



SEGURIDAD DEPENDE DE TI



ADVERTENCIA

La instalación, ajuste, alteración, servicio o mantenimiento inadecuados pueden causar daños materiales, lesiones o la muerte. Lea las instrucciones de instalación, operación y mantenimiento antes de instalar, usar o dar servicio a este equipo.

- Publicar en un lugar prominente las instrucciones a seguir en caso de olor a gas. Esta información puede obtenerse consultando a su proveedor de gas local.



ADVERTENCIA

PARA SU SEGURIDAD

No almacene ni use gasolina u otros líquidos o vapores inflamables en cerca de éste o cualquier otro electrodoméstico.

- En el caso de que un olor a gas se detecta, apague el gas en la válvula principal de cierre. Inmediatamente comuníquese con su compañía de gas local o proveedor.
- No restringir el flujo de combustión y / o aire de ventilación a la unidad. Proporcionar el espacio libre adecuado para el funcionamiento, la limpieza, y mantenimiento de la unidad y un espacio libre adecuado para el funcionamiento de la válvula de cierre de gas cuando la unidad está en la posición instalada.
- Mantenga el área limpia y libre de material combustible. NO ROCIE AEROSOL EN LA VECINDAD DE ESTE APARATO DURANTE SU FUNCIONAMIENTO.
- Hornos están certificados para su instalación en pisos combustibles.
- Esquemas eléctricos están situados en el interior de la caja de control del horno y en este manual. Desconecte la alimentación de la unidad antes de realizar cualquier mantenimiento
- Esta unidad requiere una campana de ventilación. La instalación debe cumplir con los códigos locales.
- Esta unidad puede funcionar con gas natural o combustible LP según se designa en la etiqueta de identificación situada en el lado de la unidad.
- Esta unidad debe ser operado por el mismo voltaje, fase y frecuencia de la energía eléctrica según se designa en la etiqueta de identificación situada en el lado de la unidad.
- Distancias mínimas deben mantenerse a partir de materiales de construcción combustibles y no combustibles.
- Siga todos los códigos locales al instalar esta unidad.
- Siga todos los códigos locales para conectar a tierra eléctricamente la unidad.
- Aparato no se debe limpiar con agua a alta presión.
- Hornos XLT están certificados para su uso en pilas de hasta tres (3) unidades de productos XLT. La integración de productos de otros fabricantes en una pila de horno no es recomendable, y se invalidará cualquier garantía. Hornos XLT asume ninguna responsabilidad por las aplicaciones de productos mixtos.
- Si no se llama a Servicio al Cliente XLT 1-888-443-2751 antes de contactar a la empresa de reparaciones se invalidará cualquier y todos garantías.
- POR FAVOR GUARDE ESTE MANUAL PARA FUTURAS CONSULTAS.

Hornos XLT ha gastado millones de dólares en el diseño y prueba de nuestros productos, así como el desarrollo de Manuales de Instalación y Operación. Estos manuales son los más completos y más fácil de entender en la industria. Sin embargo, son inútiles si no se siguen.

Hemos sido testigos de los operadores de las tiendas y los propietarios de edificios perder miles de dólares en ingresos perdidos debido a las instalaciones incorrectas. Le recomendamos que siga todas las instrucciones de este manual, así como las mejores prácticas de fontanería, electricidad, climatización y códigos de construcción.

Definiciones y símbolos

Una instrucción de seguridad (mensaje) incluye un "Símbolo de Alerta" y una palabra o una frase como **ADVERTENCIA** o **PRECAUCIÓN**. Cada palabra tiene el siguiente significado:



**Alto
Voltaje**

Este símbolo indica la alta voltaje. Se llama la atención a los elementos o operaciones que puedan ser peligrosos para usted y las demás personas que operan este equipo. Lea el mensaje y siga las instrucciones cuidadosamente.



ADVERTENCIA

Indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, puede ocasionar lesiones graves o la muerte.



PRECAUCION

Indica una situación potencialmente peligrosa, que si no se evita, puede provocar lesiones menores o moderadas o graves daños en el producto. La situación descrita en PRECAUCION puede, si no se evita, conducir a resultados serios. Medidas importantes de seguridad se describen en PRECAUCIÓN (así como ADVERTENCIA), así que asegúrese de observarlas.



NOTA

Notas indica un área o tema de especial atención, enfatizando tanto la capacidad del producto o errores comunes en la operación o mantenimiento.



TIP

Idea, es una instrucción especial que puede ahorrar tiempo proveer otros beneficios al instalar o utilizar el producto. Este símbolo llama la atención sobre una idea que puede no ser evidente para los nuevos usuarios del producto.

XLT garantiza hornos de gas fabricados después 01 de abril 2009 utilizando quietFIRE quemadores™ y todos los hornos eléctricos fabricados después de abril 1, 2011 a estar libre de cualquier defecto de material y mano de obra bajo un uso normal durante cinco (5) años a partir de la fecha de compra original el usuario final, y garantiza, asimismo, las aspas del ventilador, ejes principales de transporte, y los cojinetes de transporte durante diez (10) años. XLT garantiza, asimismo, todos los hornos de estar libre de moho durante diez (10) años a partir de la fecha original del equipo adquirido. XLT garantiza campanas de AVI a estar libre de cualquier defecto de material y mano de obra bajo un uso normal durante dos (2) años a partir de la fecha original de compra por el usuario final. En el caso de un fallo de una pieza, XLT proporcionará una pieza de recambio y pagar todo el trabajo asociado con el reemplazo de la parte si, tras la inspección, XLT determina que la pieza es defectuosa. Esta garantía se extiende al comprador original y no es transferible sin el consentimiento previo por escrito de XLT. Los daños se limita al precio de compra original.

OBLIGACIONES DEL PROPIETARIO:

- El propietario debe inspeccionar el equipo y las cajas en el momento de su recepción. Daños durante el transporte debe ser reportado inmediatamente al transportista y también a XLT.
- El equipo debe ser instalado y operado de acuerdo con las instrucciones proporcionadas con la unidad.
- Esta garantía no se excusa el dueño de mantenimiento adecuado de los equipos de acuerdo con las instrucciones proporcionadas con la unidad.
- Una copia de la "Lista de Verificación de Arranque Inicial" debe ser completado y devuelto a XLT Hornos y el Distribuidor Autorizado cuando la unidad se instala inicialmente, y / o cuando la unidad se retira y se instala en otra ubicación.
- El gas, electricidad, y las utilidades de HVAC debe estar conectado a la horno e instalados por contratistas locales con licencia.
- La falta de contacto con Hornos XLT antes de ponerse en contacto con una empresa de reparación se invalidara cualquier y todas las garantías.

LO QUE NO CUBRE LA GARANTÍA:

Los siguientes artículos no están cubiertos por esta garantía:

- Daños de transporte
- Cualquier parte que se daña a causa de los servicios públicos (sobrecarga de energía, voltajes altos o bajas, la presión de gas de alta o baja o el volumen, combustible contaminado o conexiones inadecuadas de utilidad)
- Cualquier parte electrónica que llega a ser defectuoso debido a la humedad y / o otros contaminantes
- Cintas transportadoras
- Filtros
- Ventiladores
- Bombillas
- El mantenimiento normal o ajustes
- Esta garantía no será aplicable si el equipo o cualquier parte se daña como consecuencia de accidentes, siniestros, desastres alteración, mal uso, abuso, limpieza inadecuada, instalación inadecuada, mal funcionamiento, los desastres naturales o provocados por el hombre.

RECLAMOS el trámite siguiente:

En caso de cualquier defecto por descubrir, XLT deberá ser notificada. Tras la notificación, XLT se encargará de las reparaciones que deben realizarse por un servicio técnico autorizado. Denegación de servicios a la llegada de un agente de servicio autorizado lanzará XLT de cualquiera y todas las obligaciones de la garantía.

XLT garantiza hornos de gas fabricados después 01 de enero 2011 la utilización de quemadores quietFIRE™ y todos los hornos eléctricos fabricados después de abril 1, 2011 a estar libre de cualquier defecto de material y mano de obra bajo un uso normal durante dos (2) años a partir de la fecha original de compra por el usuario final. XLT garantiza campanas AVI a estar libre de cualquier defecto de material y mano de obra bajo un uso normal durante un (1) año a partir de la fecha original de compra por el usuario final. En el caso de un fallo de una pieza, XLT proporcionará una pieza de repuesto para el distribuidor autorizado si, tras la inspección, XLT determina que la pieza es defectuosa. El Distribuidor Autorizado pagara todo el trabajo relacionado con la sustitución de la pieza. Esta garantía se extiende al comprador original y no es transferible sin el consentimiento previo por escrito de XLT. Los daños se limita al precio de compra original.

• **OBLIGACIONES DEL PROPIETARIO:**

- El propietario debe inspeccionar el equipo y las cajas en el momento de su recepción. Daños durante el transporte debe ser reportado inmediatamente al transportista y también a XLT.
- El equipo debe ser instalado y operado de acuerdo con las instrucciones proporcionadas con la unidad.
- Esta garantía no se excusa el dueño de mantenimiento adecuado de los equipos de acuerdo con las instrucciones proporcionadas con la unidad.
- Una copia de la "Lista de Verificación de Arranque Inicial" debe ser completado y devuelto a XLT Hornos y el vendedor autorizado cuando la unidad se instala inicialmente, y / o cuando la unidad se retira y se instala en otra ubicación.
- El gas, electricidad, y las utilidades de HVAC debe estar conectado a la horno e instalados por contratistas locales con licencia.
- La falta de contacto con el distribuidor autorizado antes de ponerse en contacto con una empresa de reparación se invalidara cualquier y todas las garantías.

LO QUE NO CUBRE LA GARANTÍA:

Los siguientes artículos no están cubiertos por garantía:

- Daños de transporte
- Cualquier parte que se daña a causa de los servicios públicos (sobrecargas de energía, voltajes altos o bajos, la presión de gas de alta o baja o el volumen, combustible contaminado o conexiones inadecuadas de utilidad)
- Cualquier parte electrónica que llega a ser defectuoso debido a la humedad y / o otros contaminantes
- Cintas transportadoras
- Filtros
- Ventiladores
- Bombillas
- El mantenimiento normal o ajustes
- Esta garantía no será aplicable si el equipo o cualquier parte se daña como consecuencia de accidentes, siniestros, desastres alteración, mal uso, abuso, limpieza inadecuada, instalación inadecuada, mal funcionamiento, los desastres naturales o provocados por el hombre.

RECLAMOS el trámite siguiente:

En caso de cualquier defecto por descubrir, el distribuidor autorizado deberá ser notificada. Tras la notificación, el distribuidor autorizado se encargará de las reparaciones que deben realizarse por un servicio técnico autorizado. El distribuidor autorizado notificará Hornos XLT de todos los defectos descubiertos.

Este manual, que contiene un desglose ilustrada de piezas, se ha preparado como una ayuda en la comprensión de cómo opera la unidad, la forma de diagnosticar problemas y pedir piezas de repuesto para el equipamiento. Todas las partes, que se enumeran en el desglose de las piezas, se fabrican con la misma precisión que el equipo original.

Partes y proveedores de servicios de XLT están disponibles en todo el mundo. Hay proveedores de servicio autorizados ubicados en las principales ciudades de los Estados Unidos. Hay también distribuidores autorizados en todo el mundo

La sección Teoría de Operación describe cómo opera la unidad. La comprensión del funcionamiento normal será de gran ayuda al diagnóstico y solución de problemas. La sección de solución de problemas hace preguntas sencillas de sí o no. La siguiente pregunta o afirmación depende enteramente de la respuesta anterior. Esto llevará a la solución de un problema de la manera más eficiente. La sección ilustrada de piezas se identifican los distintos subconjuntos y piezas detalladas que conforman el equipo, así como el número de parte. Una explicación de cómo se piden las piezas está incluido.

Este manual está diseñado para complementar el manual de instalación y funcionamiento suministrado con la unidad cuando es nuevo. Por favor refiérase a las descripciones, dimensiones, peso, requerimientos eléctricos, programas de mantenimiento y certificaciones.

Hornos XLT quiere que usted esté completamente satisfecho con cada aspecto de poseer y de usar su horno y campana. Tus comentarios, tanto positivos y negativos, es muy importante para nosotros ya que nos ayuda a entender cómo mejorar nuestros productos y nuestra empresa. Nuestro objetivo es ofrecerle equipos que podemos estar orgullosos de construir y puede estar orgulloso de poseer.

Para recibir asistencia técnica para el horno o la campana que ha adquirido, XLT cuenta con personal cualificado del servicio al cliente que pueden proporcionar asistencia en cualquier tipo de problema con el horno XLT o campana AVI que usted puede experimentar. Servicio al Cliente está disponible 24/7/365 en 888-443-2751 o visite www.xltovens.com.



ADVERTENCIA

Las reparaciones de los aparatos y tapas de ventilación de escape sólo debe ser realizada por un profesional cualificado que haya leído y entienda todas las instrucciones y está familiarizado con las precauciones de seguridad adecuadas. Lea detenidamente este manual antes de instalar o dar servicio a este equipo.

Guarde este Manual

Este documento es propiedad del dueño de este equipo.

Hornos XLT se reserva el derecho de realizar cambios en el diseño y especificaciones, y / o hacer adiciones o mejoras en sus productos sin imponer obligaciones sobre sí misma para instalarlos en los productos fabricados previamente.

Toda las designaciones mano derecha y mano izquierda en este manual son, desde el punto de vista como si está de pie directamente delante de la puerta de vidrio sándwich.

Información de Advertencia y Seguridad 2

Garantía 4

 General 6

Teoría de Operación del Horno 8

Teoría de Operación de la Campana 14

Solución de problemas del Horno 17

Solución de problemas de la Campana..... 18

Procedimientos de servicio del Horno..... 20

Servicio de Procedimientos de la Campana 26

Partes del Horno 28

Piezas de la Campana 53

Esquemas del Horno 58

Esquemas de la Campana 64

Para los procedimientos de mantenimiento, por favor consulte el Manual de Instalacion y Operacion de XLT

Tabla de Revisión Histórica		
revisión	Comentarios	Fecha
A	lanzamiento	10-17-2012

8 TEORÍA DE FUNCIONAMIENTO DEL HORNO DE GAS

Cuando el interruptor principal (S1) está encendida;

1. El motor del ventilador del horno (M1), ubicado en la pared del fondo se ejecutará.
2. The Ventilador (M3) situado en el panel de control se ejecutará.
3. El Control de Temperatura (TC) debe mostrar tanto la temperatura real y punto de ajuste.
4. El control del transportador (CC) debe mostrar el tiempo de cinta.
5. El quemador se encenderá.
6. La cinta transportadora se mueve.

La primera parte de la teoría de funcionamiento se explica cómo la energía eléctrica se suministra al horno y secuencias iniciales cuando el interruptor de operador principal está encendido. El resto de la sección de la Teoría de funcionamiento describe el funcionamiento de los componentes en orden alfabético. Estos componentes también se muestran en el esquema.

- Voltaje de línea para hornos estándar se supone que es 120 VAC, 60 Hz.
- Voltaje de línea para Hornos mundiales & australiano se supone que es 230 VAC, 50 Hz.

Potencia origina en la conexión eléctrica en la pared. La voltaje de línea se lleva al horno a través del cable de alimentación a la regleta de bornes (TS). La línea del neutro está conectado al TS, y varios puentes se utilizan para tender un puente a lo largo del TS para los puntos de conexión para múltiples líneas neutras de todos los componentes en el interior de la caja de control y motor del ventilador principal (M1). Línea 1 también está conectado a la TS. A partir de ahí, los cables se conectan a la Terminal T11 en el temporizador de Enfriamiento (R1), el interruptor de límite alto (S3, Mundo y Australia solamente), a través del cortacircuitos principal (CB1), luego el interruptor principal (S1). A menos que la toma de corriente de la pared no tiene corriente, el circuito se acaba de describir tiene poder en todo momento.

Cuando S1 se activa, el voltaje de línea se realizará a través del conmutador simultáneamente a cuatro lugares a través de dos circuitos paralelos:

- Terminal T6 del temporizador de Enfriamiento (R1)
- Terminal T5 del control de temperatura (TC), a través de un cortacircuitos (CB5)
- El motor del ventilador de combustion (M4) a través (CB5) (Solamente Australia)

Y:

- Transformador (XFMR)
- Fuente de alimentación (PS)

CAP - el capacitor está montado físicamente en el interior de la caja de control, pero conectado al motor del ventilador principal montado en el exterior (M1). (M1) es un Permanent Split Capacitor (Capacitor Dividido Permanente) (PSC) motor. PSC significa un capacitor de motor en el que el capacitor de arranque y el devanado auxiliar permanecen en el circuito tanto para arranque y funcionamiento.

CB - Cortacircuitos se utilizan para proteger los componentes eléctricos. El valor actual se imprime en la parte frontal de todos los cortacircuitos. Si un disparo de un cortacircuitos, elimine la causa y presione la parte frontal para reiniciar.

CC - El control del transportador se suministra 24 VDC de la Power Supply (fuente de alimentación) (PS) a través de un cortacircuitos (CB3 y CB4, opcional) a los terminales 4 y 5. El tiempo de cinta es presentado en la pantalla, y es fácil de ajustar presionando y sosteniendo hacia arriba o hacia abajo interruptores de flecha del botón. Consulte la hoja de especificaciones para los tiempos mínimo y máximo de la cinta. La velocidad del motor se calcula en base al tiempo que se introduce. Este tiempo se traduce a una RPM en el eje del motor en función dependiendo del tamaño del horno, el diámetro de la rueda dentada, y la relación de transmisión de la caja de cambios. Una vez que el motor está en funcionamiento, las entradas del sensor Hall se alimentan de nuevo en el controlador para determinar la velocidad del motor. Esta entrada entra en un algoritmo PID para ajustar el Pulse Width Modulation (ancho de pulso) (PWM) de salida para controlar la velocidad para que coincida con la velocidad objetivo que se calculó primero. Esta PWM está ajustando el voltaje promedio que las fases del motor están viendo. A medida que el voltaje media aumenta, el motor se acelere. A medida que el voltaje media baja, la velocidad del motor también se reducirá. La velocidad máxima se basa en una continua 18-24V que se suministra al motor. La eliminación gradual del controlador depende de las señales del sensor Hall que están siendo devueltos. El controlador lee la posición del sensor Hall y a partir de ahí sabe qué fase del motor recibe la señal de 18-24V, que fase del motor es el retorno y en qué fase del motor se deja abierta. A medida que gira el motor, el cambio de sensores Hall, que dictan qué fases están energizados.

FS/SI - El detector de llama / encendedor de chispa consiste en una placa revestida de cobre de montaje de metal, un electrodo de tierra, y dos electrodos adicionales encapsuladas en aisladores de cerámica. Uno de los electrodos insulado tiene una pala 1/4" macho soldada a él, mientras que el otro electrodo insulado tiene una pala 3/16" macho soldada a la misma. La varilla con la pala 1/4" se conecta a la terminal de la bujía en el Ignition Control (control de arranque) (IC) a través de un cable de la bujía. El extremo de esta varilla se coloca cerca del electrodo de tierra de tal manera a fin de crear un pequeño hueco. Cuando la señal de alto voltaje de la IC alcanza el brecha, se ve obligado a saltar la brecha que resulta en una chispa.

Llama tiene la capacidad única para rectificar el voltaje de CA y la corriente en voltaje y corriente CC. El electrodo con la pala 3/16" se posiciona de tal manera para que el electrodo está

10 TEORÍA DE FUNCIONAMIENTO DEL HORNO DE GAS

dentro de la envoltura de llama. Un cable conecta el electrodo al terminal S1 en la IC. Un cable a tierra verde está unido a la de la placa de montaje revestida de cobre, y se conecta a la tierra del chasis dentro de la caja de control. Cuando la llama está presente, un flujo de CC es detectada por el IC. La cantidad de flujo de corriente es determinada por la posición del sensor de la llama y el tamaño de la llama. El flujo de corriente mínima para mantener la operación es 0.7 μ A.

IC - El Ignition Control (control de arranque) (IC) es alimentado por 24 VAC del transformador (XFMR). Energía entrante se verá interrumpido por el Temperature Control (control de temperatura) (TC) cuando la temperatura real se eleva por encima de la temperatura máxima operativa (ver hoja de especificaciones). Cuando la IC recibe alimentación, se inicia una secuencia de encendido pre-purga. Un LED rojo parpadeará una vez después de unos 2-3 segundos para la notificación de que la secuencia de encendido se ha iniciado. Después de aproximadamente 30 segundos, se producen dos eventos: 1) una señal eléctrica de alto voltaje será enviado a la Flame Sensor/ Spark Igniter (Llama Sensor / Spark Encendedor) (FS / SI) de la terminal de chispa, y 2) una señal de 24 VAC se genera entre los terminales V1 y V2. Los saltos de alto voltaje a través de un hueco en el FS / SI crear una chispa que puede ser escuchado, a pesar de la IC sólo produce la chispa de cuatro (4) segundos. Un extremo del enchufe rectificador está conectado a las terminales V1 y V2 a través de un cortacircuitos (CB6). El enchufe rectificador rectifica el 24 VAC a 24 VDC. El otro extremo del enchufe rectificador está conectado a las terminales 1 y 4 de la válvula principal (V1-V2). La válvula V1-V2 se abrirá, permitiendo que el combustible fluya hacia el quemador. Cuando los dos eventos simultáneos, flujo de combustible y la chispa de encendido debe ocurrir. Cuando la llama es detectada por la FS / SI, una corriente continua se envía al terminal S1 del IC. La IC utiliza esta corriente CC a probar ignición. Un mínimo de 0.7 μ A se requiere para mantener la operación. Si se enciende el quemador, el LED no parpadea. Si el quemador no se enciende, el LED parpadeará tres (3) veces, en varias ocasiones, y el IC no intentará volver a la luz.

M1 – El motor principal es un Permanent Split Capacitor (Capacitor Dividido Permanente) (PSC), monofásico, motor con capacitor y tiene un interno interruptor centrífuga (S2). El motor es de doble voltaje y reversible. El voltaje para alimentar el motor viene del temporizador de enfriamiento (R1), y el motor continuará funcionando durante aproximadamente 30 minutos después de que el interruptor principal está apagado. No hay piezas reparables por el usuario en el motor y los rodamientos están lubricados de forma permanente.

M2 - El motor del transportador (M2) es un motor sin escobillas de 24 VDC engranaje. El motor recibe corriente desde el transportador de Control (CC) a través de tres (3) cables; 1) un negro o "W" de fase, 2) una fase de "V" o blanco, y 3) una fase de "U" o roja. Llevan entre 18 a 24 VDC. Cada alambre es energizado por el control del transportador (CC) en secuencia para proporcionar energía a las bobinas de estator individuales que, a su vez, proporcionan la rotación del motor.

Para determinar la posición de los rotores y enviar esta posición al controlador, tres (3) interruptores de efecto Hall se utilizan. Se lee la información de rotación a partir de un disco montado en el conjunto del rotor. Esta información se transmite a la CC por tres (3) cables; 1) una

naranja "U" polo de fase de salida de la señal, 2) una "V" verde polo de salida de fase de la señal, y 3) un color verde / blanco "W" polo fase señal de salida. Estos se encuentran en un enchufe que se inserta en el CC. Hay dos (2) cables adicionales en este enchufe; 1) un cable violeta que es el voltaje de alimentación para el sensor de polo, y 2) un hilo gris, que es la tierra.

La CC, utilizando un circuito de lógica interna, da energía a las bobinas del estator para proporcionar una rotación apropiada y establece la energización (fase) de temporización para obtener el conjunto velocidad de la cinta deseada en el controlador. El motor acciona una caja de engranajes integral que reduce la velocidad de salida del motor para proporcionar el tiempo de viaje correcta a la cinta transportadora. La caja de cambios integral está sellada y lubricada permanentemente con grasa. La proporción es de 1/200.

