

# XLT<sup>®</sup>

## SmartSolutions<sup>™</sup>

XD 9006H  
AGKGSWGHE  
02/16/2021  
Russian



## XLT Газовая духовка и XLT капюшон Руководство по запасным частям и



Перед использованием данного прибора прочитайте данное руководство.

Электронные копии этого руководства, технические спецификации, руководство по установке и эксплуатации, архитектурные чертежи и список международных уполномоченных дистрибьюторов доступны по адресу:

Для использования со следующими версиями XLT газ

Духовой шкаф:

Австралия (AE)

G

Корея (K)

G

Стандарт (S)

G

Международный (W)

G

Для использования со следующими версиями XLT

Газовый капюшон:

Стандарт (S)

E

Международный (W)

E



Перевод оригинальных инструкций

XLT Ovens  
PO Box 9090  
Wichita, Kansas 67277

US: 888-443-2751 FAX: 316-943-2769 INTL: 316-943-2751 WEB: [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com)

## 2 Предупреждение и информация по технике безопасности



**ПРЕДОСТЕ-  
РЕЖЕНИЕ**

Опубликуйте в известном месте инструкции, которые следует соблюдать в случае, если вы чувствуете запах газа. Эту информацию можно получить, обратившись к местному поставщику газа.



**ПРЕДОСТЕ-  
РЕЖЕНИЕ**

### **ДЛЯ ВАШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ**

Не храните и не используйте бензин или другие легковоспламеняющиеся жидкости или пары вблизи этого или любого другого устройства.



**ПРЕДОСТЕ-  
РЕЖЕНИЕ**

Неправильная установка, настройка, изменение, обслуживание или техническое обслуживание могут привести к повреждению имущества, травме или смерти. Перед установкой, использованием или обслуживанием этого оборудования внимательно прочтите инструкции по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию.

**Revision History Table**

| <b>Revision</b> | <b>Comments</b>   | <b>Date</b> |
|-----------------|---|-------------|
| 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  |

## Определения и символы

Инструкция по безопасности (сообщение) включает в себя «Символ предупреждения о безопасности» и сигнальное слово или фразу, например **ОПАСНОСТЬ**, **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** или **ВНИМАНИЕ**. Каждое сигнальное слово имеет следующее значение:



**ОПАСНОСТЬ**

Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к серьезным травмам или смерти.



**ВЫСОКАЯ  
НАПРЯЖЕНИЕ**

Указывает на высокое напряжение. Он обращает ваше внимание на предметы или операции, которые могут быть опасны для вас и других лиц, эксплуатирующих это оборудование. Прочтите сообщение и следуйте инструкциям внимательно.



**ПРЕДОСТЕ-  
РЕЖЕНИЕ**

Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к порезу или раздавлению. Он обращает ваше внимание на предметы или операции, которые могут быть опасны для вас и других лиц, эксплуатирующих это оборудование.



**ВНИМАНИЕ**

Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к незначительной травме или серьезному повреждению продукта. Ситуация, описанная в **ВНИМАНИЕ**, может, если ее не избежать, привести к серьезным результатам. Важные меры безопасности описаны в **ВНИМАНИЕ** (а также в **ПРЕДУПРЕЖДЕНИИ**), поэтому обязательно соблюдайте их.



**ЗАМЕТКА**

Примечания указывают на область или предмет особого достоинства, подчеркивая либо способность продукта, либо общие ошибки при эксплуатации или обслуживании.



**СОВЕТ**

Советы дают специальную инструкцию, которая может сэкономить время или предоставить другие преимущества при установке или использовании продукта. Советы внимание на идею, которая может быть не очевидна для первых пользователей продукта.



## БЕЗОПАСНОСТЬ ЗАВИСИТ ОТ ВАС



### ВНИМАНИЕ

Этот прибор предназначен для профессионального использования квалифицированным персоналом. Этот прибор должен быть установлен квалифицированными специалистами в соответствии с действующими правилами. Этот прибор должен быть установлен с достаточной вентиляцией для предотвращения появления неприемлемых концентраций веществ, вредных для здоровья в помещении, в котором он установлен. Этот прибор нуждается в беспрепятственном потоке свежего воздуха для удовлетворительной работы и должен быть установлен в хорошо вентилируемом помещении в соответствии с действующими нормами. Этот прибор должен обслуживаться квалифицированным персоналом не реже



### ОПАСНОСТЬ

Монтаж и ремонт всех электрических приборов и вытяжек должен выполняться только квалифицированным специалистом, который прочитал и понял настоящую инструкцию и знаком с надлежащими мерами предосторожности. Внимательно прочтите данное руководство перед

- Опубликуйте в известном месте инструкции, которые следует соблюдать в случае, если вы почувствуете запах газа. Эту информацию можно получить, обратившись к местному поставщику газа.
- В случае, если запах газа обнаружен, отключение газа на главном запорного клапана немедленно. Обратитесь в местную газовую компанию или поставщика.
- Не ограничивайте поток горения и / или вентиляционного воздуха на устройство. Обеспечьте достаточный зазор для работы, очистки, поддержания устройства и достаточного зазора для работы клапана отсечки газа, когда устройство находится в установленном положении.
- Держите область свободной и очищенной от горючего материала. **НЕ РАСПРОСТРАНЯЙТЕ АЭРОЗОЛЫ В ОКРЕСТНОСТИ ЭТОГО ПРИБОРА, КОГДА ЭТО В ЭКСПЛУАТАЦИИ.**
- Духовые шкафы сертифицированы для установки на горючих полах.
- Электрические схемы расположены внутри блока управления духовки и в этом руководстве. Перед выполнением какого-либо обслуживания отключите входную мощность.
- Для этого устройства требуется вытяжной вентилятор. Установка должна соответствовать локальным кодам.
- Этот блок может работать как с природным газом, так и с жидким нефтяным топливом, как указано на табличке с заводской табличкой, расположенной сбоку от устройства.
- Это устройство должно работать от одного и того же напряжения, фазы и частоты электропитания, как указано на табличке с заводской табличкой, расположенной сбоку от устройства.
- Минимальные зазоры должны поддерживаться от горючих и негорючих строительных материалов.
- При установке данного устройства соблюдайте все местные коды.
- Следуйте всем местным кодам, чтобы электрически заземлить устройство.
- Прибор не следует чистить водой под высоким давлением.
- Печи XLT сертифицированы для использования в штабелях до трех (3) единиц продукции XLT. Интеграция продуктов другого производителя в стеклянную печь не рекомендуется и оставляет любые гарантии. XLT не несет ответственности за смешанные приложения продукт.
- Неспособность позвонить в службу поддержки клиентов XLT по телефону 1-888-443-2751 перед обращением в ремонтную компанию нарушает Любые и все гарантии.
- **ПОЖАЛУЙСТА, СОХРАНИТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ДЛЯ БУДУЩЕЙ СПРАВКИ.**

|   |    |
|---|----|
| Предупреждение и информация по технике безопасности ..... | 2  |
| Гарантия .....  | 6  |
| Общие .....   | 8  |
| Обязанности по установке .....                            | 10 |
| Духовная теория операции .....                            | 12 |
| Теория капюшона операции .....                            | 20 |
| Устранение неисправностей в печи .....                    | 26 |
| Поиск и устранение неисправностей капота .....            | 28 |
| Процедуры обслуживания печей .....                        | 30 |
| Процедуры обслуживания капота .....                       | 38 |
| Заказ запчастей .....                                     | 40 |
| Духовка Запчасти .....                                    | 41 |
| Капюшон Части .....                                       | 67 |
| Электрические схемы .....                                 | 70 |
| Примечания .....  | 89 |

**Инструкции по техническому обслуживанию см. В Руководстве по установке и эксплуатации XLT.**

## Гарантия - США и Канада

Rev H

Approval Date: 09/28/2017

XLT гарантирует духовой шкаф версии G, изготовленные после 16 октября 2017 года, без каких-либо дефектов в материале и изготовлении при нормальном использовании в течение семи (7) лет с даты первоначальной покупки конечным пользователем и, кроме того, гарантируют основные лопасти вентилятора, валы конвейера, и конвейерные подшипники в течение десяти (10) лет. XLT также гарантирует, что все печи / вытяжки будут свободны от ржавчины в течение десяти (10) лет с момента первоначального приобретения оборудования. XLT гарантирует исполнение вытяжных шкафов E, изготовленных после 16 октября 2017 года, без каких-либо дефектов в материале и изготовлении при нормальном использовании в течение семи (7) лет с даты первоначальной покупки покупателем конечного пользователя. Если покупка включает в себя предустановленную систему вытяжки Ansul и духовой шкаф, гарантия будет увеличена до десяти (10) лет на обоих устройствах. В случае сбоя детали XLT предоставит заменяемую деталь и оплатит весь труд, связанный с заменой детали. Если после проверки XLT определяет, что деталь не является дефектной, все понесенные затраты будут оплачиваться покупателем конечного пользователя. Эта гарантия распространяется на первоначального покупателя конечного пользователя и не может быть передана без предварительного письменного согласия XLT. Убытки ограничены первоначальной покупной ценой.

### **ОБЯЗАННОСТИ ВЛАДЕЛЬЦА:**

- Владелец должен проверить оборудование и ящики во время получения. Повреждение во время отгрузки должно быть немедленно сообщено перевозчику, а также XLT
- Оборудование должно быть установлено и эксплуатироваться в соответствии с Руководством по эксплуатации и техническому обслуживанию, снабженным устройством
- Настоящая гарантия не должна требовать от владельца надлежащего обслуживания оборудования в соответствии с Руководством по эксплуатации и техническому обслуживанию, поставляемым вместе с устройством
- Копия «Начального контрольного списка запуска» должна быть заполнена и возвращена в XLT, когда устройство изначально установлено, и / или когда устройство будет удалено и установлено в другом месте
- Газовые, электрические и вентиляционные системы должны быть подключены к духовой шкаф и установлены местными лицензированными подрядчиками
- Неспособность связаться с XLT перед тем, как обратиться в ремонтную компанию за гарантийной работой, лишает вас каких-либо гарантий гарантии

### **ЧТО НЕ ПОКРЫВАЕТСЯ:**

- Грузовой урон
- Сверхурочные сборы
- Любая часть, которая становится дефектной из-за коммунальных услуг (скачки напряжения, высокое или низкое напряжение, высокое или низкое давление или объем газа, загрязненное топливо или неправильные подключения к сети
- Любая часть, которая становится дефектной из-за влаги и / или других загрязнений
- Конвейерные ленты
- Фильтры
- Выхлопные вентиляторы
- Лампочки
- Покрашенные или порошковые поверхности
- Нормальное техническое обслуживание или регулировка
- Настоящая гарантия не применяется, если оборудование или любая деталь повреждены в результате несчастного случая, смерти, внесение изменений, злоупотребление, неправильная очистка, неправильная установка, неправильная работа, Стихийные бедствия, или техногенных катастроф

### **ПРЕТЕНЗИИ, КАК ПОСЛЕДУЮЩИЕ:**

Если обнаружен такой дефект, XLT должен быть уведомлен. После уведомления XLT организует необходимые ремонтные работы уполномоченным сервисным агентом. Отказ в предоставлении услуг по прибытии авторизованного сервисного агента освобождает XLT от и все любых гарантийных обязательств



XLT гарантирует духовой шкаф версии G, изготовленные после 16 октября 2017 года, без каких-либо дефектов в материале и изготовлении при нормальном использовании в на пять (5) лет с даты первоначальной покупки конечным пользователем и, кроме того, гарантируют основные лопасти вентилятора, валы конвейера, и конвейерные подшипники в течение десяти (10) лет. XLT также гарантирует, что все печи / вытяжки будут свободны от ржавчины в течение десяти (10) лет с момента первоначального приобретения оборудования. XLT гарантирует исполнение вытяжных шкафов E, изготовленных после 16 октября 2017 года, без каких-либо дефектов в материале и изготовлении при нормальном использовании в на пять (5) лет с даты первоначальной покупки покупателем конечного пользователя. Если покупка включает в себя предустановленную систему вытяжки Ansul и духовой шкаф, гарантия будет увеличена до десяти (7) лет на обоих устройствах. В случае сбоя детали XLT предоставит заменяемую деталь и оплатит весь труд, связанный с заменой детали. Если после проверки XLT определяет, что деталь не является дефектной, все понесенные затраты будут оплачиваться покупателем конечного пользователя. Эта гарантия распространяется на первоначального покупателя конечного пользователя и не может быть передана без предварительного письменного согласия XLT. Убытки ограничены первоначальной покупной ценой.

### ОБЯЗАННОСТИ ВЛАДЕЛЬЦА:

- Владелец должен проверить оборудование и ящики во время получения. Повреждение во время отгрузки должно быть немедленно сообщено перевозчику, а также XLT
- Оборудование должно быть установлено и эксплуатироваться в соответствии с Руководством по эксплуатации и техническому обслуживанию, снабженным устройством
- Настоящая гарантия не должна требовать от владельца надлежащего обслуживания оборудования в соответствии с Руководством по эксплуатации и техническому обслуживанию, поставляемым вместе с устройством
- Копия «Начального контрольного списка запуска» должна быть заполнена и возвращена в XLT, когда устройство изначально установлено, и / или когда устройство будет удалено и установлено в другом месте
- Газовые, электрические и вентиляционные системы должны быть подключены к духовой шкаф и установлены местными лицензированными подрядчиками
- Неспособность связаться с XLT перед тем, как обратиться в ремонтную компанию за гарантийной работой, лишает вас каких-либо гарантий гарантии

### ЧТО НЕ ПОКРЫВАЕТСЯ:

- Грузовой урон
- Сверхурочные сборы
- Любая часть, которая становится дефектной из-за коммунальных услуг (скачки напряжения, высокое или низкое напряжение, высокое или низкое давление или объем газа, загрязненное топливо или неправильные подключения к сети)
- Любая часть, которая становится дефектной из-за влаги и / или других загрязнений
- Конвейерные ленты
- Фильтры
- Выхлопные вентиляторы
- Лампочки
- Покрашенные или порошковые поверхности
- Нормальное техническое обслуживание или регулировка
- Настоящая гарантия не применяется, если оборудование или любая деталь повреждены в результате несчастного случая, смерти, внесение изменений, злоупотребление, неправильная очистка, неправильная установка, неправильная работа, Стихийные бедствия, или техногенных катастроф

### ПРЕТЕНЗИИ, КАК ПОСЛЕДУЮЩИЕ:

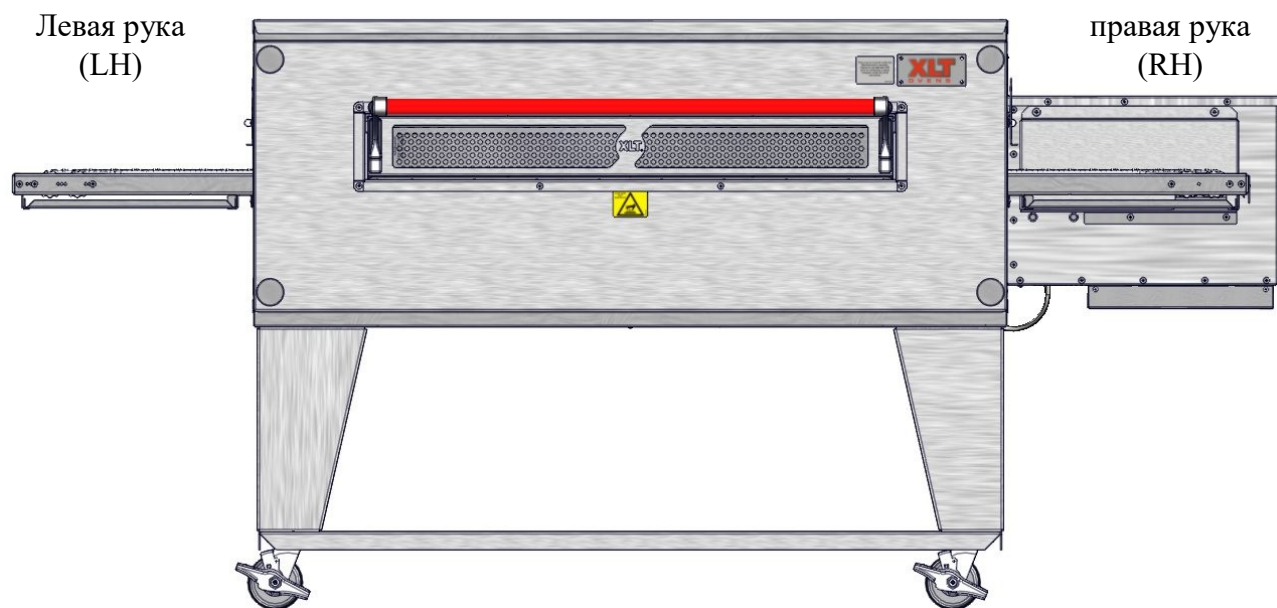
Если обнаружен такой дефект, XLT должен быть уведомлен. После уведомления XLT организует необходимые ремонтные работы уполномоченным сервисным агентом. Отказ в предоставлении услуг по прибытии авторизованного сервисного агента освобождает XLT от и все любых гарантийных обязательств

## Сохранить это руководство

Этот документ является собственностью владельца этого оборудования.

XLT оставляет за собой право вносить изменения в дизайн и спецификации и / или вносить дополнения или улучшения в свой продукт, не налагая на себя каких-либо обязательств по их установке в ранее изготовленных продуктах.

Все обозначения правой и левой рукой в данном руководстве приведены с точки зрения, как показано ниже.





Данное руководство, которое содержит иллюстрированное разбиение деталей, было подготовлено как помощь в понимании того, как работает устройство, как диагностировать проблемы и заказывать детали для оборудования. Все детали, перечисленные в разбивке деталей, производятся с той же точностью, что и оригинальное оборудование.

Части XLT и поставщики услуг доступны по всему миру. Есть авторизованные поставщики услуг, расположенные в основных городах Соединенных Штатов. Существуют также авторизованные дистрибьюторы, расположенные по всему миру.

Раздел «Теория работы» описывает, как работает устройство. Понимание нормальной работы значительно поможет диагностике и устранению неполадок. В разделе «Поиск и устранение неисправностей» задаются простые вопросы «да» или «нет». Следующий вопрос или заявление полностью зависит от предыдущего ответа. Это приведет к решению проблемы наиболее эффективным способом. В разделе иллюстрированных частей указаны различные узлы и детализированные детали, которые составляют оборудование, а также номер детали. Объяснение того, как заказать детали, включено.

Данное руководство предназначено для дополнения Руководства по установке и эксплуатации, прилагаемого к устройству, когда оно новое. Пожалуйста, обратитесь к нему за описаниями, размерами, весами, электрическими требованиями, графиками технического обслуживания и сертификатами.

XLT хочет, чтобы вы были полностью удовлетворены каждым аспектом владения и использования вашей духовки и вытяжки. Ваши отзывы, как положительные, так и отрицательные, очень важны для нас, поскольку это помогает нам понять, как улучшить наши продукты и нашу компанию. Наша цель - предоставить вам оборудование, которое мы с гордостью создаем, и вы будете гордиться своим собственным.

Чтобы получить техническую поддержку приобретенной вами печи или вытяжного шкафа, XLT имеет квалифицированный персонал по обслуживанию клиентов, который может оказать помощь в решении любых проблем, связанных с использованием XLT духовой шкафа. Обслуживание клиентов доступно 24/7/365 или посетите сайт [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

| Обязанность   | Сервисная компания | Владелец / Подрядчик |
|---|--------------------|----------------------|
| Опрос сайта: проверьте размеры электрических и газовых счетчиков / регуляторов              | X                  |                      |
| Проводка питания от TS1 # R3, R4, R5 до вытяжного вентилятора                               |                    | X                    |
| Питание (1) однофазное напряжение 230 вольт 10 ампер от панели выключателя до XLT капот     |                    | X                    |
| Сборка нового капюшона на XLT Руководство по установке и эксплуатации                       |                    | X                    |
| Подвесной XLT Капот от потолка  |                    | X                    |
| Установите новый вытяжной вентилятор на крыше   |                    | X                    |
| Питание для XLT-капюшона  |                    | X                    |
| Установите крышку воздуховода выше XLT капот  |                    | X                    |
| Монтаж новых печей на XLT Руководство по установке и эксплуатации                           |                    |                      |
| Стенды собраны и установлены на место   | X                  |                      |
| Духовые шкафы перемещены и сложены с надлежащим подъемным оборудованием                     | X                  |                      |
| Очистить весь ПВХ   | X                  |                      |
| Собрать кожухи и кронштейны к XLT Духовка / капот   | X                  |                      |
| Подключение топлива к продуктам XLT   |                    |                      |
| Установите трубопроводы и капать ноги   |                    | X                    |
| воздуховоды сварные к XLT капот   |                    | X                    |
| Проверить наличие утечек  |                    | X                    |
| Установите гибкие газовые шланги  | X                  |                      |
| Подключите электропитание   | X                  |                      |
| Для подключения может потребоваться проверка разрешений и кодов                             |                    | X                    |
| Переместите макияж-воздух, чтобы войти в комнату на концах духовок                          |                    | X                    |
| Запуск в XLT Руководство по установке и эксплуатации:                                       | X                  |                      |
| Проверка давления / утечки газа, функции вытяжки / духовки, при необходимости отрегулируйте | X                  |                      |
| Контрольный список запуска должен быть отправлен в XLT для подтверждения гарантии.          |                    | X                    |



## ЗАМЕТКА

Если сотрудники XLT завершают процесс установки, то в отношении вышеприведенной таблицы они будут считаться сервисной компанией.

Эта страница специально оставлена пустой.

**Легенда об электрических схемах:**

|     |                                    |     |                                |     |   |
|-----|------------------------------------|-----|--------------------------------|-----|---|
| AL  | Сигнализация, зажигание            | M3  | Motor, FPPG                    | TC  | Термопара                                   |
| CAP | конденсатор                        | OMC | Управление печью               | TS  | Терминальная полоса                         |
| CB  | автоматический выключатель         | PS  | Источник питания               | VFD | Частотный привод двигателя вентилятора печи |
| CS  | Токовый датчик                     | PU  | Pick-Up                        | V1  | Клапан газа ВКЛ/ВЫКЛ                        |
| FLT | Силовой фильтр, ЕМІ                | R1  | Моторное реле вентилятора печи | V2  | Клапан газа HI/LOW                          |
| FS  | Видя пламя                         | R2  | Реле доказательства            | V3  | Клапан газа ВКЛ/ВЫКЛ, ЗАКРЫТО.              |
| IC  | контроль зажигания                 | RTD | ВРТД, верхний предел           |     |   |
| LR  | Линейный реактор                   | S2  | Выключатель, центробежный      |     |   |
| LUI | Большой пользовательский интерфейс | S3  | Переключатель, верхний предел  |     |   |
| M1  | Motor, вентилятор духовки          | SR  | Spark Rod                      |     |   |
| M2  | Motor, конвейер                    |     |                                |     |   |

Когда основное питание на Большом пользовательском интерфейсе (LUI) включено:

1. Двигатель вентилятора печи (M1), расположенный на задней стенке, будет работать.
2. Вентилятор (M3), расположенный на панели управления, будет работать.
3. Большой пользовательский интерфейс (LUI) отображает фактическую температуру до достижения заданного значения.
4. В расширенном пользовательском интерфейсе (LUI) будет отображаться время пояса.
5. Горелка зажжется.
6. Конвейерная лента перемещается.

В первой части «Теории работы» объясняется, как электропитание подается в печь и начальные последовательности, когда включена основная мощность в Большом пользовательском интерфейсе (LUI). Остальная часть раздела «Теория операций» объясняет функцию компонентов в алфавитном порядке. Эти компоненты также перечислены на схеме.

- Предполагается, что линейное напряжение для стандартных печей составляет 120 В переменного тока, 60 Гц.
- Линейное напряжение для мировых и австралийских печей считается 230 В переменного тока, 50 Гц.

Питание происходит от электрического соединения на стене. Сетевое напряжение затем подается в печь через шнур питания к клеммной колодке (TS1). Нейтральная линия подключена к TS1-1L, а L1 подключена к TS1-2L. С другой стороны TS1 питание передается через верхний концевой выключатель (S3) и разделяется на выключателе (CB1), чтобы попасть как на источник питания (PS) и реле двигателя вентилятора духовки (R1), так и на частотный привод VFD). Затем PS преобразует линейное напряжение в 24 В постоянного тока, которое используется для питания TS2-1L через положения TS2-3L при +24 В пост. Тока и TS2-8L через положения TS2-10L при -24 В пост. +24 В пост. Тока распределяется на органы управления духовкой (OMC1) и (OMC2, если имеется) P10-4 через CB4 / 5 от TS2-2R и OMC1 P4-2 от TS2-3R. Эти провода находятся под напряжением, пока печь подключена к источнику

Когда печь включена, реле внутри OMC замыкается между P4-2 и P4-3, высывая 24 В постоянного тока из P4-3 в TS2-6R, который распределяет мощность на Flame Sense (FS), вентилятор FPPG (M3), клемму 2 управления зажиганием (IC) и вызовите тепловую клемму 4 ИС через центробежный переключатель (S2) на двигателе вентилятора печи (M1). Затем IC запускает испытание для зажигания. OMC P11-1 также отправит низкое напряжение на R1 или частотный преобразователь частоты вентилятора печи (VFD World и Australia Only). Когда R1 закрывается, линейное напряжение подается от R1-2 до M1. OMC P11-2 будет заземлять V2, чтобы открыть клапан с высоким пламенем. Если печь используется с капюшоном XLT, перемычка на Molex Connector (MC3) удаляется, а на вытяжку отправляется +24 В постоянного тока. Реле в капоте будет управлять работой духовки, пока LUI включил функцию дистанционного переключателя.

**AL** - Сигнал зажигания не является обязательным. Когда ИС переходит в блокировку зажигания, когда контакт 1 заземлен, он вызывает тревогу, которая начинает мигать и звучать. Сигнал тревоги получает +24 В постоянного тока от TS2-1R на главном блоке управления, и если это двойная горелка TS3-1R на вторичной коробке. Включите питание духовки, чтобы сбросить тревогу.

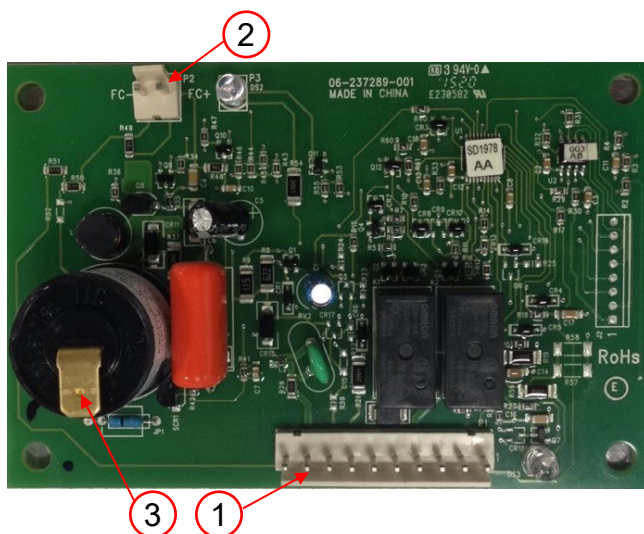
**CAP** - Конденсатор физически монтируется внутри блока управления, но подключается к внешнему M1. M1 - это двигатель постоянного разделительного конденсатора (PSC). PSC означает конденсаторный двигатель, в котором пусковой конденсатор и вспомогательная обмотка остаются в цепи как для запуска, так и для запуска. CAP составляет 30,0 мкФ +/- 6% 370 В переменного тока / В 50/60 Гц.

**CB** - Автоматические выключатели используются для защиты электрических компонентов. Текущее значение печатается на передней панели всех выключателей. Если CB отключен, устраните причину и нажмите переднюю сторону для сброса.

**CS** - Датчик тока обнаруживает электрический ток (AC) в проводе и генерирует пропорциональный ему сигнал. Сгенерированный сигнал является аналоговым напряжением, а затем отправляет его в LUI. Это контролирует состояние двигателя вентилятора печи (только стандартные печи).

**FLT 1** - Это встроенный фильтр, используемый в мировых печах. Фильтр помещается последовательно с линейным напряжением, подаваемым в печь. Фильтр используется для уменьшения электромагнитных помех, создаваемых нашим оборудованием, и его обратной подачи в другие устройства. Фильтр ЭМС в газовой печи и фильтр ЕМІ в электрической печи используют конденсаторы для подавления постоянного тока при разрешении переменного тока. Фильтры также используют индукторы, которые перенаправляют высокие напряжения и высокие частоты, рассеивая их на землю. Фильтры всегда должны быть заземлены в духовке.

**FS** - Датчик пламени состоит из пластикового корпуса и крепления датчика пламени. FS использует 24 В постоянного тока, который начинается на TS2-5L. Когда печь включена, эта клемма получает напряжение. Отрицательная линия подается через TS2-9L. Из разъема синий провод посылает сигнал 6,75 мкА на IC-10. Минимальный сигнал для поддержания работы составляет 1,0 мкА. При наличии пламени датчик визуально проверяет частоту мерцания и характеристики УФ пламени. Если ни один из них не появляется, датчик не будет передавать ток на ИС. Зажигание будет продолжаться до момента блокировки.



1) P1

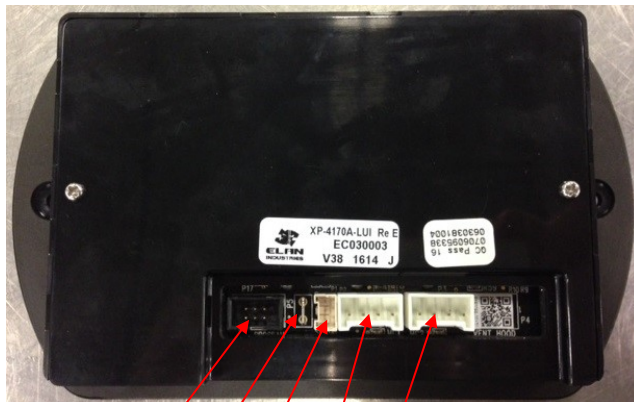
- 1) Not Used-Alarm
- 2) +24 VDC In
- 3) Not Used-Manual Reset
- 4) Call For Heat
- 5) Ground In
- 6) +24 VDC Sent To V1
- 7) Not Used-Digital Output
- 8) Not Used
- 9) Burner Ground
- 10) Signal Wire To Flame Sensor

2) P2- Not Used

3) Spark Wire

**IC** - Управление зажиганием работает от 24 В постоянного тока. IC имеет два входа +24 В постоянного тока; 1) от ОМС через TS2 и 2) вызов тепла от ОМС через S2, который установлен в M1. При этом загорится зеленый светодиод, показывающий, что IC имеет мощность и требует тепла. Когда IC принимает вызов на нагрев, он инициирует последовательность предварительного продувки. Красный светодиод будет мигать один раз примерно через 2-3 секунды, чтобы сообщить, что последовательность освещения началась. Примерно через 30 секунд происходят два события; 1) высоковольтный электрический сигнал будет отправлен на искровой стержень (SR) от искрового терминала, а VDC (+) будет отправляться с терминала IC6 на газовый клапан вкл. / Выкл. (V1). Высокое напряжение перескакивает через щель в SR, создавая искру, которую можно услышать, хотя IC производит только эту искру в течение четырех (4) секунд. Клапан V1-V2 откроется, позволяя топливу течь в горелку. Когда произойдут два события, произойдет поток топлива и искра, воспламенение. Когда пламя воспринимается FS, в IC10 посылается сигнал постоянного тока. IC использует этот ток постоянного тока для подтверждения воспламенения. Для поддержания работы требуется минимум 1,0 мкА постоянного тока. Когда горит горел, светодиодный индикатор будет зеленым. Если горелка не загорается, IC снова зажжет зажигание три (3) раза, прежде чем светодиод будет мигать три (3) раза, несколько раз, переходя в блокировку.

