

XLT[®]

SmartSolutions[™]

XD 9006A
AKSWH03HF02
5/9/2023
French



XLT Gaz Four & XLT Hotte Pièces & Service Manuel



PRUDENCE

Lisez ce manuel avant d'utiliser cet appareil.

Des copies électroniques de ce manuel, Spécifications techniques, Manuel d'installation et d'exploitation, dessins d'architecture, et une liste des distributeurs agréés International sont disponibles à l'adresse: www.xltovens.com

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

Australie (A)	H
Corée (K)	H
Standard (S)	H
Monde (W)	H

Pour une utilisation avec les versions XLT Hotte suivants:

Standard (S)	F
Monde (W)	F



Traduction des instructions originales

XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277
US: 888-443-2751 FAX: 316-943-2769 INTL: +1-316-943-2751

WEB: www.xltovens.com



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



POUR VOTRE SÉCURITÉ

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



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



Dit apparaat is niet bedoeld voor gebruik door personen (inclusief kinderen) met verminderde fysieke, zintuiglijke of mentale capaciteiten, of een gebrek aan ervaring en kennis, tenzij zij toezicht of instructies hebben gekregen over het gebruik van het apparaat door een persoon die verantwoordelijk is voor hun veiligheid.

XLT a dépensé des millions de dollars pour concevoir et tester ses produits et développer des manuels. Ces manuels sont les plus complets et les plus faciles à comprendre. Cependant, ils sont sans valeur si vous ne les suivez pas.


Nous avons été témoins d'exploitants de magasins et de propriétaires d'immeubles qui ont perdu des milliers de dollars de revenus en raison d'installations incorrectes. Nous vous recommandons de suivre toutes les instructions de ce manuel et les meilleures pratiques des codes du bâtiment en matière de plomberie, d'électricité et de CVC.


Revision History Table


Revision	Comments	Date
A	New Release - H Oven F Hood - Shroud Assembly Updates	05/23/2023


Les définitions & les symboles

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

 DANGER	<p>Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si pas évitée, peut entraîner des blessures graves ou la mort.</p>
--	---

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

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

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



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



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

 LIRE LE MANUEL	<p>Lisez les instructions avant d'utiliser cette machine.</p>	 TERRE DE PROTECTION	<p>Borne destinée à être connectée à un conducteur extérieur.</p>
--	---	---	---



LA SÉCURITÉ DÉPEND DE VOUS



PRUDENCE

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



DANGER

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

- Affichez dans un endroit bien visible les instructions à suivre en cas d'odeur de gaz. Ces informations peuvent être obtenues en consultant votre fournisseur de gaz local.
- En cas de détection d'une odeur de gaz, coupez immédiatement le gaz au niveau de la vanne d'arrêt principale. Contactez votre compagnie de gaz locale ou votre fournisseur.
- Ne limitez pas le flux d'air de combustion et/ou de ventilation vers l'appareil. Prévoyez un espace suffisant pour le fonctionnement, le nettoyage et l'entretien de l'appareil, ainsi qu'un espace suffisant pour actionner la vanne d'arrêt du gaz lorsque l'appareil est en position installée.
- Maintenez la zone libre et dégagée de tout matériau combustible. **NE PAS VAPORISER D'AÉROSOLS À PROXIMITÉ DE CET APPAREIL LORSQU'IL EST EN FONCTIONNEMENT.**
- Les fours sont certifiés pour être installés sur des sols combustibles ou non combustibles, et à côté de murs combustibles ou non combustibles.
- Les schémas électriques se trouvent à l'intérieur du boîtier de commande du Four, dans ce manuel et en ligne sur le site www.xltovens.com. Débranchez l'alimentation électrique de l'appareil avant d'effectuer tout entretien.
- Cet appareil nécessite une hotte de ventilation conforme aux codes locaux.
- Cet appareil peut fonctionner au gaz naturel ou au pétrole liquide, comme indiqué sur la plaque signalétique située sur le côté de l'appareil.
- Cet appareil doit être alimenté par un courant électrique de même tension, phase et fréquence que ceux indiqués sur la plaque signalétique située sur le côté de l'appareil.
- Des dégagements minimums doivent être maintenus par rapport aux matériaux de construction combustibles et non combustibles.
- Cet appareil fonctionne en dessous de 75 dBA.
- Respectez tous les codes locaux lors de l'installation de cet appareil.
- Respectez tous les codes locaux pour la mise à la terre de l'appareil.
- L'appareil ne doit pas être nettoyé au jet d'eau (eau à haute pression).
- Les fours XLT sont certifiés pour être utilisés dans des piles de quatre (4) unités maximum de produits XLT. L'intégration de produits d'autres fabricants dans une pile de fours n'est pas recommandée et annule toute garantie. XLT n'assume aucune responsabilité pour les applications de produits mixtes.
- Le fait de ne pas appeler le service à la clientèle de XLT au 1-888-443-2751/1-316-943-2751 avant de contacter une entreprise de réparation annule toutes les garanties.
- **VEUILLEZ CONSERVER CE MANUEL POUR TOUTE RÉFÉRENCE ULTÉRIEURE.**

Avertissement et informations de sécurité	2
Table des matières	5
Généralités	6
Garantie	8
Responsabilités en matière d'installation.....	10
Théorie de fonctionnement du four	11
Théorie de fonctionnement de la hotte	20
Dépannage des fours	25
Dépannage des hotte.....	27
Procédures de service des fours.....	29
Procédures de service des hotte.....	37
Commande de pièces.....	39
Pièces de four	40
Pièces de la hotte	90
Schémas électriques	94
Certifications	124
Remarque.....	126
Liste de contrôle pour la mise en route du Four.....	127

Pour les procédures d'entretien, veuillez vous reporter au manuel d'installation et d'utilisation du XLT.

Ce manuel, qui contient une liste illustrée des pièces détachées, a été préparé pour aider à comprendre le fonctionnement de l'appareil, à diagnostiquer les problèmes et à commander des pièces pour l'équipement. Toutes les pièces, énumérées dans la liste des pièces, sont fabriquées avec la même précision que l'équipement d'origine.

Les pièces et les prestataires de services XLT sont disponibles dans le monde entier. Des prestataires de services agréés sont situés dans les principales villes des États-Unis. Il existe également des distributeurs agréés dans le monde entier.

La section Théorie du fonctionnement décrit le fonctionnement de l'appareil. Une bonne compréhension du fonctionnement normal facilitera grandement le diagnostic et le dépannage. La section Dépannage contient des informations sur les codes d'erreur de service, notamment les affichages, les LED MC, la détermination des erreurs et les actions de dépannage. La section des pièces illustrées identifie les différents sous-ensembles et pièces détaillées qui composent l'équipement, ainsi que le numéro de pièce. Une explication sur la façon de commander des pièces est incluse.

Ce manuel est conçu pour compléter le manuel d'installation et d'utilisation fourni avec l'appareil lorsqu'il est neuf. Veuillez vous y référer pour les descriptions, les dimensions, les poids, les exigences électriques, les programmes d'entretien et les certifications.

XLT veut que vous soyez totalement satisfait de tous les aspects de la possession et de l'utilisation de votre Four et de votre Hotte. Vos commentaires, tant positifs que négatifs, sont très importants pour nous car ils nous aident à comprendre comment améliorer nos produits et notre entreprise. Notre objectif est de vous fournir des équipements que nous pouvons être fiers de fabriquer et que vous pouvez être fiers de posséder.

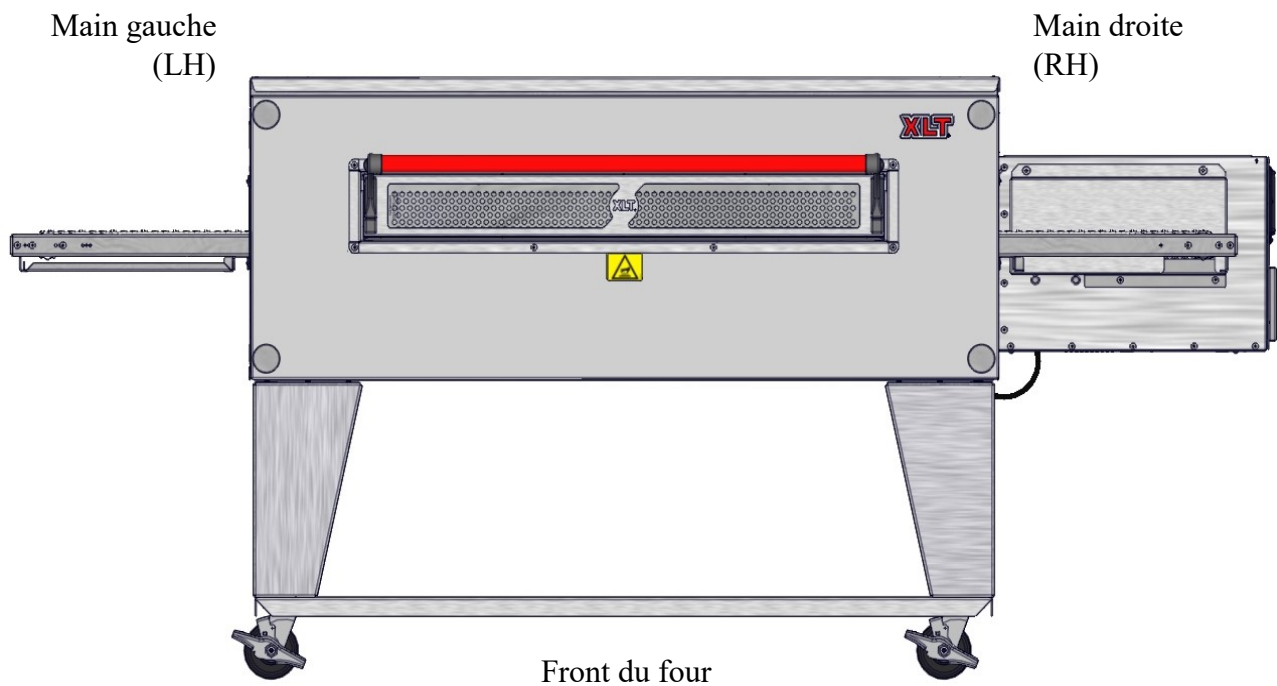
Pour obtenir un soutien technique pour le four ou la hotte que vous avez acheté, XLT dispose d'un personnel de service à la clientèle qualifié qui peut vous aider à résoudre tout type de problème lié à l'équipement XLT que vous pourriez rencontrer. Le service à la clientèle est disponible 24 heures sur 24, 7 jours sur 7 et 365 jours par an au 888-443-2751 ou sur le site www.xltovens.com.

Conservez ce manuel

Ce document est la propriété du propriétaire de cet équipement

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

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





Garantie - US et Canada

Rev J

Date D'approbation: 09/22/2022

XLT garantit que les fours fabriqués après le 22 septembre 2022 sont exempts de tout défaut de matériau et de fabrication dans des conditions normales d'utilisation pendant sept (7) ans à compter de la date d'achat initiale par l'utilisateur final, et garanti également les pales du ventilateur principal, les arbres du convoyeur et les roulements du convoyeur pendant dix (10) ans. XLT garantit en outre que tous les fours et hottes sont exempts de rouille pendant dix (10) ans à compter de la date d'achat initiale de l'équipement. XLT garantit que les hottes fabriquées après le 22 septembre 2022 sont exemptes de tout défaut de matériau et de fabrication dans des conditions normales d'utilisation pendant sept (7) ans à compter de la date d'achat initiale par l'acheteur utilisateur final. Si l'achat comprend un système Ansul pré-tuyauté sur les fours et la hotte, la garantie sera portée à dix (10) ans sur les deux équipements. En cas de défaillance d'une pièce, XLT fournira une pièce de rechange et paiera toute la main-d'œuvre associée au remplacement de la pièce. Si, après inspection, XLT détermine que la pièce n'est pas défectueuse, tous les frais encourus seront à la charge de l'acheteur utilisateur final. La présente garantie s'applique à l'utilisateur final acheteur initial et n'est pas transférable sans le consentement écrit préalable de XLT. Les dommages sont limités au prix d'achat initial.

LES OBLIGATIONS DU PROPRIÉTAIRE:

- Le propriétaire doit inspecter le matériel et les caisses au moment de leur réception. Les dommages survenus pendant le transport doivent être immédiatement signalés au transporteur, XLT, et documentés sur le connaissance
- L'équipement doit être installé et utilisé conformément au manuel d'installation et d'utilisation fourni avec l'appareil
- Cette garantie ne dispense pas le propriétaire d'entretenir correctement l'équipement conformément au manuel d'installation et d'utilisation fourni avec l'appareil
- Une copie de la "Liste de contrôle initiale pour le démarrage" doit être remplie et renvoyée à XLT lors de l'installation initiale de l'unité, et/ou lorsque l'unité est retirée et installée dans un autre lieu
- Les installations de gaz, d'électricité et de CVC doivent être raccordées au four et installées par des entrepreneurs locaux agréés
- Le fait de ne pas contacter XLT avant de contacter une entreprise de réparation pour des travaux sous garantie annule toutes les garanties

CE QUI N'EST PAS COUVERT:

- Dommages au fret
- Frais d'heures supplémentaires
- Toute pièce qui devient défectueuse en raison des services publics (surtensions, tensions élevées ou faibles, pression ou volume de gaz élevé ou faible, combustible contaminé ou raccordements incorrects aux services publics)
- Toute pièce qui devient défectueuse en raison de l'humidité et/ou d'autres contaminants
- Bandes transporteuses
- Filtres
- Ventilateurs d'échappement
- Ampoules électriques
- Surfaces peintes ou enduites de poudre
- Entretien ou ajustements normaux
- Cette garantie ne s'applique pas si l'équipement ou toute pièce est endommagé à la suite d'un accident, d'un sinistre, d'une modification, d'une mauvaise utilisation, d'un abus, d'un mauvais nettoyage, d'une mauvaise installation, d'une mauvaise exploitation, de catastrophes naturelles ou d'origine humaine

LES RÉCLAMATIONS TRAITÉES COMME SUIV :

- Si un tel défaut est découvert, XLT doit en être informé. Dès réception de la notification, XLT fera effectuer les réparations nécessaires par un agent de service autorisé. Le refus de service à l'arrivée d'un agent de service autorisé libérera XLT de toute obligation de garantie.





Garantie – International

Rev L

Date D'approbation: 09/22/2022

XLT garantit que les fours fabriqués après le 22 septembre 2022 sont exempts de tout défaut de matériau et de fabrication dans des conditions normales d'utilisation pendant cinq (5) ans à compter de la date d'achat initiale par l'utilisateur final, et garantit également les pales du ventilateur principal, les arbres du convoyeur et les roulements du convoyeur pendant dix (10) ans. XLT garantit en outre que tous les fours et hottes sont exempts de rouille pendant dix (10) ans à compter de la date d'achat initiale de l'équipement. XLT garantit que les hottes fabriquées après le 22 septembre 2022 sont exemptes de tout défaut de matériau et de fabrication dans des conditions normales d'utilisation pendant cinq (5) ans à compter de la date d'achat initiale par l'acheteur utilisateur final. Si l'achat comprend une hotte et les deux fours, la garantie sera portée à sept (7) ans sur les deux pièces d'équipement. En cas de défaillance d'une pièce, XLT fournira une pièce de rechange et paiera toute la main-d'œuvre associée au remplacement de la pièce. Si, après inspection, XLT détermine que la pièce n'est pas défectueuse, tous les frais encourus seront à la charge de l'acheteur utilisateur final. La présente garantie s'applique à l'utilisateur final acheteur initial et n'est pas transférable sans le consentement écrit préalable de XLT. Les dommages sont limités au prix d'achat initial.

DUTIES OF THE OWNER:

- Le propriétaire doit inspecter l'équipement et les caisses au moment de la réception. Les dommages survenus pendant le transport doivent être immédiatement signalés au transporteur et au distributeur/fournisseur de services.
- L'équipement doit être installé et utilisé conformément au manuel d'installation et d'utilisation fourni avec l'appareil.
- Cette garantie ne dispense pas le propriétaire d'entretenir correctement l'équipement conformément au manuel d'installation et d'utilisation fourni avec l'appareil.
- Une copie de la "Liste de contrôle de la mise en service initiale" doit être remplie et retournée au distributeur/fournisseur de services et à XLT lors de l'installation initiale de l'appareil et/ou lorsque l'appareil est retiré et installé dans un autre endroit.
- Les services publics de gaz, d'électricité et de chauffage, ventilation et climatisation doivent être raccordés au Four et installés par des entrepreneurs locaux agréés.
- Le fait de ne pas contacter le distributeur/fournisseur de services avant de contacter une entreprise de réparation pour des travaux sous garantie annule toutes les garanties.

CE QUI N'EST PAS COUVERT:

- Dommages au fret
- Frais d'heures supplémentaires
- Toute pièce qui devient défectueuse en raison des services publics (surtensions, tensions élevées ou faibles, pression ou volume de gaz élevé ou faible, combustible contaminé ou raccords incorrects aux services publics)
- Toute pièce qui devient défectueuse en raison de l'humidité et/ou d'autres contaminants
- Bandes transporteuses
- Filtres
- Ventilateurs d'échappement
- Ampoules électriques
- Surfaces peintes ou enduites de poudre
- Entretien ou ajustements normaux
- Cette garantie ne s'applique pas si l'équipement ou toute pièce est endommagé à la suite d'un accident, d'un sinistre, d'une modification, d'une mauvaise utilisation, d'un abus, d'un mauvais nettoyage, d'une mauvaise installation, d'une mauvaise exploitation, de catastrophes naturelles ou d'origine humaine

LES RÉCLAMATIONS TRAITÉES COMME SUIT :

- Si un tel défaut est découvert, le distributeur/fournisseur de services doit en être informé. Après notification, le distributeur/fournisseur de services prendra les dispositions nécessaires pour que les réparations nécessaires soient effectuées par un agent de service autorisé. Le refus de service à l'arrivée d'un agent de service autorisé libérera XLT et le distributeur/prestataire de services de toute obligation de garantie.



Responsabilité	Société de Service	Propriétaire/ Contractor
Enquête sur le site: Vérifier les dimensions des compteurs/régulateurs d'électricité et de gaz	X	
Câblage d'alimentation du TS1 #R3, R4, R5 au ventilateur d'extraction		X
Alimentation (1) 230 volts monophasé circuit de 10 ampères du panneau de disjoncteurs à XLT hotte		X
Assemblage de la nouvelle hotte conformément au manuel d'installation et d'utilisation du XLT		X
Suspendre la hotte XLT au plafond		X
Souder les conduits à la hotte XLT		X
Installer un nouveau ventilateur d'extraction sur le toit		X
Alimentation électrique du capot XLT		X
Installer un couvre-conduit ou une valence au-dessus de la hotte XLT		X
Câblage d'alimentation de TS1, R3, R4, R5 au ventilateur d'extraction		X
Assembler les ensembles de haubans supérieur et inférieur	X	
Installer l'ensemble des haubans	X	
Assemblage des nouveaux fours selon le manuel d'installation et d'utilisation du XLT	X	
Bases assemblées et mises en place	X	
Les fours sont déplacés et empilés à l'aide d'un équipement de levage approprié	X	
Enlever tout le PVC	X	
Assemblez les haubans et les supports au four/à la hotte XLT	X	
Installer FS au four	X	
Raccordement du combustible aux produits XLT	X	
Alimenter le(s) four(s) XLT en électricité	X	
Installez la tuyauterie et les pattes d'égouttement	X	
Vérifiez les fuites	X	
Installez les tuyaux de gaz flexibles	X	
Le raccordement peut nécessiter un permis et des inspections du code		X
Déplacer l'air d'appoint pour qu'il entre dans la pièce aux extrémités des fours		X
Mettez le four en marche conformément au manuel d'installation et d'utilisation du XLT	X	
La liste de contrôle du démarrage a été remplie conformément au manuel d'installation et d'utilisation	X	
La liste de contrôle de mise en route doit être soumise à XLT pour valider la garantie		X



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



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

Légende des schémas électriques de l'ensemble de commande intégré :

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

Une fois que le four est branché au mur, le voyant d'alimentation de l'Oven Machine Control (OMC) s'allume.

Lorsque le bouton d'alimentation principal de la grande interface utilisateur (LUI) est enfoncé pendant une (1) seconde :

1. La LUI s'allume et affiche la température réelle jusqu'à ce que le point de consigne soit atteint, ainsi que le temps de fonctionnement de la ceinture.
2. Le moteur du ventilateur du four (M1) situé sur le mur du fond fonctionne, ce qui allume le voyant du ventilateur principal de l'OMC.
3. Le ventilateur (M3) situé sur le panneau de contrôle fonctionne.
4. La valve de gaz est alimentée, ce qui allume le voyant de chaleur sur l'OMC.
5. La bande transporteuse se déplace, ce qui allume le voyant du convoyeur sur l'OMC.
6. Le brûleur s'allumera.

La première partie (1A) de la section Théorie du fonctionnement explique comment l'alimentation électrique est fournie au Four et les séquences initiales lors de la mise sous tension de l'interface utilisateur étendue (LUI). La deuxième partie de la section Théorie du fonctionnement explique la fonction des composants par ordre alphabétique. Ces composants sont également répertoriés sur le schéma.

- La tension du secteur pour les Four standard est supposée être de 120 VAC, 60 Hz.
- La tension de ligne pour les fours du Monde et d'Australie est supposée être de 230 VAC, 50 Hz.
- La tension de ligne pour les fours coréens est supposée être de 220 VAC, 60 Hz.

Partie 1A :

L'alimentation provient de la connexion électrique sur le mur ou la hotte est équipée. La tension secteur est ensuite acheminée dans le Four par le cordon d'alimentation jusqu'au bornier (TS1). La ligne neutre est connectée au TS1-3 (TS1-4 sur les fours du monde) et L1 est connectée au TS1-4 (TS1-2 sur les fours du monde). De l'autre côté du TS1, le courant passe par l'interrupteur de limite haute (S3) et se divise au niveau du disjoncteur (CB1) pour aller à la fois vers l'alimentation électrique (PS) et le relais du moteur du ventilateur du four (R1) ou le variateur de fréquence (VFD). La PS convertit ensuite la tension de ligne en 24 VDC qui est utilisée pour alimenter les positions TS2-1 à TS2-3 à +24 VDC et les positions TS2-8 à TS2-10 à -24 VDC. Le +24 VDC est distribué aux commandes du four (OMC1) et (OMC2 si équipé) P10-4 via CB4/5 de TS2-2 et OMC1 P4-2 de TS2-3. Ces fils sont sous tension tant que le four est branché au mur. Les fils de TS2-1 à TS2-3 et TS2-7 (s'il n'y a pas de hotte) sont sous tension tant que le four est branché au mur.

Lorsque le four est allumé, un relais à l'intérieur de l'OMC se ferme entre P4-2 et P4-3, envoyant 24 VDC de P4-3 à TS2-6 qui distribue le courant au détecteur de flamme (FS), au ventilateur FPPG (M3), à la borne 2 de la commande d'allumage (IC) et à la borne 4 de l'appel de chaleur IC via le commutateur centrifuge (S2) du moteur du ventilateur du four (M1) pour les fours Monde et le détecteur de courant (CS) pour les fours standard. Le circuit intégré lance alors l'essai d'allumage. L'OMC P11-1 envoie également une basse tension au R1 ou au relais du moteur du ventilateur du four (VFD Monde, Corée et Australie uniquement). Lorsque R1 se ferme, la tension de ligne est appliquée de R1-2 à M1. OMC P11-2 mettra à la terre V2 pour ouvrir la vanne de flamme haute. Si le four est utilisé avec une Hotte XLT, le cavalier du connecteur Molex (MC3) est retiré et le +24 VDC est envoyé à la Hotte. Un relais dans la hotte contrôlera le fonctionnement du four tant que la fonction de commutation à distance de la LUI est activée.

Légende des schémas électriques des boîtiers de commande discrets :

AL	Alarme, allumage	M3	Moteur, FPPG	SSR	Solid State, valeur de contrôle
CAP	Condensateur	PS	Alimentation électrique	TC1	Contrôle de la température
CB	Disjoncteur	PU	Ramasser	TC2	Contrôle de la température
CC	Contrôle des convoyeurs	R1	Relais du moteur du ventilateur du four	TC	Thermocouple
CS	Capteur de courant	R2	Prouver relais	TS	Bande terminale
FLT	Filtre de puissance, EMI	S1	Interrupteur rotatif	V1	Valve à gaz ON/OFF
FS	Capteur de flamme	S2	Interrupteur, centrifuge	V2	Valve à gaz HI/LOW
IC	Contrôle de l'allumage	S3	Interrupteur, limite haute		
M1	Moteur, ventilateur de four	SR	Bâton d'étincelle		
M2	Moteur, convoyeur				

Lorsque l'interrupteur rotatif de l'alimentation principale est mis sur la position "on" ;

1. Les commandes de température (TC1 et TC2) et les commandes du Convoyeur (CC) s'allument et affichent la température réelle jusqu'à ce que le point de consigne soit atteint, ainsi que la durée de fonctionnement de la bande.
2. Le moteur du ventilateur du four (M1), situé sur la paroi arrière, fonctionne.
3. Le ventilateur (M3) situé sur le panneau de commande fonctionne.
4. Les vannes de gaz (V1 et V2) sont alimentées.
5. Le convoyeur se déplace.
6. Le brûleur s'allume.

La première partie (1B) de la section Théorie du fonctionnement explique comment l'alimentation électrique est fournie au Four et les séquences initiales lorsque l'alimentation principale est mise sous tension. La deuxième partie de la section Théorie du fonctionnement explique la fonction des composants par ordre alphabétique. Ces composants sont également répertoriés sur le schéma.

- La tension du secteur pour les Four standard est supposée être de 120 VAC, 60 Hz.
- La tension de ligne pour les fours du Monde et d'Australie est supposée être de 230 VAC, 50 Hz.
- La tension de ligne pour les fours coréens est supposée être de 220 VAC, 60 Hz.

Partie 1B :

L'alimentation provient de la connexion électrique sur le mur ou la hotte est équipée. La tension secteur est ensuite acheminée dans le Four par le cordon d'alimentation jusqu'au bornier (TS1). La ligne neutre et L1 sont connectées au TS1. De l'autre côté du TS1, le courant passe par l'interrupteur de limite supérieure (S3) et se divise au niveau du disjoncteur (CB1) pour aller à l'alimentation électrique (PS) et au relais de refroidissement du four (R1). La PS convertit ensuite la tension de ligne en 24 VDC qui est utilisée pour alimenter les positions TS2 à +24 VDC et à -24 VDC. Le +24 VDC est distribué aux commandes de température (TC1&2), à la commande du Convoyeur (CC), au ventilateur de refroidissement (M3), au détecteur de flamme (FS) et à la vanne de gaz (V2). Pour les Mondes, la même tension est distribuée à la commande d'allumage (IC). Si le four est utilisé avec une Hotte XLT, le cavalier du connecteur Molex (MC3) est retiré et le +24 VDC est envoyé à la hotte. Un relais dans la hotte contrôlera le fonctionnement du four tant que la fonction de télécommande de la LUI est activée.

Certains fours, en fonction de leur date de fabrication, peuvent inclure un ensemble de commande d'allumage de 120 VCA. Le fonctionnement est similaire à celui de la commande d'allumage 24 VDC, à l'exception de l'utilisation d'un relais supplémentaire (R2) utilisé pour recevoir le 24 VDC de P4-3 et distribuer le 120 VDC nécessaire à la commande d'allumage 120 VDC. OMC P11-2 mettra à la terre V2 pour ouvrir la valve de flamme haute.

Partie 2 :

AL - L'alarme d'allumage est disponible sur les modèles australiens et coréens. Lorsque la commande d'allumage (IC) passe en verrouillage d'allumage et que la broche 1 est mise à la terre, l'alarme commence à clignoter et à émettre un signal sonore. L'alarme reçoit +24 VDC du TS2-1 du boîtier de commande principal et, s'il s'agit d'un brûleur double, du TS3-1 du boîtier secondaire. Mettez le Four sous tension pour réinitialiser l'alarme.

CAP - Le condensateur est physiquement monté à l'intérieur du boîtier de commande mais il est câblé au M1 monté à l'extérieur. Le M1 est un moteur PSC (Permanent Split Capacitor). PSC signifie un moteur à condensateur dans lequel le condensateur de démarrage et l'enroulement auxiliaire restent dans le circuit pour le démarrage et le fonctionnement. Le CAP est un 30.0 uF +/- 6% 370VAC/B 50/60 Hz.

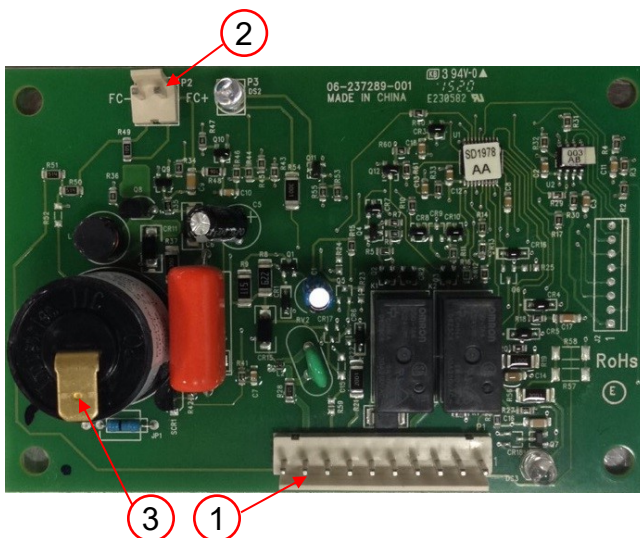
CB - Les disjoncteurs sont utilisés pour protéger les composants électriques. La valeur du courant est imprimée sur la face avant de tous les disjoncteurs. Si un disjoncteur est déclenché, éliminez la cause et appuyez sur la face avant pour le réinitialiser.

CC - Conveyor Control (commande du convoyeur), pour les ensembles de commande discrets, fournit la rotation et la vitesse du convoyeur.

CS - Le capteur de courant détecte le courant électrique (AC) dans un fil, et génère un signal proportionnel à celui-ci. Le signal généré est une tension analogique et l'envoi ensuite à l'OMC. Il surveille l'état du moteur du ventilateur du Four et contrôle le signal d'appel de chaleur.

FLT 1 - Il s'agit d'un filtre en ligne utilisé dans les fours du Monde. Le filtre est placé en série avec la tension de ligne fournie au Four. Le filtre est utilisé pour réduire les interférences électromagnétiques créées par notre équipement et renvoyées vers d'autres appareils. Le filtre de compatibilité électromagnétique (CEM) du four à gaz utilise des condensateurs pour inhiber le courant continu tout en permettant le courant alternatif. Les filtres utilisent également des inductances qui redirigent les hautes tensions et les hautes fréquences en les dissipant vers la terre. Les filtres doivent toujours être reliés à la terre du Four.

FS - Le capteur de flamme se compose d'un boîtier en plastique et d'un support de capteur de flamme. Le FS utilise une tension de 24 VCC qui provient de la borne TS2-5. Lorsque le four est allumé, cette borne reçoit une tension. La ligne négative est alimentée par le TS2-9. En présence d'une flamme, un fil bleu envoie un signal de 6,75 μ A du connecteur au IC-10. Le signal minimum de sensibilité à la flamme pour maintenir le fonctionnement est de 0,7 μ A. Le capteur examine visuellement le taux de scintillement et les caractéristiques UV de la flamme. Si l'une ou l'autre de ces caractéristiques n'apparaît pas, le capteur n'enverra pas de courant au CI. L'allumage poursuivra son processus jusqu'au verrouillage.

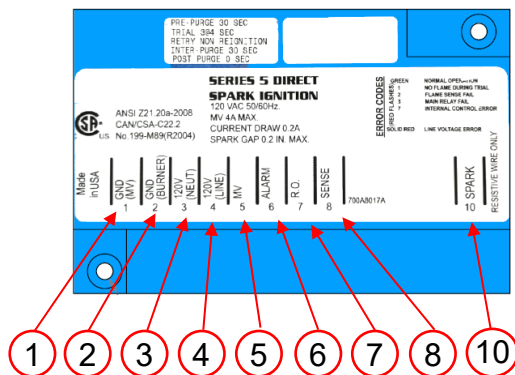


1) P1

- 1) Alarm (Australian and Korean models only)
- 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

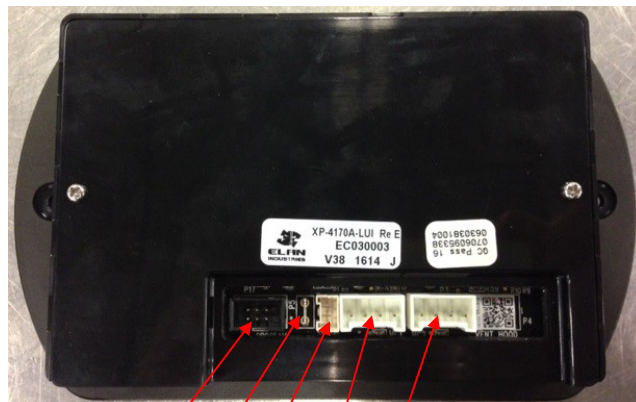
- 2) P2- Not Used
- 3) Spark Terminal

IC - Le contrôle de l'allumage est alimenté par 24 VDC. Le CI a deux entrées +24 VDC ; 1) de l'OMC via le TS2, et 2) un appel de chaleur de l'OMC via S2 qui est monté dans M1. Une LED verte s'allume, indiquant que le circuit intégré est alimenté et qu'il reçoit un appel de chaleur. Lorsque le CI reçoit un appel de chaleur, il lance une séquence d'éclairage de pré-purge. Une LED rouge clignote une fois après environ deux (2) ou trois (3) secondes pour indiquer que la séquence d'éclairage a commencé. Après environ trente (30) secondes, deux (2) événements se produisent : 1) un signal électrique à haute tension est envoyé à la tige d'étincelle (SR) depuis la borne d'étincelle. La haute tension saute à travers un espace dans le SR créant une étincelle qui peut être entendue, bien que le CI ne produise cette étincelle que pendant quatre (4) secondes. 2) Un VDC (+) sera envoyé de la borne IC6 à la vanne de gaz V1-V2 via les CB2 et CB3. La vanne V1-V2 s'ouvrira, permettant au combustible de circuler dans le brûleur. Lorsque les deux événements se produisent, l'étincelle et le flux de combustible, l'allumage se produit. Lorsque la flamme est détectée par le FS, un signal CC est envoyé au IC10. Le CI utilise ce courant continu pour prouver l'allumage. Un minimum de 0,7 μ A CC est nécessaire pour maintenir le fonctionnement. Si le brûleur ne s'allume pas, le CI tentera à nouveau l'allumage deux (2) fois de plus avant que la LED ne clignote trois (3) fois, de façon répétée, pour passer en verrouillage.



- 1) GND (MV)
- 2) GND (Burner)
- 3) 120V (Neutral)
- 4) 120V (Line)
- 5) MV
- 6) Alarm
- 7) R.O.
- 8) Sense
- 10) Spark

IC - Certains fours, selon la date de fabrication, peuvent inclure un ensemble de contrôle d'allumage 120VAC. La commande d'allumage est alimentée par 120 VCA. Il fonctionne de la même manière que le contrôle d'allumage 24 VDC, à l'exception de l'utilisation d'un relais supplémentaire (R2) utilisé pour recevoir le 24 VDC de P4-3 et distribuer le 120 VDC nécessaire au contrôle d'allumage 120 VDC. OMC P11-2 mettra à la terre V2 pour ouvrir la valve de flamme haute.



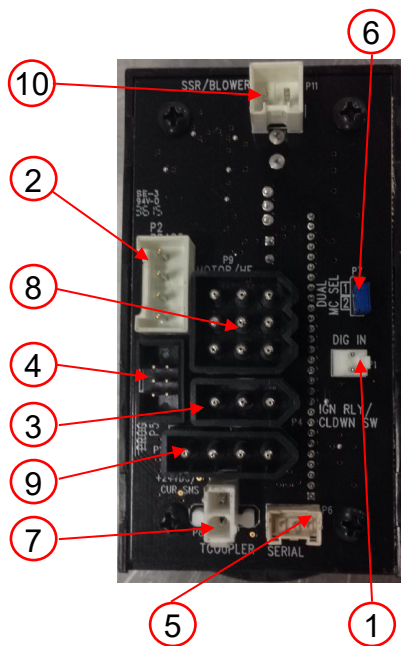
- 1) P1- Not Used
- 2) P2- RS-485 Cable To OMC1
 - 1) +5V
 - 2) 485-
 - 3) 485+
 - 4) Ground
- 3) P3- RS-485 Cable To OMC2
 - 1) +5V
 - 2) 485-
 - 3) 485+
 - 4) Ground
- 4) P5- Ground
- 5) P17- Elan Programming

LUI - La grande interface utilisateur (LUI) est alimentée par l'OMC via le câble RS 485. Le bouton d'alimentation principal est situé sur la face avant de la LUI. Le(s) convoyeur(s) et la température du Four sont contrôlés par la LUI. Les paramètres d'usine sont programmés pour la taille du Four, VFD/Non VFD, mode de refroidissement, et gaz/électricité, etc. Pour un four standard, l'interface affiche également les ampères du ventilateur principal. L'interface utilisateur affiche les messages d'erreur et les alarmes de maintenance. Il y a douze (12) préréglages de menu pour des réglages de temps et de température prédéterminés. L'écran peut être verrouillé pour empêcher toute modification non désirée.

M1 - Le moteur principal des fours standard est un moteur monophasé, alimenté par condensateur et doté d'un interrupteur centrifuge interne (S2) dans les fours Monde. Le moteur est bi-tension et réversible. La tension d'alimentation du moteur provient du R1-2. Pour les fours du Monde, M1 est un moteur triphasé à inverseur avec un S2 interne. Il est alimenté par un variateur de fréquence (VFD) qui est ensuite mis en marche par l'OMC. Le moteur principal (M1) continuera à fonctionner pendant environ trente (30) minutes ou jusqu'à ce que la température du four soit inférieure à 225°F/108°C (+/-3°F/2°C) après l'arrêt du four. Le moteur ne comporte aucune pièce réparable par l'utilisateur et les roulements sont lubrifiés en permanence.

M2 - Le moteur du Convoyeur est un moteur à engrenages 24 VDC sans balais. Le moteur reçoit du courant de la MOC par l'intermédiaire de trois (3) fils ; 1) une phase "W", 2) une phase "V", et 3) une phase "U". Ils transportent entre 18 et 24 VDC. Chaque fil est alimenté par l'OMC dans l'ordre pour fournir du courant aux bobines individuelles du stator qui, à leur tour, assurent la rotation du moteur. Pour déterminer la position du rotor et envoyer cette position au contrôleur, trois (3) commutateurs à effet Hall sont utilisés. Ils lisent les informations de rotation d'un disque monté sur l'assemblage du rotor. Ces informations sont transmises à l'OMC par trois (3) fils : 1) une sortie de signal de pôle de phase "U", 2) une sortie de signal de pôle de phase "V" et 3) une sortie de signal de pôle de phase "W". Ces fils sont situés dans une fiche qui s'insère dans l'OMC1 ou l'OMC2. Il y a deux (2) fils supplémentaires dans cette fiche ; 1) un fil qui est la tension pour le capteur de pôle, et 2) un fil qui est la masse. L'OMC, à l'aide d'un circuit logique interne, met sous tension les bobines du stator pour assurer une rotation correcte et règle la synchronisation de la mise sous tension (phase) pour obtenir la vitesse de courroie souhaitée réglée sur le contrôleur. Le moteur entraîne une boîte d'engrenages intégrée qui réduit la vitesse de sortie du moteur pour donner le temps de déplacement correct à la bande du Convoyeur. La boîte d'engrenages intégrée est scellée et lubrifiée en permanence avec de la graisse. Le rapport est de 200:1. Ce moteur ne contient aucune pièce réparable. L'OMC détectera si la bande du Convoyeur est bloquée en surveillant le signal du rotor. Si le signal est inférieur de plus de 25 % au taux prévu, un blocage est détecté. Cette action arrête le convoyeur et affiche une alarme sur l'interface utilisateur. Pour réinitialiser l'alarme, appuyez sur la touche TIME et maintenez-la enfoncée pendant dix (10) secondes.

M3 - Le ventilateur générateur de pression de la voie d'écoulement fournit de l'air de combustion au brûleur. Il est commandé par la mise en marche et l'arrêt du bouton d'alimentation principale. Un filtre est fourni pour assurer un air propre. Le moteur ne comporte aucune pièce à entretenir par l'utilisateur et les roulements sont lubrifiés en permanence.



- 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 R1/VFD
 - 2) -24 VDC Ground to Gas Valve V2

OMC - Le contrôle de la machine à four lit les sélections ou les paramètres de l'interface utilisateur. Il contient la logique des commandes du Convoyeur et de la température. L'OMC ouvre ou ferme la vanne de gaz (V2), démarre et arrête M1, envoie le signal d'appel de chaleur, lit le thermocouple et surveille le capteur de courant.



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

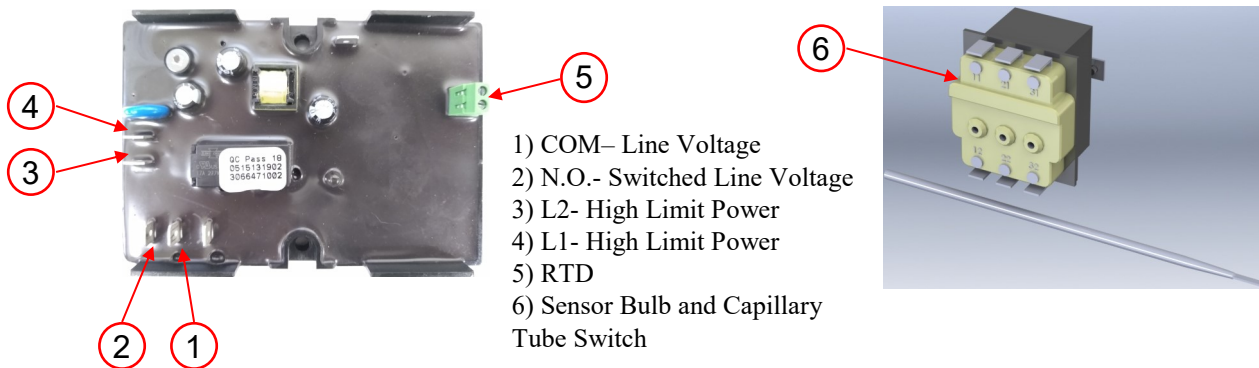
PS - L'alimentation redresse la tension de ligne en 24 VDC, et alimente l'OMC, IC, FS, et S2.

PU - Le Pick-Up est physiquement monté dans le M2 et utilise la technologie à effet hall intégrée au M2 pour contrôler la vitesse de rotation. Le signal à effet hall est transmis à l'OMC, qui le convertit en vitesse de déplacement linéaire du Convoyeur.

R1 - Le relais du moteur du ventilateur du four est utilisé comme interrupteur à distance pour gérer la charge d'ampérage plus élevée de M1. Il s'agit d'un relais unipolaire à double action (SPDT), qui est un interrupteur à commande électrique. Il utilise un électro-aimant pour actionner un mécanisme de commutation.

RTD - Le détecteur à thermocouple résistif surveille la température de l'air à l'intérieur de la chambre de cuisson. Le fil du RTD est un matériau pur, généralement du platine, du nickel ou du cuivre. Ce matériau présente une relation résistance/température précise qui est utilisée pour fournir une indication de la température.

S1 - Le commutateur rotatif est un interrupteur à bascule qui permet de distribuer le courant de l'alimentation au Four pour son fonctionnement.



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

S3 - Four standard - L'interrupteur de limite supérieure des fours standard est un interrupteur bi-métallique, normalement fermé (NC), unipolaire et unidirectionnel (SPST), monté physiquement sur le panneau latéral de la chambre de cuisson. Son but est de fournir un fonctionnement à sécurité intégrée. Si la température de S3 dépasse 600°F/316°C, il s'ouvre et interrompt la tension de ligne vers tous les composants.

(NOTE : Basé sur la date de fabrication, voir les options S3 ci-dessous)

S3 -Four du Monde - Le commutateur de limite supérieure est un commutateur électronique SPST. Son but est de fournir un fonctionnement à sécurité intégrée. Si la température du RTD dépasse 650°F/343°C, la LED rouge s'éteint et le S3 s'ouvre pour interrompre la tension de ligne vers tous les composants. Pour réinitialiser le S3, vous devez débrancher l'alimentation principale.

S3 - Four du Monde - Le commutateur de limite haute est un commutateur à ampoule et tube capillaire. Son but est de fournir un fonctionnement à sécurité intégrée. Si la température de l'ampoule dépasse 689°F/365°C, le S3 s'ouvre pour interrompre la tension de ligne vers tous les composants. Pour réinitialiser le S3, vous devez décompresser le bouton sur le composant après que l'appareil ait refroidi.

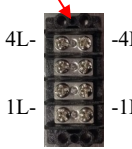
SR - Le Spark Rod se compose d'une plaque de montage en métal plaqué de cuivre et d'une électrode encapsulée dans un isolant céramique. L'électrode isolée est soudée à un embout mâle de 1/4". Ce connecteur est relié à la borne d'étincelle du CI par un fil d'étincelle. L'extrémité de cette tige est positionnée près du tube du brûleur de manière à créer un petit espace. Lorsque le signal haute tension provenant du circuit intégré atteint l'espace, il est forcé de sauter l'espace, ce qui provoque une étincelle.

SSR - Relais à semi-conducteurs 10A, utilisé en conjonction avec l'ensemble de contrôle de température discret.

TC - Le thermocouple est de type K. Il est constitué de deux conducteurs différents qui produisent une tension proportionnelle à une différence de température entre les deux extrémités de la paire de conducteurs. Le TC est connecté à P8-1 et P8-2 sur l'OMC. Le signal millivolt est utilisé pour afficher la température réelle.


TC 1 & 2 - Composants de contrôle de la température, utilisés dans l'ensemble de contrôle discret, pour surveiller et contrôler le point de consigne et la température réelle.

1



1) TS1- Terminal Strip
 1L) S2 Signal Out
 2L) Not Used
 3L) Neutral In
 4L) L1 In
 1R) S2 Signal In
 2R) Not Used
 3R) Neutral Out
 4R) L1 Out

2



2) TS2- Terminal Strip
 1L) Power V2 and SRC
 2L) Not Used
 3L) +24 VDC In
 4L) Not Used
 5L) Power IC and FS
 6L) Power S2 24 VDC
 7L) SRC
 8L) COM For V1
 9L) Flame Sensor (-) and -24 VDC Ground To IC
 10L) Ground To VFD

1R) 24 VDC Power to Optional Alarm (World, Korea, Australian)
 2R) 24 VDC Power To OMC
 3R) 24 VDC Power To OMC1
 4R) Not Used
 5R) M3 (+)
 6R) Power To Relay COM
 7R) Cooldown Switch
 8R) M3 (-)
 9R) -24 VDC
 10R) Ground


*L'image ci-dessus fait référence aux fours à commande manuelle droite (RH).

TS 1 & 2 - Il s'agit de barrettes de raccordement, qui servent de point de connexion pour les fils.

V1-V2 - La vanne de gaz se compose de deux (2) électrovannes. V1 est ouverte en permanence pendant le fonctionnement du brûleur, quelle que soit la valeur de la température réelle ou du point de consigne. V2 est une vanne Hi/Low, et est contrôlée par P11-2 sur l'OMC. Il y a deux (2) ports de test de pression de carburant en laiton ; le port supérieur est utilisé pour la pression d'entrée, tandis que le port inférieur est utilisé pour la pression de polarisation élevée. Il y a un régulateur sur le côté de la valve pour ajuster la pression de polarisation haute.

V3 - La vanne d'arrêt se trouve uniquement dans le boîtier de commande australien. Lorsque M1 est alimenté par le VFD, le relais du VFD-R1 se ferme et envoie +24 VDC à V3, qui ouvre la vanne.

VFD - Le variateur de fréquence convertit le courant monophasé entrant de 50 Hz ou 60 Hz pour que le ventilateur des fours puisse fonctionner au régime souhaité par le client, sans dépasser 65 Hz. Le VFD convertit la tension d'alimentation AC en DC et convertit ensuite le DC en une source de fréquence triphasée appropriée pour M1. Le VFD est mis en marche par l'intermédiaire de l'OMC P11-1. Un manuel complet sur le VFD est disponible sur www.xltovens.com.