M3 - The Flow Path Pressure Generating (Generación de la trayectoria del flujo a presión) (FPPG) Ventilador suministra aire de combustión para el quemador. Se está cableado en paralelo con M1 y continuará funcionando durante 30 minutos después de S1 está apagado. Se proporciona un filtro para garantizar un aire limpio.

PS - Power Supply (La fuente de alimentación) rectifica el voltaje de línea a 24 VDC, y suministra energía al control del transportador (CC). Un fusible de 4 se utiliza para proporcionar protección de sobre corriente, que está montado en el propio PS. No hay otros fusibles utilizados en ningún otro lugar.

PU - El Pick-Up está montado físicamente en el motor del transportador (M2) y utiliza la tecnología de efecto Hall integral para el M2 para controlar la velocidad de rotación. La señal de efecto Hall se transmite a la CC, que la convierte en la velocidad de desplazamiento lineal de la cinta transportadora.

R1 - R1 es un relé de 30-minutos de retardo que funciona como un temporizador de enfriamiento. La aplicación de energía a T6 activa el relé, el cual envía una señal de voltaje de salida desde T9. Cuando se retira la alimentación T6, voltaje de T9 continúa durante 30 minutos. T9 suministra energía para el motor del ventilador principal (M1) a través de un interruptor automático (CB2), y también suministra voltaje al FPPG (M3) del ventilador. M1 y M3 son los únicos componentes que se continúan funcionando durante 30 minutos después de S1 está apagado. El relé de retardo de desactivación es una característica de seguridad para permitir que el horno se enfríe a temperatura ambiente, y para eliminar el estrés por calor en los componentes del horno.

RP – Rectifier Plug (El enchufe rectificador) tiene un sistema integrado de puente de onda completa circuito rectificador. Convierte 24 VAC desde el control de arranque (IC) en 22 VDC que se envía a la multi-válvula (V1-V2).

S1 - Main Switch (El interruptor principal) es un (SPST) (Single Pole, Single Throw) (unipolar, tiro solo) interruptor normalmente abierto, montado en la parte delantera de la caja de control. Activando este interruptor se aplica voltaje a T6 Terminal del temporizador de enfriamiento (R1) y al lado primario del transformador (XFMR). Cuando se utiliza con el sistema de campana AVI opcional, un interruptor remoto montado en la parte delantera de la campana AVI lo reemplaza.

12 TEORÍA DE FUNCIONAMIENTO DEL HORNO DE GAS

S2 - Este interruptor es un SPDT (Single Pole, Double Throw) (unipolar, tiro doble) interruptor centrífugo montado físicamente dentro del motor principal (M1). Cuando M1 se acerca a toda velocidad, S2 se cierra y envía una señal de 24 VAC para el control de temperatura (TC) y el acondicionador de señal (SC). Funciona como una característica de seguridad para evitar el funcionamiento del quemador si el M1 no gira.

S3 - High Limit Switch (Interruptor de límite alto) (Mundo). Este es un bi-metal, NC, interruptor unipolar físicamente montado en el panel lateral de la cámara de horneado. Su propósito es proporcionar el funcionamiento sin fallos. Si la temperatura de S3 supera 600 ° F, se abre y se interrumpe el voltaje de línea a todos los componentes excepto el motor principal (M1).

SC - Signal conditioner (El Acondicionador de señal) se alimenta con 24 VAC desde el transformador (XFMR) a través del interruptor centrífuga del motor principal (S2) y el control de temperatura (TC) en los terminales 1 y 2. Energía entrante se verá interrumpido por el control de temperatura (TC) cuando la temperatura real se eleva por encima de la temperatura máxima operativa (ver hoja de especificaciones). La función de la SC es de convertir una señal de 4-20 mA de la TC a una señal de 45-250 mA y entonces se aplica esa señal a la multi-válvula (V3). Esto a su vez modula la válvula para permitir que una cantidad apropiada de combustible para controlar la temperatura.

T/C - Thermocouple (El termopar) es un tipo K. Se compone de dos conductores diferentes que producen un voltaje proporcional a una diferencia de temperatura entre ambos extremos del par de conductores. El T / C se conecta a los terminales 9 y 10 de la TC. La señal de mili-voltios se utiliza para mostrar la temperatura real.

TC - Temperature Control (El Control de Temperatura) (TC) tiene el voltaje de línea aplicada al terminal T5, y el voltaje de neutro aplicada al terminal T4. Hay dos pantallas: una para la temperatura real y uno para la temperatura de punto de ajuste. Temperatura real se determina por el termopar (T / C), conectado a los terminales 9 y 10, con T9 es el terminal negativo y T10 es el terminal positivo. El usuario determina la temperatura de consigna pulsando y manteniendo pulsado el <UP> o interruptore <ABAJO> flecha del botón. El TC envía un 4-20 mA (mili-amp) de señal para el acondicionador de señal (SC) en función de la relación entre la temperatura real y la temperatura de punto de referencia. Un relé de alarma existe entre los terminales 1 y 2. Energía entrante se verá interrumpido por el control de temperatura (TC) cuando la temperatura real se eleva por encima de la temperatura máxima operativa (ver hoja de especificaciones). El voltaje interrumpido es 24 VAC desde el transformador (XFMR) para el acondicionador de señal (SC) y el control de ignición (IC) combinado. La temperatura máxima se fija en la fábrica y no puede ser ajustado en el campo.

V1-V2 & V3- El conjunto de multi-válvula cuenta con tres (3) válvulas de gas. Las válvulas principales (V1-V2) operan en serie, y se conectan en serie a través del enchufe rectificador. El complemento rectificador rectifica 24 VAC de control de arranque (IC) a 22 VDC. V1-V2 son válvulas de solenoide y están abiertos continuamente durante el funcionamiento del quemador,

independientemente de los valores de temperatura ya sea real o punto de ajuste. V3 es una válvula de modulación, y es controlado por una señal variable eléctrica del acondicionador de señal (SC). Hay dos (2) puertos de prueba de presión de combustible, uno para la presión entrante y otra para tanto la presión de sesgo alta y baja. El puerto superior se utiliza para la presión de entrada, mientras que el puerto inferior se utiliza para la presión de sesgo alta y baja. Hay dos (2) tuercas de ajuste hexagonales, una tuerca de 8 mm para el ajuste de presión de sesgo alto, y una tuerca de 5 mm para el ajuste de presión de sesgo baja.

XFMR- El transformador se baja voltaje de la línea a 24 VAC. Suministra energía al acondicionador de señal (SC), control de ignición (IC) y el interruptor centrífugo (S2). Un terminal en el lado secundario está conectado a la tierra del chasis por un cable verde. El XFMR está encendido cuando el interruptor principal (S1) está encendido, y es independiente de la del temporizador de enfriamiento (R1). Nota: El XFMR está equipada con un cortacircuitos integrado para protección independiente.

14 TEORÍA DE FUNCIONAMIENTO DE LA CAMPANA (STD w/FS)

Cuando cualquiera de, o todos, los interruptores de la campana (S2, S3 y S4) están activados;

1. El motor del ventilador de escape (M1), ubicado en la azotea se ejecutará.
2. La unidad de frecuencia variable (VFD) mostrará un valor establecido. Los valores están preajustados de fábrica y se pueden consultar en el manual de I & O.
3. Los hornos asociados con los correspondientes interruptores se enciende.

La primera parte de la teoría de funcionamiento se explica cómo la energía eléctrica se suministra a la campana y secuencias iniciales cuando el interruptor de operador principal está encendido. El resto de la sección de la Teoría de funcionamiento describe el funcionamiento de los componentes en orden alfabético. Estos componentes también se muestran en el esquema.

- Voltaje de línea para campanas estándar se supone que es 208/240 VAC, 60 Hz. (1) Fase
- Voltaje de línea para campanas mundiales & australiano se supone que es 230 VAC, 50 Hz. (1) Fase

La energía para la campana se origina en el panel de servicio eléctrico de la construcción. Un total de dos (2) circuitos se requiere: (1) es un circuito monofásico de alto voltaje para VFD / circuito del ventilador que se conecta al TS 1 Terminales 1 y 2, y (2) es un circuito monofásico de bajo voltaje para la Supresión de Incendios circuitos y relés que se conectan al TS 2 terminales 23 y 24. (3, 4, y 5) son monofásicos de bajo voltaje mínimos circuitos 20A para cada horno que se conectan a los terminales 7-8, 9-10, 11-12 y que están situadas en TS

1.

Interruptores montados en la campana controlan la iluminación, activación VFD, activación (MUA) reposición de aire y la función del horno. Cuando S1 se activa el voltaje se llevará a las luces de giro sobre ellos. Cuando Hornos XLT se instalan con una campana AVI, el cable de Reubicación Switch (SRC) elimina efectivamente el interruptor principal ubicado en el horno y transfiere el control a los interruptores DPDT en la campana. Cuando S2-S4 interruptores se activan un contacto en la parte posterior del conmutador permitirá una señal de bajo voltaje que se enviará a la VFD señalando que se encienda a una frecuencia fija, al mismo tiempo, cuando S2 se activa otro conmutador de contacto permitirá voltaje de línea a ser llevado a través del Switch Relocation Cord (interruptor de cable de Reubicación) (SRC) para el horno activarlo. También el interruptor S2 envía voltaje de línea a R4 para activar una bobina de relé MUA que cambia de normalmente abierto (NO) como Normalmente Cerrado (NC) y completa el circuito para permitir el funcionamiento de la unidad de MUA.

El interruptor de NO en el sistema de alarma de incendio en el edificio necesita ser conectado a TS 2 terminales 13 y 14. Cuando se activa la alarma se suministrará voltaje de línea a R3 haciendo que el interruptor de relé de NC a NO, la desactivación de los tres hornos, el cierre de MUA y desactivación de las luces y el ventilador de refrigeración al mismo tiempo. Cuando el voltaje de línea se suministra a la bobina de R3 también se suministra a R2, activándolo de NC a NO activando la VFD para función a completa velocidad.

CB - Cortacircuitos se utilizan para proteger los componentes eléctricos. Si hay un disparo del cortacircuitos, elimine la causa y presione la parte frontal para reiniciar.

TEORÍA DE FUNCIONAMIENTO DE LA CAMPANA (STD w/FS) 15

CS - Current Sensor (El sensor de corriente) es un dispositivo que detecta corriente eléctrica en un cable y, a continuación genera una señal proporcional a la misma. Se maneja un indicador luminoso LED (LT3) para indicar que el ventilador este usando energia y operando. Un mínimo de 1.5 VAC se requiere.

LT1 & LT2 - Estas son las bombillas incandescentes, y se iluminará cuando los contactos de S1 está cerrado.

LT3 – Este es un indicador LED de color verde que es accionado por el CS para indicar que el ventilador este usando energia y operando.

M1 – El motor del ventilador de escape es una fase 3, motor de accionamiento directo. En funcionamiento normal, que es alimentado por la VFD a través de R6, y el mismo de la RPM variará como la frecuencia de la VFD varía. No hay piezas reparables por el usuario en el motor y los rodamientos están lubricados de forma permanente.

M2 & M3 – El motor del ventilador de refrigeración es un 1-fase, motor de accionamiento directo. En el funcionamiento normal, es alimentado a través de R1. Estos ventiladores se utilizan para mantener la caja de control para la campana fresco. No hay piezas reparables por el usuario en el motor y los rodamientos están lubricados de forma permanente.

PLUG 1, 2, & 3 – Estos son circulares enchufes eléctricos en un extremo del interruptor del cable de Reubicación Switch (SRC). Los enchufes conectan a las tomas 1, 2, y 3 en la parte inferior de la caja de control de la campana. El otro extremo de la SRC se enchufa en el mazo de cables del horno, y elimina el interruptor operador del horno. A la inversa, cuando el interruptor en la campana está apagado, el horno correspondiente se desactiva también.

R1 – Es un relé SPDT, que es un interruptor accionado eléctricamente. Se utiliza un electroimán para accionar un mecanismo de conmutación. El voltaje de línea es suministrado desde los flujos de VFD y la corriente a través de una bobina en el relé, causando que los contactos en el relé para cerrar. Esto completará un circuito para el M2 y M3 para activar y encender.

R2 – Es un relé SPDT, que es un interruptor accionado eléctricamente. Se utiliza un electroimán para accionar un mecanismo de conmutación. No voltaje de línea se suministra desde TS2 través de R3 hasta que la alarma de incendios se activa. Una vez que la alarma de incendios se activa voltaje se suministra a la bobina en el relé, causando los contactos en el relé cerrar. Esto completa un circuito entre el terminal 1 y 5 de la VFD activando la VFD para encender a toda velocidad.

R3 – Es un relé SPDT, que es un interruptor accionado eléctricamente. Se utiliza un electroimán para accionar un mecanismo de conmutación. No voltaje de línea se suministra desde TS2 para R3 hasta que la alarma de incendios se activa. Una vez que la alarma de incendios se activa voltaje se suministra a la bobina en el relé, causando que los contactos en el relé para cambiar de NC a NO. Esto interrumpe el circuito en el relé de suministro de voltaje a las luces, los hornos y los ventiladores de refrigeración, el MUA se apagará y el escape se extenderá a toda velocidad.

16 TEORÍA DE FUNCIONAMIENTO DE LA CAMPANA (STD w/FS)

R4, R5, & R6 - Estos son relés SPDT, interruptores accionado eléctricamente. Ellos utilizan un electroimán para accionar un mecanismo de conmutación. Cuando S2, S3, S4 se activan el voltaje línea se suministra a la bobina del relé correspondiente cambiando lo de NC a NO. Esto completa un circuito para un apagador que puede ser conectado a 17,19, o 21 en el TS 2. Si sólo hay un apagador se utiliza instale un puente entre 17,19 y 21 para activar el apagador no importa que el horno está encendido.

REC 1, 2, & 3— Estos son receptáculos eléctricos, que suministran el voltaje de línea para los hornos. Cada recipiente debe tener un interruptor 20A dedicado suministrado desde el panel de electricidad del edificio. El voltaje de línea a cada receptáculo se suministra a través de TS1 y R3. Si la alarma de incendios se activa R3 interrumpirá el voltaje de línea que se suministra al receptáculo apagando el horno.

REC 4, 5, & 6— Estos son circulares receptáculos eléctricos montados en la parte inferior de la caja de control de la campana. El interruptor del cable de reubicación (SRC) se conecta a estos y al interruptor principal en el horno correspondiente. Esto desactiva el interruptor en el horno y se traslada la operación misma en la parte frontal de la campana.

S1 - Esta SPST (NO) interruptor se encuentra en la parte frontal de la campana y controla las luces.

S2, 3, & 4 - Estos DPST (NO) interruptores están situados en la parte frontal de la campana y controlan los hornos, así como el inicio y la secuencia de la operación de los circuitos de VFD y apagadoras.

Voltaje de línea se aplica continuamente a la patilla 1 de REC 4, 5, y 6, que está conectado por un cable a un contacto en S2, 3, y 4. Esto se muestra en el esquema como el punto de conexión inferior de (right hand) (mano derecha) RH de S2, 3, y 4. Cuando los contactos del interruptor están cerradas, se muestra en el punto de conexión superior (left hand) (mano izquierda) LH en el esquema, la potencia se aplica a la patilla 2 de los receptáculos, así como el terminal B de R1, 2, y 3. Los cables también conectan el terminal B y el pin 4 de los receptáculos. En esencia, S2, 3, y 4 de reemplazan los interruptores en los hornos, y también energizaran las bobinas de R4, 5, y 6, que cierra los contactos del relé y envía una señal de control a los apagadores o aumentan del sistema de aire.

El otro conjunto de contactos, que se muestra como el conjunto superior en el esquema, conecta el terminal 24 de la VFD y terminales 4, 3, y 2, respectivamente. El variador de frecuencia genera su propia señal de voltaje de 24 VDC, y los interruptores sirven como insumos para el VFD. El VFD manda frecuencias seleccionadas por el usuario dependiendo de la combinación de conmutadores que están cerrados.

TS 1, 2, & 3- (Terminal Strips) Estas son las regletas de terminales, que sirven como punto de conexión para cables.

VFD - La unidad de frecuencia variable (VFD) convierte el voltaje de alimentación de CA a CC y luego convierte la corriente continua a una fuente de frecuencia adecuada de tres fases para M1. Energía entrante se conecta a los terminales L1, L2, y L3. M1 se conecta a los terminales T1, T2, y T3 a través de TS1. El variador de frecuencia genera su propia voltaje de 24 V CC en el terminal de control P24. S2, S3, S4 y sirven como insumos controlados por el usuario y conectan las terminales 1, 2 y 3 a la terminal P24. Entradas de usuario incluyen un <Run> y botones <STOP/RESET>, así como los botones de flecha <UP> y <DOWN>. Un manual completo se puede encontrar en www.xltovens.com.

Función Mecánica

Si su horno no funciona correctamente, compruebe las siguientes condiciones:

1. Verifique que el cable de energía al horno se conecta y / o conectado si está equipado con un enchufe y receptáculo.
2. Revise todos los interruptores del panel de control del horno para asegurarse de que no se hayan disparado.
3. Verifique que los interruptores del panel de servicios eléctricos del edificio no se han activado o desactivado.
4. Compruebe la válvula de gas manual para verificar que se gire completamente. El mango de la válvula debería estar paralelo a la tubería de gas cuando la válvula está activada, y el mango será perpendicular con la tubería de gas cuando la válvula está desactivada. También recuerde que cada vez que la manguera de gas ha sido desconectada se necesitará tiempo para purgar el aire de la rampa de gas.
5. Compruebe que el horno se suministra con gas por desprendimiento y re engancharse el accesorio de desconexión rápida de la manguera de gas.
6. Compruebe que el horno esté completamente montado. Todos los dedos deben estar correctamente instalados. Colocación de los dedos incorrecta o incompleta puede causar un "viento" condición que puede causar que el quemador no se encienda.
7. Tamaño de la línea de gas y la presión debe ser suficiente para soportar las necesidades totales de BTU con todos los electrodomésticos en la tienda de encendido. Consulte la sección "Requisitos del Horno de Gas" de este manual.

Si su horno sigue sin funcionar correctamente, XLT cuenta con personal cualificado del servicio al cliente que puedan prestar asistencia a cualquier tipo de problema el horno XLT puede experimentar. Servicio al Cliente está disponible 24/7/365 a 888-443-2751, o visite

www.xltovens.com. Una guía de solución de problemas interactiva está disponible en el sitio web.

Solución de problemas iniciales de la campana:

1. Asegúrese de que las lámparas POWER y RUN en la pantalla VFD se ilumina.
2. Compruebe que el LED verde del ventilador en la placa del interruptor está encendido.
3. Compruebe la frecuencia real del regulador VFD. Para acceder a la frecuencia actual, pulse y mantenga pulsado el botón <FUNC> hasta que el modo de visualización muestra D001. Suelte el botón y, a continuación, pulse una (1) vez más. Esto le mostrará los parámetros actuales de operación, y no los parámetros programados.
4. Compruebe que el interruptor de la caja eléctrica de la campana no se ha disparado.
5. Compruebe que el interruptor en el panel de servicio no está activado.
6. Asegúrese de que el interruptor de los cables de reubicación (SRC) están instalados correctamente al horno (s).
7. Compruebe que los filtros antigrasa estén limpios y correctamente instalados.
8. Compruebe si el ventilador está girando en la rotación correcta. Para verificar la rotación del ventilador, retire la tapa del ventilador. Inspeccione visualmente la rotación de acuerdo con etiqueta en la caja del ventilador.

El variador de frecuencia tiene el diagnóstico interno, y puede mostrar los códigos de error siguientes:

- E01-E04 salida del variador se cortocircuito
- E05 sobrecarga del motor es detectada por la función térmica electrónica
- E07 voltaje del bus de CC excede un umbral
- E09 voltaje del bus de CC está por debajo de un umbral
- E14 Cortocircuito a tierra detectada entre la salida del controlador y el motor

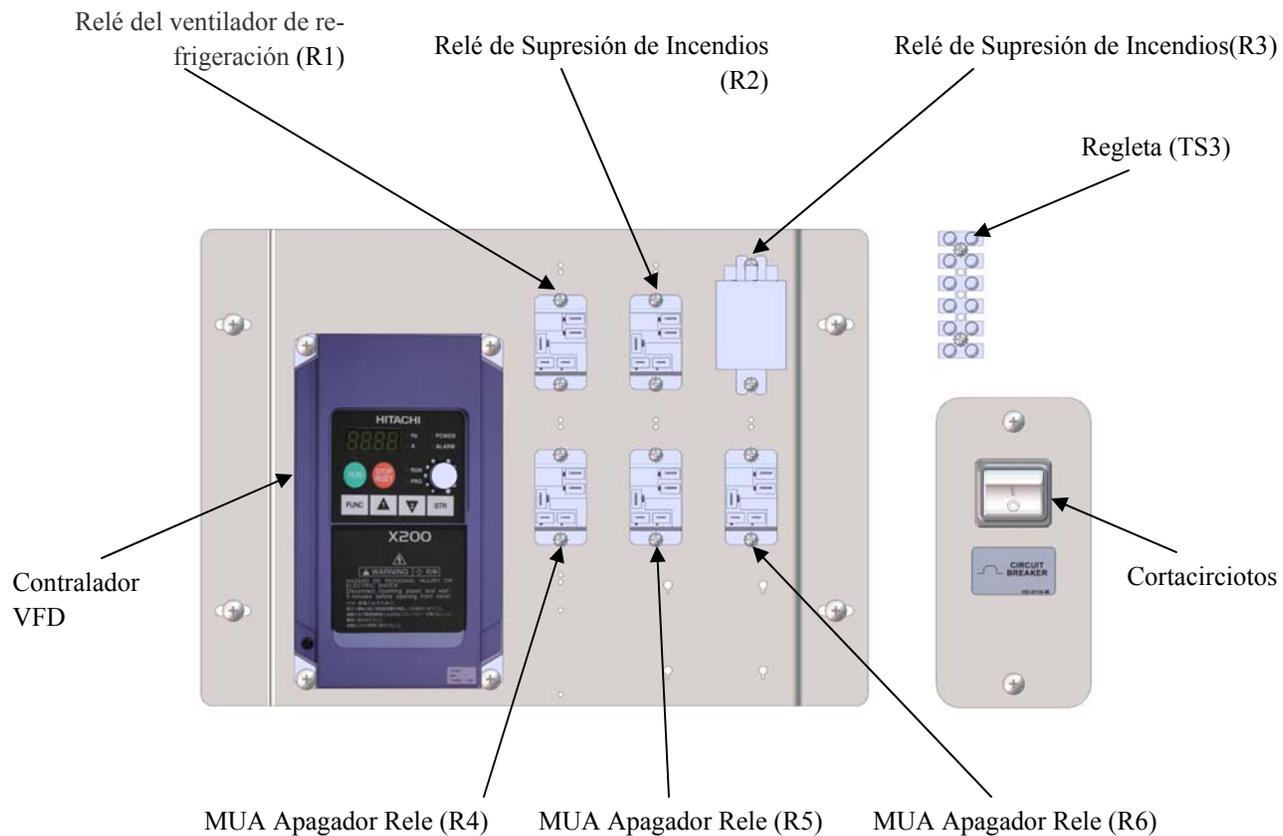
Si ninguno de los códigos de error anterior se muestran, a continuación, siga estos pasos para eliminarlas. códigos:

1. Verifique la pantalla VFD para el código de error y grabarlo.
2. Borrar el error pulsando el botón <STOP RESET>.
3. Pulse el botón <RUN> para activar extractor.
4. El funcionamiento normal se reanuda con ningún código de error.
5. Si los códigos de retorno de error pulse el botón <STOP RESET>.

