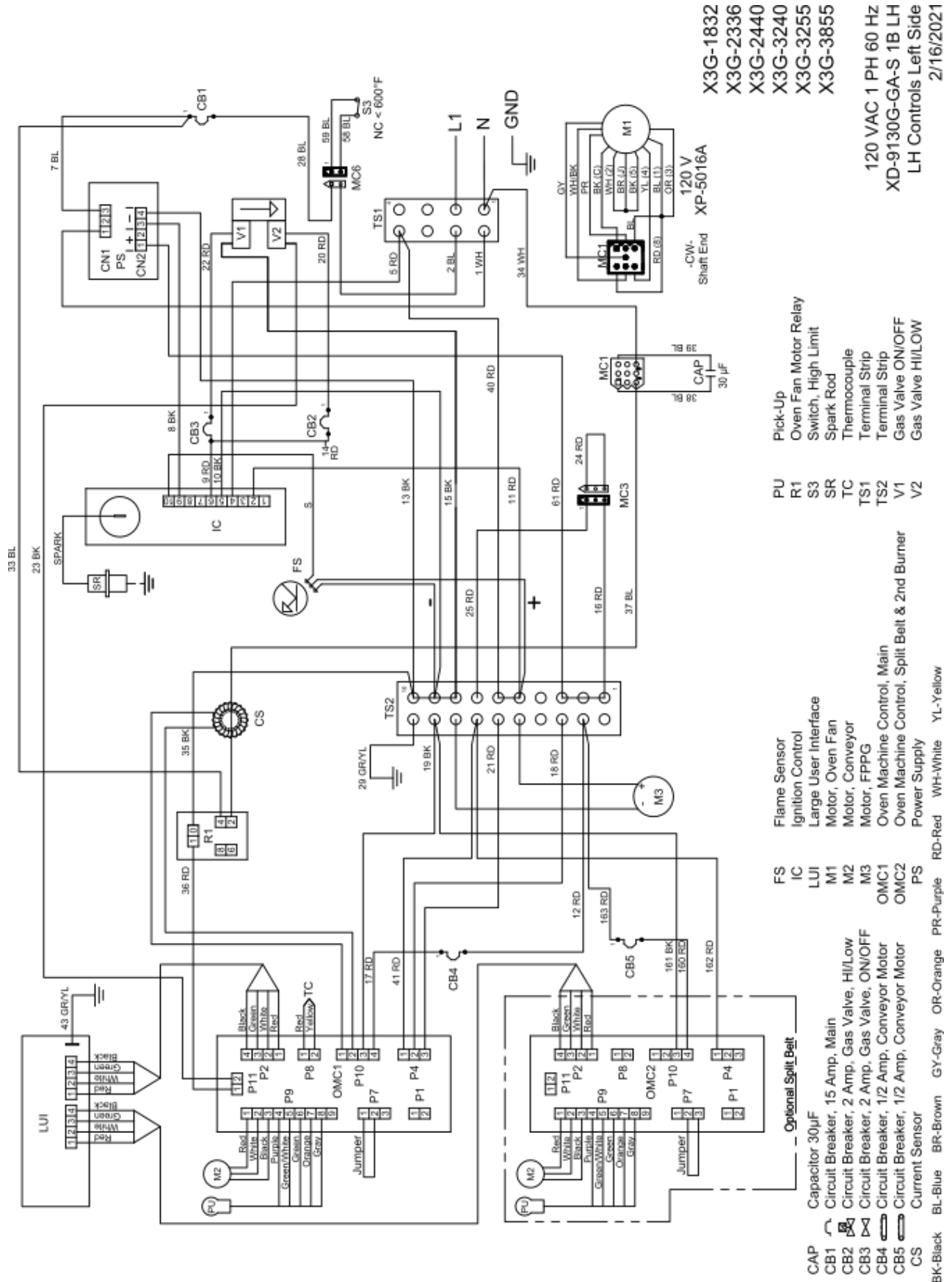
68 Kaptur wyciągowy Części - VFD SKRZYŃKA KONTROLA

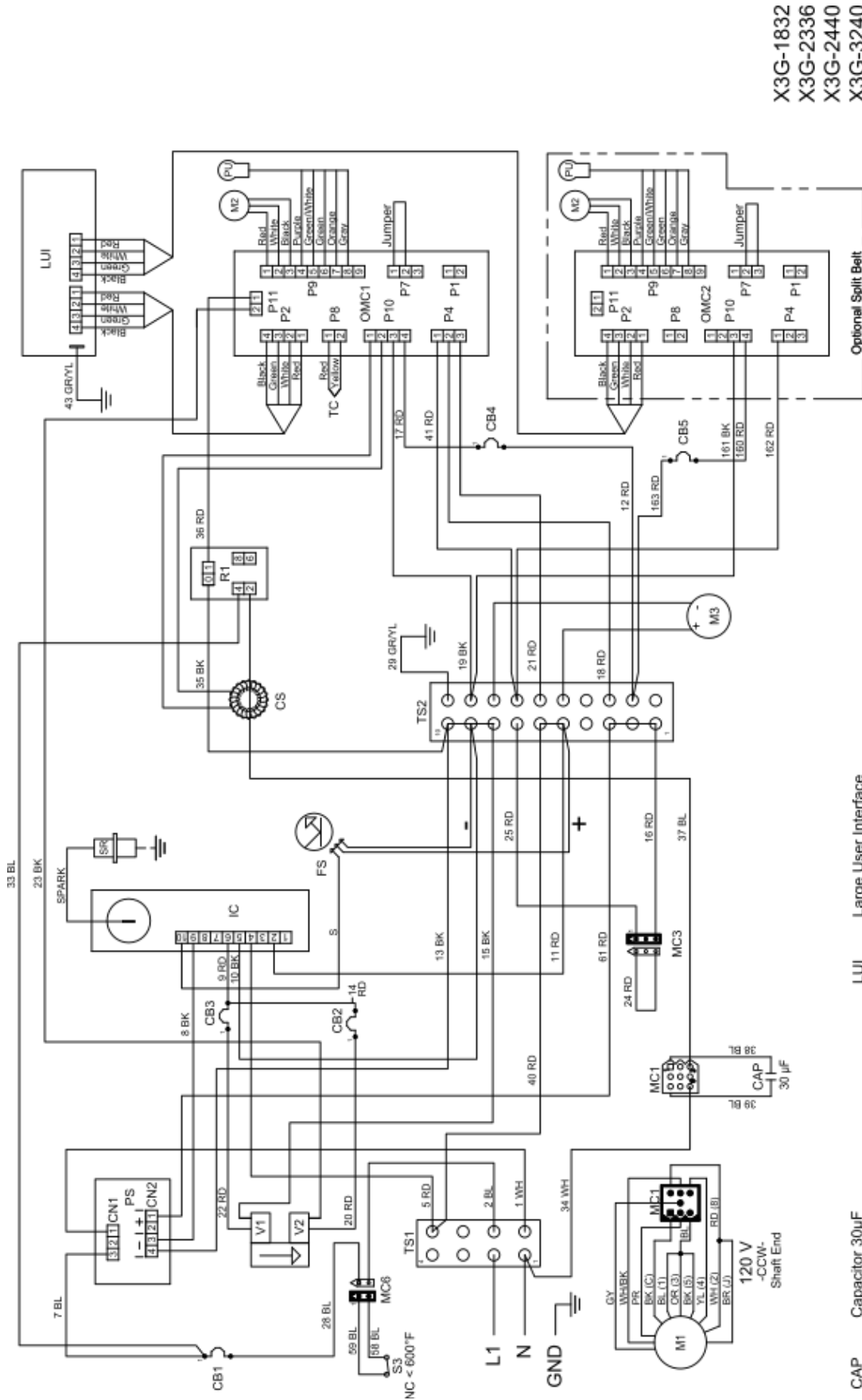
VFD Szafka sterownicza z Przeciwożarowej zwalczaniu





