



XD 9006G  
AF3SWF3HE  
03/13/2017

# Simple. Smart.



## XLT Gas Ofen & AVI Haube Teile & Service-Handbuch



**VORSICHT**

Dieses Gerät ist für den professionellen Einsatz von qualifiziertem Personal. Dieses Gerät muss von qualifizierten Personen gemäß den geltenden Vorschriften installiert werden. Das Gerät muss über eine ausreichende Belüftung installiert werden, um das Auftreten von unannehmbaren Konzentrationen gesundheitsschädlicher Stoffe in den Raum zu verhindern, in dem es installiert ist. Dieses Gerät benötigt eine ungehinderte Zufuhr von frischer Luft für zufriedenstellenden Betrieb und muss in einem gut belüfteten Raum in Übereinstimmung mit den geltenden Vorschriften installiert werden. Dieses Gerät sollte alle 12 Monate von qualifiziertem Personal mindestens gewartet werden oder früher, wenn die starke Nutzung erwartet wird.

Aktuelle Versionen dieses Handbuchs , Technik / Rau-In-Spezifikationen, Teile & Service Manual, Architekturzeichnungen , und eine Liste der internationalen Vertriebspartner finden Sie unter: [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com)

Für den Einsatz mit den folgenden XLT Gas Ofen

Versionen:

Australia (AE) F3  
Standard (S) F3  
World (W) F3

Für den Einsatz mit den folgenden AVI Gashaube Ausführungen:

Standard (S) E  
World (W) E



Intertek Intertek 0359 GAS40066  
2000887 XLT Ovens  
SAI Global



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

**Sicherheit hängt von Ihnen ab****ACHTUNG**

**Eine unsachgemäße Installation, Anpassung, Änderung oder Wartung kann zu Sachschäden führen, Verletzungen oder zum Tod führen. Lesen Sie die Installations-, Betriebs- und Wartungsanleitung sorgfältig durch, bevor die Installation, Verwendung oder die Wartung.**

- Beitrag in exponierter Lage Anweisungen für den Fall, Gasgeruch gefolgt werden. Diese Informationen können durch Rücksprache mit Ihrem lokalen Gasversorger erhalten werden.

**ACHTUNG****FÜR IHRE SICHERHEIT**

**Bewahren Sie keine oder Benzin oder andere brennbare Flüssigkeiten oder Gase verwenden in die Nähe dieses oder ein anderes Gerät.**

- Im Falle einer Gasgeruch festgestellt wird, fahren Sie das Gas am Haupt Absperrventil sofort ab. Kontaktieren Sie Ihren lokalen Gas Company oder Lieferanten.
- Sie nicht den Fluss der Verbrennung und / oder Lüftungsluft zum Gerät beschränken. Sie genügend Abstand für den Betrieb, die Reinigung, das Gerät und einen ausreichenden Abstand Aufrechterhaltung des Gassperrventil für den Betrieb, wenn das Gerät in der installierten Position ist.
- Halten Sie den Bereich frei und frei von brennbaren Materialien. NICHT Sprühaerosolen IN DER NÄHE DIESES GERÄT WÄHREND ER IN BETRIEB IST.
- Backöfen sind für die Montage auf brennbaren Böden zertifiziert.
- Elektrische Schaltpläne sind im Inneren des Schaltkasten des Ofens und in diesem Handbuch. Trennen Eingangsleistung an das Gerät, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen.
- Dieses Gerät benötigt eine Abzugshaube. Die Installation muss den örtlichen Vorschriften entsprechen.
- Dieses Gerät kann auf der Seite des Geräts entweder mit Erdgas oder flüssigem Brennstoff Erdöl als Designated auf dem Typenschild betrieben werden.
- Dieses Gerät muss von der gleichen Spannung, Phase und Frequenz der elektrischen Leistung betrieben werden, wie auf der Seite des Geräts befindet sich auf dem Typenschild gekennzeichnet.
- Mindestabstände müssen von brennbaren und nicht brennbaren Baustoffen gehalten werden.
- Befolgen Sie alle örtlichen Vorschriften, wenn Sie dieses Gerät installieren.