Si las acciones correctivas mencionadas anteriormente no solucionan el problema, XLT cuenta con personal cualificado del servicio al cliente que pueden proporcionar asistencia en cualquier tipo de problema con el Horno XLT o Campana AVI, usted puede experimentar. Servicio al Cliente está disponible en 24/7/365 888-443-2751, o visite www.xltovens.com. El sitio web ofrece una guía de solución de problemas interactiva que además puede ayudar en el diagnóstico de problemas.

Para reparaciones u operaciones de mantenimiento del sistema de extinción de incendios y sus componentes, póngase en contacto con el distribuidor local Ansul o XLT para obtener ayuda.

Caja de control VFD - Estandar c/ supresión de incendios



VFD caja de control (sin tapa)

Procedimiento de Programación de Control del Transportador



TIP

Lea las instrucciones completamente antes de programmer.

Configuración de Funciones de las teclas

< L > = Detrás de la <L> en XLT es un botón oculto. Se utiliza junto con el botón de arriba y abajo para acceder al modo de programación. Use esto después de cada paso para avanzar al siguiente parámetro en la programación.

△ HASTA = Incrementa el ajuste del parámetro seleccionado.

▽ ABAJO = Reduzca el valor del parámetro seleccionado.

1. Introduzca el modo de programación / Programa la duración de hornear
 - Pulse el botón <L> y ambos <UP> y <DOWN> botón simultáneamente para acceder al modo de programación.
 - 0055 aparecerá en la pantalla, esto ya está establecido de fábrica
 - Pulse el botón <UP> hasta la longitud de la banda deseada. Longitudes de cinta se leerá de la siguiente manera:
 - 1832 = 0032
 - 1855 = 0055
 - 2440 = 0040
 - 3240 = 0040
 - 3255 = 0055
 - 3270 = 0070
 - 3855 = 0055
 - 3870 = 0070
2. Programa de Reducción del Valor Total - Pulse el botón <UP> hasta la configuración deseada. Todos los hornos = 300.
3. Establecer Velocidad de tronzado - Pulse el botón <DOWN> hasta que la pantalla muestre 0000.
4. Ajuste limite de hornear rapido - Pulse el botón <UP> hasta que la pantalla muestre 1:30.
5. Ajuste limite de hornear lento - Pulse el botón <UP> hasta que la pantalla muestra 17:00.
6. Establecer la rotación del motor del transportador - Pulse los botones <UP> O <DOWN> hasta que la pantalla muestre 1 para la dirección de cinturón derecha a izquierda, o 2 para la dirección de cinturón izquierda a derecha.
7. Guardar y salir del modo de programación - Pulse los botones <L> dos (2) veces para guardar y salir del modo de programación.

Después de abandonar el modo de programa, el tiempo de ejecución 1:30 aparecerá en la pantalla. Presione y mantenga presionados los botones <UP> o <DOWN> hasta que el tiempo deseado aparezca.

Control de Temperatura Procedimiento de Programación



Lea las instrucciones completamente antes de programar.

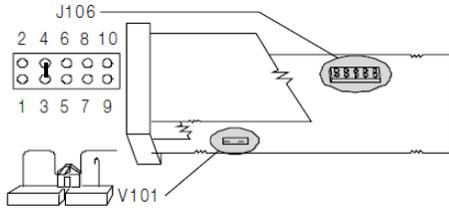


Figure 1.

Funciones de configuración del botón

<FUNC> =El nuevo valor del parámetro seleccionado se guarda y la pantalla avanzará al siguiente parámetro. Esto es necesario ser entre cada parámetro.

△ <UP>=Incrementa el ajuste del parámetro seleccionado.

▽ <DOWN>=Disminuir el ajust del parametro seleccionado.

1. Abra V101 interruptor para la configuración básica / avanzada (Figura 1)
 - Retire el instrumento de su estuche
 - Abra el interruptor V101
 - Verificar que el puente J106, está configurado como se muestra
 - Vuelva a insertar el instrumento en su estuche
2. Configuraciones básicas:
 - Utilizando los botones de configuración, desplácese a través de los códigos de parámetros, cambiar para que coincidan (Figura 2)
 - después P17 _._._._. aparecerá
 - Utilizando los botones de configuración desplazarse a 262 y pulse <FUNC> para entrar Configuraciones Avanzadas
3. Procedimiento de Configuración Avanzada
 - Utilizando los botones de configuración desplazarse a través de los códigos de parámetros cambiándolos a coincidir (Figura 3)
4. Cerrar interruptor V101 después de Configuración Básica / Avanzada (Figura 1)
 - Retire el instrumento de su estuche
 - Cierre el interruptor V101
 - Vuelva a insertar el instrumento en su estuche
5. Parámetros de funcionamiento interno (Figura 4)
 - En la primera pasada a través del cambio nnn a 3111 para abrir configuraciones Avanzadas
 - Desplácese a través de los códigos de los parámetros de nuevo y cambiar el nnn al 5 esto bloquea la configuración avanzada
 - Desplácese a través de los códigos de los parámetros de nuevo y verificar nnn en ON

Ser1	OFF
P1	5°C/22°F
P3	0
P4	315°C/600°F
P5	reU
P6	4-20
P9	AL1.P
P10	H.A.
P11	nonE
P16	0
P17	SfTA

Figure 2

P18	norL
P19	norL
P24	reU
P25	OFF
P28	0
P29	0n
P30	0
P34	OFF
P36	tn.30
P37	0
P39	n0FL
P41	P.L.d.
P42	10.0
P43	Fn.SP
P44	0

Figure 3

SP	260°C/500°F
SP2	0
nnn	3111/OFF
AL1	315°C/600°F
HSA1	0.1
Pb	5.0
ti	5.00
td	0.00
lP	30.0
rL	204°C/400°F
rH	310°C/590°F
Grd1	InF
Grd2	InF
OLH	100.00
toL	InF
rnP	InF

Figure 4

Procedimiento de ajuste de Multi-válvulas

Verificación de la presión entrante:

- Afloje el tornillo 1 vuelta completa en sentido horario contrario (Figura 1)
- Conecte a este puerto el manómetro.
- Gire el interruptor principal a la posición ON y espere quemador que encienda (hasta 30 segundos)
- Documentar la presión de entrada en lista de inicio. (Si la instalación es nueva)

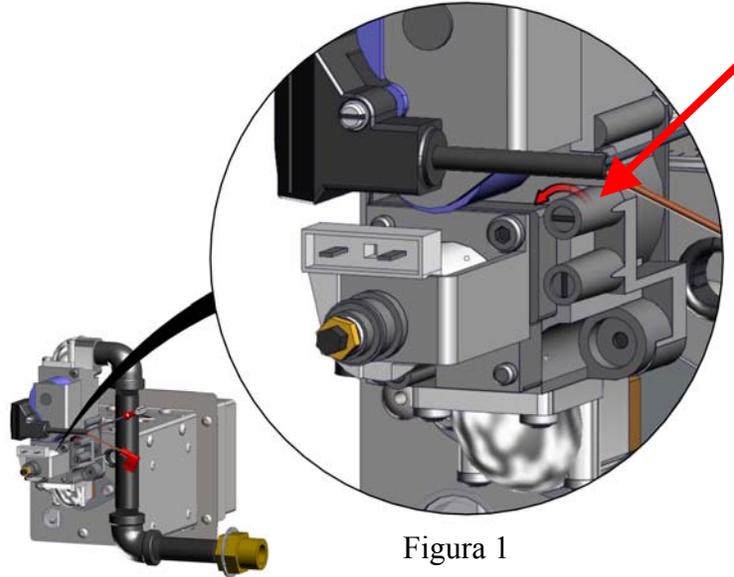


Figura 1

- Gire el interruptor principal a la posición de apagado
- Desconecte el manómetro
- Apriete el tornillo en sentido horario hasta que quede apretado (Figura 2)

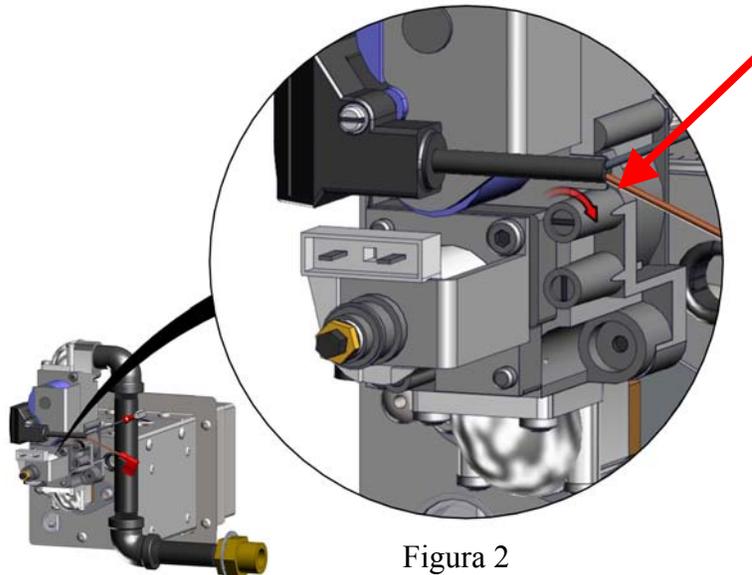


Figura 2

Procedimiento de Ajuste Multi-válvulas

Verificación de la presión de sesgo alto:

- Afloje el tornillo 1 vuelta completa en sentido horario contrario(Figura 3)
- Conecte a este puerto el manómetro.
- Gire el interruptor principal a la posición ON y espere quemador que encienda(hasta 30 segundos)

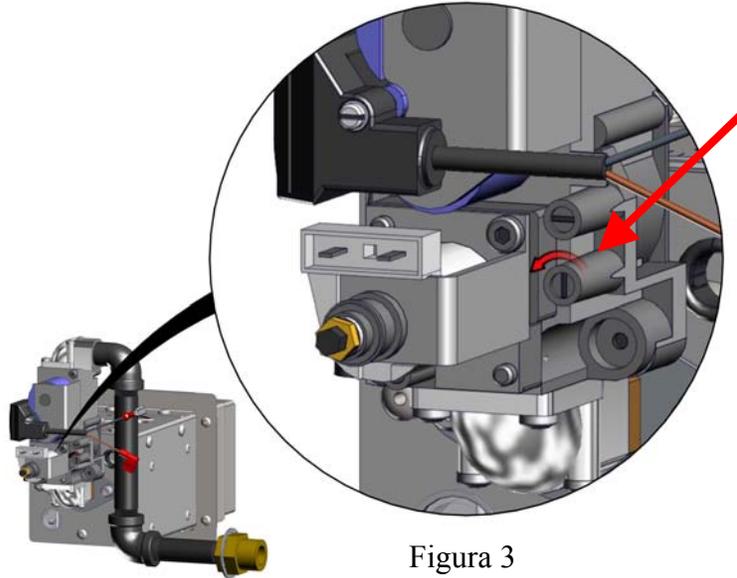


Figura 3

- Usando un encaje de 8mm girar el tornillo de llama sesgo alto (Figura 4) hasta que llegue al ajuste deseado. Utilice la tabla en la página siguiente (Figura 5) para los ajustes de las válvulas correctas.

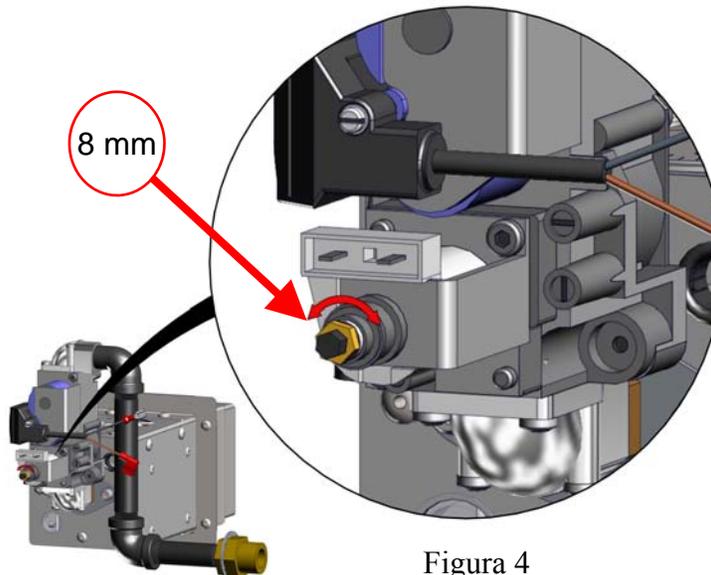


Figura 4

Procedimiento de Ajuste Multi-válvulas

Válvula multi-configuración de ajuste						
Todos los modelos de horno	Gas Natural			Gas LP		
	W/C	mbar	kPa	W/C	mbar	kPa
Sesgo Llama Alta	3.5	8.75	0.875	10	25	2.5
Sesgo Llama Lento	0.2	0.49	0.049	0.2	0.49	0.049

Figure 5

Verificar la presión de sesgo bajo:

- Halar uno de los dos cables azules que entran en la válvula de modulación. (Esto simula un descenso de la temperatura y permite que el horno funcione a sesgo bajo)



- Si la llama se apaga girar el tornillo de 5 mm hacia la derecha una vez para aumentar Sesgo Bajo

NOTA

- Espere 30 segundos y el horno se vuelva a encender.
- Con una llave de 5mm gire el tornillo de llama sesgo bajo (Figura 6) hasta que llegue al ajuste deseado. Utilice (Figura 5) para los ajustes de las válvulas correctas.

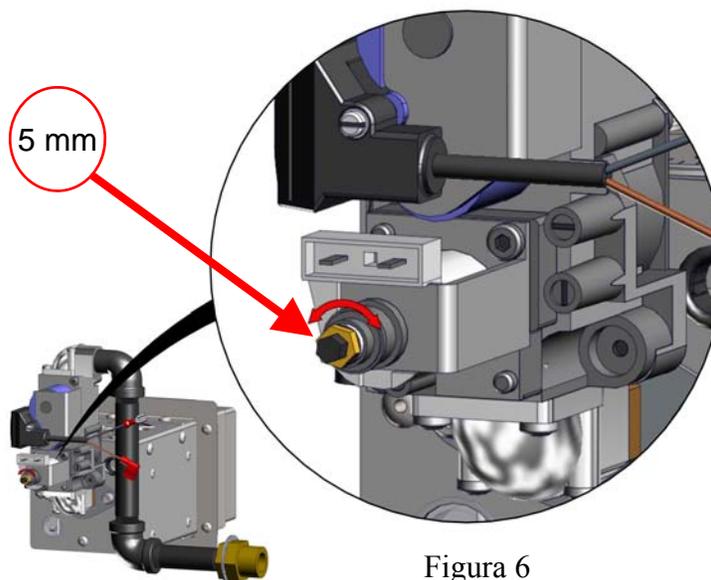


Figura 6

Procedimiento de Ajuste Multi-válvulas

Retire el manómetro :

- Gire el interruptor principal a la posición de apagado
- Retire el manómetro y vuelva a apretar el tornillo (Figura 7)
- (Nota: No apriete en exceso el tornillo sólo se necesita cómodo)

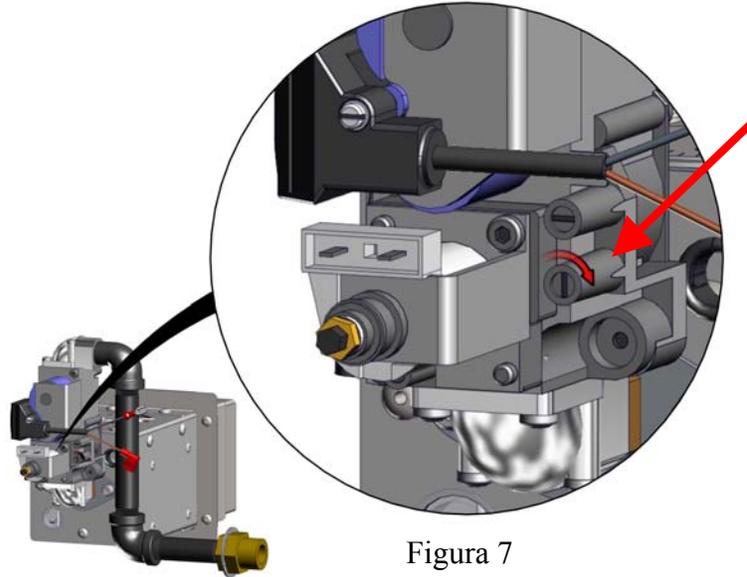
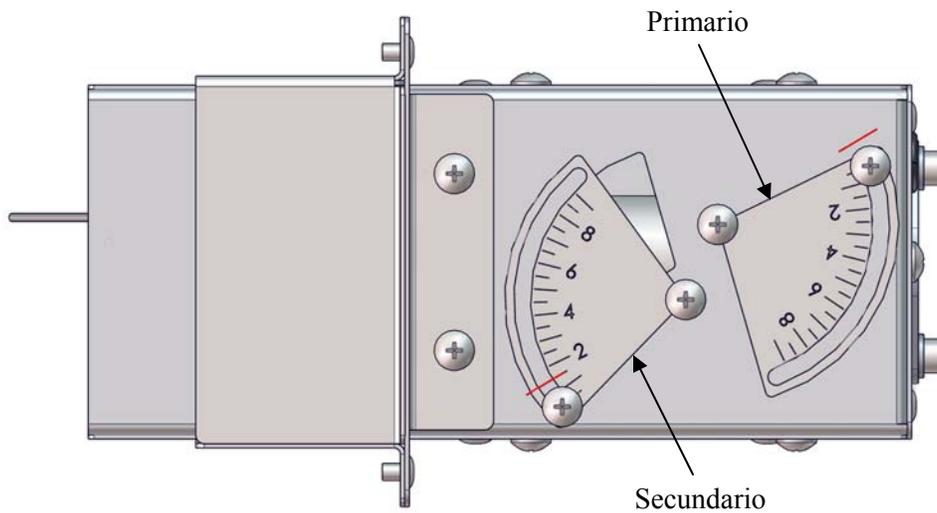


Figura 7

Ajuste de Aire de Obturación



Configuración del quemador del obturador		
Modelos de Horno	Natural Gas	LP Gas
Primario	Closed	Closed
Secundario	1.5	1.5

Hitachi X200 Restaurar valores predeterminados AVI



TIP

Lea las instrucciones completamente antes de programar.

Accesar a a los parámetros del programa pulsando el botón <FUNC> una vez y utilizando teclas de flecha arriba y abajo para desplazarse hasta el parámetro adecuado pulse el botón <FUNC> de nuevo para hacer ajustes a ese parámetro utilizando la flechas arriba y abajo. Para guardar la nueva configuración, pulse el botón <str> una vez.

B031 = 01

B084 = 01

Presione y mantenga la tecla <Flecha abajo> <FUNC> y <Stop/Reset> botones todo al mismo tiempo. Suelte los botones a la vez y el código de país debe aparecer en la pantalla (EE.UU.). Ajustes de fábrica de Hitachi ahora restaurados.

Para instalar predeterminados AVI pulse el botón <FUNC> una vez e introduzca los parámetros siguientes

A001 = 01

A003 – USA = 60 Hz. Mundo = 50 Hz.

A082 = El voltaje de alimentación en 200, 215, o 230 elegir apropiado voltaje.

A093 = 3000

A094 = 01

A096 = 10

B002 = 25

C001 = 02

C002 = 03

C003 = 04

C004 = 05

C014 = 00

F001 = Ve Figura 1

H004 = 4

B031 = 03



Ponga el controlador en el modo de visualizacion pulsando el botón <FUNC> y sostener hasta que d001 aparezca en la pantalla y pulse el botón <FUNC> una vez mas. La pantalla debe mostrar 0.0.

Pruebe el motor mediante la activación de uno de los interruptores del horno / campana situadas en la cara de la campana.

Manual completo VFD disponible en www.xltovens.com.

Configuración del Controlador VFD						
	Interruptores Abiertos			1832, 1855 & 2440	3240, 3255 & 3270	3855 & 3870
	Top	Medio	Mas Bajo			
Unico	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz
Doble	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz
			X	35 Hz	40 Hz	45 Hz
	X		X	35 Hz	40 Hz	45 Hz
Triple	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz
		X		30 Hz	35 Hz	40 Hz
			X	40 Hz	45 Hz	50 Hz
	X	X		30 Hz	35 Hz	40 Hz
	X		X	40 Hz	45 Hz	50 Hz
		X	X	40 Hz	45 Hz	50 Hz
	X	X	X	45 Hz	50 Hz	55 Hz
Supresión de Incendios				60 Hz		

Cómo hacer un pedido de piezas

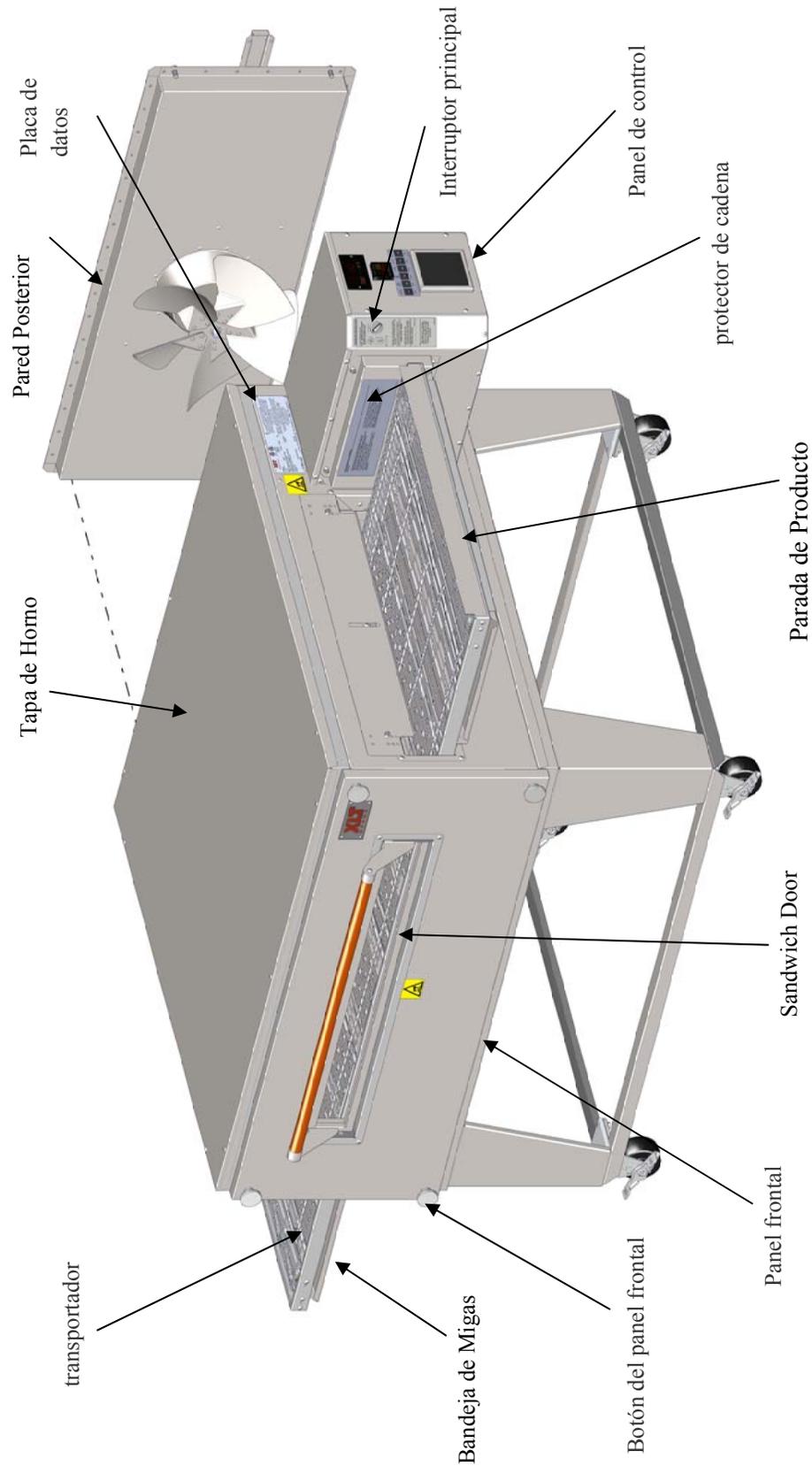
Tenga toda la información lista cuando llame XLT. A continuación se muestra una lista de información que se requiere para todos los pedidos. En la parte inferior de la lista de materiales (Bill of Materials) (BOM) en las páginas siguientes de vista general de piezas son requisitos adicionales necesarias en función de su pedido de piezas.