1

1) Incoming Power
 1) Neutral (L1)
 2) Line Voltage (L2)
 3) Not Used (L3)
 4) Ground

2

2) Digital Inputs
 1) Not Used
 2) Start / Run
 3) Stop Function
 4) Not Used
 5) Not Used
 6) Not Used
 7) COM To TS2

3

3) Main/Exhaust Fan Power
 1) Ground
 2) Power To Motor (U)
 3) Power To Motor (V)
 4) Power To Motor (W)

4

4) ModBus Comm

20 Théorie de fonctionnement de la hotte (Standard avec FS)

Légende des schémas électriques :

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

Lorsque l'un des trois boutons du four de l'interface utilisateur de la Hotte (HUI) est touché (toucher capacitif) ;

1. Le moteur du ventilateur d'échappement (M1) situé sur le toit fonctionne.
2. Les fours associés aux boutons correspondants s'allument.

La première partie de la Théorie du fonctionnement explique comment l'énergie électrique est fournie à la Hotte et les séquences initiales lorsque le HUI est mis en marche. Le reste de la section Théorie du fonctionnement explique la fonction des composants par ordre alphabétique. Ces composants sont également répertoriés sur le schéma.

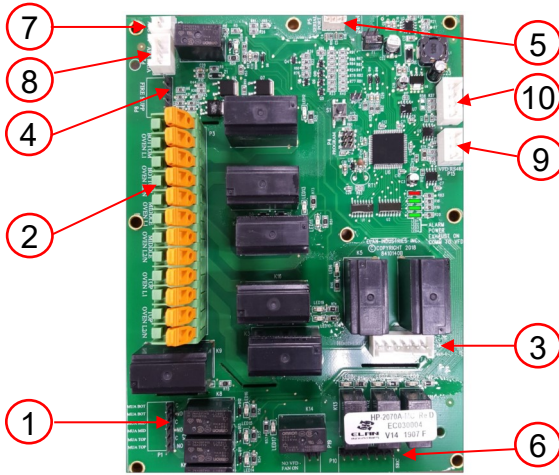
Partie 1 :

L'alimentation de la Hotte provient du panneau de service électrique du bâtiment. Au total, quatre (4) circuits sont nécessaires : un (1) circuit monophasé haute tension pour le circuit d'entraînement à fréquence variable (VFD)/ventilateur qui se connecte aux TS-1 et TS-2, et les trois (3) autres circuits sont des circuits monophasés basse tension d'au moins 20 A pour chaque hotte qui se connectent aux commandes de la hotte (HMC) P3-1, P3-5 et P3-9 pour le côté ligne, et le neutre se connectera aux P3-3, P3-7 et P3-11.

Le HUI monté sur la Hotte contrôle l'éclairage, l'activation du VFD, l'activation de l'air d'appoint (MUA) et la fonction du Four. Lorsque le bouton d'éclairage du HUI est touché, un relais se ferme et la tension est appliquée aux lumières. Lorsque les fours sont installés avec une hotte, le cordon de déplacement de l'interrupteur (SRC) élimine efficacement le bouton d'alimentation principal situé sur le four et transfère le contrôle aux boutons HUI sur la hotte. Lorsque les commandes HUI sont touchées, un signal de communication est envoyé au VFD via ModBus, lui signalant de s'allumer à une fréquence définie. En même temps, un relais permet à la tension de ligne d'être transportée à travers le SRC jusqu'au Four pour l'activer. Lorsque le HUI est activé, le MUA s'allume. Le VFD a une alimentation intégrée qui est câblée au TS1-1L. Cela met le VFD en mode de fonctionnement de sorte que chaque fois qu'une perte de puissance est détectée, le VFD redémarre en mode de fonctionnement une fois que le courant est rétabli. L'interrupteur NO du système d'alarme incendie du bâtiment doit être connecté à TS1-R9 et TS1-R10. Lorsque l'alarme est activée, 24 VDC de TS1-R9 retournera du système d'alarme incendie à TS1-R10 puis à HMC P8 pour éteindre les lumières, les ventilateurs de refroidissement, HUI, MUA, arrêter les fours et faire passer les deux relais R1 & R2 de NC à NO, faisant fonctionner le VFD à 60 Hz.

Partie 2 :

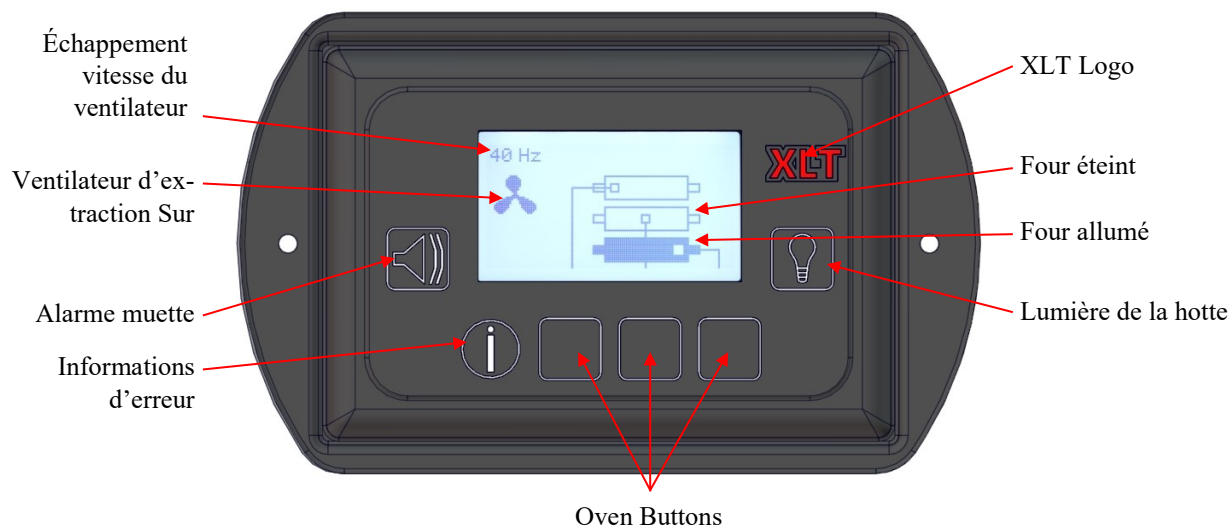
CB - Les disjoncteurs sont utilisés pour protéger les composants électriques. Si un disjoncteur est déclenché, éliminez la cause et appuyez sur la face avant pour le réinitialiser.



- | | |
|---|--|
| <p>1) P1- Dampers</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) MUA Top 2) Not Used 3) MU A Middle 4) Not Used 5) MUA Bottom 6) Common <p>2) P3- Oven Power</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Bottom Oven L1 2) Not Used 3) Bottom Oven L2/N 4) Not Used 5) Middle Oven L1 6) Not Used 7) Middle Oven L2/N 8) Not Used 9) Top Oven L1 10) Not Used 11) Top Oven L2/N 12) Not Used <p>3) P7- Lights/Cooling Fans</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) By Installer 2) Light 1 3) Light 2 4) To PS CN2-3 5) +24 VDC To Cooling Fan 6) +24 VDC To Cooling Fan <p>4) P8- Fire Suppression</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) To TS1-10L 2) To R1-1 3) Not Used 4) Not Used 5) Not Used | <p>5) P9- Power</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) +24 VDC Power Supply CN2-1 2) -24 VDC Power Supply CN2-4 <p>6) P10- Switch Relocation Cord</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Bottom Oven 2) Bottom Oven 3) Middle Oven 4) Middle Oven 5) Top Oven 6) Top Oven 7) Not Used <p>7) P13- APS Ex</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) TS2-4R 2) TS2-5R <p>8) P15- VFD</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) TB2 2) TB1 3) Not Used <p>9) P20- APS MUA</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) TS2-3R 2) TS2-2R 3) TS2-1R <p>10) P25- Cable to HUI</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Black 2) Orange 3) White 4) Red |
|---|--|

HMC - La commande de la machine à hotte est une carte de circuit imprimé qui comporte tous les relais permettant de contrôler les fonctions suivantes : activation du four SRC, activation du MUA, activation du VFD, surveillance des interrupteurs de contrôle de l'air et activation de l'éclairage. Le HMC reçoit une source d'alimentation continue de 24 VDC, à condition que le disjoncteur CB1 soit activé. Ce composant dispose également de relais indépendants pour contrôler l'alimentation du four pour l'extinction des incendies. Si un signal du système anti-incendie est reçu, l'alimentation du ou des four(s) et de l'éclairage est interrompue et le VFD fonctionne à pleine vitesse. Pour une installation Monde, la surveillance de l'interrupteur de voile est disponible en répondant simplement à quelques questions lors de la programmation du mode usine. La HMC programmera également le VFD PowerFlex 4M à chaque fois que le disjoncteur CB1 sera activé. La communication ModBus est utilisée pour modifier la fréquence de fonctionnement du VFD en fonction du nombre de fours utilisés. Les messages d'erreur s'affichent à l'écran pour faciliter le dépannage. L'écran clignote et émet un bip indiquant qu'une erreur s'est produite. Le bouton d'alarme permet d'annuler cette erreur pendant deux (2) heures. Si l'erreur n'a pas été corrigée, le signal sonore revient. La HMC dispose de rappels de nettoyage de filtre.

22 Théorie de fonctionnement de la hotte (Standard avec FS)



HUI - Interface utilisateur de la Hotte contient les paramètres d'usine afin que la Hotte fonctionne avec le hertz correct lorsque la taille du four et le nombre de fours sont sélectionnés. Les paramètres d'usine contiennent également une sélection pour un VFD, un non VFD, le type d'activation MUA, et pour une installation Monde. Un bip sonore et l'écran clignotent en cas d'alarme. Un message d'erreur s'affiche en haut de l'écran sur HUI. Si vous appuyez sur le bouton "I", vous obtiendrez une brève description de la manière de corriger l'erreur. Appuyez sur le bouton "Ampoule" pour allumer et éteindre la lumière à l'intérieur de la Hotte.

Les boutons "Silver Square" permettent d'allumer ou d'éteindre chaque Four et de séquencer le fonctionnement du VFD et des circuits MUA. Le câble RS-485 assure l'alimentation et la communication entre le HUI et le HMC.

LT1 et LT2 - Il s'agit d'ampoules situées à chaque extrémité de la hotte qui s'allument lorsque l'on appuie sur le bouton d'éclairage de la hotte du HUI. Lorsqu'on appuie de nouveau sur ce bouton, les lumières s'éteignent.

M1 - Le moteur du ventilateur d'échappement est un moteur triphasé à entraînement direct. En fonctionnement normal, il est alimenté par le VFD et son régime varie en fonction de la fréquence du VFD. Il n'y a pas de pièces à entretenir par l'utilisateur dans le moteur, et les roulements sont lubrifiés en permanence.

M2 & M3 - Le moteur du ventilateur de refroidissement est un moteur à entraînement direct de 24 VCC. En fonctionnement normal, il est alimenté par la HMC. Ces ventilateurs servent à maintenir au frais le boîtier de commande de la Hotte. Il n'y a pas de pièces à entretenir par l'utilisateur dans le moteur, et les roulements sont lubrifiés en permanence.

PLUG 1, 2, & 3 - Il s'agit de fiches électriques circulaires situées à une extrémité du SRC. Elles se connectent aux prises 4, 5 et 6 à l'arrière de la Hotte. L'autre extrémité du SRC se branche sur le faisceau de câbles du Four, et élimine le bouton d'alimentation fourni sur le Four. Inversement, lorsque le HUI de la hotte est éteint, le four correspondant est également éteint.



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

PS - Le bloc d'alimentation redresse la tension de ligne en 24 VDC et alimente la HMC, les ventilateurs de refroidissement et les systèmes d'extinction d'incendie.

R1 - Il s'agit d'un relais unipolaire double (SPDT), qui est un interrupteur à commande électrique, un électroaimant étant utilisé pour actionner un mécanisme de commutation. La tension est fournie par le TS1-9R au boîtier de l'agent ANSUL. Une fois l'alarme incendie activée, la tension retourne à TS1-10 vers HMC P8. Cette même tension continue vers R1-1, activant la bobine du relais, ce qui fait que les contacts du relais passent de NC à NO. Cela fait passer 24 VDC de la borne 6 à la borne 5 du VFD, ce qui fait fonctionner le M1 à 60 Hz.

R2 - C'est un relais temporisé SPDT, qui est un interrupteur à commande électrique, un électroaimant est utilisé pour actionner un mécanisme de commutation. La tension passe de R1-6 à R2 via le fil rouge, activant la bobine du relais, ce qui fait que les contacts du relais passent de NC à NO au bout d'une seconde. Cette action retarde l'application de la tension sur la borne 5 du VFD.

REC 1, 2 et 3 - Ce sont des prises électriques qui fournissent la tension de ligne pour les fours. Chaque prise doit être équipée d'un disjoncteur dédié de 20A alimenté par le panneau électrique du bâtiment. La tension de ligne de chaque prise est fournie par le HMC P3. Si l'alarme incendie est activée, P3 interrompra la tension de ligne fournie aux prises, ce qui éteindra le(s) four(s).

REC 4, 5 et 6 - Il s'agit de prises électriques circulaires montées à l'arrière de la Hotte. Le SRC s'y branche. Il désactive le bouton d'alimentation principal situé sur le Four et en transfère le fonctionnement au HUI. Ce bouton à contact capacitif (NO) est situé à l'avant de la Hotte et contrôle les lumières.

TS 1 & 2 - Ce sont des borniers qui servent de point de connexion pour les fils.

24 Théorie de fonctionnement de la hotte (Standard avec FS)



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

VFD - Le variateur de fréquence convertit la tension d'alimentation CA en CC, puis convertit le CC en une source de fréquence triphasée appropriée pour M1. L'alimentation entrante est connectée aux bornes L1 et L2. M1 se connecte aux bornes T1, T2 et T3 via TS1. Le HMC envoie la commande au ModBus pour régler la fréquence pour la combinaison de fours sélectionnée. Le VFD peut recevoir un signal du système d'extinction d'incendie pour commander l'entraînement à 60 Hz. Un manuel complet est disponible sur www.xltovens.com.



- 1) Incoming Power
 - 1) Neutral (L1)
 - 2) Line Voltage (L2)
 - 3) Not Used (L3)
 - 4) Ground
- 2) Digital Inputs
 - 1) Not Used
 - 2) Start / Run
 - 3) Stop Function
 - 4) Not Used
 - 5) Not Used
 - 6) Not Used
 - 7) COM To TS2
- 3) Main/Exhaust Fan Power
 - 1) Ground
 - 2) Power To Motor (U)
 - 3) Power To Motor (V)
 - 4) Power To Motor (W)
- 4) ModBus Comm

(NOTE : VFD basé sur la date de fabrication)

Fonction Mécanique

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

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



HAUTE
TENSION

Procédez avec prudence et lisez attentivement les instructions suivantes lorsque vous débranchez les appareils.

Réinitialisation complète

Si votre Four ne fonctionne toujours pas correctement, effectuez une réinitialisation matérielle. Mettez d'abord l'appareil hors tension, puis débranchez-le de toute source d'alimentation électrique. Laissez l'appareil débranché pendant une (1) minute. Une fois cette opération terminée, rebranchez l'appareil et mettez-le sous tension.

Codes d'erreur du service LUI

Affichage de L'alarme	MC LED	Détermination des Erreurs	Résolution des Problèmes
Oven Probe	LED d'alarme allumée. Le LED HEAT clignote. Toutes les autres LEDs fonctionnent normalement.	Erreur de capteur de température, ouvert ou court-circuité. Temp < 40°F(4°C) ou >700°F(371°C)	Effectuez une réinitialisation matérielle.
Ignition Error	LED d'alarme allumée. Le LED HEAT clignote. Toutes les autres LEDs fonctionnent normalement.	À partir du signal d'activation de l'allumage (marche), si le four ne voit pas la température augmenter de 25°F (-4°C) en trois (3) minutes. Si le four redémarre (la température réelle se situe à moins de 10°C (50°F) du point de consigne), le délai d'erreur est de dix (10) minutes.	Vérifiez si le tuyau de gaz est connecté. Ensuite, la vanne de gaz extérieure est-elle ouverte ? Si oui, effectuez une remise à zéro. Si non, ouvrez la vanne de gaz.
Over Temp	LED d'alarme allumée. Le LED HEAT clignote. Toutes les autres LEDs fonctionnent normalement.	La température est supérieure de 10°C (50°F) au point de consigne pendant une période > une (1) minute. Si l'utilisateur abaisse le point de consigne, l'alarme est inhibée jusqu'à ce que le nouveau point de consigne soit atteint.	Effectuez une réinitialisation matérielle.
Under Temp	LED d'alarme allumée. Le LED HEAT clignote. Toutes les autres LEDs fonctionnent normalement.	Une fois que le point de consigne est atteint, la température réelle est inférieure de 15°F (-9°C) au point de consigne pendant plus de trente (30) minutes. Si l'utilisateur ajuste le point de consigne, réinitialiser la minuterie.	Vérifiez si le tuyau de gaz est connecté. Ensuite, la vanne de gaz extérieure est-elle ouverte ? Si oui, effectuez une remise à zéro. Si non, ouvrez la vanne de gaz.
Over Speed	LED d'alarme allumée. Le LED du CONVOYEUR clignote. Toutes les autres LEDs fonctionnent normalement.	Vitesse > trente (30) secondes Durée rapide en fonction du point de consigne	Effectuez une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, vérifiez les paramètres LUI. Si les paramètres sont corrects, effectuez un test de pan pour confirmer les paramètres.
Under Speed	LED d'alarme allumée. Le LED du CONVOYEUR clignote. Toutes les autres LEDs fonctionnent normalement.	Vitesse > trente (30) secondes Durée rapide en fonction du point de consigne	Contrôlez la chaîne d'entraînement et le pignon pour vérifier leur bon état de fonctionnement. Effectuez une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, vérifiez les paramètres LUI. Si les réglages sont corrects, effectuez un test de pan pour confirmer les réglages.
Software Error	La LED de l'alarme clignote. Toutes les autres LED sont éteintes.	Erreur logicielle interne	Vérifiez que les fils ne sont pas pincés. Effectuez une réinitialisation complète.
EEPROM Error	La LED de l'alarme clignote. Toutes les autres LED sont éteintes.	Bad Checksum	Mauvaise somme de contrôle
Key Short	La LED de l'alarme clignote. Toutes les autres LED sont éteintes.	Toute touche court-circuitée > une (1) minute	Nettoyez l'écran LUI. Vérifiez que le logiciel LUI est la version 50 (v50) ou une version ultérieure en mode technique. Effectuez un hard reset.
Comm Error	La LED de l'alarme clignote. Toutes les autres LED sont éteintes.	Erreur de logiciel interne	Effectuez une réinitialisation matérielle.
Main Fan Low Amps	LED d'alarme allumée. La LED FAN clignote. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Ampères inférieurs au niveau minimum du tableau des niveaux d'intensité du ventilateur principal pendant dix (10) secondes.	Effectuez une réinitialisation matérielle.
Main Fan High Amps	LED d'alarme allumée. La LED FAN clignote. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Ampères inférieurs au niveau maximal du tableau des niveaux d'intensité du ventilateur principal pendant dix (10) secondes.	Vérifier le CBI pour voir s'il s'est déclenché. Si oui, réinitialiser le CBI. Si non, effectuer une réinitialisation matérielle.

Si votre four ne fonctionne toujours pas correctement, XLT dispose d'un personnel de service à la clientèle qualifié qui peut vous aider à résoudre tout type de problème lié à l'équipement XLT. Contactez votre distributeur local, ou visitez www.xltovens.com.



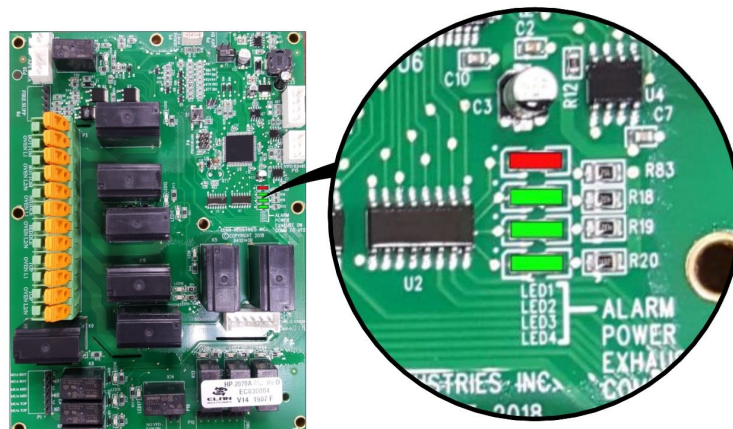
Retrait du panneau de couverture de VFD de capot expose haute tension. Procédez avec prudence et lisez attentivement ce qui suit les instructions.

Dépannage initial de la Hotte

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

Lumières LED de contrôle de la machine à Hotte

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



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

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

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

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

Si votre cagoule ne fonctionne toujours pas correctement, XLT dispose d'un personnel qualifié du service clientèle qui peut vous aider pour tout type de problème d'équipement de XLT que vous pourriez rencontrer. Le service clientèle est disponible 24 heures sur 24, 7 jours sur 7, 365 jours par an, au 888-443-2751, ou sur le site www.xltovens.com.

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

Procédure de programmation d'interface utilisateur grand



POINTE

Lire toute instruction avant la programmation.



ENTER Utilisé pour sélectionner et enregistrer les

UP Augmente le réglage du paramètre sélectionné.

DOWN Diminution de la valeur du paramètre sélectionné.

Pour entrer en usine en mode tech appuyez simultanément sur UP et DOWN simultanément pendant dix (10) secondes et les paramètres suivants seront affichés:

1. Une version de logiciel
2. Serial Entrée Nombre
3. Temps écoulé:
 - Heures totales.
 - Heures Depuis filtre a été nettoyé.
4. Ceinture Longueur: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 or 3240 50 = 3250
55 = 3255 or 3855 or 4455 65 = 3265 70 = 3270 or 3870 80 = 3280 or 3880
5. Fan principales Type: Par défaut ON/OFF
6. Ceinture fendue: Par défaut, Non.
7. Dual Burner: Par défaut, Non.
8. Type de carburant:
 - Gaz Four ou Four électrique.
9. Interrupteur à distance de capot installé: Par défaut, Non.
10. Décalage température ajustements:
 - Offset en degrés F.
11. Plage de température élevée de 590°F (310°C) à basse température.
12. Faible plage de température de 300°F (150°C) à haute température.
13. Ventilateur principal (Amps):
 - Appuyez sur ENTRER pour voir isolé charge Amp.
14. Direction ceinture:
 - La valeur par défaut est de droite à gauche.
 - Peut être déplacé de gauche à droite sans changer physiquement la direction de la bande métallique.
15. Ventilateur principal retard: Par défaut, auto 225°F (107°C)
16. Test Bouton Beeper
17. Fait:
 - Appuyez sur ENTRER pour revenir à l'écran de fonctionnement

Réglages de la Vitesse du Convoyeur



POINTE

Lire toute instruction avant la programmation.



ENTER Utilisé pour sélectionner et enregistrer les

HIDDEN Derrière le XLT se trouve un bouton caché. Il est utilisé avec les boutons haut et bas pour accéder au mode de programmation.

UP Augmente le réglage du paramètre sélectionné.

DOWN Diminution de la valeur du paramètre sélectionné.

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

Min Time
90

Un minimum de temps

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

Max Time
1200

Temps maximum

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

Sprocket Diameter
1.77

Diamètre de la roue dentée

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

Final Gear Ratio
300

Ratio final de vitesse

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

Trim Speed %
100

Vitesse garniture

Usine par défaut est de 101. Pour changer, appuyez sur ENTRÉR. Utilisez flèches Haut / Bas pour changer la vitesse de finition. Appuyez sur ENTRÉR pour accepter et avancer.

Changement de direction du convoyeur à bande

Le convoyeur est non directionnel. Cela signifie qu'il n'y a AUCUN changement physique de la bande lorsqu'on veut changer de direction. Pour changer de direction :

Courroie standard

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

Courroie divisée

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

Procédure de programmation du VFD Invertek (Monde)



POINTE

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



START En mode clavier, utilisé pour démarrer une conduite arrêtée ou pour inverser le sens de rotation si le mode



UP Utilisé pour augmenter la vitesse en mode temps réel ou pour augmenter les valeurs des paramètres en mode d'édition des paramètres.



DOWN Utilisé pour diminuer la vitesse en mode temps réel ou pour diminuer les valeurs des paramètres en mode d'édition des paramètres.



NAVIGATE Utilisé pour afficher des informations en temps réel, pour accéder et sortir du mode d'édition des paramètres



RESET/STOP Utilisé pour réinitialiser un lecteur déclenché. En mode clavier, utilisé pour arrêter un lecteur en cours de fonctionnement.



Lorsque la commande du four est éteinte et que l'alimentation est connectée au four, le VFD doit afficher "Stop" sur l'écran.



PRUDENCE

Ne pas dépasser 65 Hz sur les paramètres VFD.

Instructions de programmation des paramètres d'usine

1. Appuyez et maintenez la touche NAVIGATION > 2 secondes.
2. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (P-14) s'affiche et appuyez sur NAVIGER.
3. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (201) s'affiche et appuyez sur NAVIGER pour enregistrer et revenir au menu des paramètres.
4. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (P-15) s'affiche et appuyez sur NAVIGER.
5. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (2) s'affiche et appuyez sur NAVIGER pour enregistrer et revenir au menu des paramètres.
6. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (P-17) s'affiche et appuyez sur NAVIGER.
7. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (24) s'affiche et appuyez sur NAVIGER pour enregistrer et revenir au menu des paramètres.
8. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (P-20) s'affiche et appuyez sur NAVIGER.
9. Appuyez sur la flèche vers le bas jusqu'à ce que (0.0) s'affiche et appuyez sur NAVIGER pour sauvegarder et revenir au menu des paramètres.
10. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (P-21) s'affiche et appuyez sur NAVIGER.
11. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (60.0) s'affiche et appuyez sur NAVIGER pour enregistrer et revenir au menu des paramètres.
12. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (P-51) s'affiche et appuyez sur NAVIGER.
13. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (1) s'affiche et appuyez sur NAVIGER pour enregistrer et revenir au menu des paramètres.
14. Appuyez sur la flèche vers le bas jusqu'à ce que (P-38) s'affiche et appuyez sur NAVIGER.
15. Appuyez sur la flèche vers le haut jusqu'à ce que (1) s'affiche et appuyez sur NAVIGER pour enregistrer et revenir au menu des paramètres.
16. Appuyez sur la touche NAVIGATION pendant plus de 2 secondes pour revenir à l'écran d'exploitation.



POINTE

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

Instructions De Programmation Pour Moins De 60 Hz

1. Appuyez sur la touche NAVIGATE et maintenez-la enfoncée pendant plus de 2 secondes.
2. Appuyez sur la flèche vers le UP jusqu'à ce que (P-38) s'affiche et appuyez sur NAVIGATE.
3. Appuyez sur la flèche vers le DOWN jusqu'à ce que (0) s'affiche et appuyez sur NAVIGATE pour enregistrer et revenir au menu des paramètres.
4. Appuyez sur la flèche DOWN jusqu'à ce que (P-21) s'affiche et appuyez sur NAVIGATE.
5. Appuyez sur la flèche vers le DOWN jusqu'à ce que le Hz souhaité s'affiche et appuyez sur NAVIGATE pour enregistrer et revenir au menu des paramètres.
6. Appuyez sur la flèche vers le UP jusqu'à ce que (P-38) s'affiche et appuyez sur NAVIGATE.
7. Appuyez sur la flèche vers le UP jusqu'à ce que (1) s'affiche et appuyez sur NAVIGATE pour enregistrer et revenir au menu des paramètres.
8. Maintenez la touche NAVIGATE > 2 secondes pour revenir à l'écran d'exploitation.

Instructions De Programmation Jusqu'à 65 Hz Max

1. Appuyez sur la touche NAVIGATE et maintenez-la enfoncée pendant plus de 2 secondes.
2. Appuyez sur la flèche vers le UP jusqu'à ce que (P-38) s'affiche et appuyez sur NAVIGATE.
3. Appuyez sur la flèche vers le DOWN jusqu'à ce que (0) s'affiche et appuyez sur NAVIGATE pour enregistrer et revenir au menu des paramètres.
4. Appuyez sur la flèche DOWN jusqu'à ce que (P-1) s'affiche et appuyez sur NAVIGATE.
5. Appuyez sur la flèche vers le UP jusqu'à ce que (65.0) s'affiche et appuyez sur NAVIGATE pour enregistrer et revenir au menu des paramètres.
6. Appuyez sur la flèche vers le UP jusqu'à ce que (P-21) s'affiche et appuyez sur NAVIGATE.
7. Appuyez sur la flèche vers le UP jusqu'à ce que le Hz souhaité s'affiche et appuyez sur NAVIGATE pour enregistrer et revenir au menu des paramètres.
8. Appuyez sur la flèche vers le UP jusqu'à ce que (P-38) s'affiche et appuyez sur NAVIGATE.
9. Appuyez sur la flèche vers le UP jusqu'à ce que (1) s'affiche et appuyez sur NAVIGATE pour enregistrer et revenir au menu des paramètres.
10. Appuyez sur la touche NAVIGATE pendant plus de 2 secondes pour revenir à l'écran d'exploitation.

Procédures de service des fours

Gas Oven Fuel Pressure Requirements														
Oven Models	Inlet Pressure Range								Manifold Pressure					
	Standard, World, Australia and New Zealand						Korea		Natural Gas			LP Gas		
	Natural Gas			LP Gas			Natural Gas	LP Gas	Natural Gas		LP Gas			
	W/C	mbar	kPa	W/C	mbar	kPa	kPa	kPa	W/C	mbar	kPa	W/C	mbar	kPa
All	6-14	15-35	1.50-3.50	11-14	27.5-35	2.75-3.50	1.50-2.50	2.30-3.30	3.5	8.75	0.875	10	25	2.5

Vérifiez la pression entrant:

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

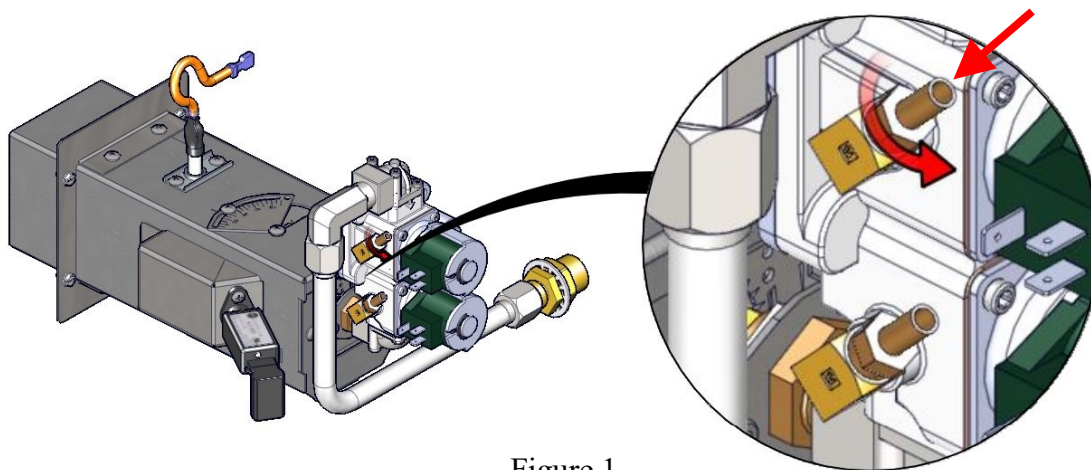


Figure 1

- Manomètre Déconnecter
- Serrer la vis dans le sens horaire jusqu'à ce que douillement (Figure 2)

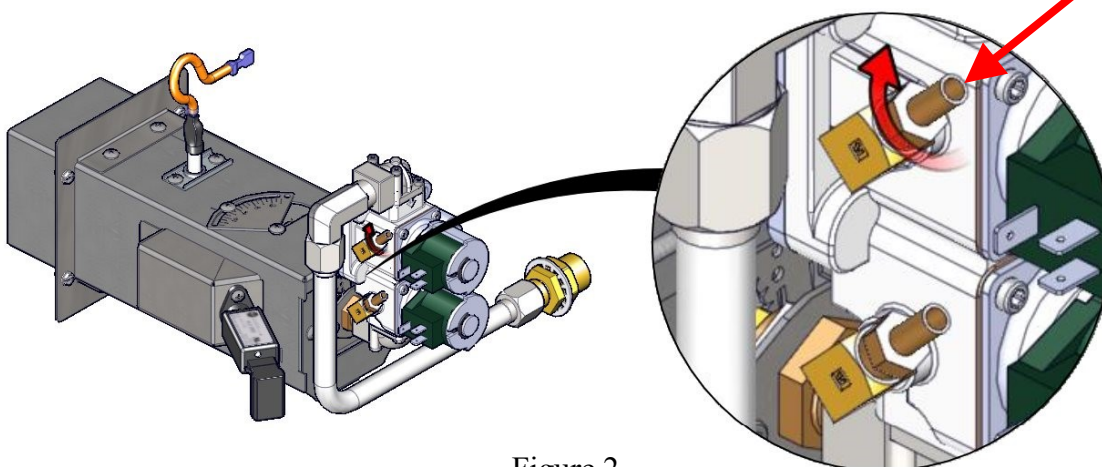


Figure 2



Si votre Four dépasse le point de consigne, contactez XLT pour obtenir des instructions afin d'ajuster l'orifice de dérivation.

Marche / Arrêt Procédure D'ajustement

Vérifiez la pression de polarisation élevée :

- Desserrez la vis de réglage d'un (1) tour complet dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (Figure 3).
- Connectez le manomètre à ce port de test.
- Mettez le LUI en position de marche et attendez que le brûleur s'allume (jusqu'à 30 secondes).

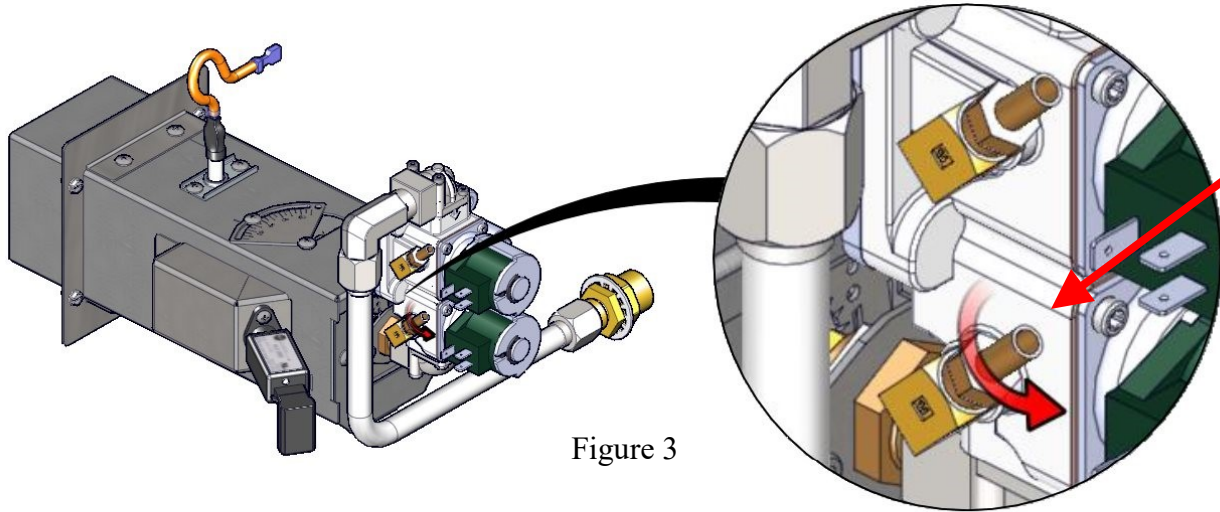


Figure 3

- Retirez la vis d'étanchéité.
- Tournez la vis de réglage de la flamme haute située derrière la vis d'étanchéité (figure 4) jusqu'à ce que le réglage souhaité soit atteint. Utilisez le tableau ci-dessous pour le réglage correct de la soupape.
- Réinstallez la vis d'étanchéité.
- Débranchez le manomètre.

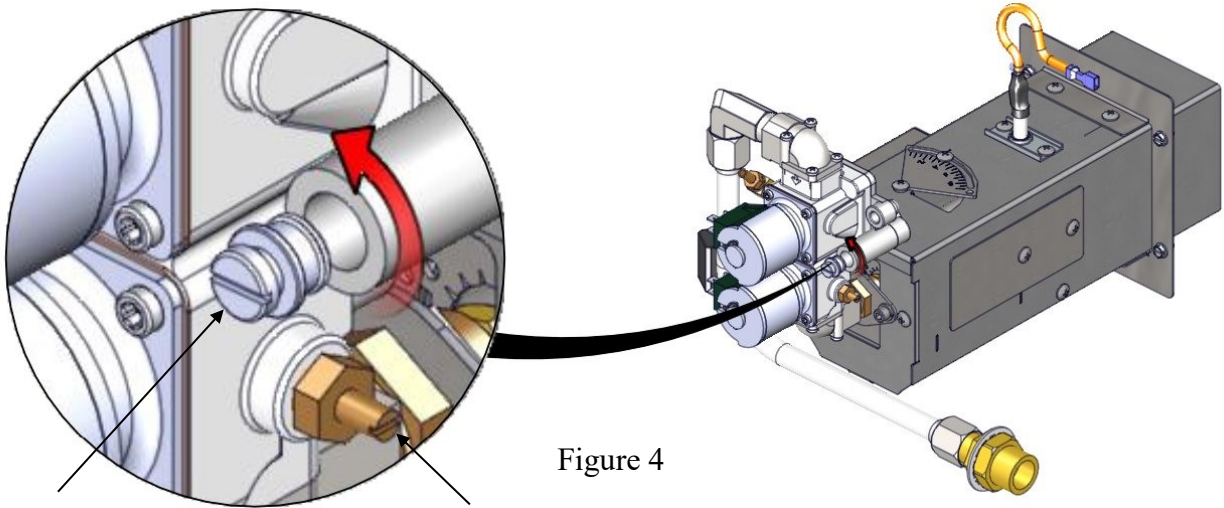


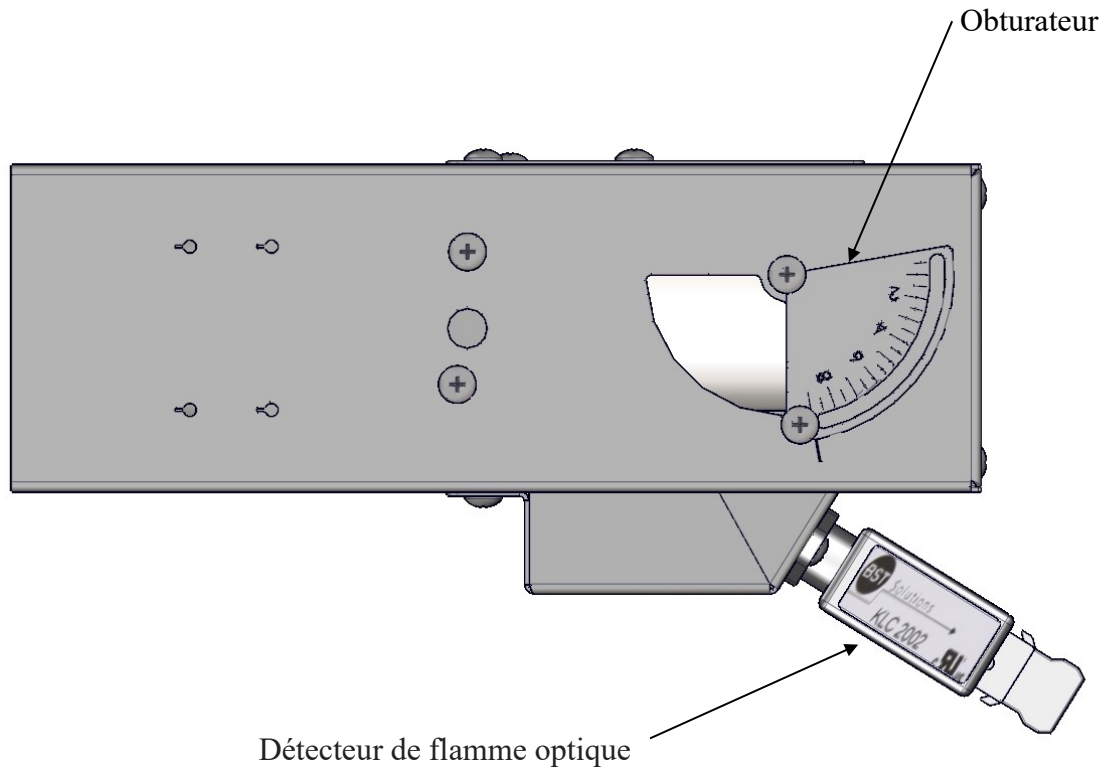
Figure 4

Vis d'étanchéité

Orifice de dérivation réglable

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

Réglages Air Shutter - Original



Recommended Burner Shutter Settings		
All Oven Models	Natural Gas	LP Gas
Shutter	9.0	9.0



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

Allen Bradley Power Flex 4M Restaurer XLT Défaut



POINTE

Lire toute instruction avant la programmation.

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

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

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



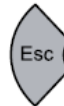
ENTER Utilisé pour sélectionner et enregistrer les paramètres.



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



ESCAPE Permet de revenir au menu précédent.



UP Augmente le réglage du paramètre sélectionné.



DOWN Diminution de la valeur du paramètre sélectionné.



Complet VFD manuel disponible à www.xltovens.com.

Le régulateur VFD est réglé en usine sur les valeurs indiquées dans le tableau ci-dessous.

	VFD Controller Settings						
	Ovens On			1832, 2336, & 2440	3240, 3250DS, 3255, 3265DS, 3270, 3280, & 3280DS	3855, 3870, & 3880DS	4455
	Top	Middle	Bottom				
Single	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz	30 Hz
Double	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz	30 Hz
			X	20 Hz	30 Hz	35 Hz	45 Hz
Triple	X		X	20 Hz	30 Hz	35 Hz	45 Hz
		X		20 Hz	30 Hz	35 Hz	45 Hz
			X	30 Hz	35 Hz	40 Hz	50 Hz
	X	X		20 Hz	30 Hz	35 Hz	45 Hz
	X		X	30 Hz	35 Hz	40 Hz	50 Hz
		X	X	30 Hz	35 Hz	40 Hz	50 Hz
	X	X	X	30 Hz	35 Hz	40 Hz	50 Hz
Fire Suppression				60 Hz DO NOT CHANGE			

Si vous avez besoin d'un débit d'air plus ou moins important, suivez les étapes suivantes :
(Voir l'image de l'interface utilisateur de la Hotte à la page suivante)

1. Appuyez sur les boutons LIGHTS et XLT LOGO et maintenez-les enfoncés pour passer en mode technique d'usine.
2. Utilisez les flèches Haut/Bas pour atteindre la balance d'air manuelle.
3. Appuyez sur la touche ENTER et maintenez-la enfoncée pendant trois (3) secondes. La rangée entière clignote.
4. Faites défiler jusqu'au réglage de four souhaité. Appuyez sur la touche ENTER.
5. +/- doit clignoter et permet de modifier +/- jusqu'à 10 Hz.
6. Appuyez sur la touche ENTER pour enregistrer les modifications.
7. Appuyez sur ON pour tester l'équilibre de l'air.

Comment commander des pièces

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

Informations Four / Capot Requis:

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

P.O.R. = Prix Sur Demande



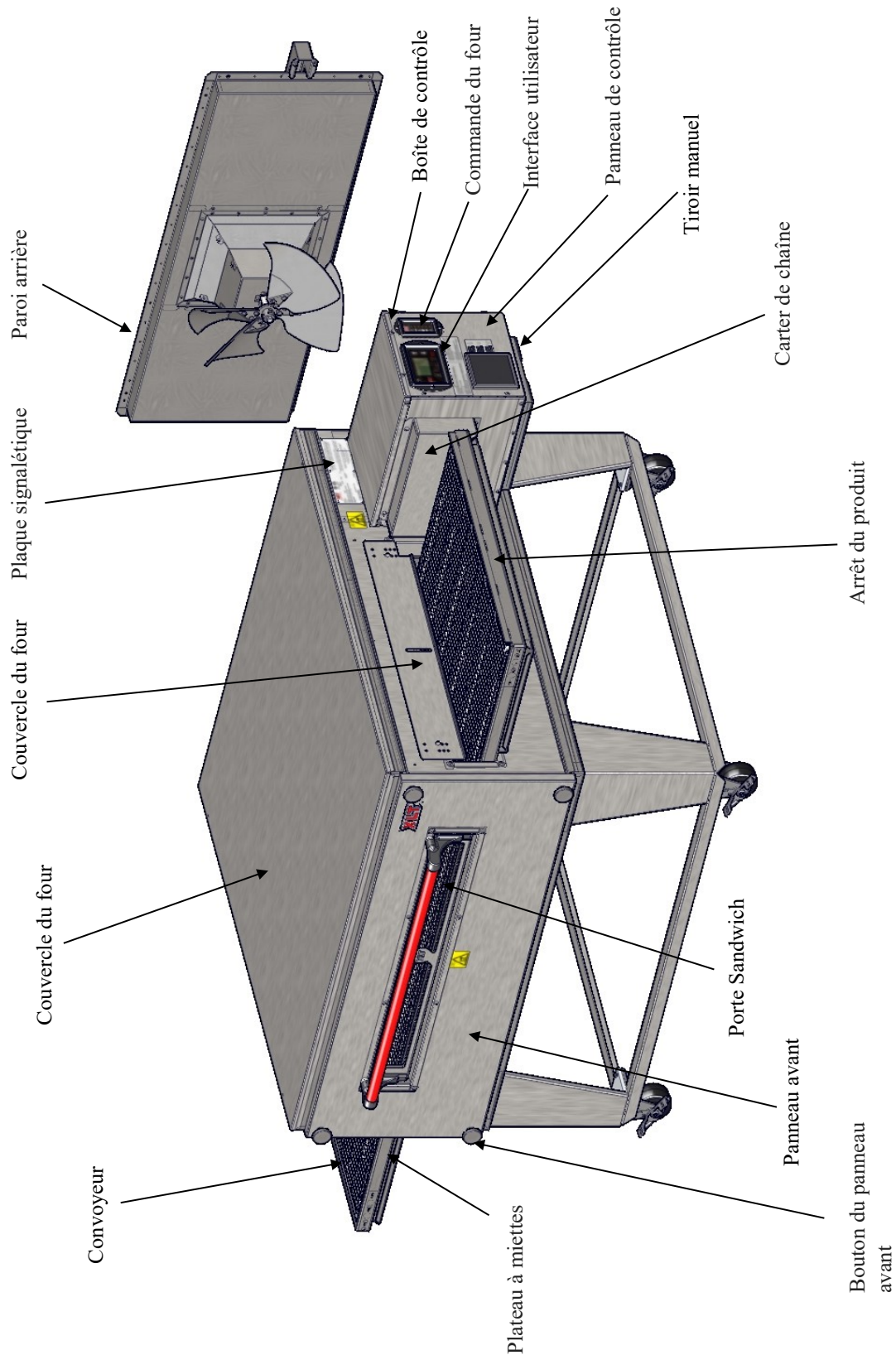
REMARQUE

APPELEZ POUR CONNAÎTRE LES PRIX.



REMARQUE

Toutes les images de pièces sont données à titre indicatif. Certaines caractéristiques de conception diffèrent selon le modèle. Tous les prix sont susceptibles d'être modifiés, contactez XLT pour connaître les prix actuels.