**LR**– Линейный реактор используется во всех мировых печах. Это проводник индуктивности между источником питания переменного тока и VFD. Он используется для фильтрации всплесков тока и уменьшения гармоник



- 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

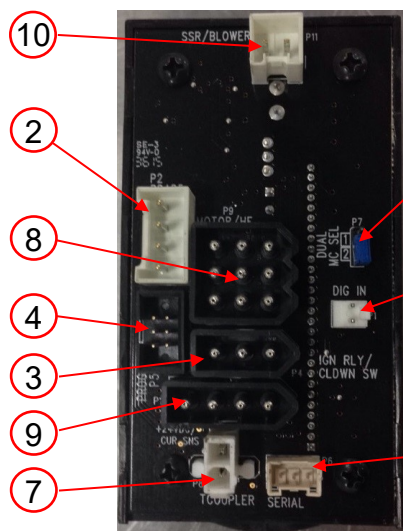
**LUI** - Большой пользовательский интерфейс питается от ОМС с помощью кабеля RS 485. Основная кнопка питания расположена на передней панели LUI. Конвейер (ы) и температура печи контролируются через LUI. Вы можете изменить заводские настройки для размера духового шкафа, VFD / No VFD, режима охлаждения и газа / электричества и т. Д. Для стандартной духовки также будут показаны основные вентиляторы. LUI отобразит сообщения об ошибках и аварийные сигналы обслуживания. Предусмотрено 12 предустановок меню для заданных настроек времени и температуры. Экран можно заблокировать, чтобы предотвратить нежелательные оскорбления.

**M1** - Основным двигателем для стандартных печей является однофазный двигатель с конденсаторным двигателем PSC и внутренний S2. Двигатель имеет двойное напряжение и обратимый. Напряжение питания двигателя поступает от клеммы терминал 2 R1. Для мировых печей M1 представляет собой трехфазный инвертор с номинальным двигателем с внутренним S2. Он получает питание от преобразователя частоты, который затем включается ОМС. Основной двигатель будет продолжать работать примерно 30 минут или до тех пор, пока температура в духовке не станет ниже 225 градусов по Фаренгейту после выключения духовки. В двигателе нет деталей, которые можно обслуживать пользователем, и подшипники постоянно смазываются.

**M2** - Конвейерный двигатель представляет собой бесщеточный редукторный двигатель 24 В постоянного тока. Двигатель получает ток от ОМС через три (3) провода; 1) черная или «W» фаза, 2) белая или «V» фаза и 3) красная или «U» фаза. Они несут от 18 до 24 В постоянного тока. Каждый провод питается ОМС последовательно, чтобы обеспечить питание отдельных катушек статора, которые, в свою очередь, обеспечивают вращение двигателя. Чтобы определить положение ротора и отправить это положение в контроллер, используются три (3) переключателя эффекта Холла. Они считывают информацию о повороте с диска, установленного на роторе. Эта информация передается ОМС тремя (3) проводами; 1) сигнал оранжевого «U» выхода фазного полюса, 2) зеленый сигнал «V» с фазным полюсом и 3) зеленый / белый «W» сигнал фазного полюса. Они расположены в вилке, которая вставляется в ОМС1 или ОМС2. В этом разъеме есть два (2) дополнительных провода; 1) фиолетовый провод, который является напряжением питания для датчика полюса, и 2) серый провод, который заземлен. ОМС, используя внутреннюю логическую схему, активирует катушки статора для обеспечения правильного вращения и устанавливает время включения (фазы) для получения требуемой скорости ремня, установленной на контроллере. Двигатель управляет встроенной коробкой передач, которая уменьшает скорость вращения двигателя, чтобы обеспечить правильное время движения на конвейерной ленте. Встроенная коробка передач герметизирована и постоянно смазывается консистентной смазкой. Соотношение 1/200. Этот мотор не содержит исправных деталей. ОМС определит, есть ли конвейерная лента, контролируя сигнал ротора. Если сигнал падает более чем на 25% ниже ожидаемой скорости, обнаруживается замятие. Это действие остановит конвейер и отобразит тревогу в LUI. Для сброса тревоги нажмите и удерживайте клавишу «Время» в течение 10 секунд.

**M3** - Вентилятор генерирует поток воздуха для горения. Он управляется включением и выключением основной кнопки питания. Для обеспечения чистого воздуха предусмотрен фильтр.





- 1) P1- Not Used - Digital Input
- 2) P2- RS-485 Cable To LUI
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 3) P4-Molex provided with harness
  - 1) +24 Remote Switch
  - 2) +24 Power (In) Switch
  - 3) Relay +24 Switched (Out)
- 4) P5- Elan Programming
- 5) P6- Elan Serial Port
- 6) P7- Jumper For OMC 1 or 2
- 7) P8- Thermocouples
  - 1) Red (-)
  - 2) Yellow (+)
- 8) P9- Conveyor Motor
  - 1) Motor SA
  - 2) Motor SB
  - 3) Motor SC
  - 4) Hall +5V
  - 5) Hall HC+
  - 6) Hall HB+
  - 7) Hall HA+
  - 8) Ground
  - 9) Not Used
- 9) P10-Molex provided with harness
  - 1) Current Sensor
  - 2) Current Sensor
  - 3) 24 VDC(-) Main Power
  - 4) 24 VDC(+) Main Power
- 10) P11-Molex provided with harness
  - 1) +24 VDC To Main Fan Motor
  - 2) -24 VDC Ground to Gas Valve V2

**OMC** - Контроллер духового шкафа считывает выбранные параметры или параметры из LUI. Он содержит логику для управления конвейером и регулятора температуры. OMC включит или выключит V2, запустит и остановит M1, отправит сигнал на тепловой сигнал, прочитает термопару и проверит текущий датчик.



- 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** - Электропитание выпрямляет напряжение сети до 24 В постоянного тока и подает питание на OMC, IC, FS и S2. Предохранитель на 4 ампера используется для защиты от перегрузки по току, который устанавливается на самом PS. Нет других предохранителей, используемых где-либо еще.

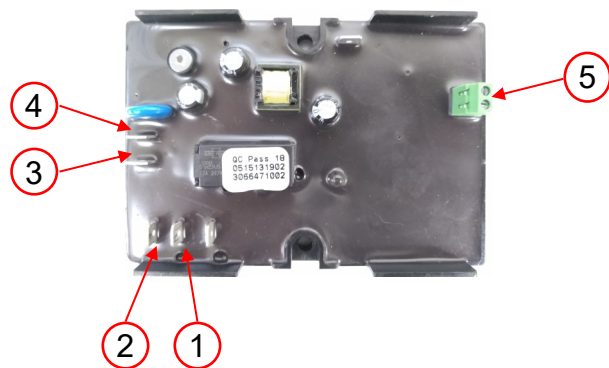
**PU** - Pick-Up физически монтируется внутри M2 и использует технологию эффекта зала, встроенную в M2 для контроля скорости вращения. Сигнал эффекта холла передается в OMC, который преобразует его в линейную скорость движения конвейера.

**R1** - Реле духовой шкаф вентилятора печи используется как дистанционный переключатель для обработки более высокой нагрузки усилителя M1.

**RTD** - Резистивный термопарный детектор контролирует температуру воздуха внутри пекарной камеры. Проволока RTD - это чистый материал, обычно платина, никель или медь. Материал имеет точное соотношение сопротивление/температура, которое используется для индикации температуры.

**S2** - Центробежный переключатель - это переключатель SPDT, физически установленный внутри M1. Когда M1 достигает полной скорости, S2 замыкается и посылает сигнал 24 В постоянного тока на ИС. Он функционирует как функция безопасности, чтобы предотвратить работу горелки, если M1 не вращается.

**S3 - Standard Ovens**- Высокотемпературный переключатель для стандартных печей представляет собой двухкомпонентный, NC, переключатель SPST, физически установленный в боковой панели камеры Bake. Его цель - обеспечить бесперебойную работу. Если температура S3 превышает 600 ° F, она открывается и прерывает линейное напряжение для всех компонентов.

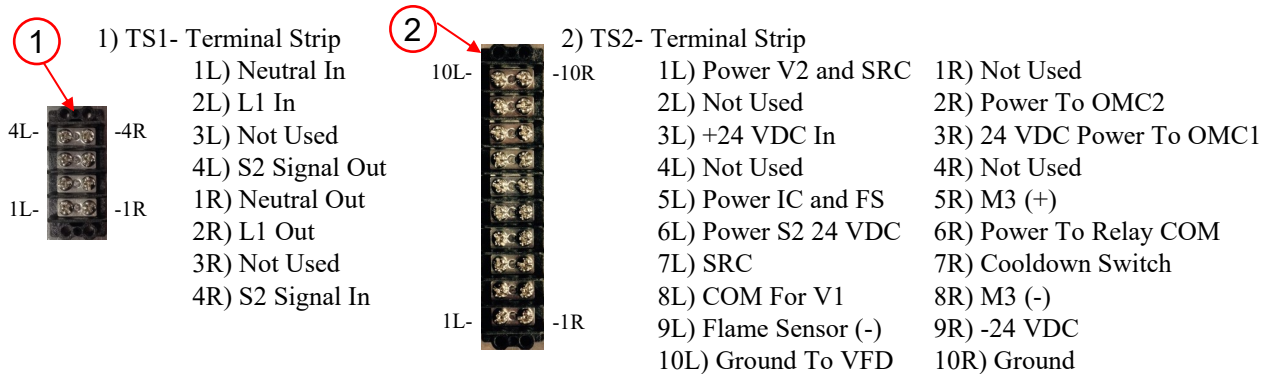


- 1) COM- Line Voltage
- 2) N.O.- Switched Line Voltage
- 3) L2- High Limit Power
- 4) L1- High Limit Power
- 5) RTD

**S3 - World Ovens**- Переключатель высокого предела для мировых печей представляет собой электронный переключатель SPST, физически установленный на боковой панели камеры Bake. Его цель - обеспечить бесперебойную работу. Когда духовка получает питание, S3 закрывается. Если фактическая температура печи превышает 650 ° F, желтый светодиод не загорается. Красный светодиод будет мигать и S3 откроется, чтобы прервать линейное напряжение для всех компонентов. На это устройство входят два (2) входа термопары. Если дельта превышает 20 ° C между термоэлементами, желтый и красный светодиоды будут мигать, а S3 открывается.

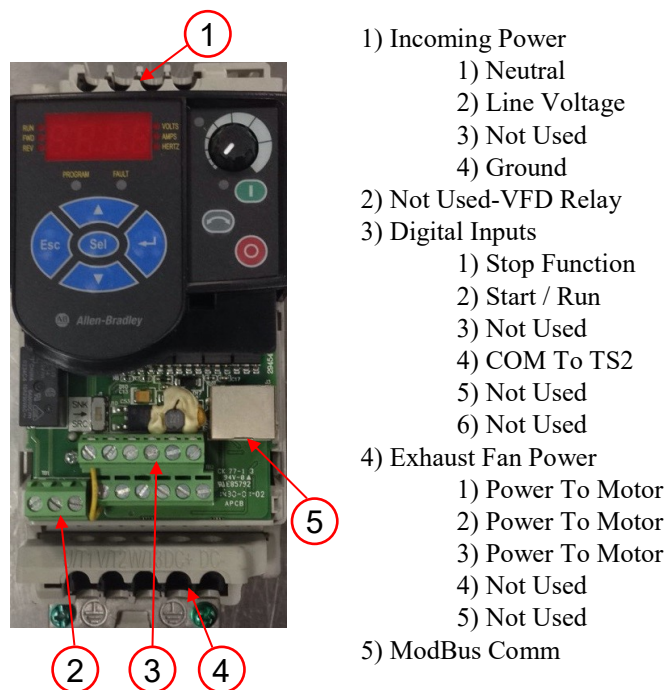
**SR** - стержень состоит из металлической монтажной пластины с медным покрытием и электрода, заключенного в керамическую изоляцию. У изолированного электрода есть сваренная к нему лопатка 1/4 ". Эта лопатка соединяется с искровым концом на ИС через искровой провод. Конец этого стержня расположен рядом с трубой горелки таким образом, чтобы создать небольшой зазор. Когда высоковольтный сигнал от ИС достигает зазора, он вынужден перепрыгивать через промежуток, приводящий к искре.

**T/C** - Термопара является типом К. Она состоит из двух разных проводников, которые создают напряжение, пропорциональное разности температур между двумя концами пары проводников. T / C подключается к клеммам P8 1 и 2 на ОМС. Милливольтовый сигнал используется для отображения фактической температуры.



**TS 1 & 2-** Это клеммные колодки, которые служат точкой подключения для проводов.

**V1-V2** - Газовый клапан состоит из двух (2) электромагнитных клапанов. V1 открыт непрерывно во время работы горелки, независимо от фактических или заданных значений температуры. V2 является клапаном Hi / Low и управляется P11-2 на ОМС. Есть два (2) порта для проверки давления латунного топлива; один для входящего давления и один для высокого смещения. Верхний порт используется для входного давления, а нижний порт используется для высокого давления смещения. Для регулировки давления с высоким смещением имеется регулятор на стороне клапана.



**VFD** - Привод переменной частоты преобразует мощность 50 Гц в мощность 60 Гц, поэтому вентилятор духового шкафа может работать на соответствующих оборотах. VFD преобразует напряжение питания переменного тока в постоянный ток и затем преобразует DC в подходящий трехфазный источник частоты для M1. VFD включается через ОМС P11-1. Полное руководство по VFD можно найти на сайте [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

### Легенда об электрических схемах:

|     |  |     |                                     |     |   |
|-----|--|-----|-------------------------------------|-----|---|
| CB  | автоматический выключатель                   | M3  | Motor, вентилятор охлаждения        | SRC | Шнур перестановки переключателя             |
| HMC | Управление машиной вытяжного колпака         | PS  | Источник питания                    | TS  | Терминальная полоса                         |
| HUI | Пользовательский интерфейс вытяжного колпака | R1  | Реле пожаротушения                  | VFD | Частотный привод двигателя вентилятора печи |
| LT  | Лампа  | R2  | Реле задержки времени пожаротушения |     |   |
| M1  | Motor, вытяжной вентилятор                   | REC | Ресептакль                          |     |   |
| M2  | Motor, вентилятор охлаждения                 | S   | Переключить                         |     |   |

Когда любой из трех переключателей духовки на капот пользовательском интерфейсе (HUI) коснется (емкостное касание);

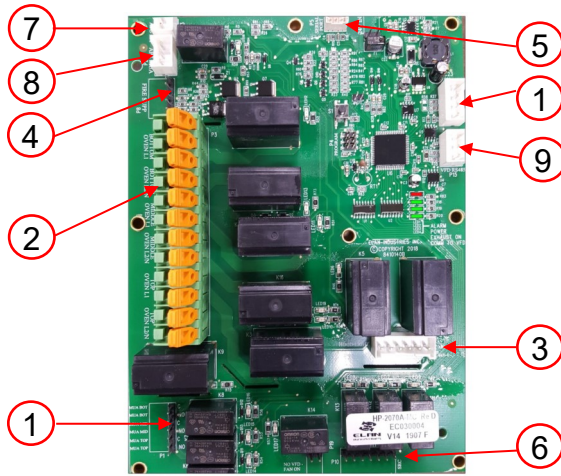
1. Двигатель двигателя выхлопных газов (M1), расположенный на крыше, будет работать.
2. Печи, связанные с соответствующими переключателями, будут включены.

В первой части «Теории работы» объясняется, как электропитание подается в вытяжной шкаф и начальные последовательности при включении переключателя HUI. Остальная часть раздела «Теория операций» объясняет функцию компонентов в алфавитном порядке. Эти компоненты также перечислены на схеме.

Питание для капота происходит на электрической панели обслуживания здания. Всего требуется четыре (4) схемы; схема (1) представляет собой однофазную цепь высокого напряжения для схемы VFD / Fan, которая соединяется с клеммами 1 и 2 TS 1, а схема (2, 3 и 4) представляет собой однофазные схемы низкого напряжения минимум 20 А для каждой печи, которая соединяет капюшон Управление станком (HMC) P3 1, 5 и 9 для боковой линии, а нейтраль будет подключаться на 3, 7 и 11. Загорается, отключая верхнюю клемму 9 питания P3 на HMC.

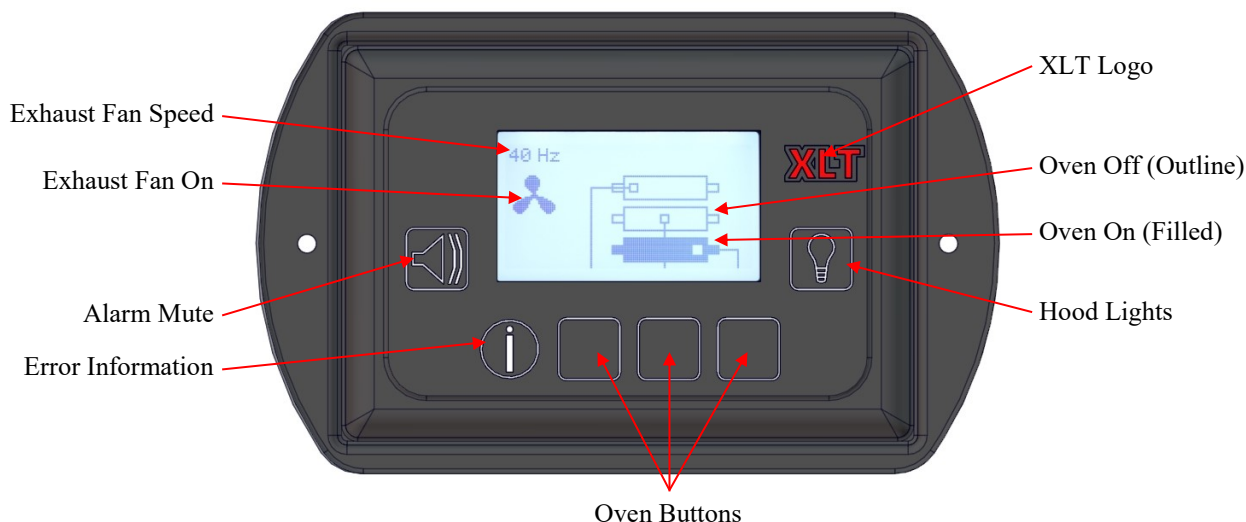
HUI, установленный на крышке, контролирует освещение, активацию VFD, активацию подачи воздуха (MUA) и функцию духовки. Когда подключен переключатель освещения HUI, реле закрывается, и напряжение загорается. Когда печи установлены с капюшоном, шнур переключения коммутатора (SRC) эффективно устраняет главный выключатель, расположенный на духовке, и передает управление переключателям HUI на капот. При переключении переключателей HUI сигнал связи посылается в VFD через Mod-Bus, сигнализируя о его включении на заданную частоту, в то же время, когда активируется HUI2, реле позволяет переносить линейное напряжение через шнур переключения коммутатора (SRC) к духовке, активирующей его. Когда HUI2-4 активируются, MUA включается. VFD имеет встроенный источник питания, который подключен к терминалу 01, что приводит к тому, что VFD работает в режиме работы, поэтому всякий раз, когда происходит потеря мощности, VFD начнет резервное копирование в режиме запуска после восстановления питания. Переключатель NO в системе пожарной сигнализации в здании должен быть подключен к клеммам TS 1 и 9. Когда активируется сигнализация 24 В постоянного тока от TS1 9 вернется из системы пожарной сигнализации в TS1 10, затем в HMC P8, чтобы выключить фары, охлаждающие вентиляторы, HUI, MUA, выключения духовок и включение обоих реле R1 и R2 с NC на NO, что приводит к тому, что VFD работает на частоте 60 Гц.

**СВ** - Автоматические выключатели используются для защиты электрических компонентов. Если СВ отключен, устраните причину и нажмите переднюю сторону для сброса.



- |                           |                                |
|---------------------------|--------------------------------|
| 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               |                                |

**НМС** – Управление машиной капота представляет собой печатную плату, которая имеет все реле для управления этими функциями; активация духовки SRC, активация MUA, активация VFD, контроль переключателей подачи воздуха и активация освещения. НМС получает непрерывный источник питания 24 В постоянного тока при включенном выключателе СВ1. Этот компонент также имеет независимые реле для управления мощностью духового шкафа для подавления огня. Если принимается сигнал от пожарной системы, печь (печи) и мощность освещения прекращаются, и VFD будет работать на полной скорости. Для установки в мире, управление переключением парусов доступно, просто отвечая на некоторые вопросы через программирование на заводе. НМС также будет программировать PowerFlex 4M VFD при каждом включении выключателя СВ1. Связь ModBus используется для изменения частоты, с которой работает VFD, в зависимости от количества используемых печей. На экране появятся сообщения об ошибках, которые помогут устранить неполадки. Экран будет мигать и звучать, показывая, что произошла ошибка, кнопка тревоги может отменить это в течение 2 часов. Если ошибка не была исправлена, beeping вернется. В НМС имеются напоминания об очистке фильтров.



**HUI** – Пользовательский интерфейс капюшона содержит заводские настройки, чтобы капот работал с правильным герцем, когда выбраны правильный размер печи и количество печей. Заводские настройки также содержат выбор для VFD, Non VFD, типа активации MUA и для установки World. При возникновении тревоги будет мигать звуковой сигнал и дисплей. Сообщение об ошибке отобразится в верхней части экрана в HUI. Прикосновение к кнопке «I» даст краткое описание того, как исправить ошибку (см. Рис. 1). Прикосновение к кнопке «Лампочка» включает и выключает свет внутри капота.

Прикосновение к кнопкам «Серебряный квадрат» включает или выключает каждый духовой шкаф и последовательно выполняет работу схем VFD и MUA. Кабель RS485 обеспечивает питание и связь между HUI и HMC.

**LT1 & LT2** - Это лампочки на каждом конце капота и должны загораться при нажатии кнопки подсветки HUI, прикоснуться к ней снова, и свет погаснет.

**M1** – Двигатель вытяжного вентилятора представляет собой трехфазный двигатель с прямым приводом. При нормальной работе он питается от VFD, и его RPM будет меняться по мере изменения частоты от VFD. В двигателе нет деталей, которые можно обслуживать пользователем, и подшипники постоянно смазываются.

**M2 & M3** – Двигатель охлаждающего вентилятора - 24 В постоянного тока, двигатель с прямым приводом. При нормальной работе питание подается через HMC. Эти вентиляторы используются, чтобы держать блок управления для капота прохладным. В двигателе нет деталей, которые можно обслуживать пользователем, и подшипники постоянно смазываются.

**PLUG 1, 2, & 3** – Это круговые электрические разъемы на одном конце SRC. Вилки подключаются к розеткам 4, 5 и 6 на задней панели капота. Другой конец SRC подключается к жгуту проводов духовки и исключает переключатель оператора, поставляемый в духовке. И наоборот, когда HUI на вытяжке выключен, соответствующая духовка также выключается.



## 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

**PS** –Электропитание выпрямляет линейное напряжение до 24 В постоянного тока и подает питание на HMC, охлаждающие вентиляторы и подавление огня.

**R1** – Реле SPDT, которое является переключателем с электрическим управлением. Он использует электромагнит для управления механизмом переключения. Напряжение подается от TS1-9 до коробки агента Ansul. Когда активируется пожарная сигнализация, напряжение возвращается к TS1-10 до HMC P8. Это же напряжение продолжает R1-1, активируя катушку в реле, заставляя контакты в реле переключаться с NC на NO. Это приведет к переключению 24 В постоянного тока от клеммы 6 к выводу 5 на VFD, заставляя M1 работать на частоте 60 Гц.

**R2** – Это реле задержки SPDT, которое является переключателем с электрическим управлением. Он использует электромагнит для управления механизмом переключения. Напряжение продолжается от R1-6 до R2 через красный провод, активирующий катушку в реле, заставляя контакты в реле переключаться с NC на NO после истечения одной секунды. Это действие задерживает применение напряжения на клемме (5) на VFD.

**REC 1, 2, & 3** - Это электрические розетки, которые питают сетевое напряжение для печей. Каждая розетка должна иметь специальный выключатель 20А, поставляемый из электрической панели зданий. Сетевое напряжение для каждого приемника подается через HMC P3. Если включена пожарная сигнализация, P3 нарушит подачу сетевого напряжения в розетку, отключив печь.

**REC 4, 5, & 6**– Это круговые электрические розетки, установленные на задней части капота. SRC соединяется с ними. Это деактивирует главный переключатель печи, расположенный на духовке, и переносит его работу в HUI. Этот емкостной сенсорный переключатель (NO) расположен на передней панели капота и управляет подсветкой.

**TS 1 & 2**- Это клеммные колодки, которые служат точкой подключения для проводов.



- 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** - Привод переменной частоты преобразует напряжение питания переменного тока в постоянный ток, а затем преобразует постоянный ток в подходящий трехфазный источник частоты для M1. Входящая мощность подключается к клеммам L1 и L2. M1 подключается к клеммам T1, T2 и T3 через TS1. НМС отправляет команду ModBus для установки частоты для комбинации выбранных печей. VFD может получить сигнал от системы пожаротушения, чтобы заставить привод работать на частоте 60 Гц.

Полное руководство можно найти на сайте [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).



Эта страница специально оставлена пустой.

**Механическая функция**

Если ваша печь не работает должным образом, проверьте следующие условия:

1. Убедитесь, что шнур питания в духовке подключен и / или подключен, если он оснащен вилкой и розеткой.
2. Проверьте все выключатели на панели управления духовым шкафом, чтобы убедиться, что они не сработали.
3. Убедитесь, что выключатели в электрической панели управления здания не были отключены или выключены.
4. Проверьте ручной газовый клапан, чтобы убедиться, что он полностью включен. Ручка на клапане должна быть параллельна газопроводу, когда клапан включен, а ручка будет перпендикулярна газопроводу при выключении клапана. Также помните, что в любое время, когда газовый шланг был отключен, потребуется время, чтобы очистить воздух от газового поезда.
5. Убедитесь, что печь снабжена газом, отсоединив и снова подключив быстроразъемный фитинг на газовом шланге.
6. Убедитесь, что печь полностью собрана. Все пальцы должны быть правильно установлены. Неправильное или неполное размещение пальцев может привести к «ветренному» состоянию, которое может привести к тому, что горелка не загорится.
7. Размер газовой линии и давление должны быть достаточными для поддержки общих требований BTU при включении всех устройств в магазине. См. Раздел «Требования к газовому газу» данного руководства.
8. В случае неправильного освещения печи. Выключить печь и подождать около тридцати (30) секунд или пока вентилятор перестанет вращаться и снова включит печь.
9. (Мировые установки). Если вы используете переключатель парус, проверьте HUI на сообщения об ошибках, связанные с секвенированием переключатель парус.



**ВЫСОКАЯ  
НАПРЯЖЕНИЕ**

Соблюдайте осторожность и внимательно прочтите следующие инструкции при отключении устройств от сети.

**Аппаратный сброс**

Если ваша духовка по-прежнему не работает должным образом, выполните полный сброс. Сначала отключите питание устройств, затем отключите их от всех источников питания. Оставьте устройства отключенными на 1 минуту. Как только это будет сделано, подключите устройства обратно и включите питание.

Если ваша духовка по-прежнему не работает должным образом, XLT имеет квалифицированный персонал по обслуживанию клиентов, который может помочь в решении любой проблемы с духовкой XLT, которая может возникнуть. Обслуживание клиентов доступно 24/7/365 по адресу 888-443-2751 или на сайте [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

## Коды ошибок службы LUI

| Дисплей будильник         | MC LED  | Определение ошибки  | Поиск проблемы   |
|---------------------------|---|---|--|
| <b>Oven Probe</b>         | Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно. | Ошибка датчика температуры, обрыв или короткое замыкание. Температура <40F (4C) или> 700F (371C)  | Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.  |
| <b>PCB Temp Probe</b>     | Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно. | Ошибка датчика температуры, обрыв или короткое замыкание.   | Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.  |
| <b>Ignition Error</b>     | Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно. | Из сигнала включения зажигания (работы), если печь не видит повышение температуры на 25F (-4C) в течение 180 секунд. Если перезапуск (фактическая температура в пределах 50F (10C) от заданного значения) погрешность времени 10 минут. | Проверьте, подключен ли газовый шланг. Затем, включен ли внешний газовый клапан? Если да, выполните жесткий сброс. Если нет, включите газовый клапан. Если ошибка сохраняется, обратитесь в XLT.   |
| <b>Over Temp</b>          | Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно. | Температура на 50F (10C) превышает заданное значение для периода > 1 мин. Если пользователь регулирует заданное значение ниже, подавляйте сигнал тревоги, пока не будет достигнуто новое заданное значение.                             | Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.  |
| <b>Under Temp</b>         | Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно. | После достижения заданного значения фактическое значение составляет 15F (-9C) ниже заданного значения в течение более 30 минут. Если пользователь регулирует уставку, сбросьте таймер.  | Проверьте, подключен ли газовый шланг. Далее, включен ли внешний газовый клапан? Если да, выполните жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.  |
| <b>Over Speed</b>         | Светодиод тревоги включен. Вспышка КОНВЕЙЕР светодиодная. Все остальные светодиоды работают как обычно.     | Скорость > 30 сек. быстрая продолжительность против уставки   | Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, проверьте настройки LUI. Если настройки верны, выполните тест панорамирования и подтвердите настройки. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.   |
| <b>Under Speed</b>        | Светодиод тревоги включен. Вспышка КОНВЕЙЕР светодиодная. Все остальные светодиоды работают как обычно.     | Скорость > 30 сек. быстрая продолжительность против уставки   | Проверьте приводную цепь и звездочку, чтобы проверить правильное рабочее состояние. Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, проверьте настройки LUI. Если настройки верны, выполните тест панорамирования и подтвердите настройки. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT. |
| <b>Software Error</b>     | Сигнальная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды выключены.  | Внутренняя ошибка программного обеспечения  | Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.  |
| <b>EEPROM Error</b>       | Сигнальная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды выключены.  | Плохая контрольная сумма  | Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.  |
| <b>Key Short</b>          | Сигнальная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды выключены.  | Любая клавиша замкнута > 1 мин.   | Чистый экран LUI. Выполните полный сброс. Если ошибка по-прежнему существует, обратитесь в XLT.  |
| <b>Comm Error</b>         | Сигнальная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды выключены.  | Внутренняя ошибка программного обеспечения  | Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.  |
| <b>Hi Alarm</b>           | Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно. | Hi Установленное значение тревоги превышено.  | Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.  |
| <b>Main Fan Low Amps</b>  | Светодиод тревоги включен. Вспышка ВЕНТИЛЯТОР светодиодный. Все остальные светодиоды работают как обычно.   | Усилители ниже минимального уровня в таблице уровня усиления основного вентилятора в течение 10 сек.  | Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.  |
| <b>Main Fan High Amps</b> | Светодиод тревоги включен. Вспышка ВЕНТИЛЯТОР светодиодный. Все остальные светодиоды работают как обычно.   | Усилители ниже минимального уровня в таблице уровня усиления основного вентилятора в течение 10 сек.  | Проверьте СВ1, чтобы увидеть, не сработало ли оно. Если да, сбросьте СВ1. Если нет, выполните жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.  |
| <b>Belt Jam</b>           | Конвейерная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды работают как обычно.                             | Если текущая скорость двигателя меньше 25% от последней минимальной скорости двигателя.   | Проверьте наличие препятствий. Если никаких препятствий не обнаружено, проверьте приводную цепь и звездочку, чтобы проверить правильность работы. Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.  |

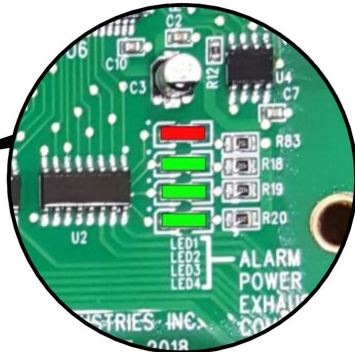


**ВЫСОКАЯ  
НАПРЯЖЕНИЕ**

Снятие крышки крышки панели VFD обеспечивает высокое напряжение. Соблюдайте осторожность и внимательно прочитайте следующие инструкции.