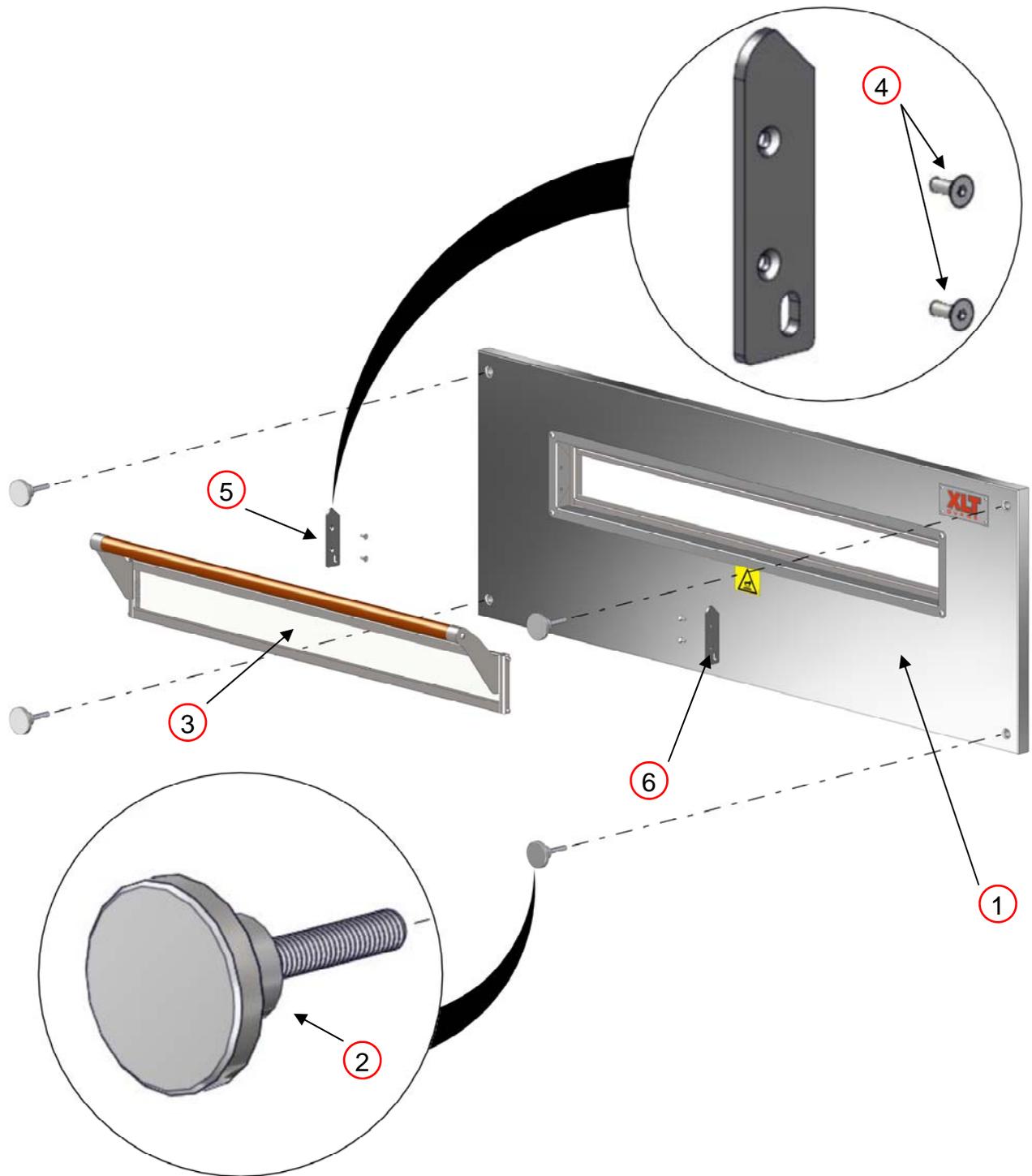
Horno/Campana información requerida:

- modelo #
- Serie #
- Fecha de Fabricación
- teléfono #
- nombre de contacto
- Facturar
- Enviar a
- Información de la tarjeta de crédito

P.O.R = Precio a consultar (Price On Request)

Todos los precios están sujetos a cambios, póngase en contacto con XLT para precios actuales.

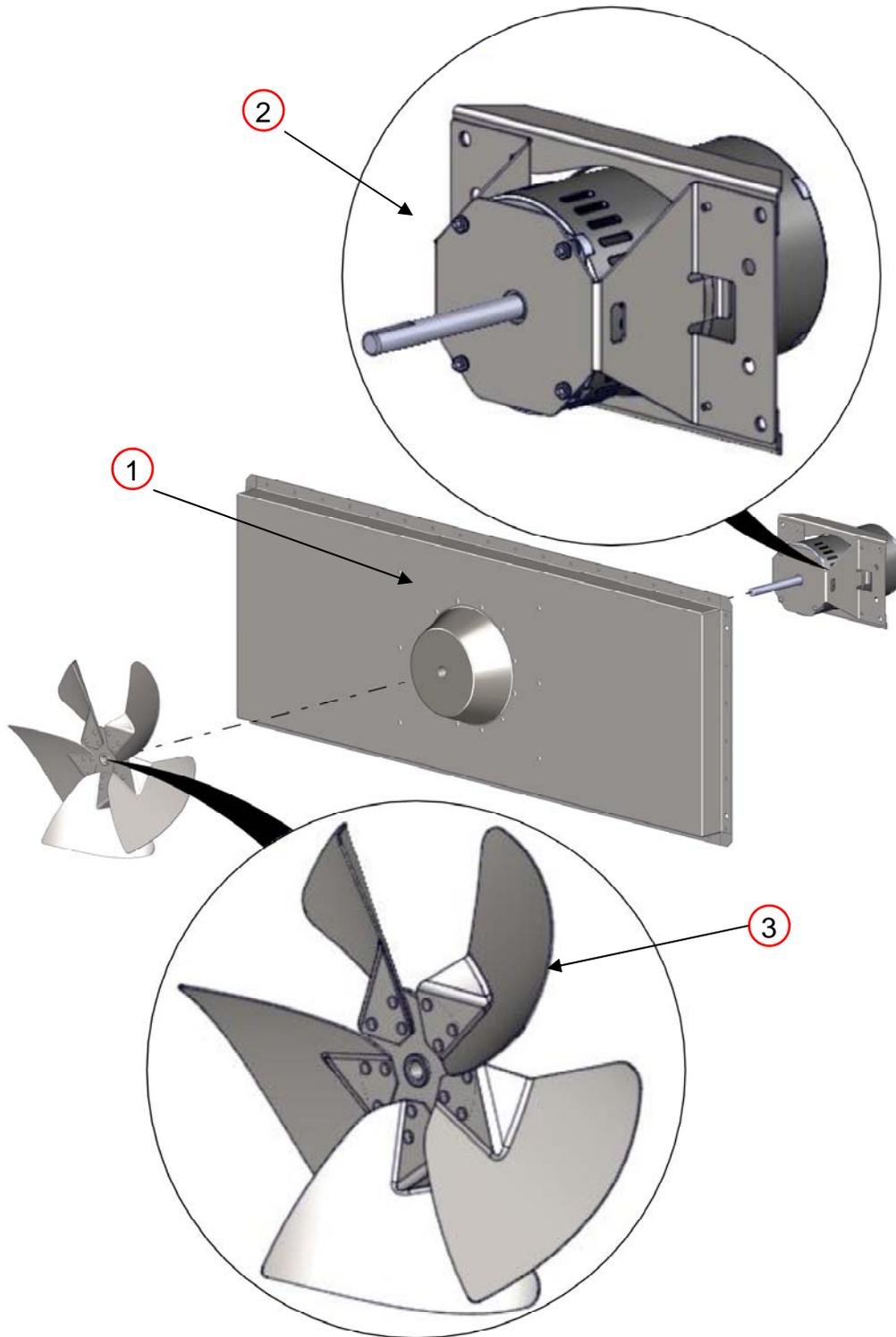




FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6500	Front Panel Assembly	P.O.R
2	XA 6505	Front Panel Knob	\$15.90
3	XA 6600	Sandwich Door	P.O.R
4	XF 126-2	Screw 10-24	P.O.R
5	XM 6703	Door Retainer Left	\$13.80
6	XM 6704	Door Retainer Right	\$13.80

La información del panel frontal necesario:

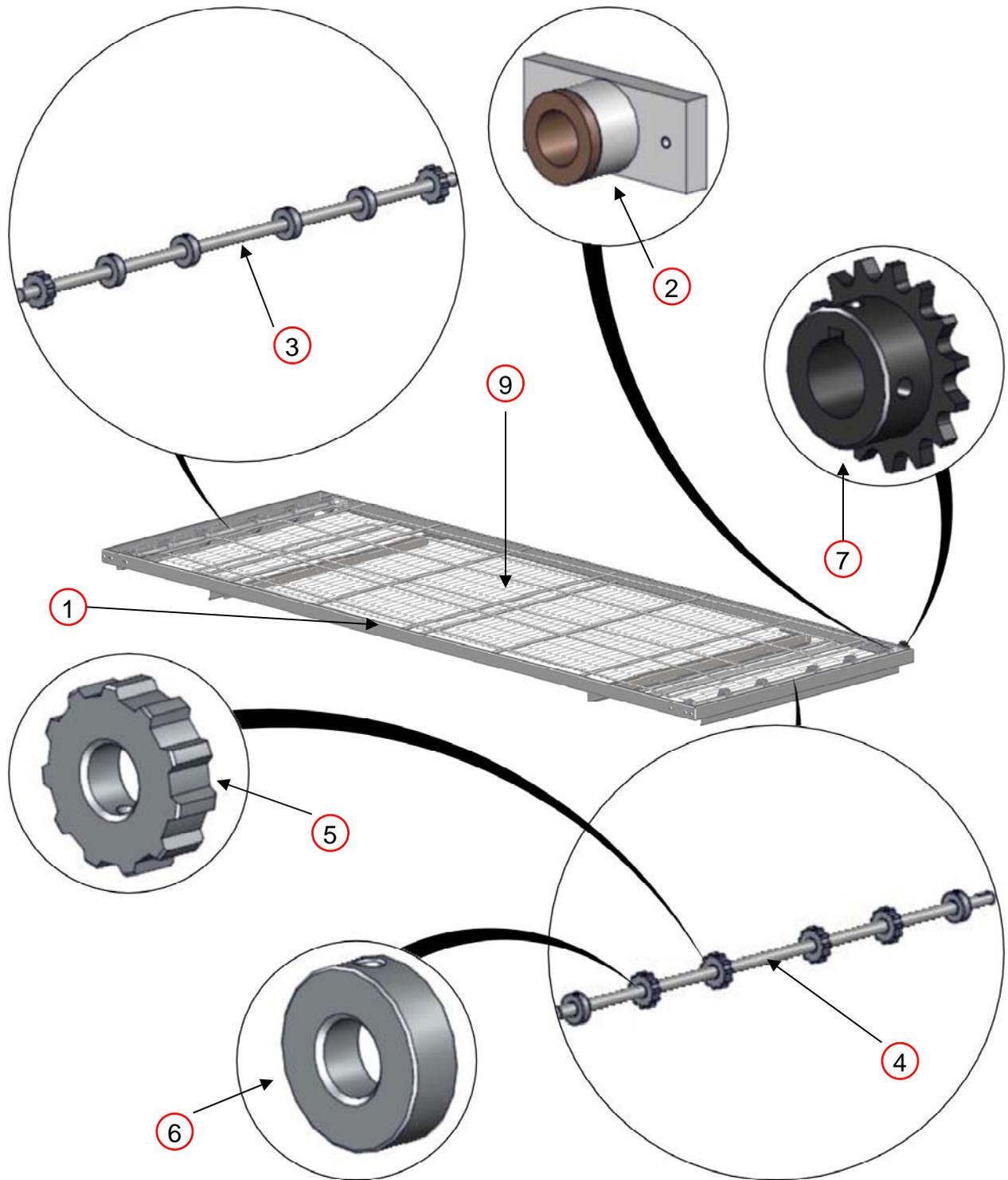
- Tamaño del Horno
- Ventana Corto o Largr
- Mango de madera o acero inoxidable
- 3 "o 5" Apertura de la Ventana



BACK WALL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 50	Back Wall Assembly	P.O.R
2	SP 5009A-75	Fan Motor w/ Mount 3/4 HP	\$283.20
3	XA 5200	Fan Blade	P.O.R

Información de pared posterior requerido:

- Tamaño del Horno
- voltaje

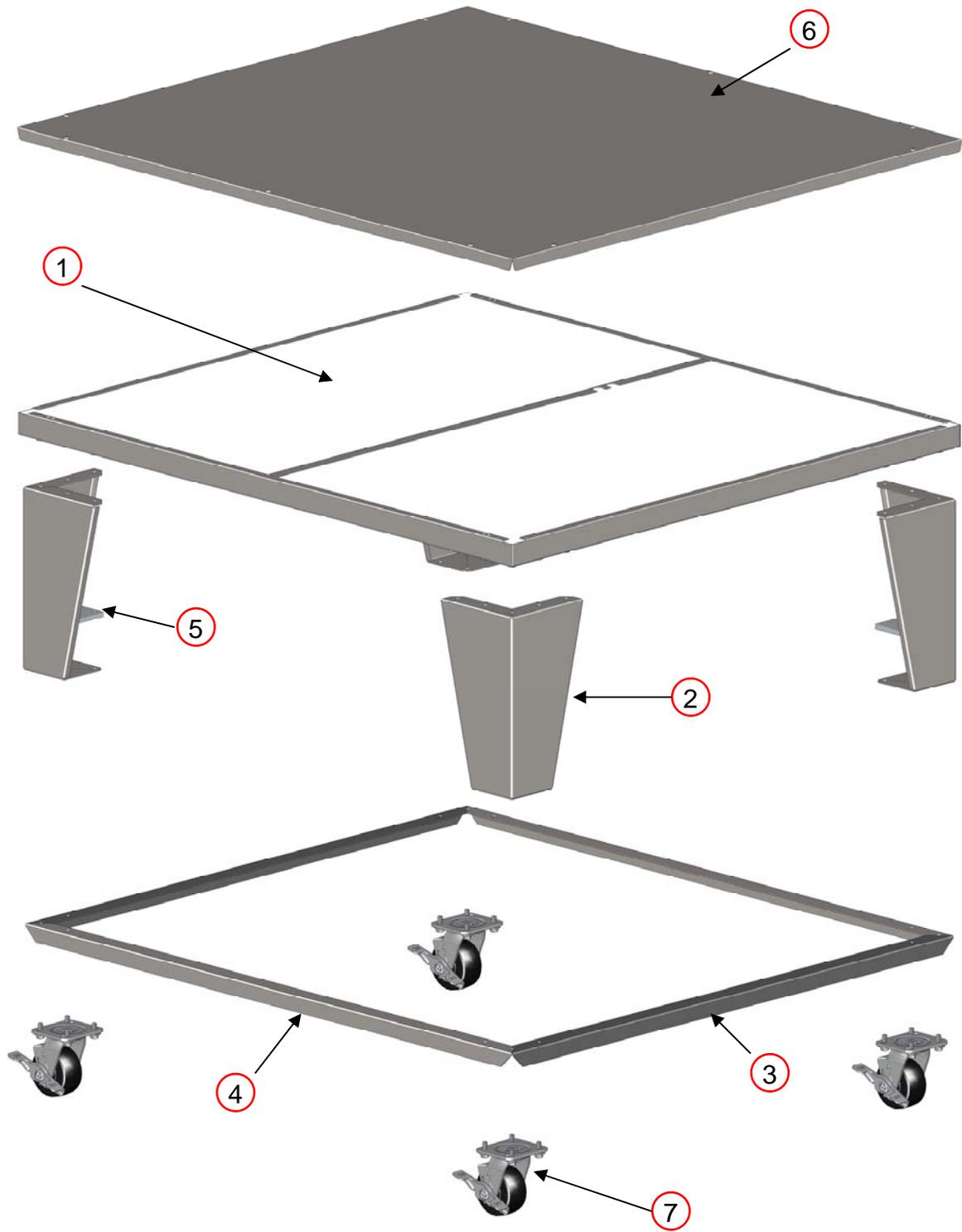


Cadena de accionamiento del transportador no se muestra

CONVEYOR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 7000	Conveyor Assembly	P.O.R
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly	\$9.30
3	XM 7301	Conveyor Shaft Idle	P.O.R
4	XM 7302	Conveyor Shaft Drive	P.O.R
5	XP 7403	Conveyor Roll Notched	\$12.20
6	XP 7404	Conveyor Roll Plain	\$11.00
7	XP 9503	Conveyor Sprocket Driven 15	\$15.50
8	XP 9504	Conveyor Drive Chain	\$23.60
9	XP 9506	Conveyor Belt	P.O.R

información requerida de transportador:

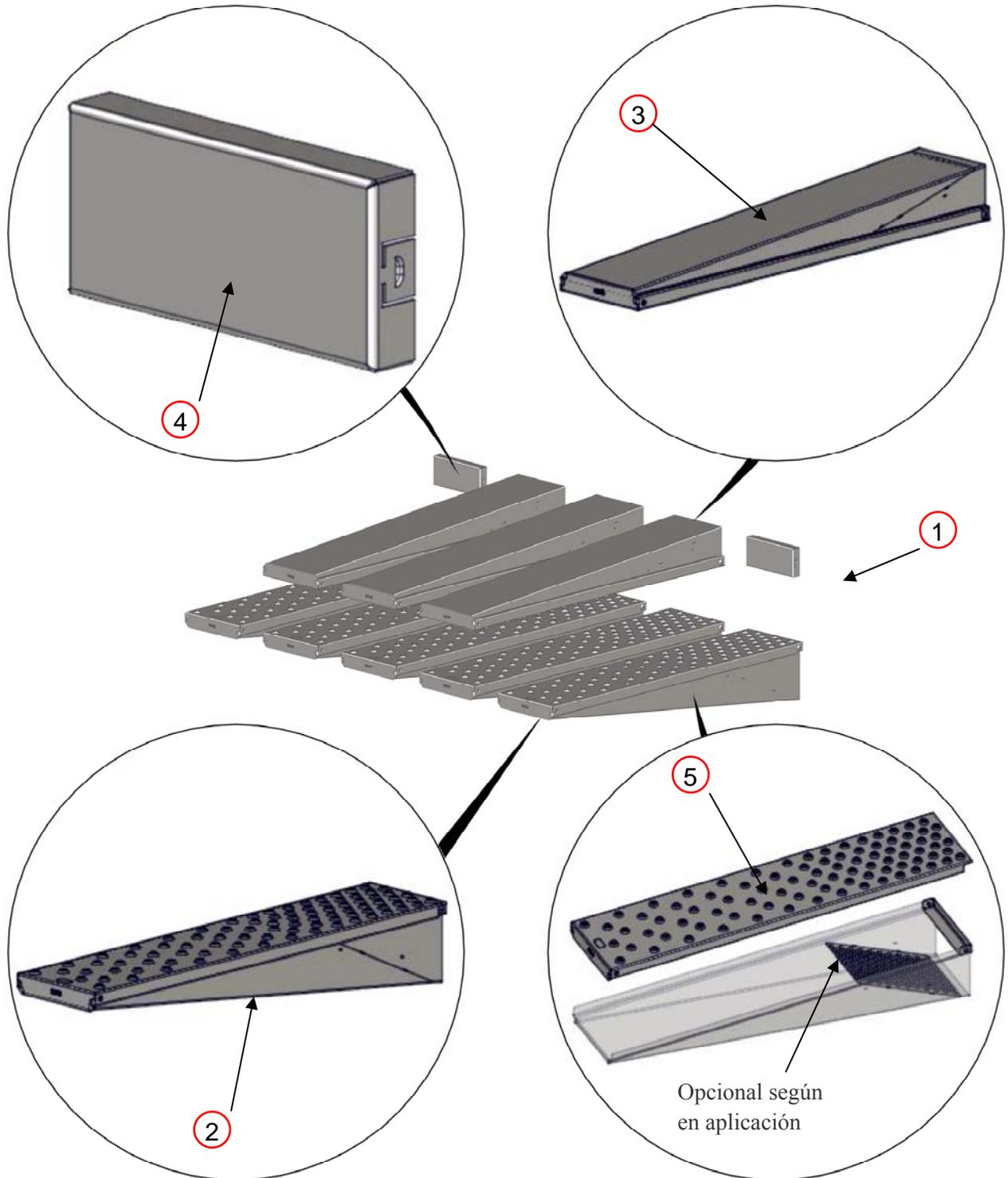
- Tamano de horno
- Cinturón estándar o dividido



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

información requerida de la base:

- Tamaño del Horno
- Pila unica, doble, o triple



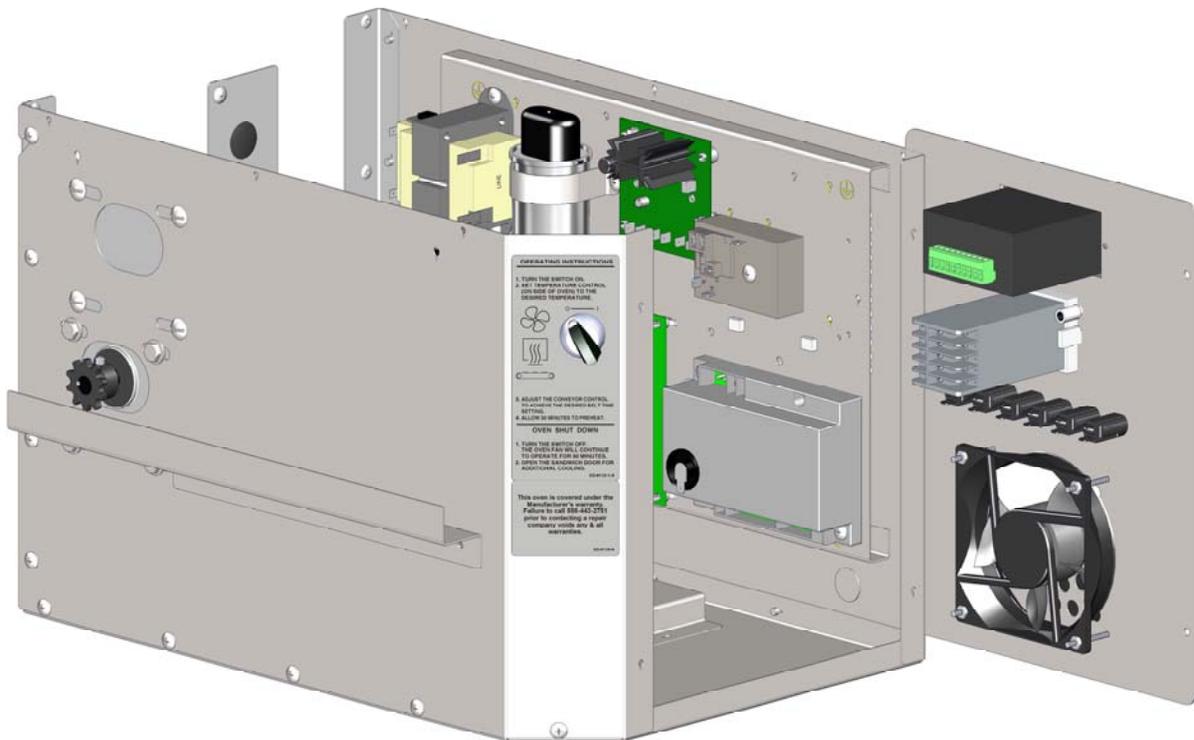
FINGERS			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 8Xxxxx	Finger Group Assembly	P.O.R
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom	P.O.R
3	XA 8001-T	Finger Body Top	P.O.R
4	XM 8009-S	Finger Block Off Plate	\$12.60
5	XM 8xxx	Finger Outer Plate	P.O.R