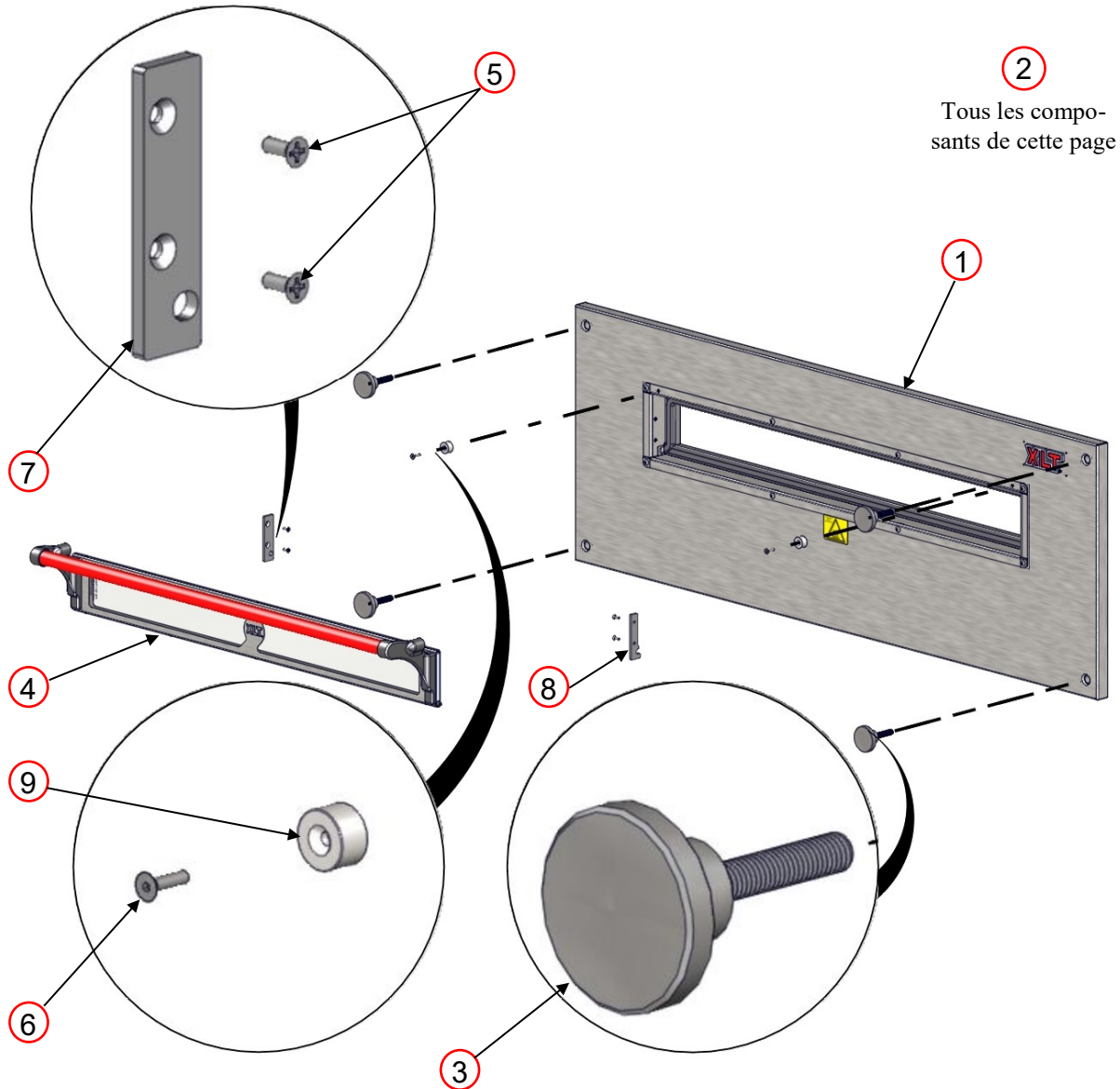


REMARQUE

L'ensemble du boîtier de commande peut varier en fonction de la date de fabrication. Le boîtier de commande est présenté ci-dessus à titre de référence pour l'ensemble du Four uniquement.

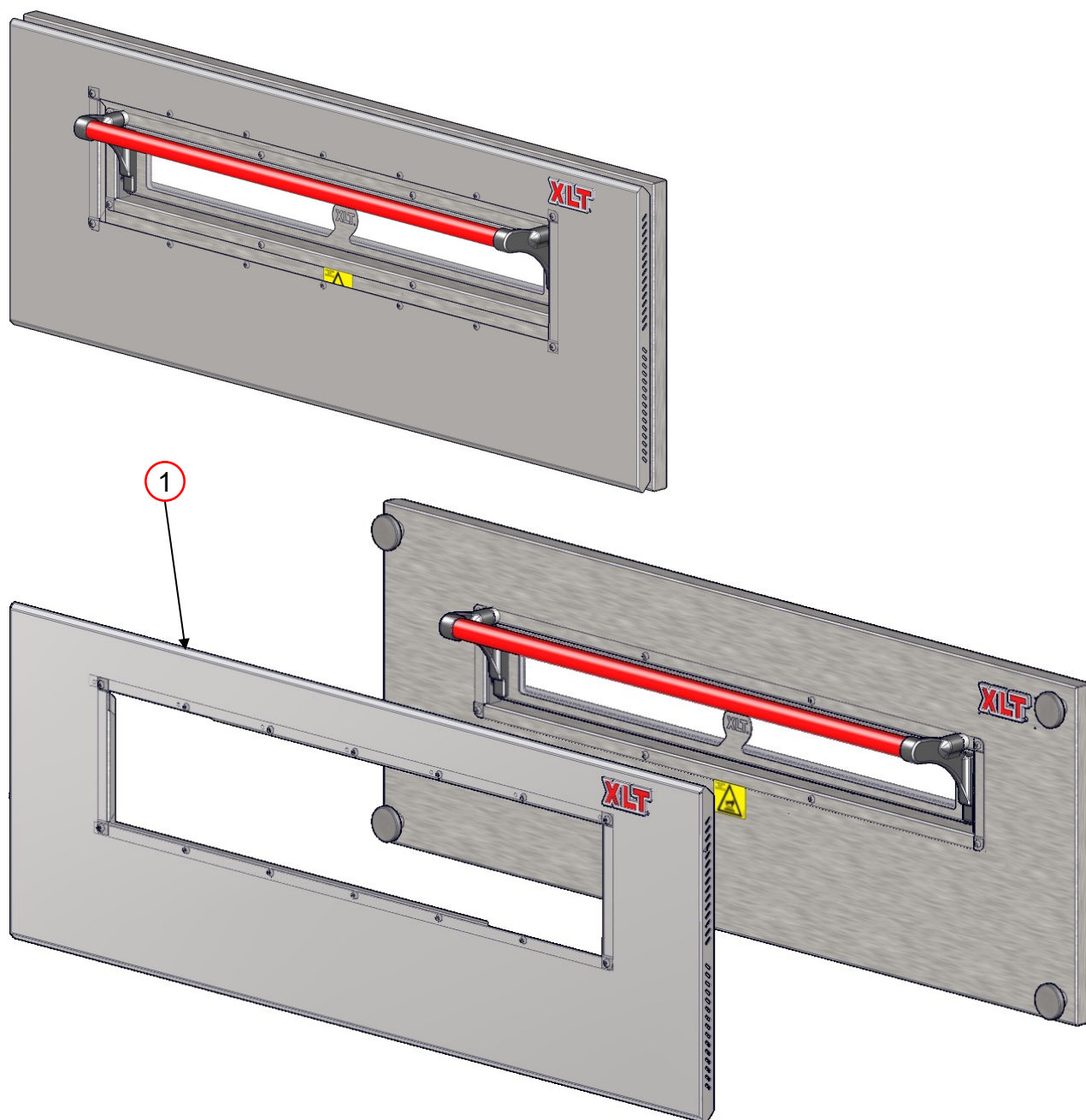


Les personnes portant un stimulateur cardiaque ou un dispositif médical interne ne doivent pas manipuler de puissants aimants de terres rares. Ces aimants se trouvent dans l'assemblage de la porte sandwich.



②
Tous les composants de cette page

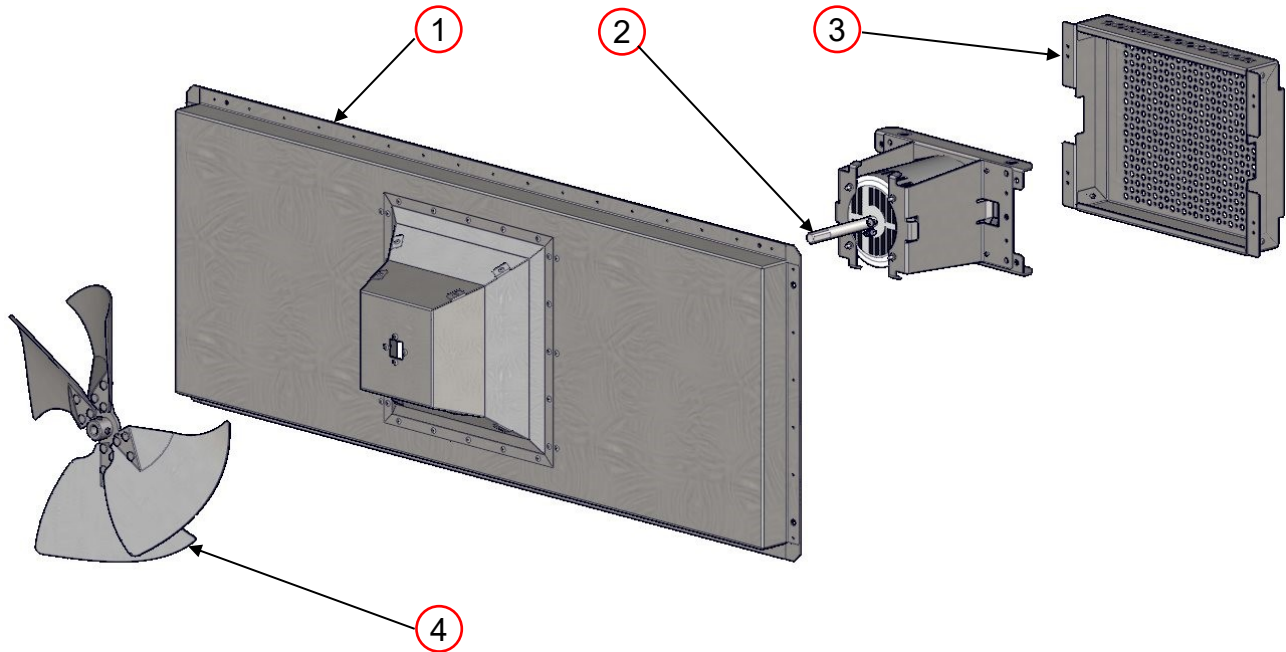
FRONT PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 6400	Front Panel
2	XA 6500	Front Panel Assembly
3	XA 6505	Front Panel Knob
4	XA 6600	Sandwich Door
5	XF 126-2	Screw 10-24 x 1/2
6	XF 242	Screw 10-24 x 1/2
7	XM 6703	Door Retainer Left
8	XM 6704	Door Retainer Right
9	XP 6519	Window Steel Slug



EXTENDED FRONT PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 6700	Extended Front Panel

Informations sur le panneau avant requis:

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



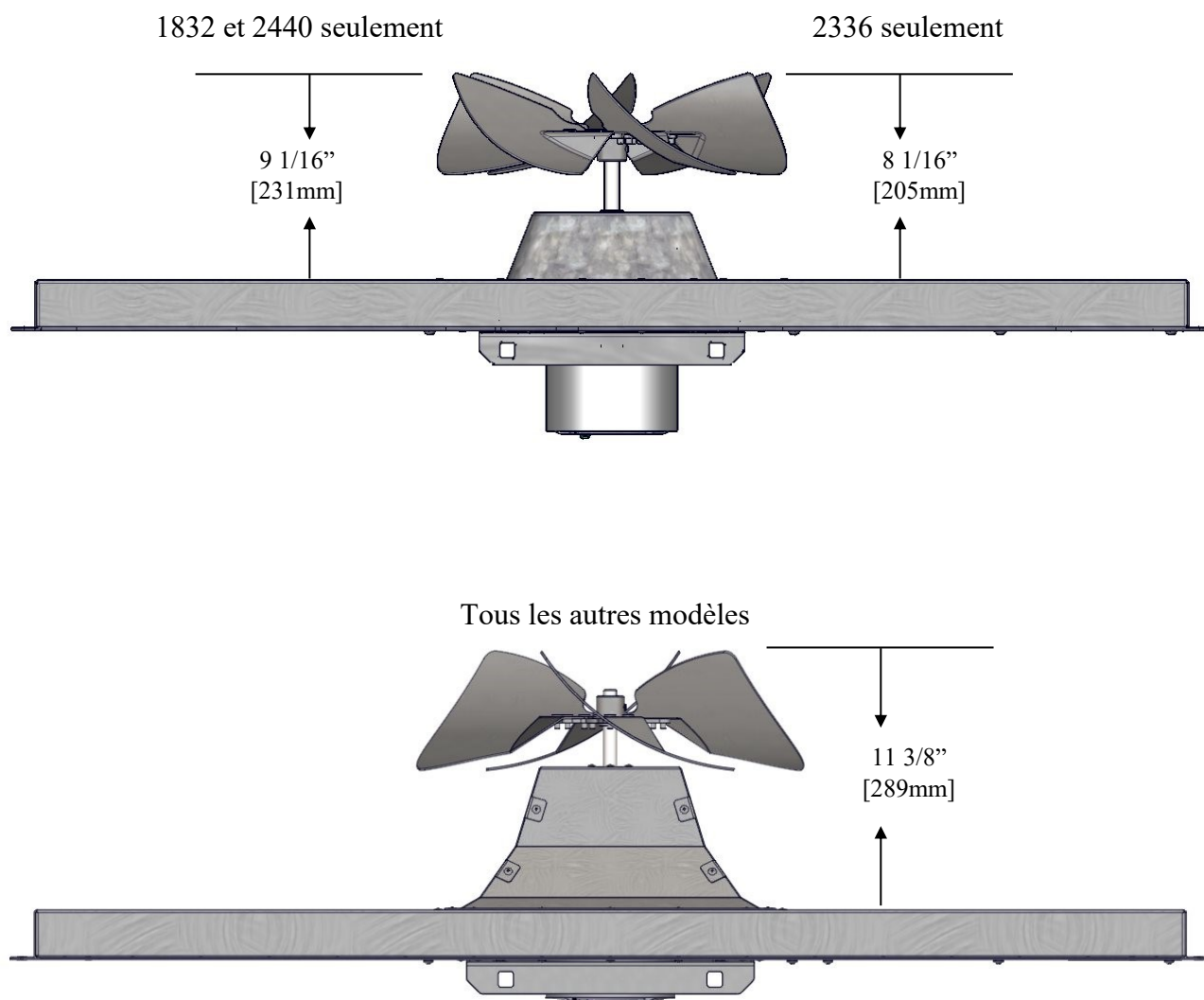
BACK WALL - STANDARD		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 5001	Back Wall Assembly
2	XA 5009-75	Oven Fan Motor M1
3	XA 5121	Motor Cover Assembly GAS
4	XA 5200	Fan Blade

BACK WALL - WORLD		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 5001	Back Wall Assembly
2	XA 5009-75-3PH	Oven Fan Motor M1
3	XA 5121	Motor Cover Assembly GAS
4	XA 5200	Fan Blade

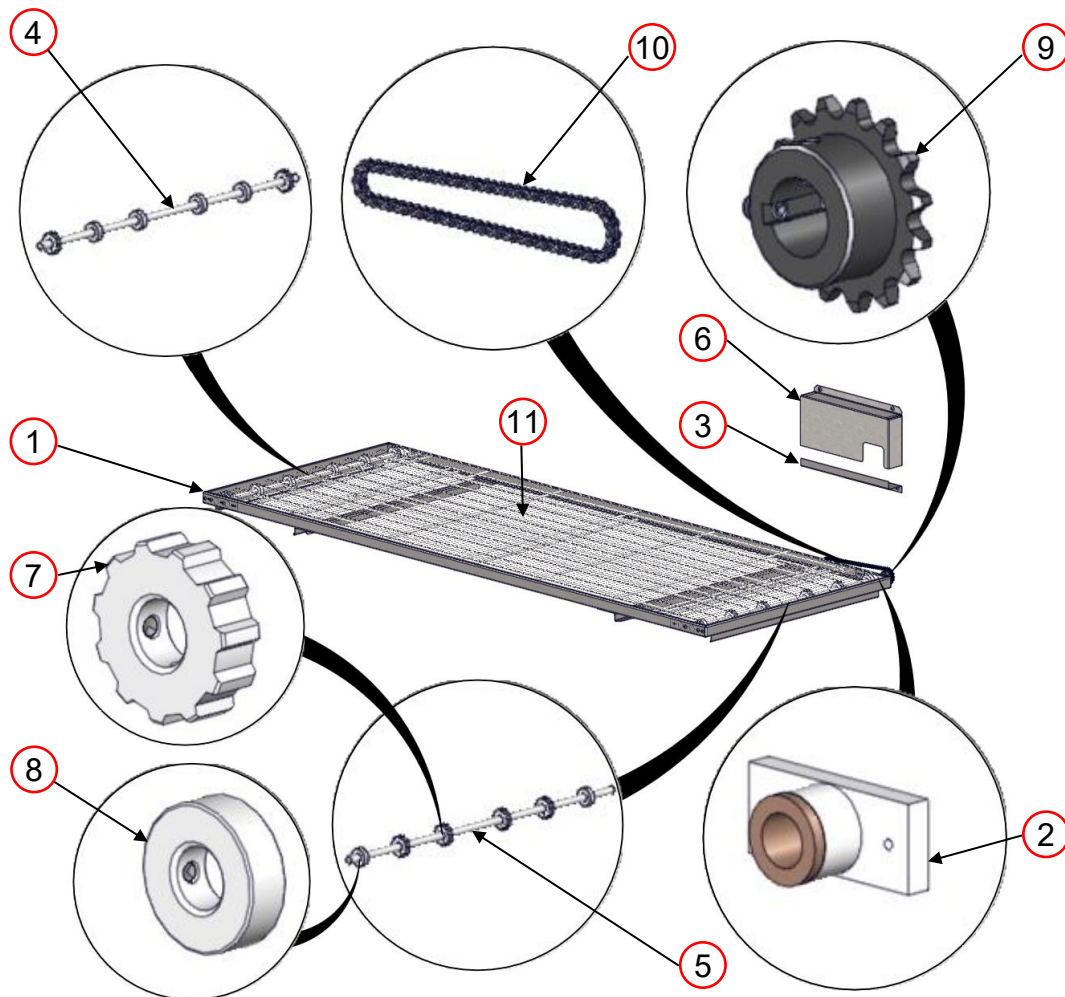
Informations sur le paroi arrière requises:

- Taille du Four
- Tension

Hauteur du ventilateur installé



Ceinture standard

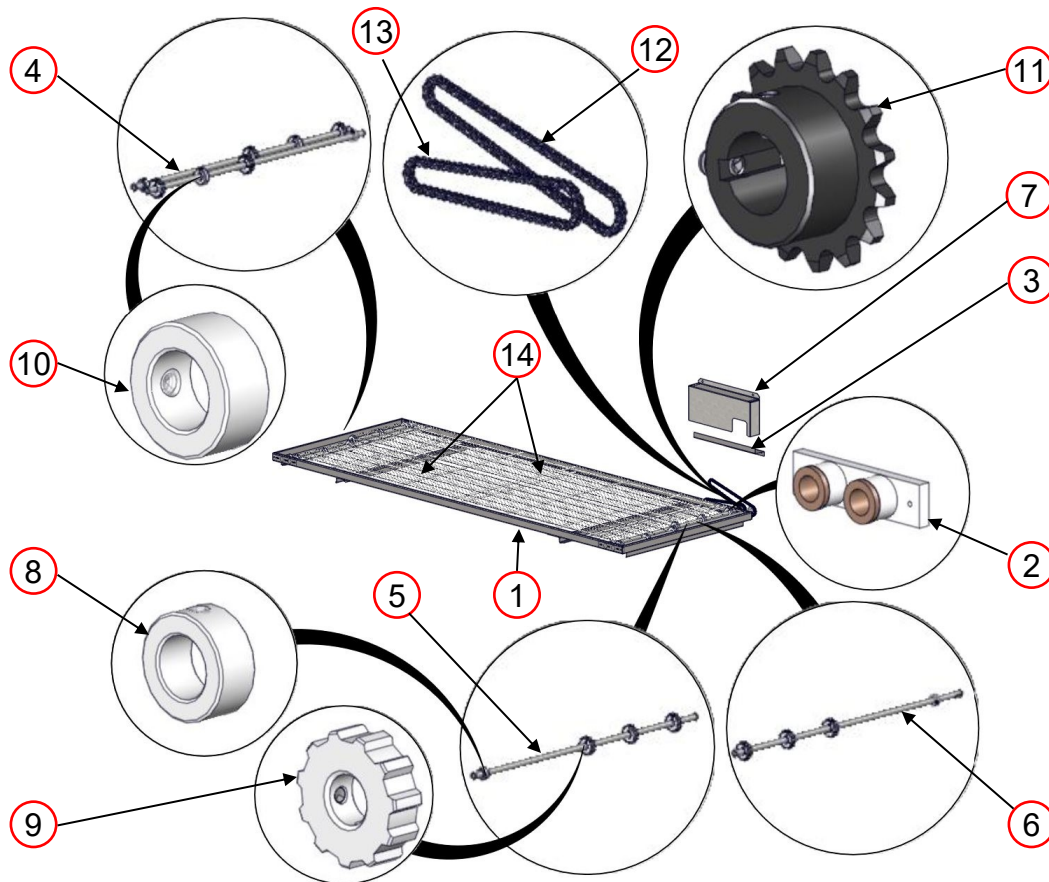


CONVEYOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 7000	Conveyor Assembly Complete
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly
3	XM 4006	Chain Guard Lower
4	XM 7301	Conveyor Shaft Idle
5	XM 7302	Conveyor Shaft Drive
6	XM 9508	Chain Guard
7	XP 7403	Conveyor Roll Notched
8	XP 7404	Conveyor Roll Plain
9	XP 9503	Conveyor Sprocket Driven 15
10	XP 9505	Roller Chain
11	XP 9506	Conveyor Belt

Informations sur le convoyeur requises:

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

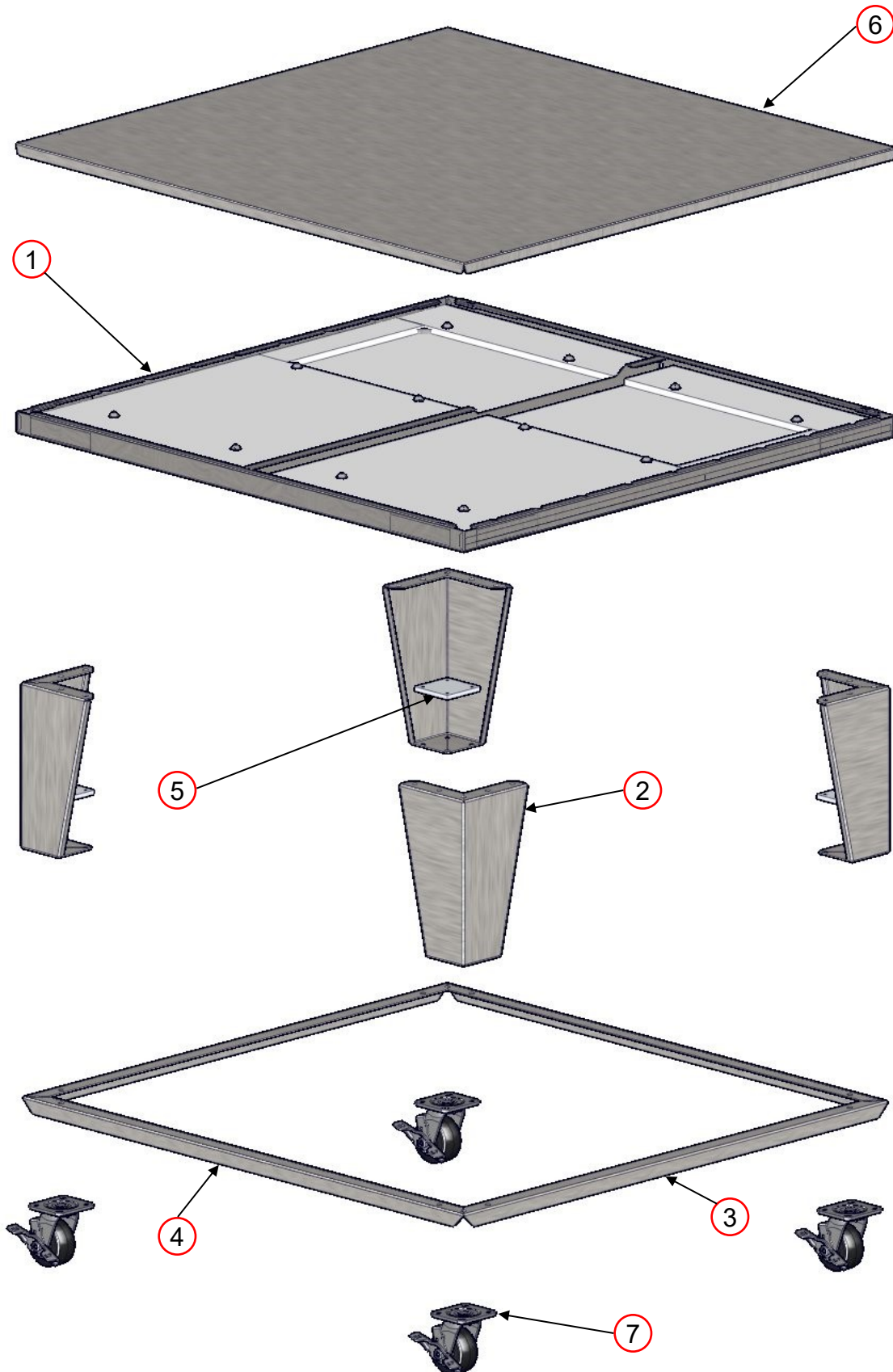
Ceinture divisée



CONVEYOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 7000	Conveyor Assembly Complete
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly
3	XM 4006	Chain Guard Lower
4	XM 7303	Conveyor Shaft Idle
5	XM 7304	Conveyor Shaft Drive SB INSIDE
6	XM 7305	Conveyor Shaft Drive SB OUTSIDE
7	XM 9508	Chain Guard
8	XP 7206	Shaft Collar
9	XP 7403	Conveyor Roll Notched
10	XP 7404	Conveyor Roll Plain
11	XP 9503	Conveyor Sprocket Driven 15
12	XP 9505	Roller Chain
13	XP 9505-SB	Roller Chain Split Belt
14	XP 9506	Conveyor Belt

Informations sur le convoyeur requises:

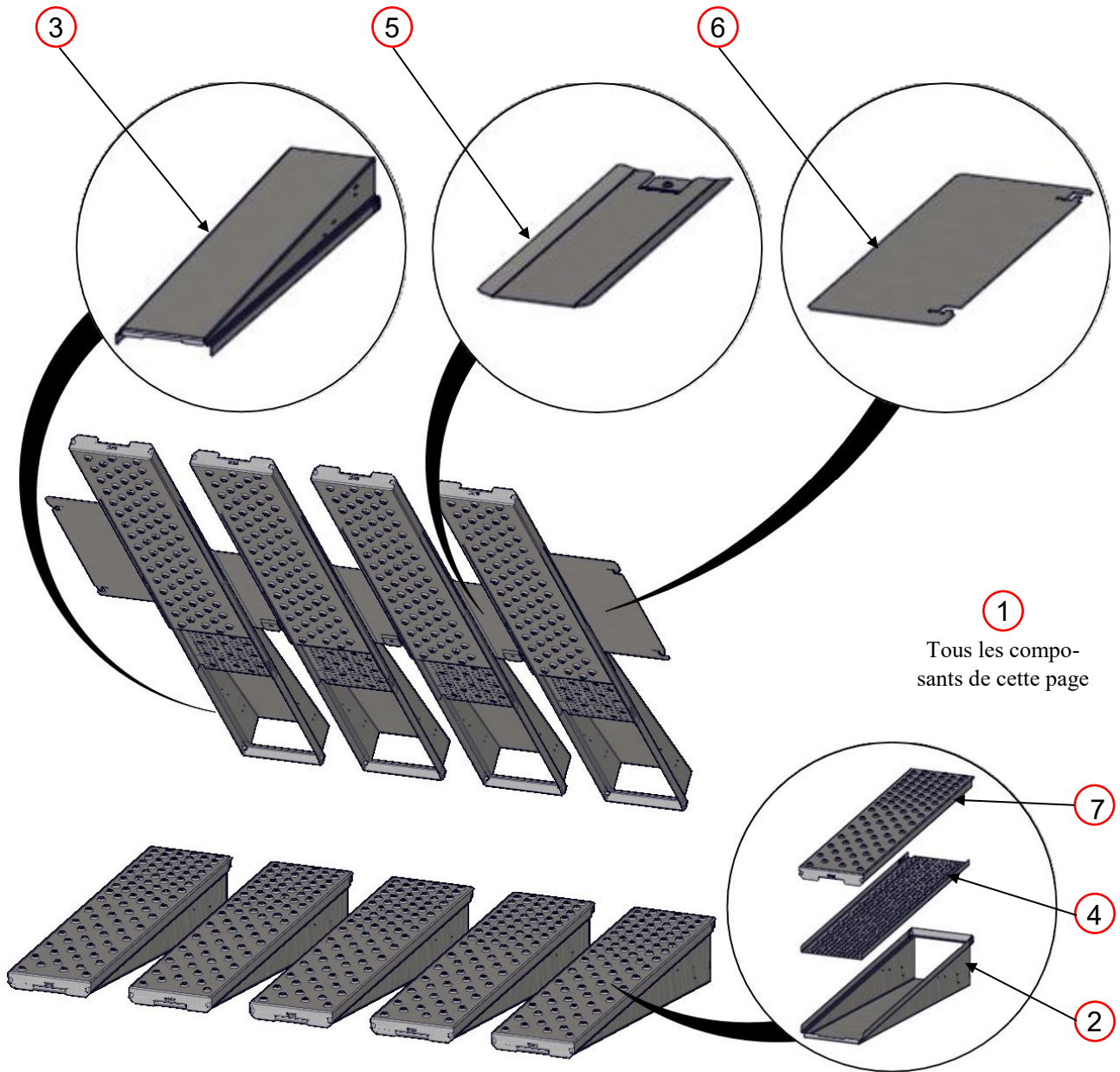
- Four Taille
- Contrôles de la main droite ou de la main gauche



BASE		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 1001	Base Assembly Bare
2	XM 1003-15	Base Leg
3	XM 1006	Side Leg Angle
4	XM 1007	Front/Back Leg Angle
5	XM 1008	Bolster Plate
6	XM 1010	Oven Lid
7	XP 1004	Caster

Informations de base requis:

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

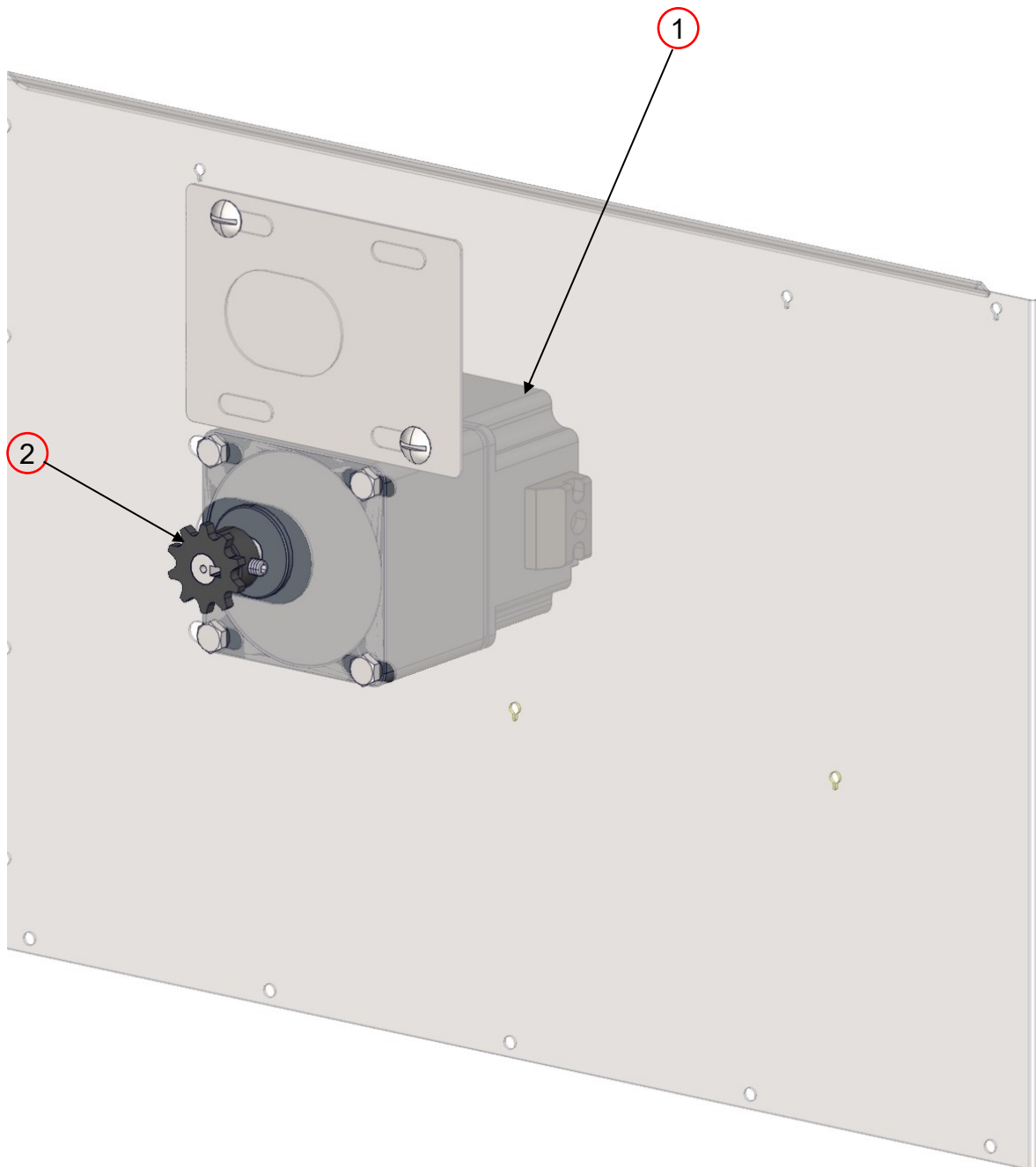


FINGERS		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 8Hxxxx	Finger Group Assembly
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom
3	XA 8001-T	Finger Body Top
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated
5	XM 8024	Return Air Plate
6	XM 8025	Endloss Plate
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate

Doigt les informations requises:

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

Ceinture standard

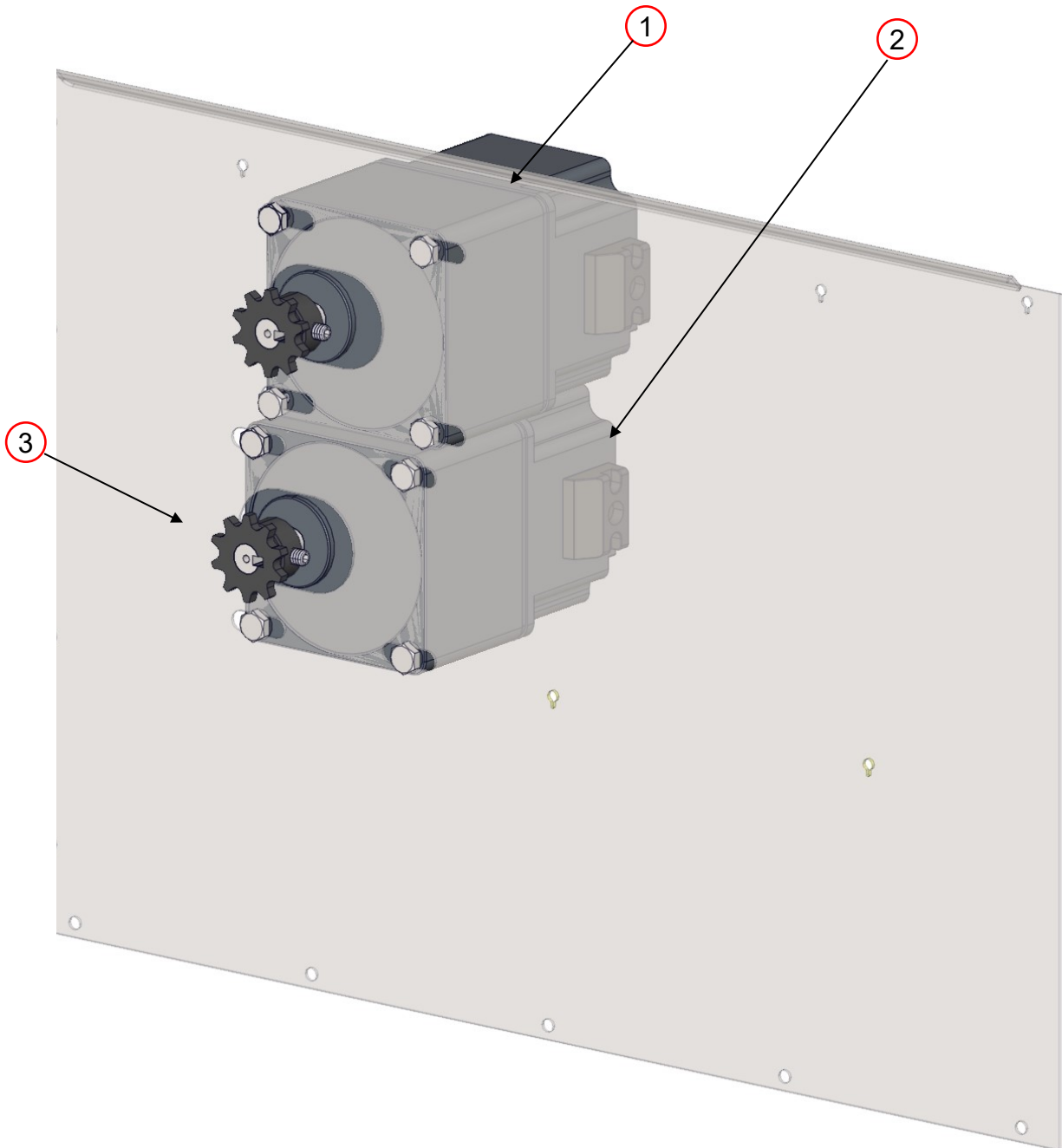


CONTROL BOX FRONT - Standard Belt		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117A-ZD ST	Conveyor Motor Assembly ZD Standard
2	XP 4155A-12mm	Sprocket Conveyor Drive 10T

Informations requises sur la face avant des boites de contrôle:

- Four Taille

Ceinture divisée



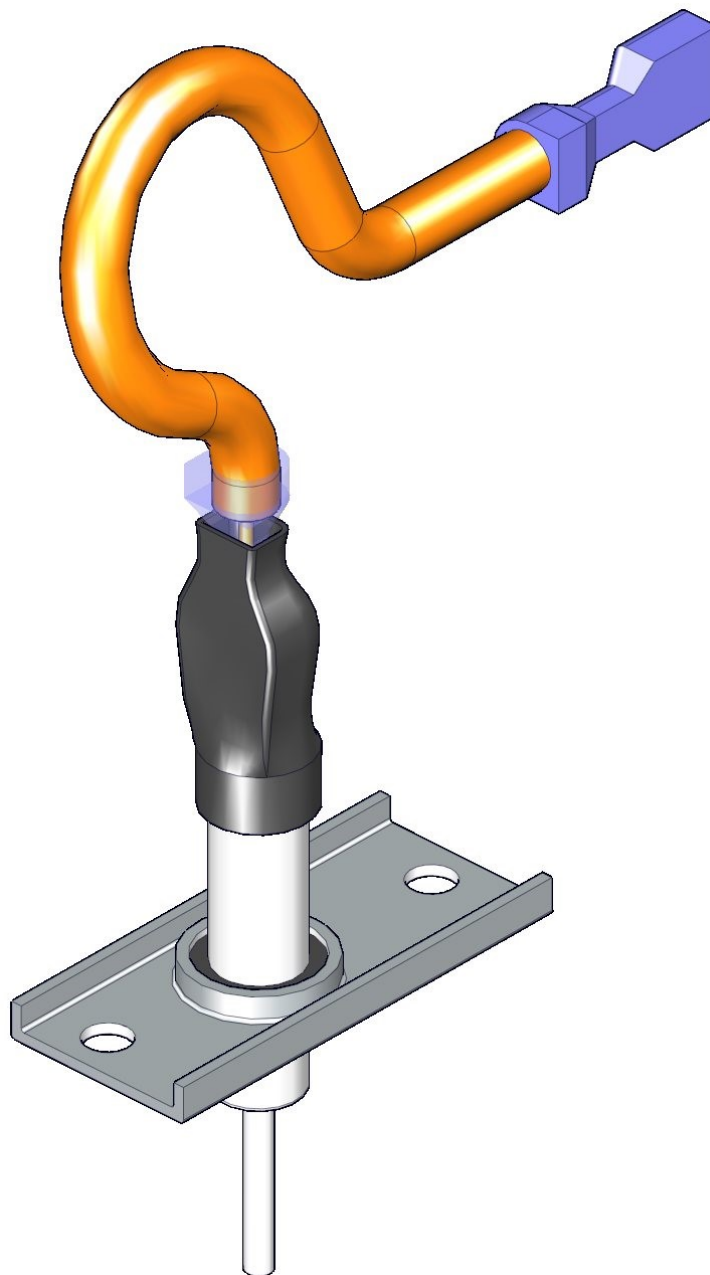
CONTROL BOX FRONT - Split Belt		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117A-ZD SB	Conveyor Motor Assembly ZD Split
2	XA 4117A-ZD ST	Conveyor Motor Assembly ZD Standard
3	XP 4155A-12mm	Sprocket Conveyor Drive 10T

Informations requises sur la face avant des boites de contrôle:

- Four Taille

FS/SI Assemblée

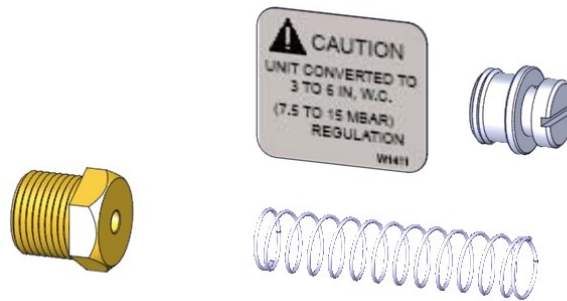
①



BURNER		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4203-DI-SQ	Spark Rod SR

Kits de conversion du gaz

①

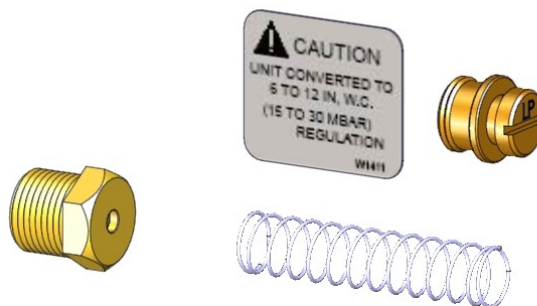


NATURAL GAS VALVE		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 9910-QF-NAT	Natural Gas Conversion Kit

Informations requises sur les vannes à gaz :

- Taille du Four

①



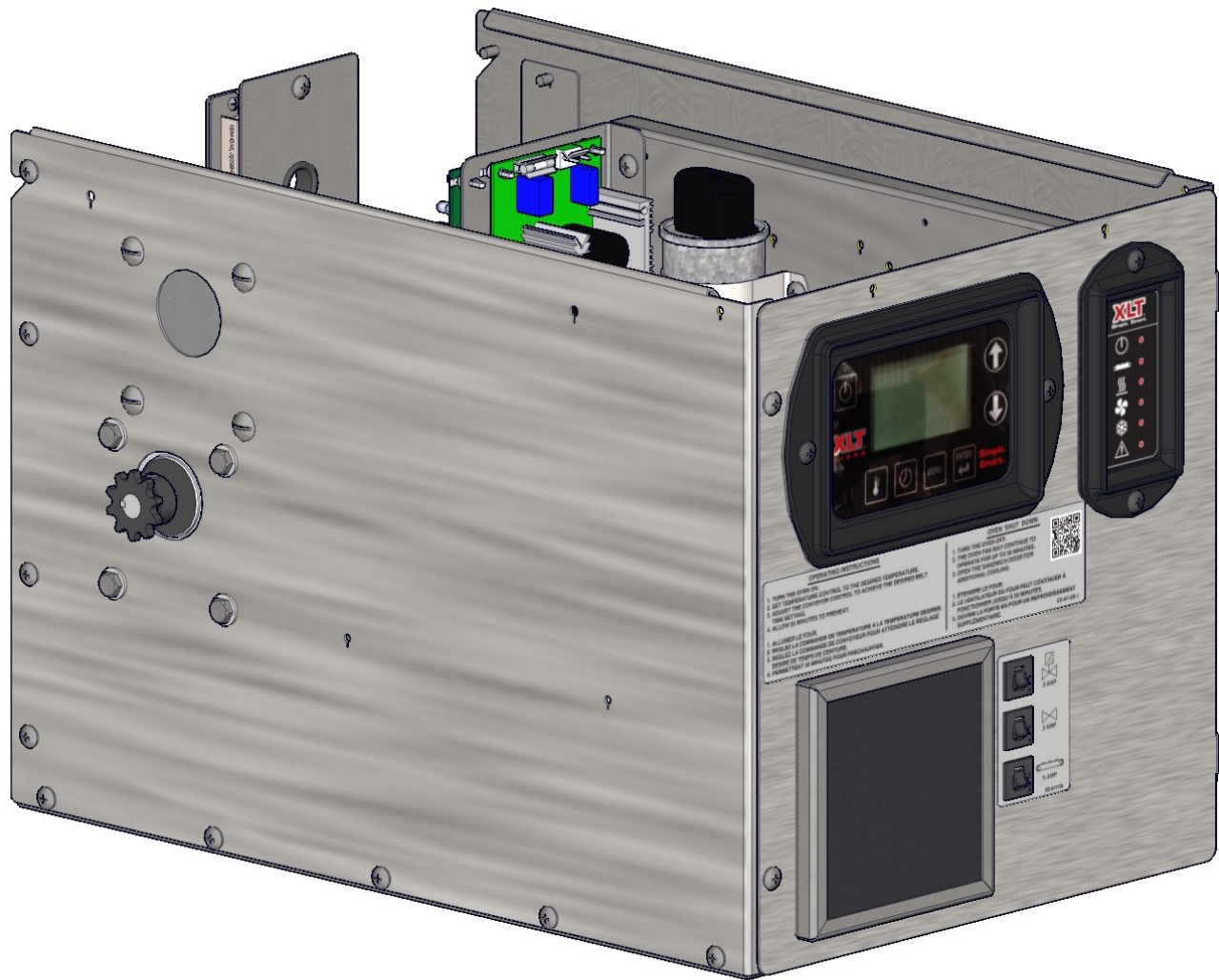
PROPANE GAS VALVE		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 9910-QF-LPG	LPG Conversion Kit

Informations requises sur les vannes à gaz :