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



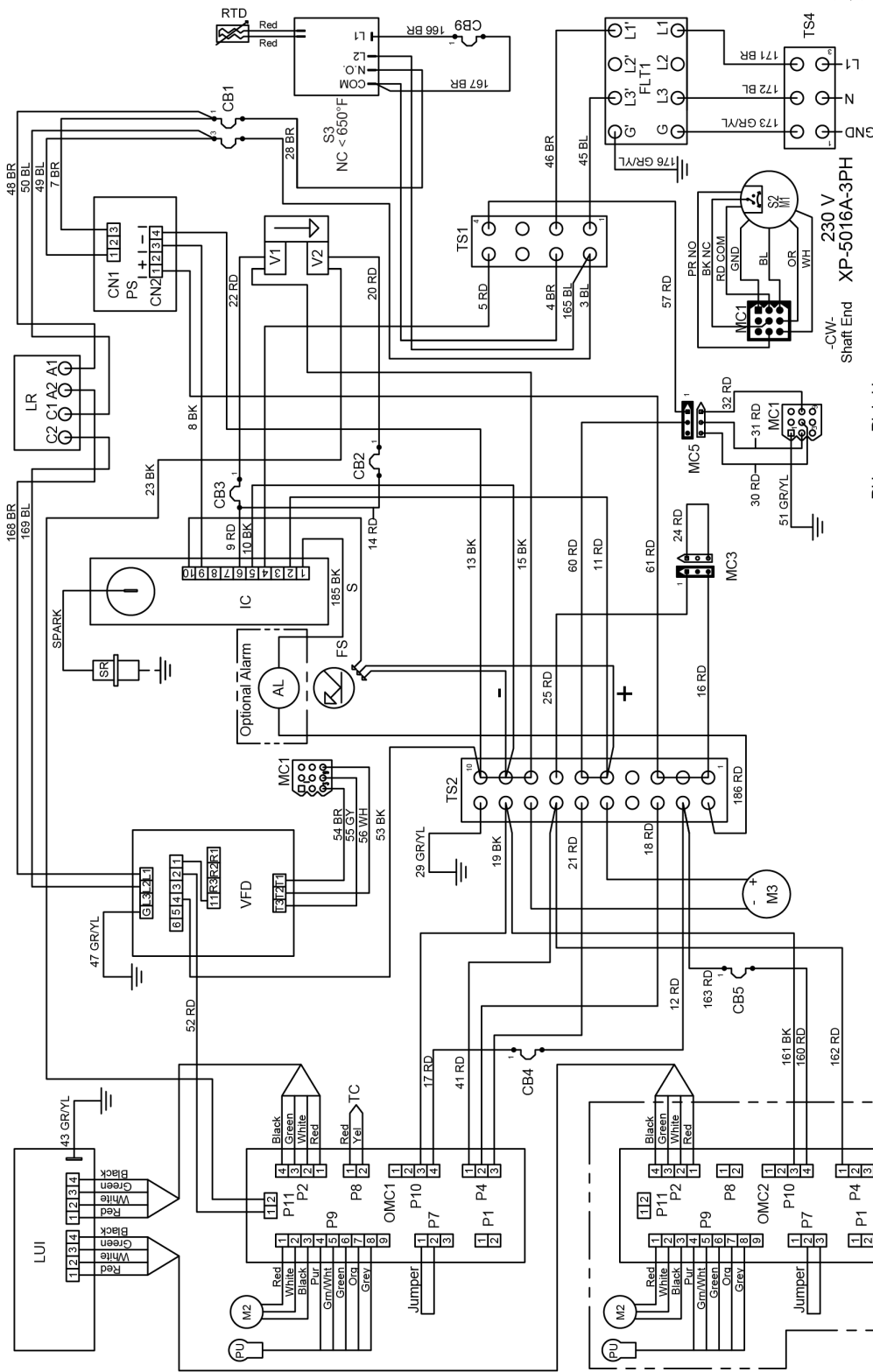


X3G-1832
 X3G-2336
 X3G-2440
 X3G-3240
 X3G-3255
 X3G-3855

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

- 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
- 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
- RD-Red
- WH-White
- YL-Yellow
- 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

72 PIEKARNIK SCHEMATYCZNE - SWIAT 1 FUTERAŁ 230 VAC LH



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

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

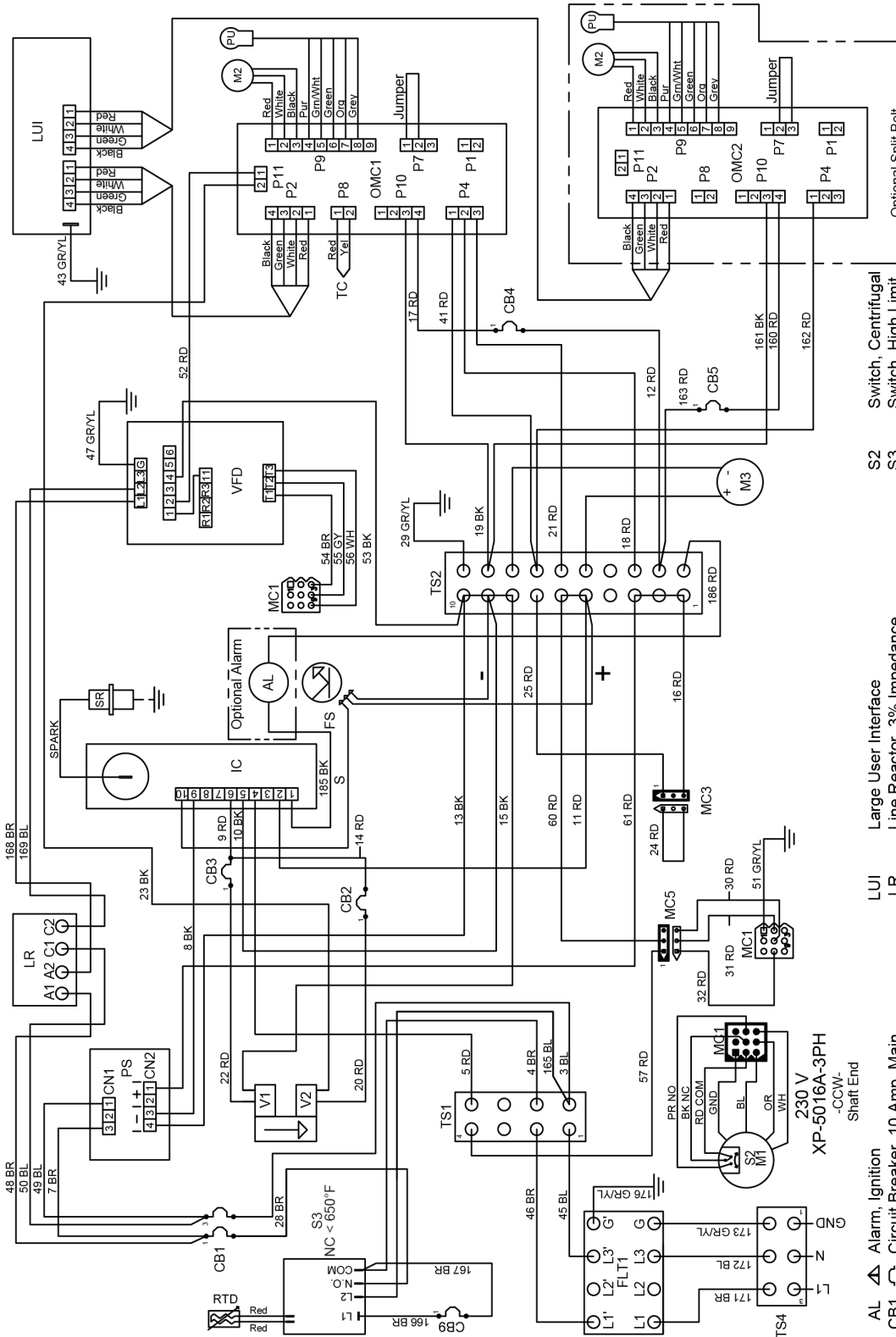
PU Pick-Up
RTD RTD, High Limit
S2 Switch, Centrifugal
S3 Switch, High Limit
SR Spark Rod
TC Thermocouple
TS1 Terminal Strip
TS2 Terminal Strip
TS4 Terminal Strip
VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
V1 Gas Valve ON/OFF
V2 Gas Valve HI/LOW

Power Filter, EMI
Flame Sensor
Ignition Control
Large User Interface
Line Reactor, 3% Impedance
Motor, Oven Fan
Motor, Conveyor
Motor, FPPG
Oven Machine Control, Main
Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
Power Supply

AL Alarm, Ignition
CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit

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

PIEKARNIK SCHEMATYCZNE - SWIAT 1 FUTERAŁ 230 VAC RH 73



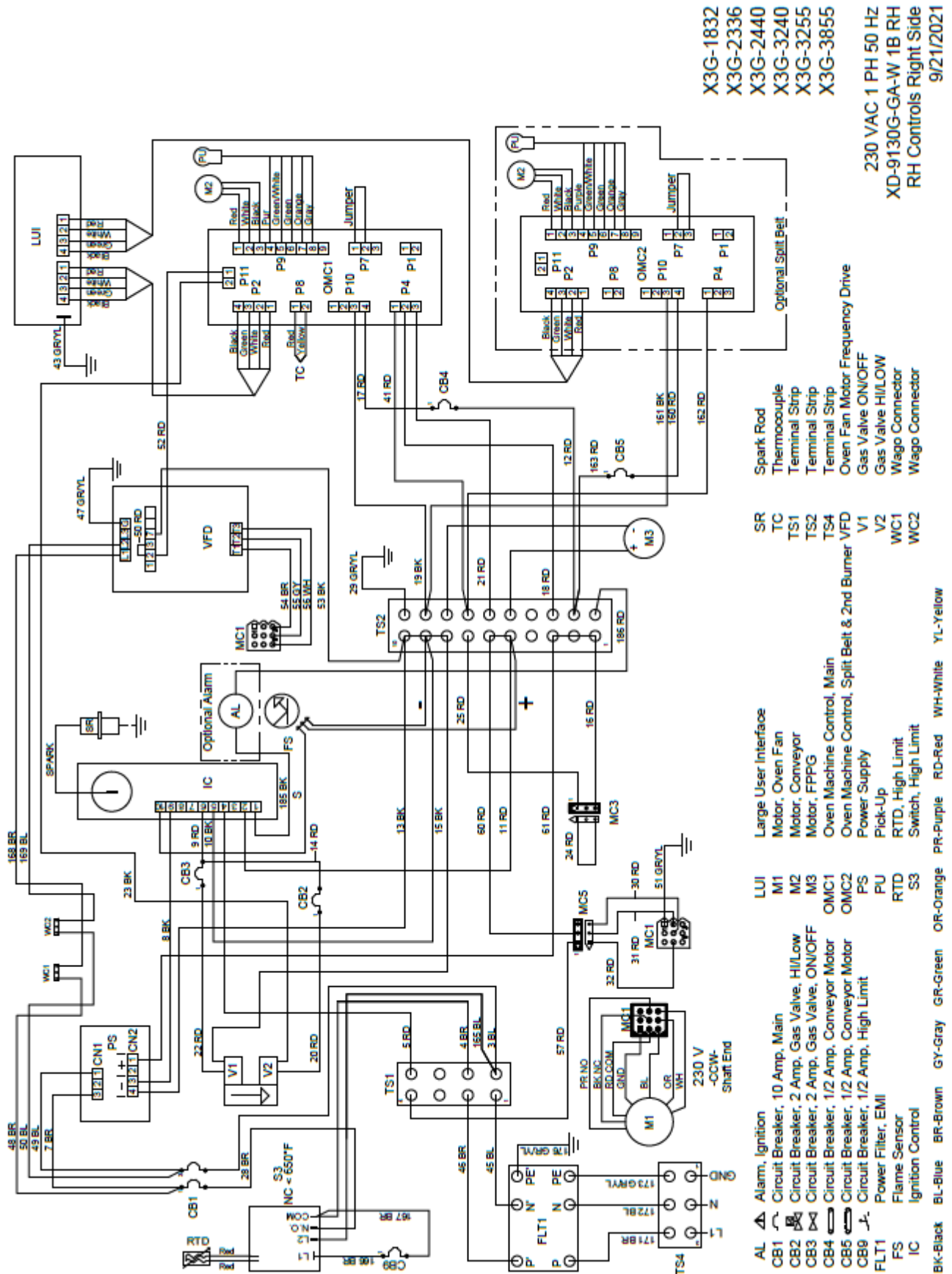
- AL ▲ Alarm, Ignition
- CB1 ⚡ Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 ⚡ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 ⚡ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 ⚡ Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 ⚡ Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 ⚡ Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 ⚡ Power Filter, EMI
- FS 🔥 Flame Sensor
- IC 🔥 Ignition Control
- LR ⚡ BK-Black BL-Blue BR-Brown GRYL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- LUI Large User Interface
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