#### Первоначальное устранение неполадок капота:

1. Снимите панель, покрывающую VFD, чтобы проверить, отключен ли автоматический выключатель.
2. Проверьте фактическую частоту контроллера VFD. Для доступа к фактической частоте нажмите кнопку ESC, пока в режиме отображения не появится D001.
3. Убедитесь, что выключатель на панели обслуживания не отключен.
4. Убедитесь, что кабели переключения переключателей (SRC) установлены правильно в духовку (печи).;
5. Убедитесь, что жировые фильтры чисты и установлены правильно.
6. Проверьте, вращается ли вытяжной вентилятор при правильном вращении. Чтобы проверить вращение вентилятора, снимите крышку с вытяжного вентилятора. Визуально осмотрите вращение в соответствии с меткой на корпусе вентилятора.



#### Светодиодные индикаторы:

1. Когда загорается красный светодиод, это указывает на ошибку MC.
2. Когда горит первый зеленый светодиод, он указывает питание на MC.
3. Когда горит второй зеленый светодиод, он показывает, что вытяжной вентилятор включен.
4. Когда горит третий зеленый светодиод, он указывает на связь MC с VFD.

VFD имеет внутреннюю диагностику и может отображать следующие коды ERROR:

- F004 Напряжение шины постоянного тока упало ниже минимального значения.
- F005 Напряжение шины постоянного тока упало ниже максимального значения.
- F007 Перегрузка двигателя.
- F008 Теплоотвод за темп.
- F013 Ошибка заземления.
- F081 Потеря связи - порт RS485 прекратил связь.

Если какой-либо из приведенных выше кодов ошибок отображается, выполните следующие действия, чтобы очистить их.

1. Снимите панель доступа к блоку управления VFD
2. Определить причину кода ошибки
3. Решить условие, вызывающее ошибку
4. Цикл VFD Power
  - Автоматический выключатель должен быть выключен на десять (10) секунд, чтобы обеспечить полное отключение VFD перед повторным включением.

Если перечисленные выше корректирующие действия не исправят проблему, XLT имеет квалифицированный персонал по обслуживанию клиентов, который может оказать помощь в любых типах проблем с XLT-духовым шкафом или XLT-капюшоном, которые могут возникнуть. Обслуживание клиентов доступно по телефону 888-443-2751 24/7/365 или на сайте [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Для ремонта или обслуживания системы пожаротушения и компонентов обратитесь за помощью к местному дилеру Ansul или XLT.

## Процедура программирования большого пользовательского интерфейса



## СОВЕТ

**Прочитайте всю инструкцию перед программированием.**



**ENTER** Используется для выбора и сохранения

**UP** Увеличивает настройку выбранного параметра.

**DOWN** Уменьшить настройку выбранного параметра.

Для входа в заводской технологический режим нажмите одновременно и кнопку UP и DOWN на десять (10) секунд, после чего на экране появятся следующие параметры: \*Отображения автоматически выйдут из экранов программирования через пять (5) секунд бездействия.

1. Версия ПО
2. Серийный номер
3. Пройденное время:
  - Общее количество часов.
  - Часы, когда фильтр был очищен.
4. Длина ремня: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 или 3240 55 = 3255 или 3855 70 = 3270 или 3870
5. Основной тип вентилятора: По умолчанию включено / выключено.
6. Сплит-пояс: По умолчанию нет.
7. Двойная горелка: По умолчанию нет.
  - Доступны размеры духовок 3270 и 3870
8. Тип топлива:
  - Газовая духовка или электрическая духовка.
9. Установлен дистанционный выключатель капота: По умолчанию нет.
10. Регулировка смещения температуры: Смещение, показанное в градусах F.
11. Высокая температура варьируется от 590 ° F (310 ° C) до низкой температуры.
12. Низкая температура колеблется от 350 ° F (177 ° C) до высокой температуры.
13. Главный вентилятор (усилители):
  - Нажмите ENTER, чтобы увидеть изолированную нагрузку усилителя.
14. Поясное направление: По умолчанию справа налево.
  - Можно переключать влево-вправо без физического изменения направления проволочный ремень.
15. Задержка основного вентилятора.
  - По умолчанию автоматически 225 ° F (107 ° C).
16. Тест кнопки Веерет
17. Готово:
  - Нажмите ENTER, чтобы вернуться к рабочему экрану.

## Настройки скорости конвейера



### СОВЕТ

**Прочитайте всю инструкцию перед программированием.**



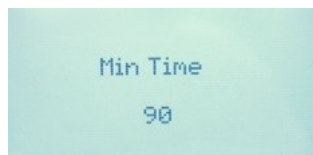
**ENTER** Используется для выбора и сохранения

**HIDDEN** За XLT есть скрытая кнопка. Он используется вместе с кнопками UP и DOWN для доступа к режиму программирования.

**UP** Увеличивает настройку выбранного параметра.

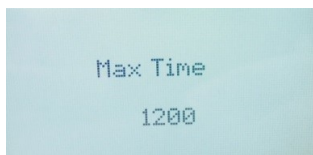
**DOWN** Уменьшить настройку выбранного параметра.

Для входа в настройки конвейера нажмите и удерживайте три (3) кнопки (HIDDEN, UP, и DOWN) в течение десяти (10) секунд. По истечении пяти (5) секунд бездействия дисплеи автоматически выйдут из экранов программирования.



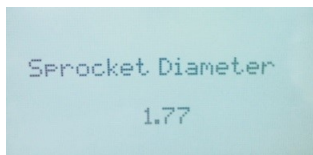
### Минимальное время

Заводская установка - 90. Для изменения нажмите ENTER. Используйте стрелки вверх / вниз для изменения времени, которое отображается в секундах. Нажмите ENTER для принимать и продвигать.



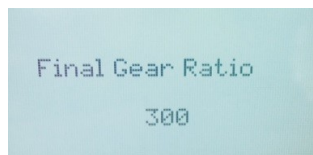
### Максимальное время

Заводская установка - 1200. Для изменения нажмите ENTER. Для 1832 использовать 1020, а все остальные модели - 1200. Используйте стрелки вверх / вниз для изменения времени, которое отображается в секундах. Нажмите ENTER для принимать и продвигать.



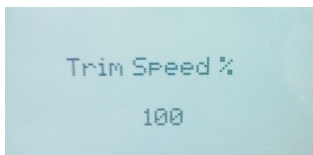
### Диаметр звездочки

Заводская установка - 1.77. Для изменения нажмите ENTER. Используйте стрелки вверх / вниз для изменения диаметра. Нажмите ENTER для принимать и продвигать.



### Конечный Передаточное число

Заводская установка - 300. Для изменения нажмите ENTER. Используйте стрелки вверх / вниз для изменения передаточного отношения. Нажмите ENTER для принимать и продвигать.



### Процент скорости обрезки

Заводская установка - 100. Для изменения нажмите ENTER. Используйте стрелки вверх / вниз для изменения скорости обрезки. Нажмите ENTER для принимать и продвигать.

Конвейер ненаправленный. Это означает, что при желании изменить направление, физическая смена ленты отсутствует. Для изменения направления:

#### СТАНДАРТНЫЙ КОНВЕЙЕР

1. Войдите в заводской технологический режим, нажав и удерживая две (2) кнопки со стрелками в течение десяти (10) секунд.
2. Нажмите стрелку вниз для перемещения по экранам.
3. В направлении пояса нажмите ENTER (направление будет мигать) и используйте стрелки вверх/вниз для изменения.
4. Нажмите ENTER, чтобы принять и вперед.

#### РАЗЪЁМНАЯ ЛЕНТА КОНВЕЙЕРА

1. Войдите в заводской технологический режим, нажав и удерживая две (2) кнопки со стрелками в течение десяти (10) секунд.
2. Нажмите стрелку вниз для перемещения по экранам.
3. В режиме "Направление движения ремня" нажмите ENTER (ПЕРЕДНИЙ ремень будет мигать) и используйте стрелки вверх/вниз для изменения направления движения ремня ПЕРЕДНИЙ.
4. Нажмите ENTER, чтобы принять.
5. Нажмите ENTER (ПЕРЕДний ремень будет мигать).
6. Используйте кнопку времени (часы) для переключения в ВАСК пояса и используйте стрелки вверх/вниз для изменения.
7. Нажмите ENTER, чтобы принять и вперед.



## Процедура программирования VFD (World)



СОВЕТ

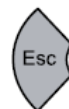
**Прочитайте всю инструкцию перед программированием.**



**ENTER** Используется для выбора и сохранения параметров.



**ESCAPE** Используется для возврата в предыдущее меню.



**UP** Увеличивает настройку выбранного параметра.



**DOWN** Уменьшает настройку выбранного параметра.



При выключенном регуляторе духовки и подключении к духовке VFD должен отображать 0.0 на дисплее.

### Не превышайте 65 Гц на настройках VFD.

#### Инструкции по программированию для заводских параметров

1. Нажмите ESCAPE для отображения (d001) с миганием (1).
2. Еще раз нажмите ESCAPE, теперь (d) мигает.
3. Нажимайте стрелку ВНИЗ до тех пор, пока (P) не мигает и не нажмет кнопку ENTER.
4. (P101) отображается с (1) миганием.
5. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока не отобразится (P106) и нажмите ENTER.
6. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока (2) не отобразится и нажмите ENTER.
7. Нажмите ESCAPE и (P106), чтобы было показано (6) мигание.
8. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока не отобразится (P108), и нажмите ENTER.
9. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока (1) не отобразится и нажмите ENTER.
10. Нажмите ESCAPE для отображения (P108).
11. Еще раз нажмите ESCAPE, чтобы (P) мигать, и нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока не отобразится (A).
12. Нажмите ENTER, чтобы (1) мигать.
13. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока не отобразится (A446), и нажмите ENTER.
14. Нажмите ESCAPE, затем нажмите DOWN Arrow, пока не появится (9.5), и нажмите ENTER.
15. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока не отобразится (A451), и нажмите ENTER.
16. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока не отобразится (9), и нажмите ENTER.
17. Нажмите ESCAPE, затем нажмите стрелку ВВЕРХ, пока не отобразится (A458), и нажмите ENTER.
18. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока (1) не отобразится и нажмите ENTER.
19. Дважды нажмите ESCAPE, и дисплей должен прочитать (A458) с миганием (A).
20. Нажимайте стрелку ВНИЗ до отображения (d001) и нажмите ENTER.
21. Дважды нажмите ENTER для отображения на дисплее (0.0).



**Прочитайте всю инструкцию перед программированием.**

### СОВЕТ

#### Инструкции по программированию для ниже 60 Гц

1. Нажмите ESCAPE для отображения (d001) с миганием (1).
2. Еще раз нажмите ESCAPE, теперь (d) мигает.
3. Нажимайте стрелку ВНИЗ до тех пор, пока (A) не мигает, и нажмите ENTER.
4. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока не появится (A458), и нажмите ENTER.
5. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока (0) не отобразится и нажмите ENTER.
6. Нажмите ESCAPE и (A458), показывая (8) мигание.
7. Нажимайте стрелку ВНИЗ до (A409) и нажмите ENTER.
8. Нажимайте стрелку ВНИЗ, пока не отобразится нужная Гц, и нажмите ENTER.
9. Нажмите ESCAPE, пока не отобразится (A409).
10. Нажимайте стрелку ВНИЗ до (d001) и нажмите ENTER.
11. Дважды нажмите ENTER для отображения на дисплее (0.0).

#### Инструкции по программированию до 65 Гц Макс.

1. Нажмите ESCAPE для отображения (d001) с миганием (1).
2. Еще раз нажмите ESCAPE, теперь (d) мигает.
3. Нажимайте стрелку ВНИЗ до тех пор, пока (P) не мигает и не нажмет кнопку ENTER.
4. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока не отобразится (P105), и нажмите ENTER.
5. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока не отобразится нужный Hz и нажмите ENTER.
6. Нажмите ESCAPE, пока на дисплее не покажется (P) (P105).
7. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока (A) не мигает, и нажмите ENTER.
8. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока не отобразится (A409), и нажмите ENTER.
9. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока не отобразится нужный Hz и нажмите ENTER.
10. Нажмите ESCAPE один раз и стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока не отобразится (A458), и нажмите ENTER.
11. Нажимайте стрелку ВВЕРХ до тех пор, пока (1) не отобразится и нажмите ENTER.
12. Нажмите ESCAPE, пока не отобразится (A458).
13. Нажимайте стрелку ВНИЗ до (d001) и нажмите ENTER.
14. Дважды нажмите ENTER для отображения на дисплее (0.0).

## Регулировка клапана

| Gas Oven Fuel Pressure Requirements |                                |       |           |         |         |           |             |           |                   |      |       |        |      |     |
|-------------------------------------|--------------------------------|-------|-----------|---------|---------|-----------|-------------|-----------|-------------------|------|-------|--------|------|-----|
| Oven Models                         | Inlet Pressure Range           |       |           |         |         |           |             |           | Manifold Pressure |      |       |        |      |     |
|                                     | Standard, World, and Australia |       |           |         |         |           | Korea       |           |                   |      |       |        |      |     |
|                                     | Natural Gas                    |       |           | LP Gas  |         |           | Natural Gas | LP Gas    | Natural Gas       |      |       | LP Gas |      |     |
|                                     | 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 |

Проверить входящее давление:

- Ослабьте винт 1 полный оборот против часовой стрелки (рис. 1)
- Подключите манометр к этому тестовому порту
- Поверните LUI в положение и дождитесь горения горелки (до 30 секунд)

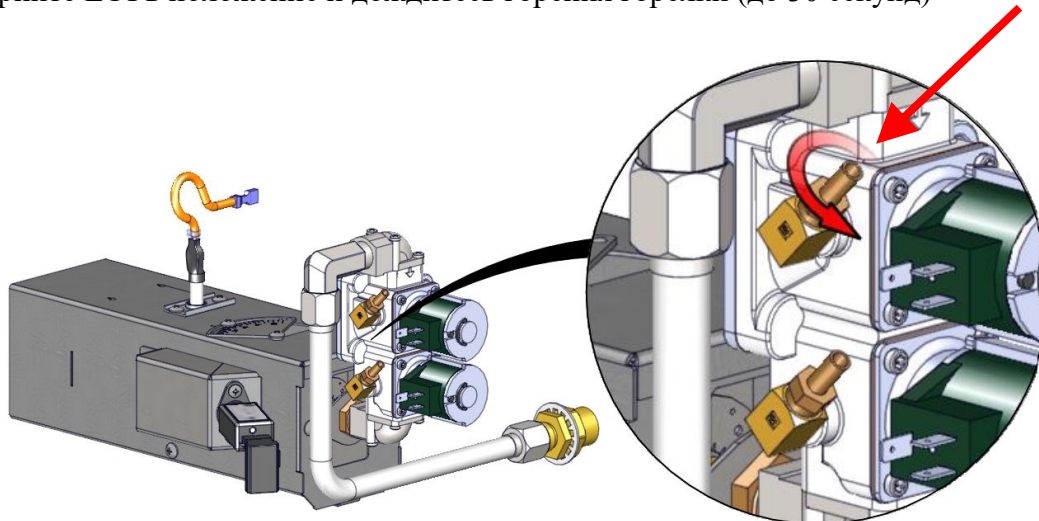


Рисунок 1

- Поверните LUI в положение выключения
- Отключить манометр
- Затяните винт по часовой стрелке до упора (рисунок 2)

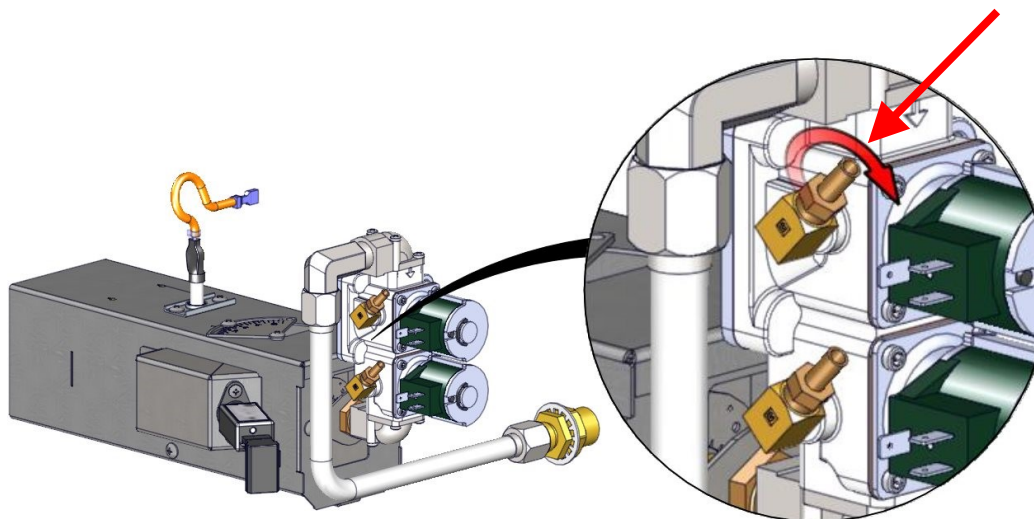


Рисунок 2

## Регулировка клапана

Проверить высокое давление смещения:

- Ослабьте регулировочный винт 1 полный оборот против часовой стрелки (рис. 3)
- Подключите манометр к этому тестовому порту

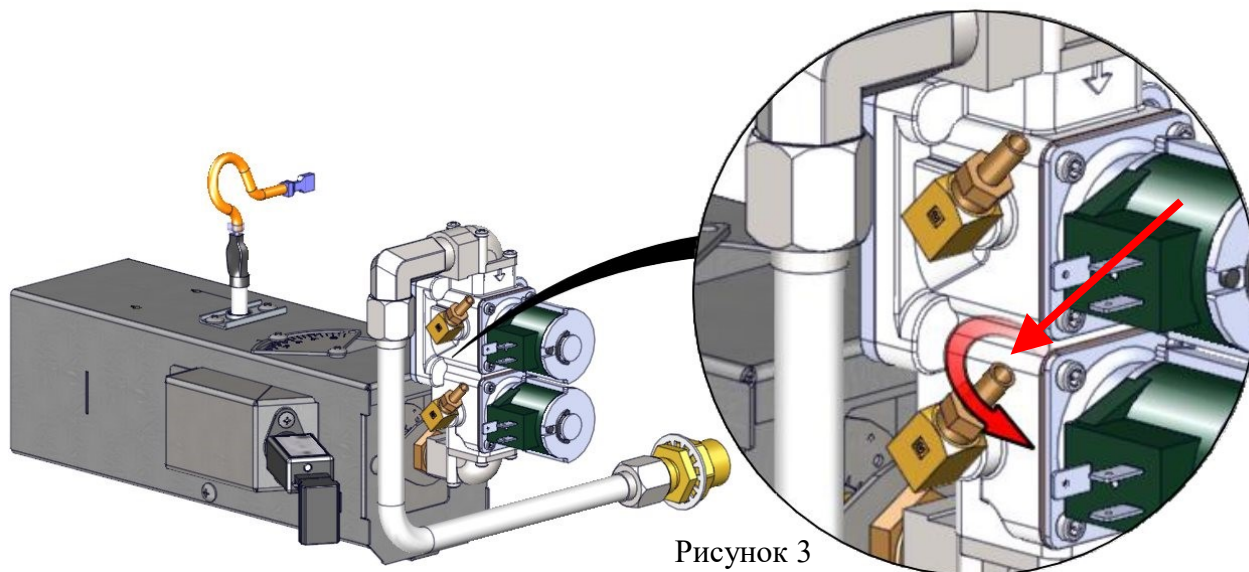
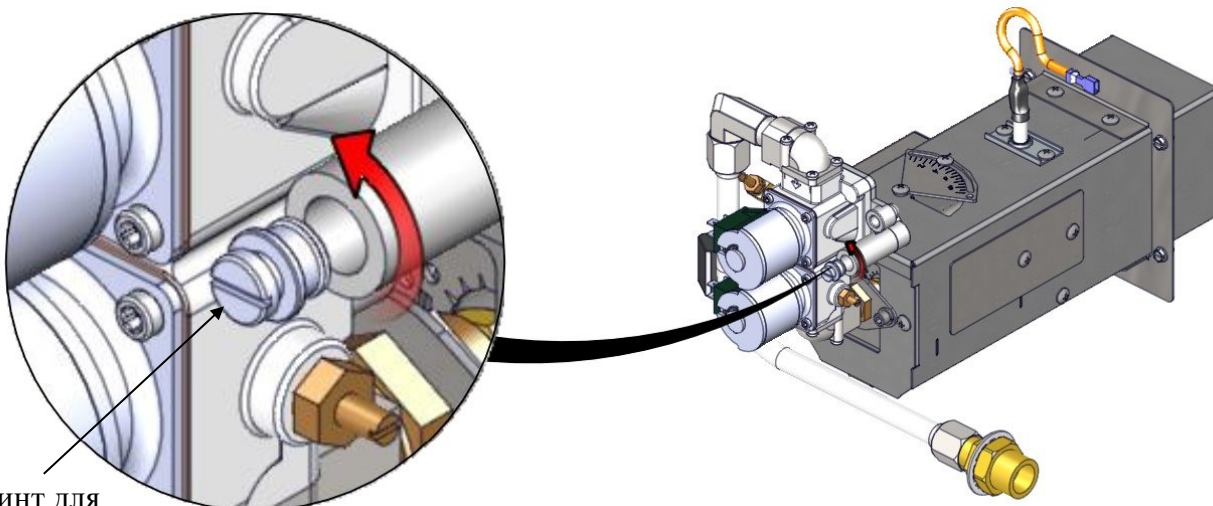


Рисунок 3

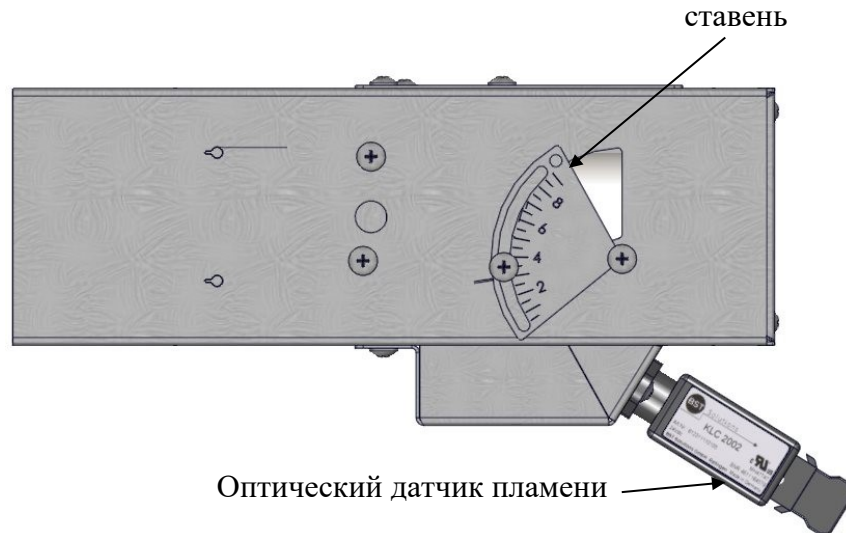
- Снимите винт уплотнения
- Поворачивайте винт высокого пламени, расположенный за винтом уплотнения (рис. 4), до тех пор, пока не будет достигнута необходимая настройка. Используйте таблицу ниже для правильной настройки клапана.
- Установите винт уплотнения на место
- Отключить манометр
- Затяните регулировочный винт один (1) на полный оборот по часовой стрелке.



Винт для  
уплотнения

Рисунок 4

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



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



Новая установка - Затвор установлен на заводе. Это не должно корректироваться. Если обнаружена потерянная техническая поддержка вызовов для настроек.

Высотная высота - 6000 футов и выше затвора, возможно, потребуются скорректировать. Это должно быть настроено только на то, чтобы гореть пламя и сжигание до минимума.

## Allen Bradley Power Flex 4M Восстановление настроек XLT по



**Прочитайте всю инструкцию перед программированием.**

### СОВЕТ

Для сброса настроек VFD измените значение P112 на 1. VFD вернется к заводским настройкам по умолчанию. Чтобы включить питание, выключите и включите автоматический выключатель, и НМС загрузит заводские параметры в VFD.

|         |                                     |
|---------|-------------------------------------|
| P105=65 | Максимальная частота                |
| P106=2  | Начальный источник                  |
| P108=4  | Справочник по скорости              |
| P110=2  | Время замедления                    |
| A451=9  | Автосброс Пытается                  |
| A452=60 | Задержка автоматического сброса     |
| T201=2  | Клеммная колодка (I / O) Терминал 5 |
| T202=6  | Клеммная колодка (I / O) Терминал 6 |
| A404=60 | Частота толчкового режима           |

Протестируйте двигатель, включив одну из кнопок духовки / вытяжки, расположенную на HUI.



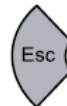
**ENTER** Используется для выбора и сохранения параметров.



**SELECT** Достижения на один шаг в меню программирования. Выбор цифры при просмотре значений параметров.



**ESCAPE** Используется для возврата в предыдущее меню.



**UP** Увеличивает настройку выбранного параметра.



**DOWN** Уменьшает настройку выбранного параметра.



Полное руководство по VFD доступно на сайте [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

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

**Как заказать запчасти**

Предоставьте всю информацию при вызове XLT. Ниже приведен список информации, необходимой для всех заказов. В нижней части спецификации (ВОМ) на следующих страницах обзора представлены дополнительные требования в зависимости от вашего заказа на детали.

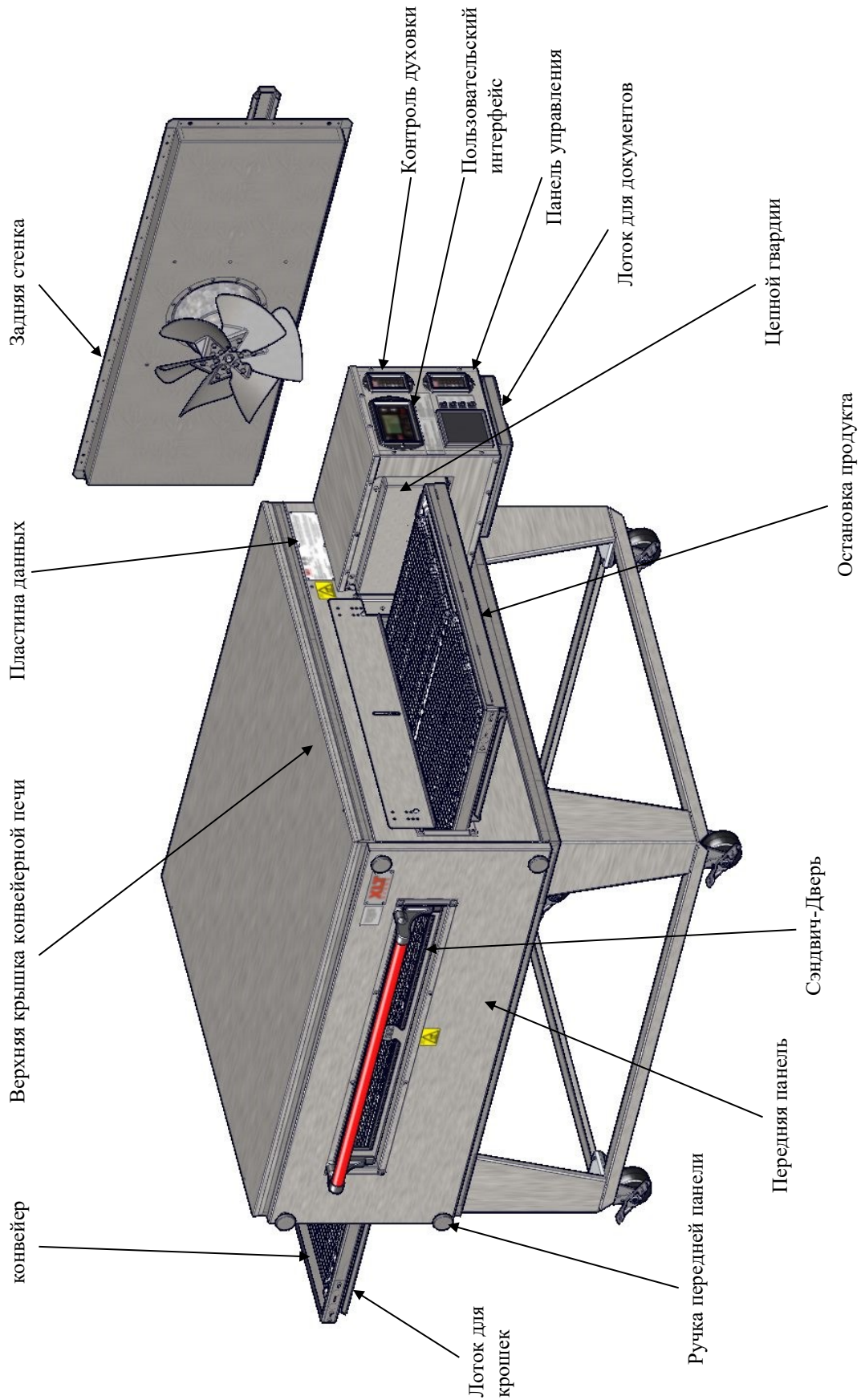
**Необходимая информация о духовом шкафу:**

- Модель #
- Серийный номер #
- Дата производства
- Телефон #
- Контактное лицо
- Законопроект о
- Адрес получателя
- Информация о кредитной карте