XLT Öfen hat der Gestaltung Millionen von Dollar ausgegeben, und das Testen unserer Produkte sowie die Entwicklung von Installations- und Bedienungsanleitungen. Diese Handbücher sind die umfassendste und am einfachsten in der Branche zu verstehen. Sie sind jedoch wertlos, wenn sie nicht befolgt werden.

Wir haben erlebt Shopbetreiber und Bauherren verlieren viele Tausende von Dollar an entgangenen Einnahmen durch falsche Installationen. Wir empfehlen Ihnen, alle Anweisungen in diesem Handbuch sowie die besten Praktiken anwenden in Sanitär-, Elektro-, und HVAC Bauvorschriften zu befolgen.

**Definitionen und Symbole**

Ein Sicherheitshinweis (Nachricht) einen "Safety Alert Symbol" & ein Signal Wort oder eine Phrase wie GEFÄHR, WARNUNG oder VORSICHT. Jedes Signalwort hat folgende Bedeutung:

**ACHTUNG**

Weist auf eine potenziell gefährliche Situation, die, wenn sie nicht vermieden, zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.

**HOCHSPANNUNG**

Weist auf eine hohe Spannung. Er fordert Ihre Aufmerksamkeit auf Gegenstände oder Operationen, die Sie und andere Personen gefährlich werden könnte, das Gerät in Betrieb. Lesen Sie die Meldung und befolgen Sie die Anweisungen.

**WARNUNG**

Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, dass, wenn sie nicht vermieden wird, kann sich schneiden oder zerquetscht zu werden. Er fordert Ihre Aufmerksamkeit auf Gegenstände oder Operationen, die Sie und andere Personen gefährlich

**VORSICHT**

Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, dass, wenn sie nicht vermieden wird, zu leichten führen kann Verletzungen oder schwere Schäden am Produkt zu moderieren. Die Situation in der ACHTUNG beschrieben kann, wenn sie nicht vermieden, zu ernsthaften Ergebnissen. Wichtige Sicherheitsmaßnahmen werden in VORSICHT (sowie WARNING) beschrieben, so sicher sein, sie zu beobachten.

**HINWEIS**

Hinweise gibt einen Bereich an oder Gegenstand besonderer Verdienst, entweder das Produkt der Fähigkeit oder häufige Fehler in Betrieb oder Wartung zu betonen.

**TIP**

Tipps geben eine spezielle Anweisung, die Zeit oder andere Leistungen bei der Installation oder der Verwendung des Produkts zu speichern. Die Spitze lenkt die Aufmerksamkeit auf eine Idee, die nicht offensichtlich sein können Erstanwender des Produkts.



## Garantie - US and Canada

Rev G

Approval Date: 11/01/2016

XLT Optionsscheine Version F Öfen hergestellt nach 1. Januar 2016, frei von Mängeln in Material und Verarbeitung unter normalen Nutzungsbedingungen für sieben 7 Jahre ab dem ursprünglichen Kaufdatum werden durch den Endbenutzer und weitere Optionsscheine Hauptlüfter klingen, Förderband Wellen und Förderband Lager für zehn 10 Jahren. XLT weiter garantiert alle Öfen, frei von Rost für zehn 10 Jahren ab dem Zeitpunkt das Gerät ursprünglich gekauft wird. XLT Optionsscheine Version E Hauben nach 1. Dezember 2015 frei von Mängeln in Material und Verarbeitung unter normalen Nutzungsbedingungen für fünf 5 Jahre ab dem ursprünglichen Kaufdatum werden durch den Endbenutzer Käufer hergestellt. Bei einem Ausfall der Teil wird XLT ein Ersatzteil zu liefern und Zahlen für alle Arbeit, verbunden mit dem Austausch des Teils. Wenn bei Betrachtung XLT feststellt, dass der Teil nicht defekt ist, werden alle entstandenen Kosten der Endnutzer-Käufer. Diese Garantie erstreckt sich auf den ursprünglichen Endbenutzer Käufer und ist nicht ohne vorherige schriftliche Zustimmung von XLT übertragbar. Schäden beschränken sich auf den ursprünglichen Kaufpreis.