Información requerida para grupo de dedos:

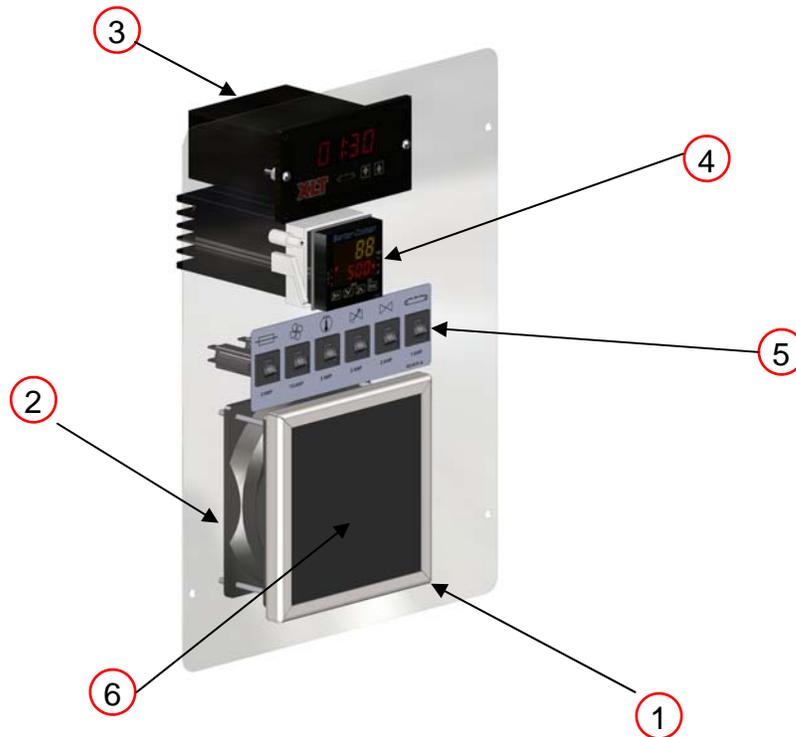
- Tamaño del Horno
- nombre del cliente
- Número de la parte en el frente exterior de dedo



Posición de Funcionamiento (que se muestra con la tapa quitada)



Posición de Servicio

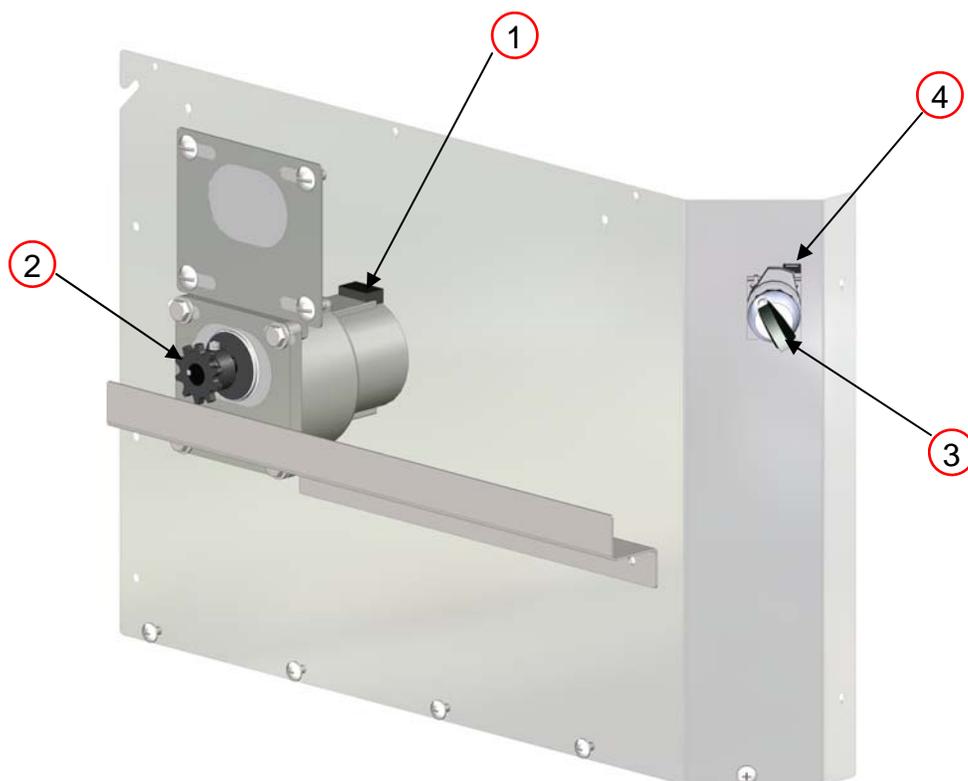


CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4501-S	FPPG Fan Standard M2	\$36.20
3	XP 4507-24-A	Conveyor Speed Control 24VDC	\$277.10
4	XP 4508	Temperature Control GAS	\$298.30
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	\$6.95
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

Información del panel de control requerida:

- Tamaño del Horno
- Voltaje
- Amperaje de cortacircuitos
- Direccion de la cinta del transportador

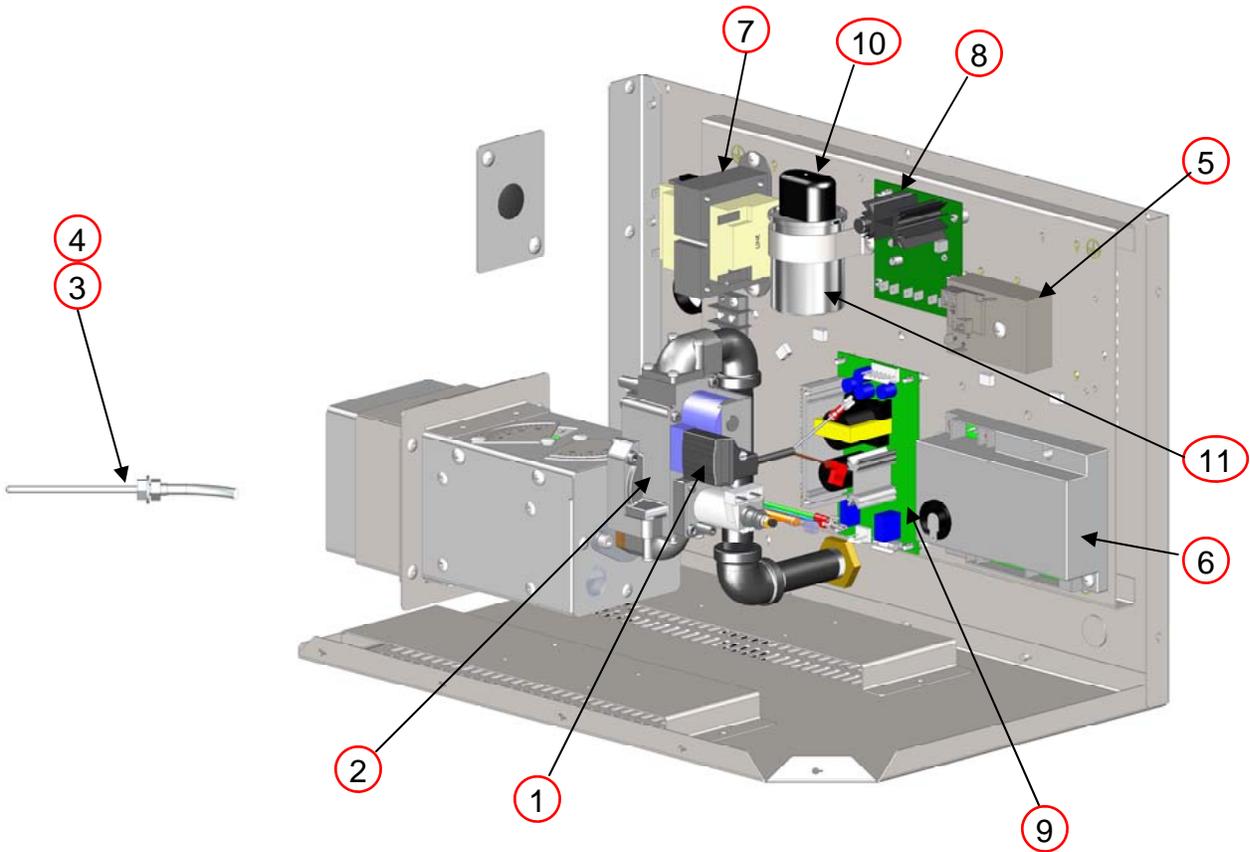
42 PIEZAS DE HORNO –ESTANDAR CAJA DE CONTROL



CONTROL BOX FRONT			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
2	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70
3	XP 4101	Switch Operator	\$21.40
4	XP 4102	Contact Block 1 Pole w/Mount	\$21.40

Información de caja de control frontal necesario :

- Tamaño del Horno
- Cinta estándar o dividida

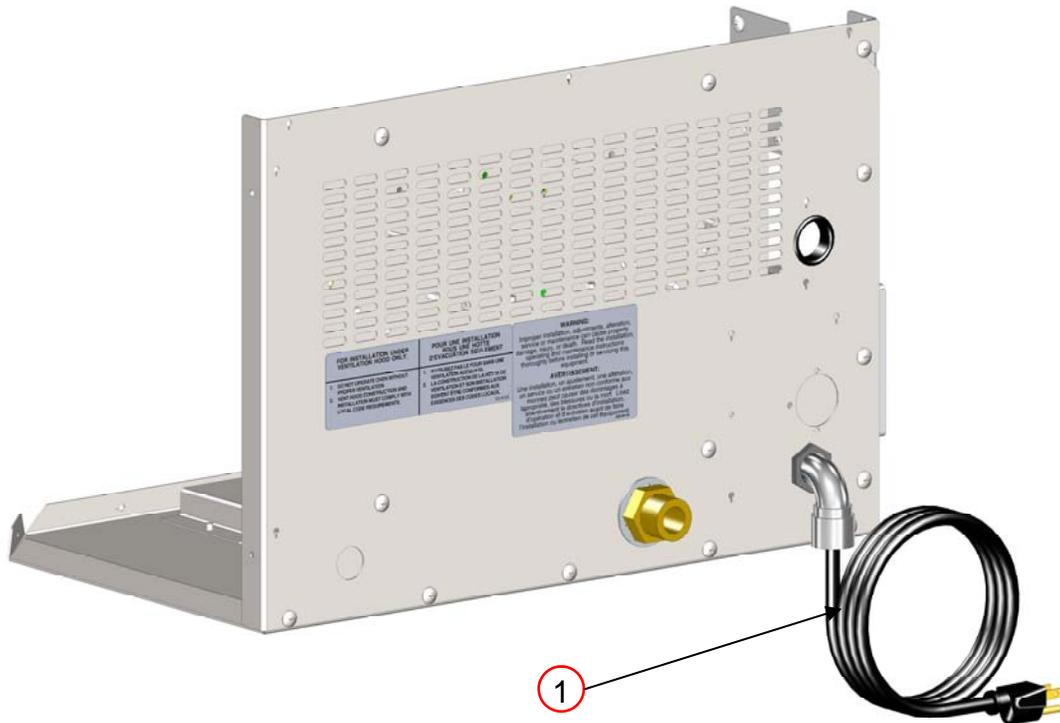


CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4235	Rectifier Plug Assy	\$15.80
2	XP 4207-DI	Multi-Valve V1 & V2	\$107.30
3	XP 4509	Thermocouple Type K 48 (RH)	\$31.80
4	XP 4510	Thermocouple Type K 105 (LH)	\$51.90
5	XP 4704-120 VOLT	Cool Down Timer 120 Volt R1	\$46.70
6	XP 4705-DI	Ignition Control DI RO & SQ	\$77.00
7	XP 4706-S	Transformer 24V 60VA	\$26.30
8	XP 4710-DI	Signal Conditioner Elan	\$60.00
9	XP 4716	Power Supply PS	\$32.40
10	XP 5012	Capacitor Boot	\$2.30
11	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF	\$18.60

Información de caja de control parte posterior requerida:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

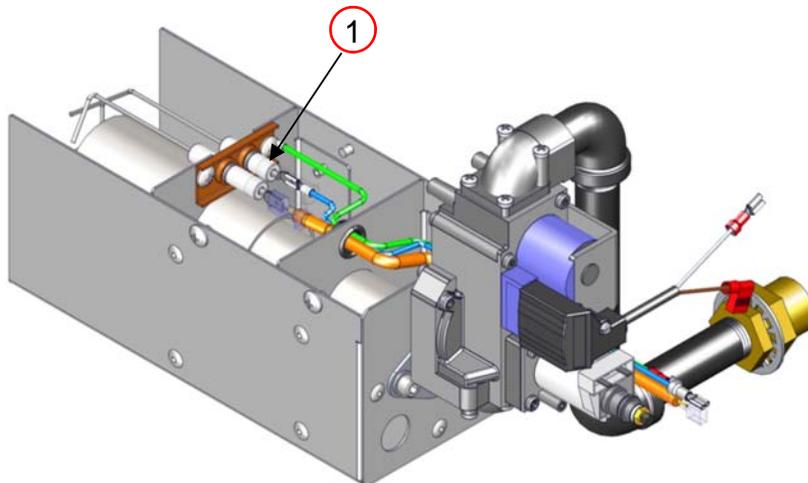
44 PIEZAS DE HORNO –ESTANDAR CAJA DE CONTROL



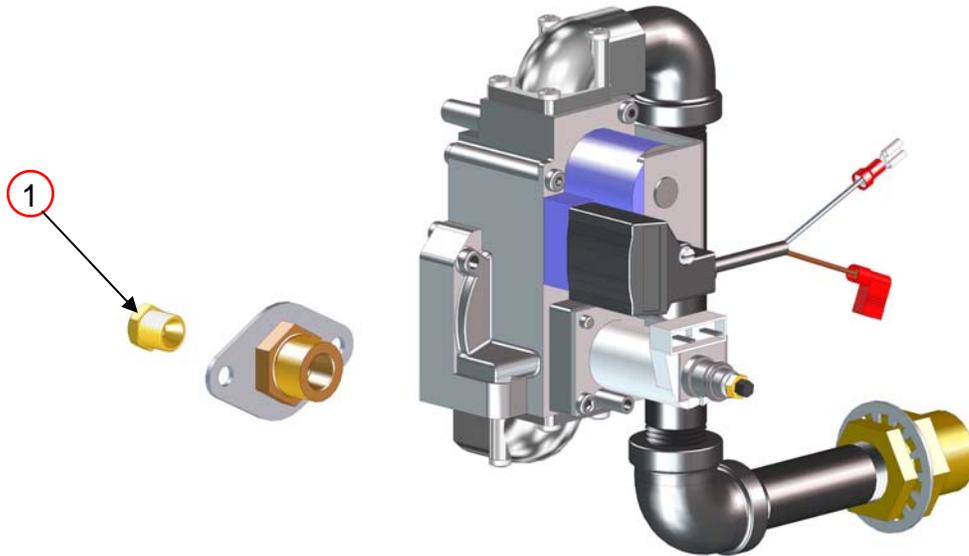
CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 9301	Power Cord Assembly	\$28.40

Información de caja de control trasero requerida:

- Tamaño del Horno
- voltaje



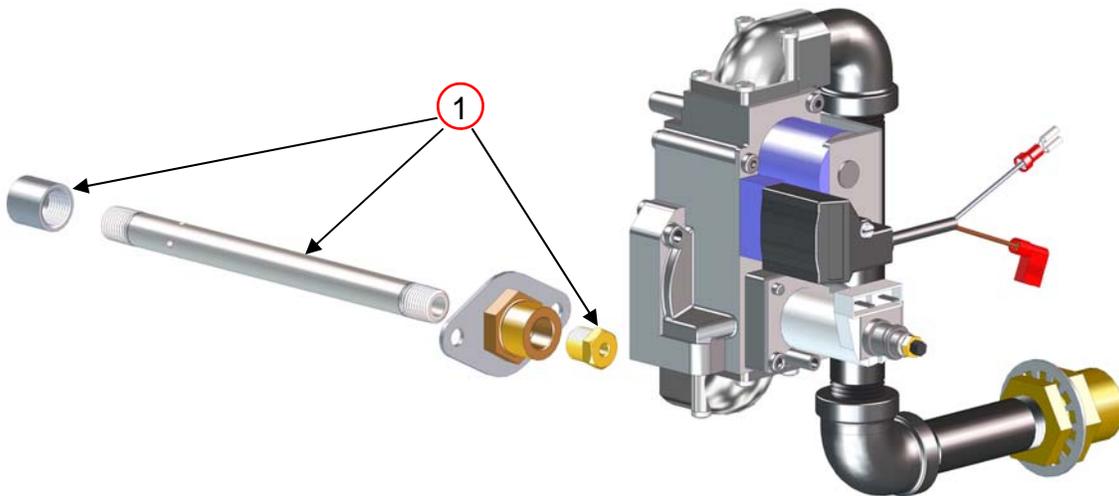
BURNER			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4203-DI-SQ	FS/SI Assembly	\$52.90



NATURAL GAS VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-Nat	Natural Gas Conversion Kit	\$12.20

Información de quemador requerida:

- Tamaño del Horno



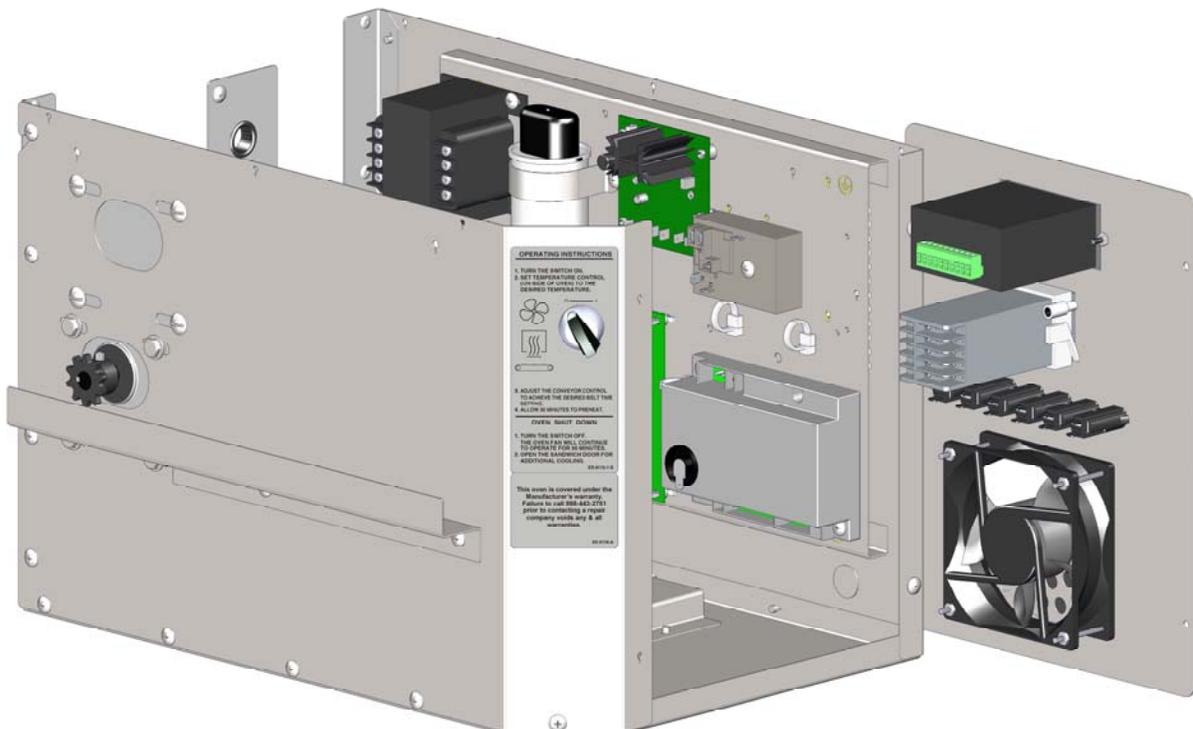
PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-Pro	Propane Conversion Kit	\$36.50

Información de quemador requerida:

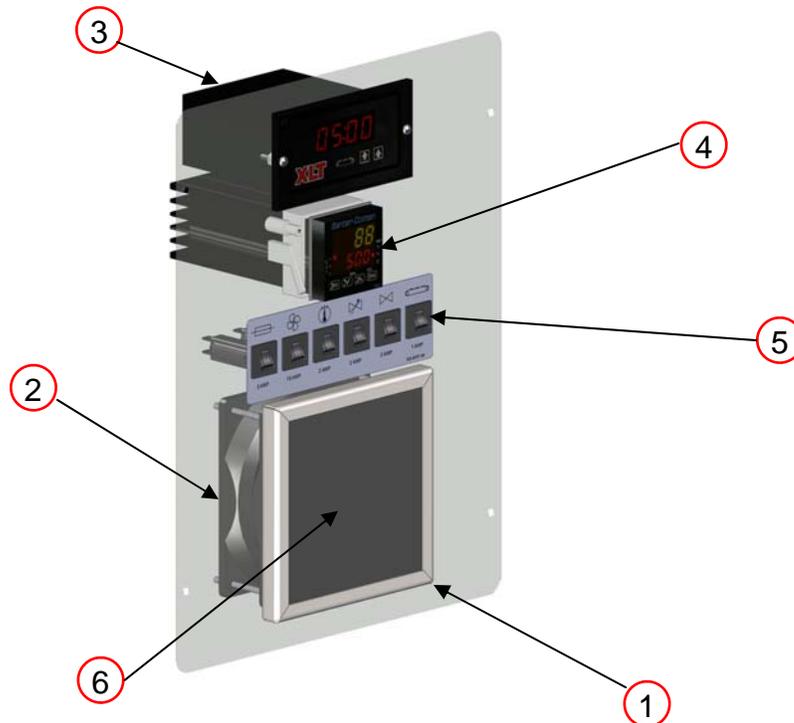
- Tamaño del Horno



Posición de funcionamiento (que se muestra con la tapa quitada)



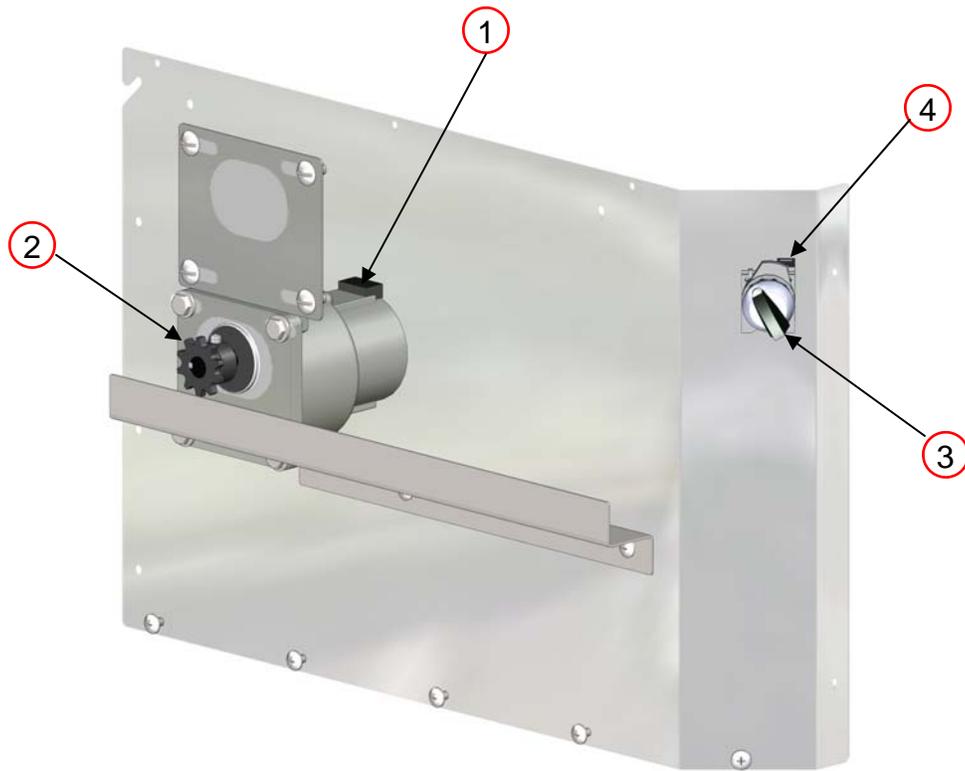
Posición de Servicio



CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4501-W	FPPG Fan Standard M2	\$33.70
3	XP 4507-24-A	Conveyor Speed Control 24VDC	\$277.10
4	XP 4508	Temperature Control GAS	\$298.30
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	\$6.95
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