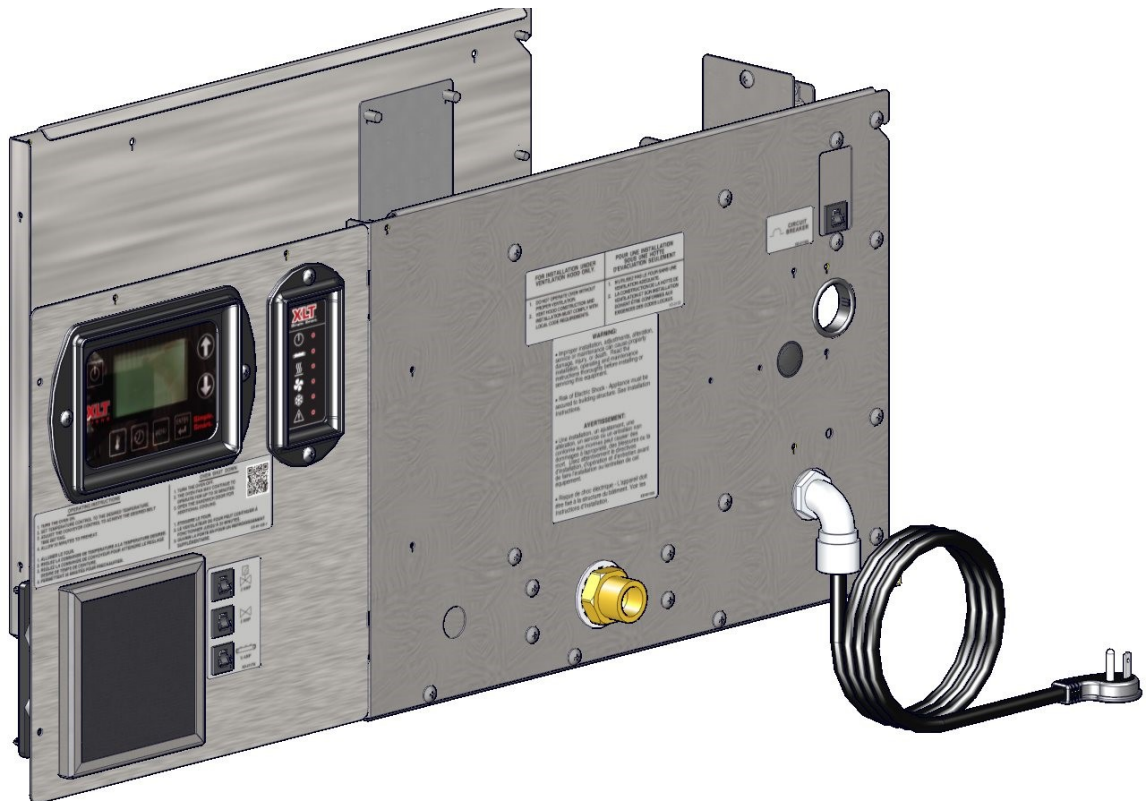
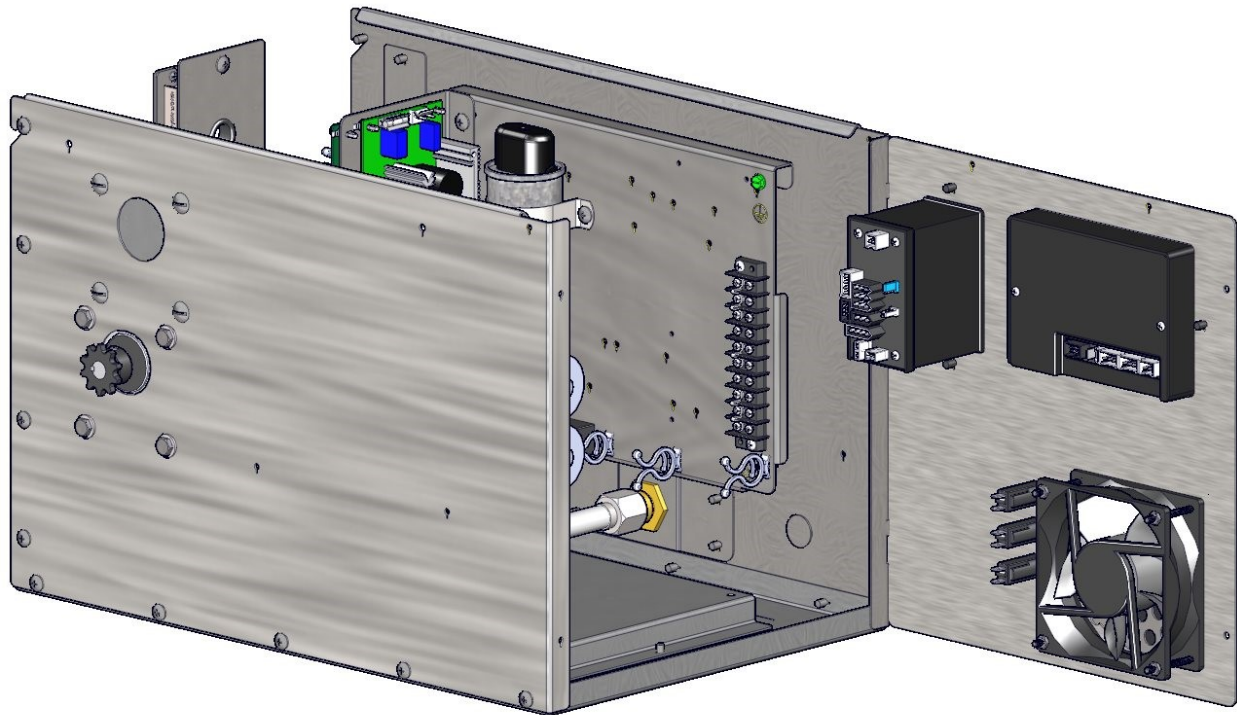
- Taille du Four

Ensemble de contrôle intégré

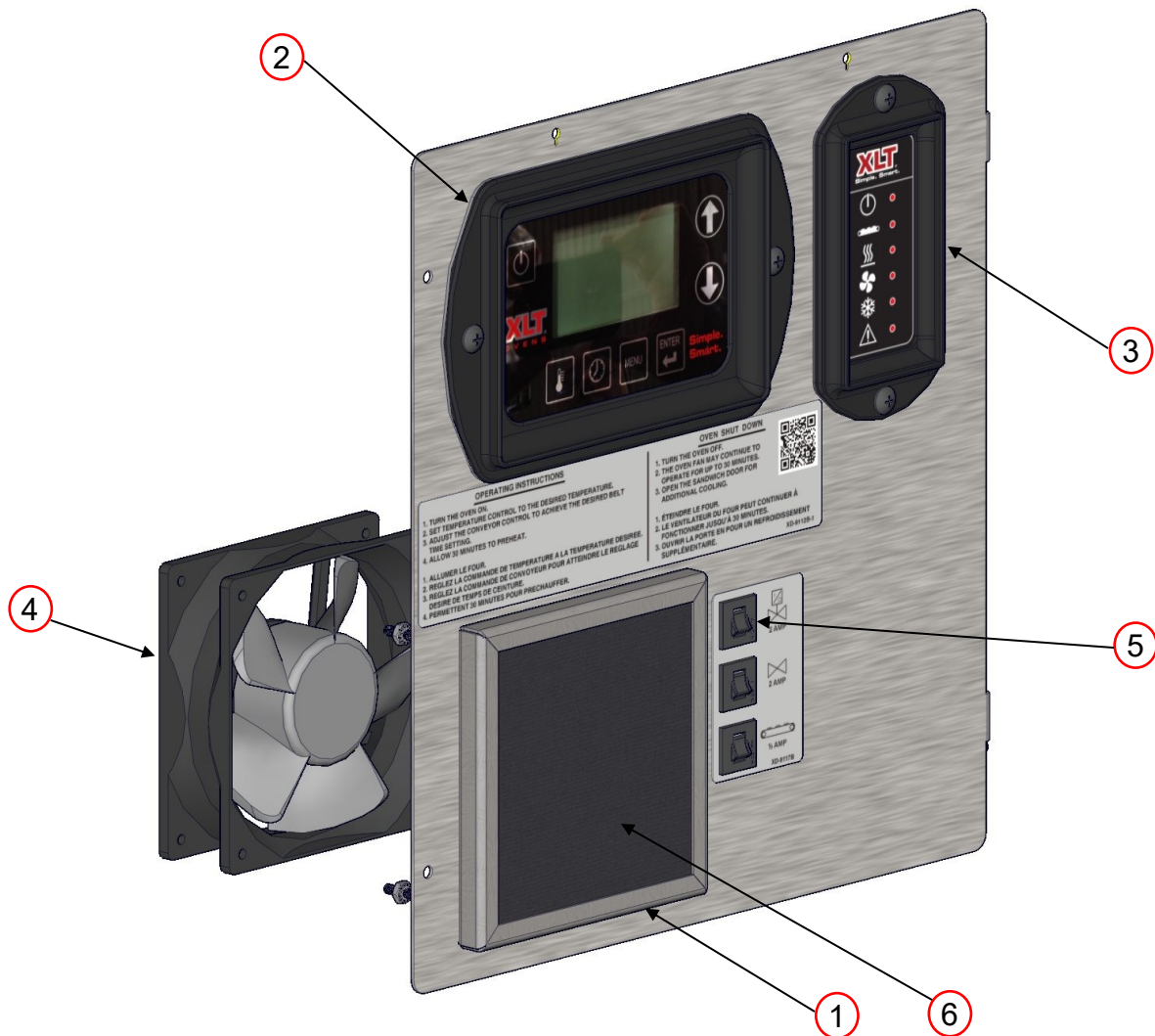
Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)



Ensemble de contrôle intégré Position de Service



Ensemble de contrôle intégré

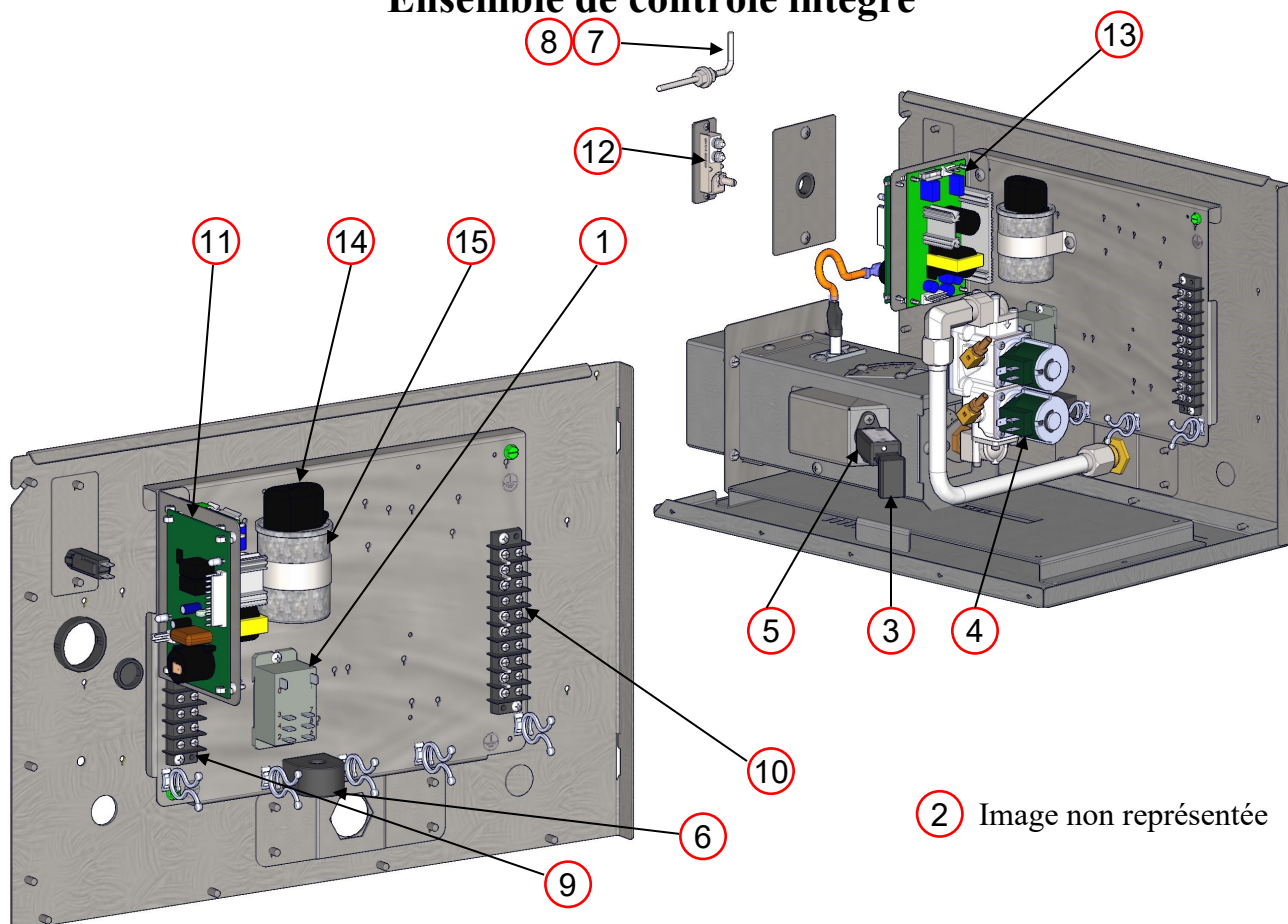


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
6	XP 4520-GA	Fan Filter

Informations Panneau de configuration requis:

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

Ensemble de contrôle intégré

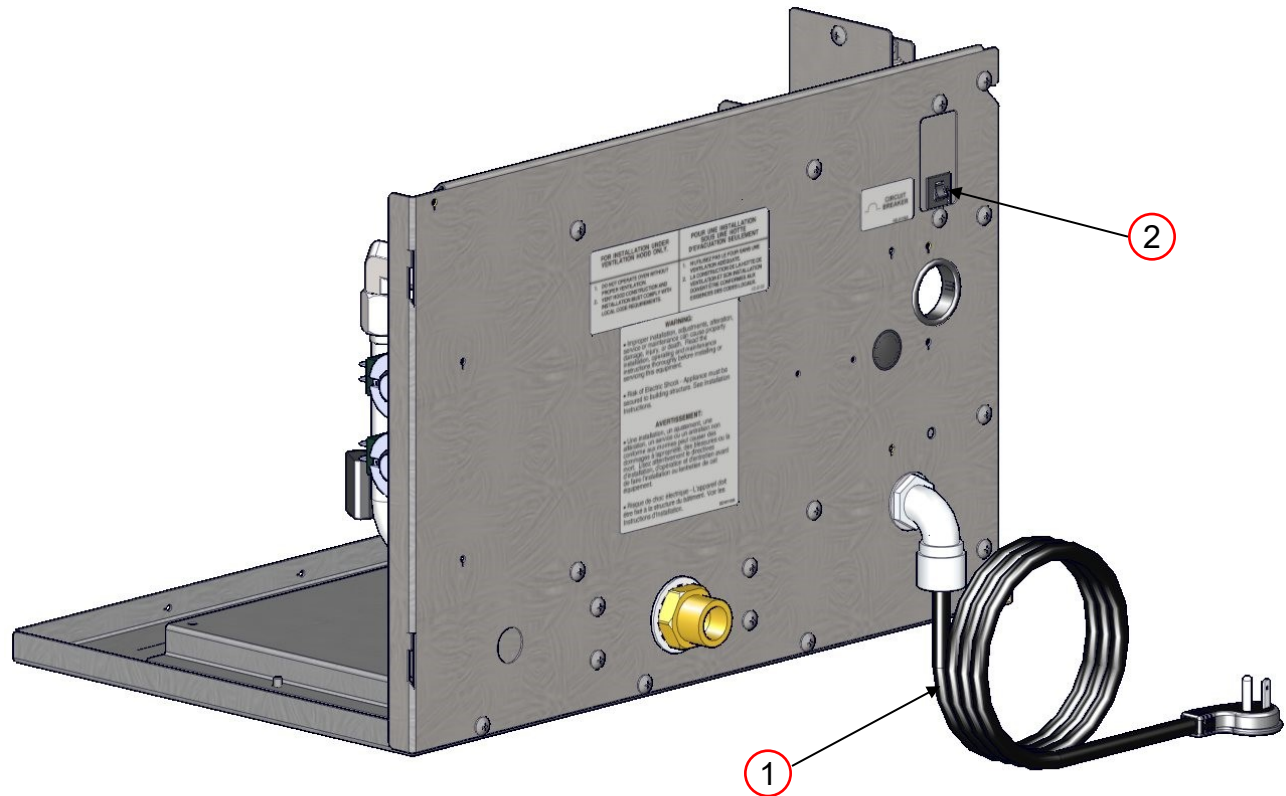


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay R1
2	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
3	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
4	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve V1-V2
5	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor FS
6	XP 4310	Current Sensor CS
7	XP 4509-90	Thermocouple Type K 39 TC
8	XP 4510-90	Thermocouple Type K 90 TC
9	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place TS
10	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
11	XP 4705-DI-24	Ignition Control IC
12	XP 4713A	High Temp Limit Switch S3
13	RP 4717	Power Supply PS
14	XP 5012	Capacitor Boot
15	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF CAP

Informations requises sur l'intérieur du boîtier de commande:

- Taille du Four
- Tension

Ensemble de contrôle intégré

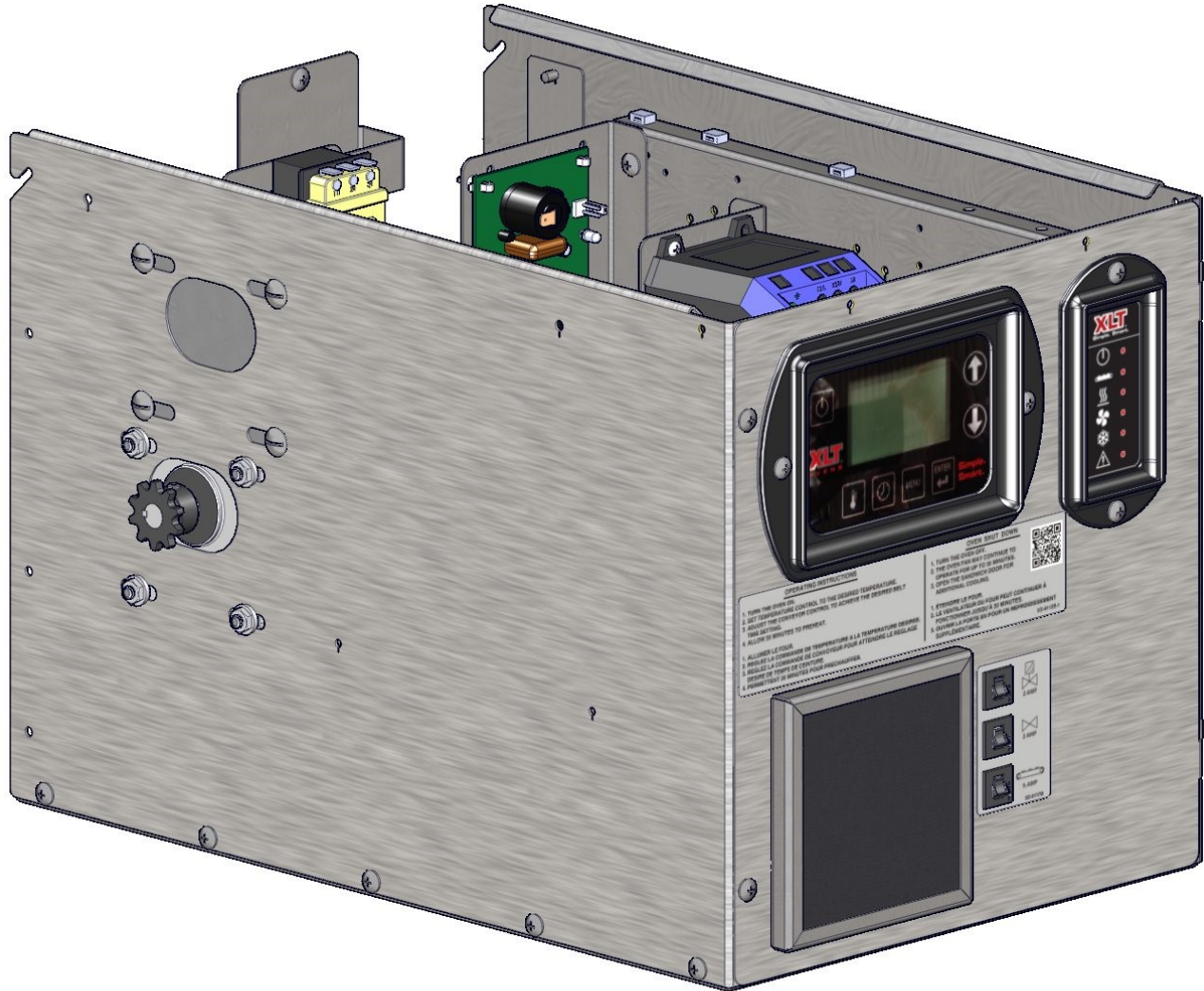


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly
2	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker CB

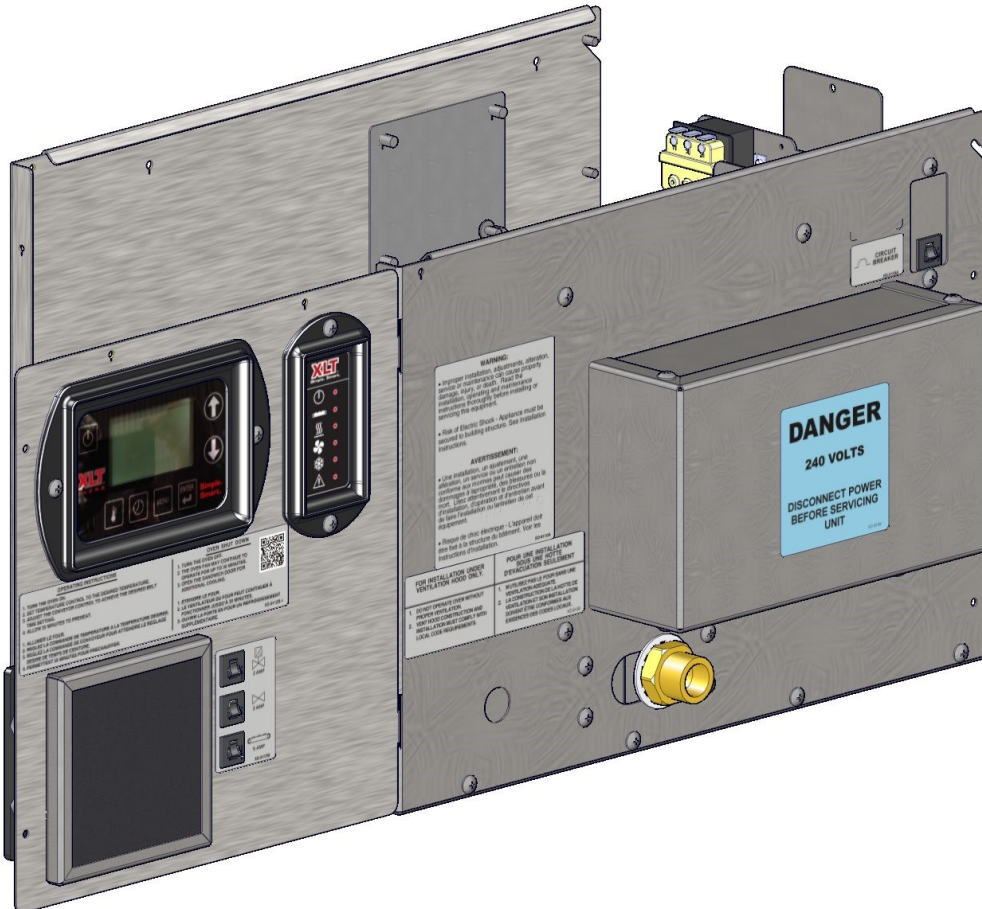
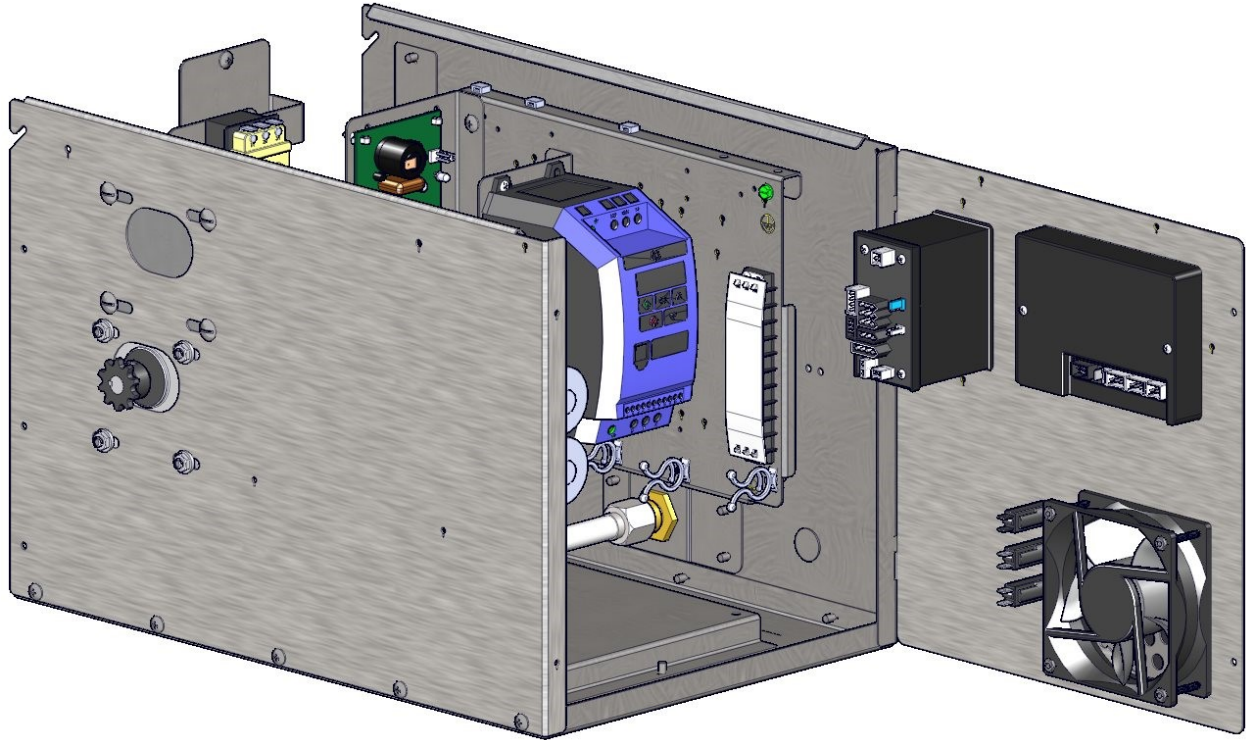
Informations Boîte de contrôle arrière requis:

- Taille du Four
- Puissance des disjoncteurs
- Tension

Ensemble de contrôle intégré
Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)



Ensemble de contrôle intégré
Position de Service



Ensemble de contrôle intégré



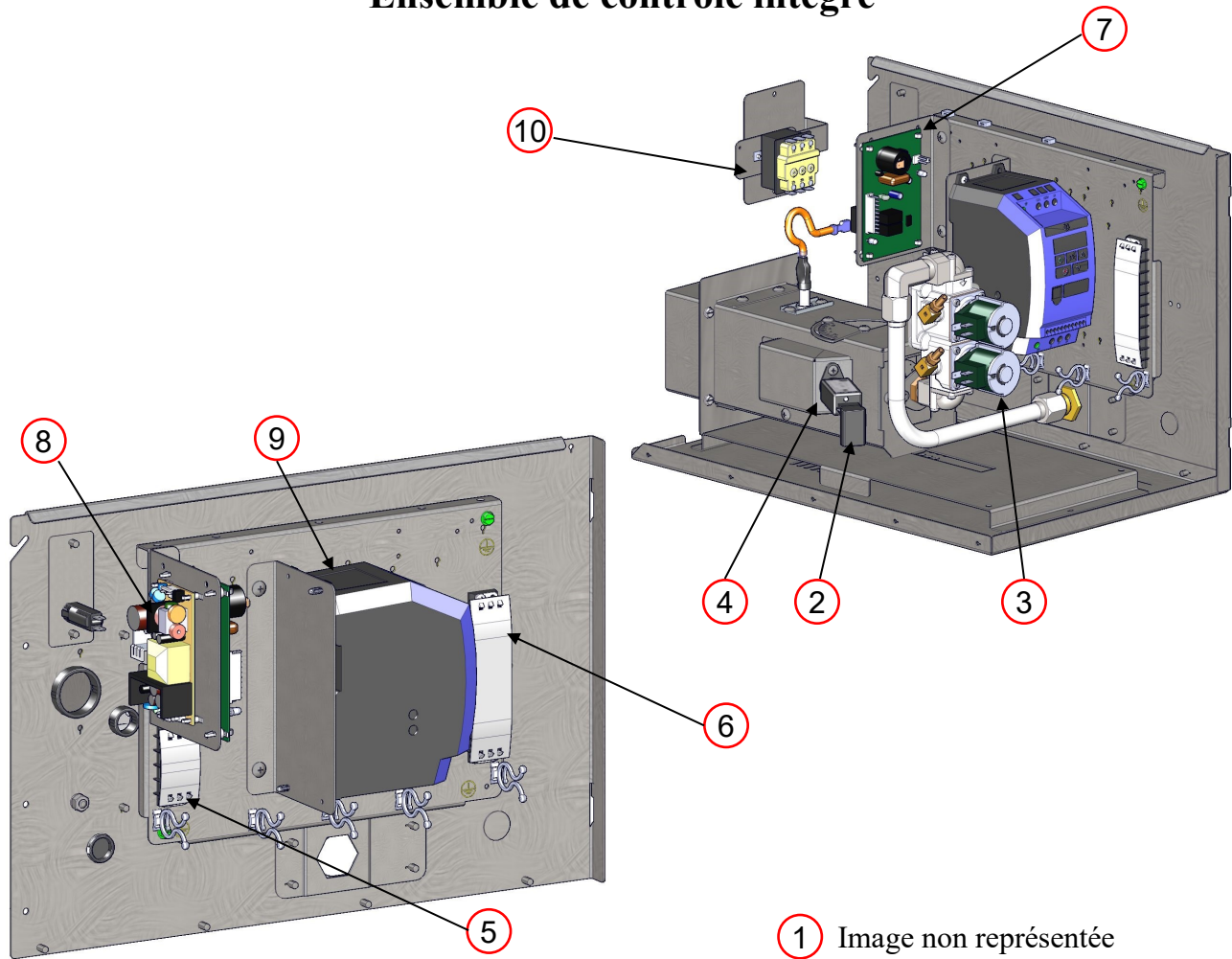
CONTROL PANEL

ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
6	XP 4520-GA	Fan Filter

Informations Panneau de configuration requis:

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

Ensemble de contrôle intégré

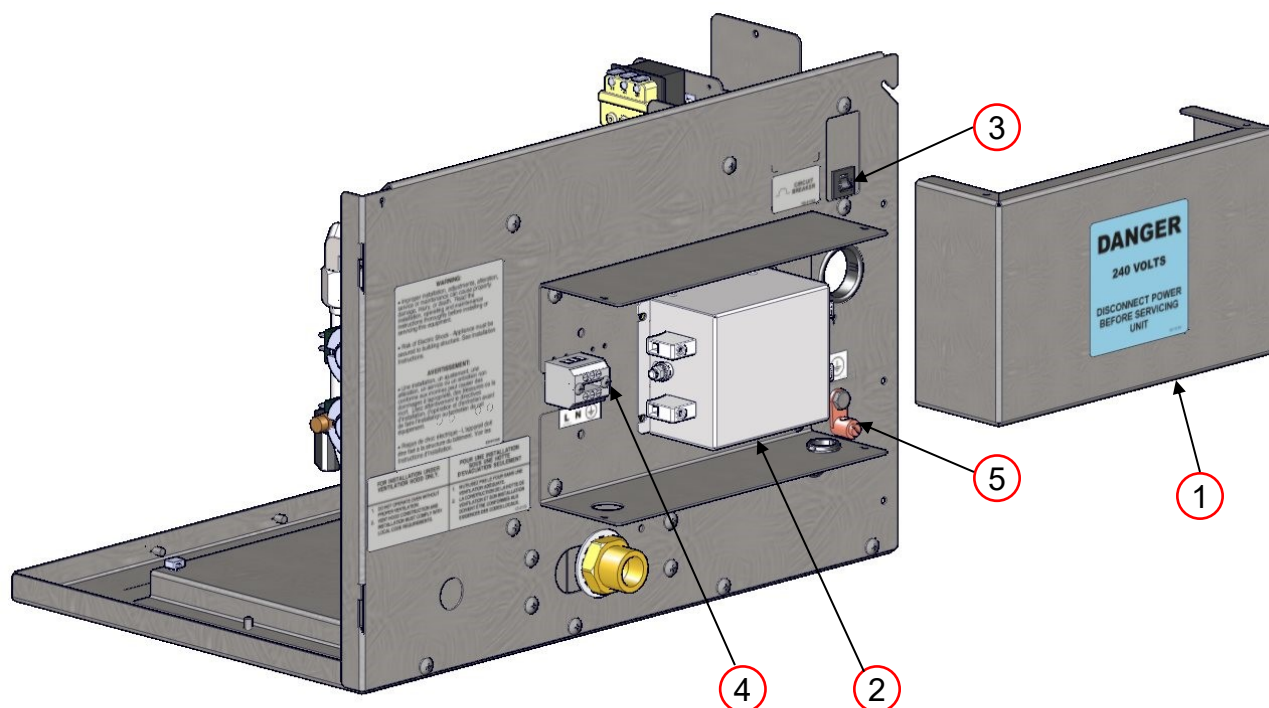


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
2	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
3	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve V1-V2
4	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor FS
5	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place TS
6	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
7	XP 4705-DI-24	Ignition Control IC
8	RP 4717	Power Supply PS
9	XP 4718-4.3	VFD Invertex Optidrive E3
10	XP 4723A	High Temp Limit Switch (S3)

Informations requises sur l'intérieur du boîtier de commande:

- Taille du Four
- Tension

Ensemble de contrôle intégré

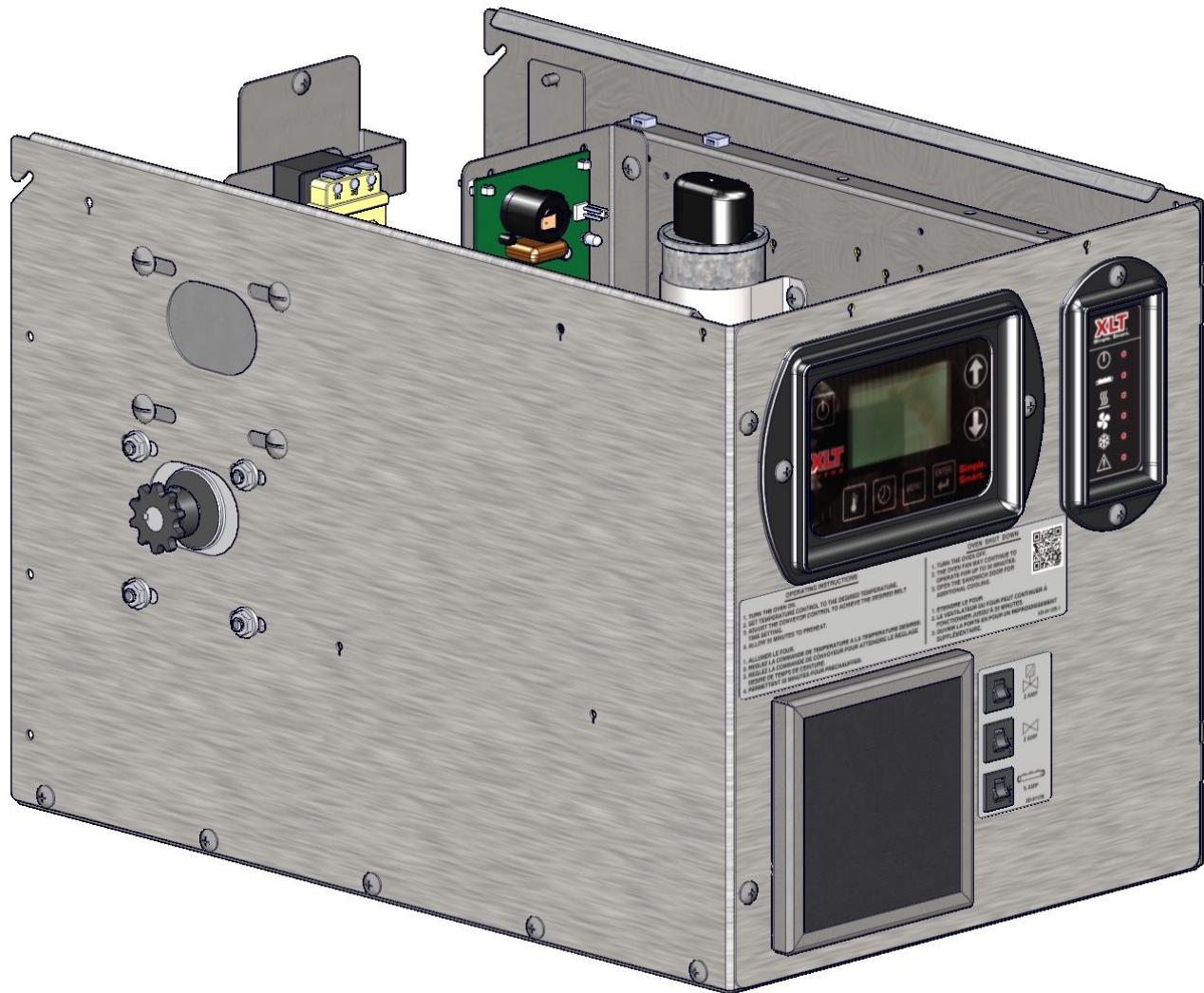


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4313	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-7A	7 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
5	XP 4707	Ground Lug Copper World

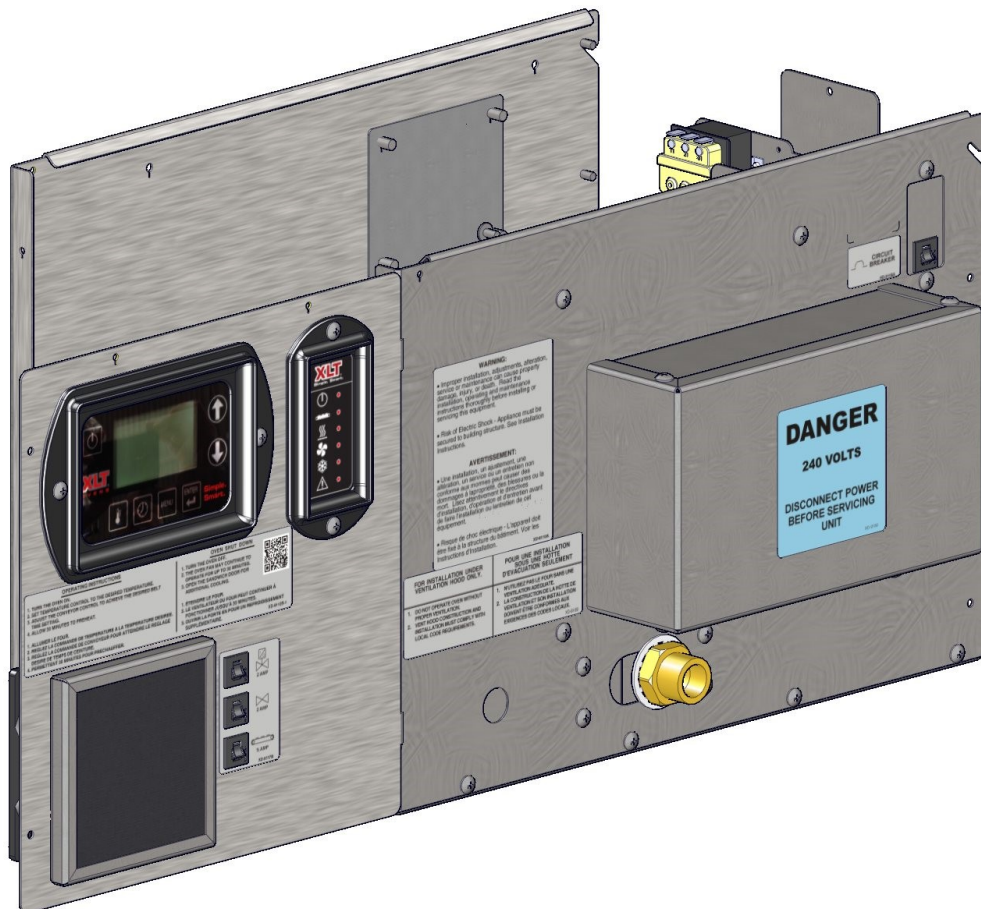
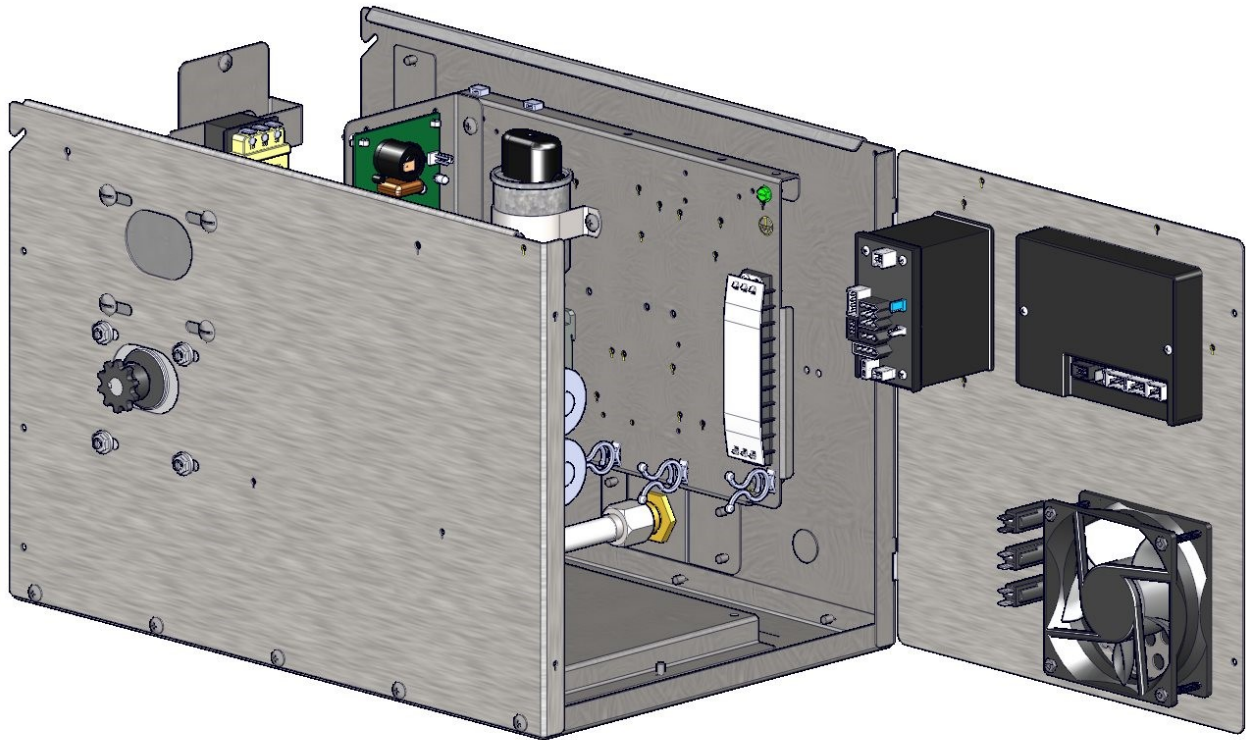
Informations Boîte de contrôle arrière requis:

- Taille du Four
- Puissance des disjoncteurs
- Tension

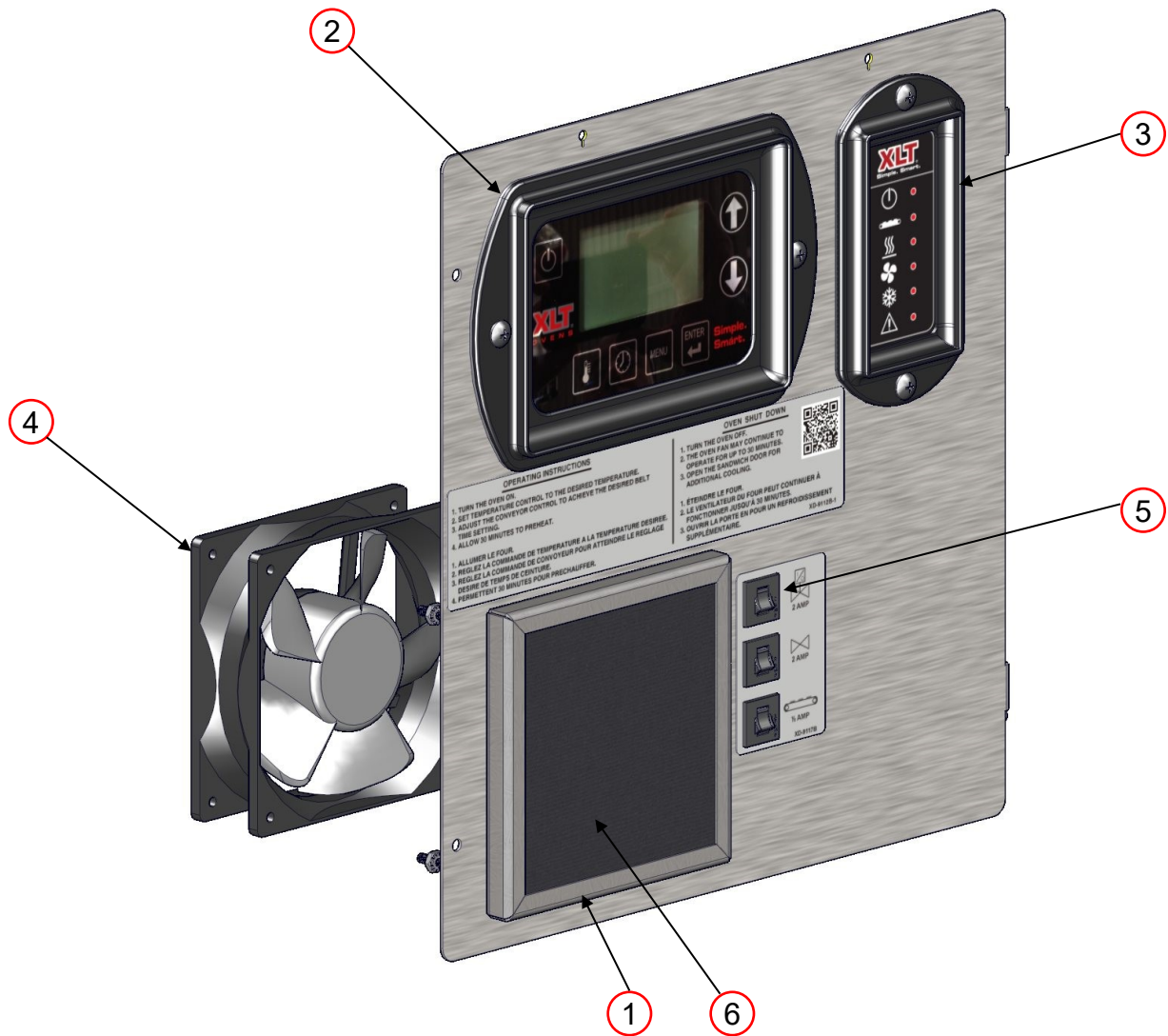
Ensemble de contrôle intégré
Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)