**P.O.R. = цена по запросу**

**Все цены могут быть изменены, свяжитесь с XLT по текущим ценам.**

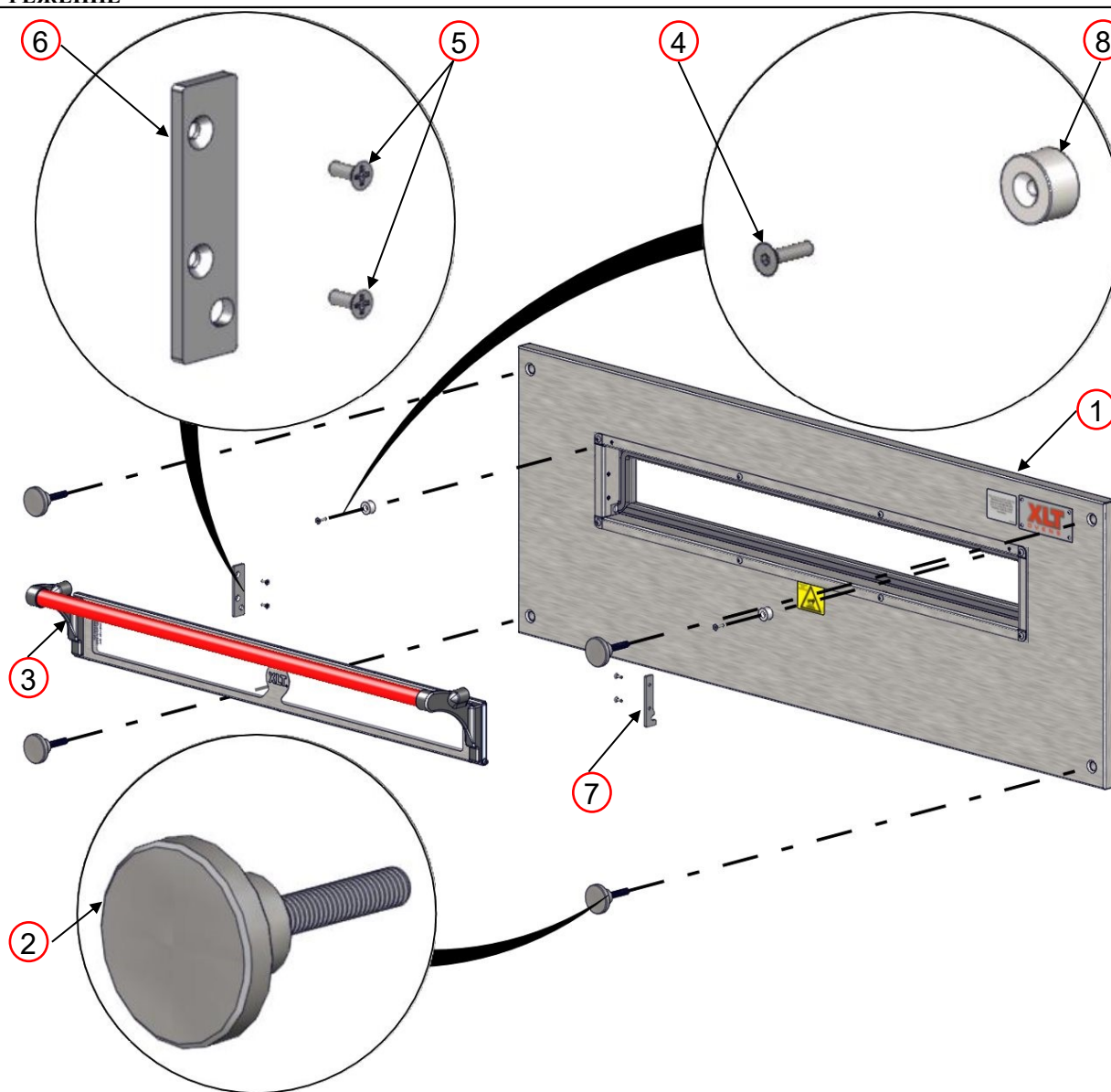






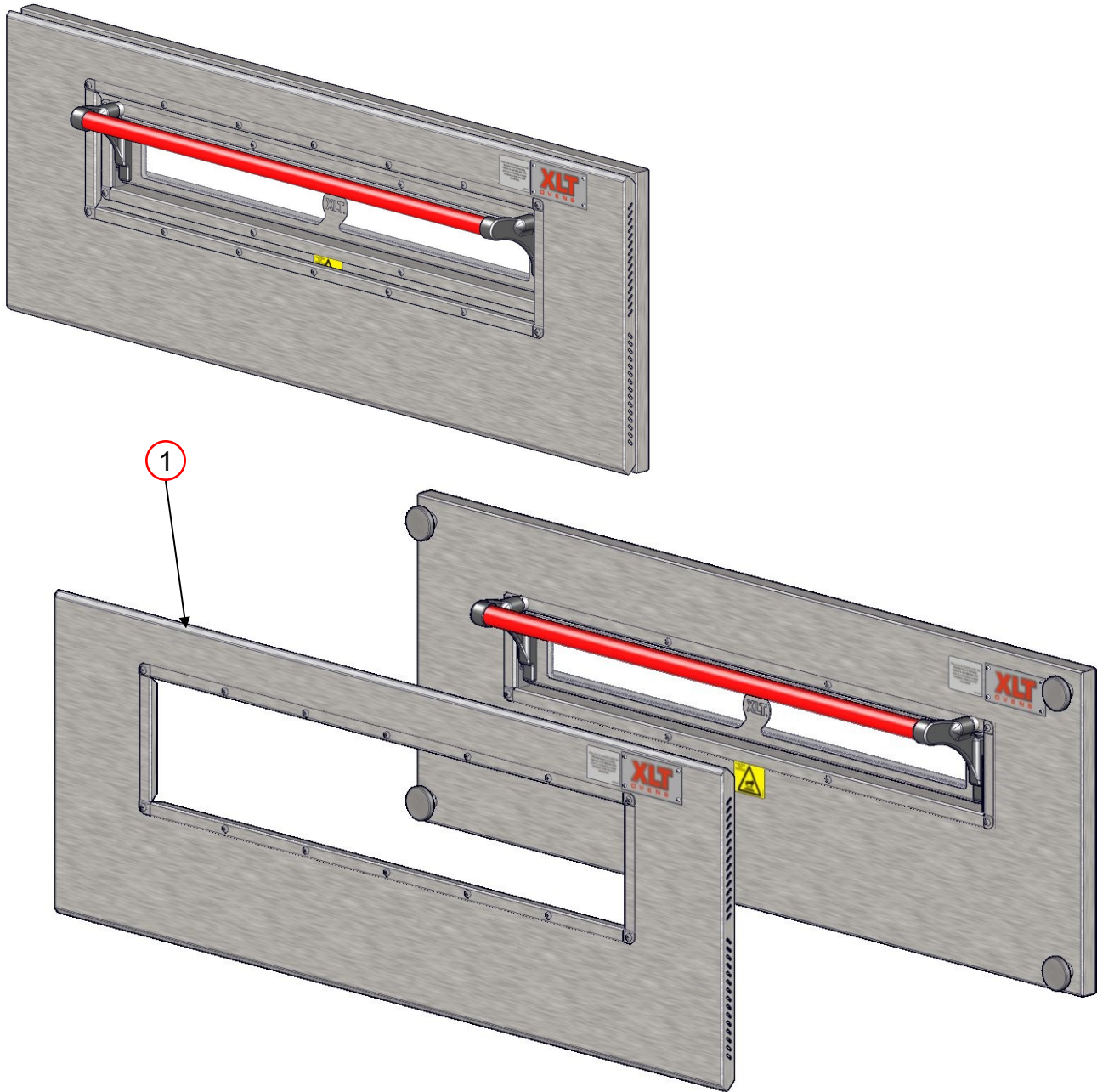
**ПРЕДОСТЕ-  
РЕЖЕНИЕ**

Лица с кардиостимуляторами или внутренними медицинскими устройствами не должны обрабатывать сильные редкоземельные магниты.



### FRONT PANEL

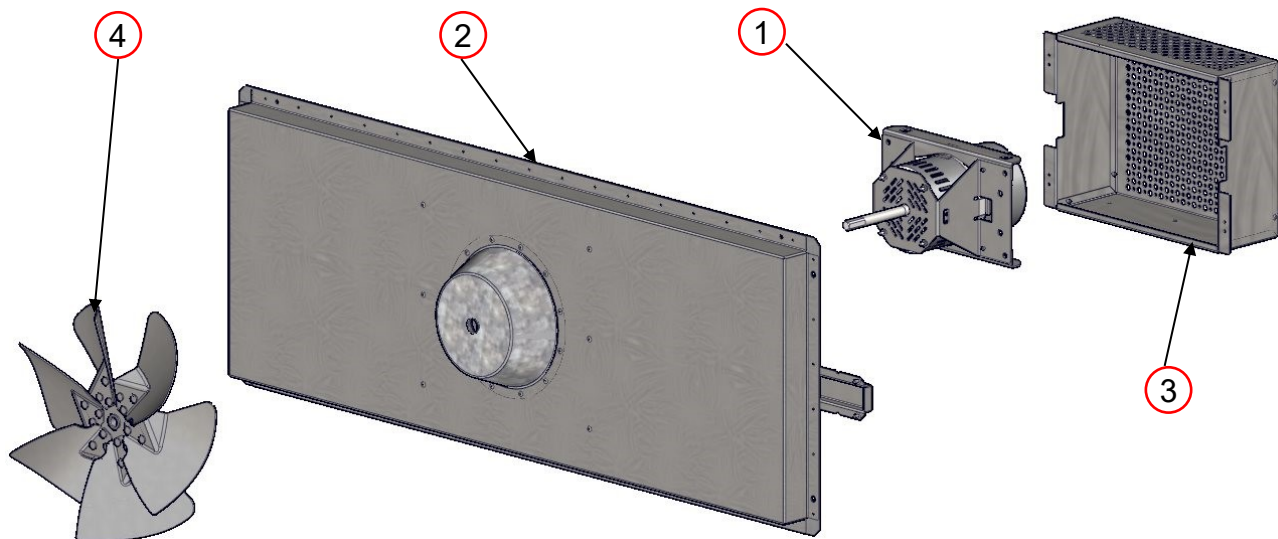
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION          | YOUR PRICE |
|------|-------------|----------------------|------------|
| 1    | XA 6400     | Front Panel Assembly | P.O.R.     |
| 2    | XA 6505     | Front Panel Knob     | \$15.90    |
| 3    | XA 6600     | Sandwich Door        | P.O.R.     |
| 4    | 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     |



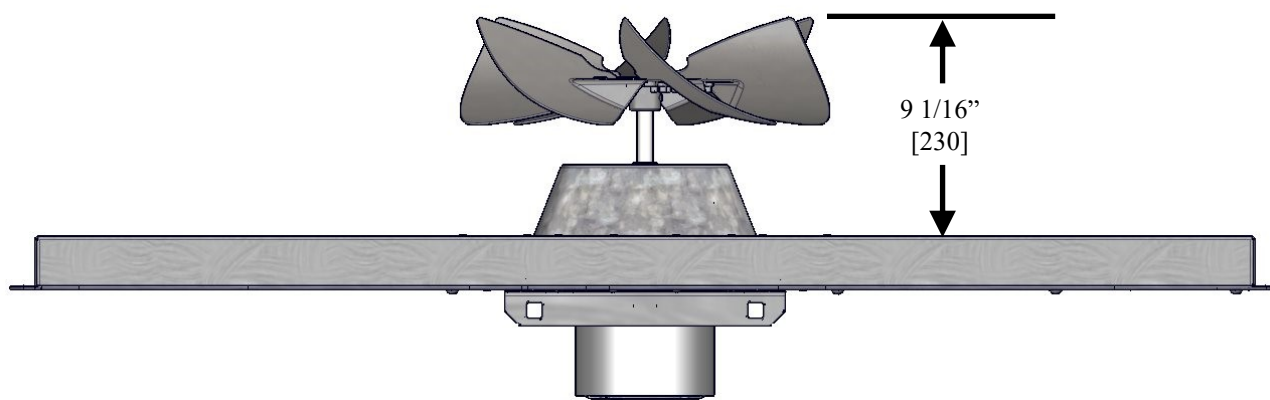
| EXTENDED FRONT PANEL |             |                      |            |
|----------------------|-------------|----------------------|------------|
| ITEM                 | PART NUMBER | DESCRIPTION          | YOUR PRICE |
| 1                    | XA 6700     | Extended Front Panel | P.O.R.     |

Требуется информация о передней панели:

- Размер духовки
- Короткая или длинная сэндвич-дверь или нет двери
- Нержавеющая, деревянная или покрашенная ручка.



### Установленная высота вентилятора



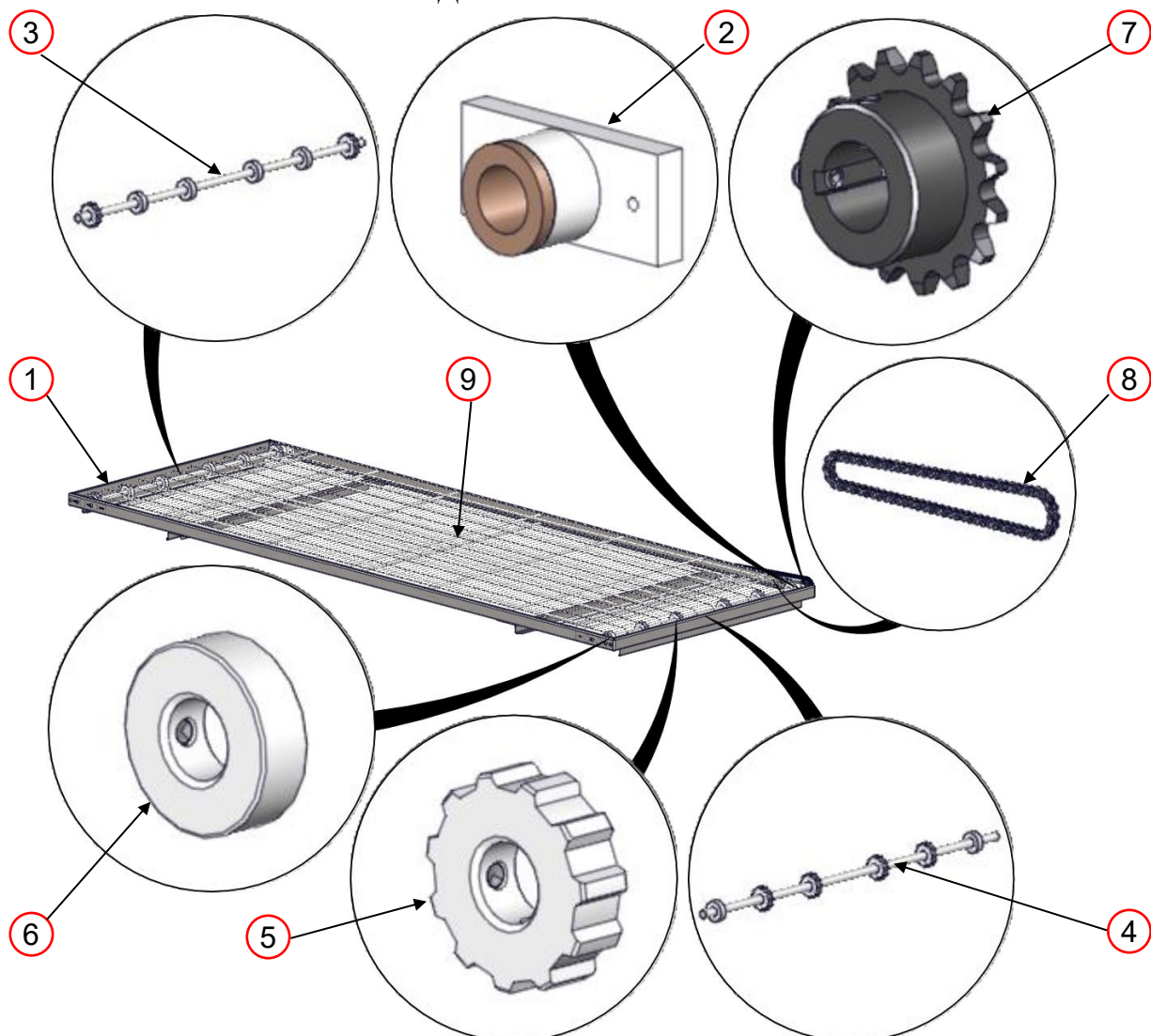
| <b>BACK WALL - STANDARD</b> |                    |                           |                   |
|-----------------------------|--------------------|---------------------------|-------------------|
| <b>ITEM</b>                 | <b>PART NUMBER</b> | <b>DESCRIPTION</b>        | <b>YOUR PRICE</b> |
| 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.            |

| <b>BACK WALL - WORLD</b> |                    |                                   |                   |
|--------------------------|--------------------|-----------------------------------|-------------------|
| <b>ITEM</b>              | <b>PART NUMBER</b> | <b>DESCRIPTION</b>                | <b>YOUR PRICE</b> |
| 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.            |

**Задняя стенка требуется информация:**

- Размер духовки
- напряжение

## СТАНДАРТНЫЙ КОНВЕЙЕР

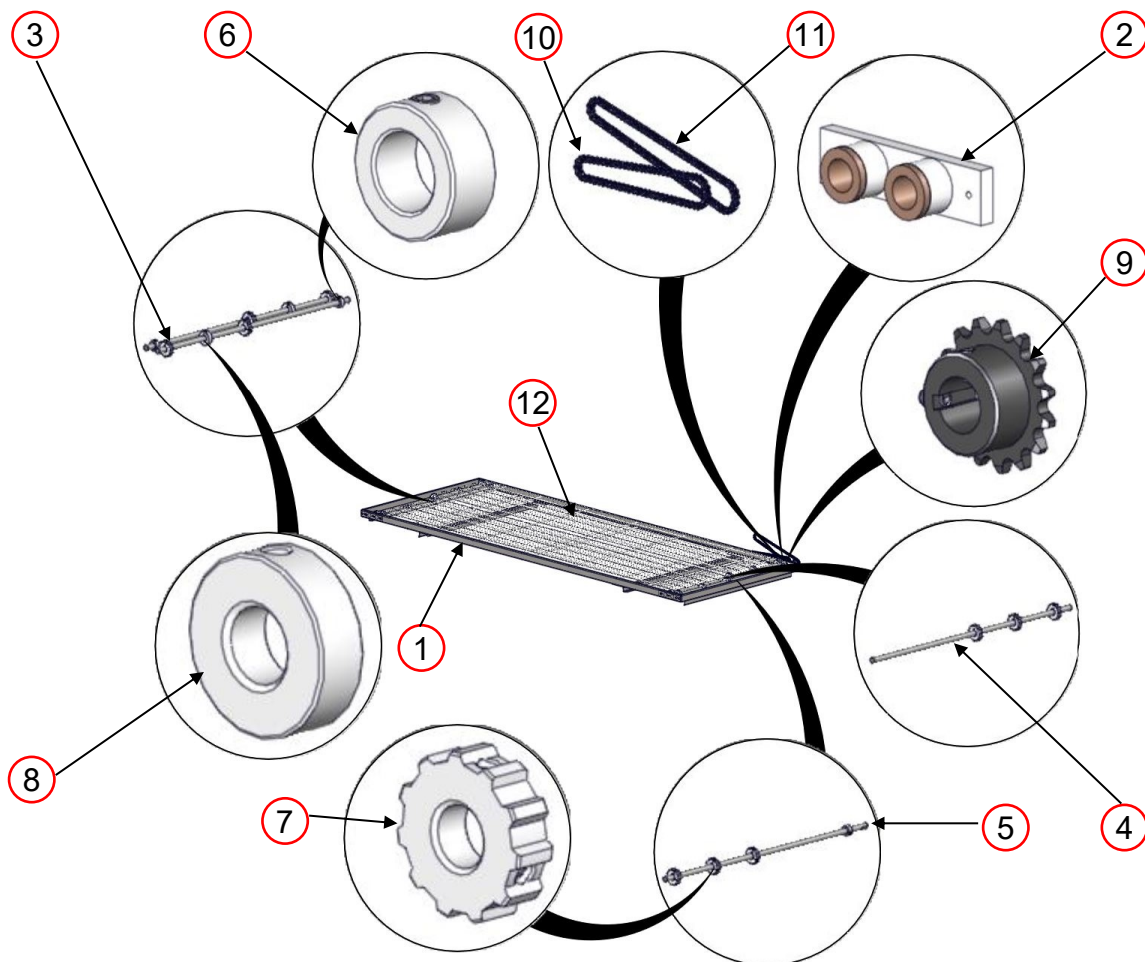


| CONVEYOR |             |                             |            |
|----------|-------------|-----------------------------|------------|
| ITEM     | PART NUMBER | DESCRIPTION                 | YOUR PRICE |
| 1        | XA 7000     | Conveyor Assembly           | P.O.R.     |
| 2        | XA 7200     | 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.     |

**конвейер требуется информация:**

- Размер духовки
- Правое или левое ручное управление

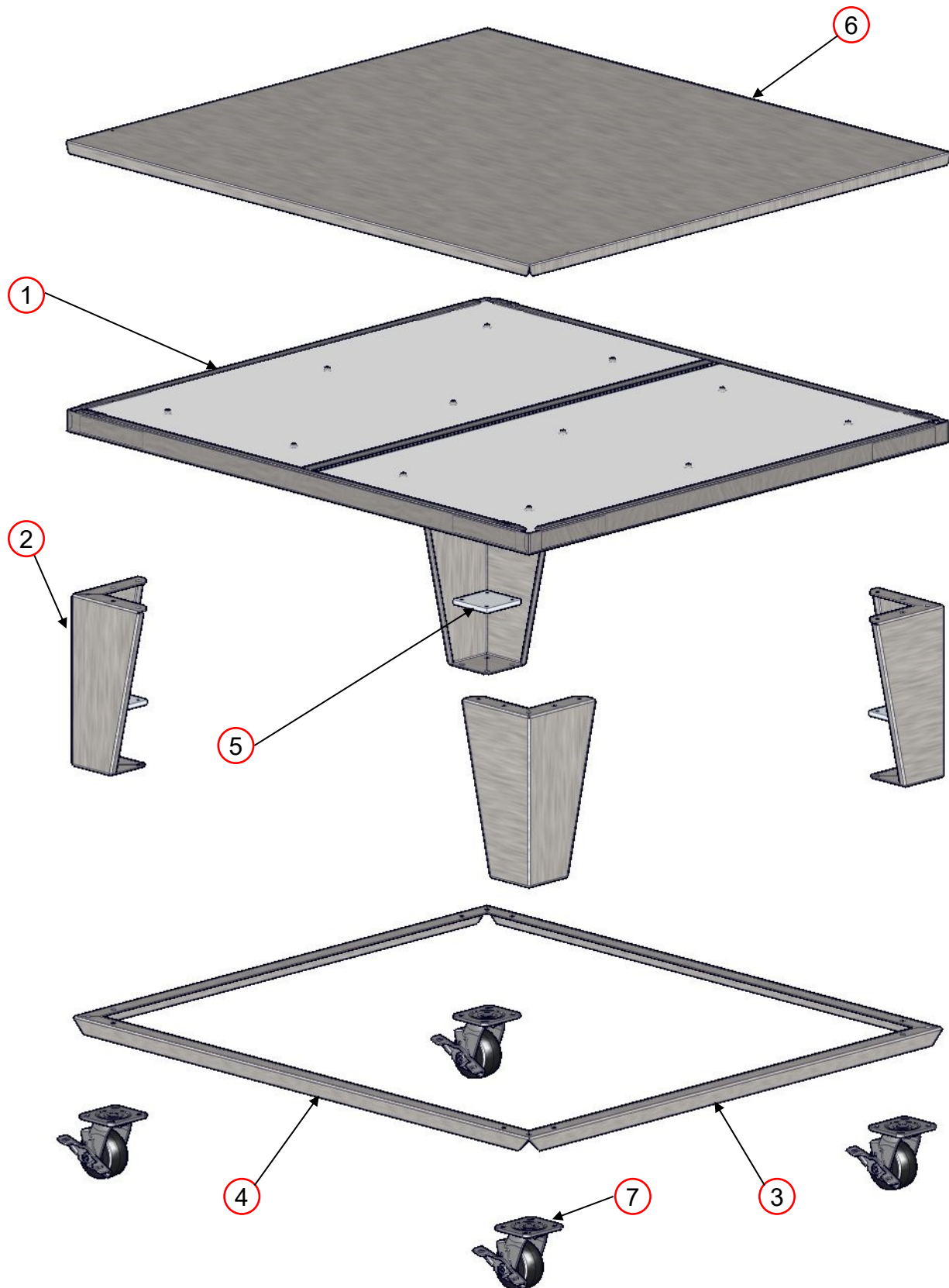
РАЗЪЁМНАЯ ЛЕНТА КОНВЕЙЕРА



| 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.     |

конвейер требуется информация:

- Размер духовки
- Правое или левое ручное управление

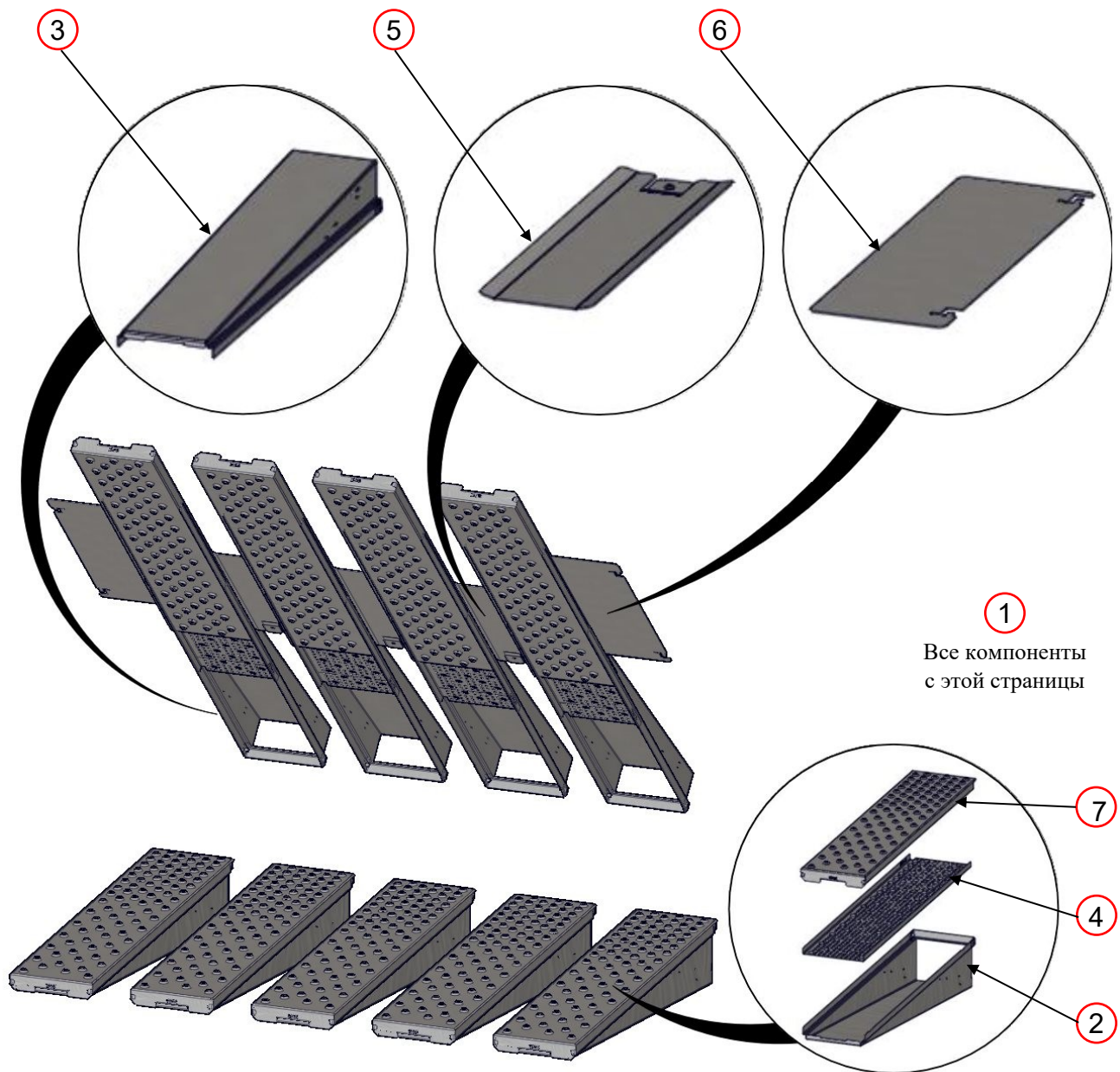




| BASE |             |                      |            |
|------|-------------|----------------------|------------|
| ITEM | PART NUMBER | DESCRIPTION          | YOUR PRICE |
| 1    | XA 1001     | Base Assembly        | P.O.R.     |
| 2    | XM 1003-15  | Base Leg             | \$65.40    |
| 3    | 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    |

**Требуется базовая информация:**

- Размер духовки
- Одиночный, двойной, тройной или квад-стек.

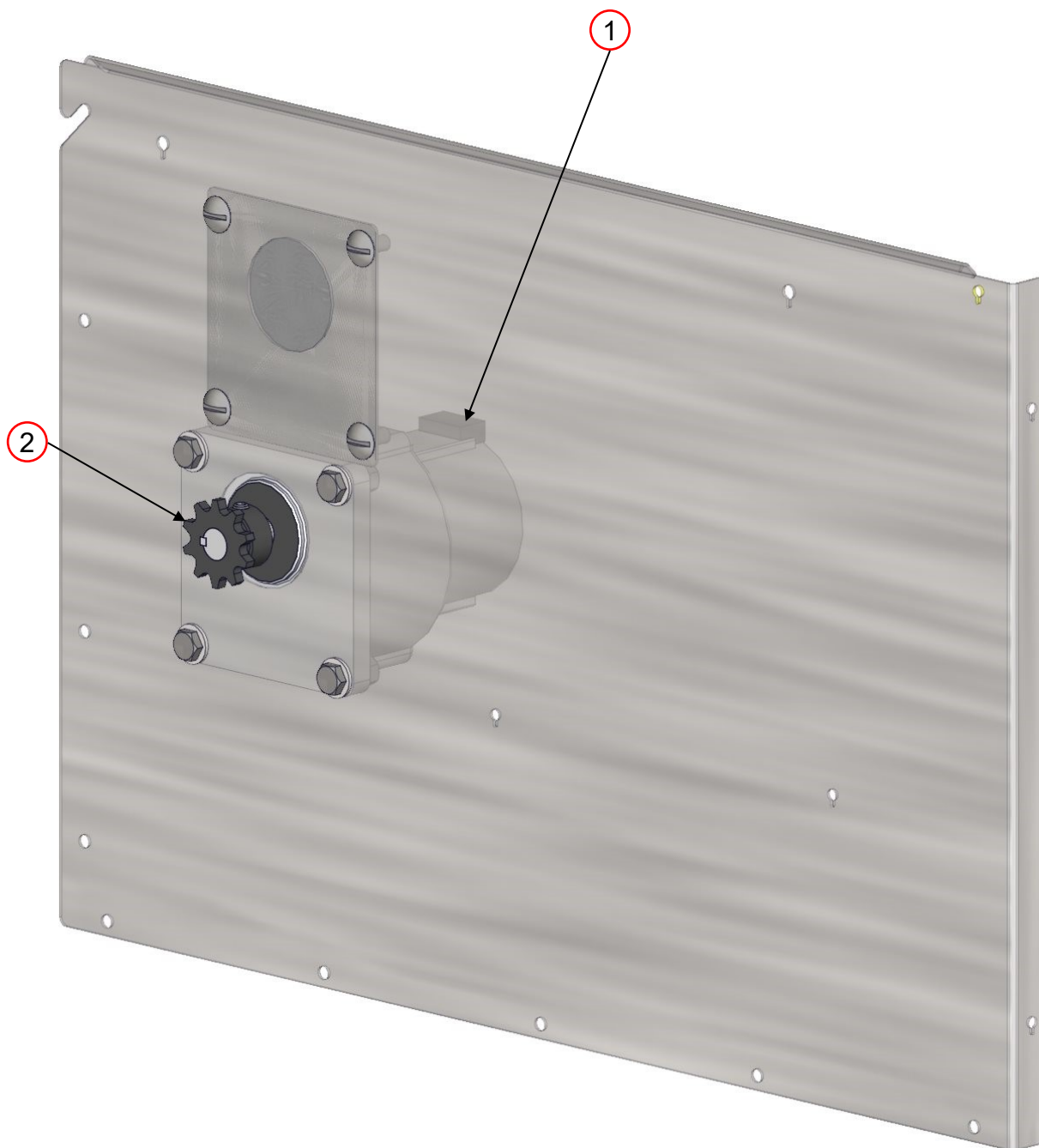


| FINGERS |             |                               |            |
|---------|-------------|-------------------------------|------------|
| ITEM    | PART NUMBER | DESCRIPTION                   | YOUR PRICE |
| 1       | XA 8Gxxxx   | Finger Group Assembly         | P.O.R.     |
| 2       | XA 8001-B   | 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.     |