Información del panel de control requerida:

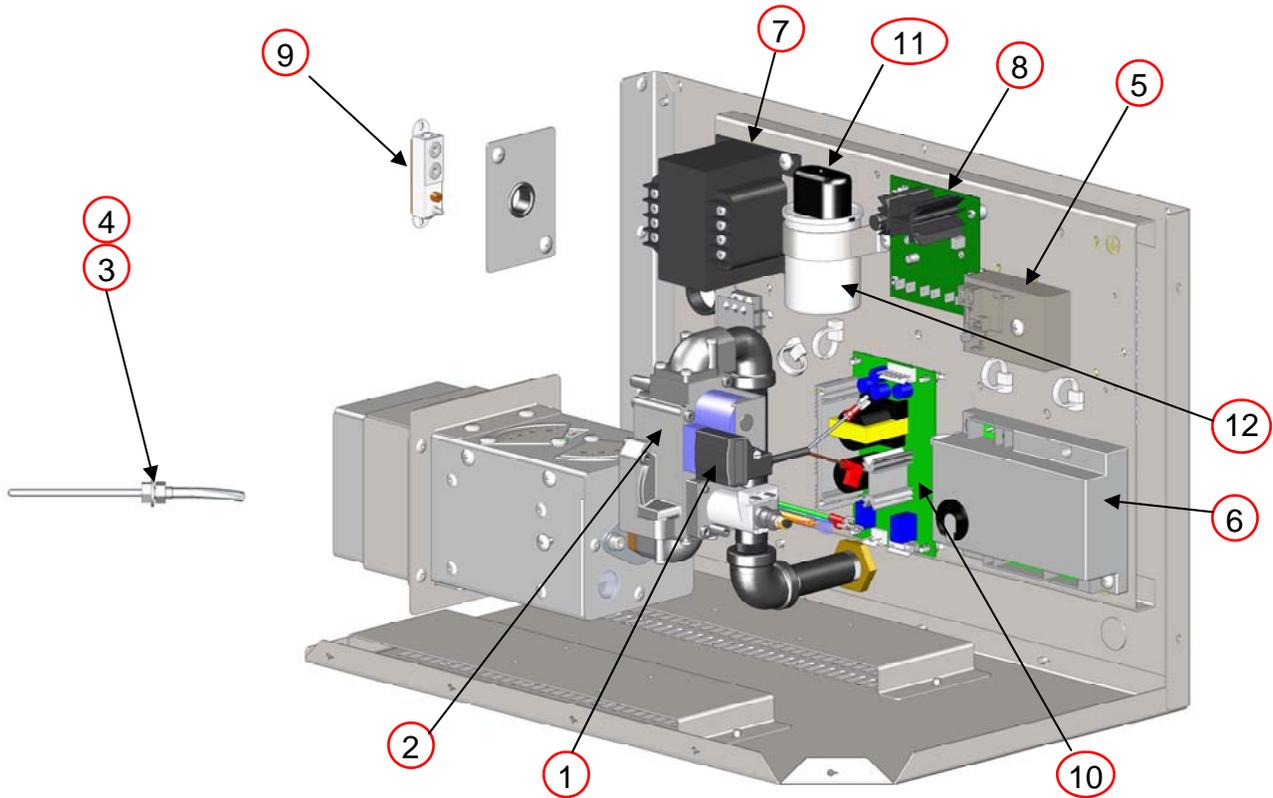
- Tamaño del Horno
- Voltaje
- Amperaje de cortacircuitos
- Dirección de la cinta del transportador



CONTROL BOX FRONT			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
2	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70
3	XP 4101	Switch Operator	\$21.40
4	XP 4102	Contact Block 1 Pole w/Mount	\$21.40

Información de caja de control de frontal necesario:

- Tamaño del Horno
- Cinto estándar o dividido

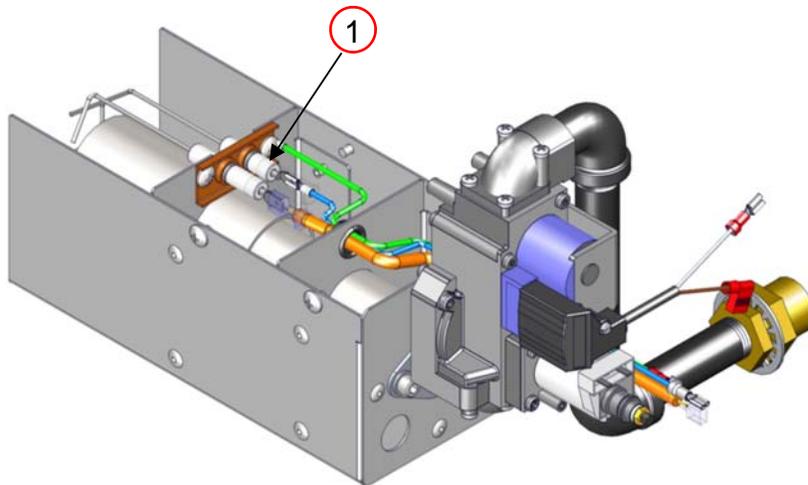
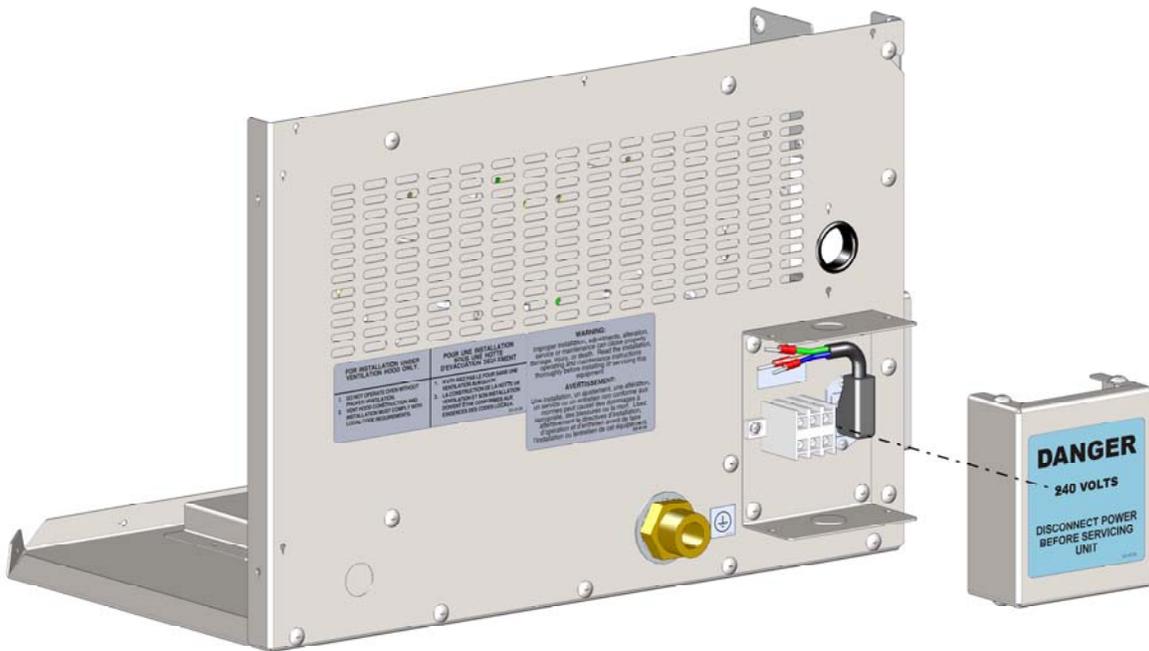


CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4235	Rectifier Plug Assy	\$15.80
2	XP 4207-DI	Multi-Valve V1 & V2	\$107.30
3	XP 4509	Thermocouple Type K 48 (RH)	\$31.80
4	XP 4510	Thermocouple Type K 105 (LH)	\$51.90
5	XP 4704-230 VOLT	Cool Down Timer 230 Volt R1	\$46.70
6	XP 4705-DI	Ignition Control DI RO & SQ	\$77.00
7	XP 4706-W	Transformer 24V 75VA	\$108.90
8	XP 4710-DI	Signal Conditioner Elan	\$60.00
9	XP 4713	High Temp Limit Switch	\$53.10
10	XP 4716	Power Supply PS	\$32.40
11	XP 5012	Capacitor Boot	\$2.30
12	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF	\$18.60

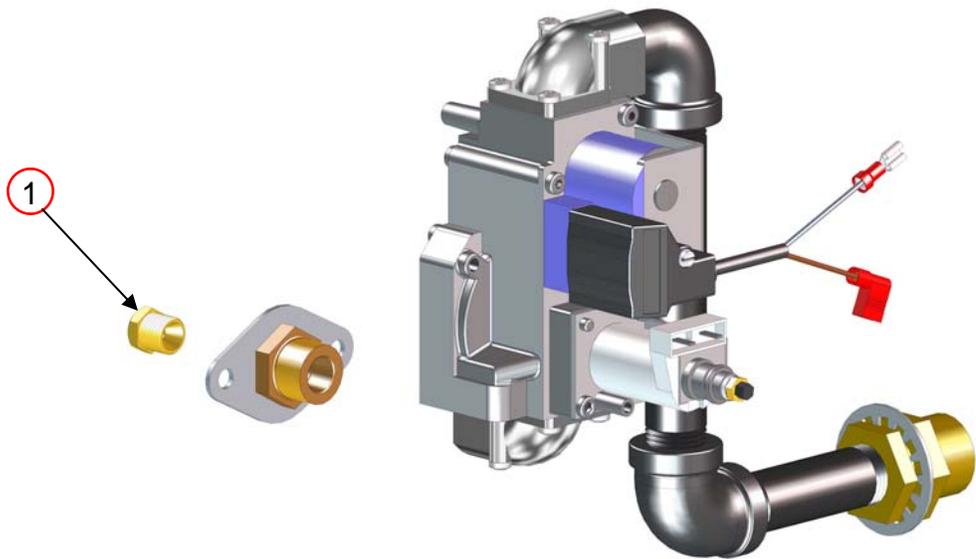
Información de caja de control parte posterior requerida:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

50 PIEZAS DE HORNO – MUNDIAL CAJA DE CONTROL



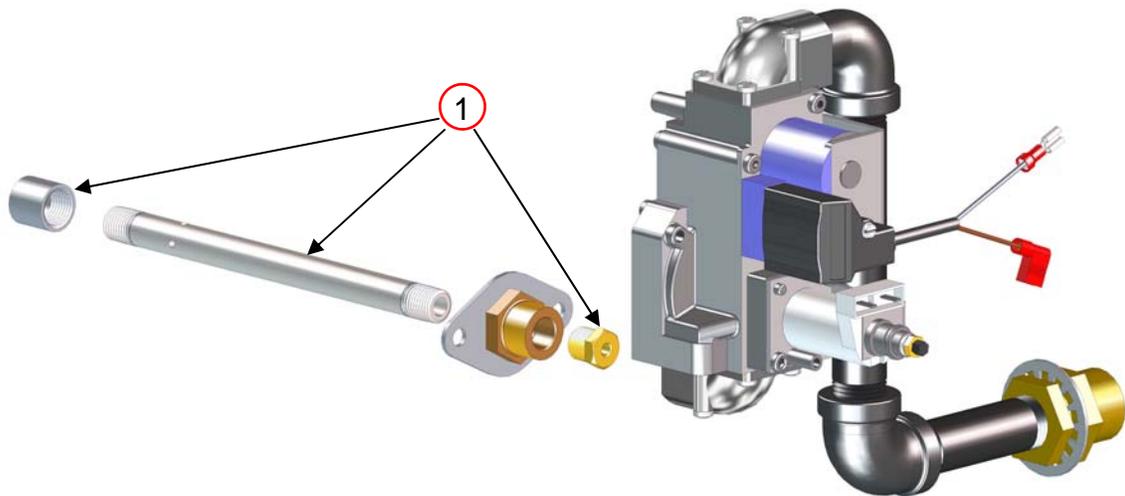
BURNER			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4203-DI-SQ	FS/SI Assembly	\$52.90



NATURAL GAS VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-Nat	Natural Gas Conversion Kit	\$12.20

Información de quemador requerida:

- Tamaño del Horno

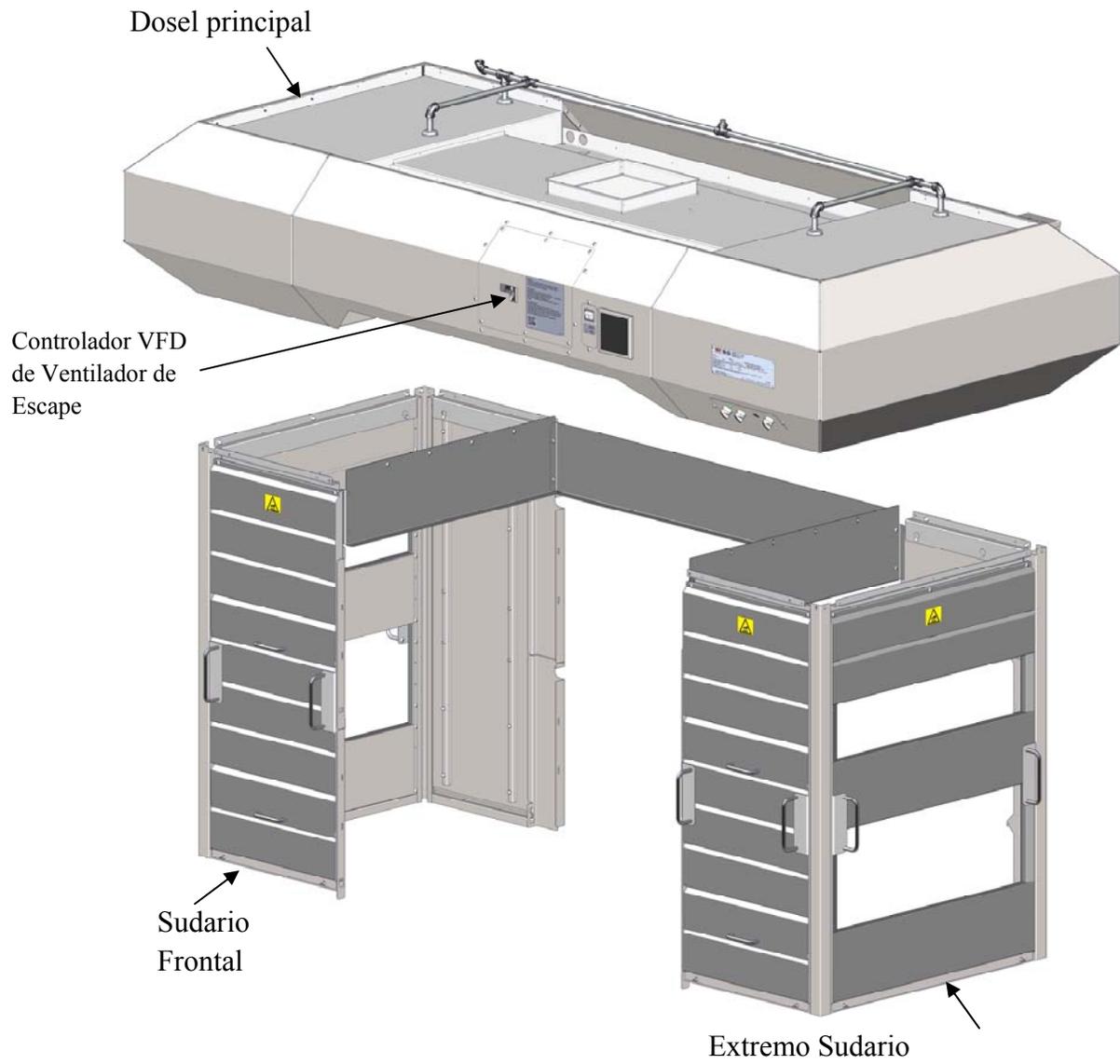


PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-Pro	Propane Conversion Kit	\$36.50

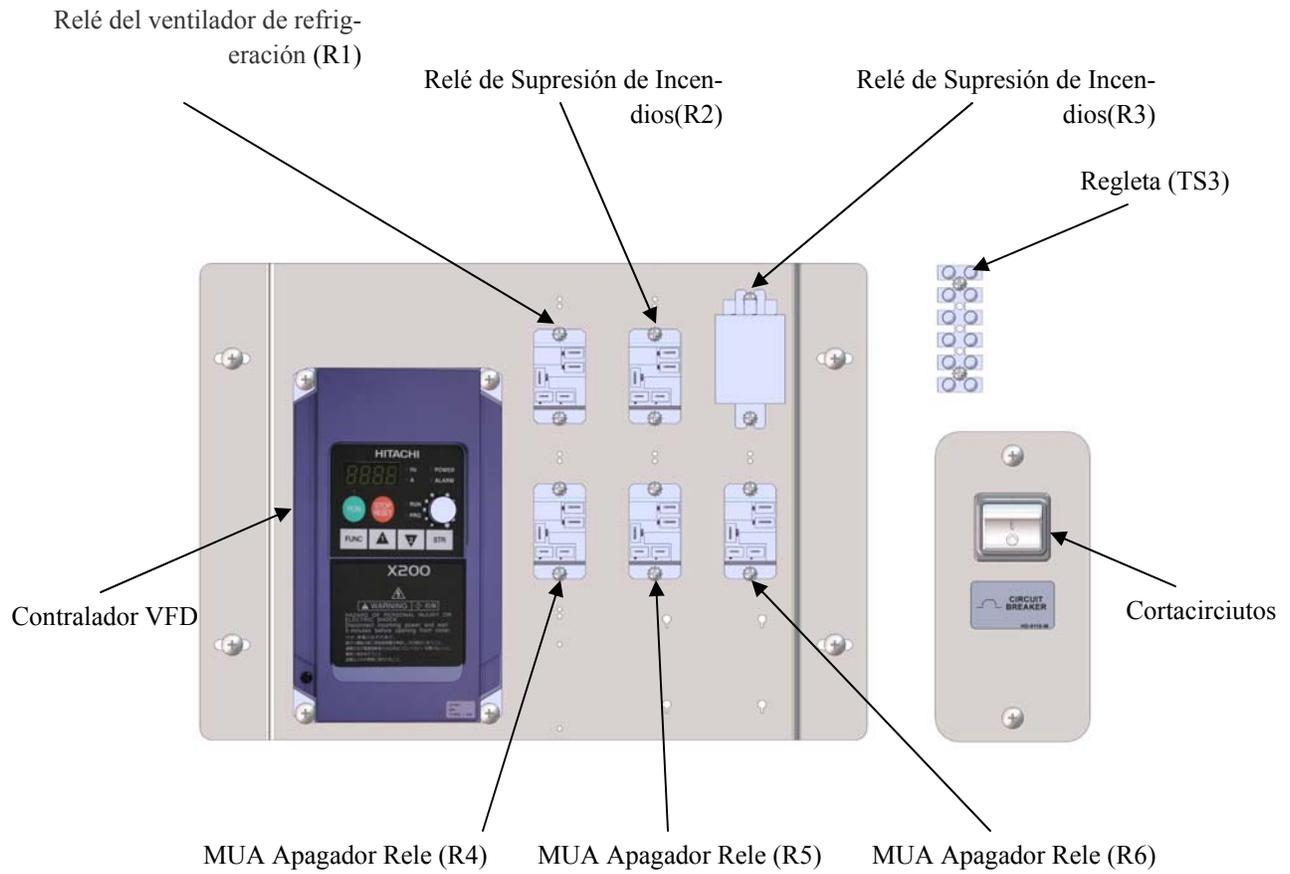
Información de quemador requerida:

- Tamaño del Horno

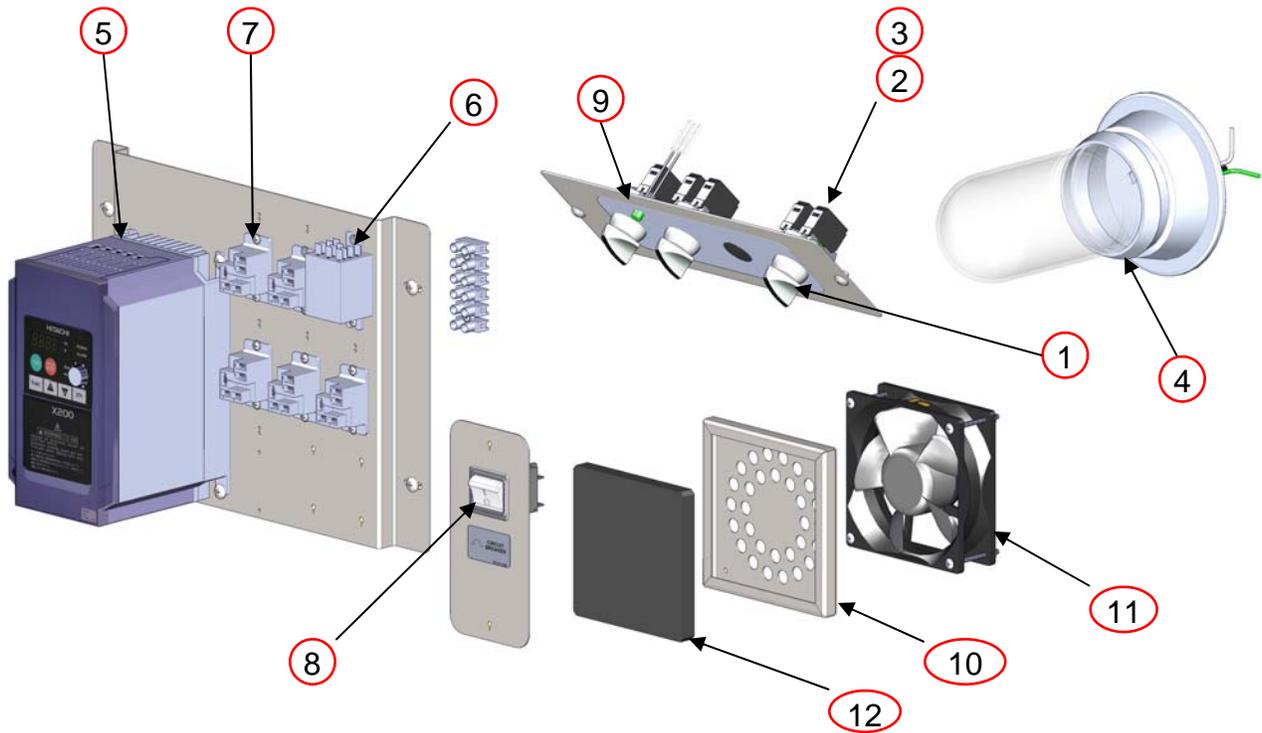
**Esta página se deja intencionalmente en
blanco.**