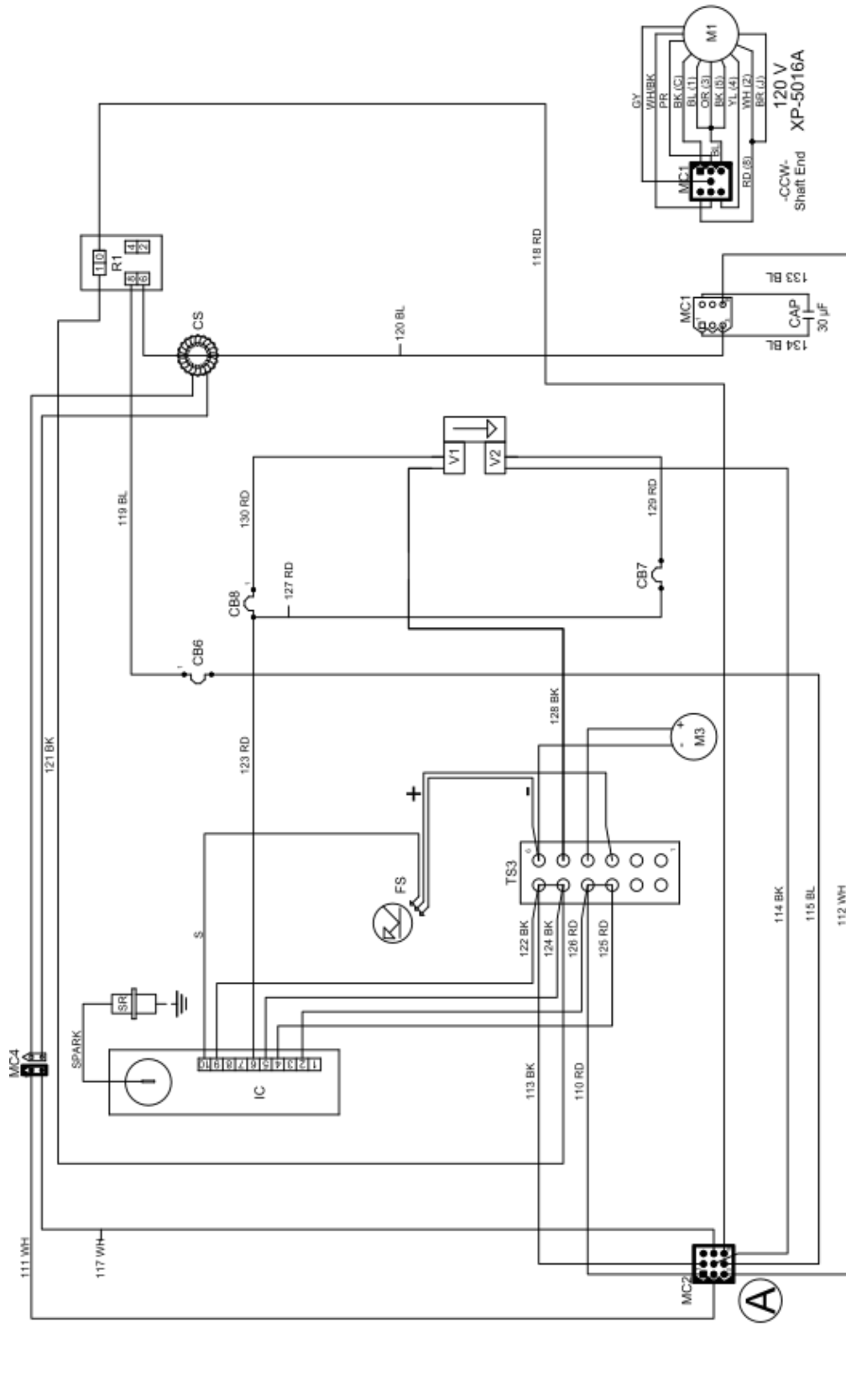
X3G-1832
 X3G-2336
 X3G-2440
 X3G-3240
 X3G-3255
 X3G-3855

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

This page is intentionally left blank.

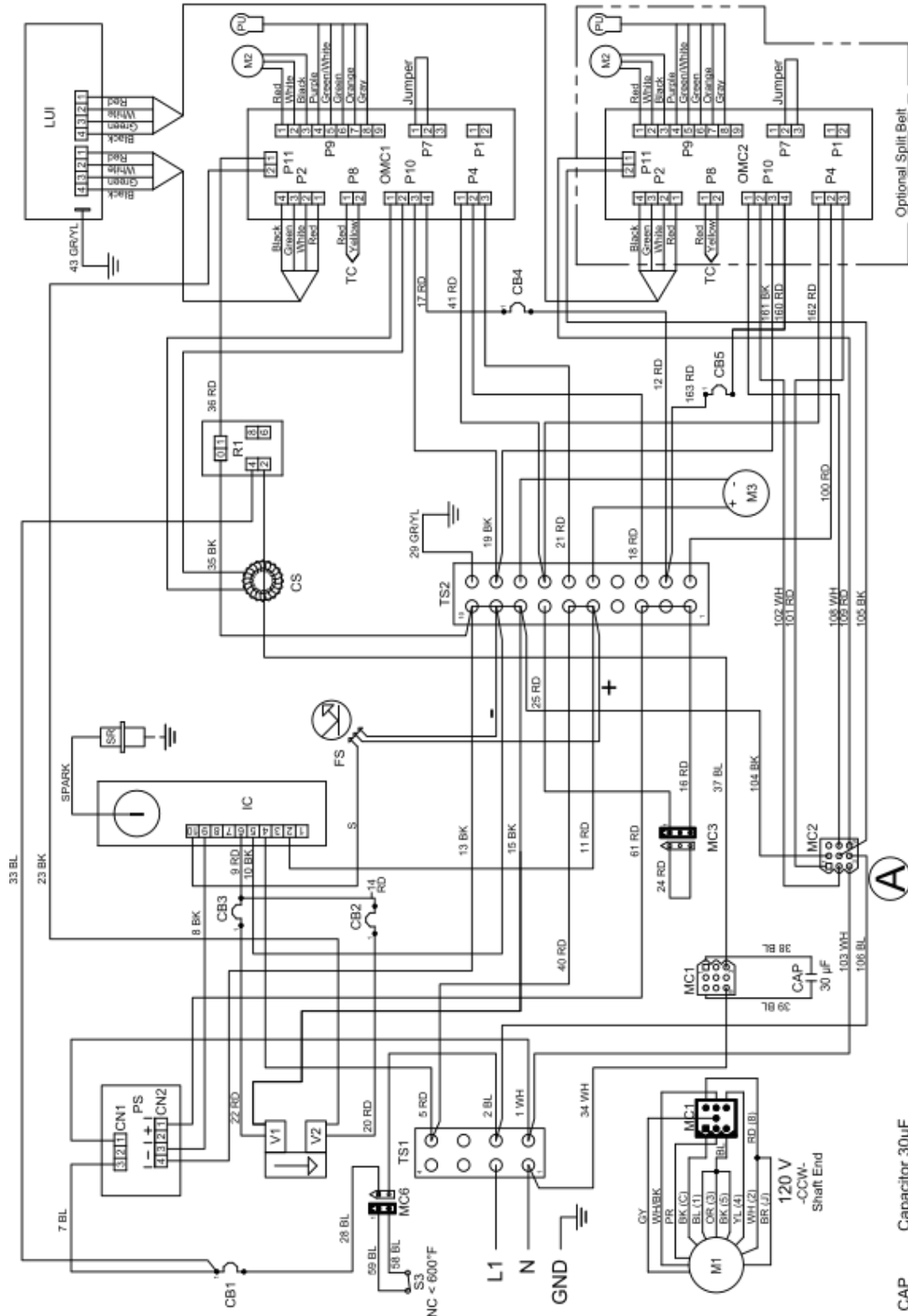
PIEKARNIK SCHEMATYCZNE - SWIAT 1 FUTERAŁ 230 VAC RH 75