Ensemble de contrôle intégré
Position de Service



Ensemble de contrôle intégré

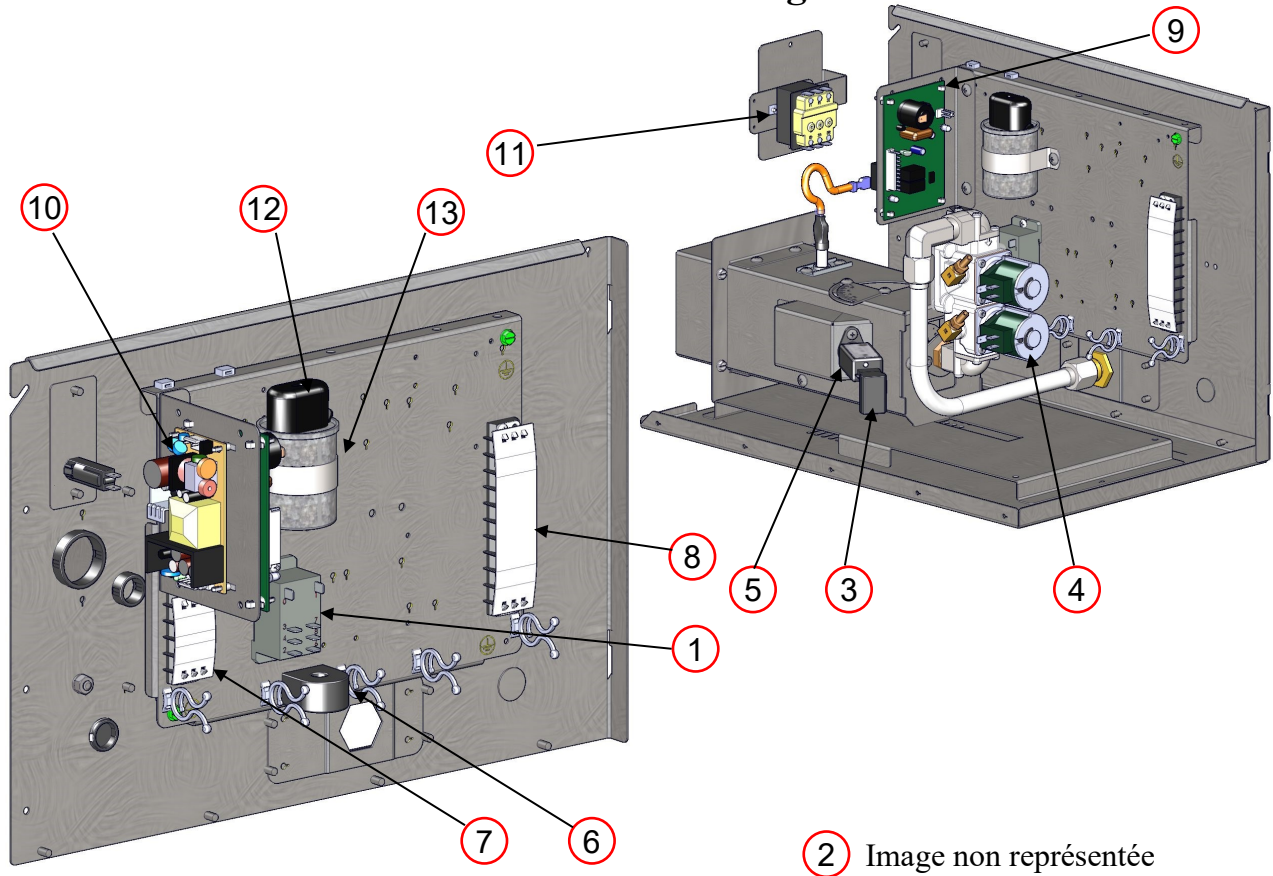


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
6	XP 4520-GA	Fan Filter

Informations requises sur le panneau de commande :

- Taille du Four
- Tension
- Intensité du disjoncteur
- Direction de la bande du Convoyeur

Ensemble de contrôle intégré

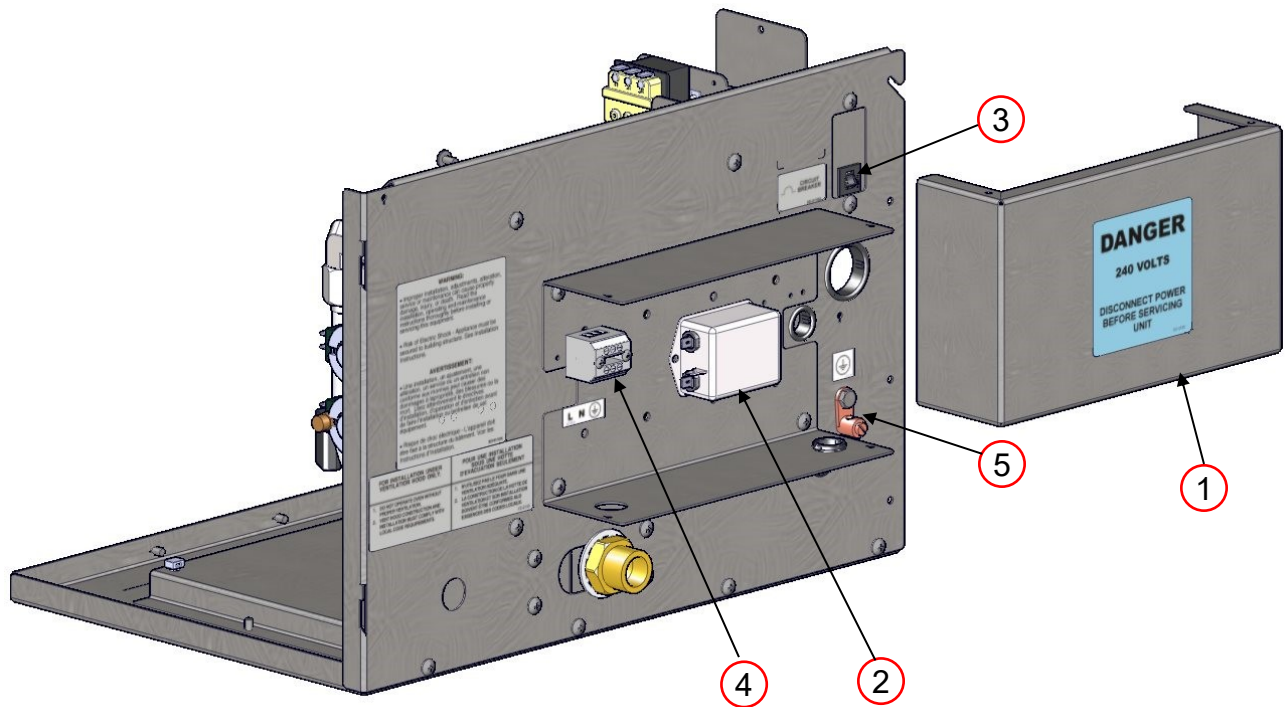


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay R1
2	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
3	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
4	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve V1-V2
5	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor FS
6	XP 4310	Current Sensor CS
7	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place TS
8	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
9	XP 4705-DI-24	Ignition Control IC
10	RP 4717	Power Supply PS
11	XP 4723A	High Temp Switch
12	XP 5012	Capacitor Boot
13	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF CAP

Informations requises sur l'arrière du boîtier de commande:

- Taille du Four
- Tension

Ensemble de contrôle intégré

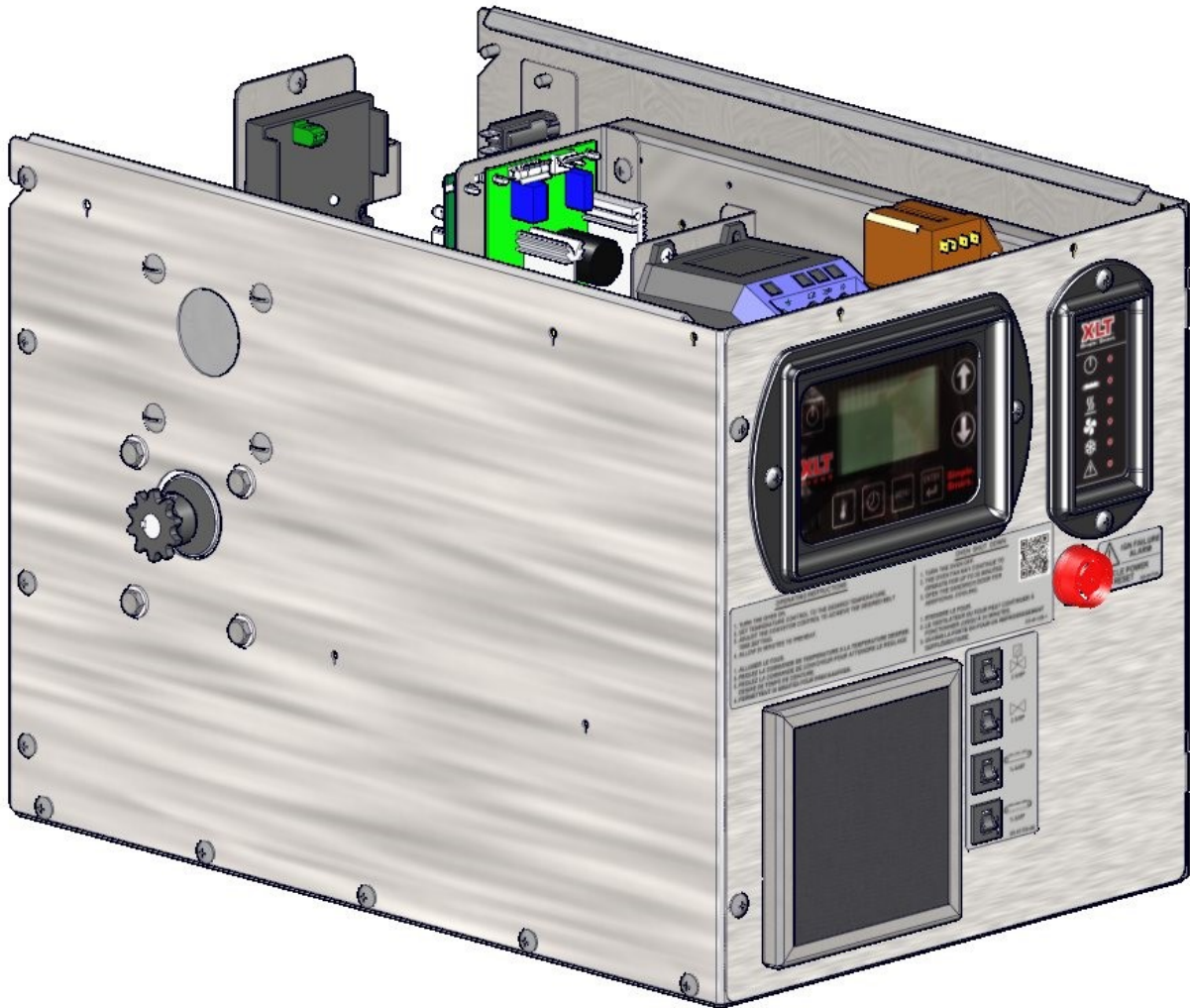


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4320	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-7A	7 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
5	XP 4707	Ground Lug Copper World

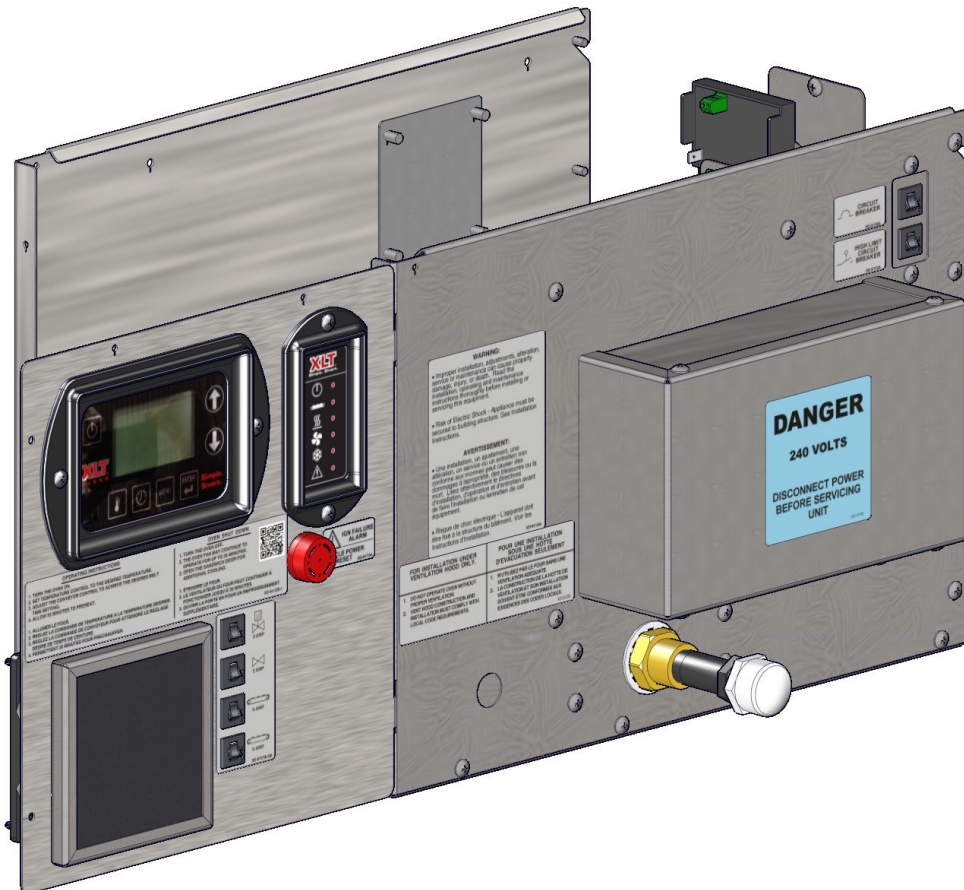
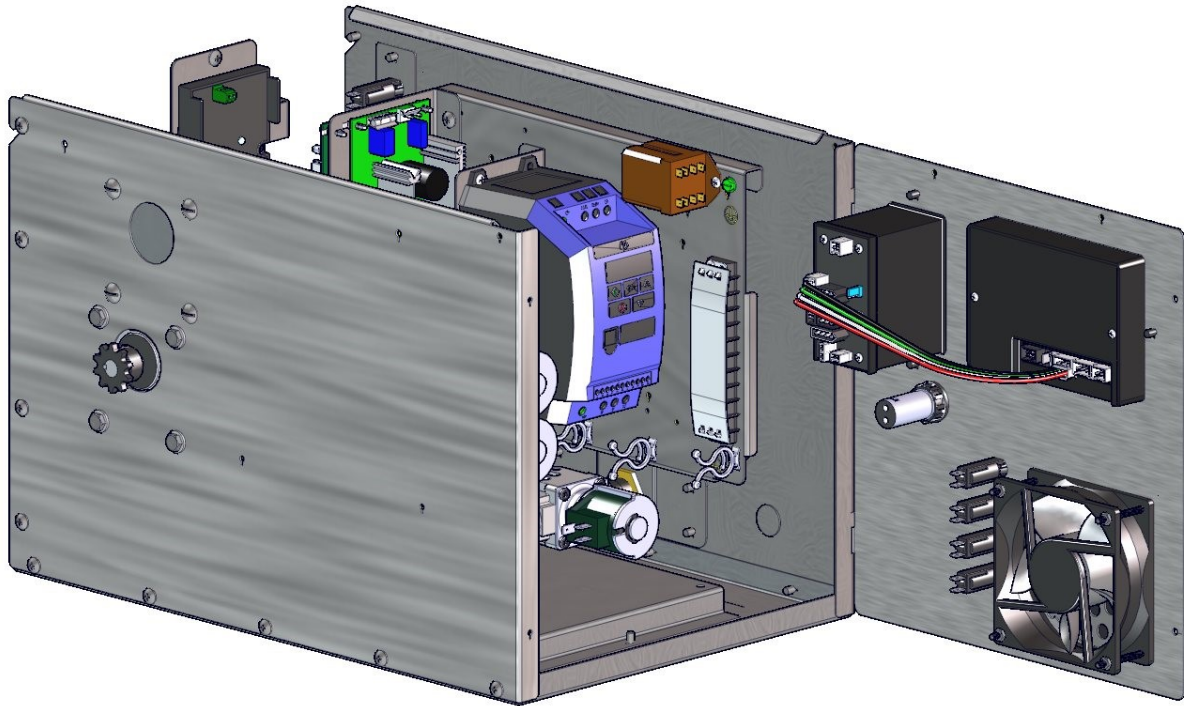
Informations requises sur l'arrière du boîtier de commande :

- Taille du Four
- Intensité du disjoncteur
- Tension

Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)



Position de Service



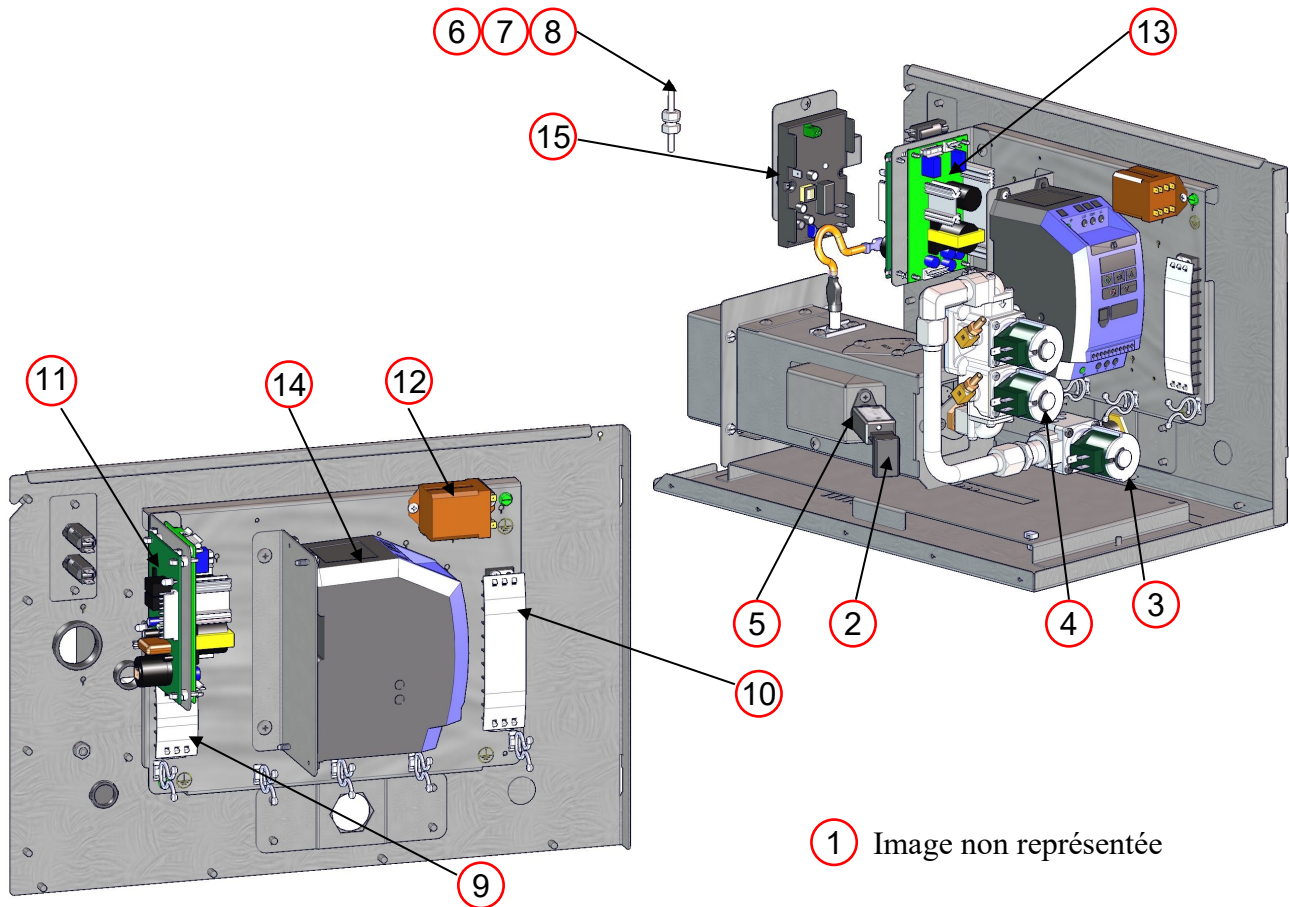


CONTROL PANEL

ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2063	Alarm And Buzzer AL
2	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
3	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
4	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
5	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
6	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
7	XP 4520-GA	Fan Filter

Informations requises sur le panneau de commande:

- Taille du Four
- Tension
- Intensité du disjoncteur
- Direction de la bande du Convoyeur

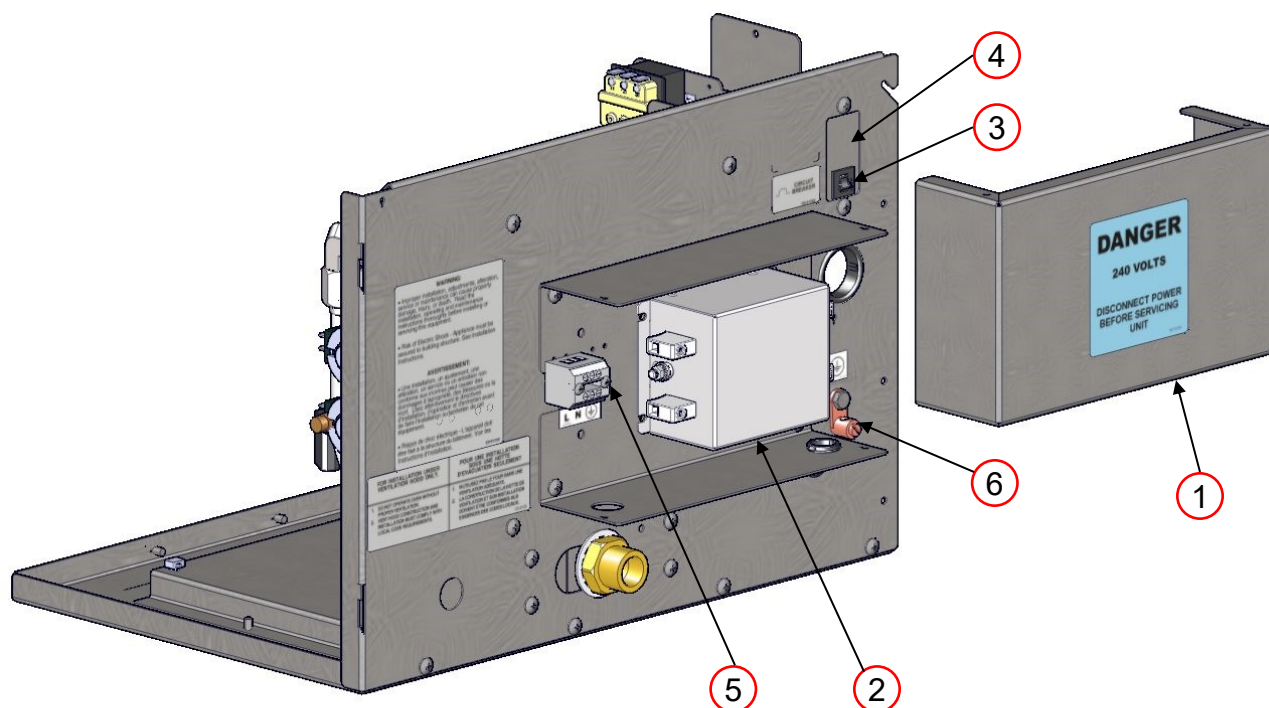


① Image non représentée

CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
2	XH 4211-DC	UV Flame Detector Wire Plug
3	XP 4207-DI-AE	Shut-Off Valve V3
4	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve V1-V2
5	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor FS
6	XP 4509-90	Thermocouple Type K 39 TC
7	XP 4510-90	Thermocouple Type K 90 TC
8	XP 4512	RTD Class B Element
9	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place TS
10	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
11	XP 4705-DI-24	Ignition Control IC
12	XP 4715	Proving Relay R2
13	XP 4716	Power Supply PS
14	XP 4718-4.3	VFD Invertex Optidrive E3
15	XP 4723A-Elan	Elan High Limit Switch S3

Informations requises sur le dos du boîtier de commande:

- Taille du Four
- Tension

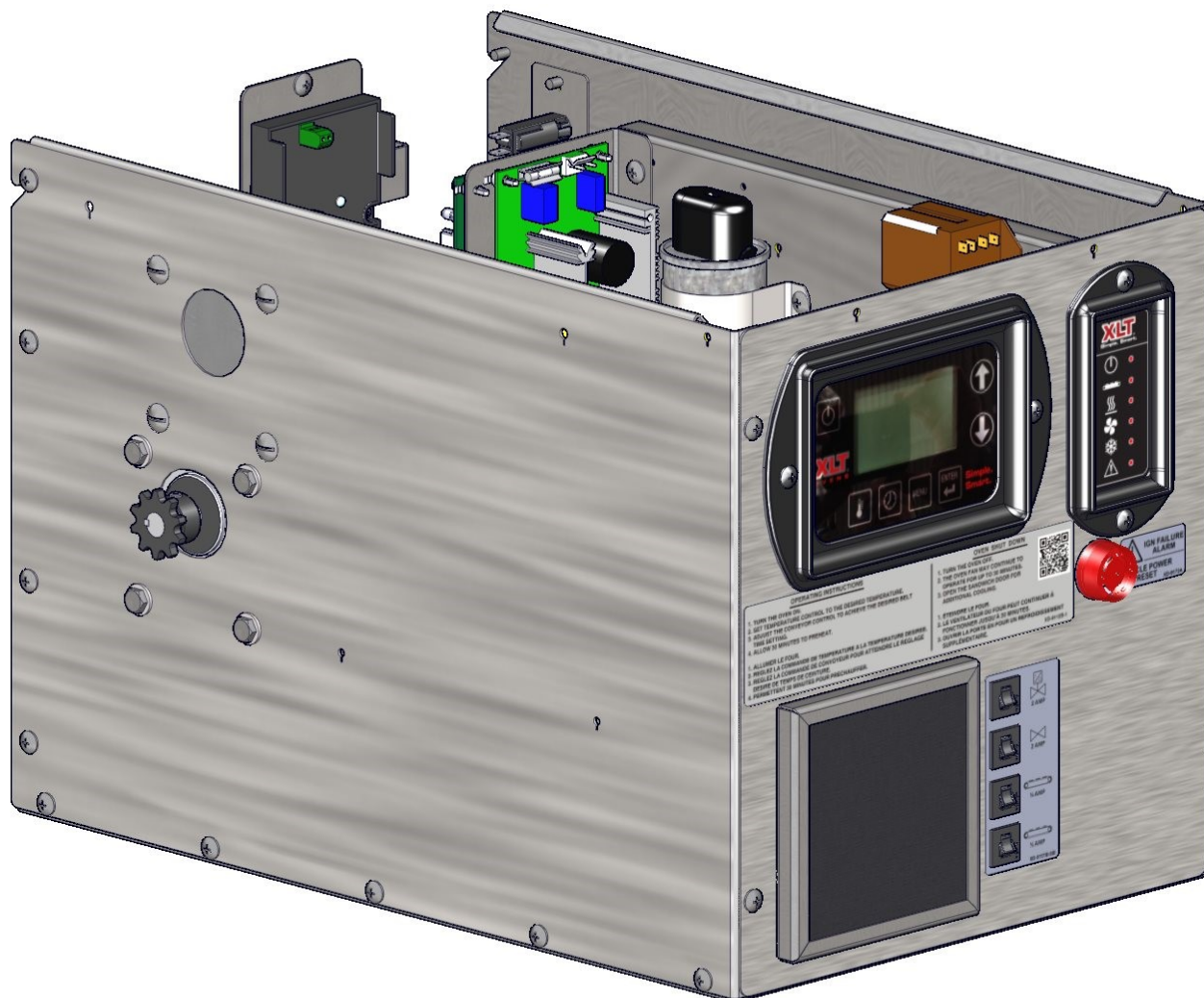


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4313	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-0.5A	1/2 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4515-CB-10A	10 Amp Circuit Breaker CB
5	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
6	XP 4707	Ground Lug Copper World

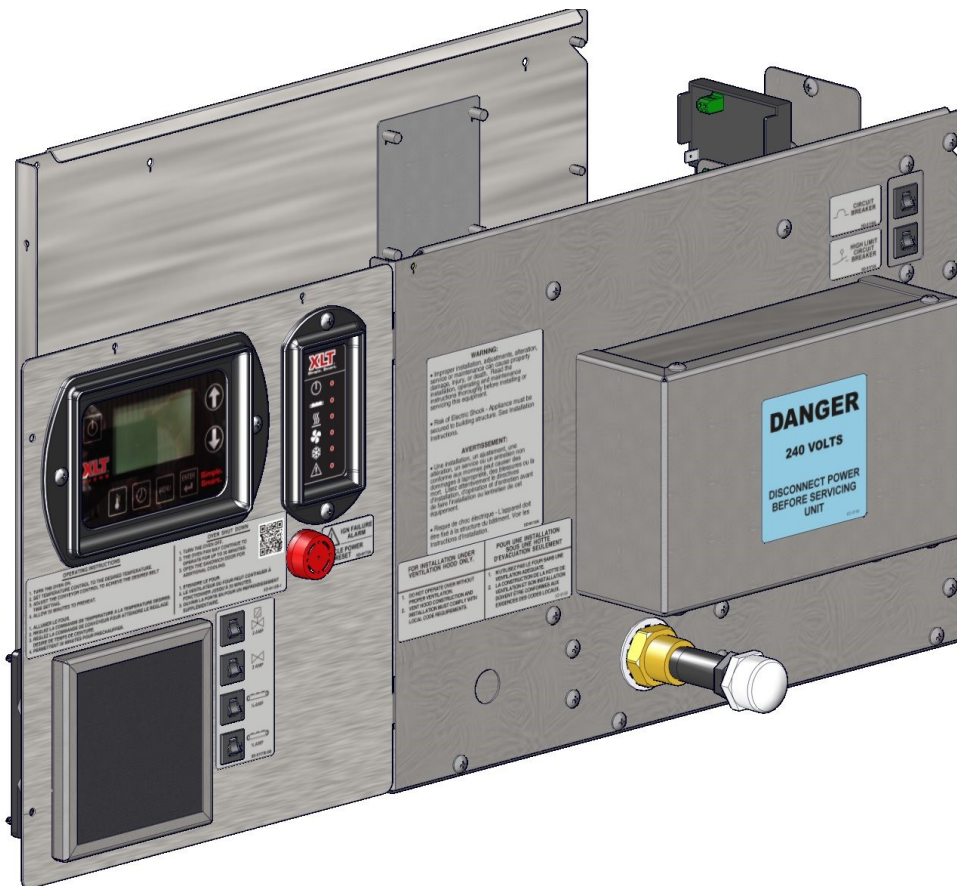
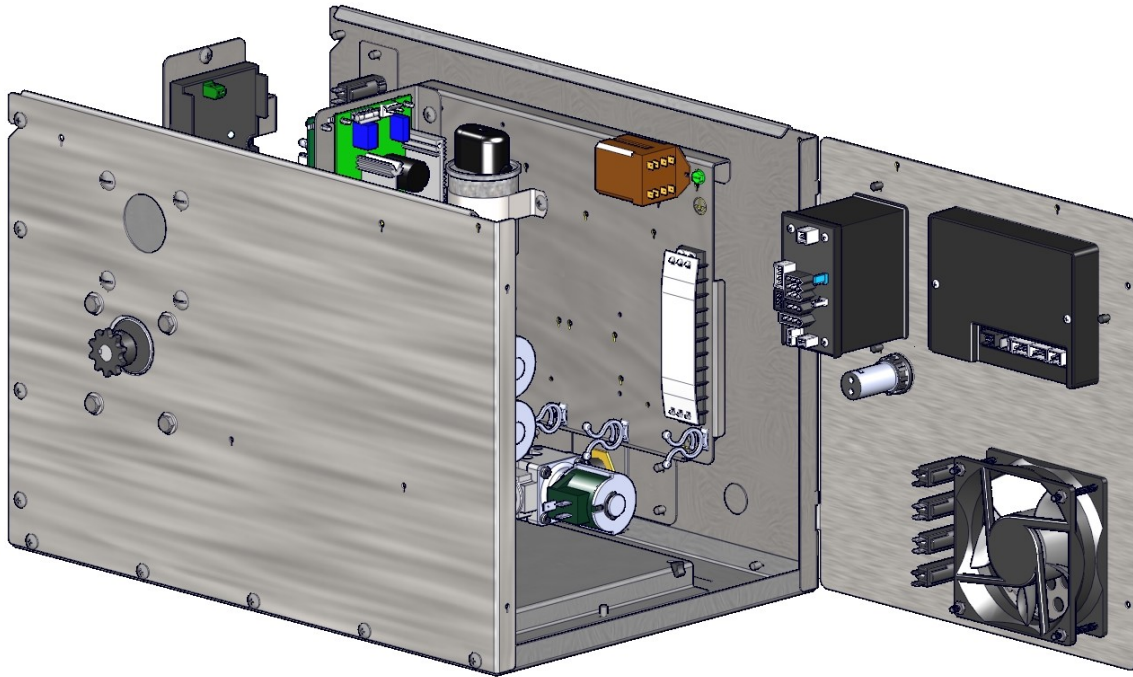
Informations requises sur l'arrière du boîtier de commande:

- Taille du Four
- Intensité du disjoncteur
- Tension

Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)



Position de Service



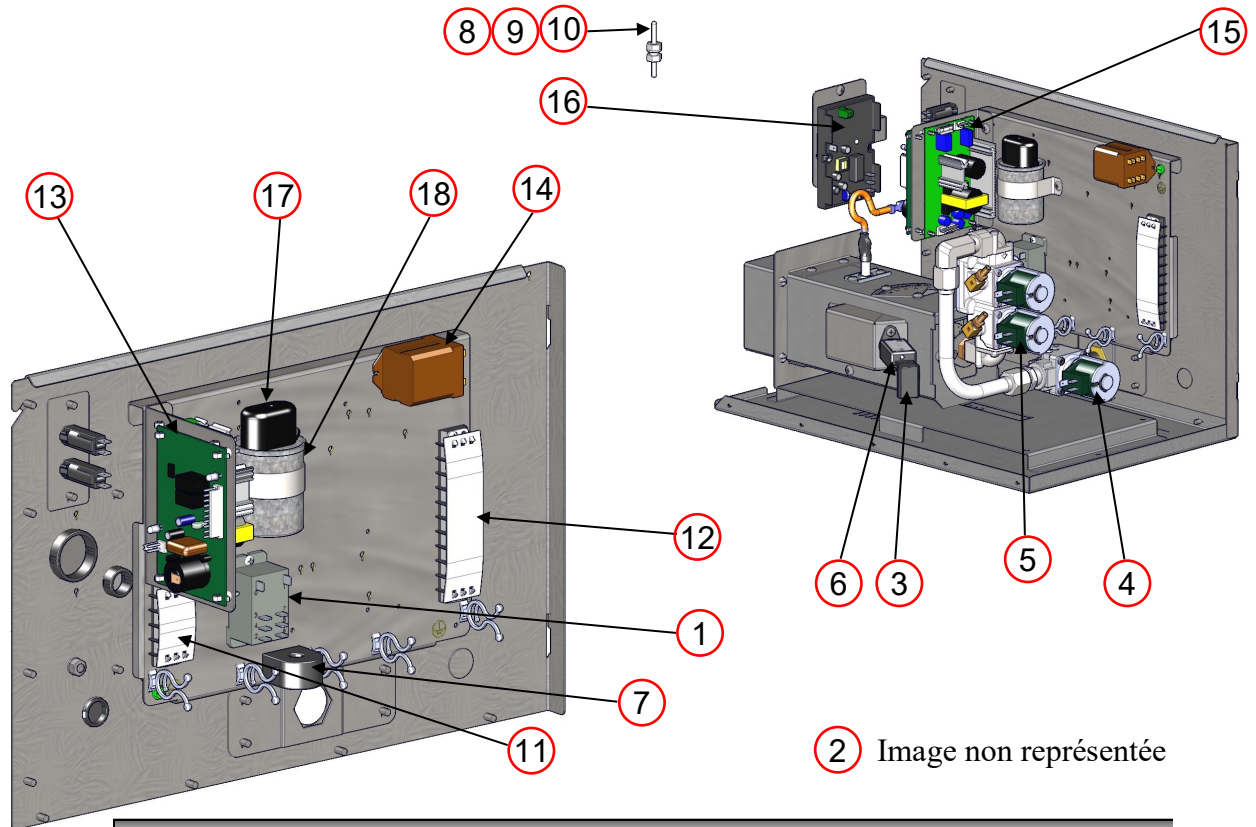


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2063	Alarm And Buzzer AL
2	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
3	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
4	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
5	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
6	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
7	XP 4520-GA	Fan Filter

Informations requises sur le panneau de commande:

- Taille du Four
- Tension
- Intensité du disjoncteur
- Direction de la bande du Convoyeur

78 Pièces de four - BOÎTE DE CONTRÔLE AUSTRALIE non VFD

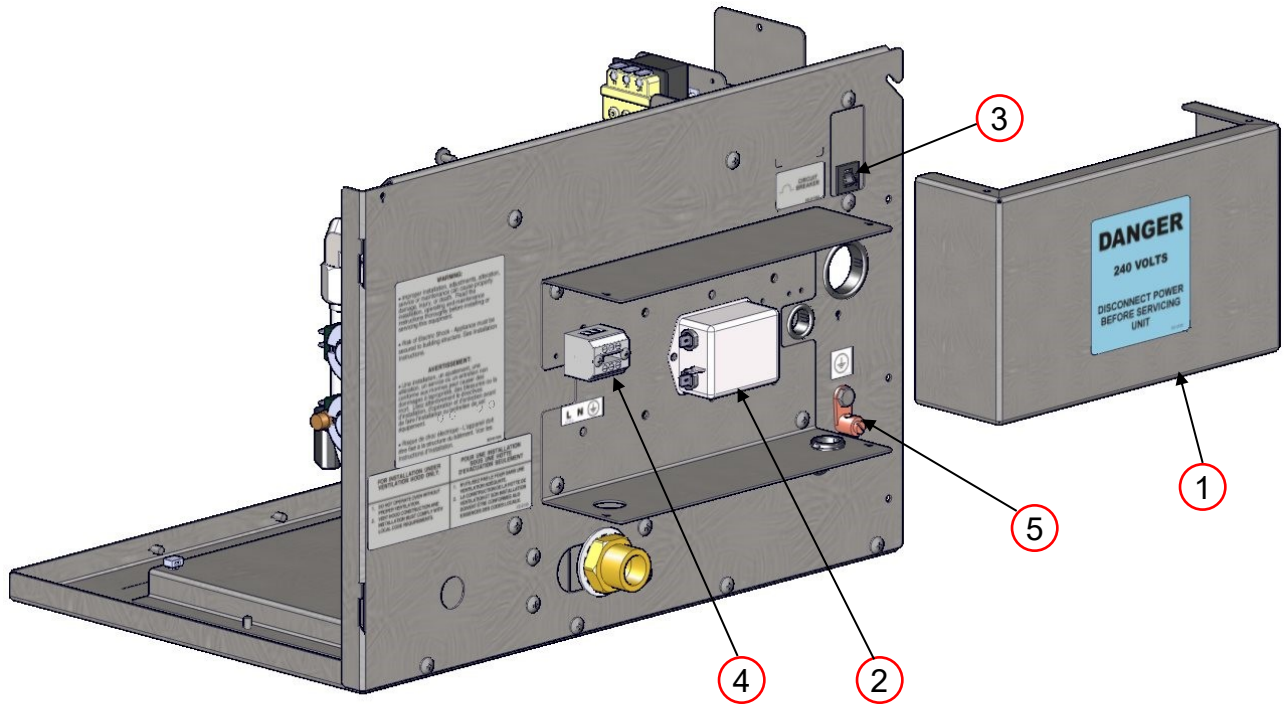


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XP 2067-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24 VDC
2	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
3	XH 4211-DC	UV Flame Detector Wire Plug
4	XP 4207-DI-AE	Shut-Off Valve V3
5	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve V1-V2
6	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor FS
7	XP 4310	Current Sensor CS
8	XP 4509-90	Thermocouple Type K 39 TC
9	XP 4510-90	Thermocouple Type K 90 TC
10	XP 4512	RTD Class B Element
11	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place TS
12	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
13	XP 4705-DI-24	Ignition Control IC
14	XP 4715	Proving Relay R2
15	XP 4716	Power Supply PS
16	XP 4723A-Elan	Elan High Limit Switch S3
17	XP 5012	Capacitor Boot
18	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF CAP

Informations requises sur le dos du boîtier de commande:

- Taille du Four
- Tension

Pièces de four - BOÎTE DE CONTRÔLE AUSTRALIE non VFD 79



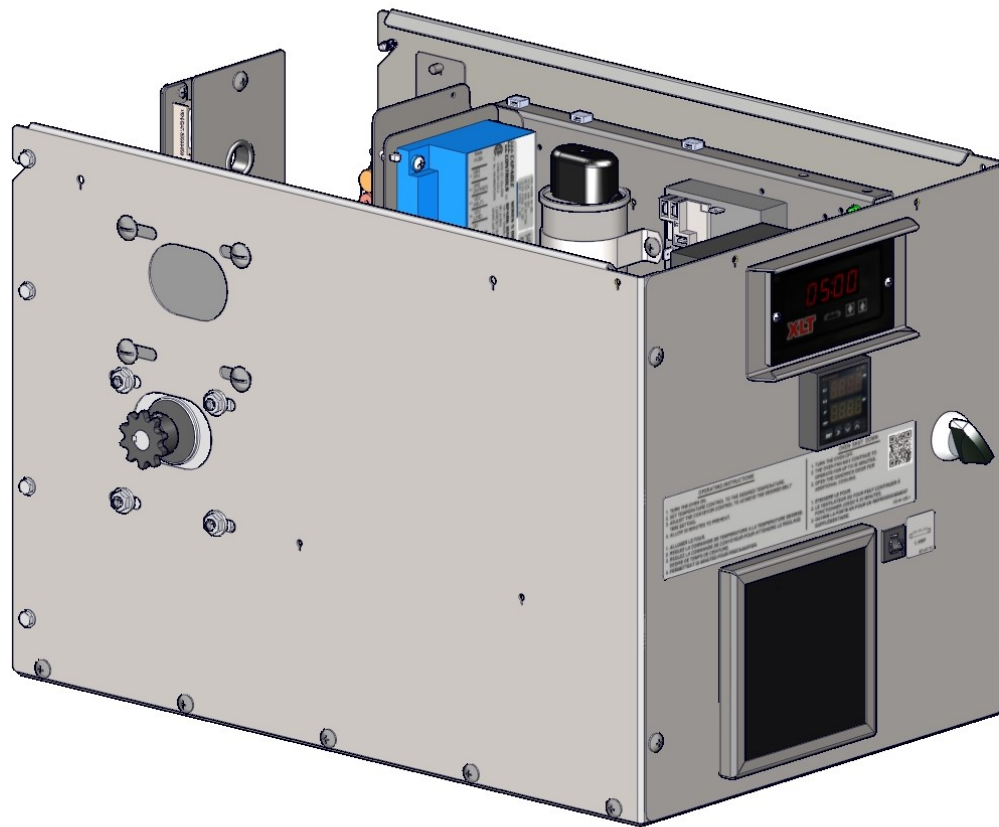
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4320	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-7A	7 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
5	XP 4707	Ground Lug Copper World

Informations requises sur l'arrière du boîtier de commande:

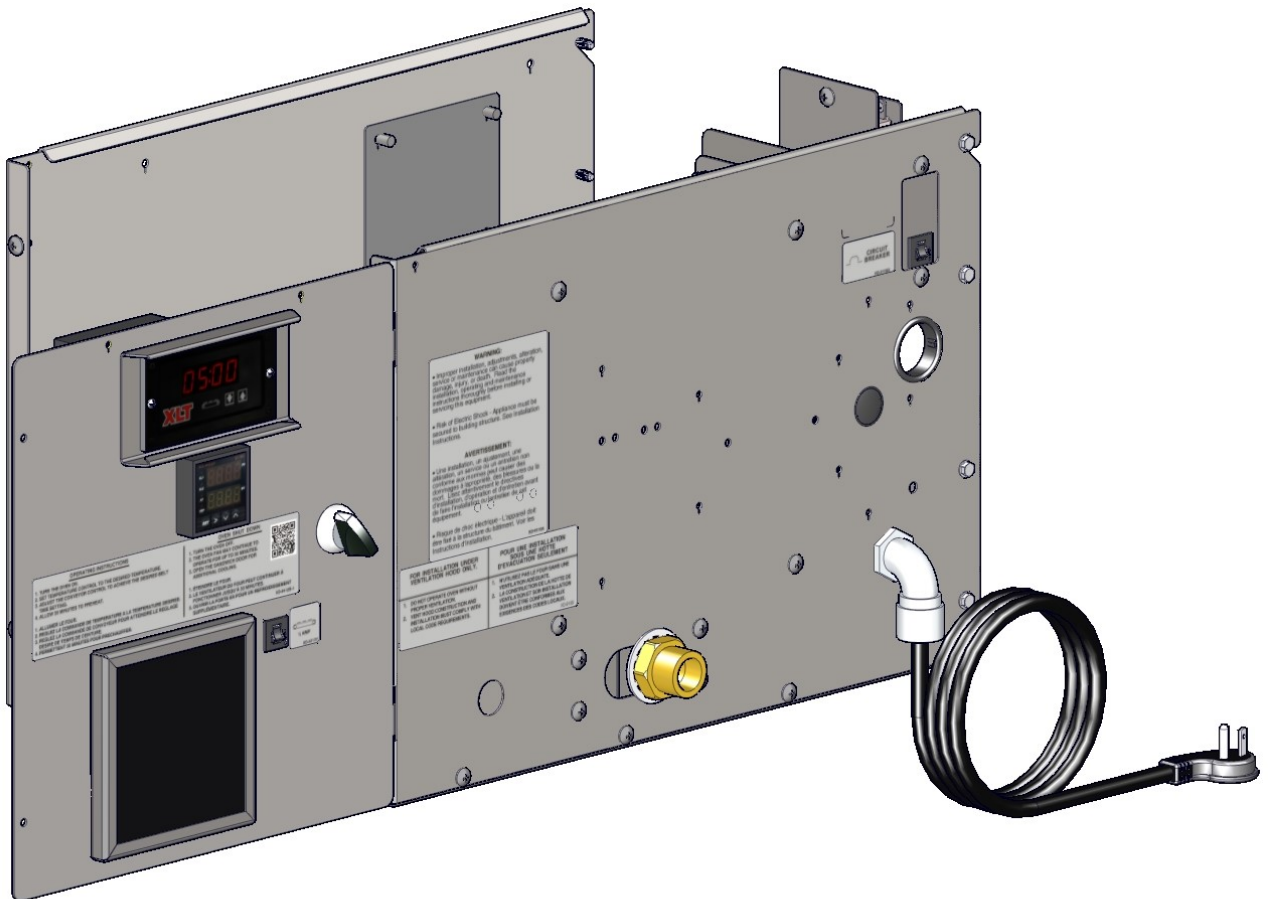
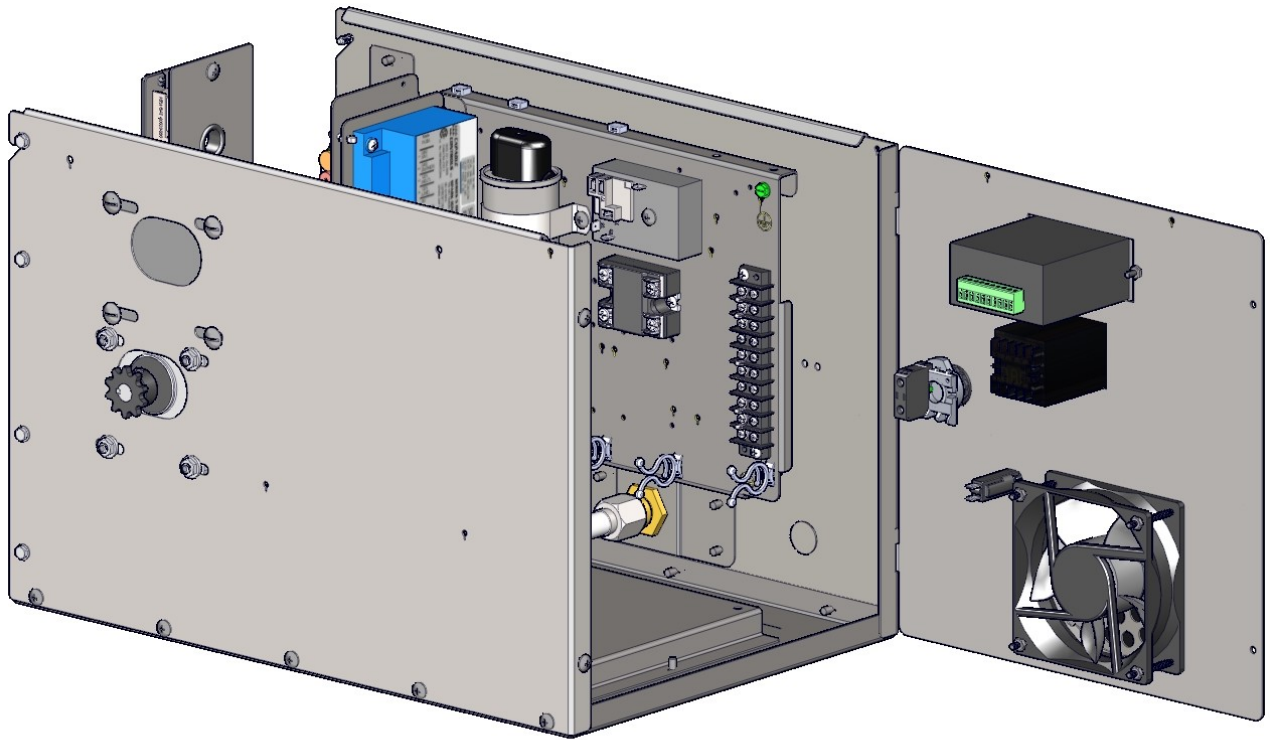
- Taille du Four
- Intensité du disjoncteur
- Tension