**Требуется информация о пальцах:**

- Размер духовки
- Имя Клиента
- Номер детали спереди наружного пальца

СТАНДАРТНЫЙ КОНВЕЙЕР

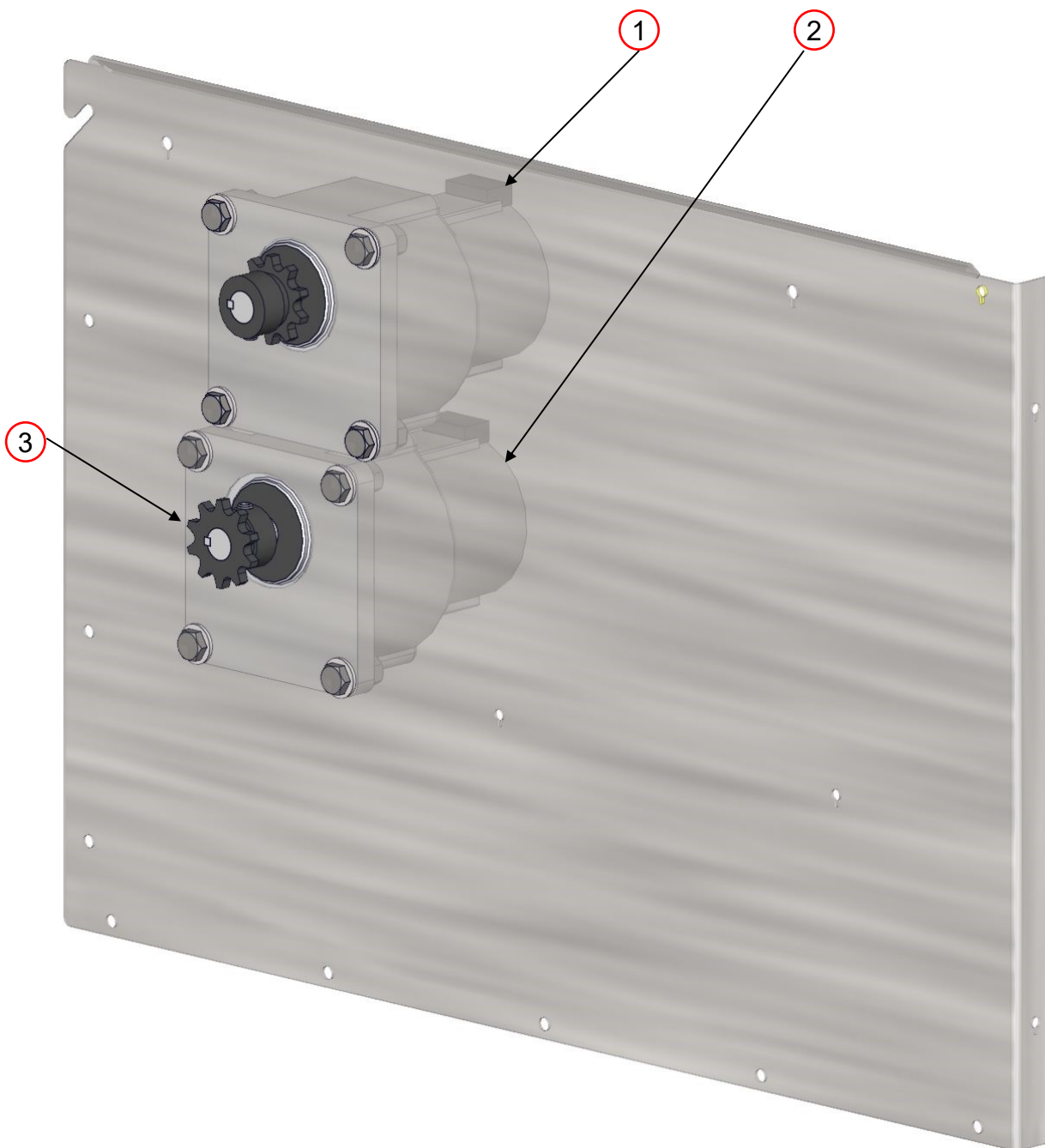


| CONTROL BOX FRONT |                      |                              |            |
|-------------------|----------------------|------------------------------|------------|
| ITEM              | PART NUMBER          | DESCRIPTION                  | YOUR PRICE |
| 1                 | XA 4117-12.5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

**Блок управления Необходимая передняя информация:**

- Размер духовки

РАЗЪЁМНАЯ ЛЕНТА КОНВЕЙЕРА

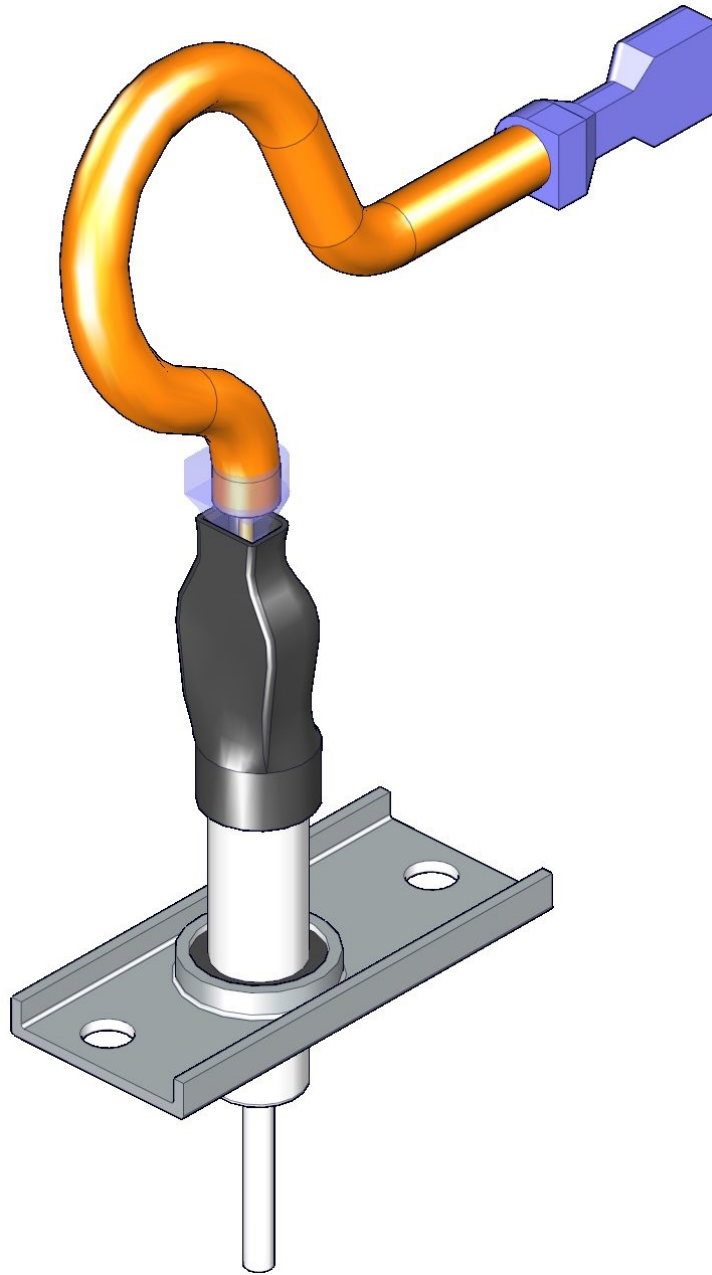


| CONTROL BOX FRONT |                      |                              |            |
|-------------------|----------------------|------------------------------|------------|
| ITEM              | PART NUMBER          | DESCRIPTION                  | YOUR PRICE |
| 1                 | XA 4117-12.5 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    |

**Блок управления Необходимая передняя информация:**

- Размер духовки

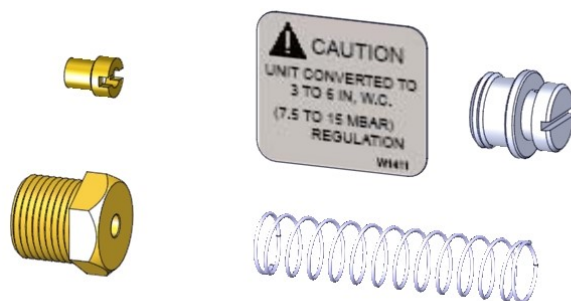
①



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

Комплекты для конверсии газа

1

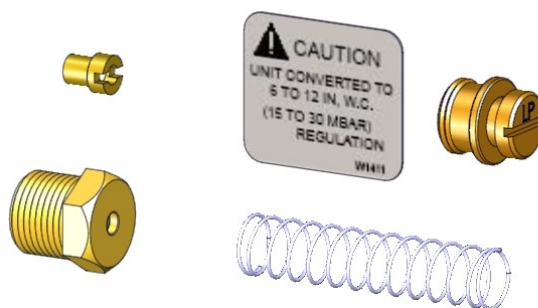


| NATURAL GAS VALVE |                |                            |            |
|-------------------|----------------|----------------------------|------------|
| ITEM              | PART NUMBER    | DESCRIPTION                | YOUR PRICE |
| 1                 | SP 9910-QF-NAT | Natural Gas Conversion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

Требуется информация о горелке:

- Размер духовки

1

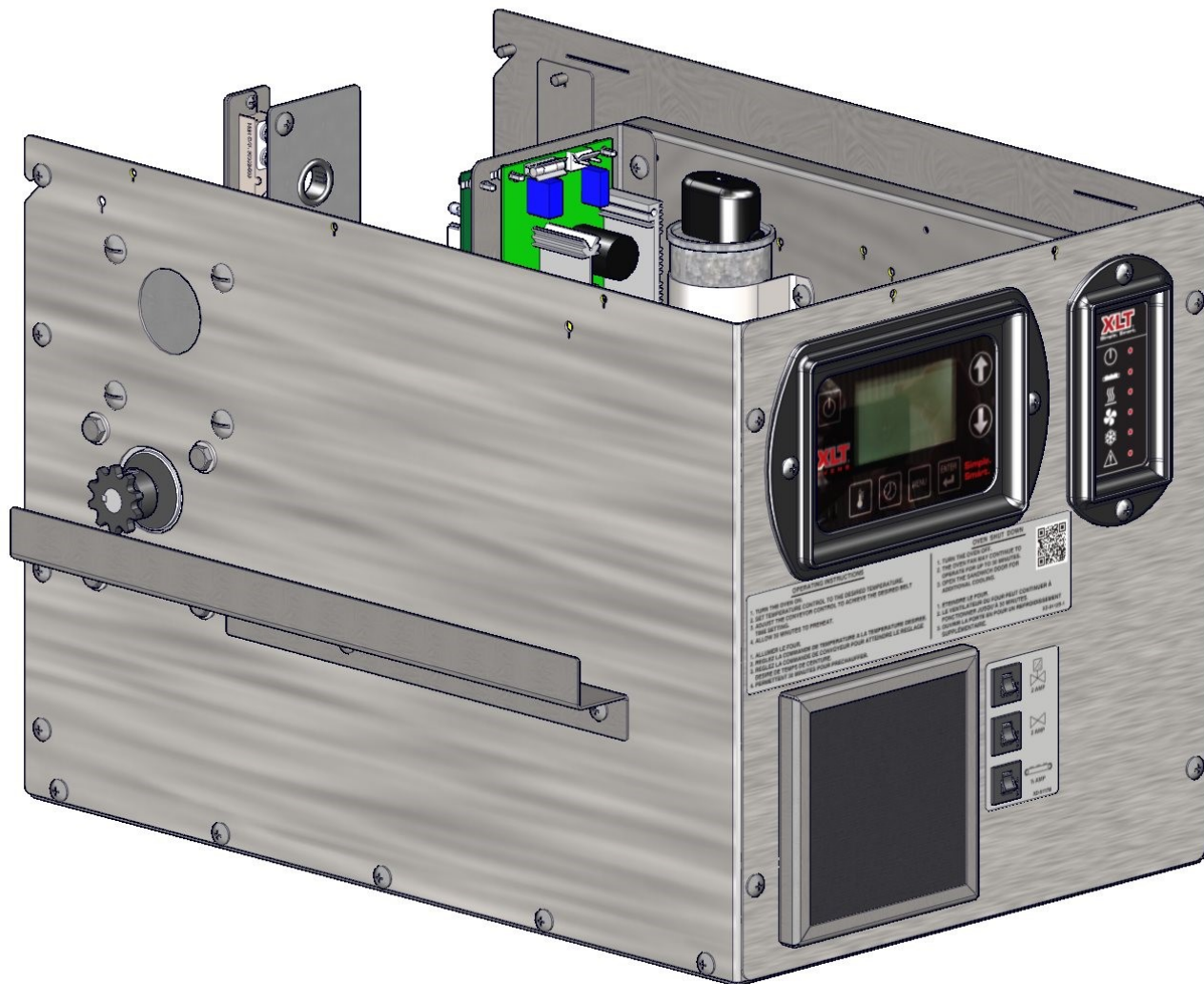


| PROPANE VALVE |                |                        |            |
|---------------|----------------|------------------------|------------|
| ITEM          | PART NUMBER    | DESCRIPTION            | YOUR PRICE |
| 1             | SP 9910-QF-LPG | Propane Conversion Kit | \$18.90    |

Требуется информация о горелке:

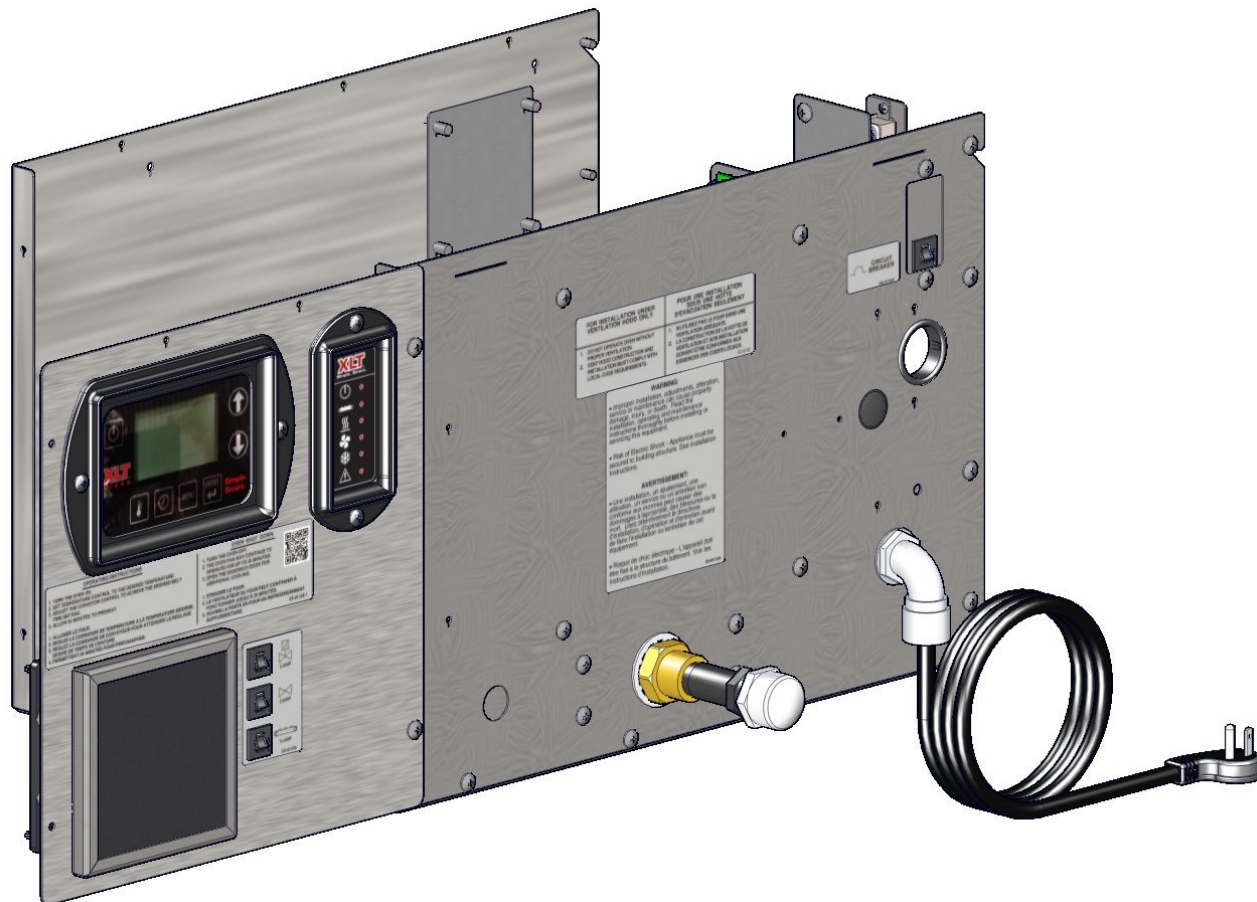
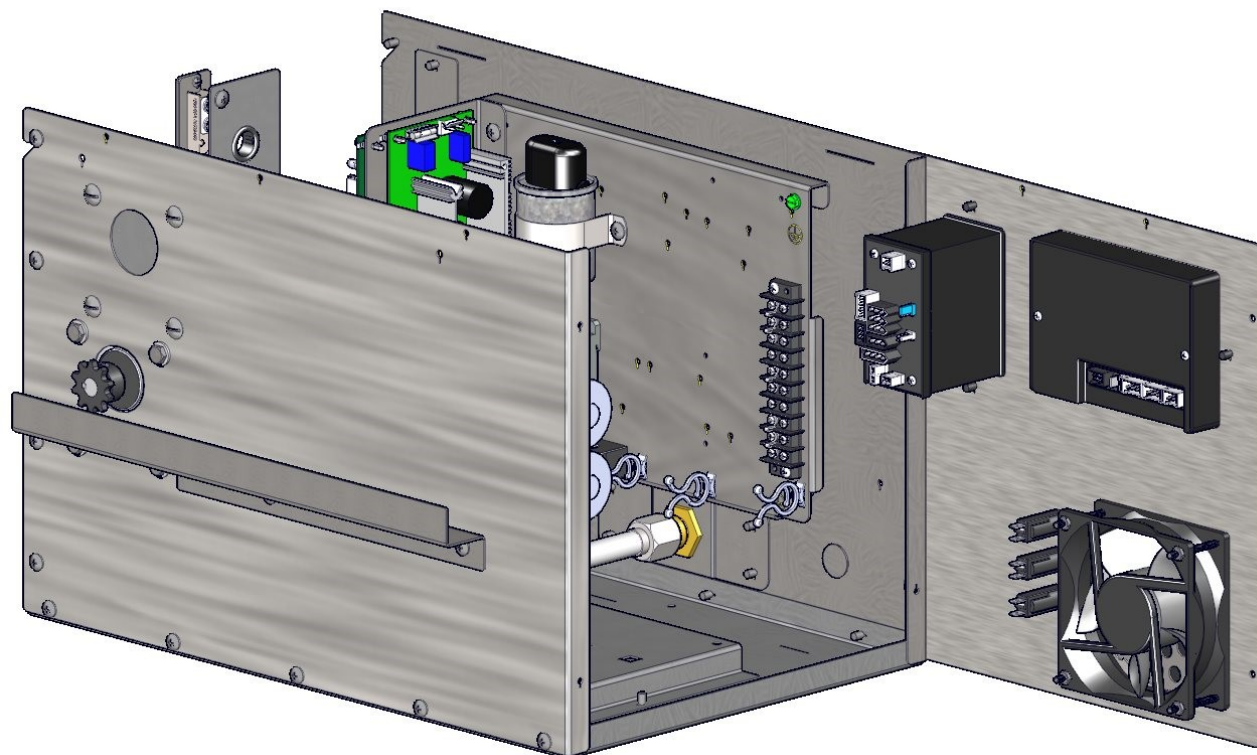
- Размер духовки

Рабочее положение (показано с снятой крышкой)





Позиция обслуживания

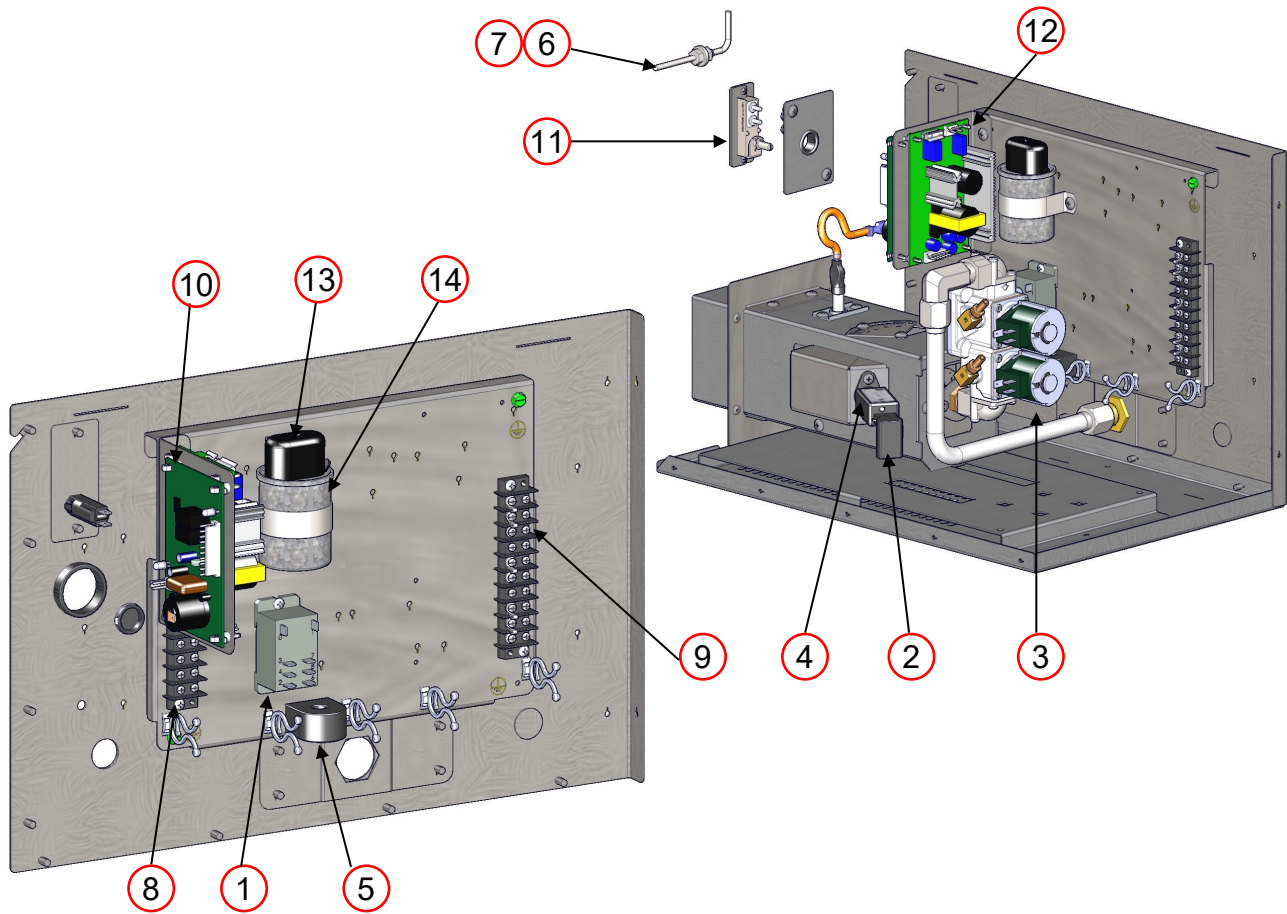




| CONTROL PANEL |             |                           |            |
|---------------|-------------|---------------------------|------------|
| ITEM          | PART NUMBER | DESCRIPTION               | YOUR PRICE |
| 1             | SP 4520-GA  | Fan Guard / Filter Holder | \$5.60     |
| 2             | 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     |

#### Требуется информация о панели управления:

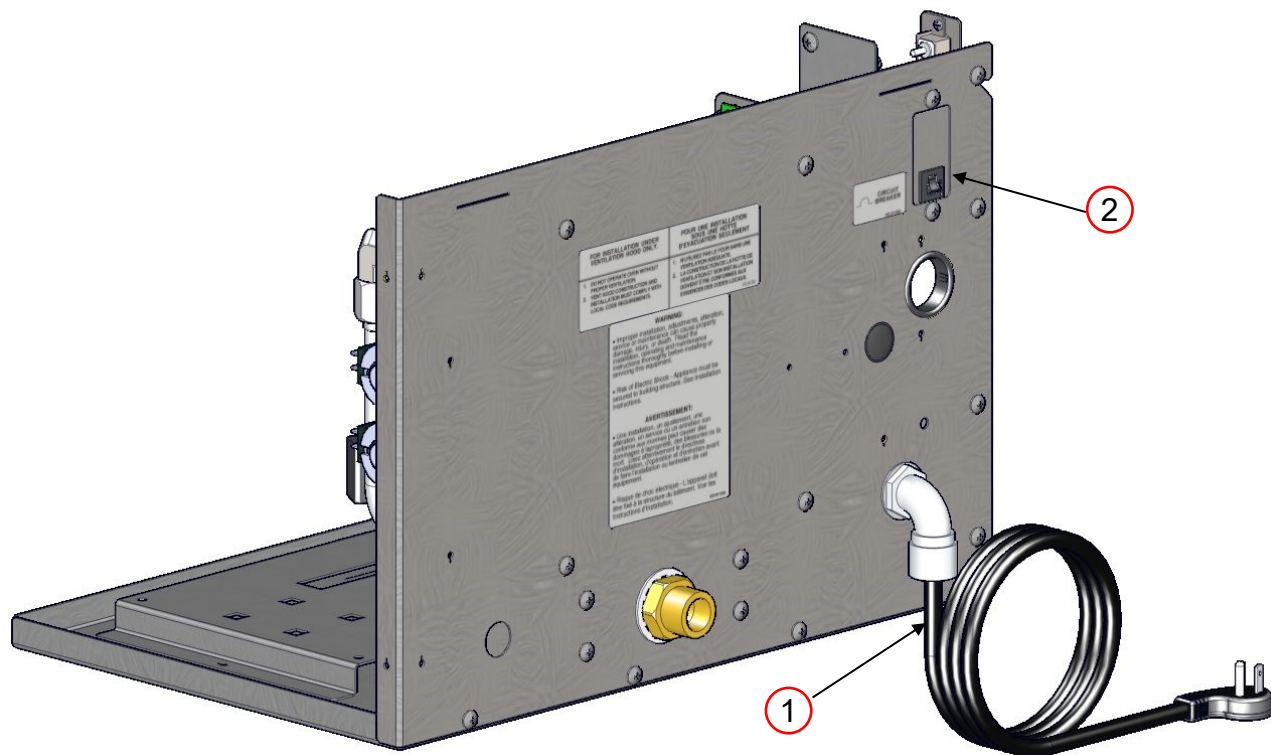
- Размер духовки
- напряжение
- Рейтинг усилителя автоматического выключателя
- Конвейерное направление ленты



| 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    |

**Блок управления Требуется задняя информация:**

- Размер духовки
- напряжение



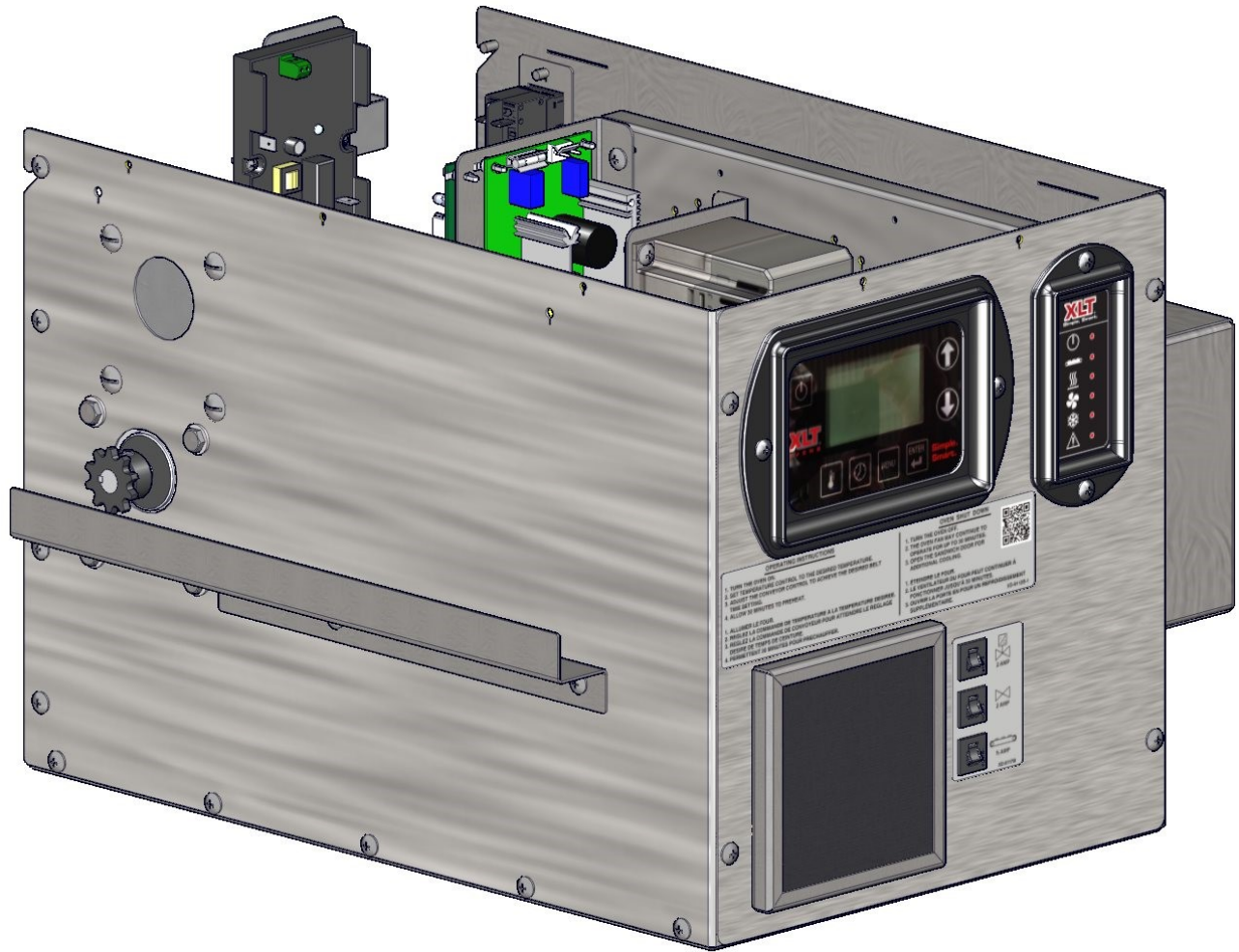
| CONTROL BOX REAR |                |                        |            |
|------------------|----------------|------------------------|------------|
| ITEM             | PART NUMBER    | DESCRIPTION            | YOUR PRICE |
| 1                | XA 9301-S      | Power Cord Assembly    | \$28.40  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

**Блок управления Требуется задняя информация:**

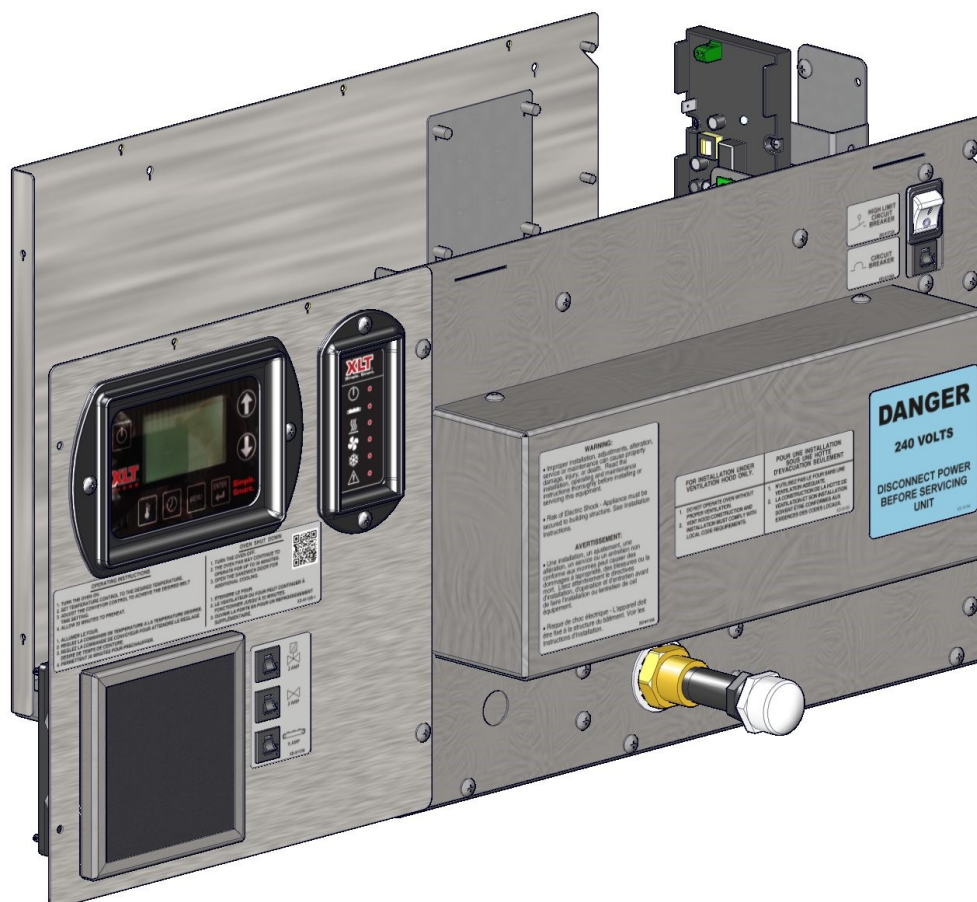
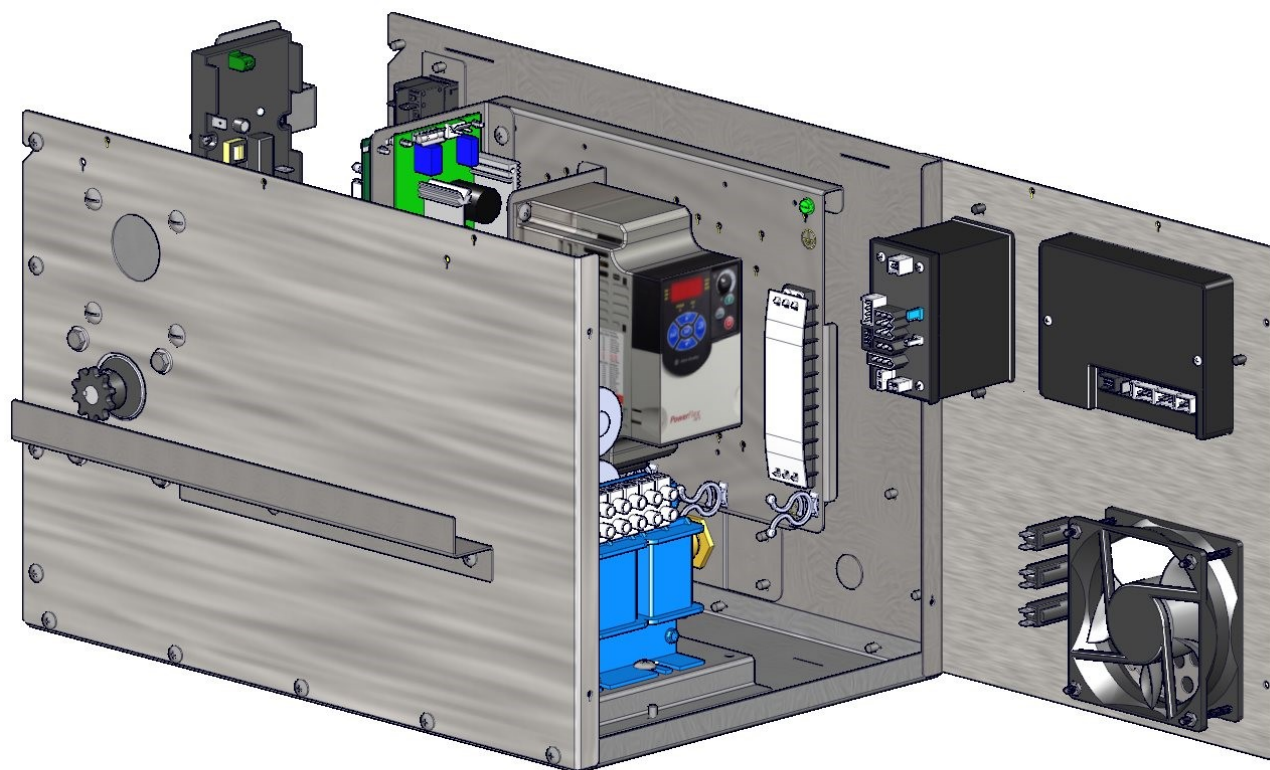
- Размер духовки
- Рейтинг усилителя автоматического выключателя
- напряжение

Эта страница специально оставлена пустой.