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

- CAP Capacitor 30µF
- CB6 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CS Current Sensor
- BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow
- MC1 MC2 MC3 MC4
- MC1 -CCW, Shaft End XP-5016A
- MC1 120 V
- MC1 30 µF
- MC1 13 BL 14 BL
- MC1 15 BL
- MC1 16 BL
- MC1 17 BL
- MC1 18 BL
- MC1 19 BL
- MC1 20 BL
- MC1 21 BL
- MC1 22 BL
- MC1 23 BL
- MC1 24 BL
- MC1 25 BL
- MC1 26 BL
- MC1 27 BL
- MC1 28 BL
- MC1 29 BL
- MC1 30 BL
- MC1 31 BL
- MC1 32 BL
- MC1 33 BL
- MC1 34 BL
- MC1 35 BL
- MC1 36 BL
- MC1 37 BL
- MC1 38 BL
- MC1 39 BL
- MC1 40 BL
- MC1 41 BL
- MC1 42 BL
- MC1 43 BL
- MC1 44 BL
- MC1 45 BL
- MC1 46 BL
- MC1 47 BL
- MC1 48 BL
- MC1 49 BL
- MC1 50 BL
- MC1 51 BL
- MC1 52 BL
- MC1 53 BL
- MC1 54 BL
- MC1 55 BL
- MC1 56 BL
- MC1 57 BL
- MC1 58 BL
- MC1 59 BL
- MC1 60 BL
- MC1 61 BL
- MC1 62 BL
- MC1 63 BL
- MC1 64 BL
- MC1 65 BL
- MC1 66 BL
- MC1 67 BL
- MC1 68 BL
- MC1 69 BL
- MC1 70 BL
- MC1 71 BL
- MC1 72 BL
- MC1 73 BL
- MC1 74 BL
- MC1 75 BL
- MC1 76 BL
- MC1 77 BL
- MC1 78 BL
- MC1 79 BL
- MC1 80 BL
- MC1 81 BL
- MC1 82 BL
- MC1 83 BL
- MC1 84 BL
- MC1 85 BL
- MC1 86 BL
- MC1 87 BL
- MC1 88 BL
- MC1 89 BL
- MC1 90 BL
- MC1 91 BL
- MC1 92 BL
- MC1 93 BL
- MC1 94 BL
- MC1 95 BL
- MC1 96 BL
- MC1 97 BL
- MC1 98 BL
- MC1 99 BL
- MC1 100 BL
- MC1 101 BL
- MC1 102 BL
- MC1 103 BL
- MC1 104 BL
- MC1 105 BL
- MC1 106 BL
- MC1 107 BL
- MC1 108 BL
- MC1 109 BL
- MC1 110 BL
- MC1 111 BL
- MC1 112 BL
- MC1 113 BL
- MC1 114 BL
- MC1 115 BL
- MC1 116 BL
- MC1 117 BL
- MC1 118 BL
- MC1 119 BL
- MC1 120 BL
- MC1 121 BL
- MC1 122 BL
- MC1 123 BL
- MC1 124 BL
- MC1 125 BL
- MC1 126 BL
- MC1 127 BL
- MC1 128 BL
- MC1 129 BL
- MC1 130 BL
- MC1 131 BL
- MC1 132 BL
- MC1 133 BL
- MC1 134 BL
- MC1 135 BL
- MC1 136 BL
- MC1 137 BL
- MC1 138 BL
- MC1 139 BL
- MC1 140 BL
- MC1 141 BL
- MC1 142 BL
- MC1 143 BL
- MC1 144 BL
- MC1 145 BL
- MC1 146 BL
- MC1 147 BL
- MC1 148 BL
- MC1 149 BL
- MC1 150 BL
- MC1 151 BL
- MC1 152 BL
- MC1 153 BL
- MC1 154 BL
- MC1 155 BL
- MC1 156 BL
- MC1 157 BL
- MC1 158 BL
- MC1 159 BL
- MC1 160 BL
- MC1 161 BL
- MC1 162 BL
- MC1 163 BL
- MC1 164 BL
- MC1 165 BL
- MC1 166 BL
- MC1 167 BL
- MC1 168 BL
- MC1 169 BL
- MC1 170 BL
- MC1 171 BL
- MC1 172 BL
- MC1 173 BL
- MC1 174 BL
- MC1 175 BL
- MC1 176 BL
- MC1 177 BL
- MC1 178 BL
- MC1 179 BL
- MC1 180 BL
- MC1 181 BL
- MC1 182 BL
- MC1 183 BL
- MC1 184 BL
- MC1 185 BL
- MC1 186 BL
- MC1 187 BL
- MC1 188 BL
- MC1 189 BL
- MC1 190 BL
- MC1 191 BL
- MC1 192 BL
- MC1 193 BL
- MC1 194 BL
- MC1 195 BL
- MC1 196 BL
- MC1 197 BL
- MC1 198 BL
- MC1 199 BL
- MC1 200 BL
- MC1 201 BL
- MC1 202 BL
- MC1 203 BL
- MC1 204 BL
- MC1 205 BL
- MC1 206 BL
- MC1 207 BL
- MC1 208 BL
- MC1 209 BL
- MC1 210 BL
- MC1 211 BL
- MC1 212 BL
- MC1 213 BL
- MC1 214 BL
- MC1 215 BL
- MC1 216 BL
- MC1 217 BL
- MC1 218 BL
- MC1 219 BL
- MC1 220 BL
- MC1 221 BL
- MC1 222 BL
- MC1 223 BL
- MC1 224 BL
- MC1 225 BL
- MC1 226 BL
- MC1 227 BL
- MC1 228 BL
- MC1 229 BL
- MC1 230 BL
- MC1 231 BL
- MC1 232 BL
- MC1 233 BL
- MC1 234 BL
- MC1 235 BL
- MC1 236 BL
- MC1 237 BL
- MC1 238 BL
- MC1 239 BL
- MC1 240 BL
- MC1 241 BL
- MC1 242 BL
- MC1 243 BL
- MC1 244 BL
- MC1 245 BL
- MC1 246 BL
- MC1 247 BL
- MC1 248 BL
- MC1 249 BL
- MC1 250 BL
- MC1 251 BL
- MC1 252 BL
- MC1 253 BL
- MC1 254 BL
- MC1 255 BL
- MC1 256 BL
- MC1 257 BL
- MC1 258 BL
- MC1 259 BL
- MC1 260 BL
- MC1 261 BL
- MC1 262 BL
- MC1 263 BL
- MC1 264 BL
- MC1 265 BL
- MC1 266 BL
- MC1 267 BL
- MC1 268 BL
- MC1 269 BL
- MC1 270 BL
- MC1 271 BL
- MC1 272 BL
- MC1 273 BL
- MC1 274 BL
- MC1 275 BL
- MC1 276 BL
- MC1 277 BL
- MC1 278 BL
- MC1 279 BL
- MC1 280 BL
- MC1 281 BL
- MC1 282 BL
- MC1 283 BL
- MC1 284 BL
- MC1 285 BL
- MC1 286 BL
- MC1 287 BL
- MC1 288 BL
- MC1 289 BL
- MC1 290 BL
- MC1 291 BL
- MC1 292 BL
- MC1 293 BL
- MC1 294 BL
- MC1 295 BL
- MC1 296 BL
- MC1 297 BL
- MC1 298 BL
- MC1 299 BL
- MC1 300 BL