Ensemble de contrôle discret

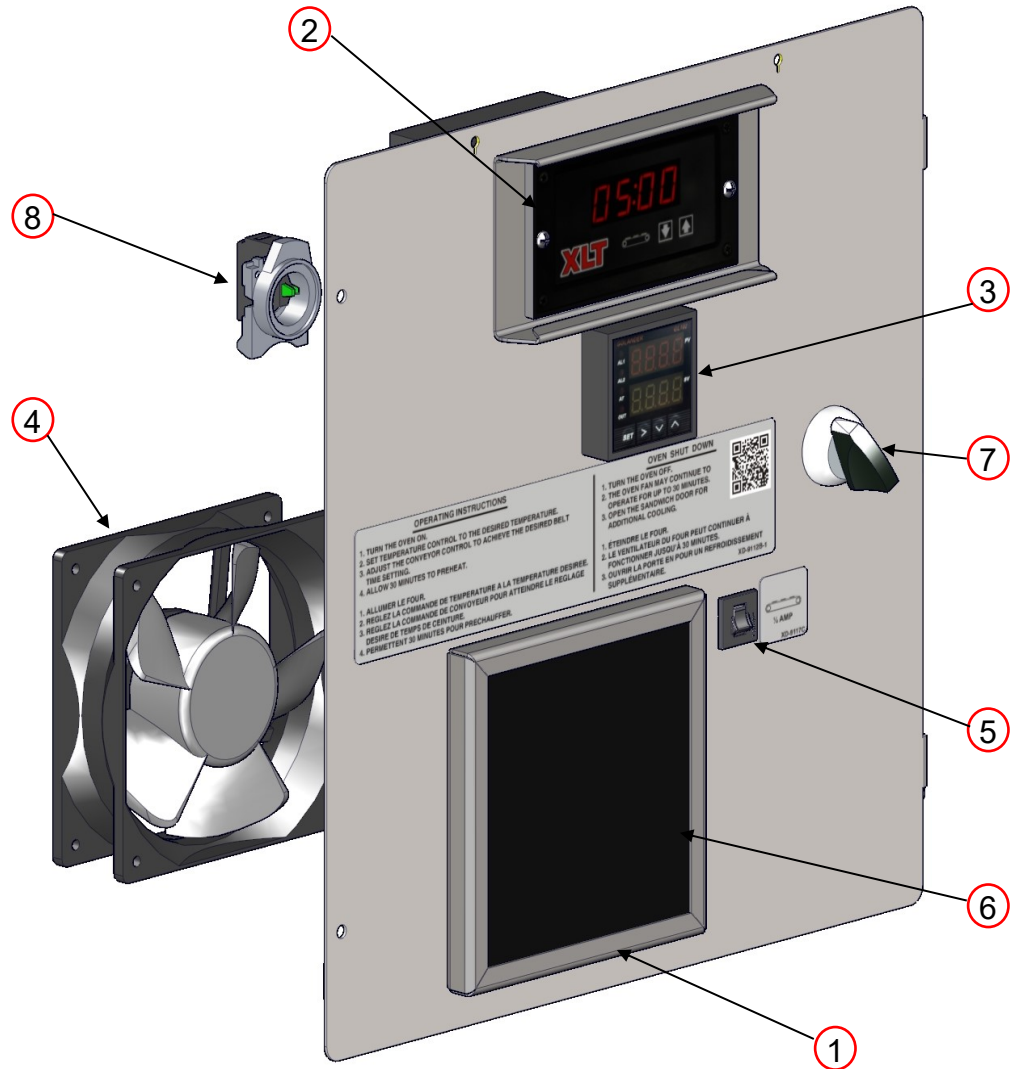
Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)



Ensemble de contrôle discret
Position de Service



Ensemble de contrôle discret

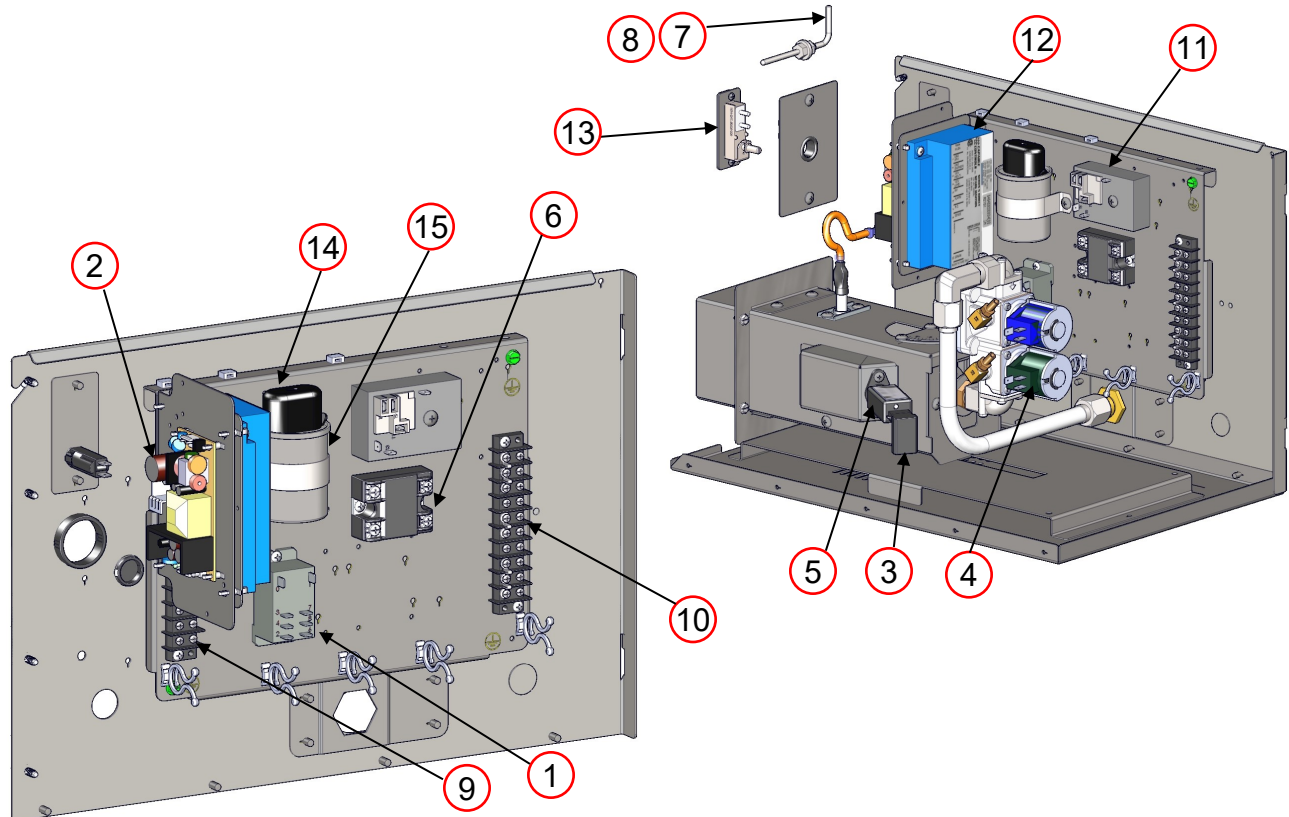


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP 4507-24	Conveyor Speed Control 24VDC
3	XP 4508	Temperature Control
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard (M3)
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker (CB)
6	XP 4520-GA	Fan Filter
7	XP 4101	Switch Operator
8	XP 4102	Contact Block 1 Pole w/Mount

Informations requises sur le panneau de commande:

- Taille du Four
- Tension
- Intensité du disjoncteur
- Direction de la bande du Convoyeur

Ensemble de contrôle discret

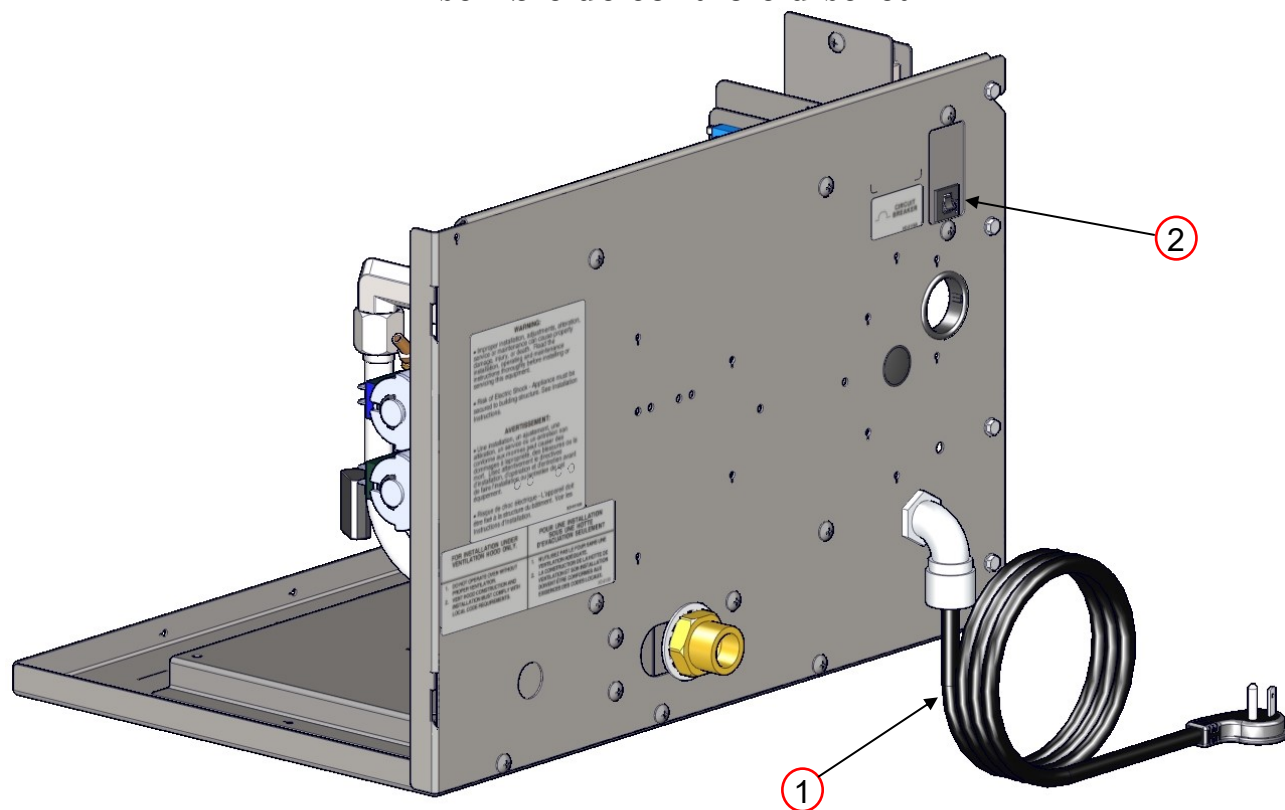


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay (R1)
2	RP 4717	Power Supply (PS)
3	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
4	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve (V1-V2)
5	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor (FS)
6	XP 4305-10	Relay 10A Solid State (SSR)
7	XP 4509-90	Thermocouple Type K 39 (TC)
8	XP 4510-90	Thermocouple Type K 90 (TC)
9	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place (TS)
10	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place (TS)
11	XP 4704-120 VOLT	Cool Down Timer 120 Volt R1
12	XP 4705-DI-120	Ignition Control 120 VAC (IC)
13	XP 4713A	High Temp Limit Switch (S3)
14	XP 5012	Capacitor Boot
15	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF (CAP)

Informations requises sur le panneau de commande:

- Taille du Four
- Tension

Ensemble de contrôle discret

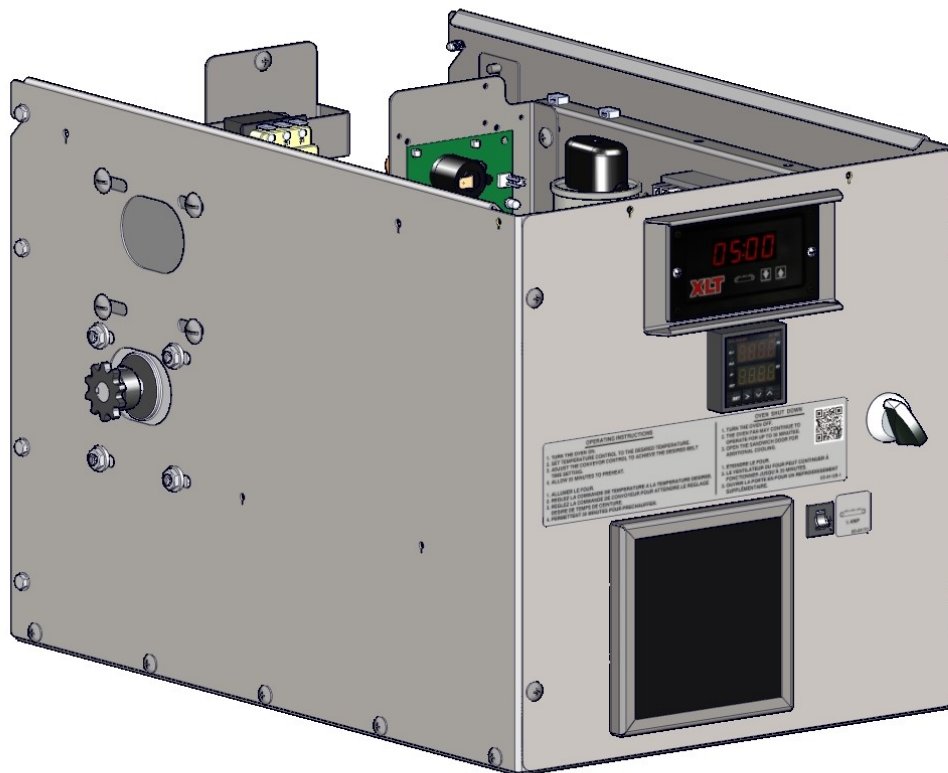


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly
2	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker (CB)

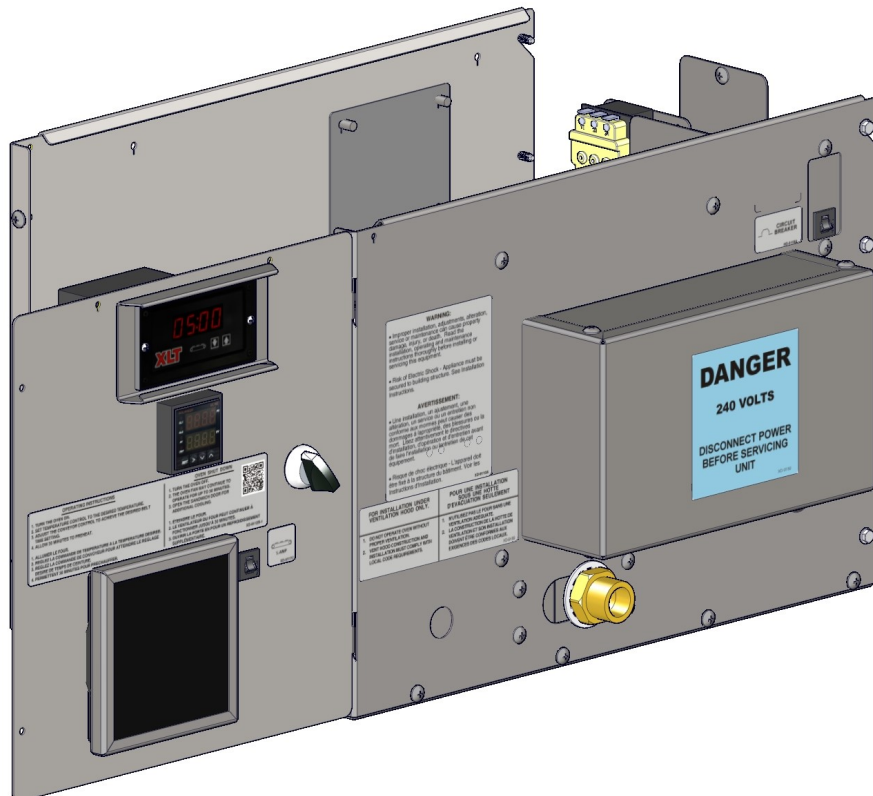
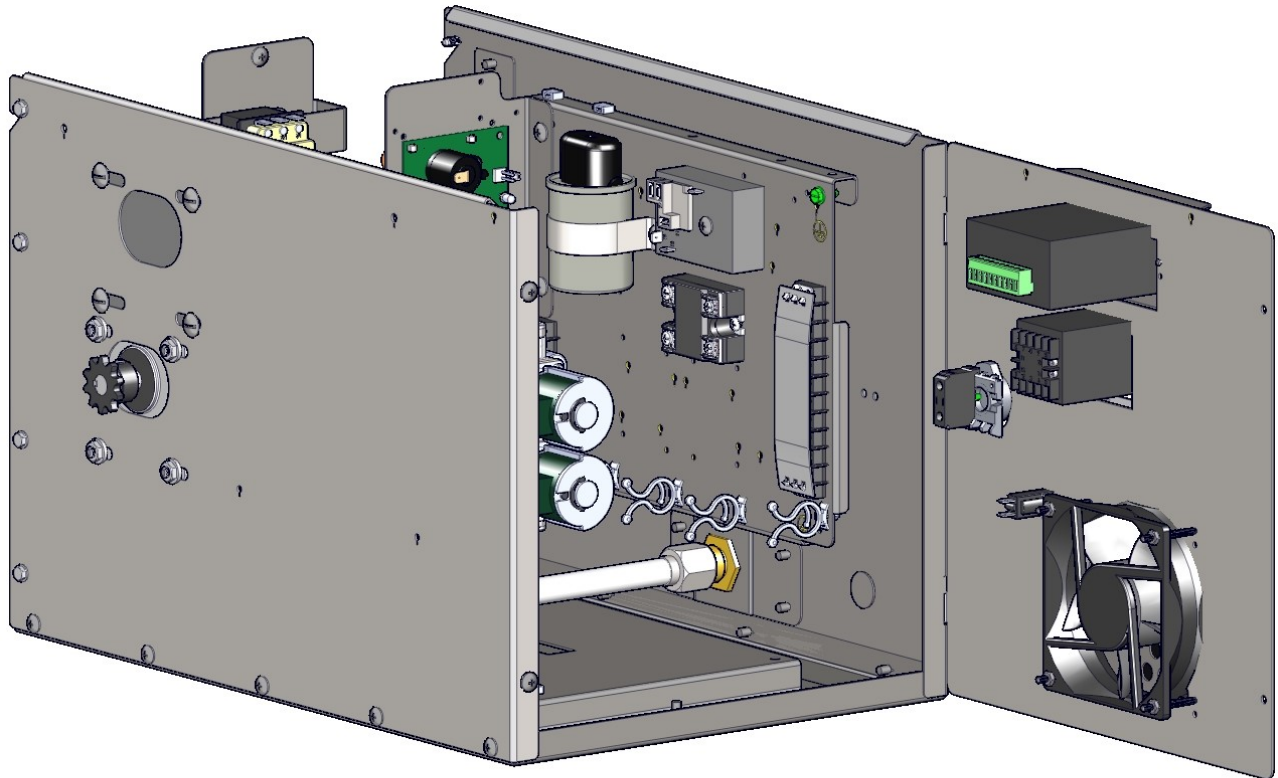
Informations requises sur le panneau de commande:

- Taille du Four
- Tension
- Intensité du disjoncteur

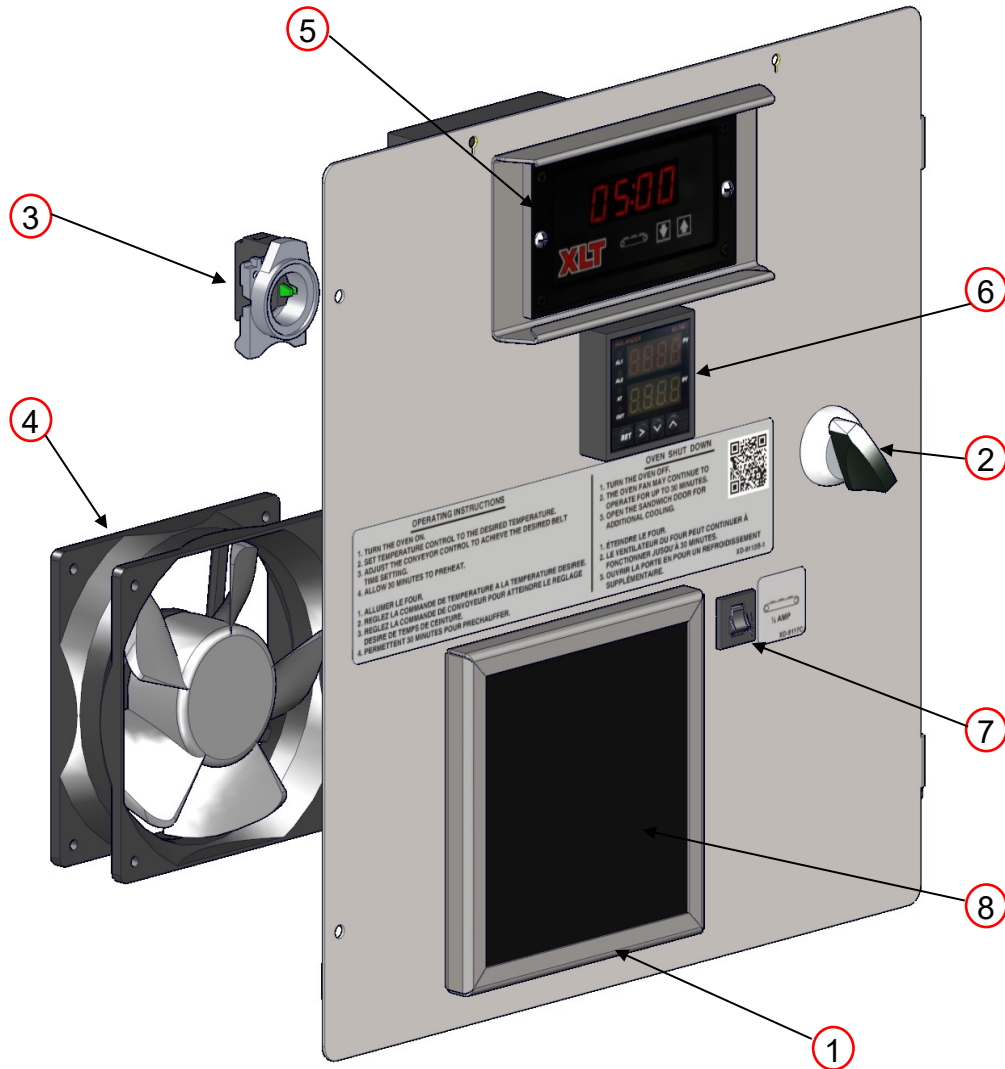
Ensemble de contrôle discret
Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)



Ensemble de contrôle discret
Position de Service



Ensemble de contrôle discret



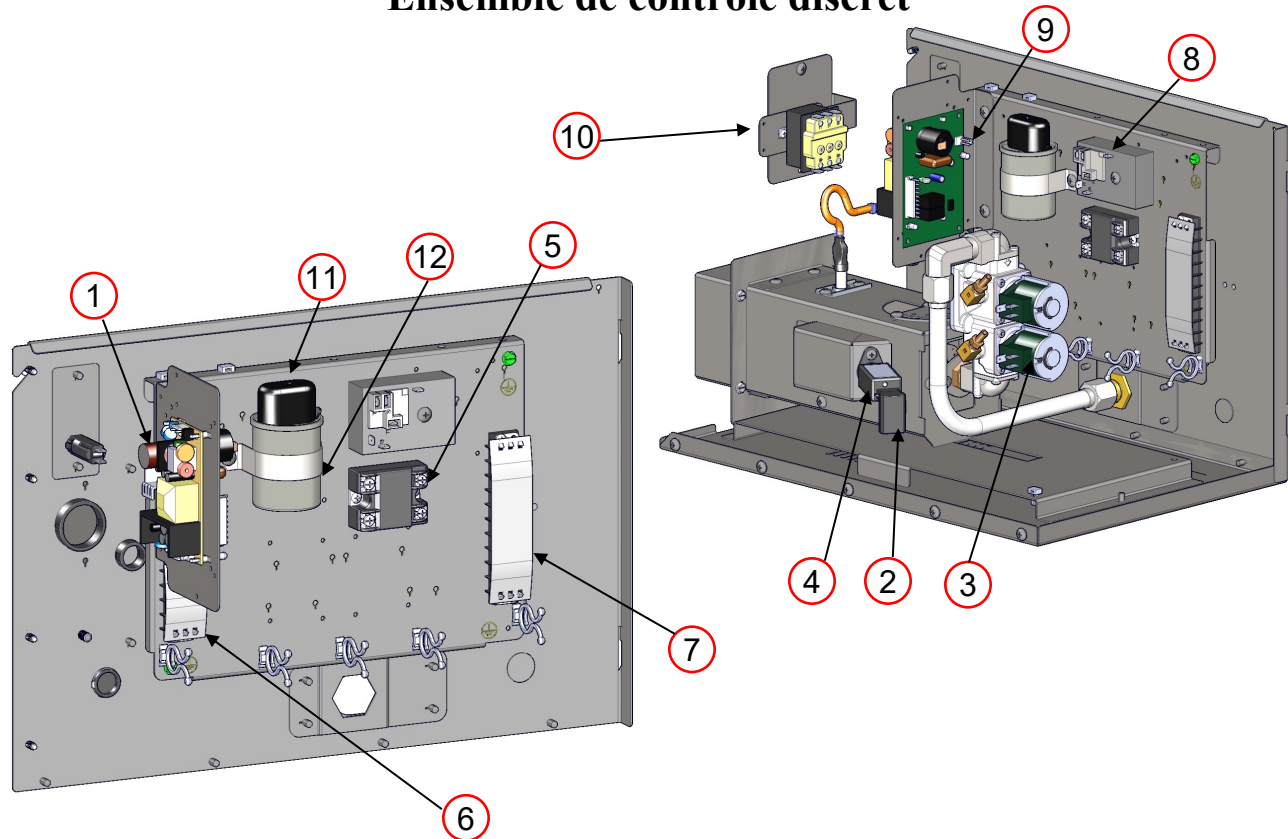
CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP4101	Switch Operator
3	XP 4102	Contact Block 1 Pole w/Mount
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
5	XP 4507-24	Conveyor Speed Control 24 VDC
6	XP 4508	Temperature Control
7	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
8	XP 4520-GA	Fan Filter

Informations requises sur le panneau de commande:

- Taille du Four
- Tension
- Intensité du disjoncteur
- Direction de la bande du Convoyeur

88 Pièces de four - BOÎTE DE COMMANDE MONDE non VFD

Ensemble de contrôle discret

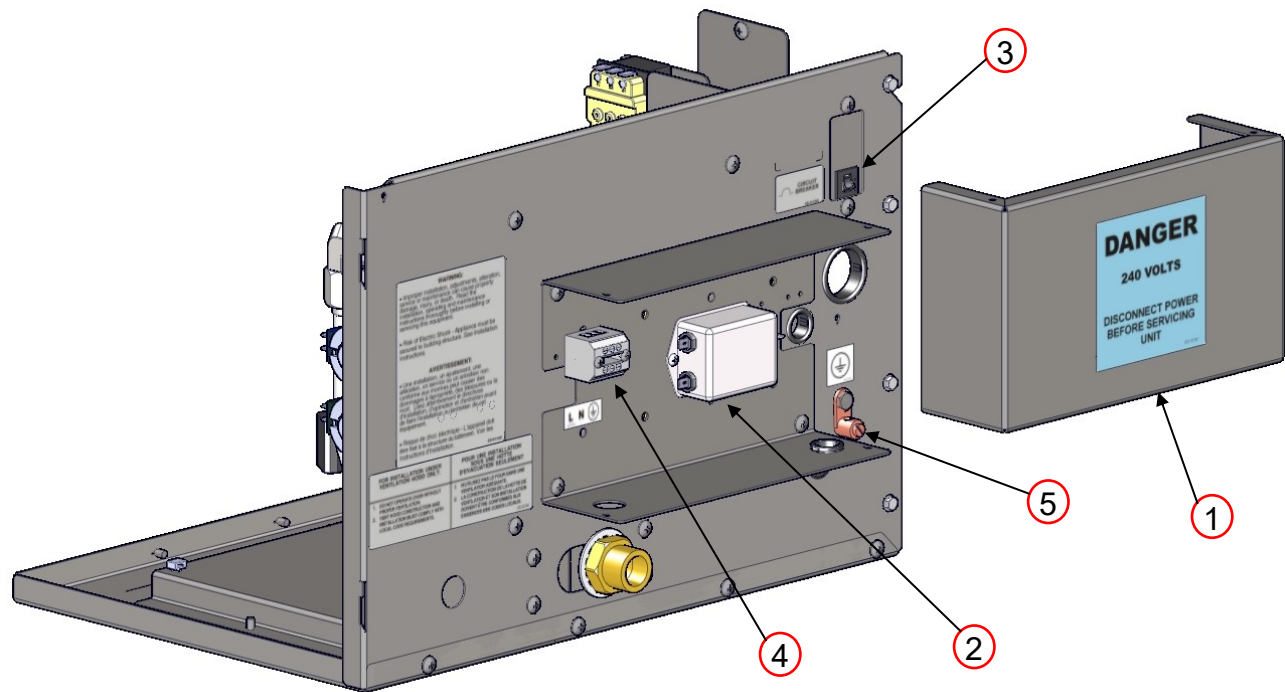


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	RP 4717	Power Supply (PS)
2	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
3	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve (V1-V2)
4	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor (FS)
5	XP 4305-10	Relay 10A Solid State (SSR)
6	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place (TS)
7	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place (TS)
8	XP 4704-120 VOLT	Cool Down Timer 120 Volt R1
9	XP 4705-DI-24	Ignition Control 24 VAC (IC)
10	XP 4723A	High Temp Limit Switch (S3)
11	XP 5012	Capacitor Boot
12	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF (CAP)

Informations requises sur le panneau de commande:

- Taille du Four
- Tension

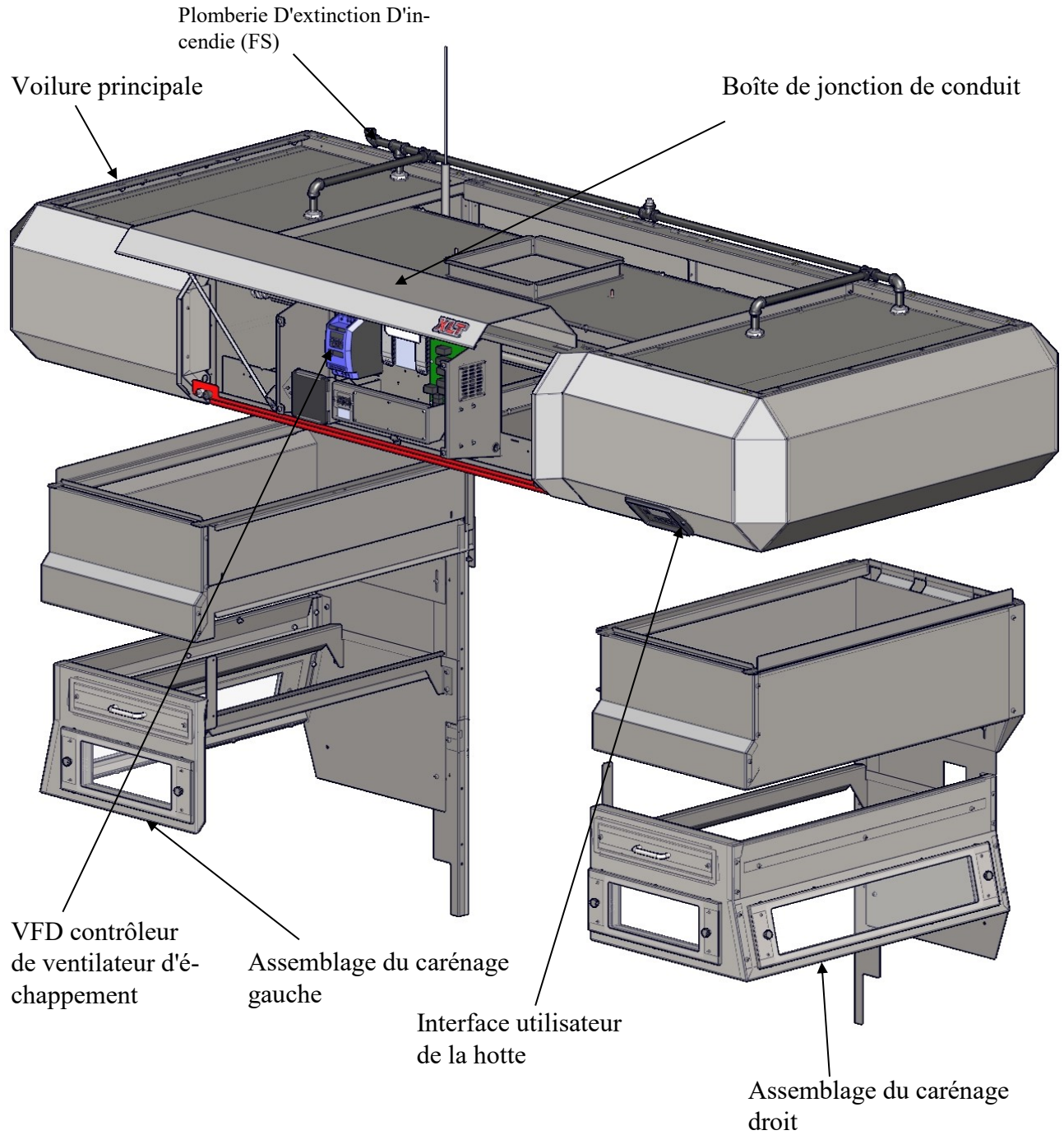
Ensemble de contrôle discret



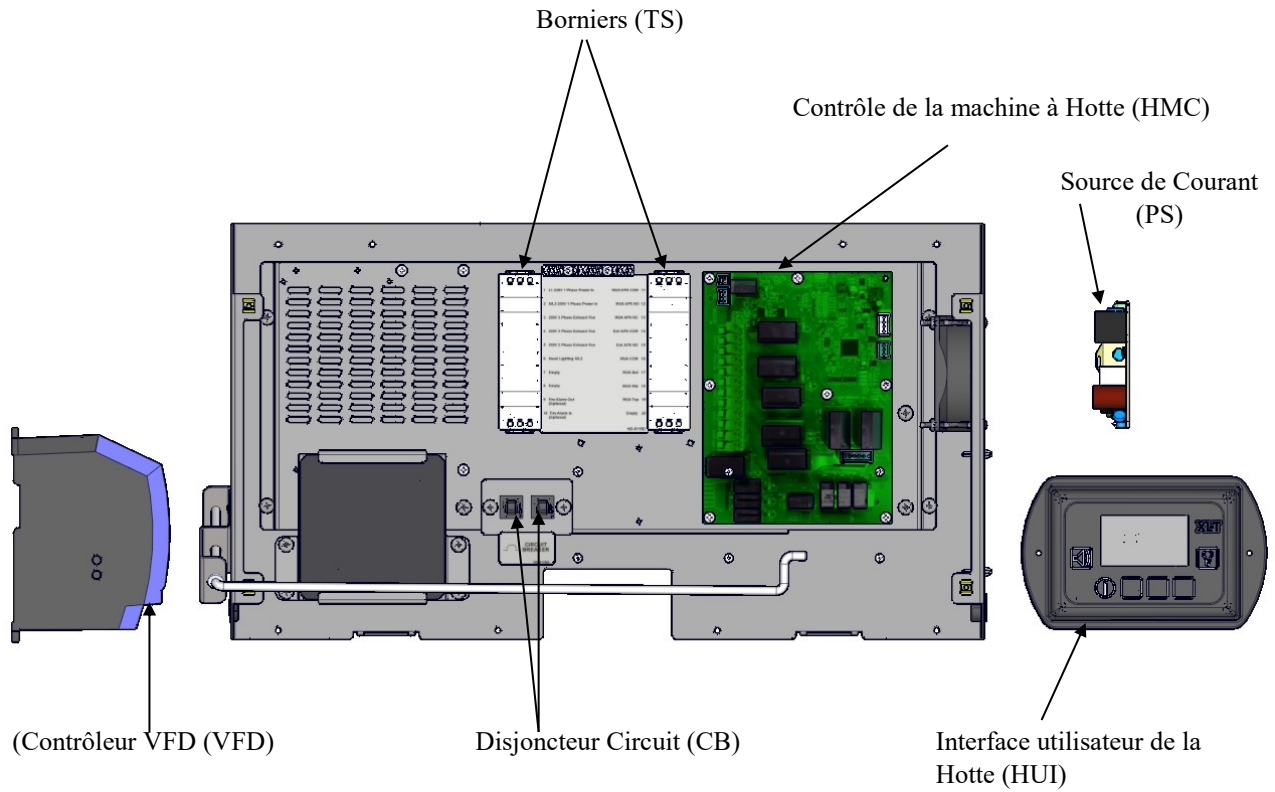
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4320	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-7A	7 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
5	XP 4707	Ground Lug Copper World

Informations requises sur le panneau de commande:

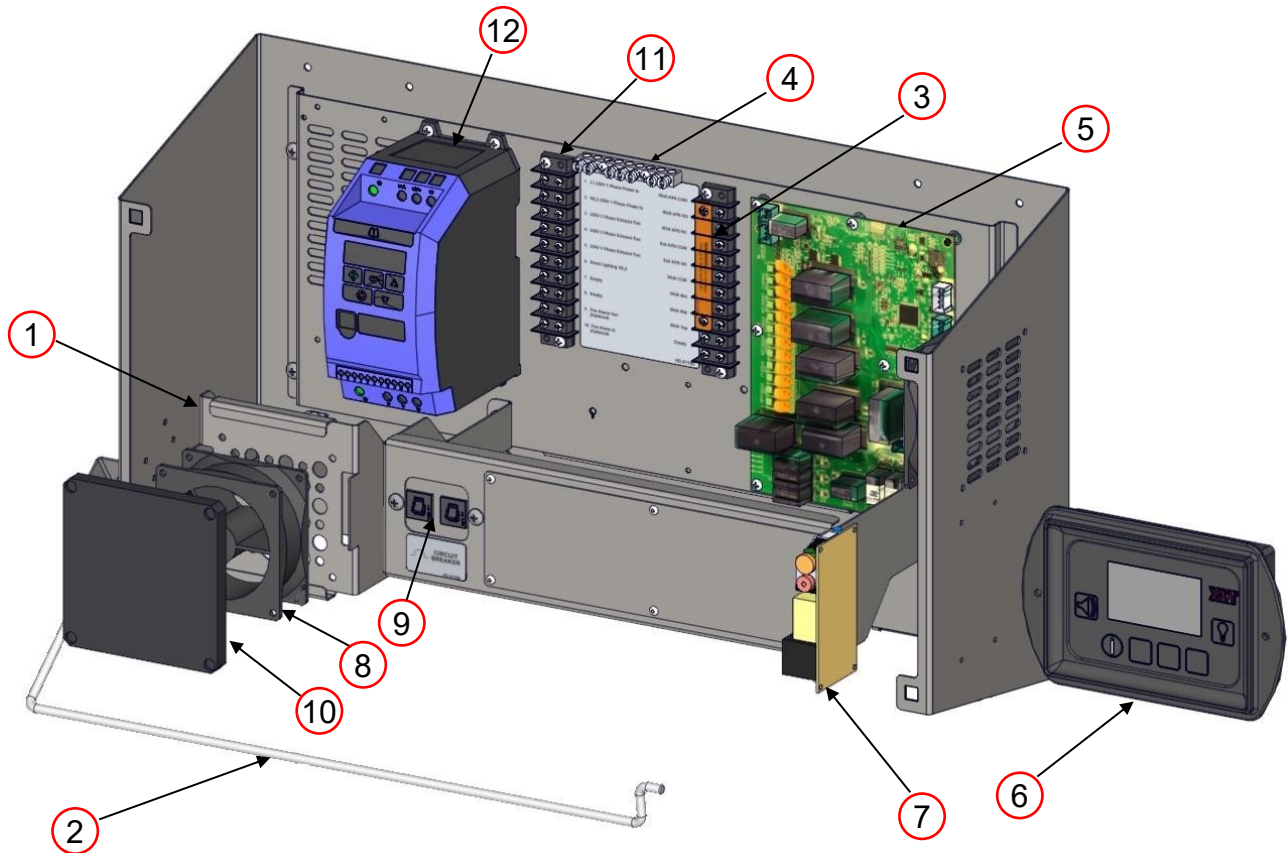
- Taille du Four
- Tension
- Intensité du disjoncteur



Boîte de contrôle VFD

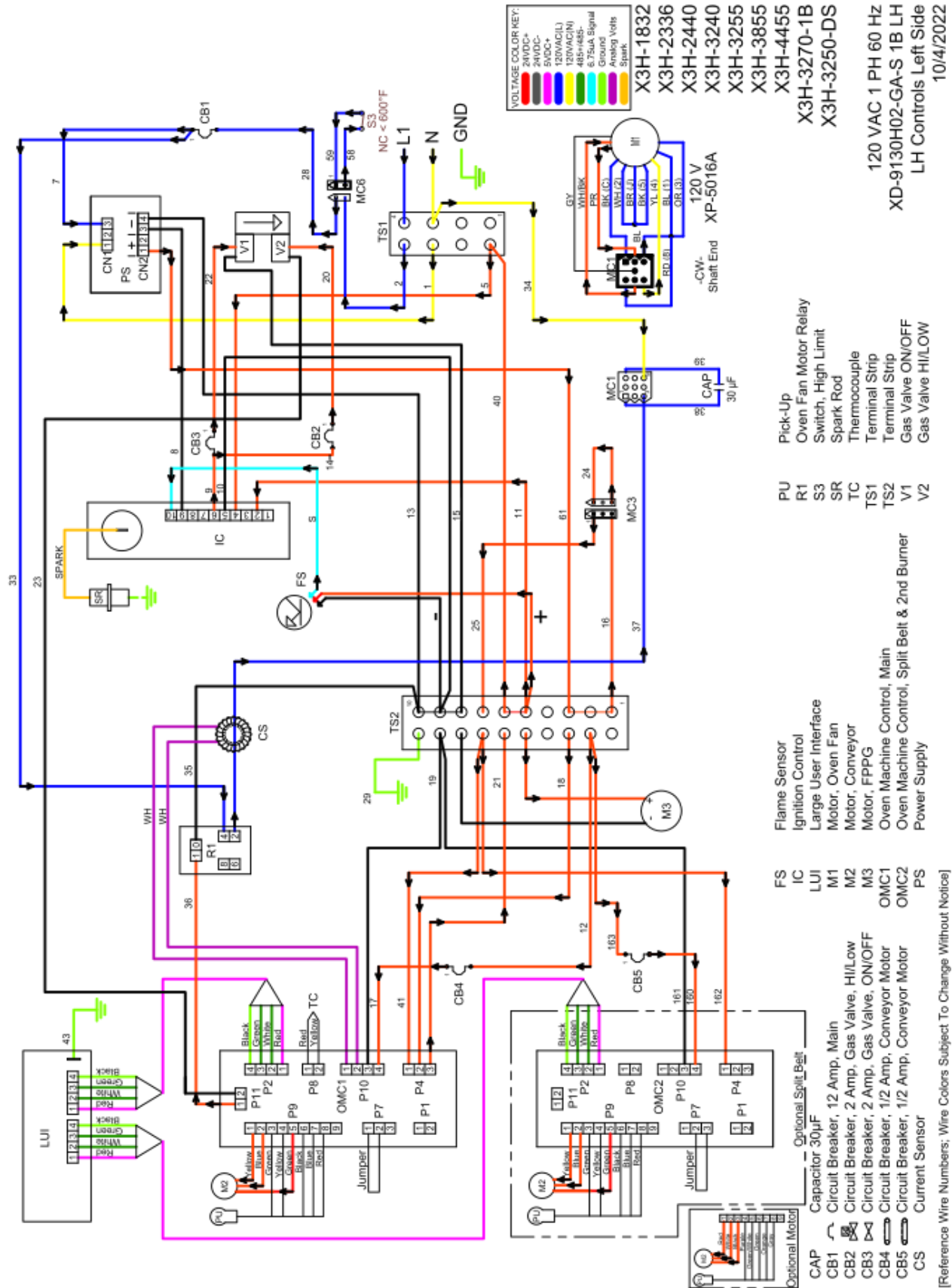


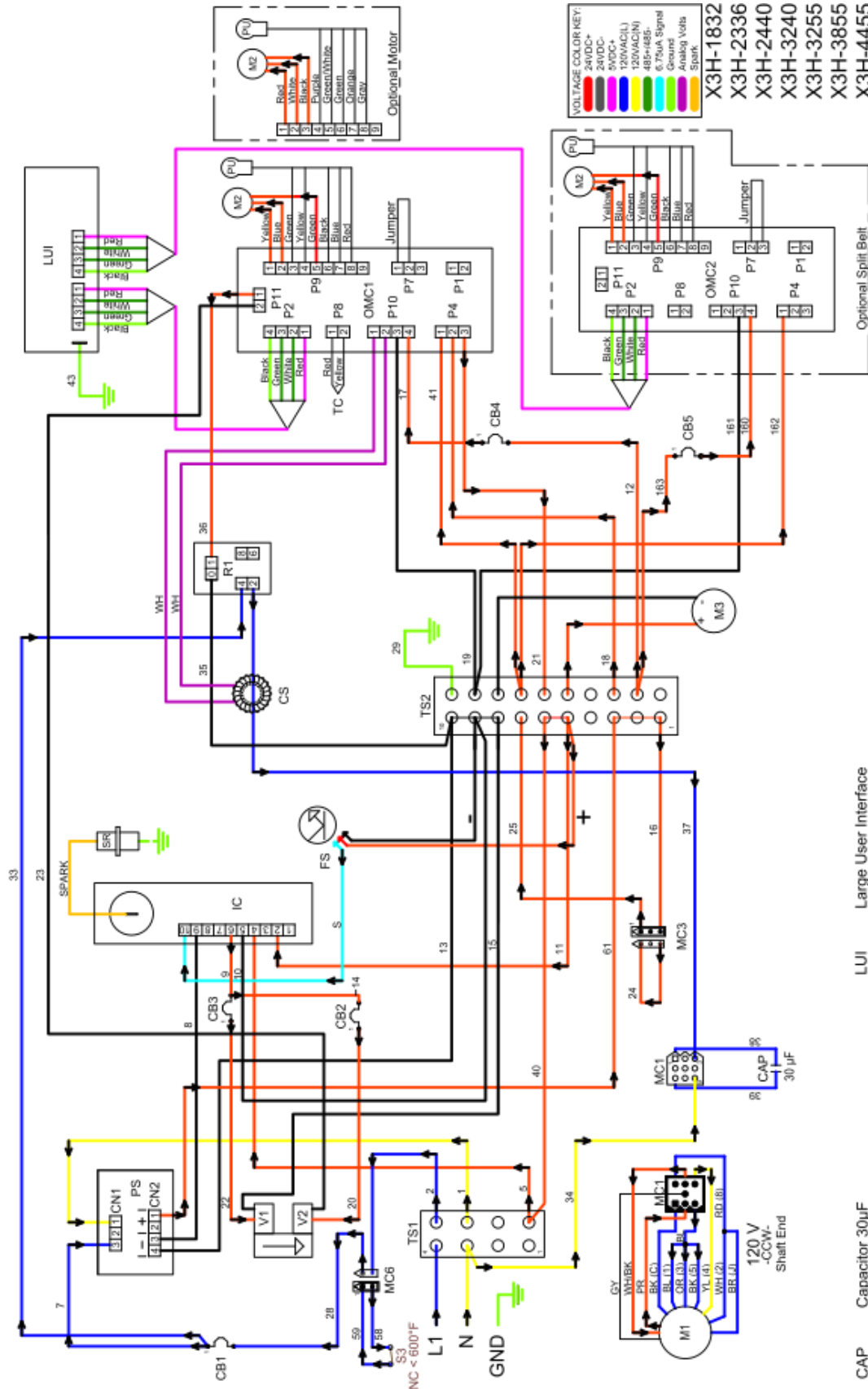
Boîtier de commande VFD (couvercle retiré)



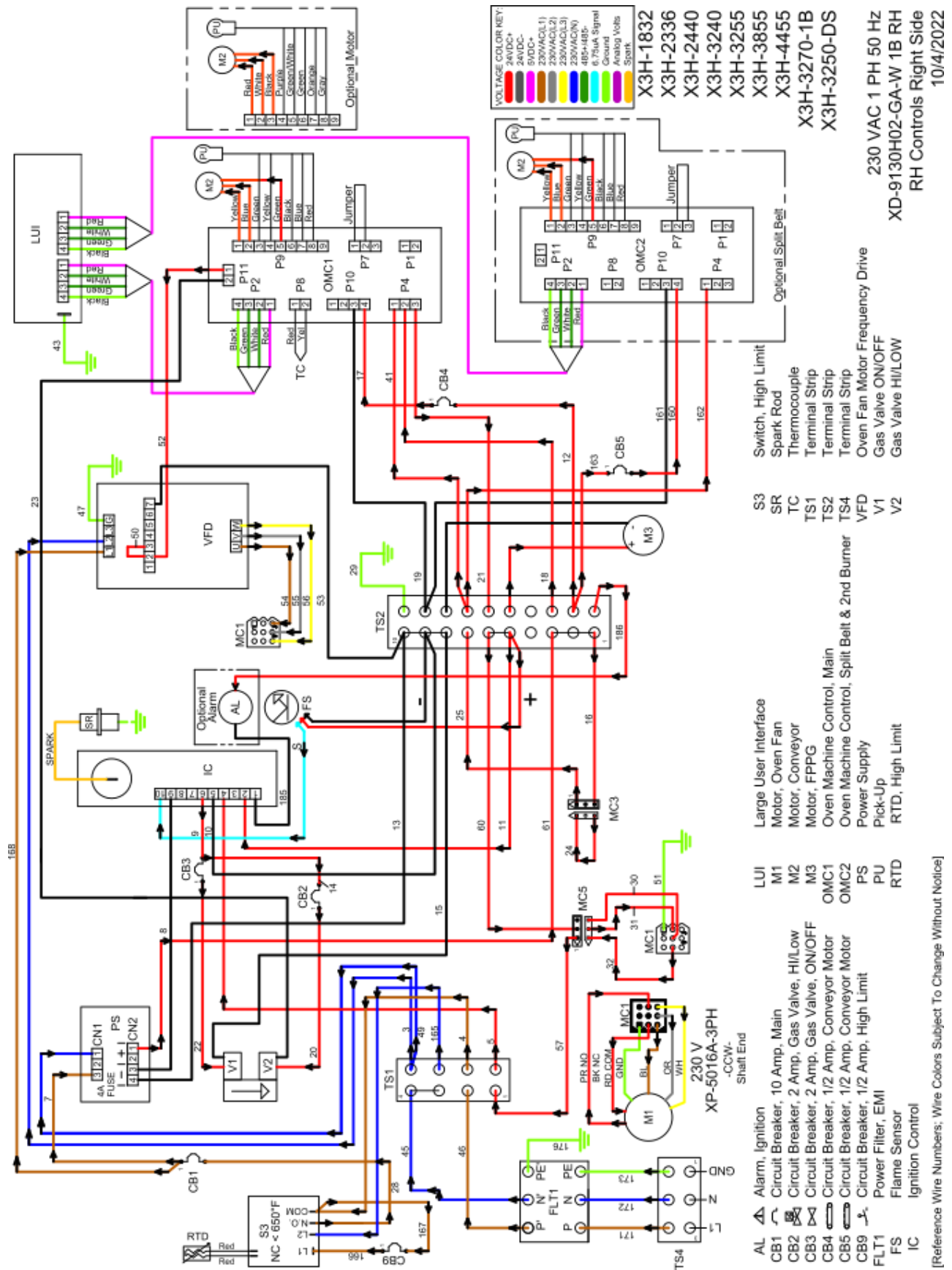
VFD W/ FIRE SUPPRESSION		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	02-1-4004	Fan Mount
2	96-0-4014	Prop Rod
3	HD-9130	No Voltage Label
4	HP-2058	Ground Bar 7 POS
5	HP-2070-MC	Hood Machine Control HMC
6	HP-2071-UI	Hood User Interface HUI
7	RP-4717	Power Supply PS
8	XP-4501-EL	FPPG Fan EL M2
9	XP-4514-CB-10A	Circuit Breaker 10.0 Amp
10	XP-4520-GA	Fan Filter
11	XP-4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
12	XP-4718-4.3	VFD Invertek Optidrive E3

Cette page a été laissée blanche intentionnellement.