Рабочее положение (показано с снятой крышкой)



Позиция обслуживания



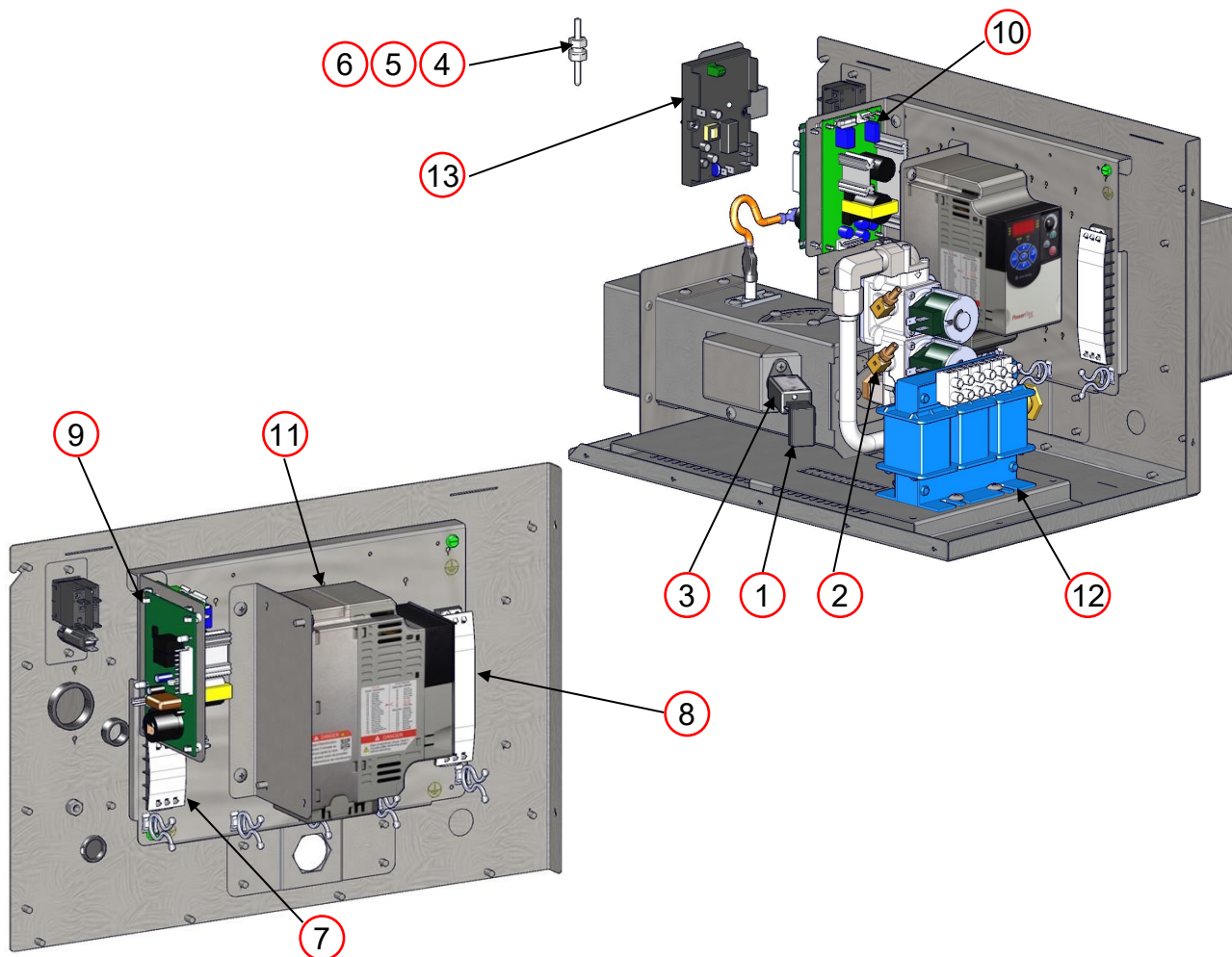


| CONTROL PANEL |             |                           |            |
|---------------|-------------|---------------------------|------------|
| ITEM          | PART NUMBER | DESCRIPTION               | YOUR PRICE |
| 1             | SP 4520-GA  | Fan Guard / Filter Holder | \$5.60     |
| 2             | 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     |

**Требуется информация о панели управления:**

- Размер духовки
- напряжение
- Рейтинг усилителя автоматического выключателя
- Конвейерное направление ленты



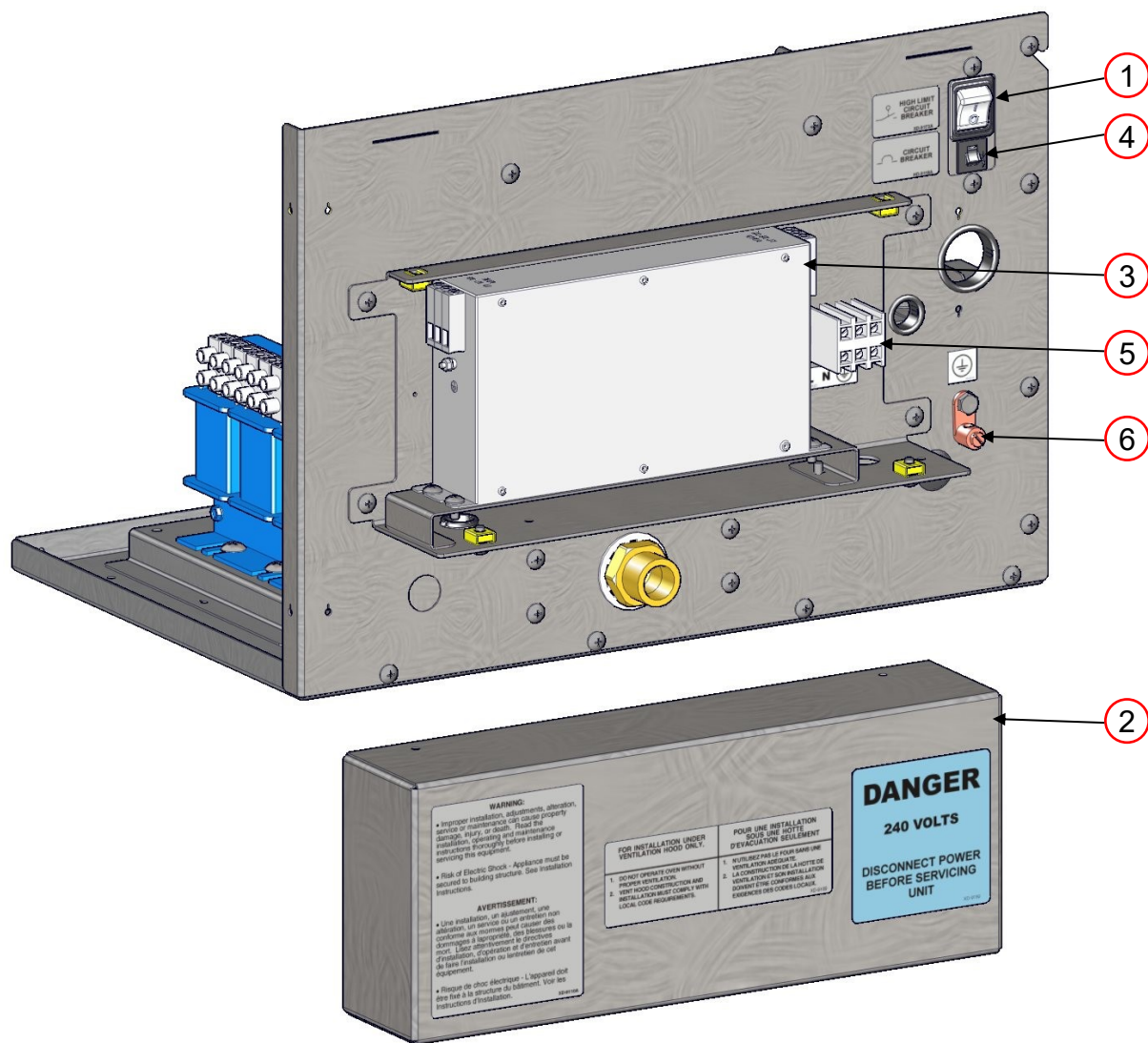


**CONTROL BOX INTERIOR**

| 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   |

**Блок управления Необходимая передняя информация:**

- Размер духовки
- Сплит-пояс или стандартный пояс



| 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     |

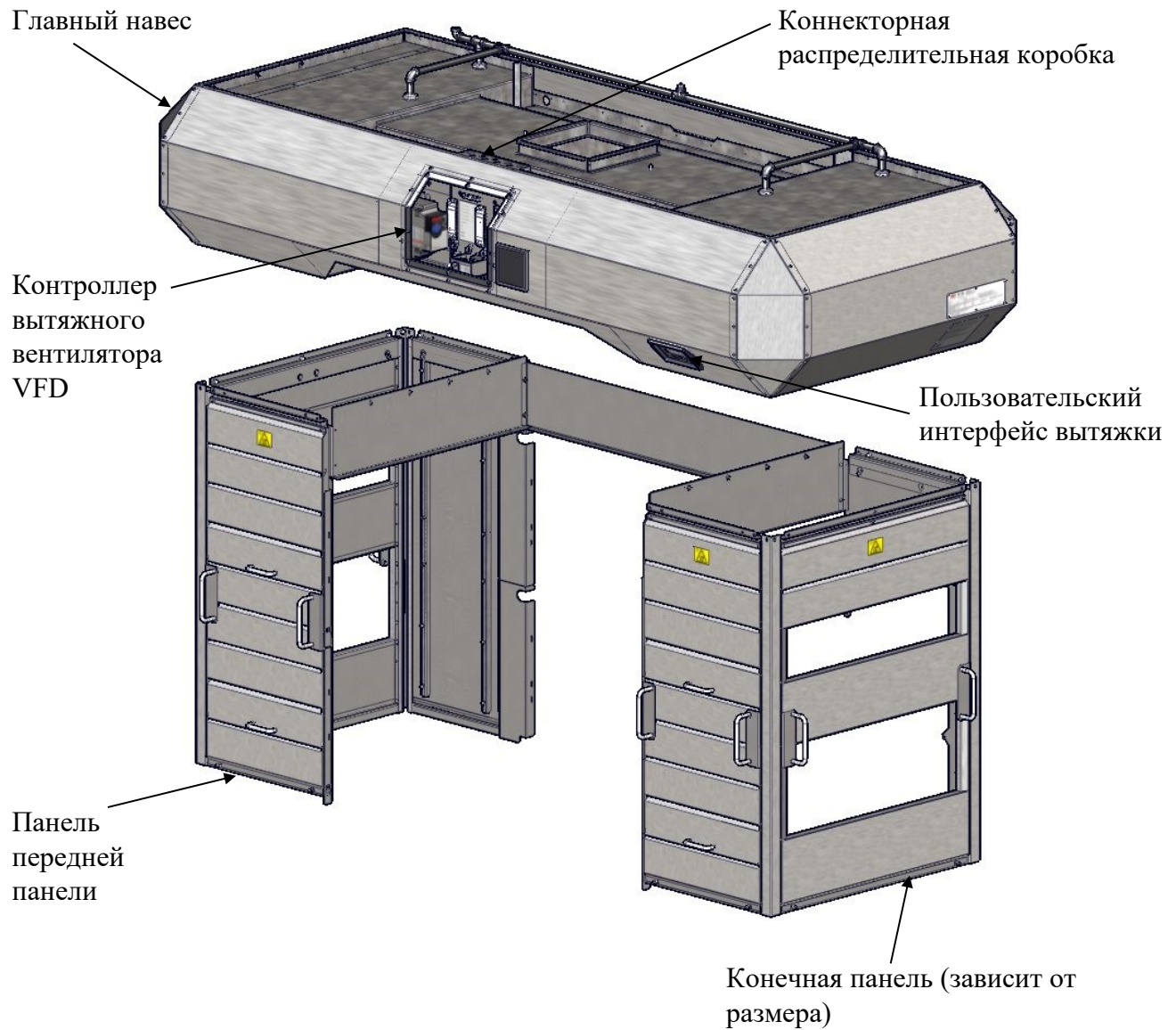
### Блок управления Требуется задняя информация:

- Размер духовки
- Рейтинг усилителя автоматического выключателя
- напряжение

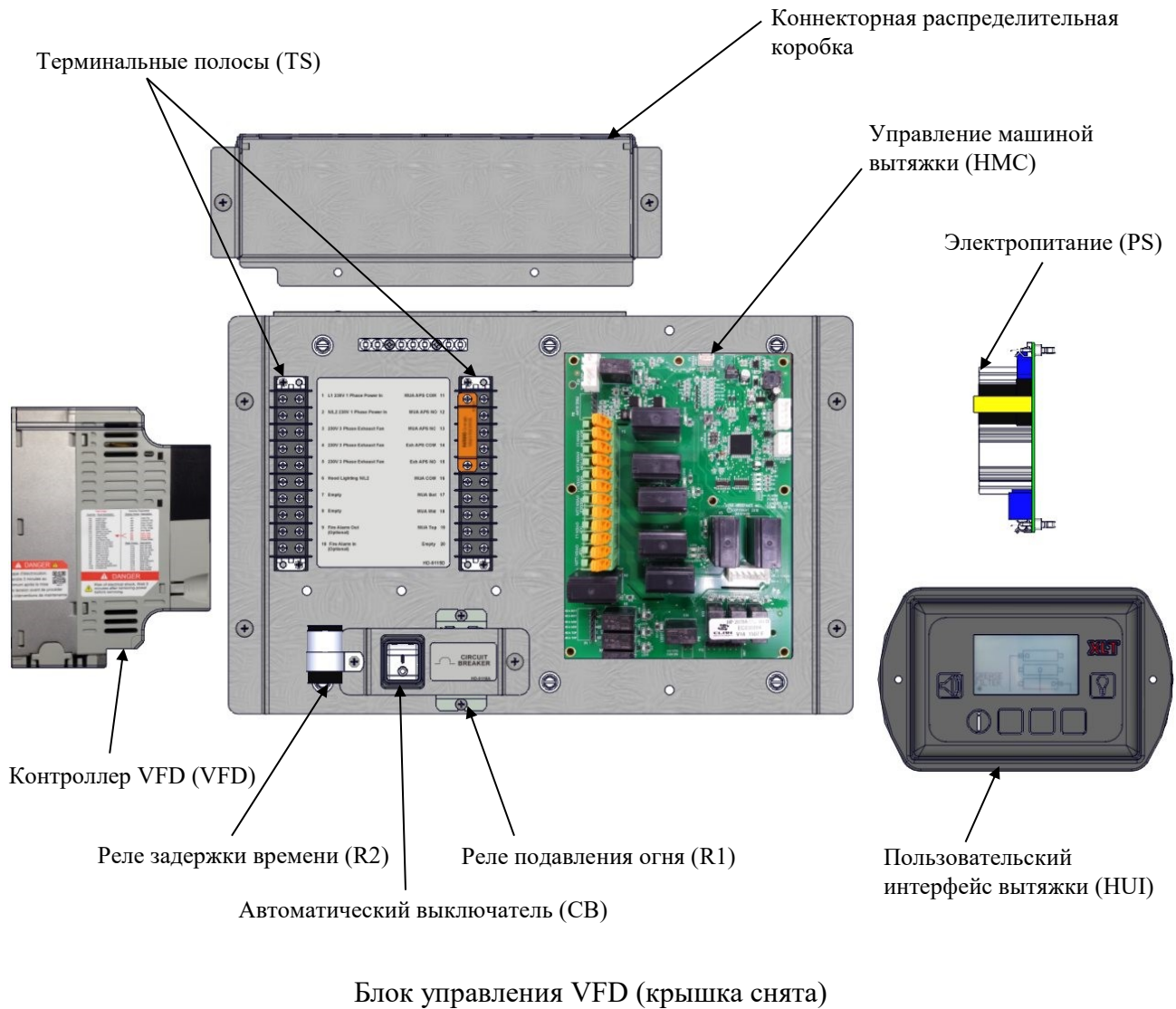


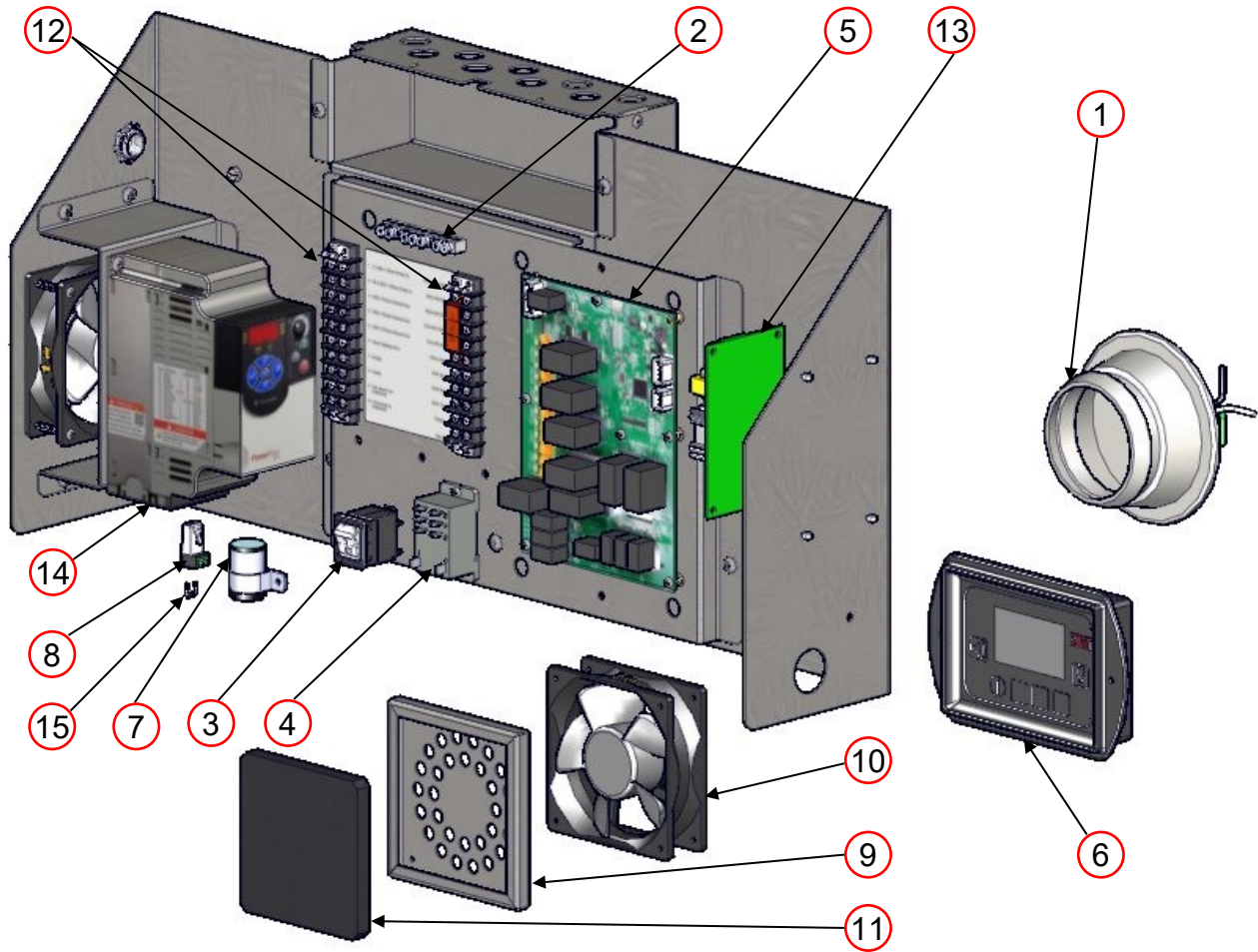
Цены не включают в себя ярлыки

ЗАМЕТКА

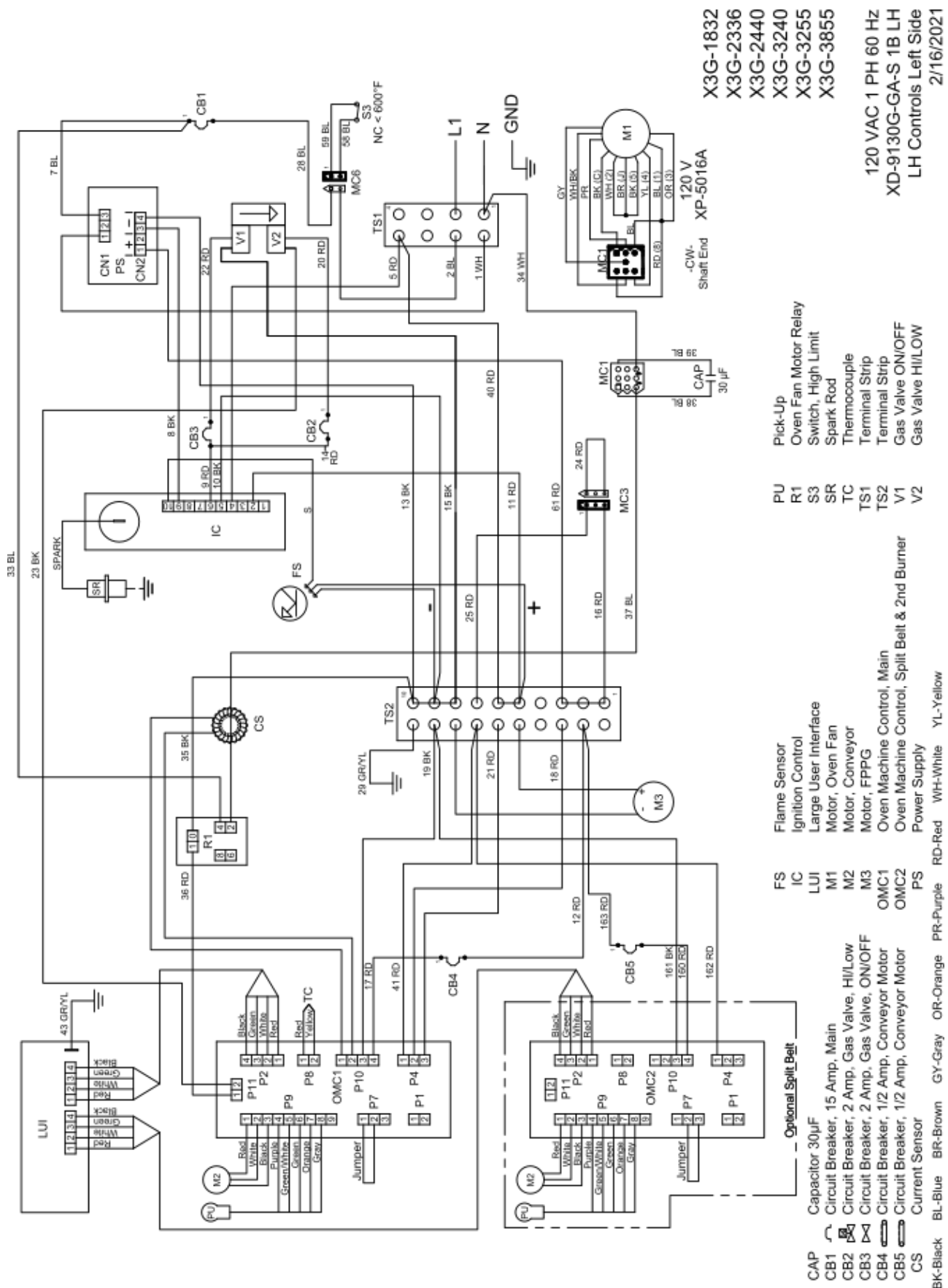


## Блок управления VFD с подавлением огня





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



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

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

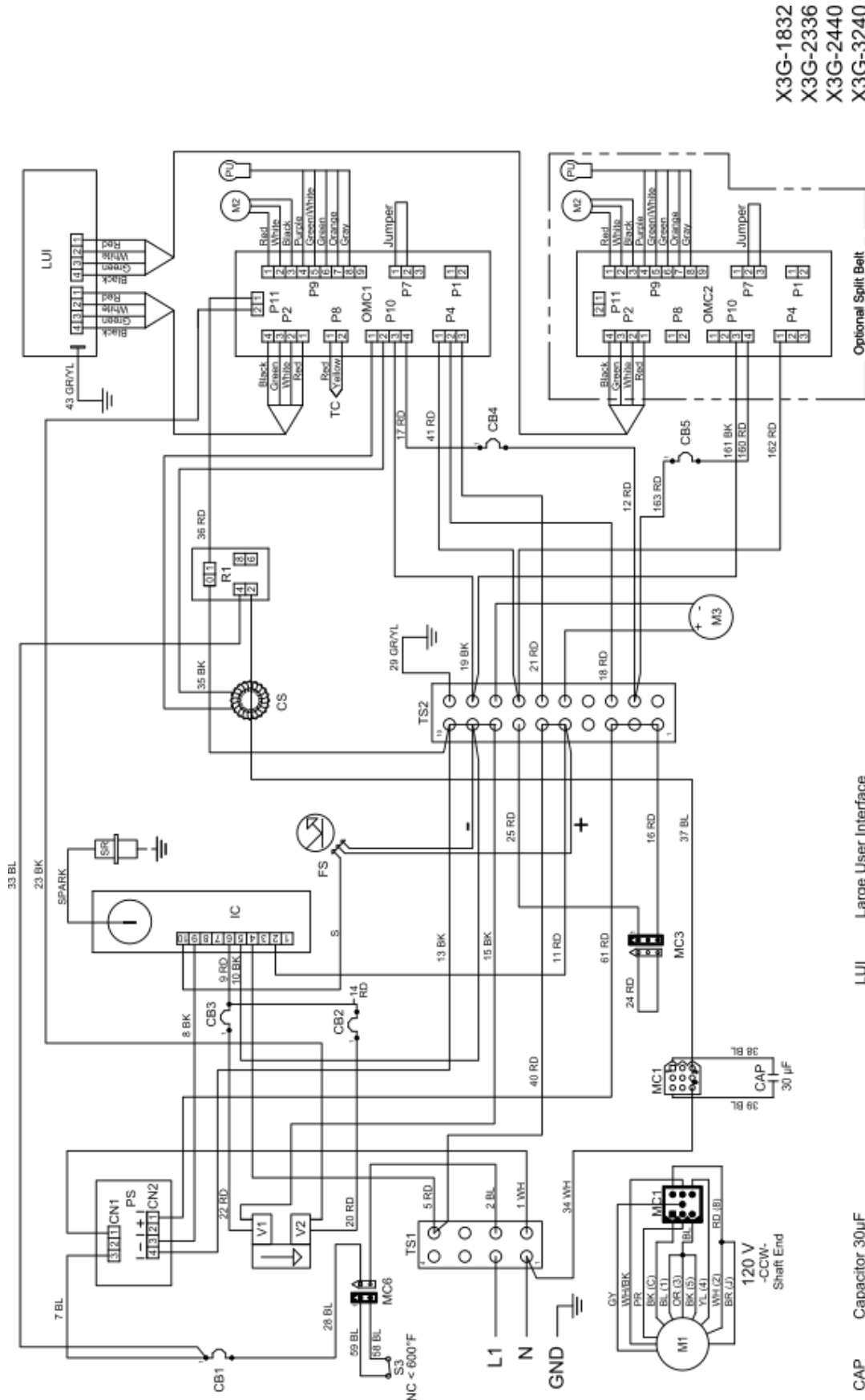
- Pick-Up
- Oven Fan Motor Relay
- Switch, High Limit
- Spark Rod
- Thermocouple
- Terminal Strip
- Terminal Strip
- Gas Valve ON/OFF
- Gas Valve HI/LOW

- PU
- R1
- S3
- SR
- TC
- TS1
- TS2
- V1
- V2

- FS
- IC
- LUI
- M1
- M2
- M3
- OMC1
- OMC2
- PS
- 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
- CS