Caja de control VFD - Estandar c/ supresión de incendios



VFD caja de control (sin tapa)



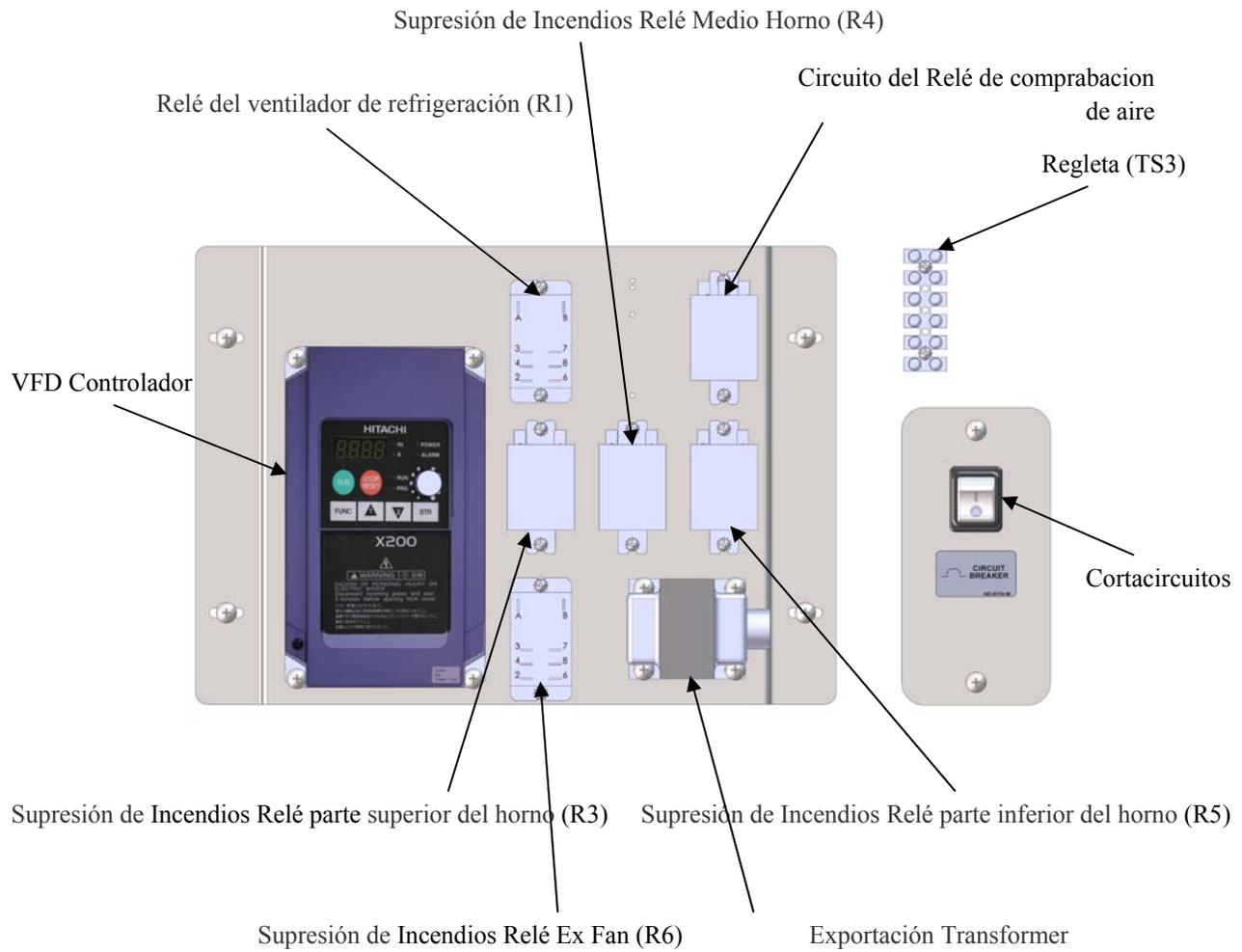
VFD			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XP 4101	Switch Operator	\$21.40
2	XP 4102	Contact Block 1 Pole w/Mount	\$21.40
3	XP 4102-C	Contact Block 1 Pole	\$16.30
4	HP 1251	Light Assembly	\$57.80
5	HP-2051	VFD Hitachi X200-007NFU	\$198.30
6	HP-2055A-S	Relay 11 Pin Flange Mount	\$31.00
7	HP-2056A	W9A Minature Power Relay	\$13.70
8	HP-2060-S	Circuit Breaker Exhaust Fan	\$52.30
9	HP-2061	Current Sensing Light	\$35.10
10	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GA	\$5.60
11	XP 4501-S	FPPG Fan Standard M2	\$36.20
12	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

Información de la Caja de control del VFD necesario:

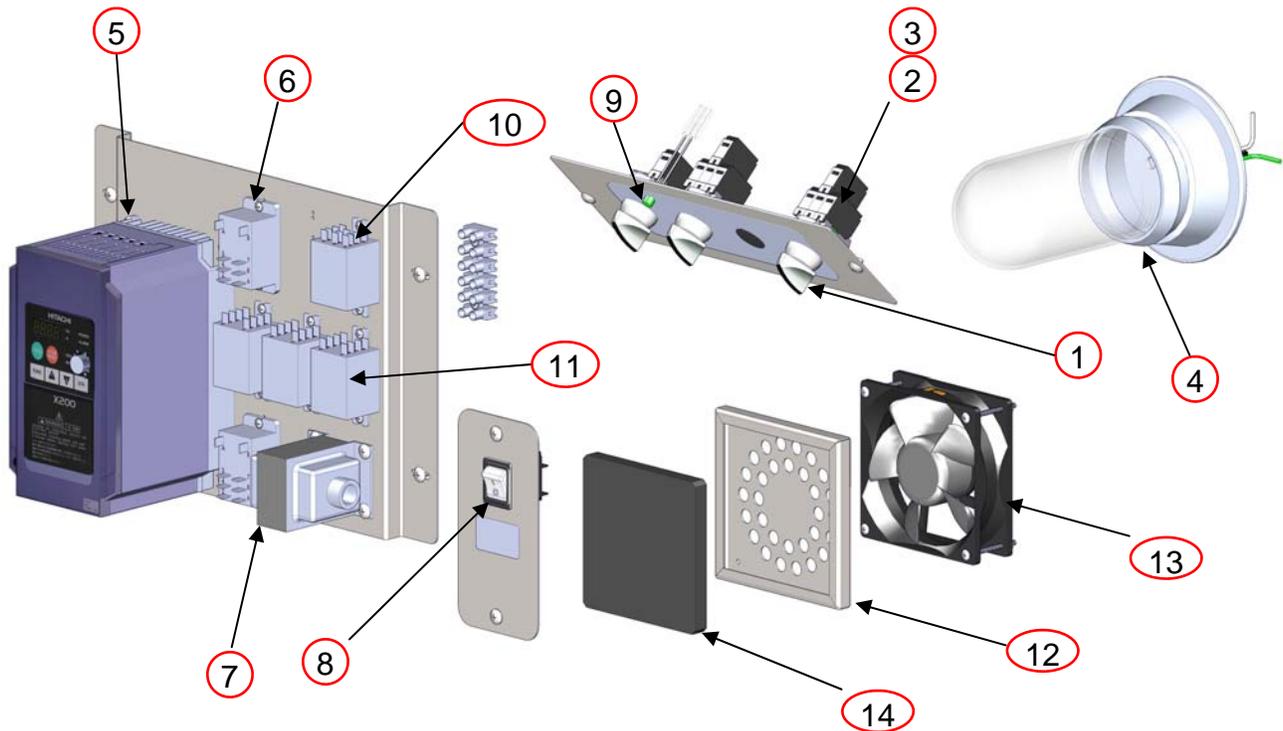
- Tamaño del Horno
- Voltaje

VFD CAJA DE CONTROL - MUNDO

VFD Caja de control c/ supresión de incendios



VFD Control Box (Cover removed)

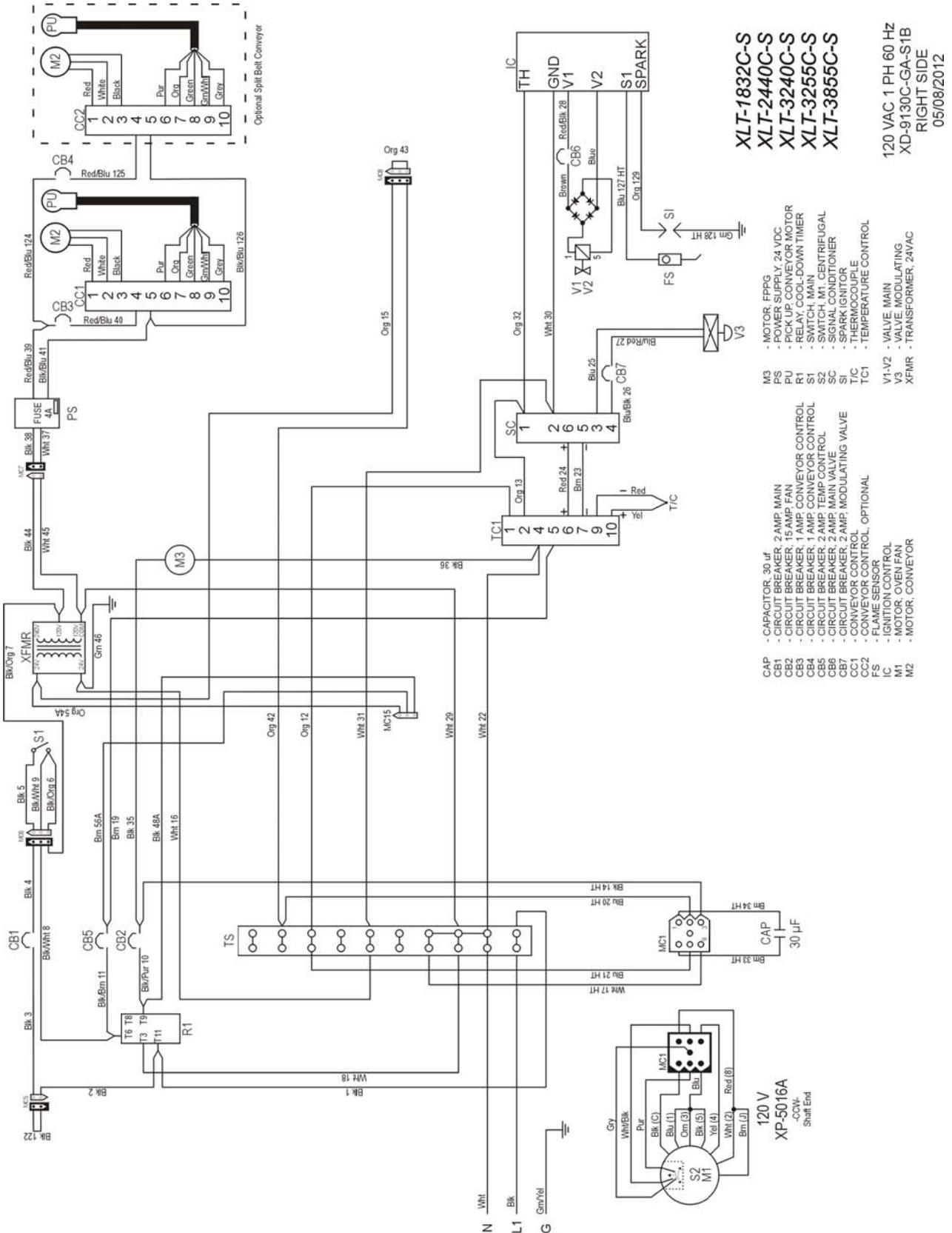


VFD			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XP 4101	Switch Operator	\$21.40
2	XP 4102	Contact Block 1 Pole w/Mount	\$21.40
3	XP 4102-C	Contact Block 1 Pole	\$16.30
4	HP 1251	Light Assembly	\$57.80
5	HP-2051	VFD Hitachi X200-007NFU	\$198.30
6	HP-2055A-W	Relay 8 Pin 3A	\$21.30
7	HP-2059	24vac 40va Transformer	\$55.70
8	HP-2060-W	Circuit Breaker Exhaust Fan	\$52.30
9	HP-2061	Current Sensing Light	\$35.10
10	HP-2065-W	Relay 11 Pin 20A	\$40.00
11	HP-2066-W	Relay 8 Pin 25A	\$33.80
12	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GA	\$5.60
13	XP 4501-W	FPPG Fan Standard M2	\$33.70
14	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

Información de caja de control del VFD necesario:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

1832-3855 Caja Individual Estándar



- XLT-1832C-S
- XLT-2440C-S
- XLT-3240C-S
- XLT-3255C-S
- XLT-3855C-S

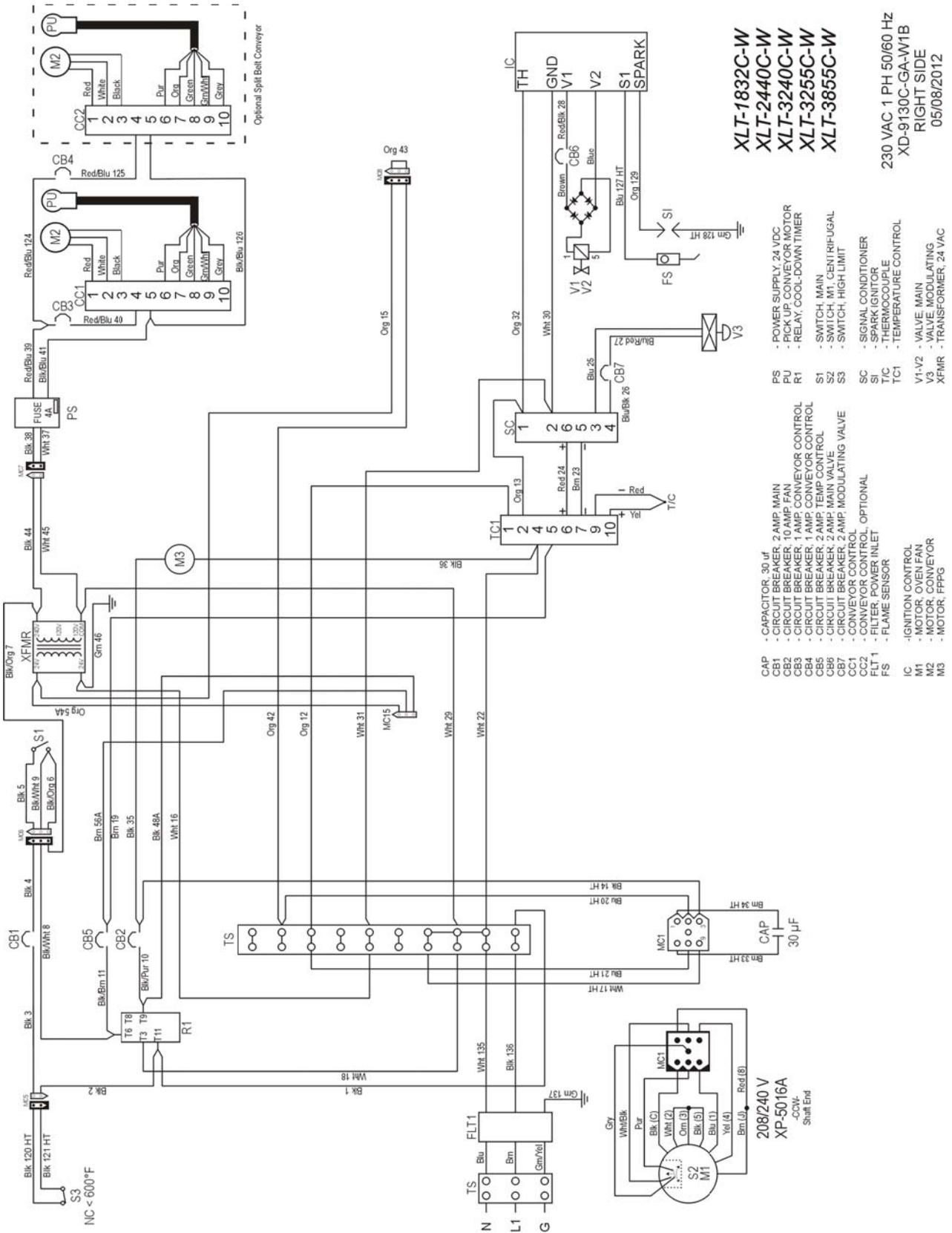
120 VAC 1 PH 60 HZ
 XD-9130C-GA-S1B
 RIGHT SIDE
 05/08/2012

- MOTOR, FPPG
- POWER SUPPLY, 24 VDC
- PICK UP, CONVEYOR MOTOR
- RELAY, COOL-DOWN TIMER
- RELAY, MAIN
- SWITCH, MT, CENTRIFUGAL
- SWITCH, MT, CENTRIFUGAL
- SIGNAL CONDITIONER
- SIGNAL CONDITIONER
- THERMOCOUPLE
- TEMPERATURE CONTROL
- VALVE MAIN
- VALVE MODULATING
- TRANSFORMER, 24VAC

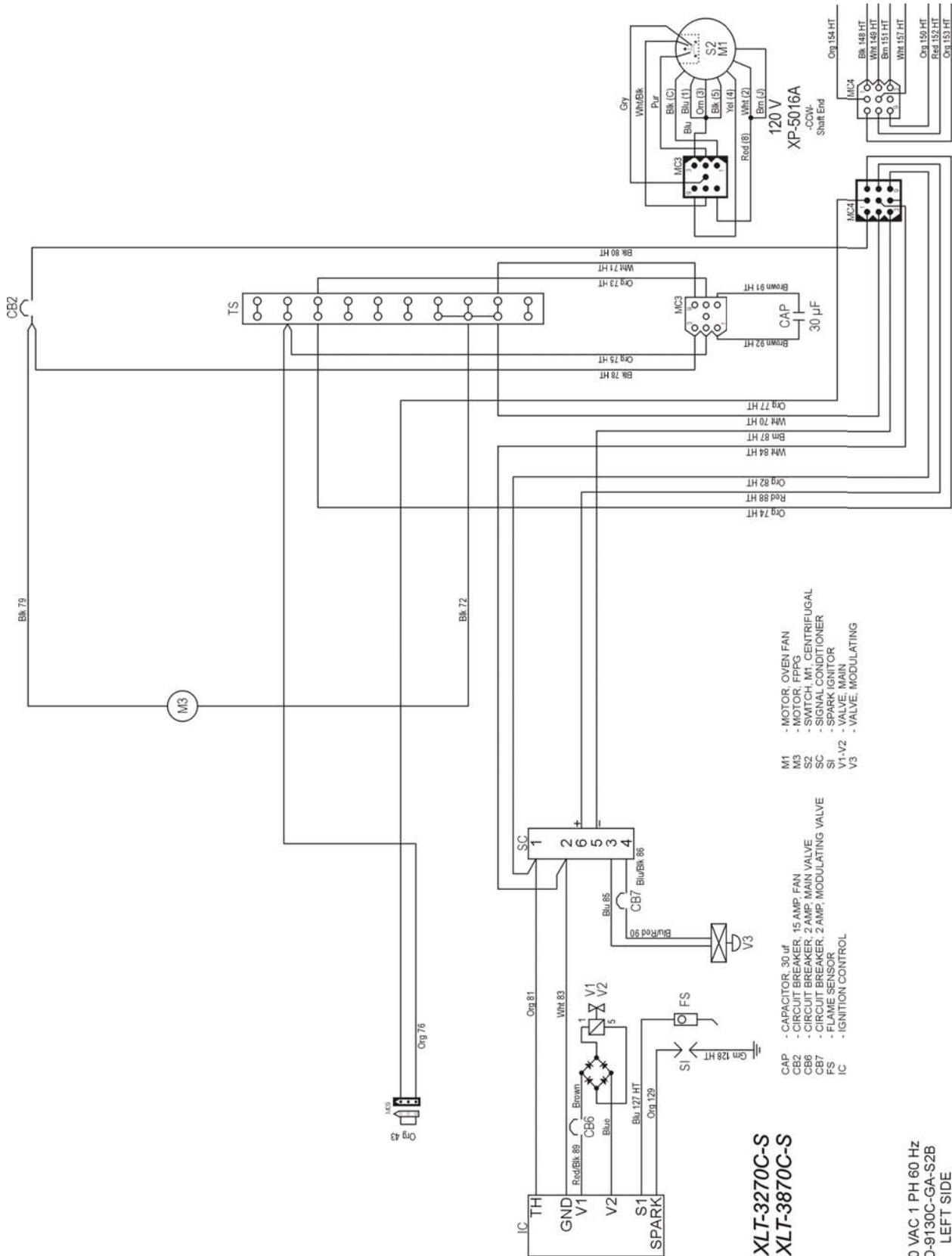
- CAPACITOR, 30 uf
- CIRCUIT BREAKER, 2 AMP MAIN
- CIRCUIT BREAKER, 15 AMP FAN
- CIRCUIT BREAKER, 1 AMP CONVEYOR CONTROL
- CIRCUIT BREAKER, 1 AMP CONVEYOR CONTROL
- CIRCUIT BREAKER, 2 AMP TEMP CONTROL
- CIRCUIT BREAKER, 2 AMP MAIN VALVE
- CIRCUIT BREAKER, 2 AMP MAIN VALVE
- CONVEYOR CONTROL, MODULATING VALVE
- CONVEYOR CONTROL, MODULATING VALVE
- CONVEYOR CONTROL, MODULATING VALVE
- FLAME SENSOR
- IGNITION CONTROL
- MOTOR, OVEN FAN
- MOTOR, CONVEYOR