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

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

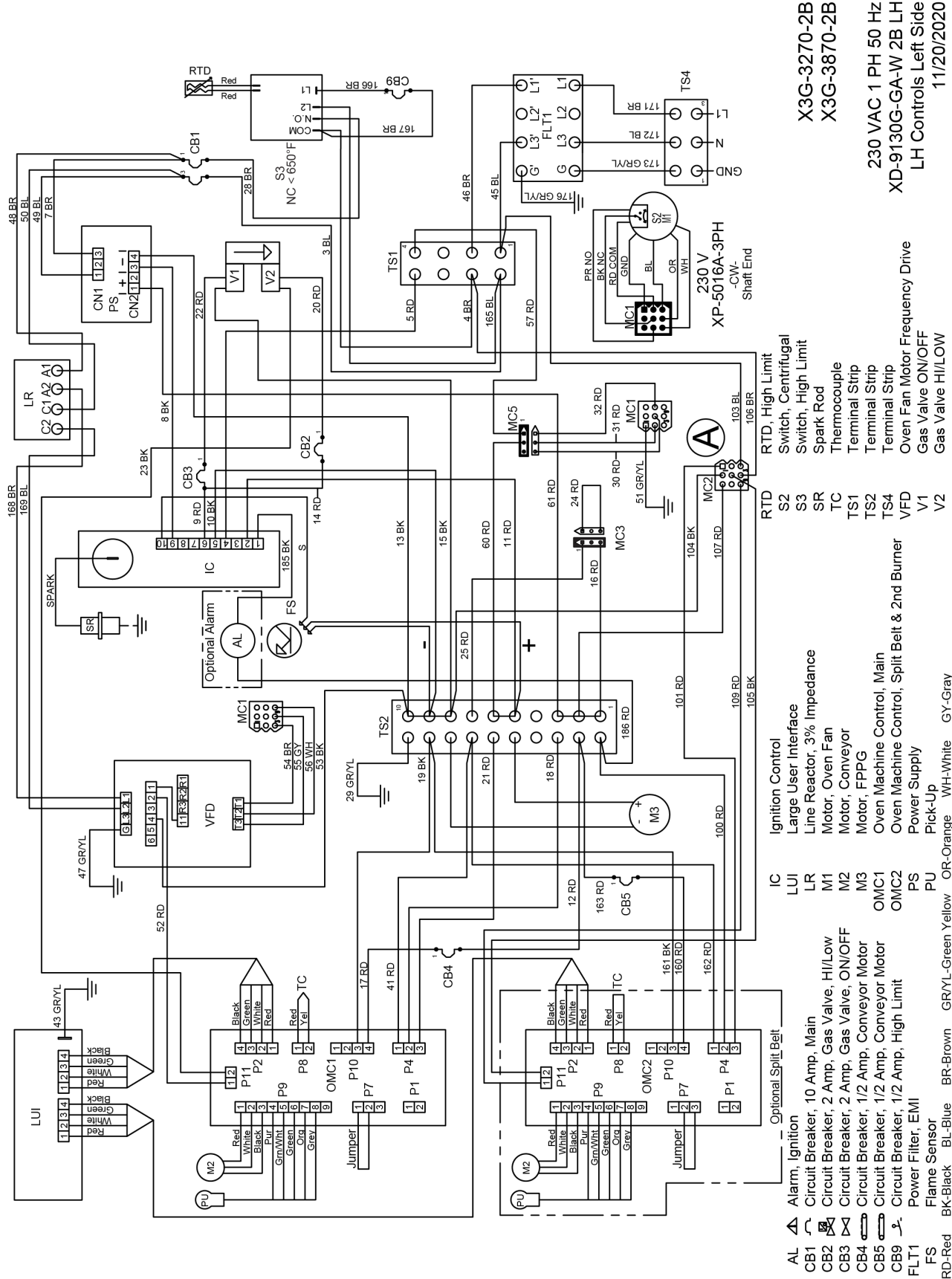
R1
S3
SR
TC
TS1
V1
V2

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

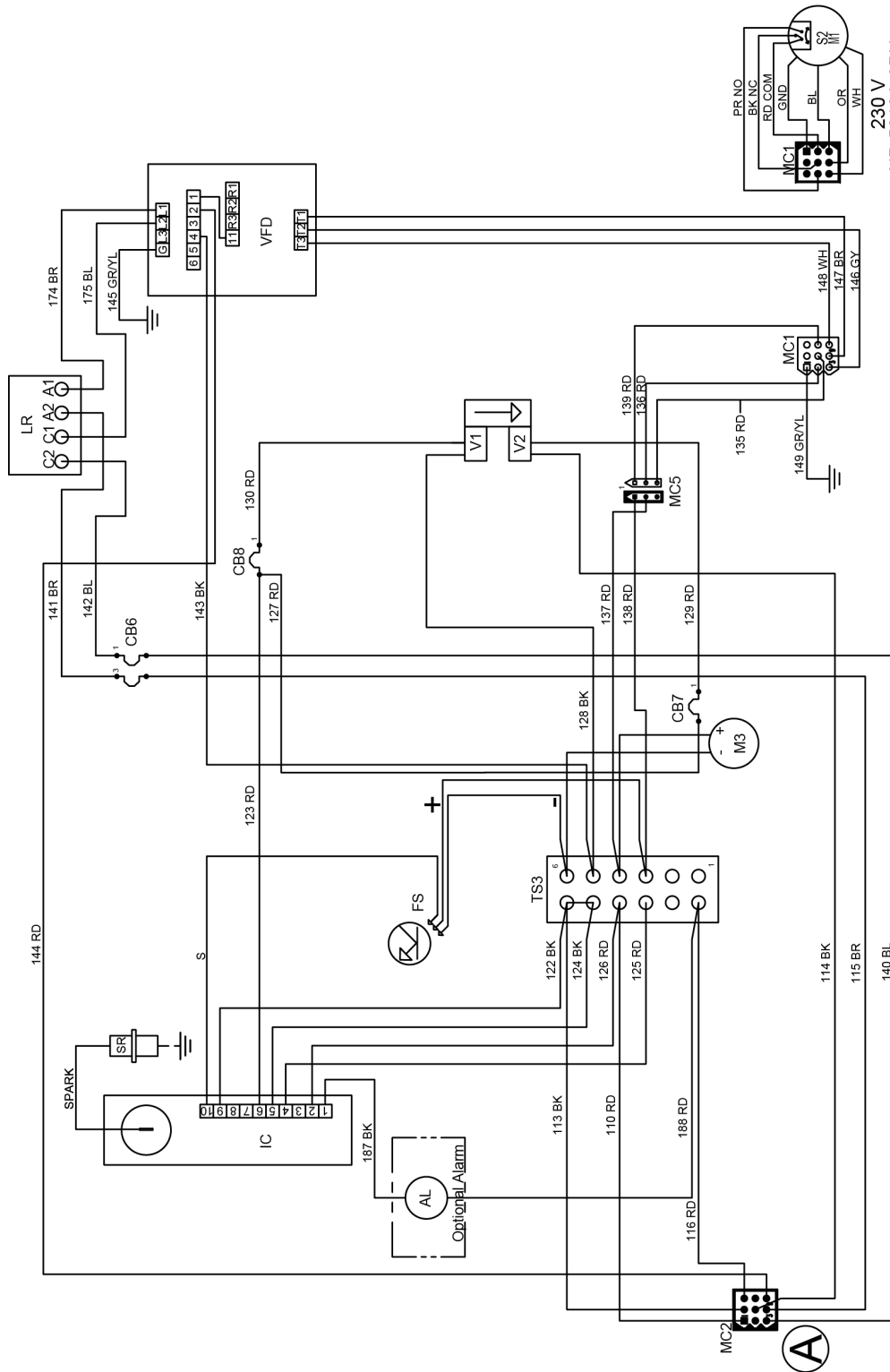
LUI
M1
M2
M3
OMC1
OMC2
PS
PU

Capacitor 30µF
Circuit Breaker, 15 Amp, Main
Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
Current Sensor
Flame Sensor
Ignition Control

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

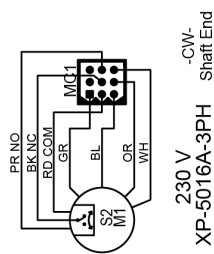
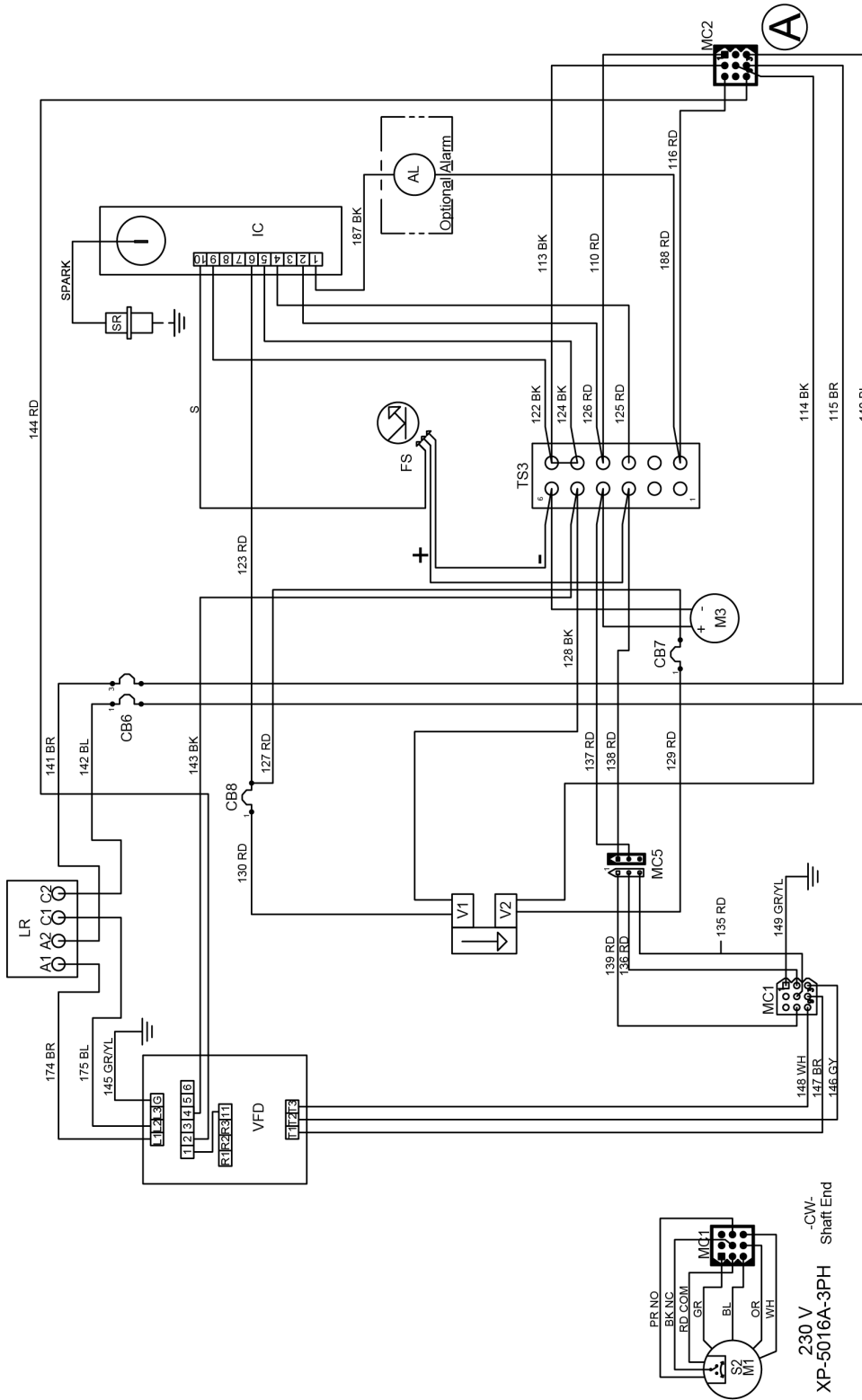


- AL Alarm, Ignition
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Flame Sensor
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR/YL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- V1 Oven Fan Motor Frequency Drive
- V2 Gas Valve ON/OFF
- VFD Variable Frequency Drive
- PU Power Filter, EMI
- MC1 Motor, FPPG
- MC2 Oven Machine Control, Main
- MC3 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- MC5 Pick-Up
- 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
- TS4 Terminal Strip
- XP-5016A-3PH 230 V -CW- Shaft End
- X3G-3270-2B
- X3G-3870-2B
- 230 VAC 1 PH 50 Hz
- XD-9130G-GA-W 2B LH
- LH Controls Left Side
- 11/20/2020