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



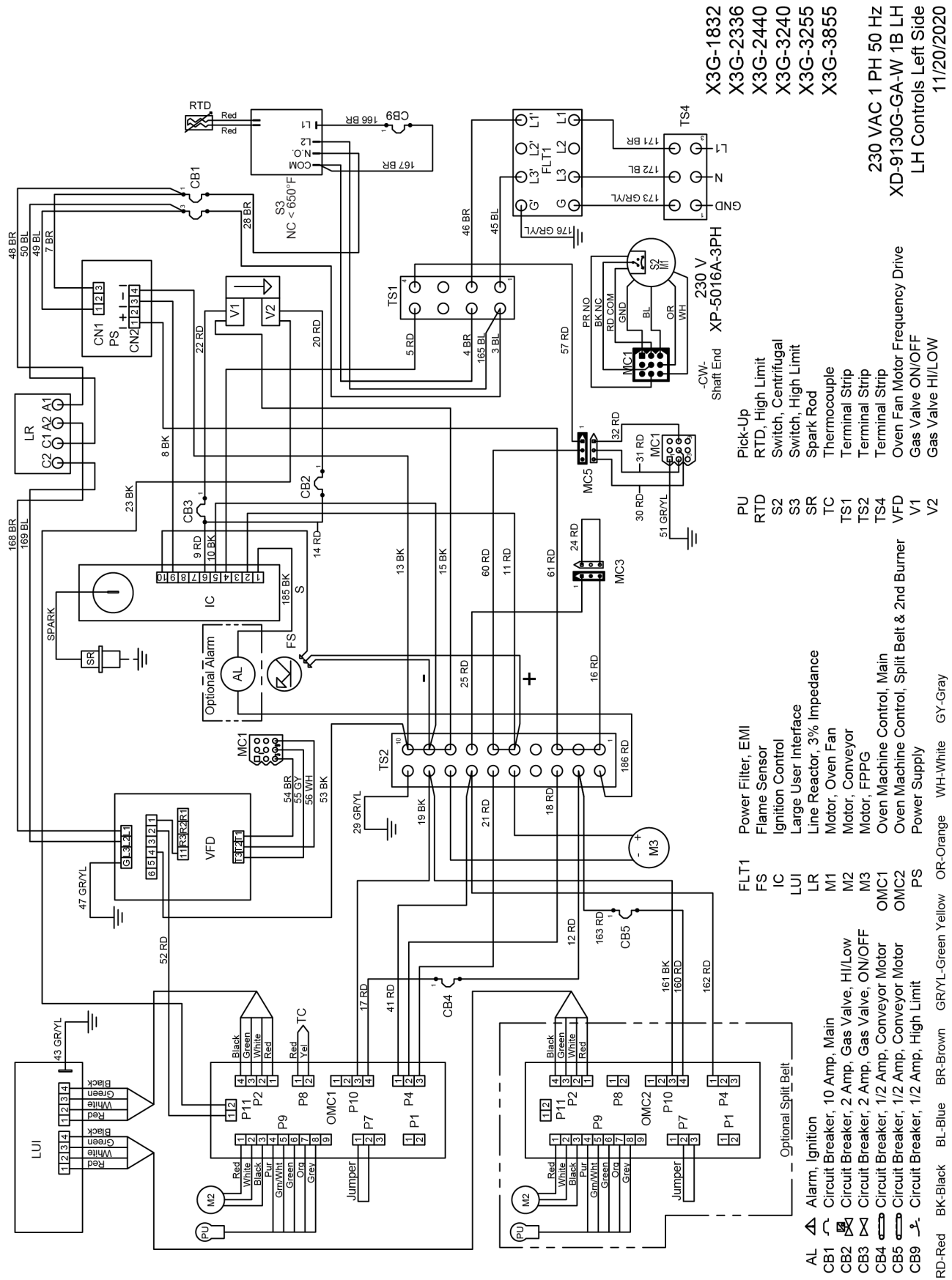


- X3G-1832
- X3G-2336
- X3G-2440
- X3G-3240
- X3G-3255
- X3G-3855

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

- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- 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
- BK-Black
- BL-Blue
- BR-Brown
- GY-Gray
- OR-Orange
- PR-Purple
- RD-Red
- WH-White
- YL-Yellow



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

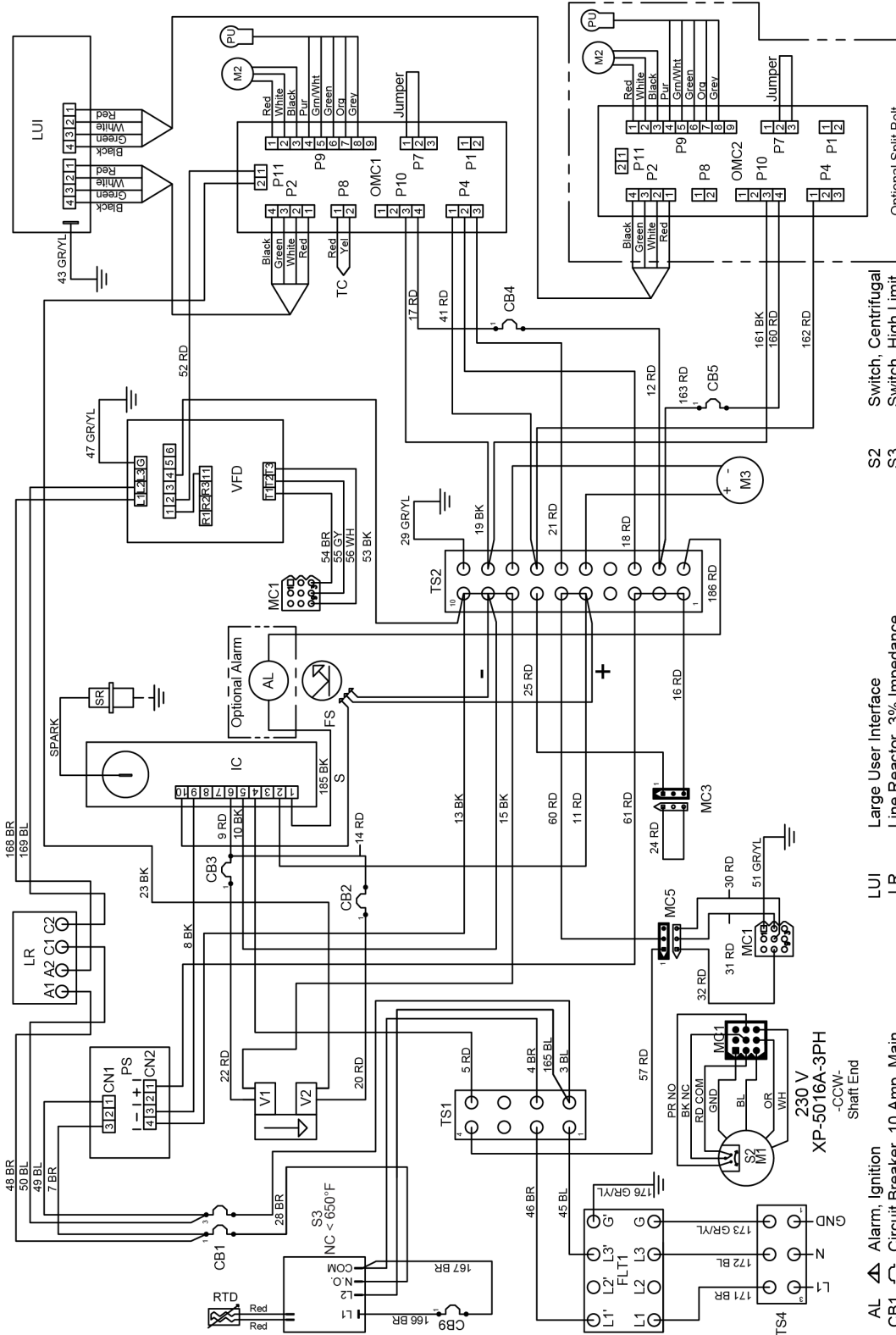
230 VAC 1 PH 50 Hz  
 XD-9130G-GA-W 1B LH  
 LH Controls Left Side  
 11/20/2020

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

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

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



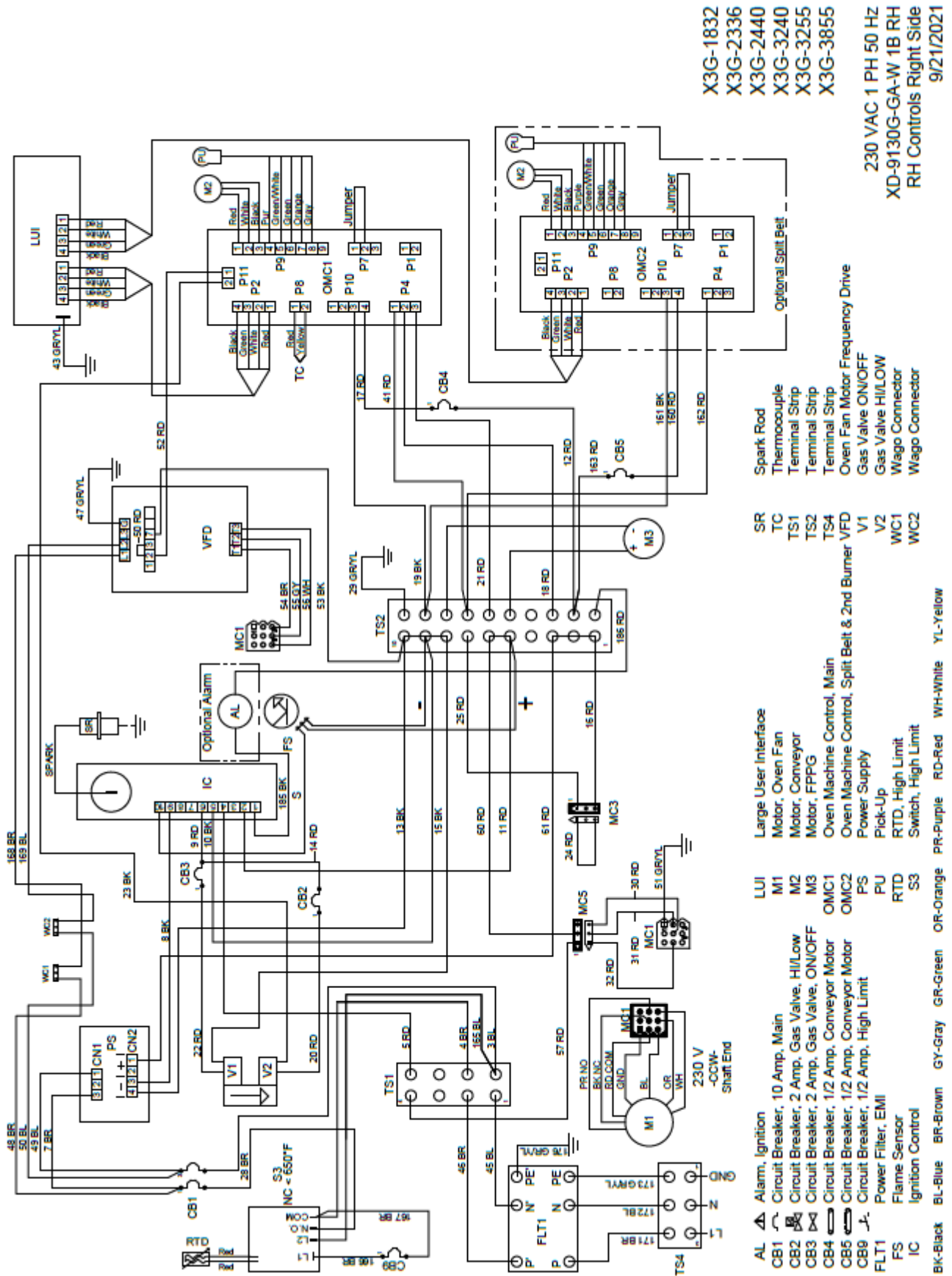


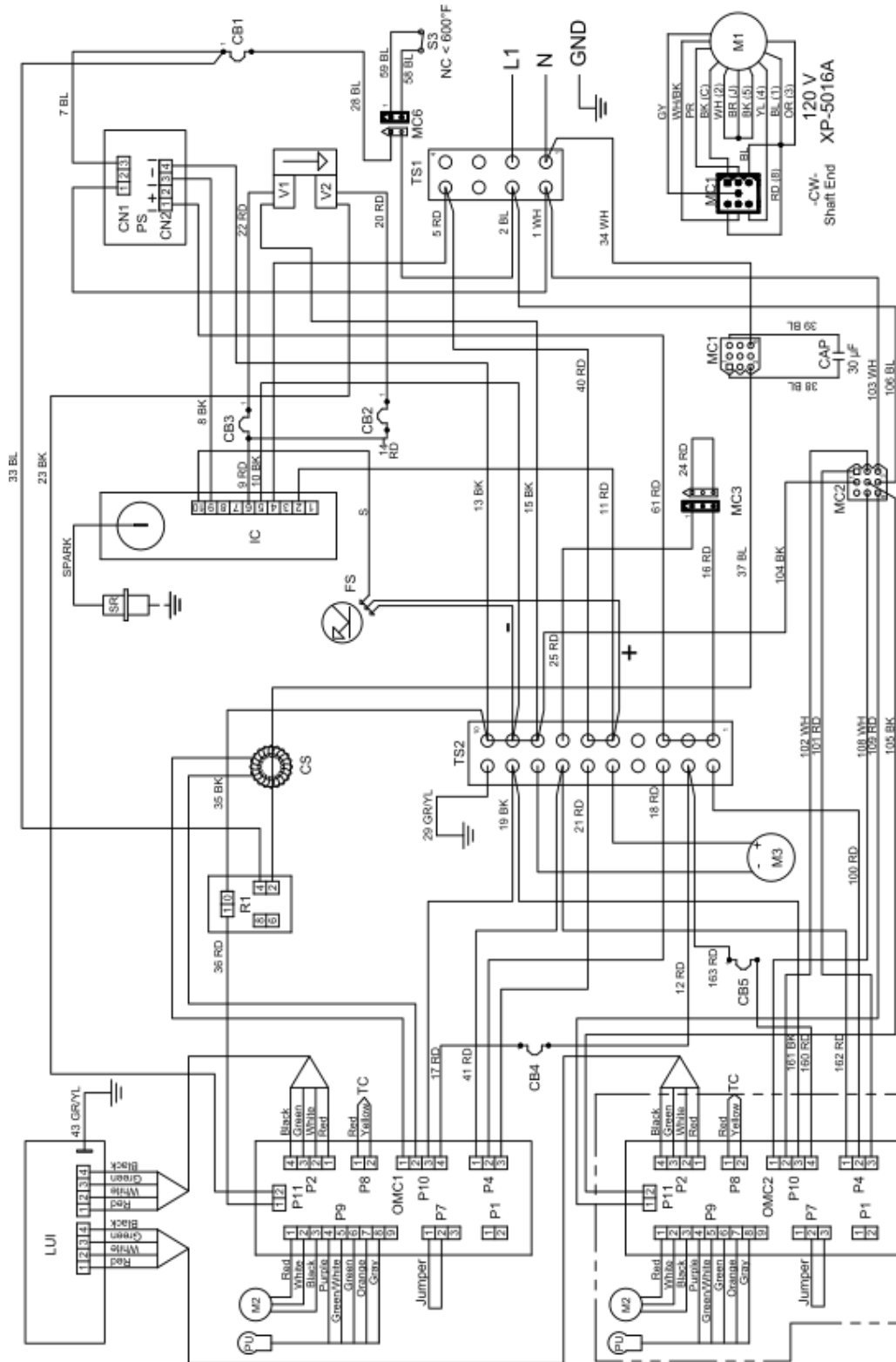
- X3G-1832
- X3G-2336
- X3G-2440
- X3G-3240
- X3G-3255
- X3G-3855

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

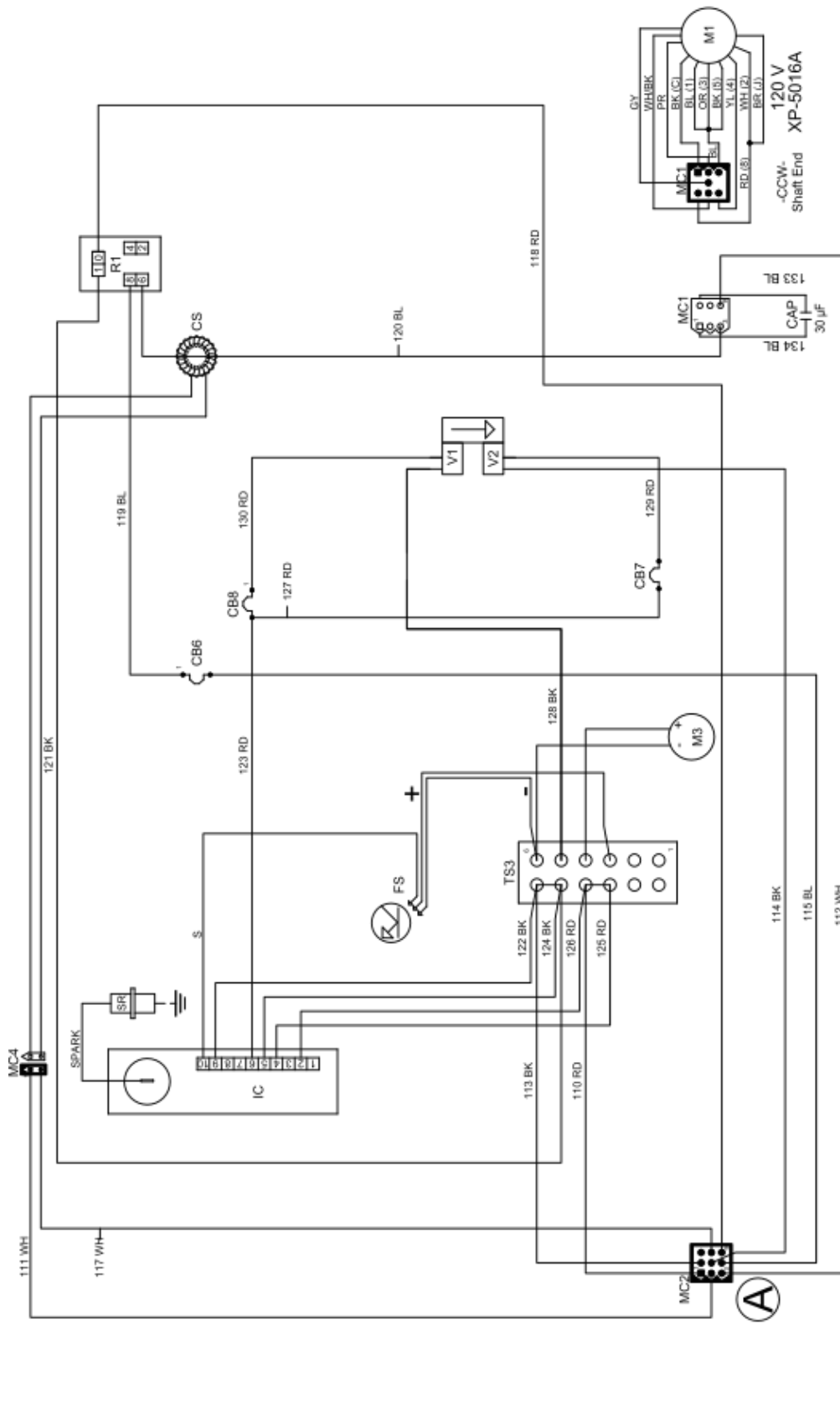
- AL Alarm, Ignition
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Power Filter, EMI
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-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, 3% Impedance
- SR Motor, Oven Fan
- 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

This page is intentionally left blank.





- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FS Flame Sensor
- BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow
- IC Ignition Control
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- R1 Ignition Control
- R3 Motor, Oven Fan
- SR Motor, Conveyor
- TC Motor, FPPG
- TS1 Oven Machine Control, Main
- TS2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- X3G-3270-2B Oven Fan Motor Relay
- X3G-3870-2B Spark Rod
- 120 VAC 1 PH 60 Hz
- XD-9130G-GA-S 2B LH LH Controls Left Side
- 2/16/2021



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

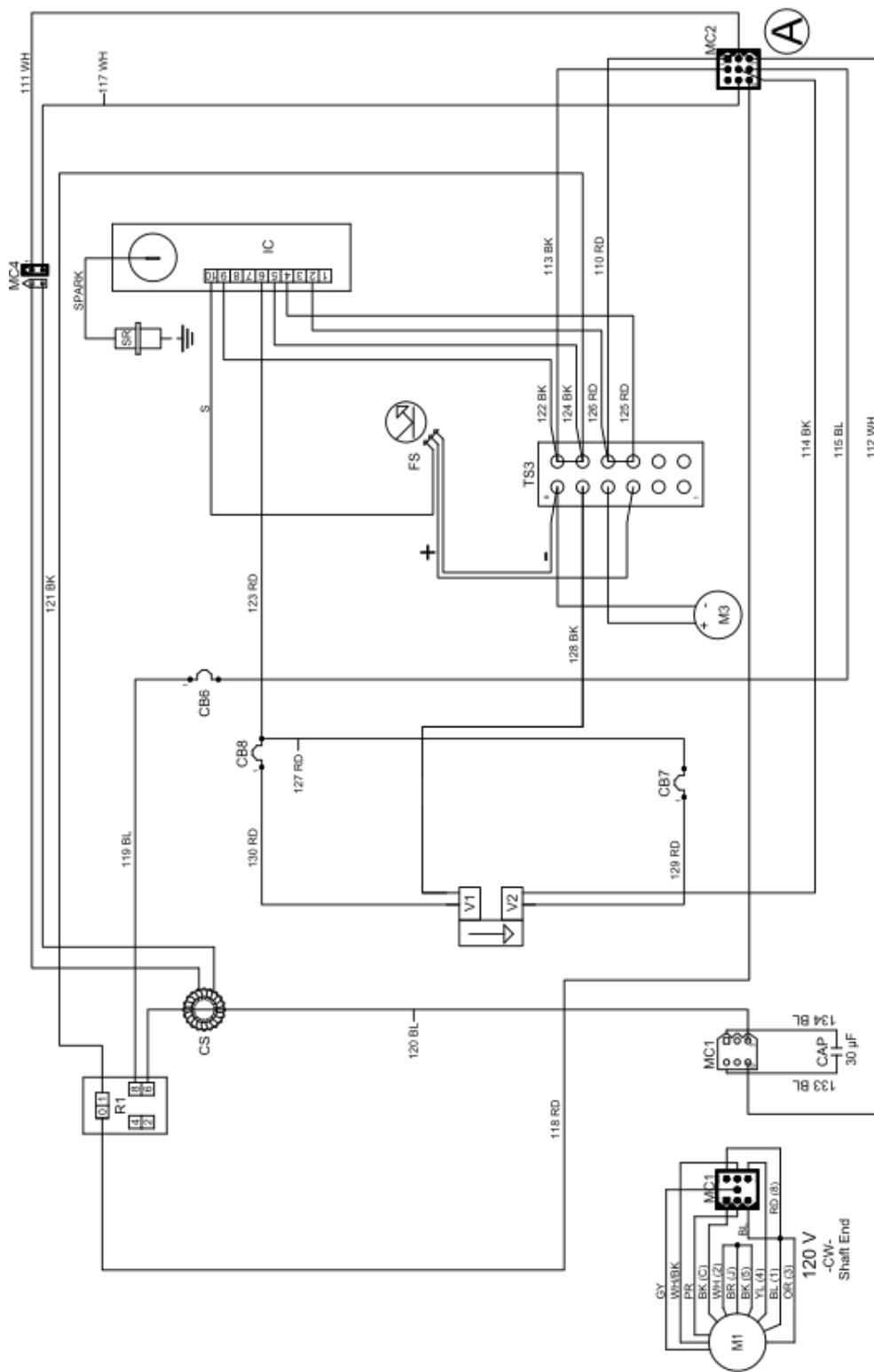
MC4 MC1 CAP 30 uF  
134 BL 133 BL  
-CCW- Shaft End XP-5016A  
MC1  
RD.(8) BR.(J) WH.(Z) YL.(4) BK.(B) BK.(C) BK.(G) BK.(I) BK.(L) BK.(S) BK.(U) PR WH/BK GY  
M1  
120 V

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

FS Flame Sensor  
IC Ignition Control  
M1 Motor, Oven Fan  
M3 Motor, FPPG  
R1 Oven Fan Motor Relay

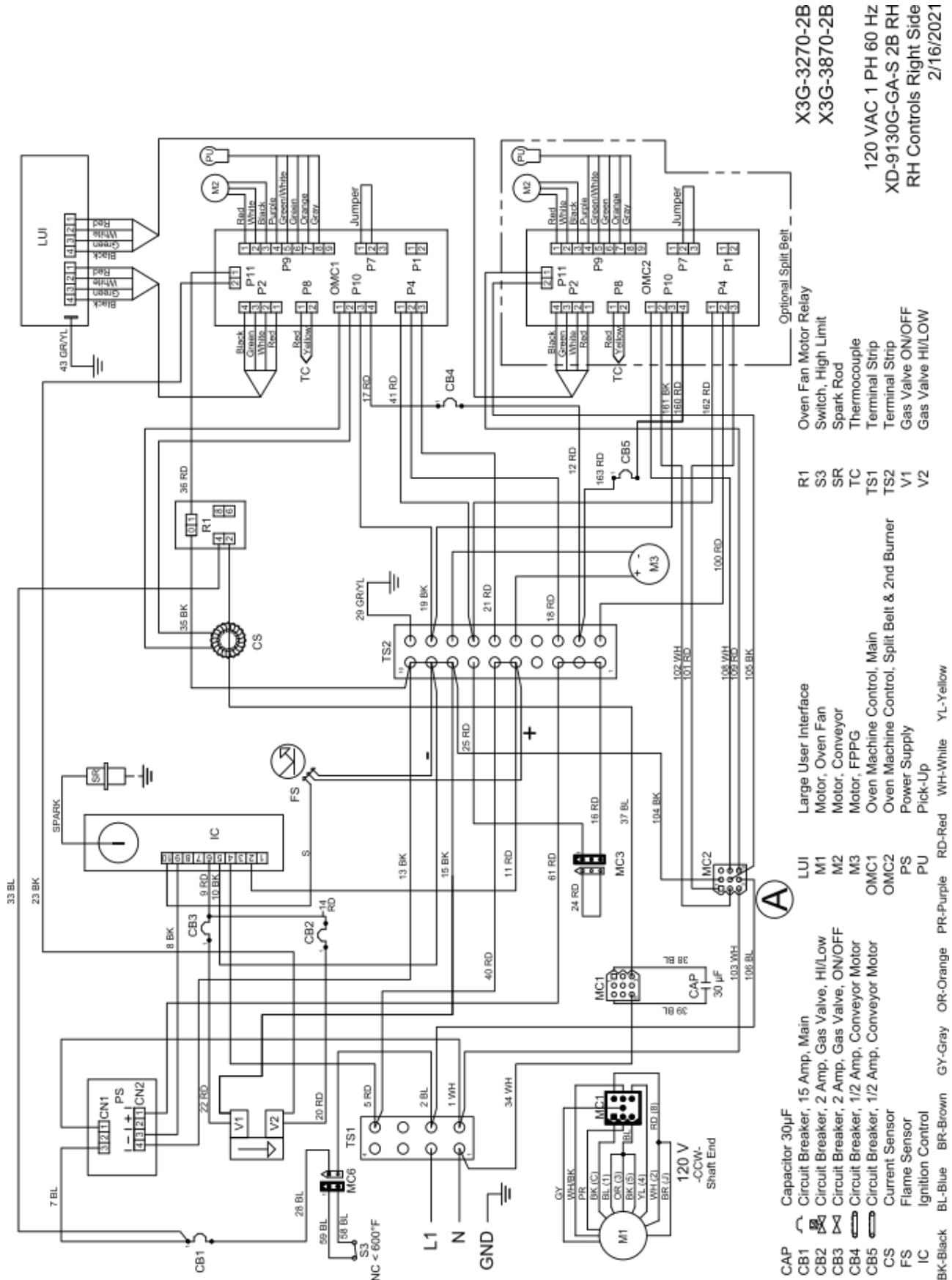
WH-White YL-Yellow  
RD-Red  
PR-Purple  
GY-Gray  
OR-Orange  
BR-Brown  
BL-Black

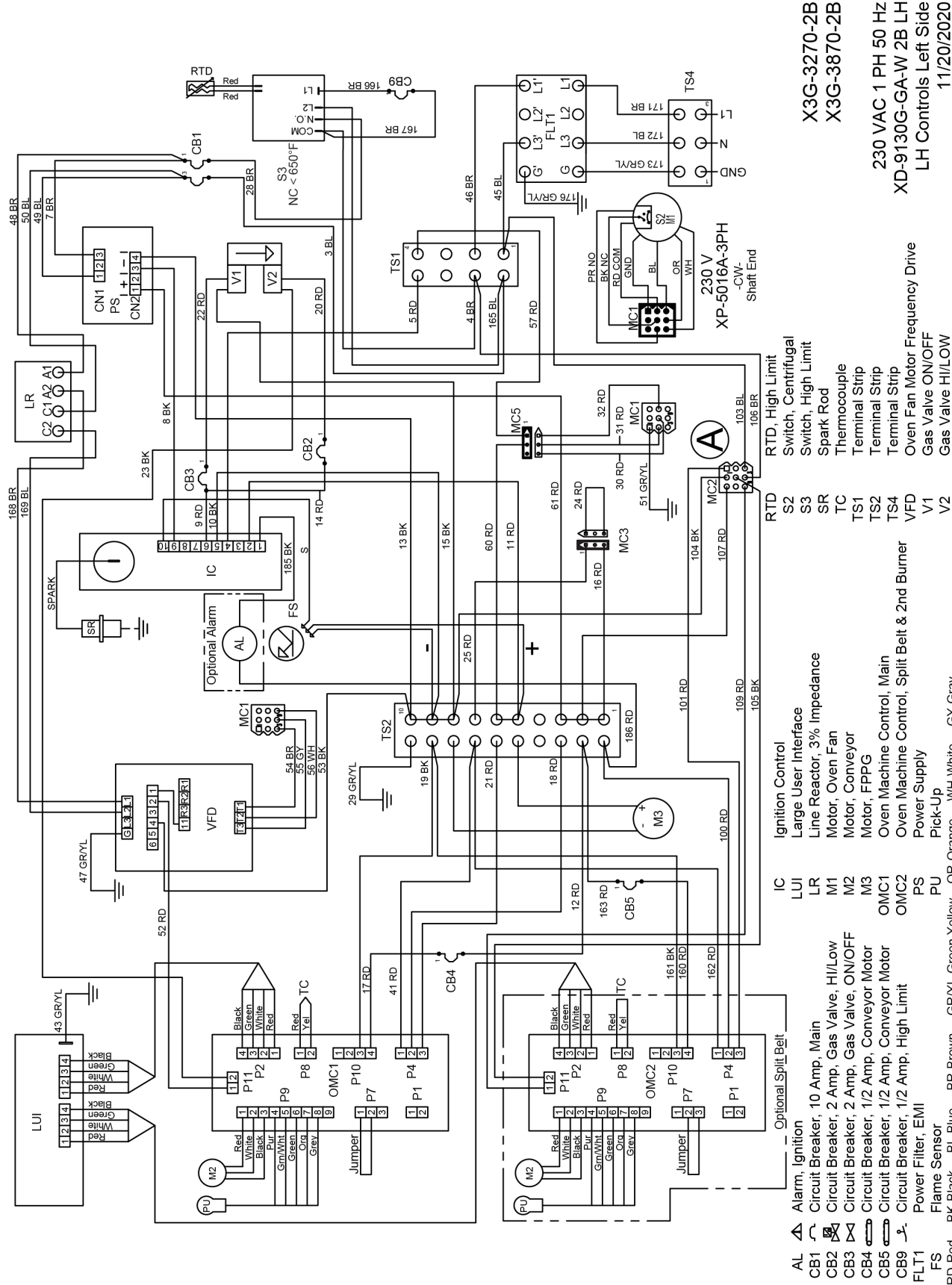
CAP Capacitor 30uF  
CB6 Circuit Breaker, 15 Amp, Main  
CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW  
CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF  
CS Current Sensor