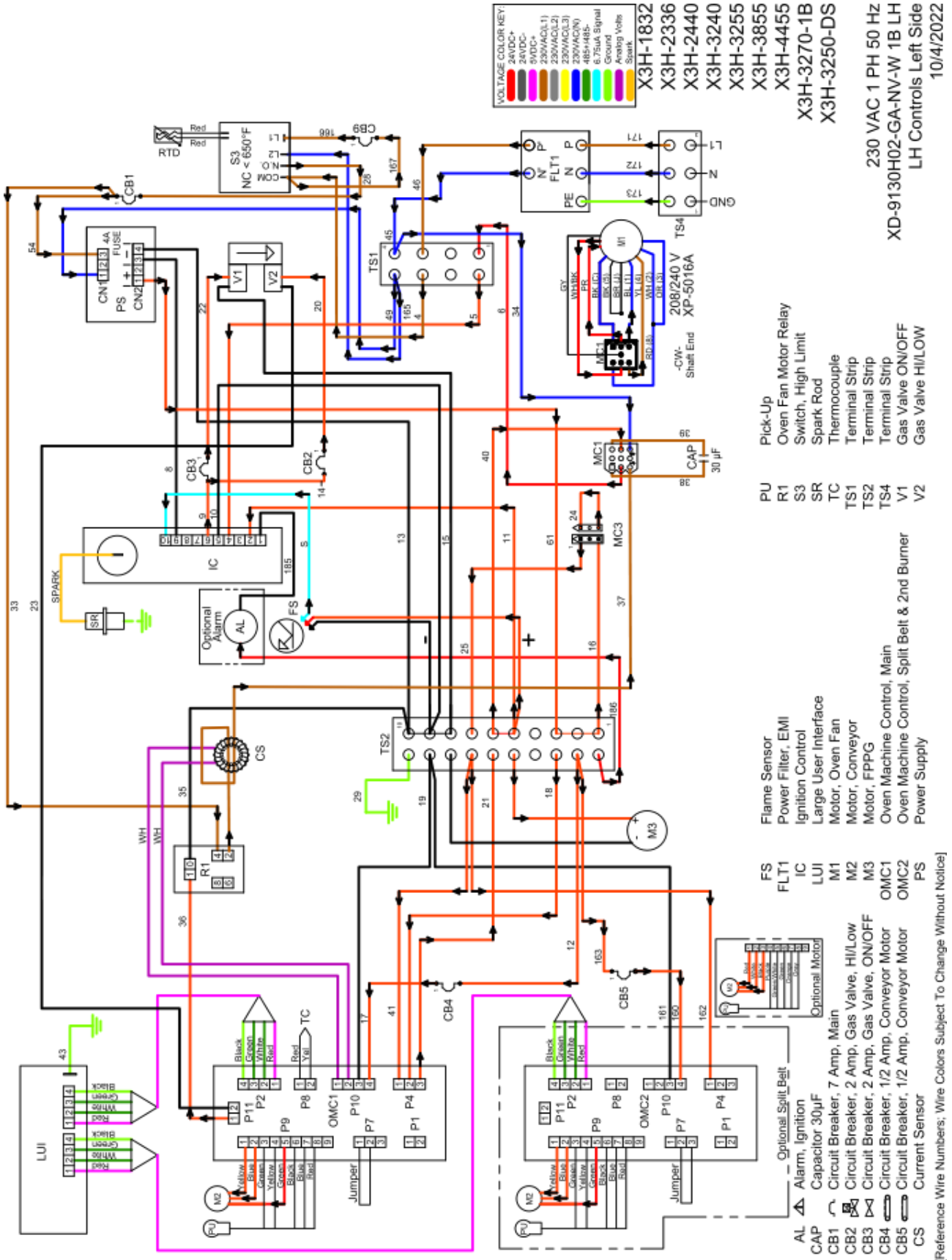


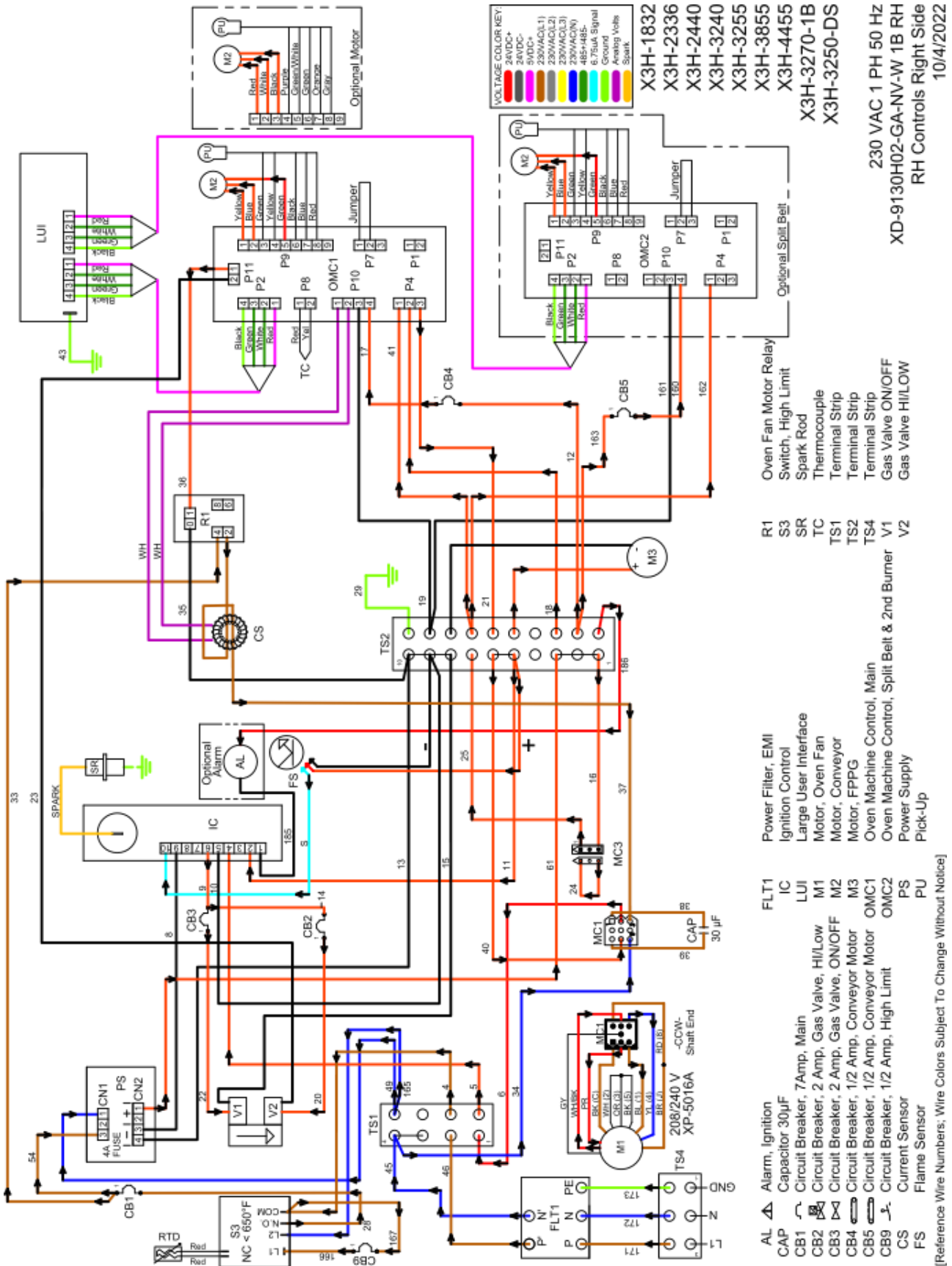


- VOLTAGE COLOR KEY:**
 24VDC+ Red
 24VDC- Blue
 5VDC Purple
 120VAC(L) Yellow
 120VAC(N) Green
 485+485- Green
 6.75A Signal White
 Ground Black
 Analog Volts Grey
 Spark Yellow
- Optional Motor**
 1 Red
 2 White
 3 Black
 4 Purple
 5 Green/White
 6 Green
 7 Orange/Black
 8 Grey
- Optional Split Belt**
 1 Yellow
 2 Blue
 3 Green
 4 Yellow
 5 Green
 6 Black
 7 Black
 8 Red
- WIRE NUMBERS:**
 X3H-1832
 X3H-2336
 X3H-2440
 X3H-3240
 X3H-3255
 X3H-3855
 X3H-4455
 X3H-3270-1B
 X3H-3250-DS
- COMPONENTS:**
 S3 Switch, High Limit
 SR Spark Rod
 TC Thermocouple
 TS1 Terminal Strip
 TS2 Terminal Strip
 V1 Gas Valve ON/OFF
 V2 Gas Valve HI/LOW
- LEGEND:**
 CAP Capacitor 30µF
 CB1 Circuit Breaker, 12 Amp, Main
 CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
 CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
 CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
 CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
 CS Current Sensor
 FS Flame Sensor
 IC Ignition Control
- COMPONENTS:**
 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
- REFERENCE:**
 120 VAC 1 PH 60 Hz
 XD-9130H02-GA-S 1B RH
 RH Controls Right Side
 10/4/2022
- [Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]

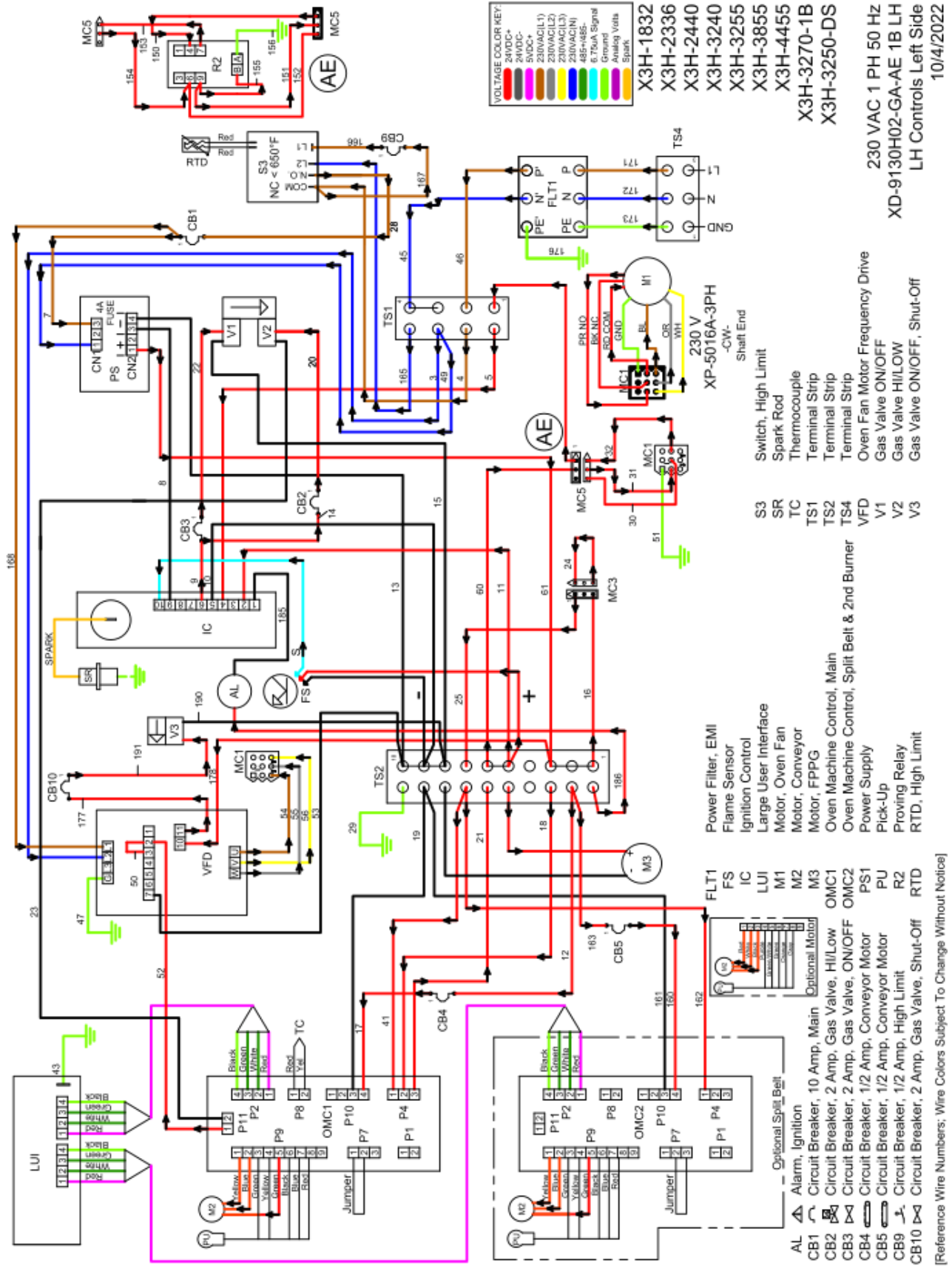


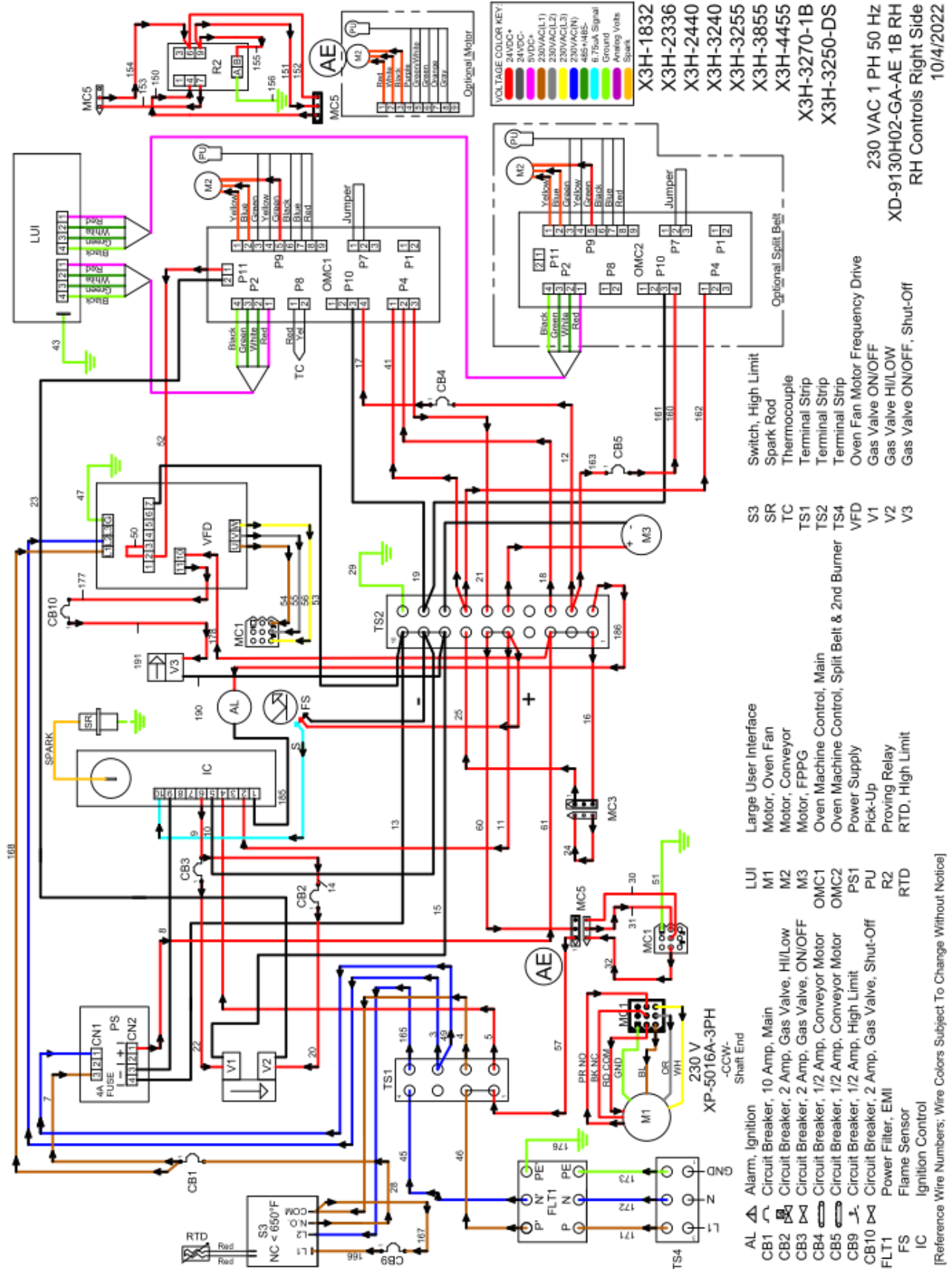
98 Schéma du four - Monde Non VFD 1 Boîte 230 VAC LHC Côté gauche



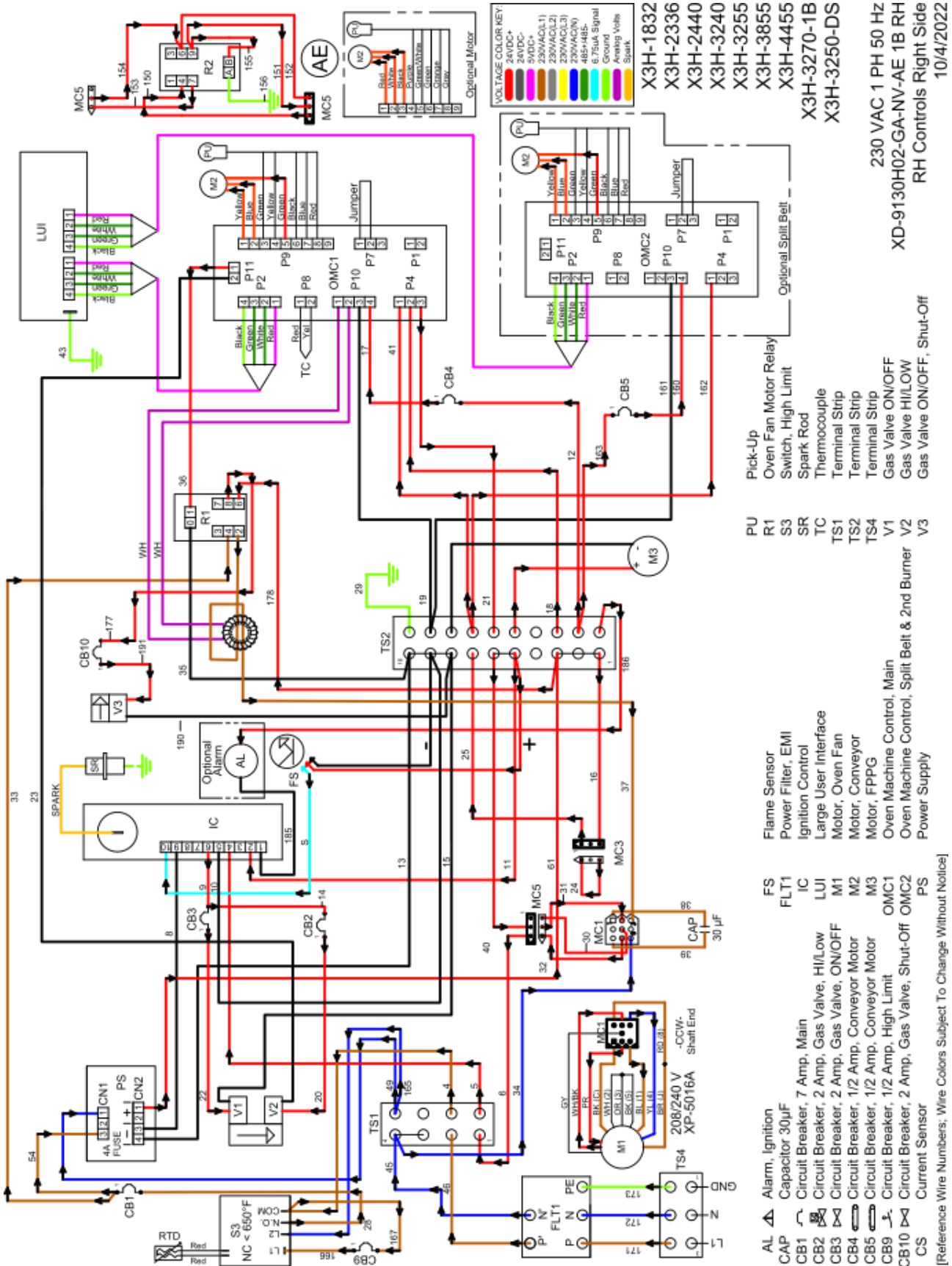


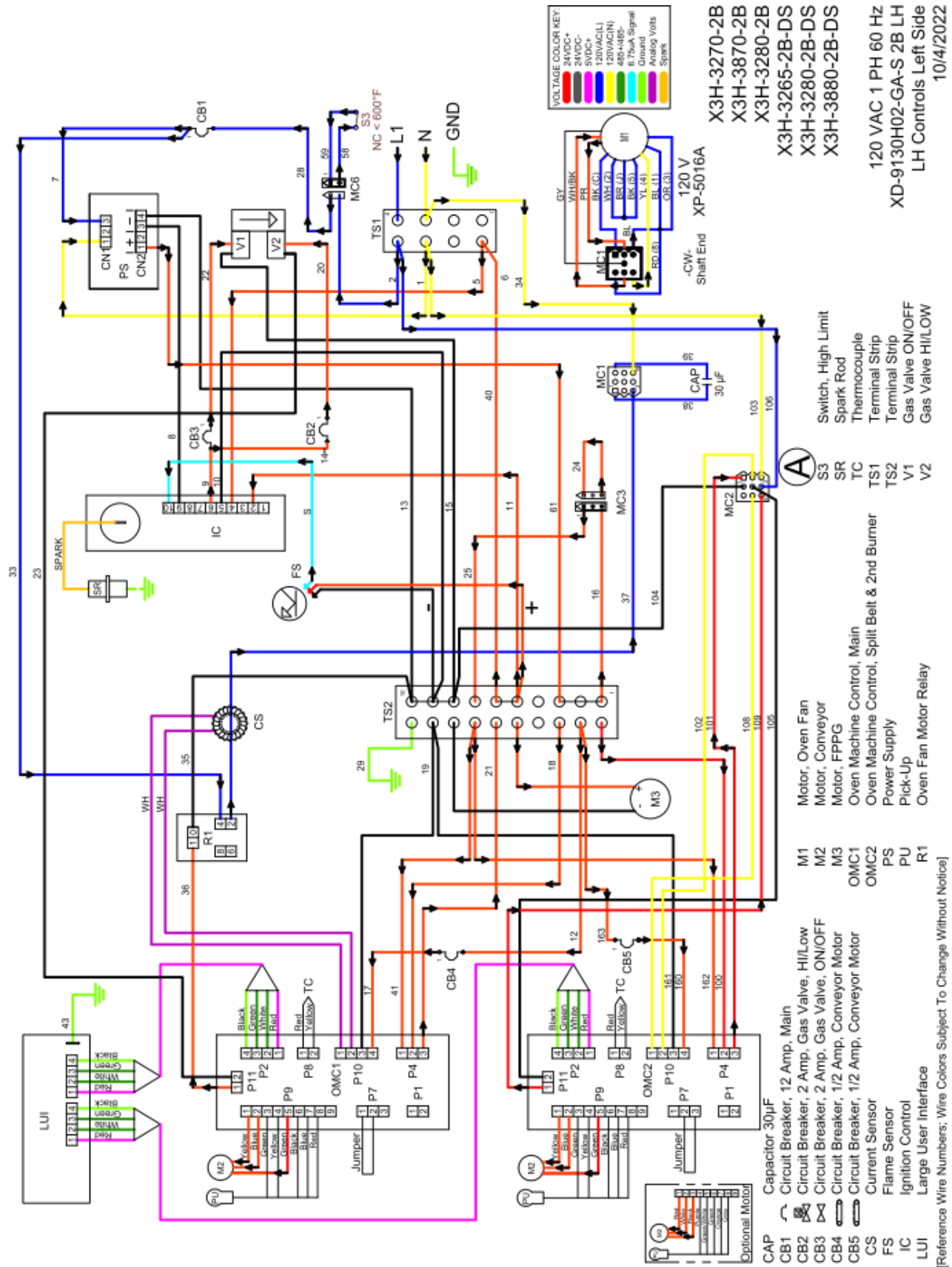
100 Schéma du four - Australie VFD 1 Boîte 230 VAC LHC Côté gauche

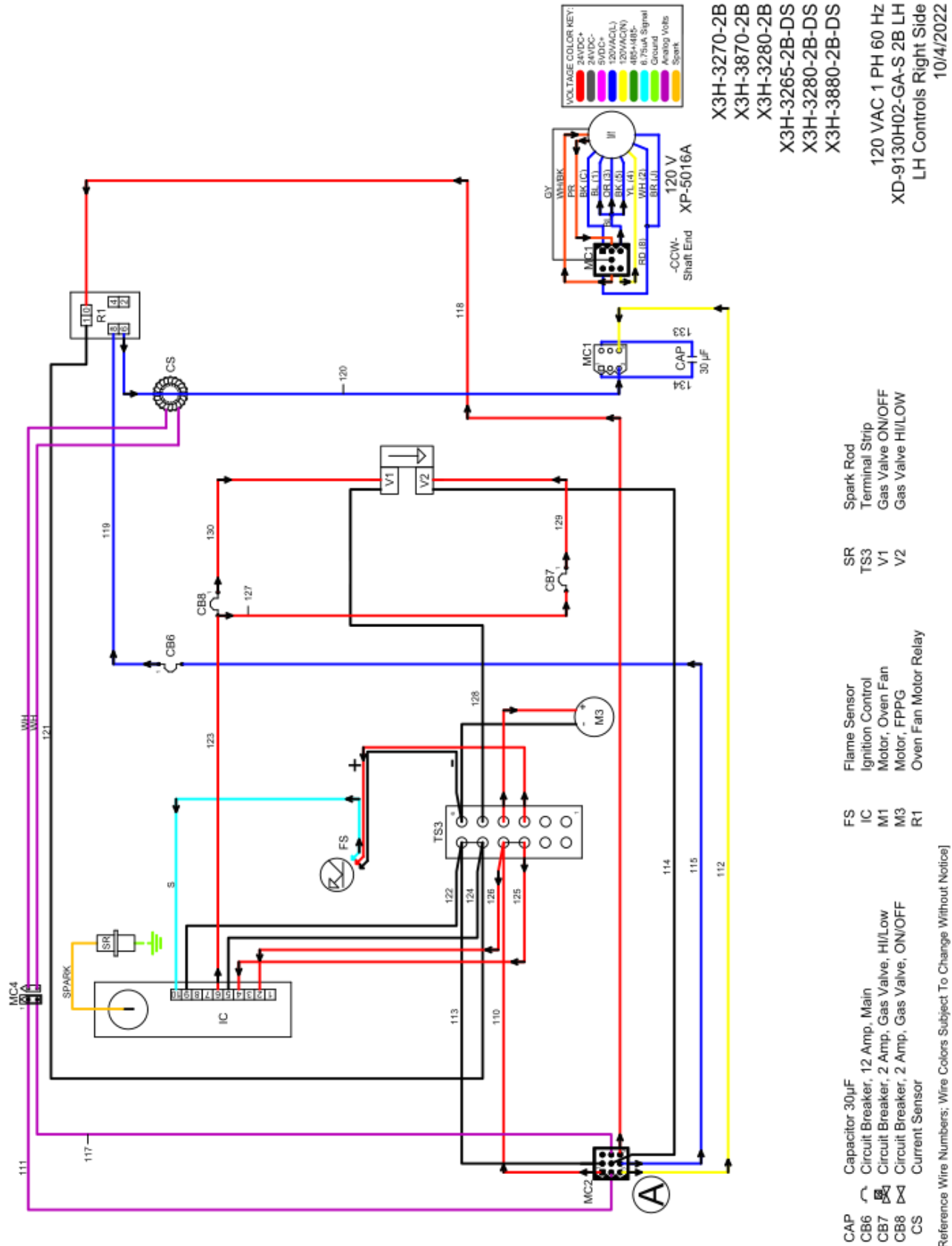


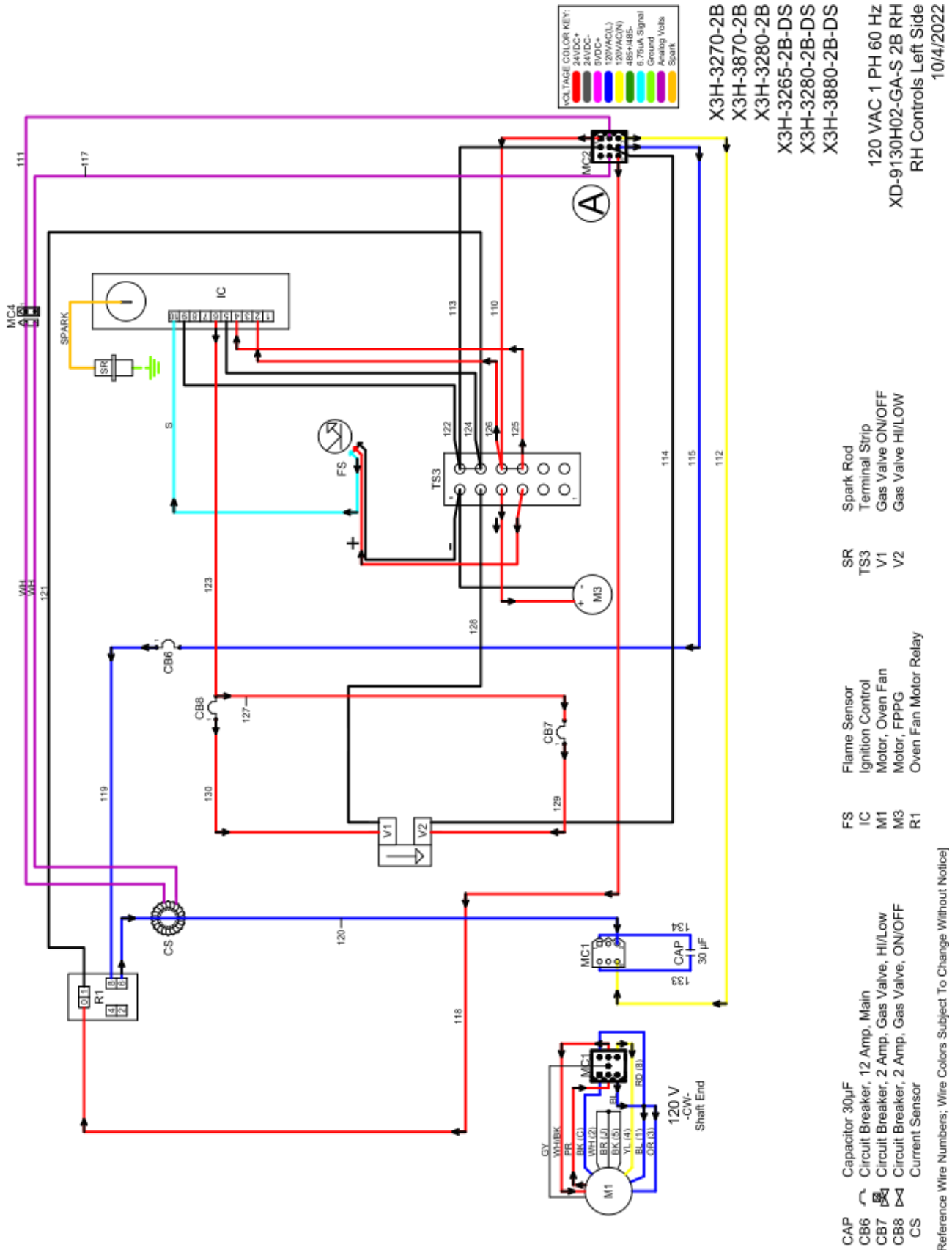


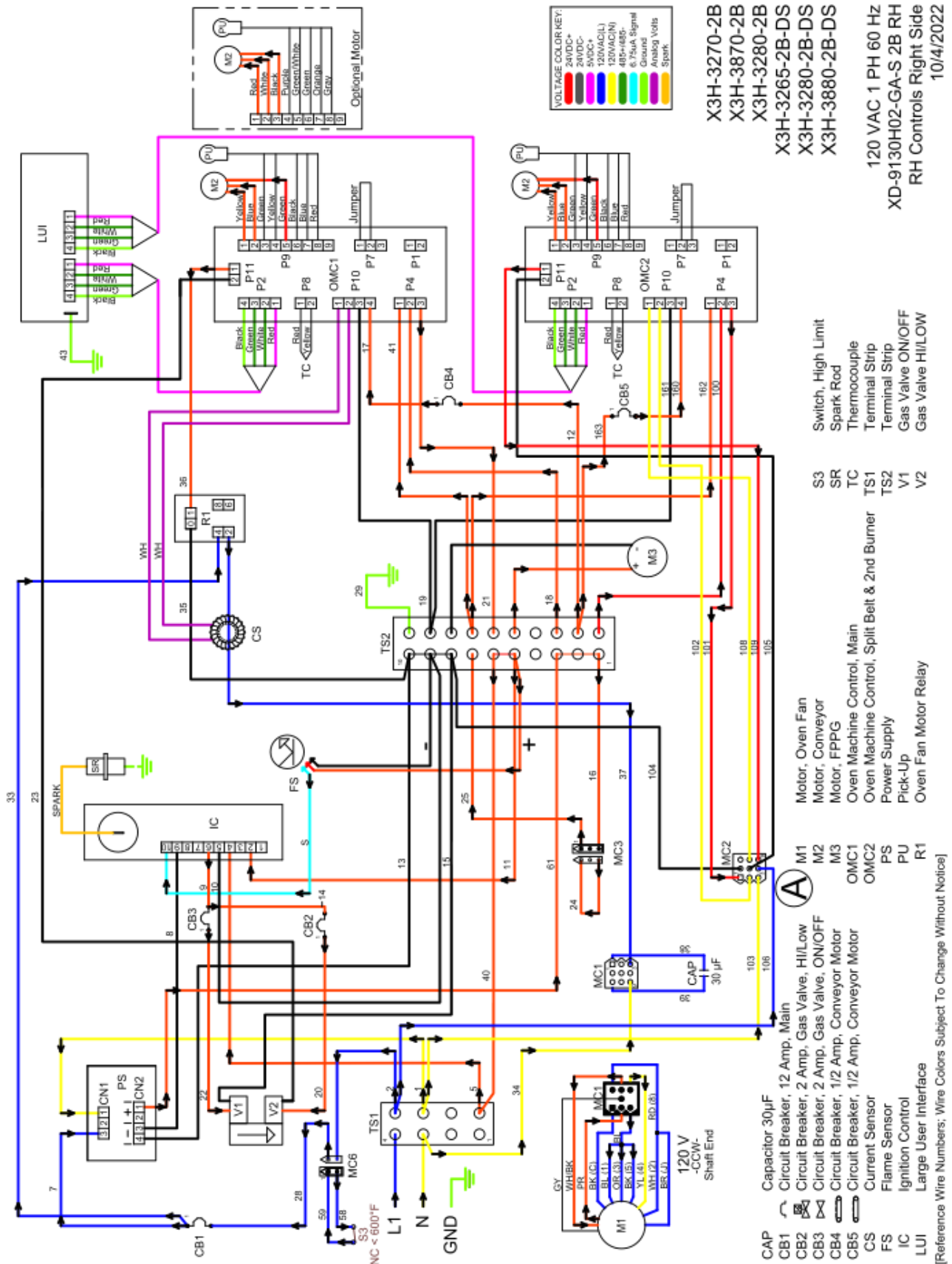
Cette page a été laissée blanche intentionnellement.