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

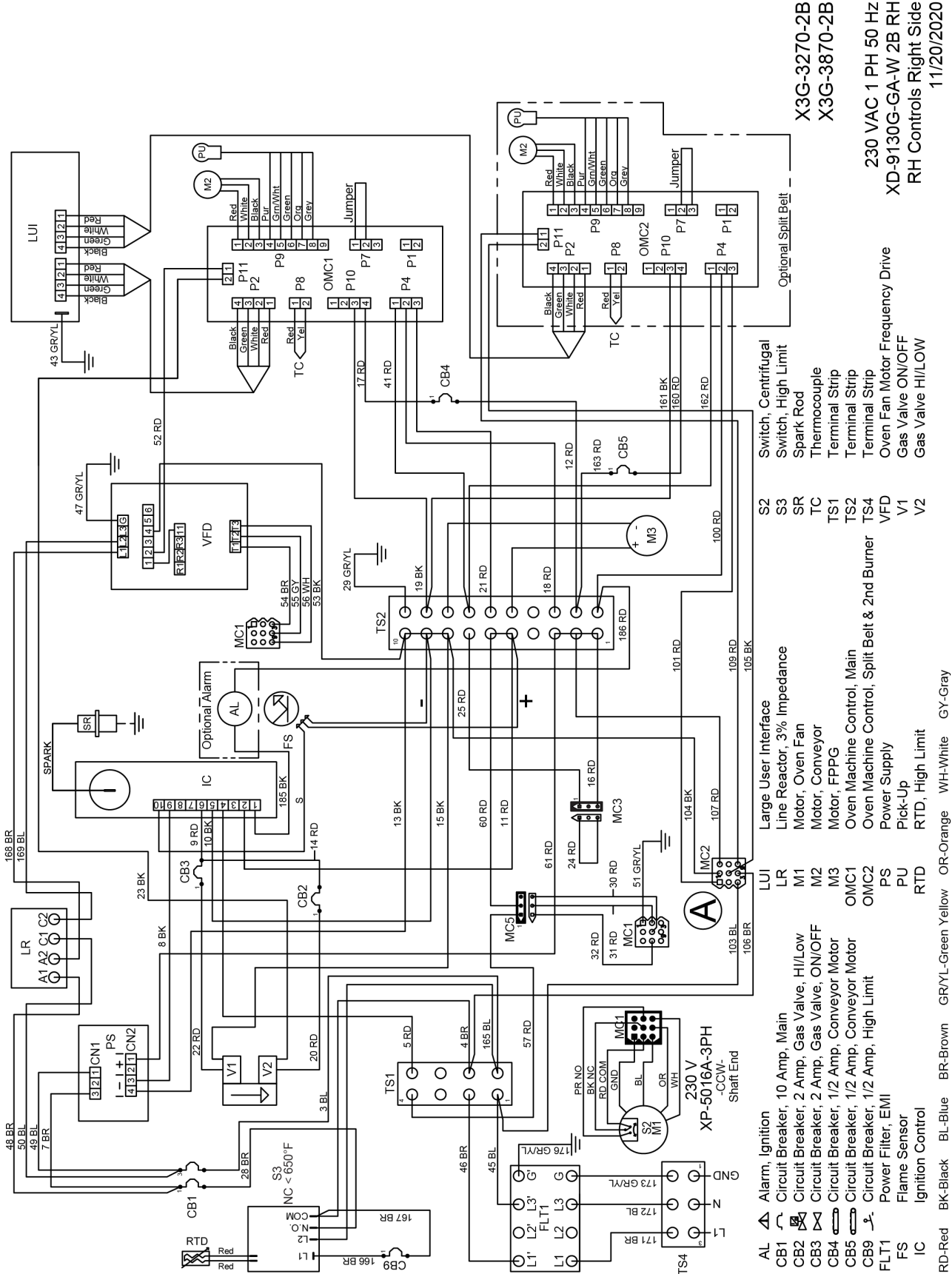
- AL Alarm, Ignition
- CB6 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR/YL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- LR Line Reactor, 3% Impedance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



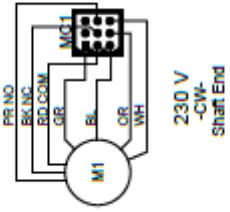
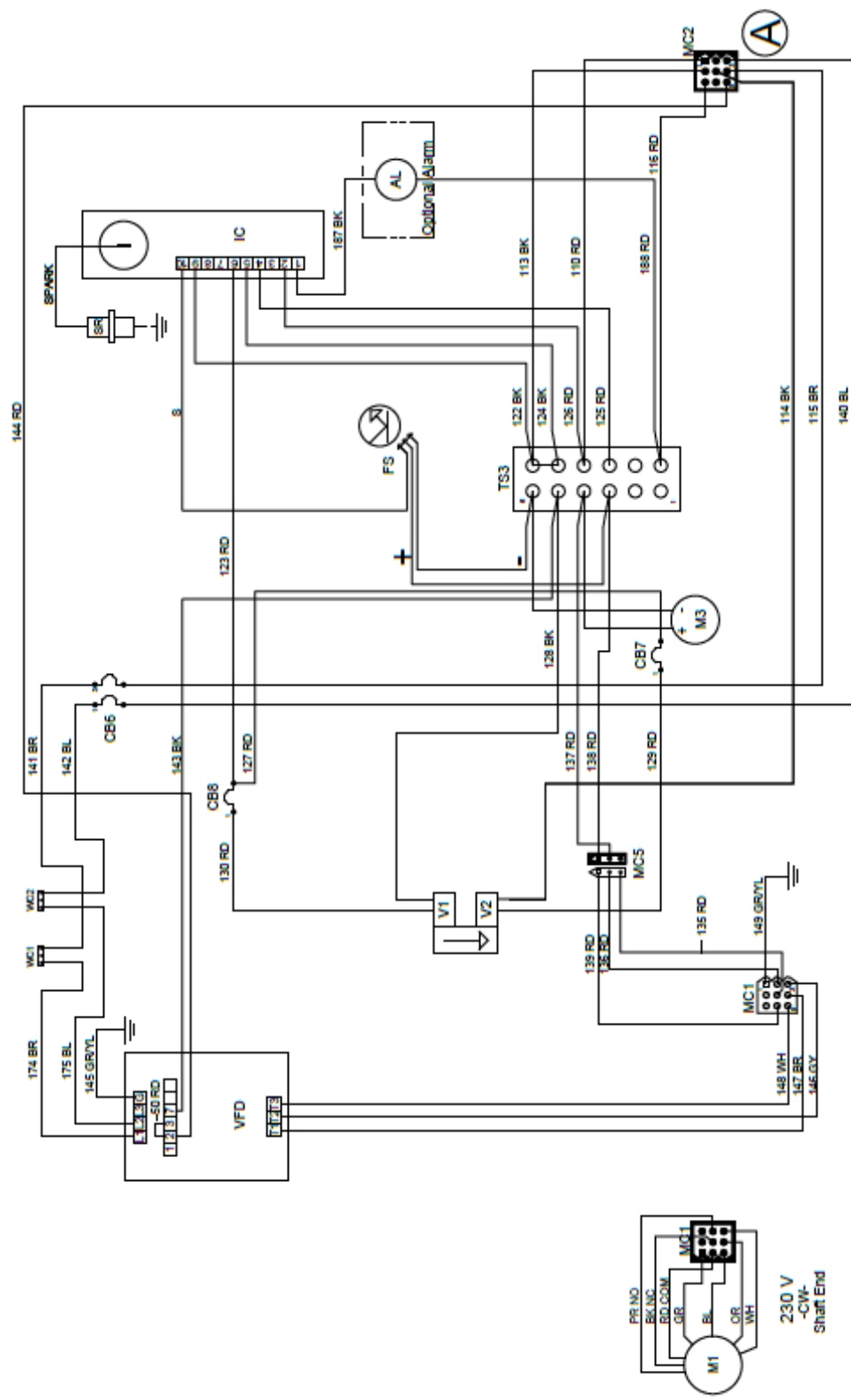
230 V
XP-5016A-3PH
-CW- Shaft End