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

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





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

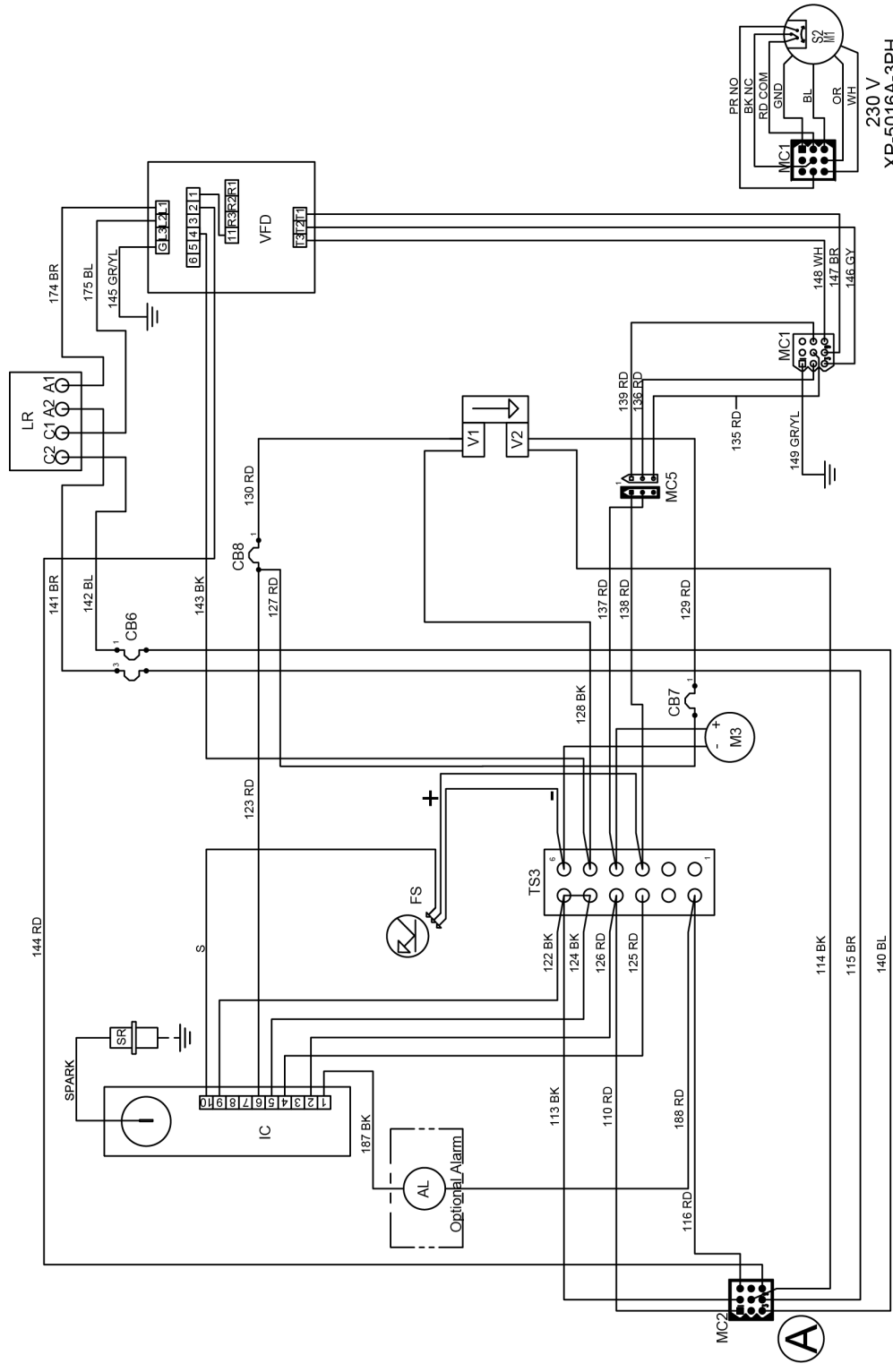
RTD, High Limit  
S2 Switch, Centrifugal  
S3 Switch, High Limit  
SR Spark Rod  
TC Thermocouple  
TS1 Terminal Strip  
TS2 Terminal Strip  
TS4 Terminal Strip  
VFD Oven Fan Motor Frequency Drive  
V1 Gas Valve ON/OFF  
V2 Gas Valve HI/LOW

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

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

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



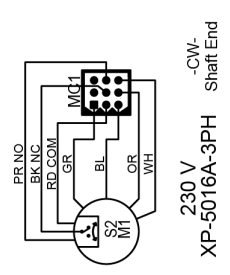
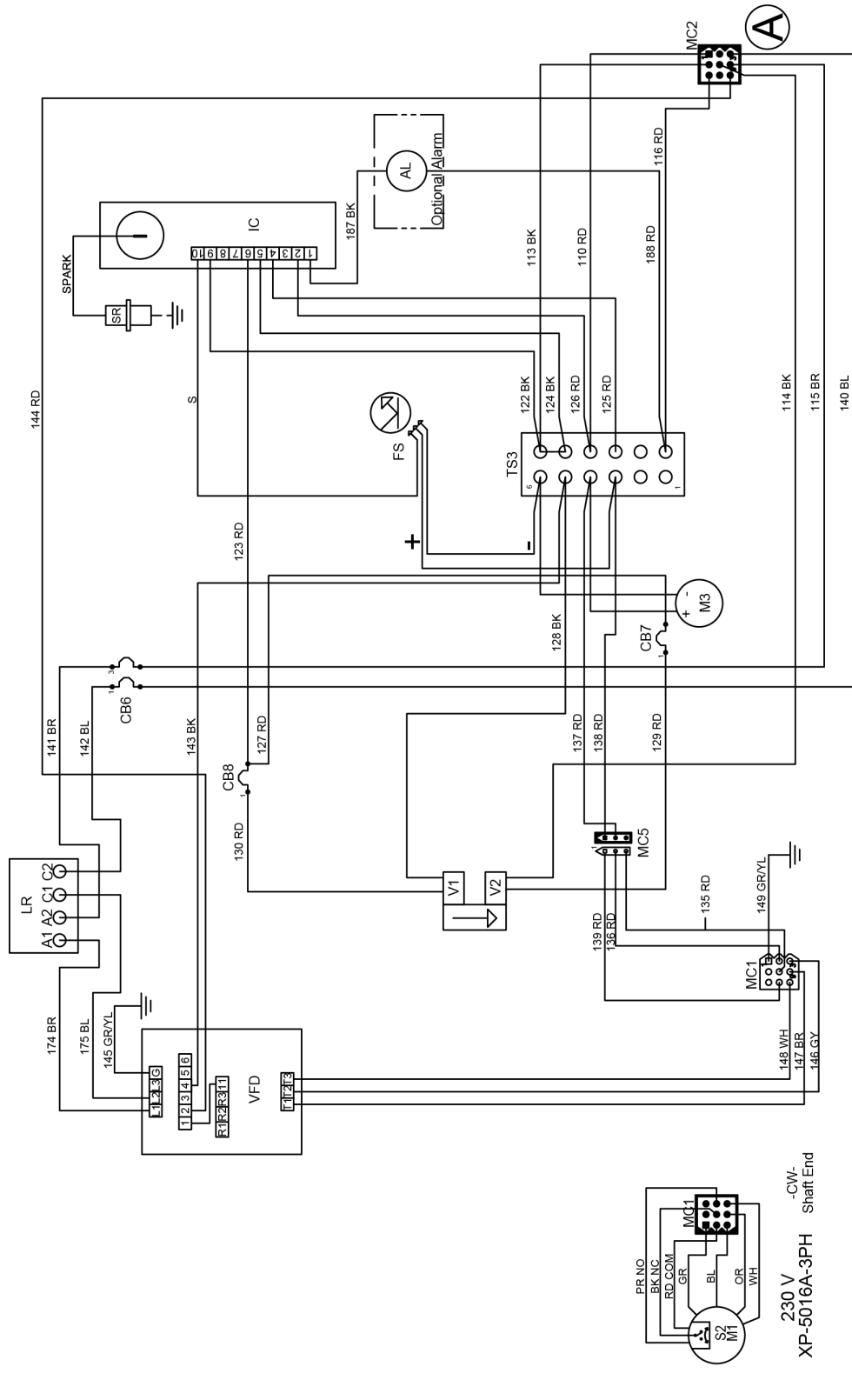


X3G-3270-2B  
X3G-3870-2B

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

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

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



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

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

TS3  
 VFD  
 V1  
 V2

Line Reactor, 3% Impedance  
 Motor, Oven Fan  
 Motor, FPPG  
 Switch, Centrifugal  
 Spark Rod

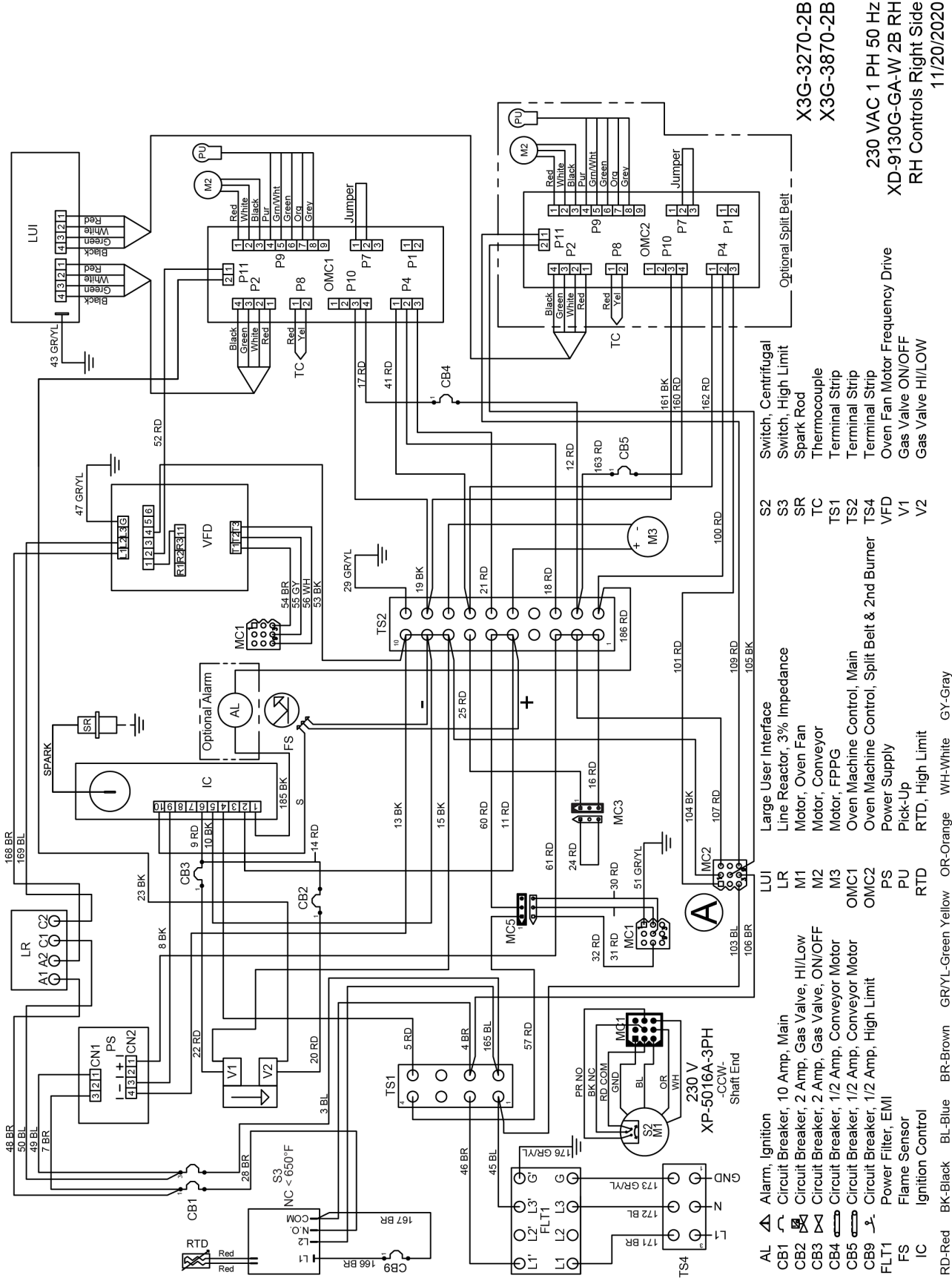
LR  
 M1  
 M3  
 S2  
 SR

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

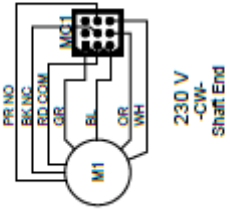
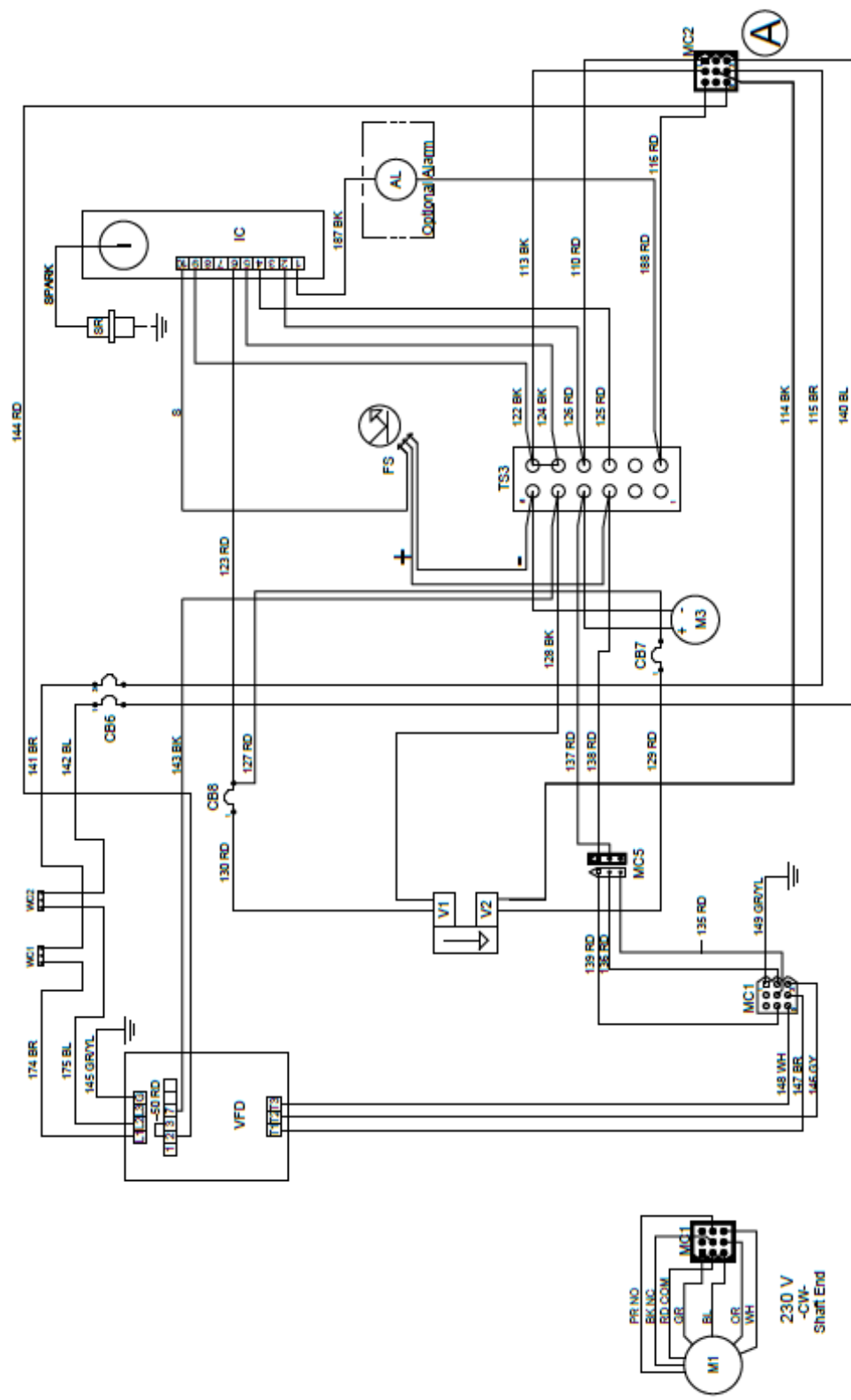
Alarm, Ignition  
 Circuit Breaker, 10 Amp, Main  
 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW  
 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF  
 Flame Sensor  
 Ignition Control

AL  
 CB6  
 CB7  
 CB8  
 FS  
 IC

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



X3G-3270-2B  
X3G-3870-2B  
230 VAC 1 PH 50 HZ  
XD-9130G-GA-W 2B RH  
RH Controls Right Side  
1/120/2020



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

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

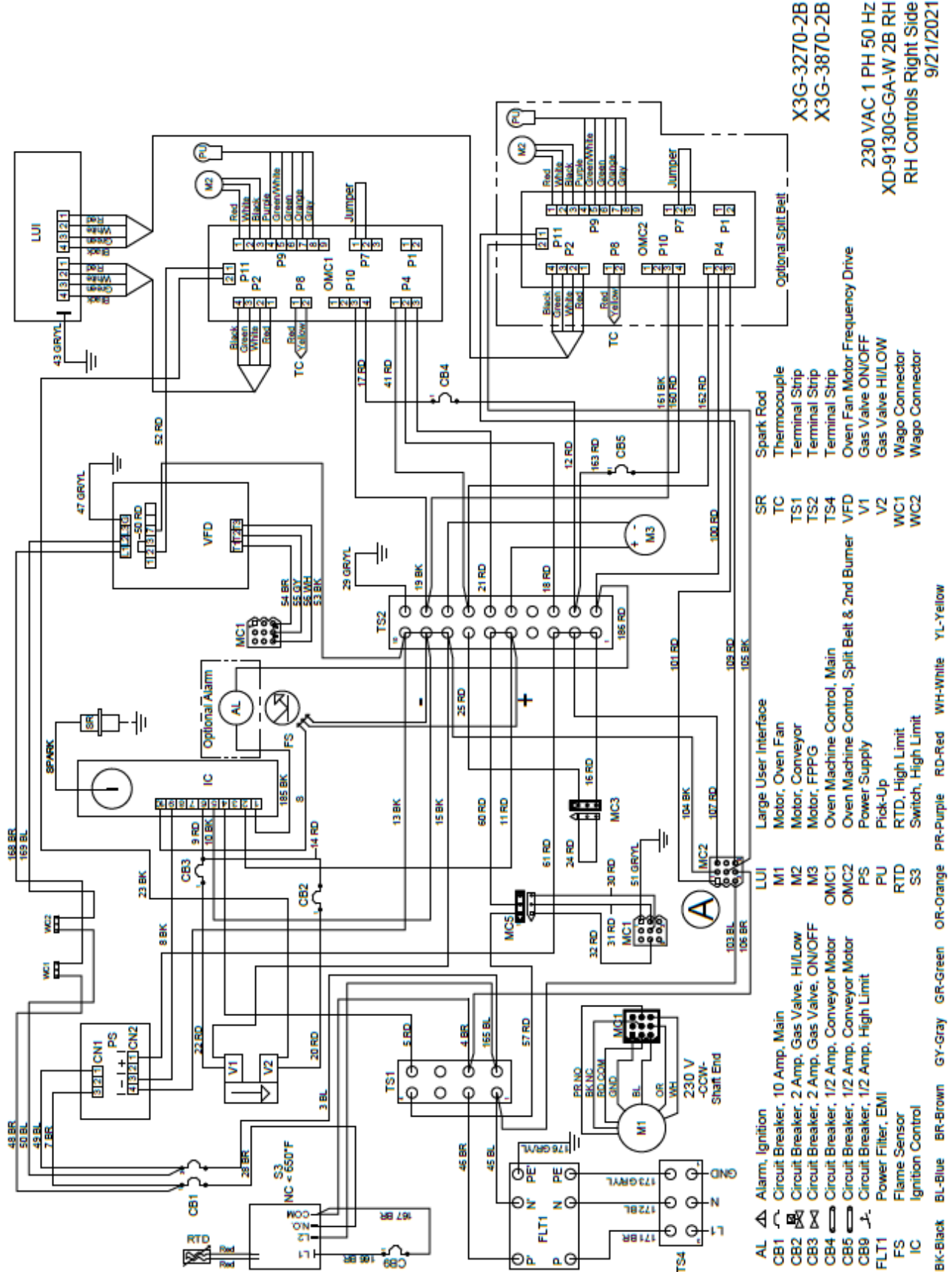
Oven Fan Motor Frequency Drive  
Gas Valve ON/OFF  
Gas Valve HI/LOW  
Wago Connector  
Wago Connector

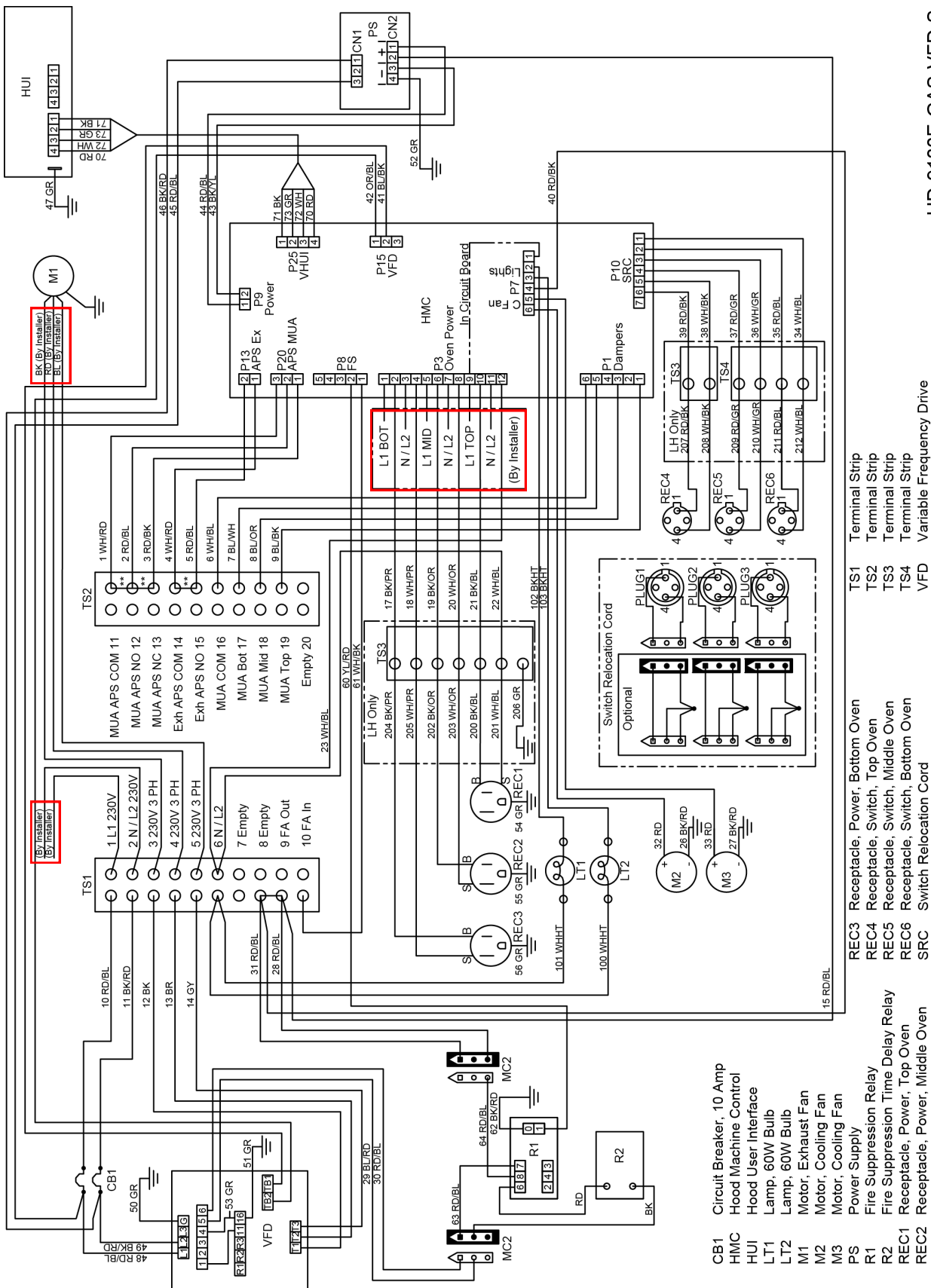
Ignition Control  
Motor, Oven Fan  
Motor, FPPG  
Spark Rod  
Terminal Strip

IC  
M1  
M3  
SR  
TS3

AL Alarm, Ignition  
CB88 Circuit Breaker, 10 Amp, Main  
CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW  
CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF  
FS Flame Sensor

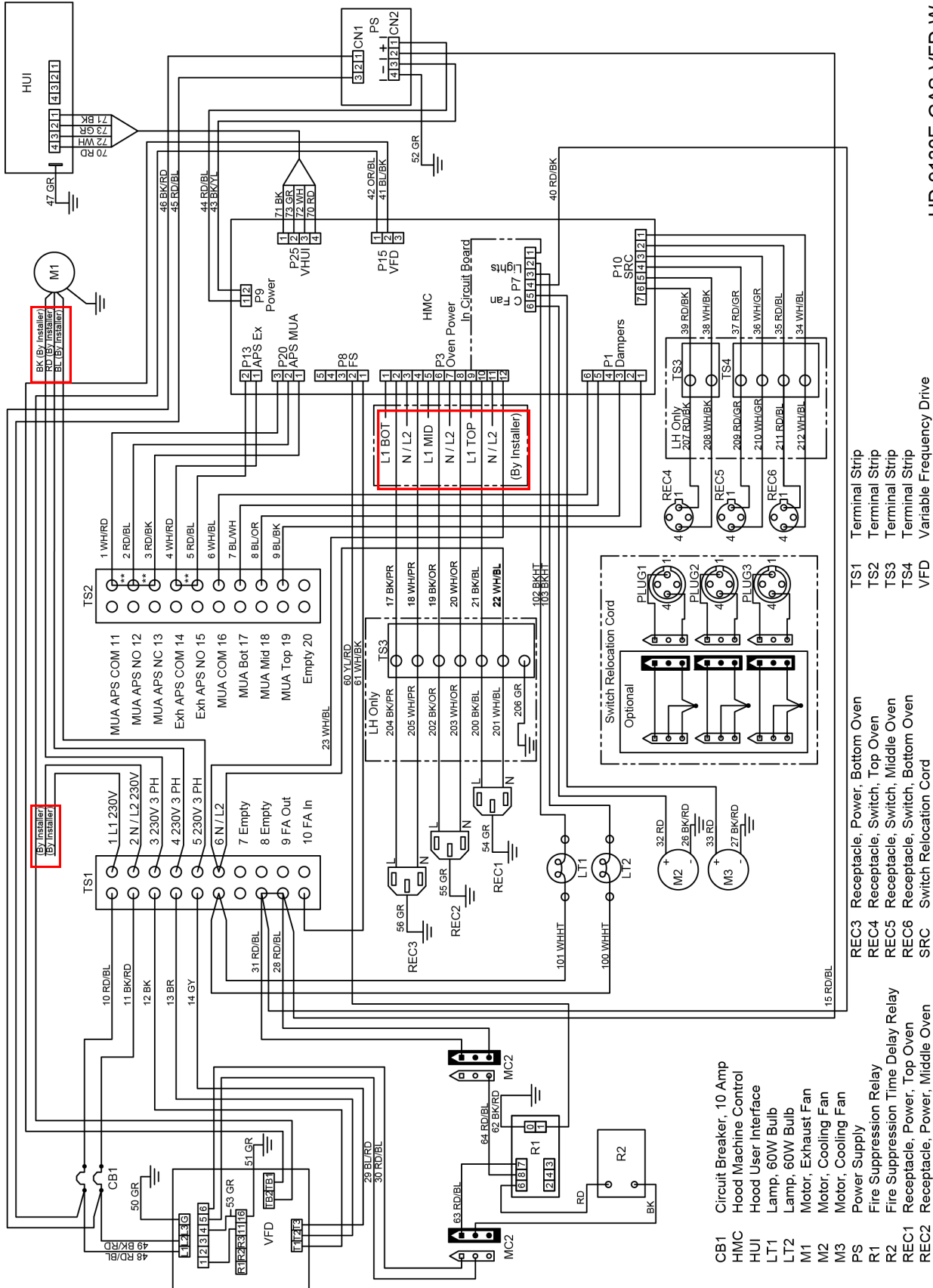
BR-Brown GY-Gray GR-Green OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow GND-Ground NO-Normally Open NC-Normally Closed COM-Common





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

\*\* - Remove Jumpers for APS



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

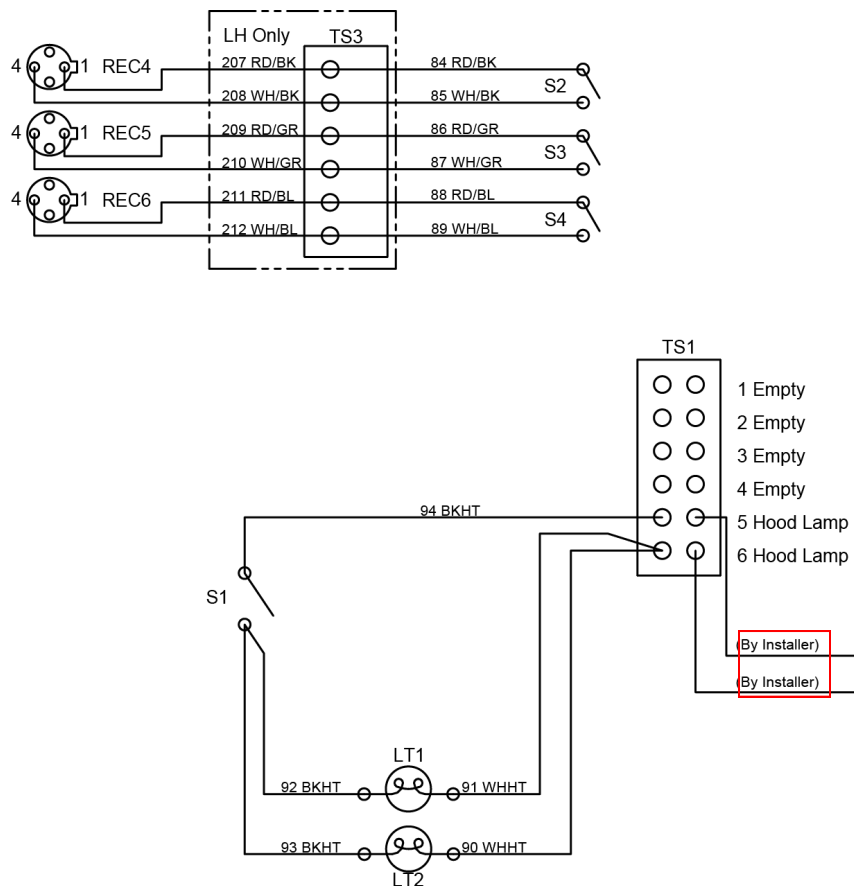
\*\* - Remove Jumpers for APS



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

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

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



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

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

HD-9130E-NV

03/16/2017





XLT Ovens  
PO Box 9090  
Wichita, Kansas 67277

US: 888-443-2751 FAX: 316-943-2769 INTL: 316-943-2751 WEB: [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com)