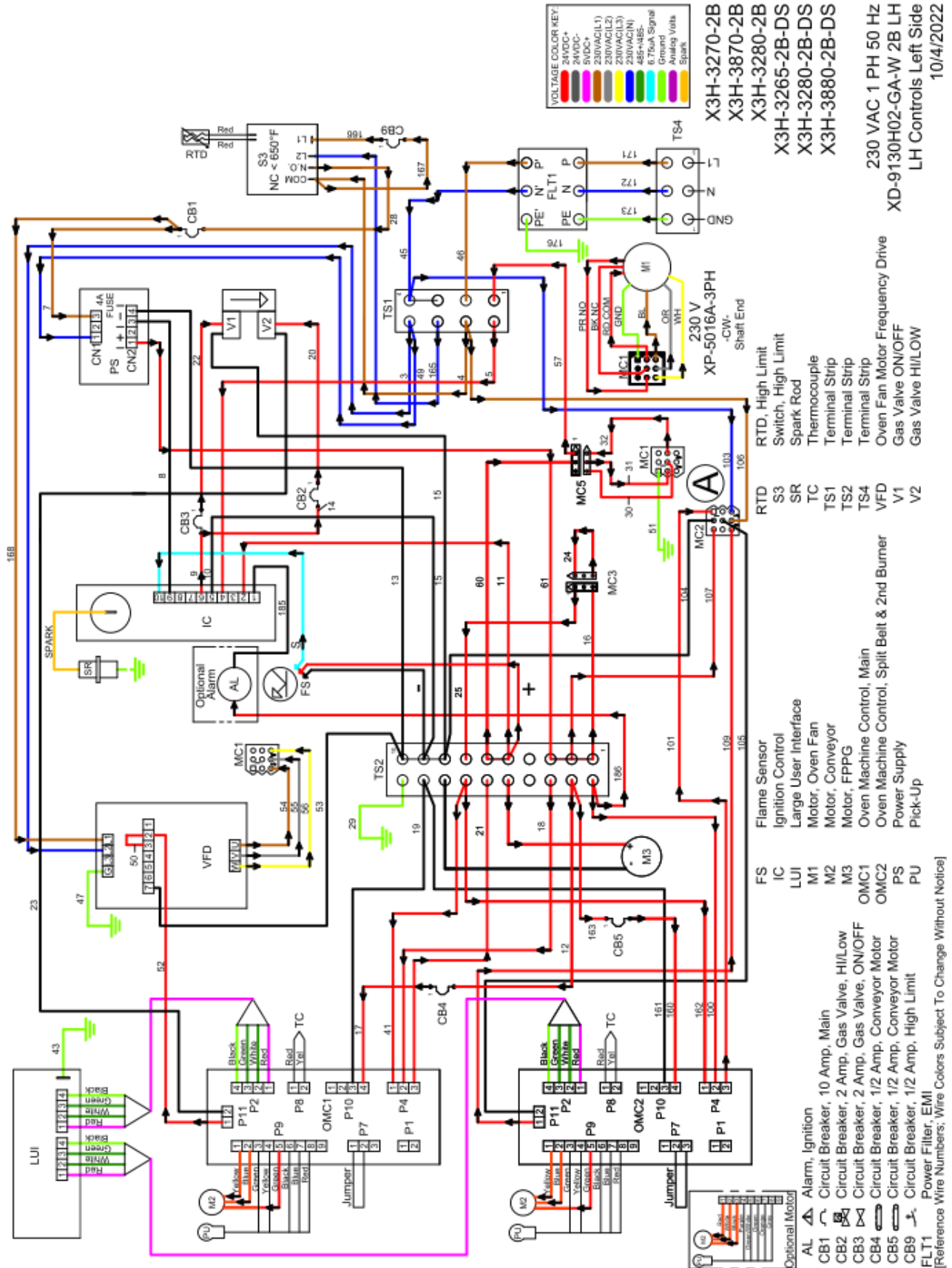


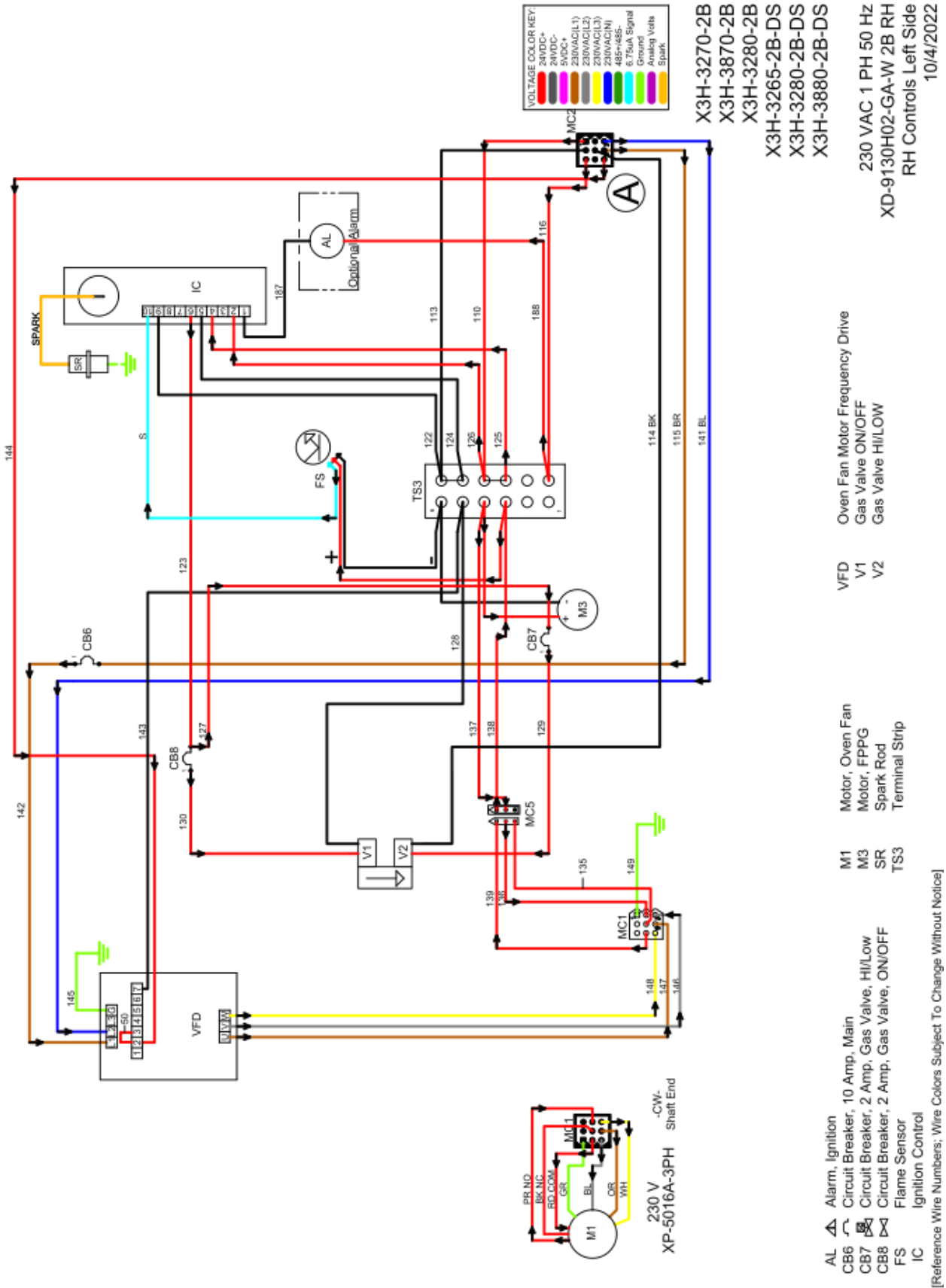


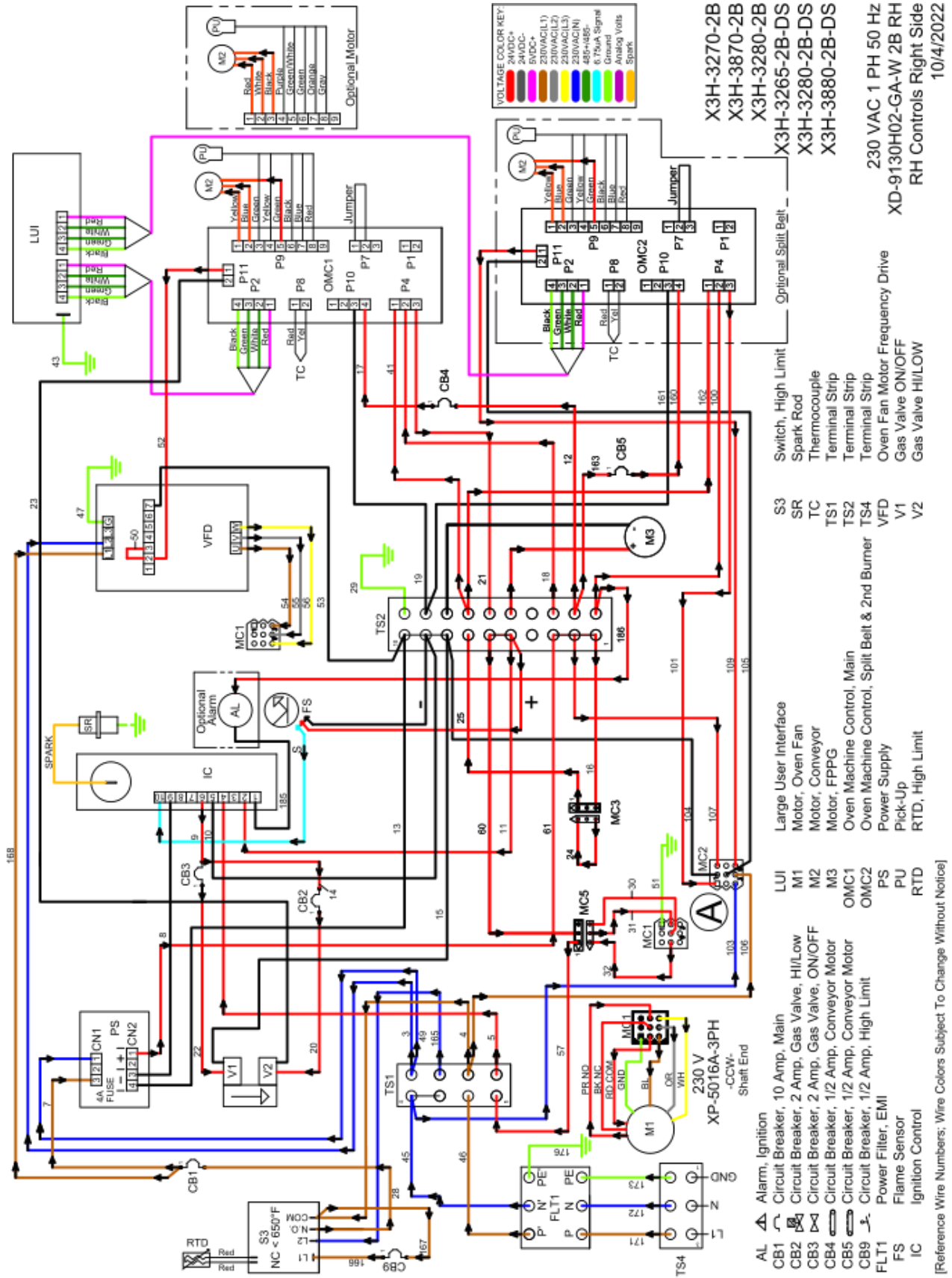


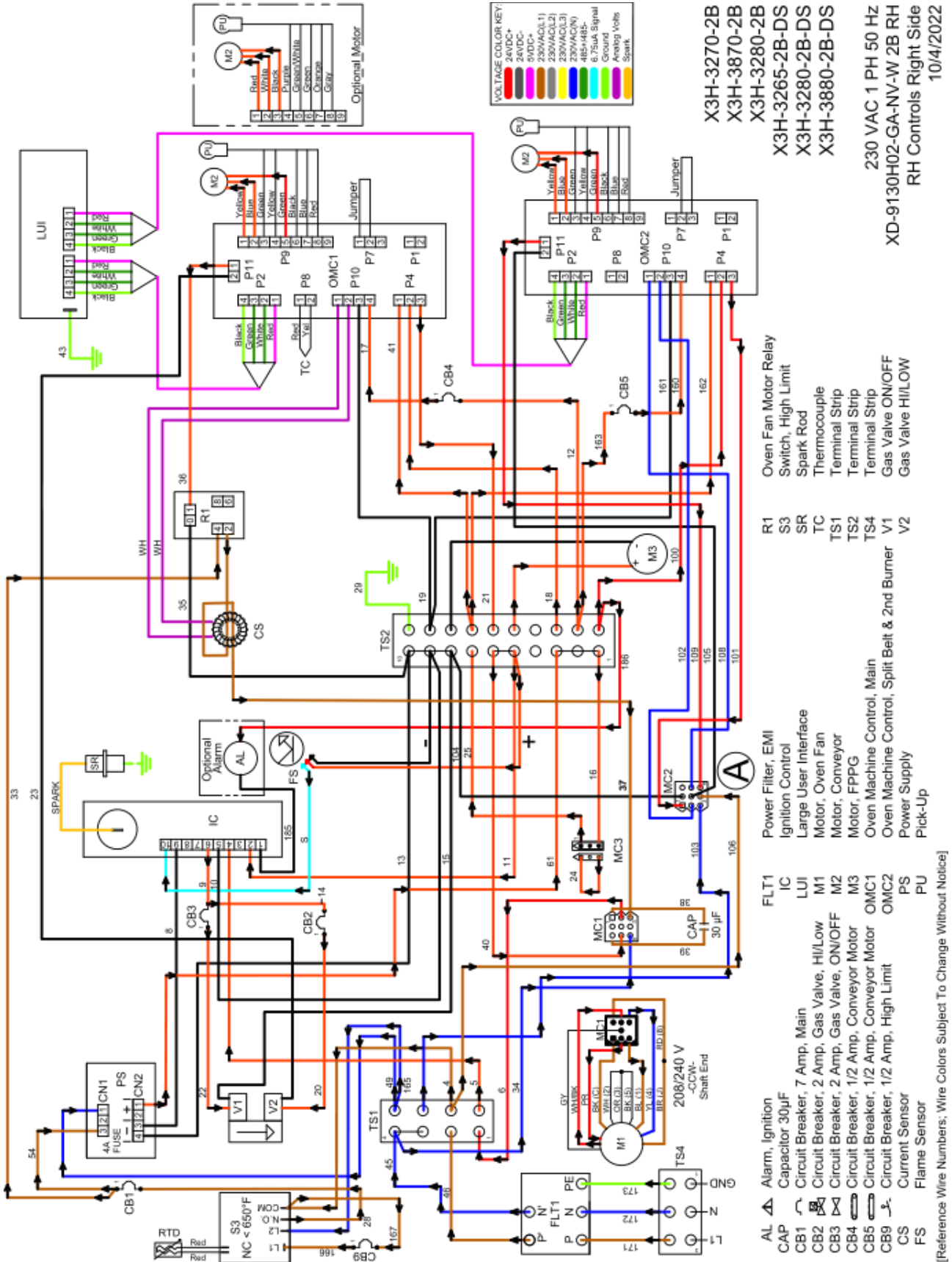


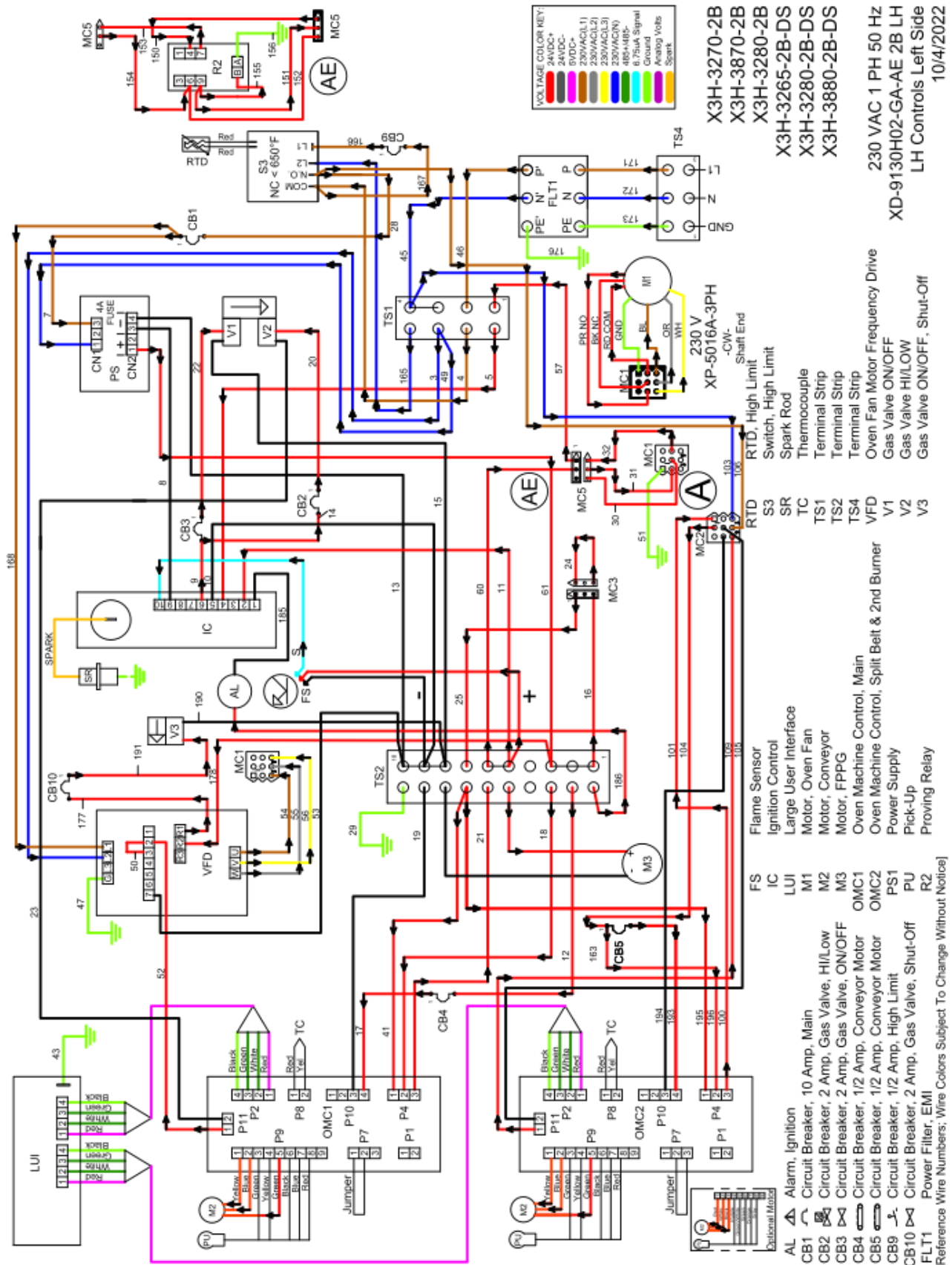


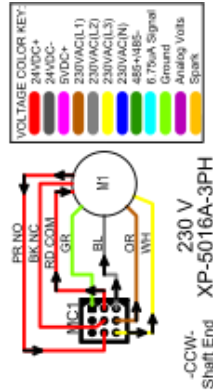
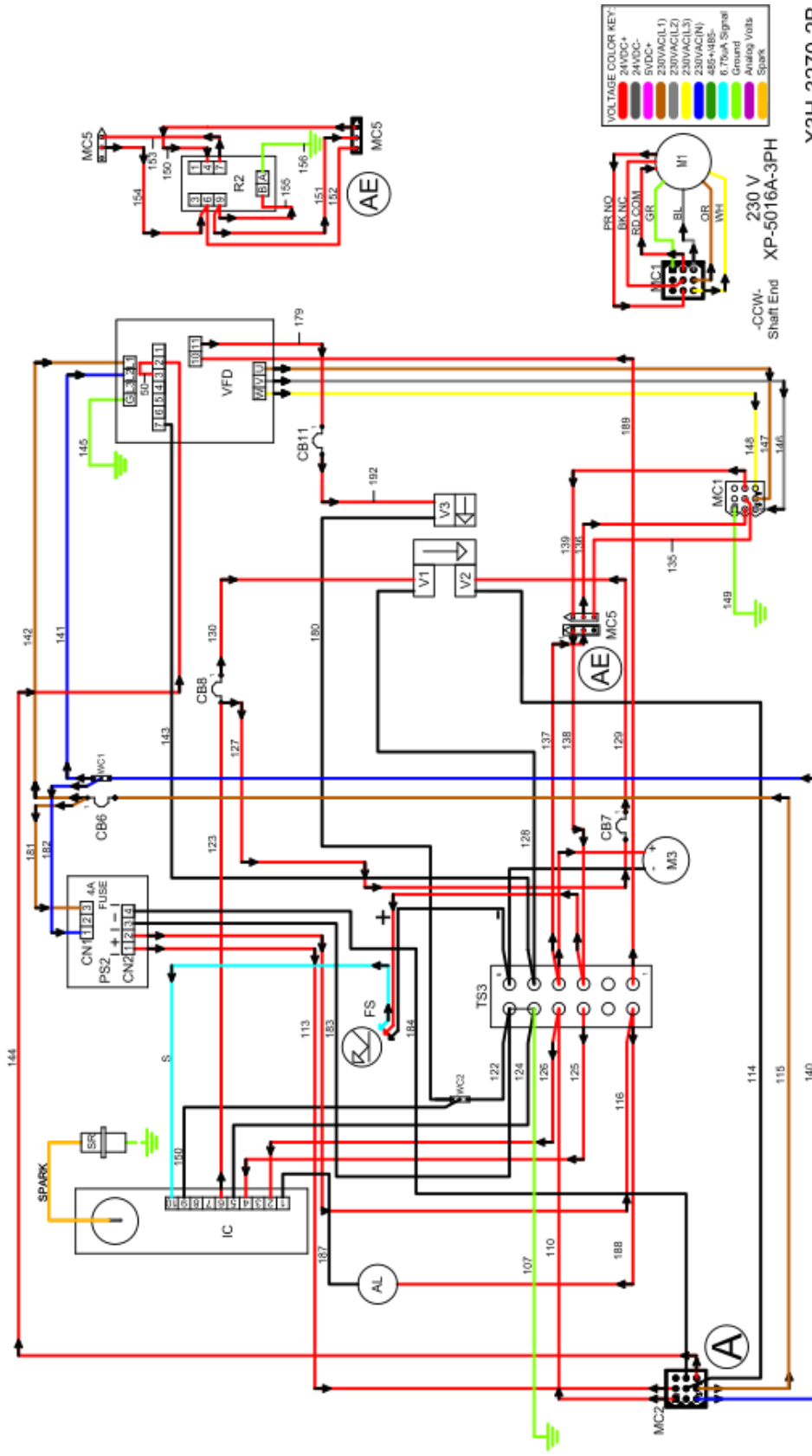










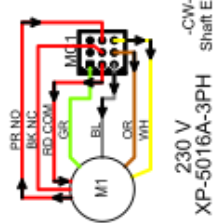
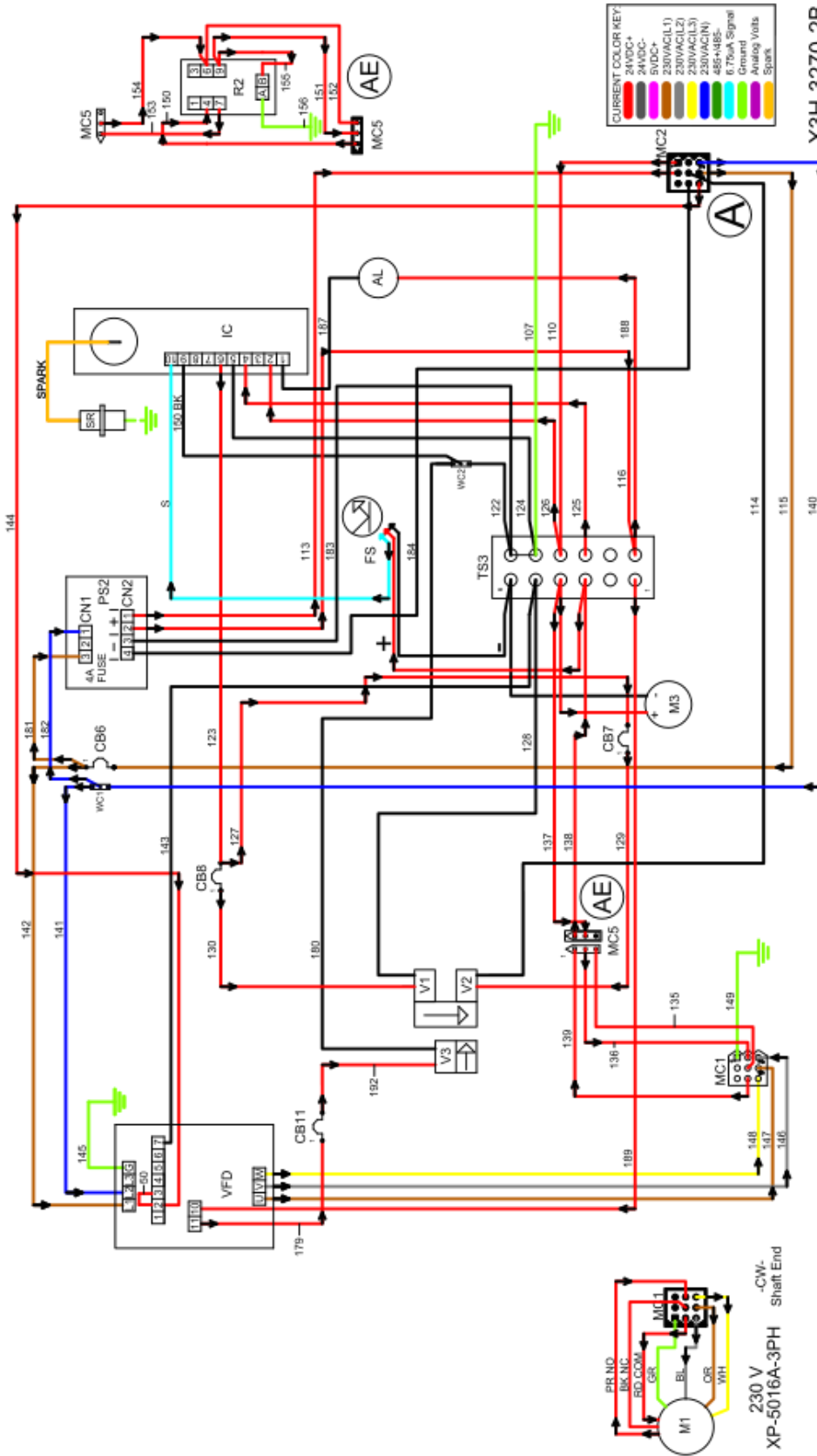


- X3H-3270-2B
- X3H-3870-2B
- X3H-3280-2B
- X3H-3265-2B-DS
- X3H-3280-2B-DS
- X3H-3880-2B-DS

230 VAC 1 PH 50 Hz
 XD-9130H02-GA-AE 2B LH
 LH Controls Right Side
 10/4/2022

- 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
- CB11 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Shut-Off
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- PS2 Power Supply
- R2 Proving Relay
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve Hi/LOW
- V3 Gas Valve ON/OFF, Shut-Off
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

[Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]



CURRENT COLOR KEY:

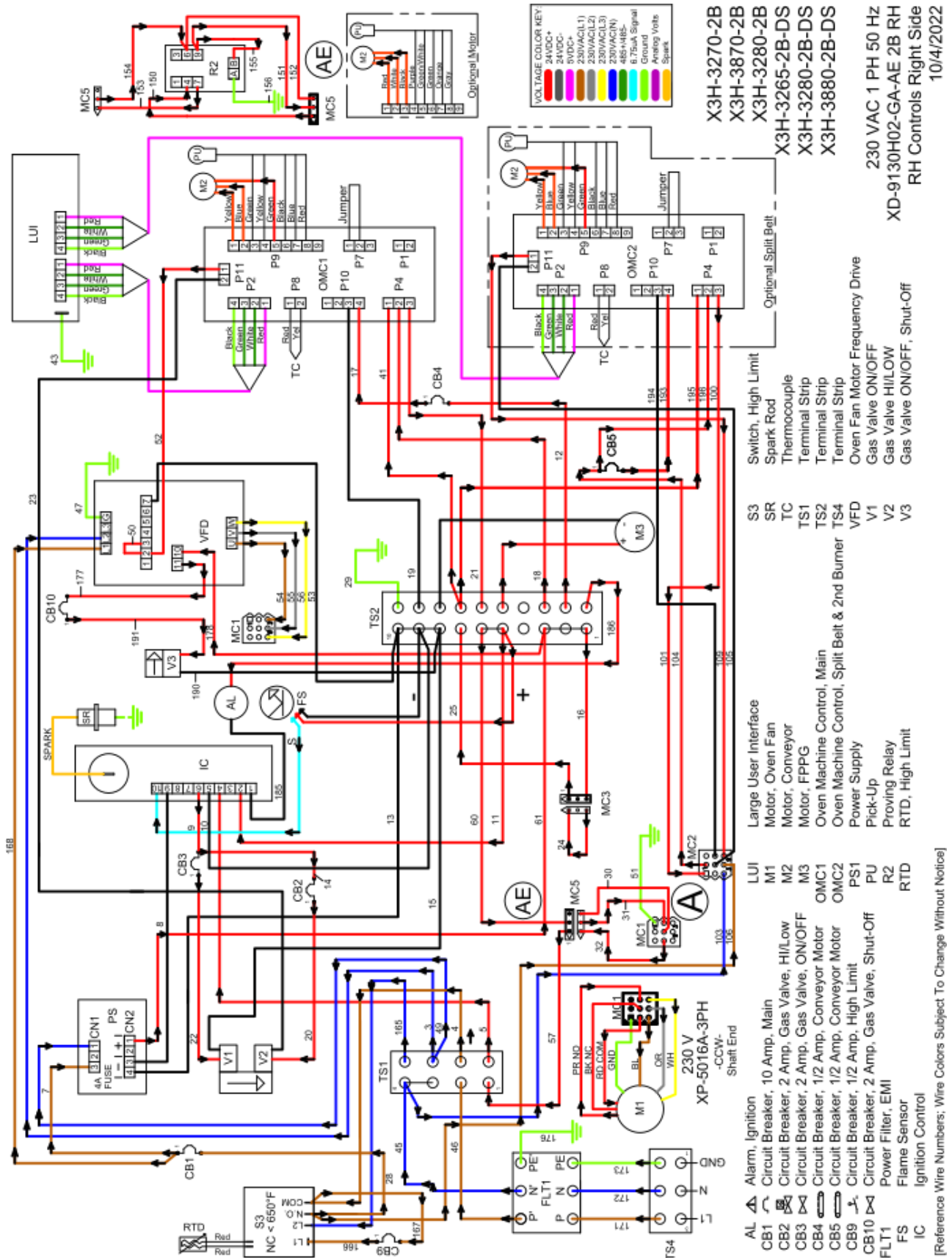
Red	24VDC+
Pink	24VDC-
Black	5VDC+
White	5VDC-
Grey	230V(AC/L1)
Blue	230V(AC/L2)
Yellow	230V(AC/L3)
Green	230V(AC/N)
Light Blue	485+V(85E)
Light Green	0-750V Signal
Light Yellow	Alarm
Light Purple	Sparks

- X3H-3270-2B
- X3H-3870-2B
- X3H-3280-2B
- X3H-3265-2B-DS
- X3H-3280-2B-DS
- X3H-3880-2B-DS

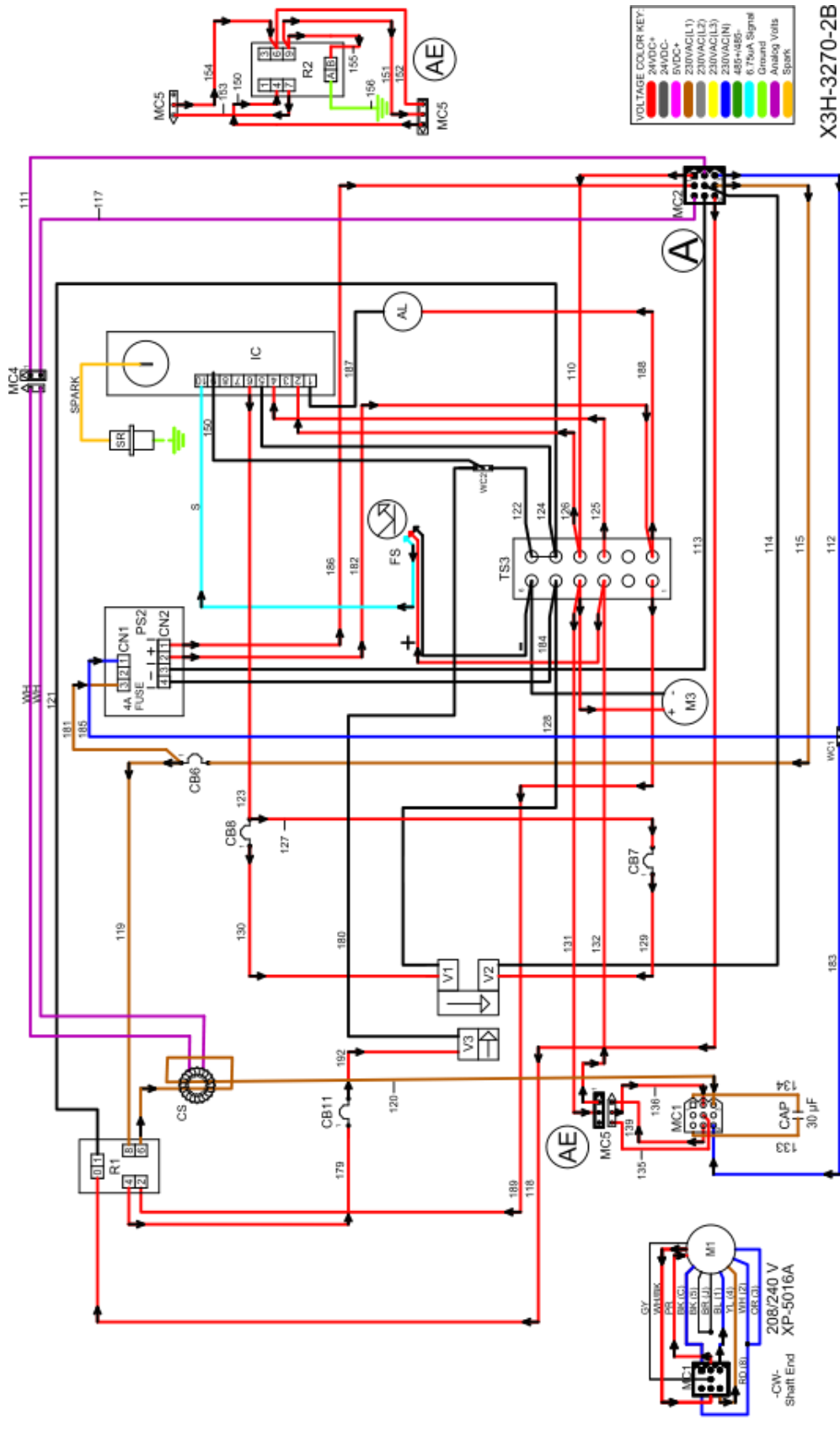
230 VAC 1 PH 50 Hz
 XD-9130H02-GA-AE 2B RH
 RH Controls Left Side
 10/4/2022

- 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
- CB11 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Shut-Off
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- PS2 Power Supply
- R2 Proving Relay
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- V3 Gas Valve ON/OFF, Shut-Off
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

[Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]



118 Schéma du four - Australie Non VFD 2 Boîte 230 VAC RHC Côté gauche



VOLTAGE COLOR KEY:

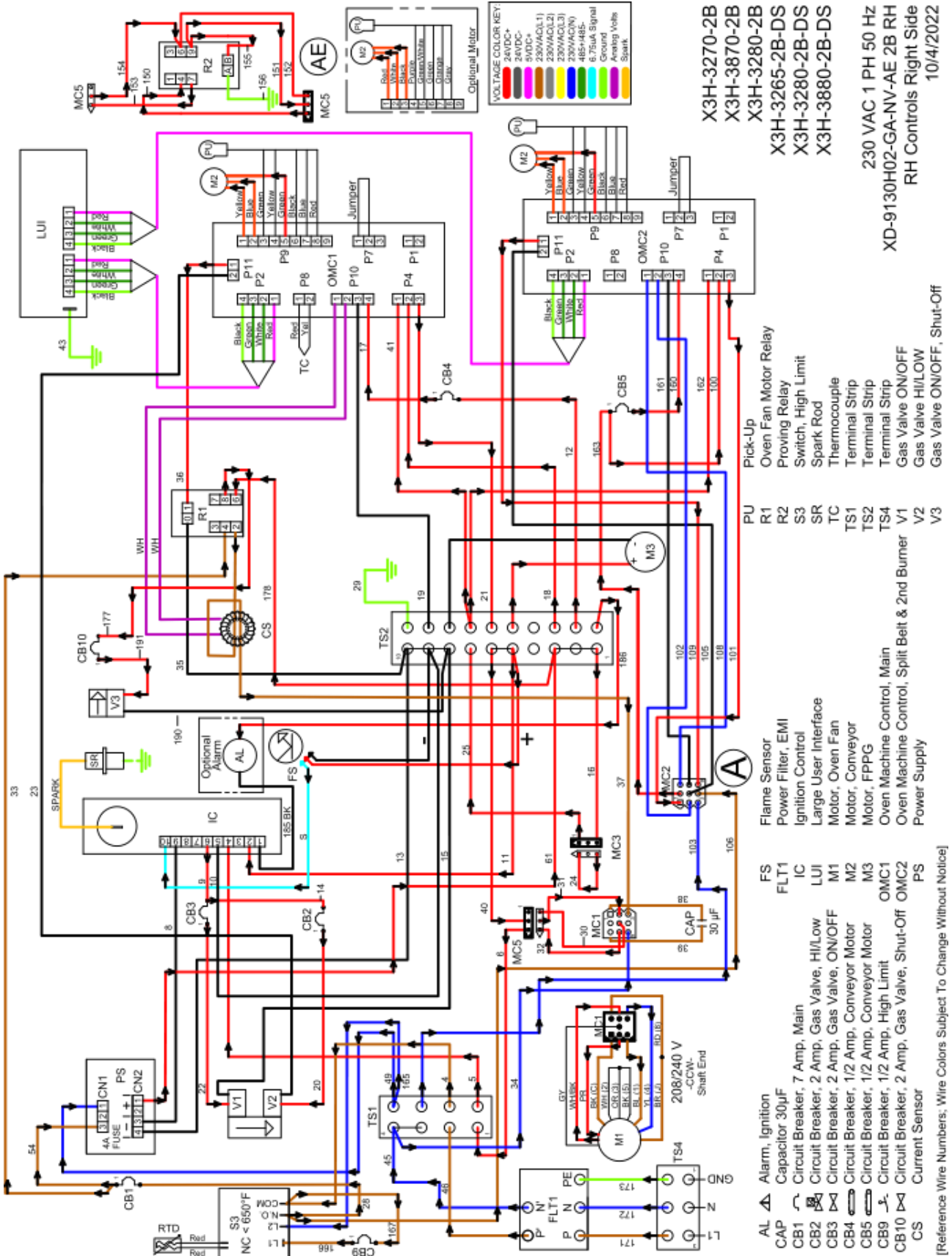
24VDC+	Red
24VDC-	Black
5VDC+	Orange
230V(AC)L1)	Blue
230V(AC)L2)	Yellow
230V(AC)L3)	Green
230V(AC)N)	White
48V-HS05)	Purple
6.75mA Signal	Light Blue
Ground	Green
Analog Volts	Light Green
Spark	Yellow

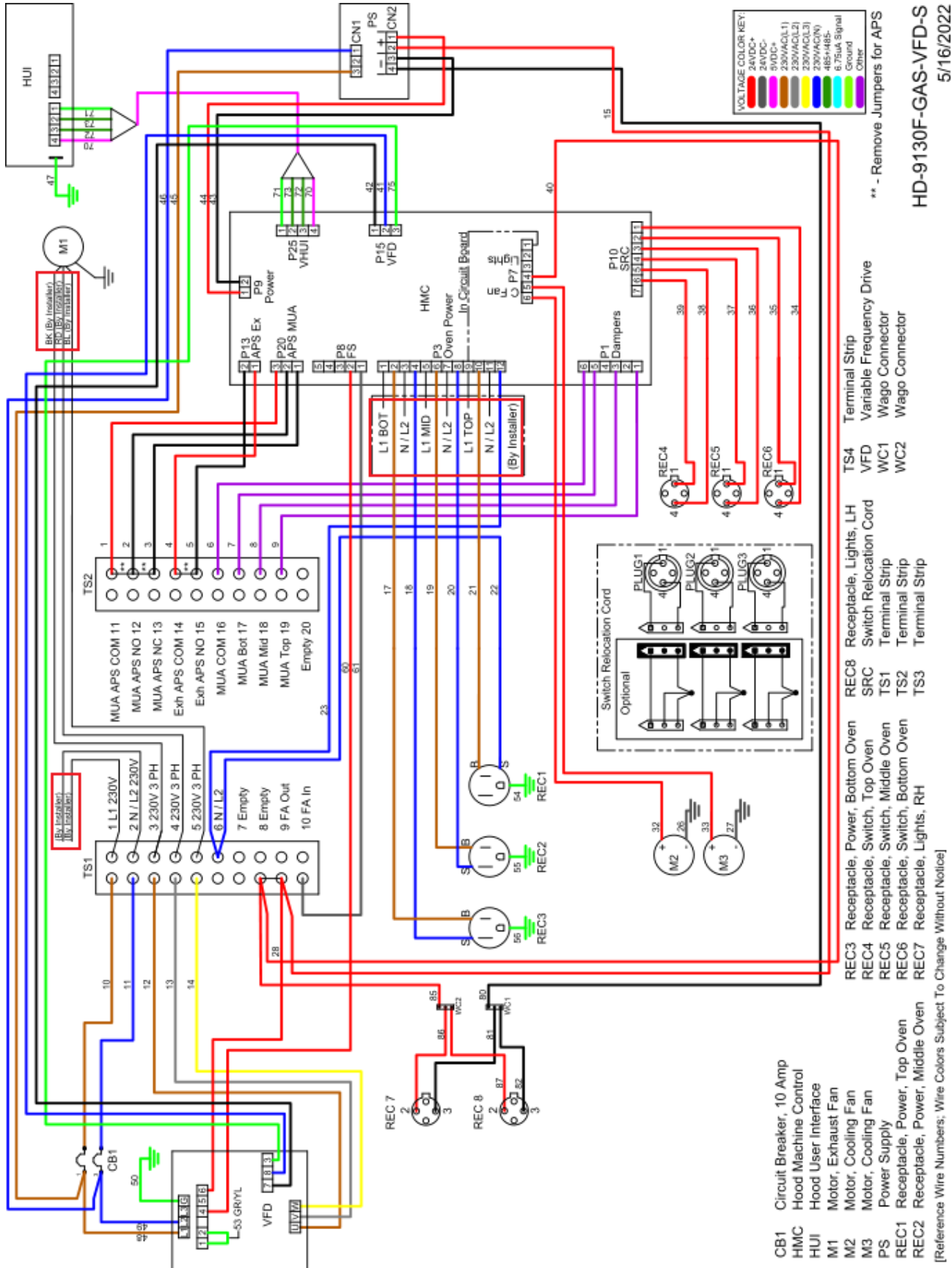
- X3H-3270-2B
- X3H-3870-2B
- X3H-3280-2B
- X3H-3265-2B-DS
- X3H-3280-2B-DS
- X3H-3880-2B-DS

230 VAC 1 PH 50 Hz
 XD-9130H02-GA-NV-AE 2B RH
 RH Controls Left Side
 10/4/2022

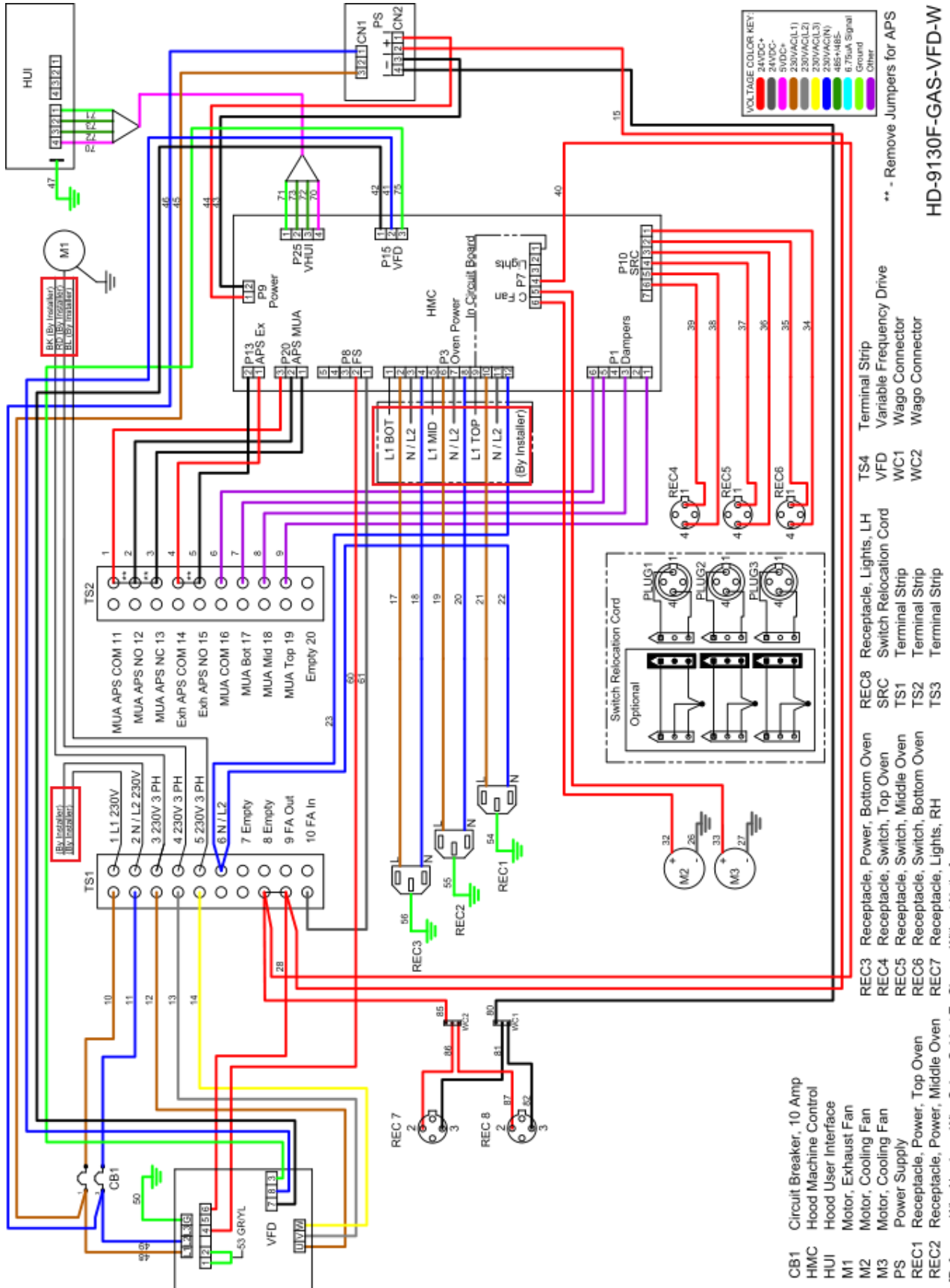
- CAP Capacitor 30µF
- CB6 Circuit Breaker, 7 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB11 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Shut-Off
- CS Current Sensor
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- R1 Oven Fan Motor Relay
- R2 Proving Relay
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- V3 Gas Valve ON/OFF, Shut-Off
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

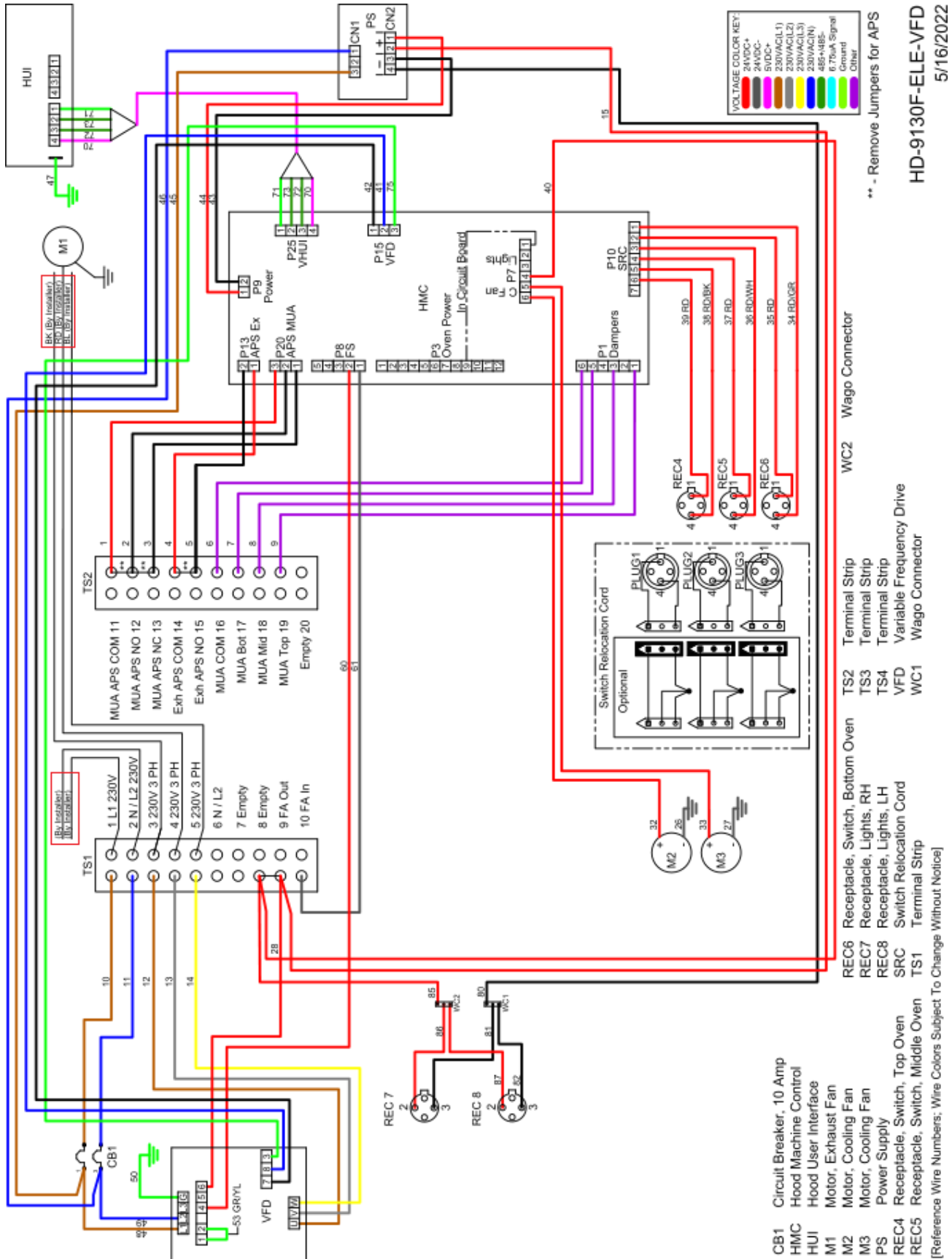
[Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]





HD-9130F-GAS-VFD-S
5/16/2022







VOLTAGE COLOR KEY:

24VDC+	Red
24VDC-	Blue
230VAC(L1)	Black
230VAC(N)	White
Ground	Green

HD-9130F-NV
5/16/2022

- REC4 Receptacle, Top Oven
- REC5 Receptacle, Middle Oven
- REC6 Receptacle, Bottom Oven
- REC7 Receptacle, Lights, RH
- REC8 Receptacle, Lights, LH
- S2 Switch, Top Oven
- S3 Switch, Middle Oven
- S4 Switch, Bottom Oven
- TS1 Terminal Strip

[Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]

Certifications de produits et codes applicables

Standard XLT Oven Certifications¹:

XLT Gas Ovens:

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

World XLT Oven Certifications¹:

XLT Gas Ovens:

1. EN 60335-1:2002 +A11, A1:2004 +A12, A2:2006 +A1 Low Voltage Directive (LVD)
2. EN 55014-1:2006 +A1:2009 +A2:2011 EN 61000-3-2:2018, EN 61000-3-3:2013 Electromagnetic Compatibility. (EMC)
3. EN 55014-2:2015 Conducted Emissions, Surge Immunity
4. BS EN 203-1:2014, Gas Heated Catering Equipment; General Safety Rules
5. BS EN 203-2-1:2006, Standard for Gas Heated Catering Equipment; Specific Requirements Ovens
6. BS EN 203-3:2009, Gas Heated Catering Equipment; Materials and Parts in Contact with Food and Other Sanitary Aspects
7. EN 60335-2-102:2004 +A1:2008 +A2:2012 Gas Appliance Regulation (GAR)

Australian XLT Oven Certifications²:

XLT Gas Ovens: (Certificate GAS40066)

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

Korea XLT Oven Certifications³:

XLT Gas Ovens: (Certificate GA-107)

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

Standard & World XLT Hood Certifications¹:

1. UL 710 Standard for Safety Exhaust Hoods for Commercial Cooking
2. ANSI/NSF 2:2014 Sanitation Food Equipment
3. ULC-S646, Standard for Exhaust Hoods and Related Controls for Commercial and Institutional Kitchens

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

² The certifications for Australia are administered and verified by the SAI Global Pty Limited 680 George Street, Sydney NSW 2000, GPO Box 5420 Sydney NSW 2001

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

Certifications de produits et codes applicables

Australian XLT Oven Certifications²

XLT Gas Ovens: (Certificate GAS40066)

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

Korea XLT Oven Certifications³

XLT Gas Ovens: (Certificate GA-107)

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

Standard and World XLT Hood Certifications¹

1. UL 710 Standard for Safety Exhaust Hoods for Commercial Cooking
2. ANSI/NSF 2:2014 Sanitation Food Equipment
3. ULC-S646, Standard for Exhaust Hoods and Related Controls for Commercial and Institutional Kitchens


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

² The certifications for Australia are administered and verified by the SAI Global Pty Limited 680 George Street, Sydney NSW 2000, GPO Box 5420 Sydney NSW 2001

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

Liste de contrôle pour la mise en route du Four

Fill out all information and print legibly

Start-Up Information Customer Name: _____ Company Name: _____ Phone #: _____ Email: _____ Address: _____ City: _____ State: _____ Zip: _____ Country: _____	
Follow Requirements outlined in Installation and Operation Manual <u>Oven Install and Start-up Requirements:</u> <input type="checkbox"/> Gas Requirements met (Gas Ovens Only) <ul style="list-style-type: none"> • One shut off valve per oven installed; if not, call XLT as this may void warranty <input type="checkbox"/> Electrical Requirements met <input type="checkbox"/> Clearances met <input type="checkbox"/> Oven(s) installed and stacked properly	Follow Requirements outlined in Installation and Operation Manual <u>Hood Install and Start-up Requirements:</u> <input type="checkbox"/> Electrical Requirements met <input type="checkbox"/> Clearances/ Height Requirement met <input type="checkbox"/> Hood installed properly <input type="checkbox"/> Shrouds installed properly <ul style="list-style-type: none"> • Ovens are under hood with shrouds attached
Oven Information <u>Top Oven</u> Serial Number: _____ Model Number: _____ <u>Middle Oven</u> Serial Number: _____ Model Number: _____ <u>Bottom Oven</u> Serial Number: _____	Hood Information Serial Number: _____ Model Number: _____ <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  </div>

XLT Ovens
 PO Box 9090
 Wichita, KS 67277

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

Print Name: _____ Signature: _____ Date: _____

XLTOvens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277
US: 888-443-2751 FAX: 316-943-2769 INTL: +1-316-943-2751 WEB: www.xltovens.com