### PFLICHTEN DES EIGENTÜMERS:

- der Eigentümer muss die Ausrüstung und Kisten beim Empfang inspizieren. Schäden während des Transports soll dem Träger unverzüglich mitzuteilen und auch, XLT
- die Ausrüstung installiert und betrieben gemäß den schriftlichen Anweisungen mit der Einheit
- eingerichtet werden muss diese Garantie soll keine Entschuldigung für die Besitzer von richtig
- eine Kopie der "Ersten Start-up-Checkliste" muss ausgefüllt und an XLT zurückgegeben, wenn das Gerät ursprünglich installiert ist , bzw. wenn das Gerät entfernt und in eine andere Lage
- Gas, Elektro und HLK-Dienstprogramme muss installiert an den Ofen angeschlossen und installiert durch lokal lizenzierten
- XLT Öfen kontaktieren vor der Kontaktaufnahme mit einer Reparaturwerkstatt für Garantiarbeiten bei Nichtbeachtung erlischt jegliche Garantie

### WAS IS NOT COVERED:

- Fracht Schäden
- Überstunden berechnet
- Teile, die wegen Versorgungsleistungen (Überspannung defekt wird hohe oder niedrige Spannungen, hohen oder niedrigen Gasdruck oder Volumen, kontaminiert, Kraftstoff oder unsachgemäße Versorgungsanschlüsse)
- Teile, die wird defekt, weil Feuchtigkeit und/oder andere Verunreinigungen
- Förderband Gürtel
- Filter
- Exhaust Fans
- Glühbirnen
- Painted oder pulverbeschichtet Oberflächen
- normale Wartung oder Anpassungen
- diese Garantie gilt nicht, wenn das Gerät oder Teile durch Unfall beschädigt ist , Unfall, Veränderung, Missbrauch, Missbrauch, unsachgemäße Reinigung, unsachgemäße Installation, unsachgemäßen Betrieb, Naturkatastrophen oder von Menschen verursachten Katastrophen

### ANSPRÜCHE BEHANDELT WIE FOLGT:

sollten solche Mängel entdeckt werden, XLT mitzuteilen. Auf Anfrage arrangieren XLT für notwendige Reparaturen von einer autorisierten Servicestelle vorgenommen werden. Denial-of-Service bei der Ankunft von einer autorisierten Servicestelle gibt XLT von jeglicher Gewährleistungspflicht frei.

7761 W Kellogg Drive 67209-2003 - PO Box 9090 67277-0090 - Wichita, Kansas  
Voice (316) 943-2751 - (888) 443-2751 - Fax (316) 943-2769  
www.xltovens.com





## Garantie – International

Rev J

Approval Date: 11/01/2016

Beim Kauf über einen autorisierten internationalen Händler, Optionsscheine XLT Version F Öfen und Version E Hauben frei von Mängeln in Material und Verarbeitung bei normalem Gebrauch zu sein. Dem Fachhändler International wird XLT Produkte während der Garantiezeit reparieren. Diese Garantie erstreckt sich auf den ursprünglichen Endbenutzer Käufer und ist nicht ohne vorherige schriftliche Zustimmung von dem Fachhändler International übertragbar. Schäden beschränken sich auf den ursprünglichen Kaufpreis. Produkte, die durch andere Mittel als eine internationale Fachhändler gekauft haben keine Garantie. Diese Garantie gilt für Gebiete außerhalb der 50 Vereinigten Staaten von Amerika und Kanada.

### PFLICHTEN DES EIGENTÜMERS:

- der Eigentümer muss die Ausrüstung und Kisten beim Empfang inspizieren. Schäden während des Transports ist an den Frachtführer und auch auf dem internationalen Fachhändler unverzüglich mitzuteilen.
- Die Ausrüstung muss gemäß den schriftlichen Anweisungen eingerichtet mit dem Gerät betrieben werden.
- gilt diese Garantie nicht, wenn die Geräte installiert, gestartet und unter der Aufsicht von dem Fachhändler International gezeigt.
- Diese Garantie wird den Besitzer von richtig Wartung der Anlagen gemäß den schriftlichen Anweisungen eingerichtet mit dem Gerät nicht entschuldigen.
- Eine Kopie der "Ersten Start-up-Checkliste" muss ausgefüllt und an dem Fachhändler International zurückgegeben, wenn das Gerät zunächst installiert ist, bzw. wenn das Gerät entfernt und an einem anderen Speicherort installiert ist.
- Die Gas-, Elektro, und HLK-Dienstprogramme müssen an das Gerät angeschlossen und durch lokal lizenzierten installiert werden.
- Der autorisierten internationalen Vertriebspartner muss für Service kontaktiert werden. Scheitern an dem internationalen Fachhändler vor der Kontaktaufnahme mit einer Reparaturwerkstatt für Garantiarbeiten erlischt jegliche Gewährleistung.