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

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

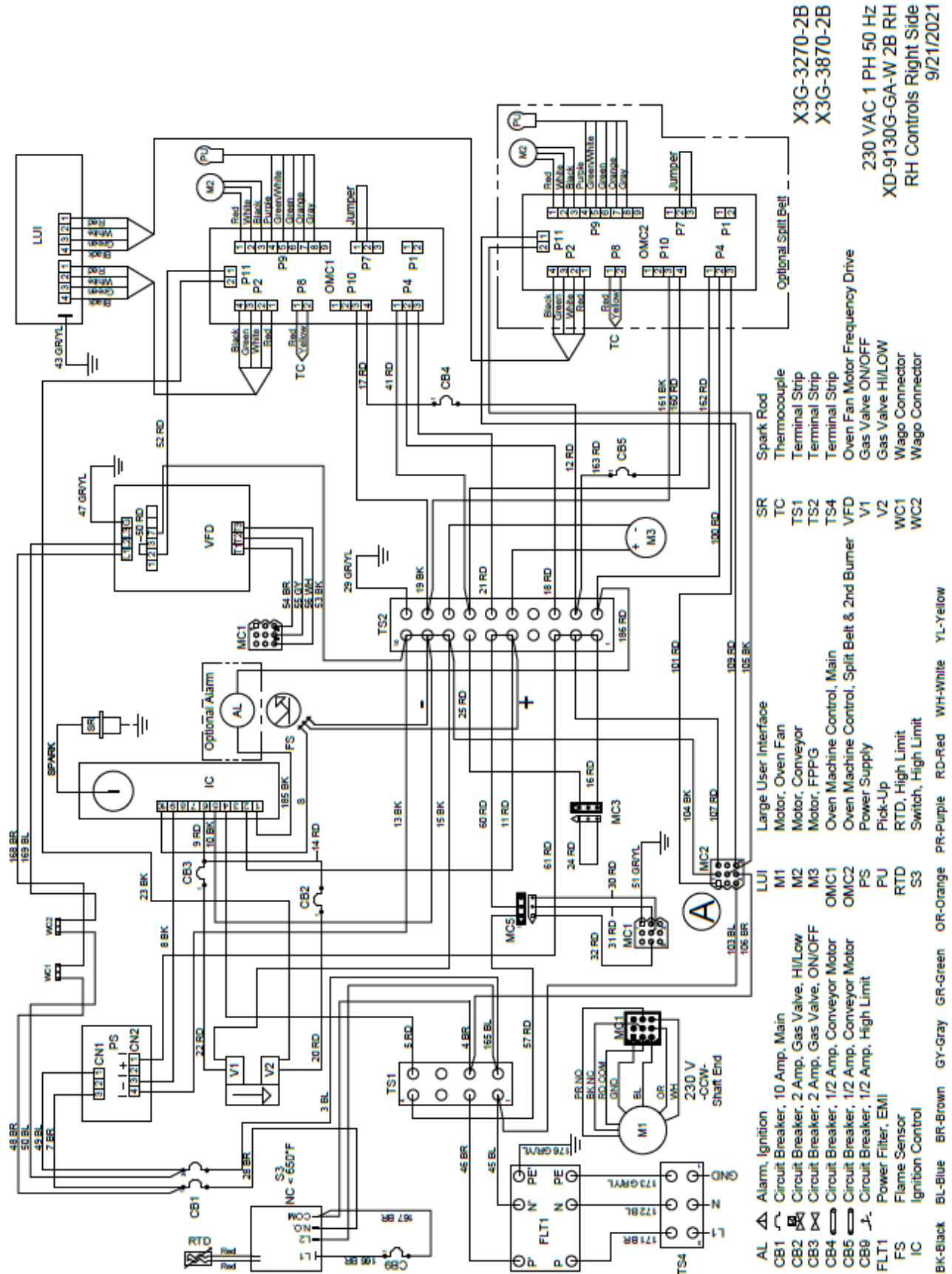


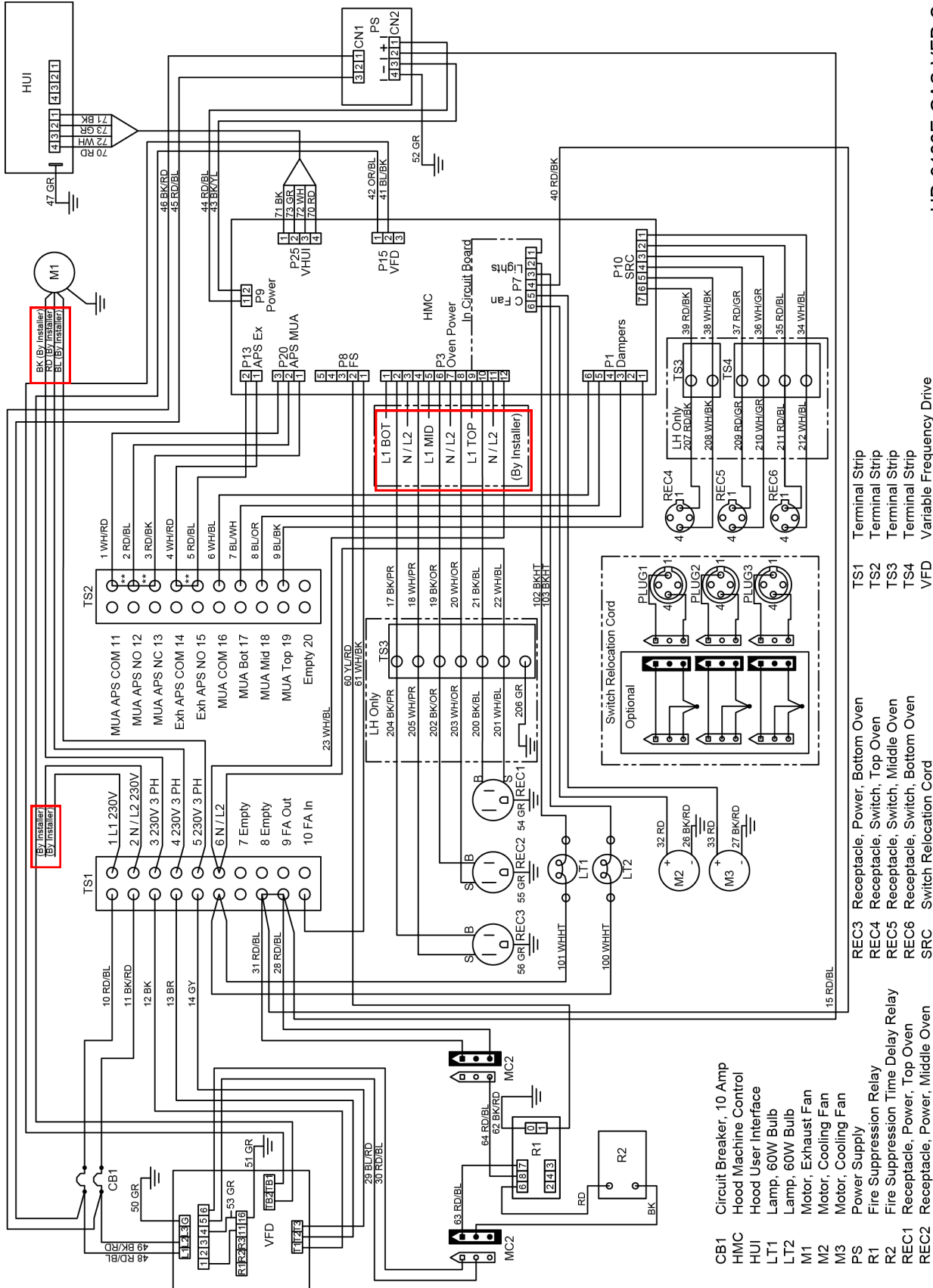
X3G-3270-2B
X3G-3870-2B
230 VAC 1 PH 50 HZ
XD-9130G-GA-W 2B RH
RH Controls Right Side
1/1/20/2020