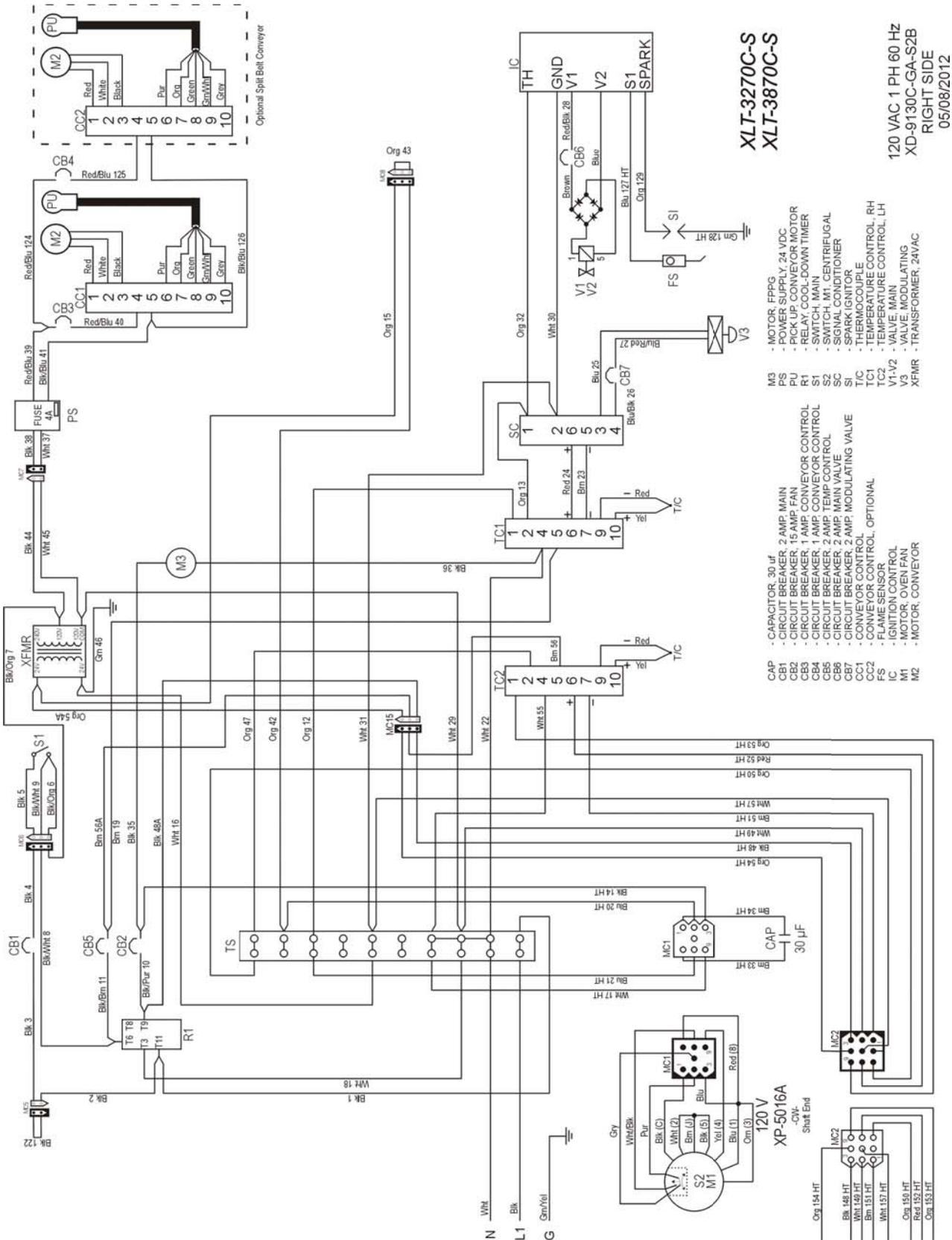
1832-3855 Caja Individual Mundial



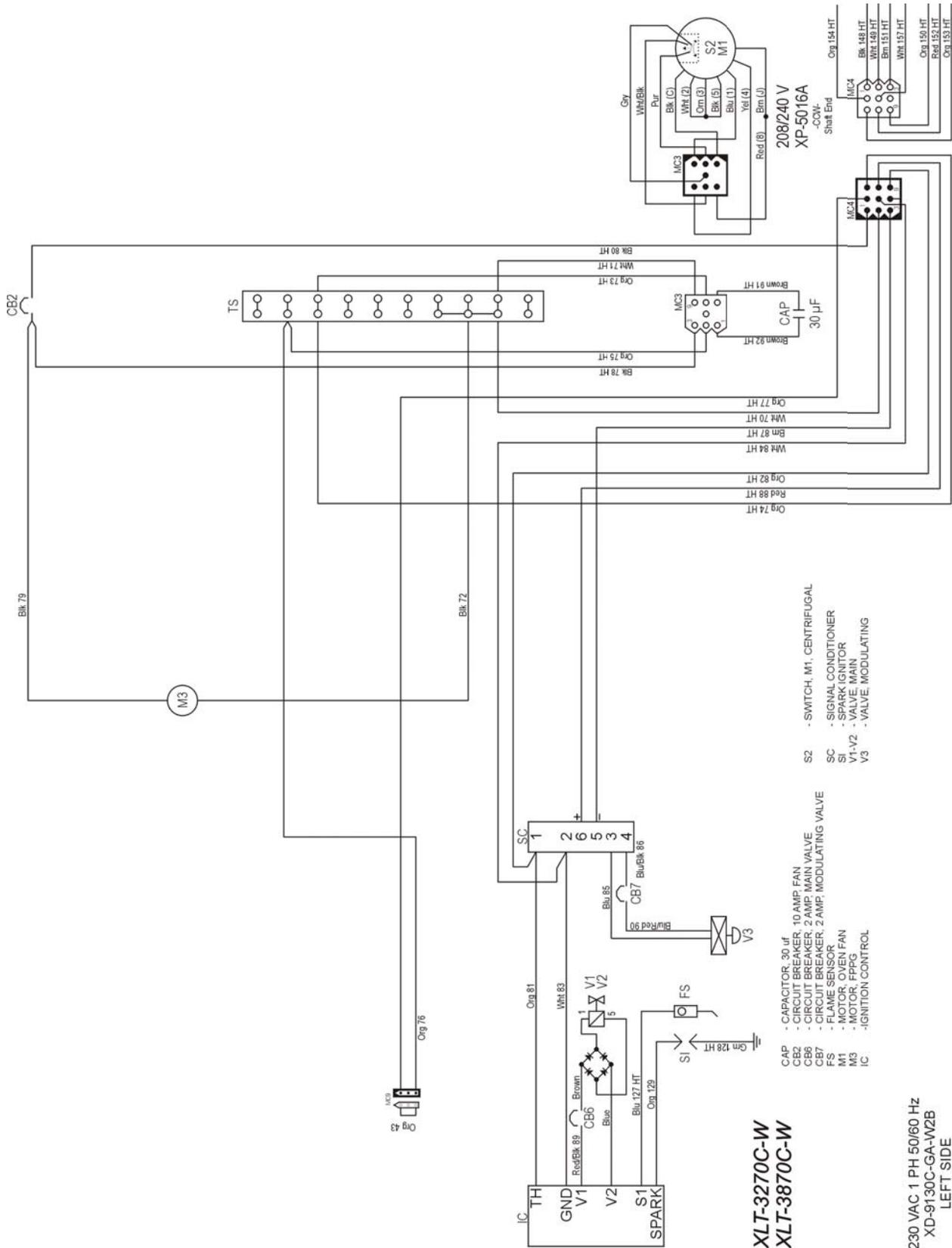
3270-3870 Caja Dual Estándar LH

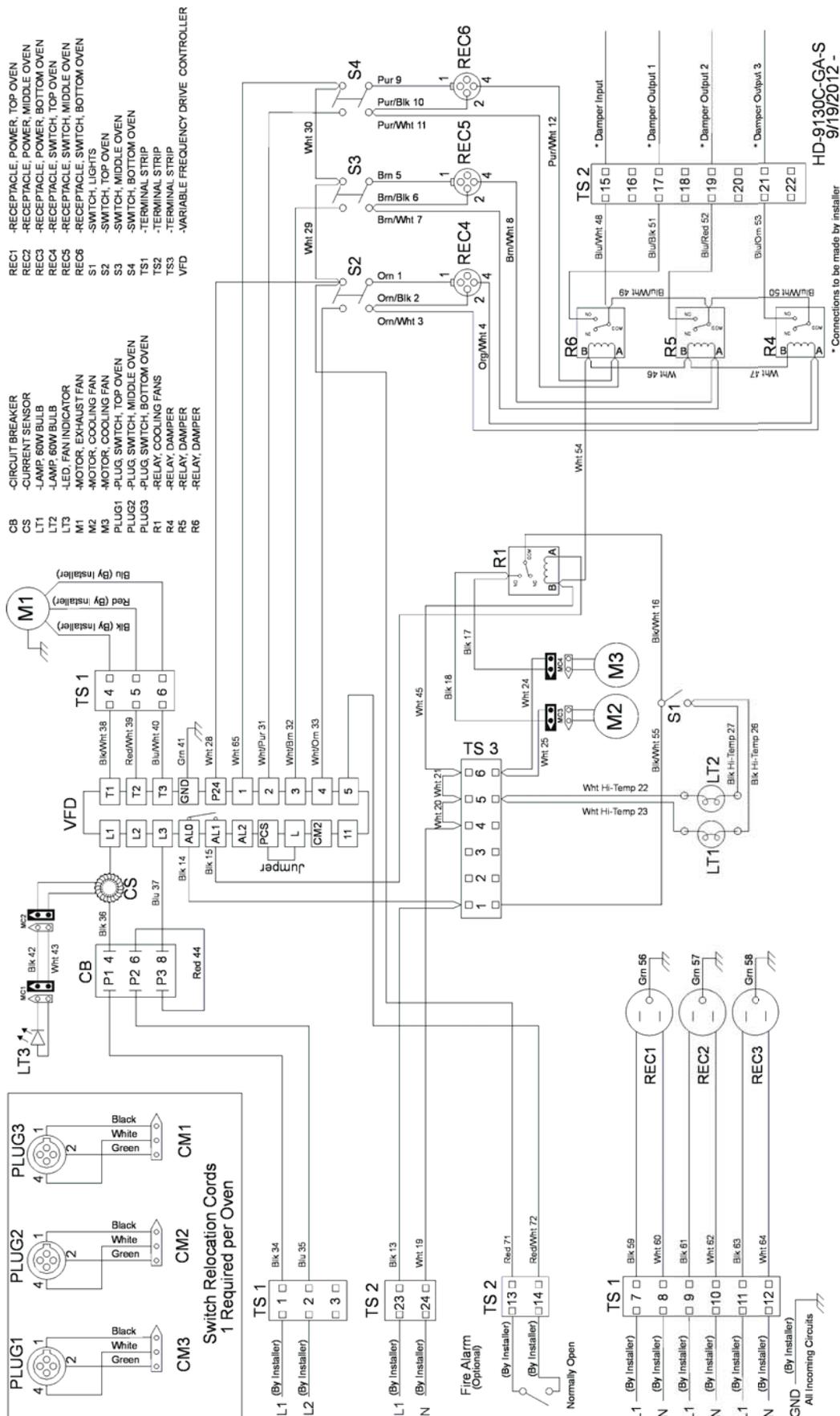


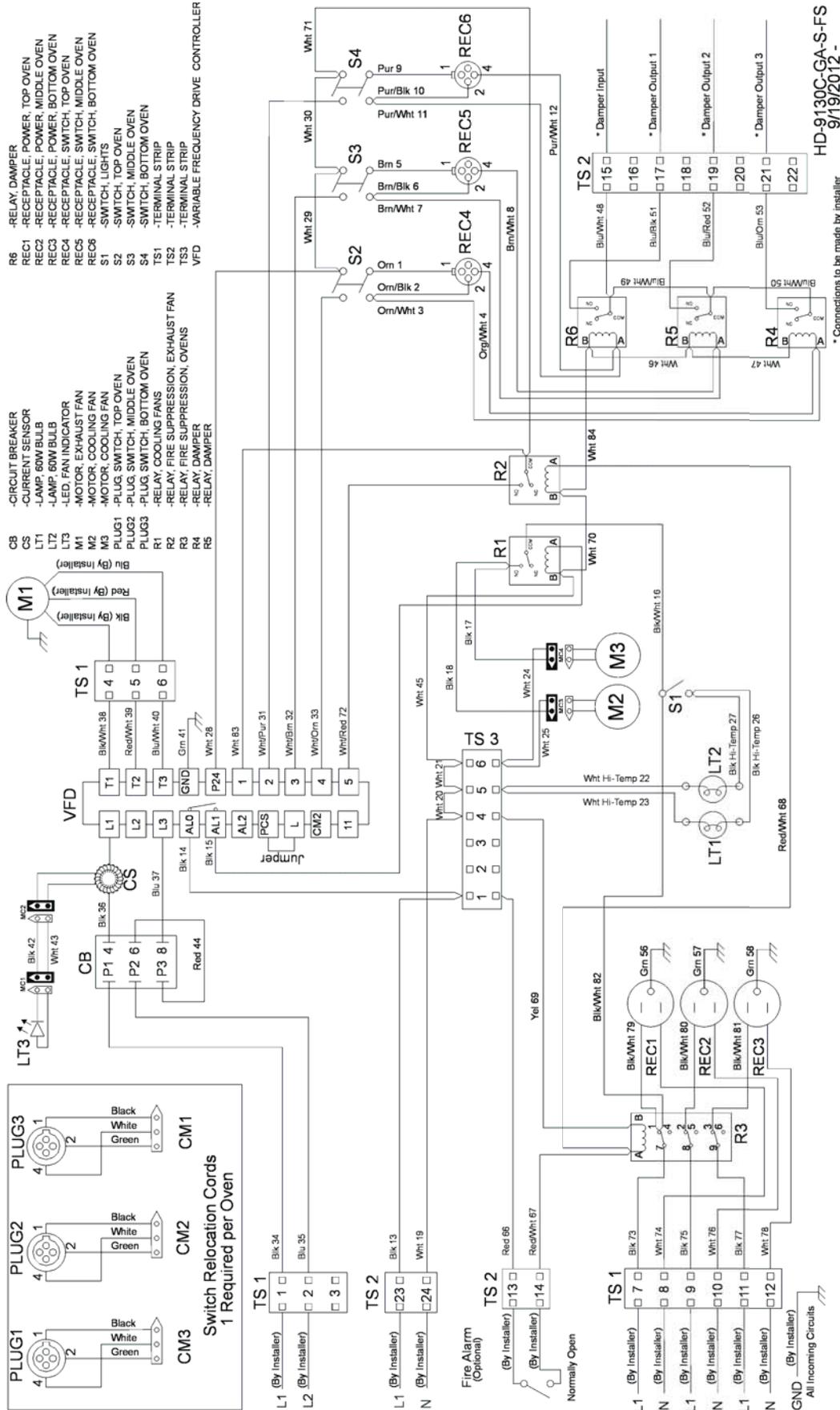
3270-3870 Caja Dual Estándar RH



3270-3870 Caja Dual Mundial LH



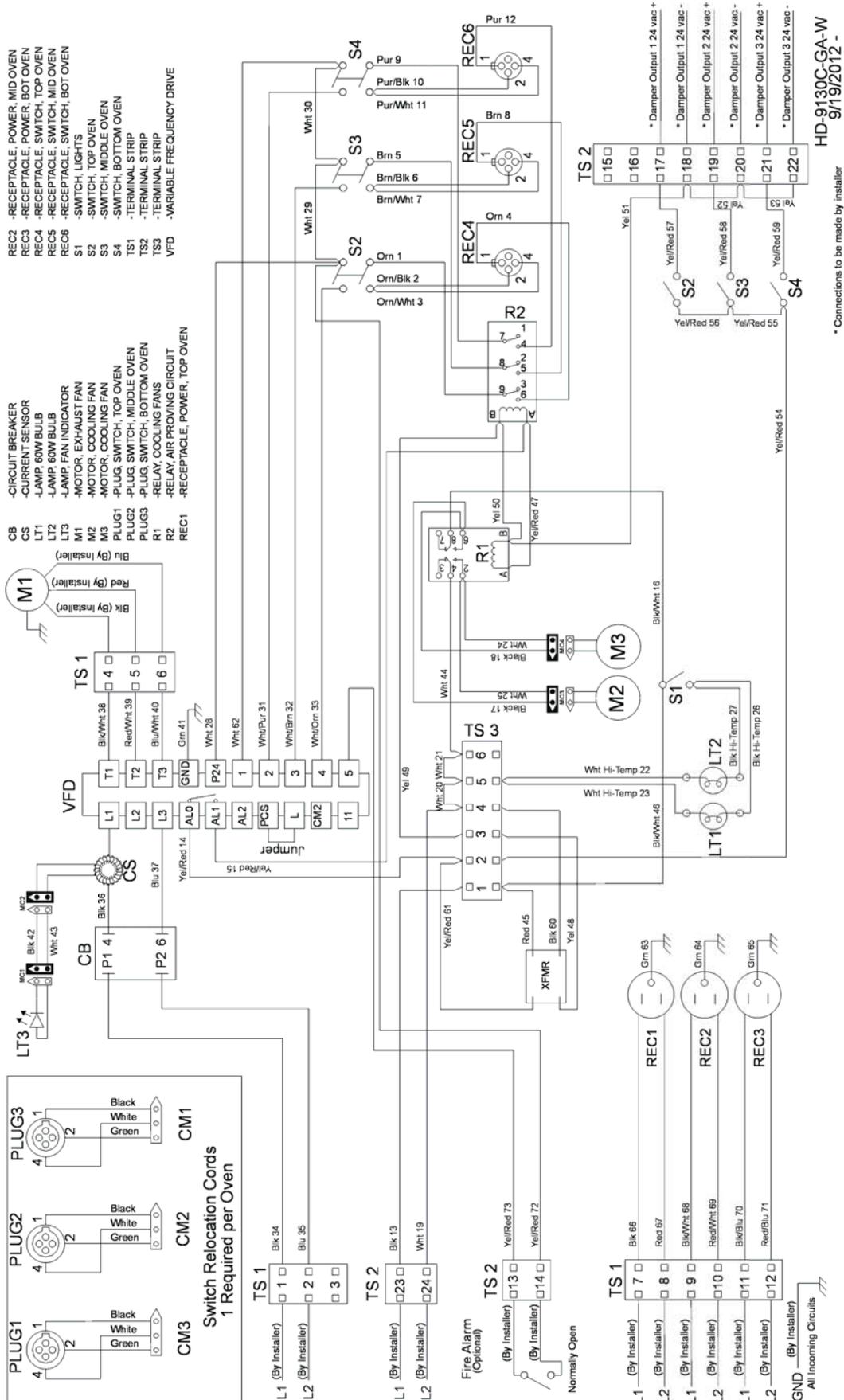




HD-9130C-GA-S-FS
9/19/2012 -

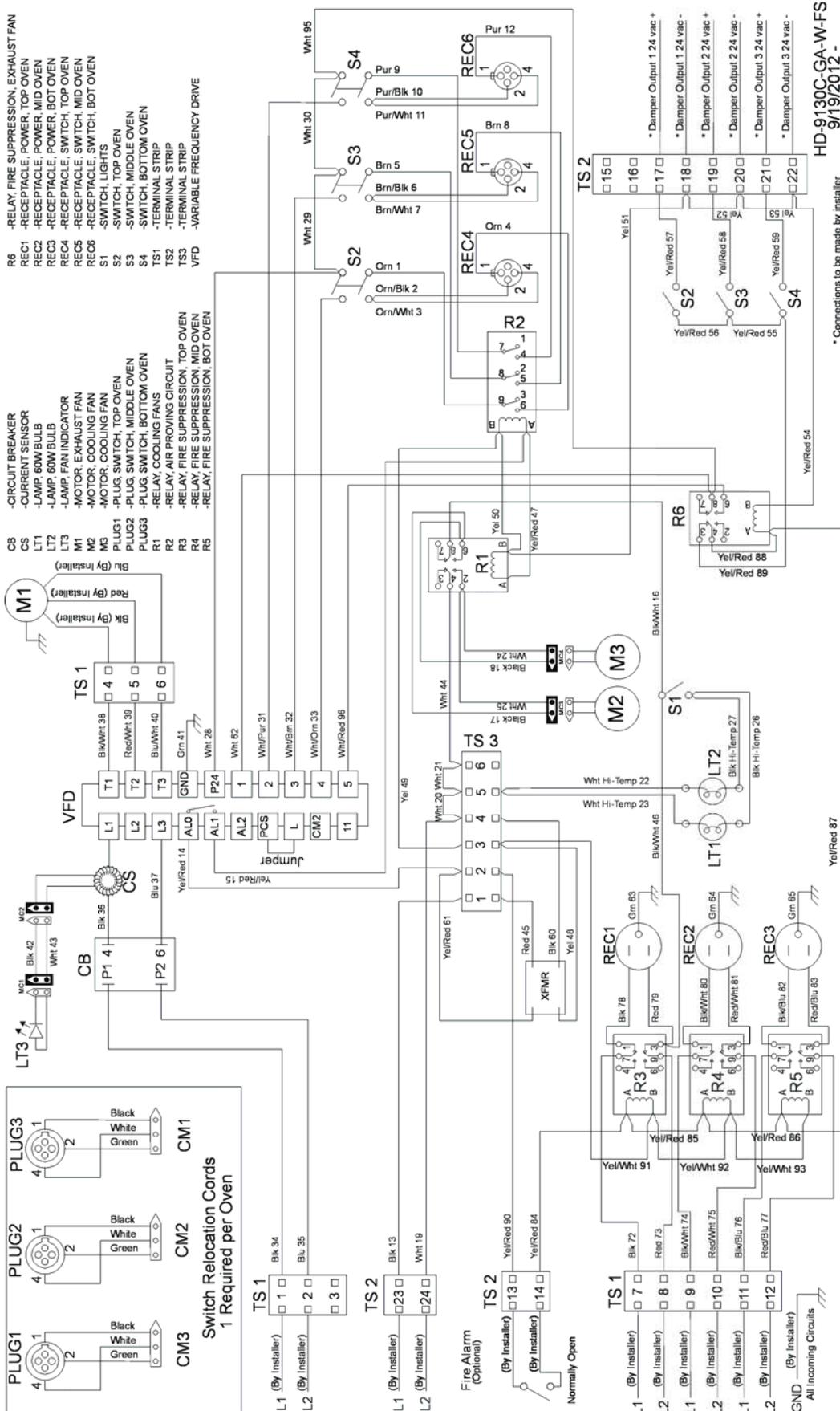
* Connections to be made by installer





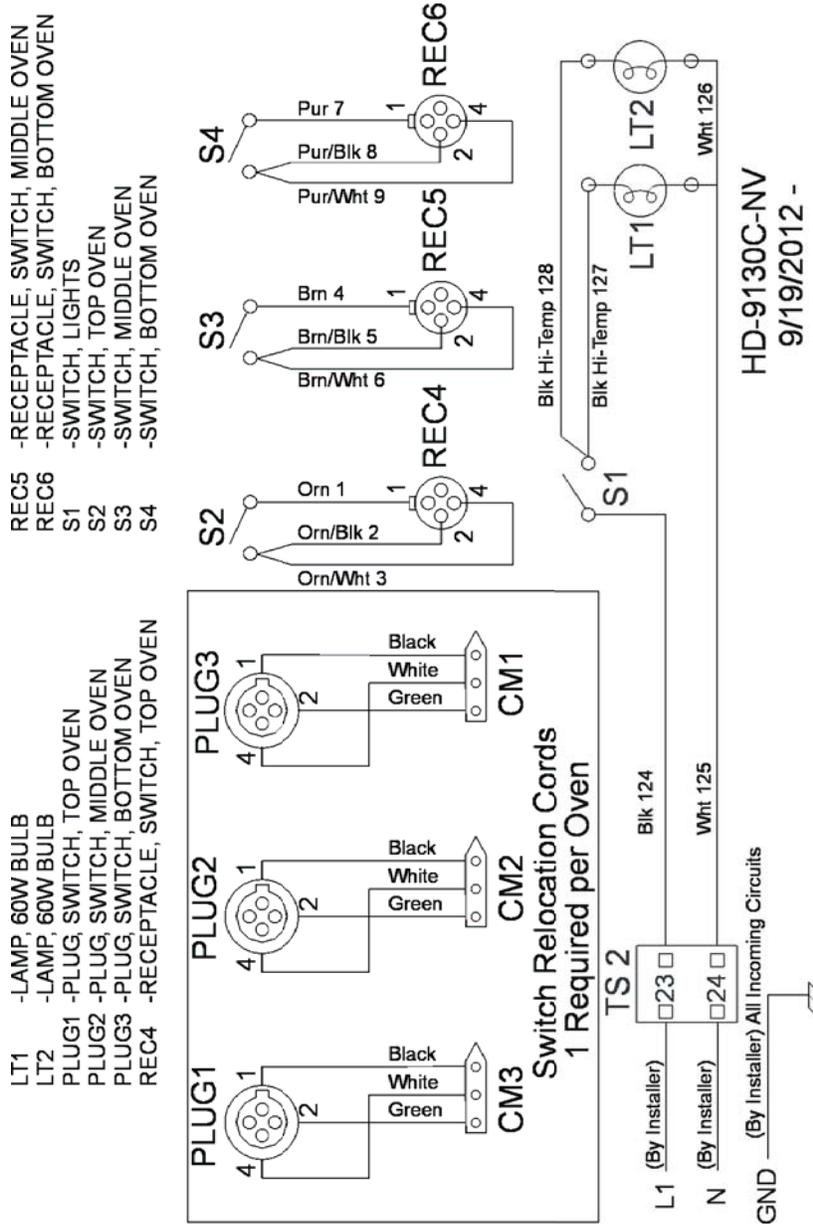
HD-9130C-GA-W
9/19/2012 -

* Connections to be made by installer



HD-9130C-GA-W-FS
9/19/2012 -
* Connections to be made by installer





Esta página se deja intencionalmente en blanco

XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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