### WAS IST VERSICHERT (abhängig von lokalen Marktbedingungen) :

- 5 Jahre Arbeit – Erweiterungen möglicherweise verfügbar und Kosten anfallen
- 5 Jahre auf Teile-Erweiterungen können vorhanden sein und Gebühren können gelten
- 5 Jahre auf Teile und Arbeit auf: Ofen-Ventilatorflügel, strukturelle Schweißnähte, Förderband Wellen, Förderband Lager, verrosteten Materialien in Öfen

### WAS IS NOT COVERED (abhängig von lokalen Marktbedingungen) :

- Fracht beschädigen
- Teile, die wegen Versorgungsleistungen (Stromstöße, hohe oder niedrige Spannungen, hohen oder niedrigen Gasdruck oder Volumen, verschmutzte Kraftstoff oder unsachgemäße Versorgungsanschlüsse) defekt wird
- Teile, die aufgrund von Feuchtigkeit und/oder andere Verunreinigungen
- Förderband Gürtel
- defekt wird
- Filter Auspuff Fans
- Glühbirnen
- Painted oder Puder beschichtete Oberflächen
- Rusted Materialien in Hauben
- normale Wartung oder Anpassungen
- diese Garantie gilt nicht, wenn die Ausrüstung oder in Auszügen ist beschädigt als Folge von Unfall, Unfall, Veränderung, Missbrauch, Missbrauch, unsachgemäße Reinigung, Verwendung von Natronlauge/sauren Chemikalien, unsachgemäße Installation, unsachgemäßen Betrieb, Naturkatastrophen oder von Menschen verursachten Katastrophen

### ANSPRÜCHE BEHANDELT WIE FOLGT:

sollten solche Mängel entdeckt werden, müssen dem internationalen Fachhändler benachrichtigt werden. Auf Anfrage arrangieren dem Fachhändler International für notwendige Reparaturen.

7761 W Kellogg Drive 67209-2003 - PO Box 9090 67277-0090 - Wichita, Kansas  
Voice (316) 943-2751 - (888) 443-2751 - Fax (316) 943-2769  
www.xltovens.com



Diese Seite wurde absichtlich freigelassen.

Verantwortung	XLT/Dienstleistungsunternehmen	Eigentümer Auftragnehmer
<b>Site Survey: Stellen Sie sicher, Elektro- und Gaszähler / Regler Größen</b>	X	
<b>Versorgungsleitungen von TS1 # R3, R4, R5 Fan zu erschöpfen</b>		X
<b>Versorgung (1) einphasig 230 Volt 10 Amp-Schaltung von Schalter-Panel Hood XLT</b>		X
<b>Versammlung der neuen Haube pro XLT Installations- und Bedienungsanleitung</b>		X
Aussetzen XLT Hood von der Decke		X
Installieren Sie den neuen Abluftventilator auf dem Dach		X
Versorgung Strom Hood XLT		X
Installieren Kanalabdeckung oder Valance oben XLT Hood		X
<b>Versammlung neuer Öfen pro XLT Installations- und Bedienungsanleitung</b>		
Stände zusammengebaut und eingestellt an Ort und Stelle	X	
Backöfen bewegt und gestapelt mit der richtigen Hebezeuge	X	
Montieren Sie Wanten & Halter zu XLT Backofen / Hood	X	
<b>Anschluss Kraftstoff XLT Produkte</b>		
Verlegen Sie die Schläuche und Abtropfschlaufen		X
Weld Führung zu XLT Hood		X
Auf undichte Stellen prüfen		X
Installieren Sie flexible Gasschläuche	X	
Schließen Sie Stromversorgung	X	
<b>Verbindung können verlangen, Permit und Code-Inspektionen</b>		X
<b>Verlagern Make-Up-Air den Raum an den Enden der Öfen zu betreten</b>		X
<b>Inbetriebnahme pro XLT Installations- und Bedienungsanleitung:</b>	X	
Der Gasdruck / Dichtigkeitsprüfung, Kapuze / Backofen-Funktion, ggf. einstellen	X	
Checkliste zur Inbetriebnahme muss eingereicht werden, um XLT Garantie		X