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

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





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

** - Remove Jumpers for APS

GY-Gray

WH-White

OR-Orange

HT-High Temp

PR-Purple

YL-Yellow

GR-Green

BR-Brown

BL-Black

BK-Black

RD-Red

TS1 Terminal Strip

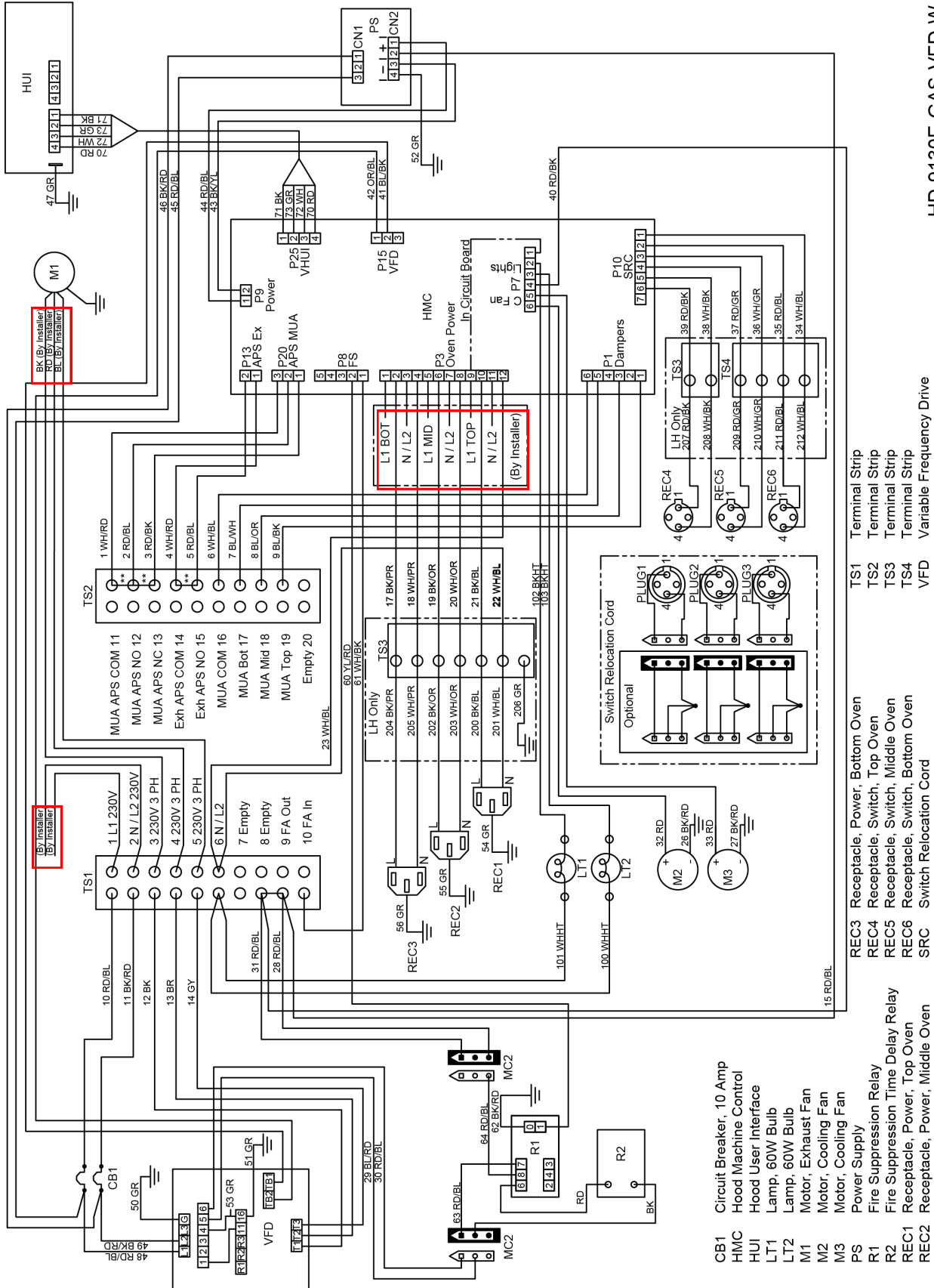
TS2 Terminal Strip

TS3 Terminal Strip

TS4 Terminal Strip

VFD Variable Frequency Drive

- REC3 Receptacle, Power, Bottom Oven
- REC4 Receptacle, Switch, Top Oven
- REC5 Receptacle, Switch, Middle Oven
- REC6 Receptacle, Switch, Bottom Oven
- SRC Switch Relocation Cord
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC1 Receptacle, Power, Top Oven
- REC2 Receptacle, Power, Middle Oven
- Switch Relocation Cord
- Optional
- PLUG1
- PLUG2
- PLUG3
- M2 32 RD
- M3 28 BK/RD
- M3 33 RD
- M3 27 BK/RD
- LT1 100 WHHT
- LT2 100 WHHT
- REC1 56 GR
- REC2 55 GR
- REC3 54 GR
- REC4 54 GR
- REC5 54 GR
- REC6 54 GR
- 102 BK/HT
- 103 BK/HT
- 200 BK/BL
- 201 WH/BL
- 202 BK/OR
- 203 WH/OR
- 204 BK/PR
- 205 WH/PR
- 17 BK/PR
- 18 WH/PR
- 19 BK/OR
- 20 WH/OR
- 21 BK/BL
- 22 WH/BL
- 60 YL/GR
- 61 WH/BK
- 62 BK/RD
- 63 RD/BL
- 64 RD/BL
- 51 GR
- 53 GR
- 54 GR
- 55 GR
- 56 GR
- 57 GR
- 58 GR
- 59 GR
- 60 GR
- 61 GR
- 62 GR
- 63 GR
- 64 GR
- 65 GR
- 66 GR
- 67 GR
- 68 GR
- 69 GR
- 70 GR
- 71 GR
- 72 GR
- 73 GR
- 74 GR
- 75 GR
- 76 GR
- 77 GR
- 78 GR
- 79 GR
- 80 GR
- 81 GR
- 82 GR
- 83 GR
- 84 GR
- 85 GR
- 86 GR
- 87 GR
- 88 GR
- 89 GR
- 90 GR
- 91 GR
- 92 GR
- 93 GR
- 94 GR
- 95 GR
- 96 GR
- 97 GR
- 98 GR
- 99 GR
- 100 GR
- 101 GR
- 102 GR
- 103 GR
- 104 GR
- 105 GR
- 106 GR
- 107 GR
- 108 GR
- 109 GR
- 110 GR
- 111 GR
- 112 GR
- 113 GR
- 114 GR
- 115 GR
- 116 GR
- 117 GR
- 118 GR
- 119 GR
- 120 GR
- 121 GR
- 122 GR
- 123 GR
- 124 GR
- 125 GR
- 126 GR
- 127 GR
- 128 GR
- 129 GR
- 130 GR
- 131 GR
- 132 GR
- 133 GR
- 134 GR
- 135 GR
- 136 GR
- 137 GR
- 138 GR
- 139 GR
- 140 GR
- 141 GR
- 142 GR
- 143 GR
- 144 GR
- 145 GR
- 146 GR
- 147 GR
- 148 GR
- 149 GR
- 150 GR
- 151 GR
- 152 GR
- 153 GR
- 154 GR
- 155 GR
- 156 GR
- 157 GR
- 158 GR
- 159 GR
- 160 GR
- 161 GR
- 162 GR
- 163 GR
- 164 GR
- 165 GR
- 166 GR
- 167 GR
- 168 GR
- 169 GR
- 170 GR
- 171 GR
- 172 GR
- 173 GR
- 174 GR
- 175 GR
- 176 GR
- 177 GR
- 178 GR
- 179 GR
- 180 GR
- 181 GR
- 182 GR
- 183 GR
- 184 GR
- 185 GR
- 186 GR
- 187 GR
- 188 GR
- 189 GR
- 190 GR
- 191 GR
- 192 GR
- 193 GR
- 194 GR
- 195 GR
- 196 GR
- 197 GR
- 198 GR
- 199 GR
- 200 GR
- 201 GR
- 202 GR
- 203 GR
- 204 GR
- 205 GR
- 206 GR
- 207 GR
- 208 GR
- 209 GR
- 210 GR
- 211 GR
- 212 GR
- 213 GR
- 214 GR
- 215 GR
- 216 GR
- 217 GR
- 218 GR
- 219 GR
- 220 GR
- 221 GR
- 222 GR
- 223 GR
- 224 GR
- 225 GR
- 226 GR
- 227 GR
- 228 GR
- 229 GR
- 230 GR
- 231 GR
- 232 GR
- 233 GR
- 234 GR
- 235 GR
- 236 GR
- 237 GR
- 238 GR
- 239 GR
- 240 GR
- 241 GR
- 242 GR
- 243 GR
- 244 GR
- 245 GR
- 246 GR
- 247 GR
- 248 GR
- 249 GR
- 250 GR
- 251 GR
- 252 GR
- 253 GR
- 254 GR
- 255 GR
- 256 GR
- 257 GR
- 258 GR
- 259 GR
- 260 GR
- 261 GR
- 262 GR
- 263 GR
- 264 GR
- 265 GR
- 266 GR
- 267 GR
- 268 GR
- 269 GR
- 270 GR
- 271 GR
- 272 GR
- 273 GR
- 274 GR
- 275 GR
- 276 GR
- 277 GR
- 278 GR
- 279 GR
- 280 GR
- 281 GR
- 282 GR
- 283 GR
- 284 GR
- 285 GR
- 286 GR
- 287 GR
- 288 GR
- 289 GR
- 290 GR
- 291 GR
- 292 GR
- 293 GR
- 294 GR
- 295 GR
- 296 GR
- 297 GR
- 298 GR
- 299 GR
- 300 GR
- 301 GR
- 302 GR
- 303 GR
- 304 GR
- 305 GR
- 306 GR
- 307 GR
- 308 GR
- 309 GR
- 310 GR
- 311 GR
- 312 GR
- 313 GR
- 314 GR
- 315 GR
- 316 GR
- 317 GR
- 318 GR
- 319 GR
- 320 GR
- 321 GR
- 322 GR
- 323 GR
- 324 GR
- 325 GR
- 326 GR
- 327 GR
- 328 GR
- 329 GR
- 330 GR
- 331 GR
- 332 GR
- 333 GR
- 334 GR
- 335 GR
- 336 GR
- 337 GR
- 338 GR
- 339 GR
- 340 GR
- 341 GR
- 342 GR
- 343 GR
- 344 GR
- 345 GR
- 346 GR
- 347 GR
- 348 GR
- 349 GR
- 350 GR
- 351 GR
- 352 GR
- 353 GR
- 354 GR
- 355 GR
- 356 GR
- 357 GR
- 358 GR
- 359 GR
- 360 GR
- 361 GR
- 362 GR
- 363 GR
- 364 GR
- 365 GR
- 366 GR
- 367 GR
- 368 GR
- 369 GR
- 370 GR
- 371 GR
- 372 GR
- 373 GR
- 374 GR
- 375 GR
- 376 GR
- 377 GR
- 378 GR
- 379 GR
- 380 GR
- 381 GR
- 382 GR
- 383 GR
- 384 GR
- 385 GR
- 386 GR
- 387 GR
- 388 GR
- 389 GR
- 390 GR
- 391 GR
- 392 GR
- 393 GR
- 394 GR
- 395 GR
- 396 GR
- 397 GR
- 398 GR
- 399 GR
- 400 GR
- 401 GR
- 402 GR
- 403 GR
- 404 GR
- 405 GR
- 406 GR
- 407 GR
- 408 GR
- 409 GR
- 410 GR
- 411 GR
- 412 GR
- 413 GR
- 414 GR
- 415 GR
- 416 GR
- 417 GR
- 418 GR
- 419 GR
- 420 GR
- 421 GR
- 422 GR
- 423 GR
- 424 GR
- 425 GR
- 426 GR
- 427 GR
- 428 GR
- 429 GR
- 430 GR
- 431 GR
- 432 GR
- 433 GR
- 434 GR
- 435 GR
- 436 GR
- 437 GR
- 438 GR
- 439 GR
- 440 GR
- 441 GR
- 442 GR
- 443 GR
- 444 GR
- 445 GR
- 446 GR
- 447 GR
- 448 GR
- 449 GR
- 450 GR
- 451 GR
- 452 GR
- 453 GR
- 454 GR
- 455 GR
- 456 GR
- 457 GR
- 458 GR
- 459 GR
- 460 GR
- 461 GR
- 462 GR
- 463 GR
- 464 GR
- 465 GR
- 466 GR
- 467 GR
- 468 GR
- 469 GR
- 470 GR
- 471 GR
- 472 GR
- 473 GR
- 474 GR
- 475 GR
- 476 GR
- 477 GR
- 478 GR
- 479 GR
- 480 GR
- 481 GR
- 482 GR
- 483 GR
- 484 GR
- 485 GR
- 486 GR
- 487 GR
- 488 GR
- 489 GR
- 490 GR
- 491 GR
- 492 GR
- 493 GR
- 494 GR
- 495 GR
- 496 GR
- 497 GR
- 498 GR
- 499 GR
- 500 GR



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

** - Remove Jumpers for APS

GY-Gray

WH-White

OR-Orange

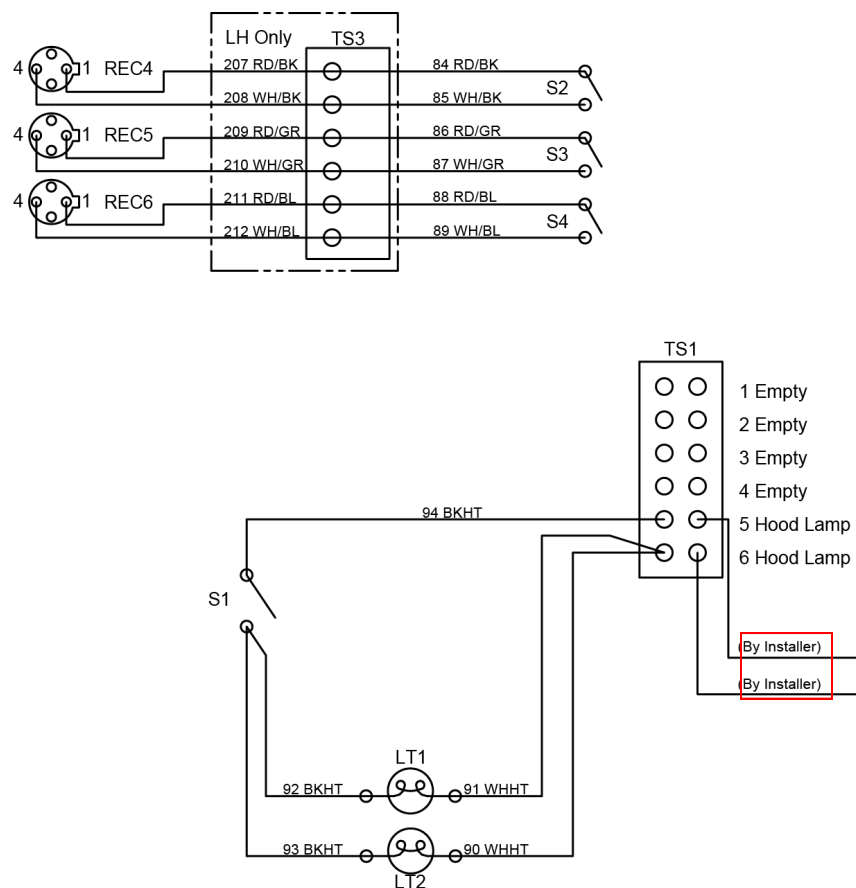
HT-High Temp

PR-Purple

YL-Yellow

GR-Green





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

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

HD-9130E-NV

03/16/2017

XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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