### Auf einmal Träger des Schadens informieren

Nach dem Empfang aller Waren von einem gemeinsamen Träger geliefert, auf eventuelle äußere Schäden, die innere Schäden hinweisen. Wenn die Bedingungen dies zulassen, öffnen Sie alle Kisten und führen Sie eine vollständige Inspektion für Schäden während der Auslieferungsfahrer immer noch da. Wenn es Schäden, beachten Sie bitte auf dem Lieferschein und den Träger rufen, um einen Transportschäden Anspruch innerhalb von 24 Stunden nach Eingang zu machen. Das Fehlen einer Schadensersatzanspruch innerhalb der ersten 24 Stunden machen kann die Möglichkeit zum Erlöschen beschlossen, den Anspruch zu haben.

XLT Backöfen möchte, dass Sie mit jedem Aspekt völlig zufrieden zu sein, zu besitzen und mit Ihrem Backofen und Kapuze. Ihr Feedback, sowohl positive und negative, ist sehr wichtig für uns, da es hilft uns zu verstehen, wie unsere Produkte und unser Unternehmen zu verbessern. Unser Ziel ist es, Ihnen mit Ausrüstung zur Verfügung zu stellen, die wir stolz sind, zu bauen und Sie werden stolz sein, zu besitzen.

So empfangen Sie technische Unterstützung für den Ofen oder Haube Sie erworben haben, hat XLT qualifizierte Kundendienstpersonal, die Unterstützung auf jeder Art von XLT Backofen Problem zur Verfügung stellen kann, die auftreten können. Kundenservice ist verfügbar 24/7/365 oder [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com) besuchen.

**ACHTUNG**

Installation aller Gasgeräte und Lüftungsabluflhauben sollten nur von einem qualifizierten Fachmann durchgeführt werden, gelesen hat und versteht diese Anweisungen und ist vertraut mit den entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen. Lesen Sie dieses Handbuch vor der Installation oder Wartung dieser Anlage.

### Speichern Sie diese Anleitung

Dieses Dokument ist Eigentum des Besitzers dieses Gerätes.

XLT Öfen behält sich das Recht vor, Änderungen im Design und Spezifikationen zu machen und / oder Ergänzungen vornehmen oder Verbesserungen an seinem Produkt, ohne irgendwelche Verpflichtungen auf sich selbst auferlegt, früher gefertigte Produkte in zu installieren.

Alle Rechte Hand & linke Hand in diesem Handbuch sind aus der Sicht als wenn sie direkt vor dem Glas-Sandwich Tür.

Warnung und Sicherheitshinweise .....	2
Garantie .....	4
Die Installation Aufgaben .....	7
Allgemein .....	8
Ofen Betriebstheorie.....	10
Hauben Betriebstheorie .....	16
Ofen Fehlerbehebung .....	19
Hauben Fehlerbehebung .....	20
Ofen Service-Verfahren .....	21
Hauben Service Verfahren .....	28
Ofen Teile.....	31
Hauben Teile .....	55
Ofen Schema .....	58
Hauben Schema .....	64
Notizen .....	67

**Für Wartungsverfahren entnehmen Sie bitte der XLT Installations- und Bedienungsanleitung.**

Revision History Table		
Revision	Comments	Date
E	Updated US and International Warranties on Pg. 4 and 5, Added Australia Shutter Information on Pg.25, Updated Oven and Hood Theory of Operation Pg 10-18, Updated World Control Box Assembly Pg 46-50, Updated Hood Control Box Pg 54-55, Updated Oven and Hood Schematics and Updated Images To Reflect Decals Moving	11/01/2016
F	Added VFD Programming Pg 22 & Pg 23. Removed "Machine" From Oven Machine Control Pg 10 & Pg 13. Updated Manual To Version F1 on Cover.	02/21/2017
G	Updated Manual To Version F3 on Cover and Updated All Oven Schematics.	03/13/2017

Wenn die Hauptstromversorgung auf dem Large User Interface (LUI) eingeschaltet ist:

1. Der Ofen Lüftermotor (M1), die in der Rückwand läuft.
2. Der Fan (M3) auf der Systemsteuerung ausgeführt werden soll.
3. Die Große User Interface (LUI) wird die tatsächliche Temperatur angezeigt, bis Sollwert erreicht ist.
4. Die Große User Interface (LUI) wird Bandzeit angezeigt werden soll.
5. Der Brenner zündet.

Der erste Teil des Betriebstheorie erklärt, wie elektrische Energie in den Ofen geliefert wird, und die Anfangssequenzen, wenn die Hauptstromversorgung auf dem Large User Interface (LUI) eingeschaltet ist. Der Rest der Betriebstheorie Abschnitt erläutert die Funktion von Komponenten in alphabetischer Reihenfolge. Diese Komponenten werden auch auf dem Schaltplan aufgeführt.

Netzspannung für Standard-Öfen wird angenommen, 120 VAC zu sein, 60 Hz.

Netzspannung für World & Australian Öfen wird angenommen, 230 VAC zu sein, 50 Hz.

Strom entsteht an den elektrischen Anschluss an der Wand. Die Netzspannung wird dann in den Ofen über das Netzkabel an die Klemmleiste (TS1) getragen wird. Die neutrale Linie ist mit TS1-1L und L1 ist mit TS1-2L verbunden. Von der anderen Seite des TS1, Leistung wird durch den High Limit Switch (S3) und teilt sich auf dem Circuit Breaker (CB1) sowohl für die Stromversorgung (PS) und Ofen Fan Motorrelais (R1) oder der Frequenzumrichter zu gehen durch ( VFD). Die PS wandelt dann die Netzspannung in 24 VDC, die TS2-1 durch TS2-3 Positionen bei +24 VDC und TS2-8 durch TS2-10 Positionen bei -24 VDC an die Macht eingesetzt wird. Von TS2, +24 VDC an Gasventil (V2) High / Low Flamme und Ofen Backofensteuerung (OMC1) und (OMC2 falls vorhanden) P10-4 über CB4 / 5 und P4-2 verteilt. Diese Drähte sind so lange leben, wie Ofen an die Macht an der Wand verbunden ist.

Wenn der Ofen eingeschaltet ist, ein Relais in der OMC schließt zwischen P4-2 & P4-3, das Senden von 24 VDC aus P4-3 bis TS2-6R die Macht Flamme Sense (FS) verteilt, die FPPG Fan (M3) , die Zündsteuerung (IC) der Klemme 2 und für die Wärme IC-Anschluss 4 über den Fliehkraftschalter (S2) auf Ofen Lüftermotor (M1) nennen. Der IC startet dann den Versuch zur Zündung. Die OMC P11-1 wird auch niedrige Spannung an die R1 oder dem Ofen Lüftermotor Frequency Drive (VFD Welt und Australien Only) senden. Wenn R1 schließt, wird die Leitungsspannung von R1-2 bis M1 angelegt. OMC P11-2 wird V2 Masse die hohe Flamme Ventil zu öffnen. Wenn der Ofen mit einem AVI-Haube verwendet wird der Jumper bei Molex (MC3) entfernt und 24 VDC an der Haube gesendet. Ein Relais in der Haube wird der Ofenbetrieb zu steuern, so lange die LUI der Fernschalter Funktion aktiviert war.

**CAP** - Der Kondensator wird in der Control Box physisch montiert, sondern verdrahtet die von außen M1 montiert. Die M1 ist ein Split-Kondensator Permanent (PSC) Motor. PSC bezeichnet eine Kondensatormotor, in dem der Ausgangskondensator und die Hilfs in der Schaltung sowohl für das Starten und Laufen bleiben Wicklung. Die GAP ist ein 30,0 uF +/- 6% 370VAC / B 50/60 Hz.

**CB** - Schutzschalter werden verwendet, um elektrische Komponenten zu schützen. Der aktuelle Wert wird auf der Vorderseite aller Brecher gedruckt. Wenn ein CB ausgelöst wird, beseitigen Sie die Ursache und drücken Sie die Front zurückzustellen.

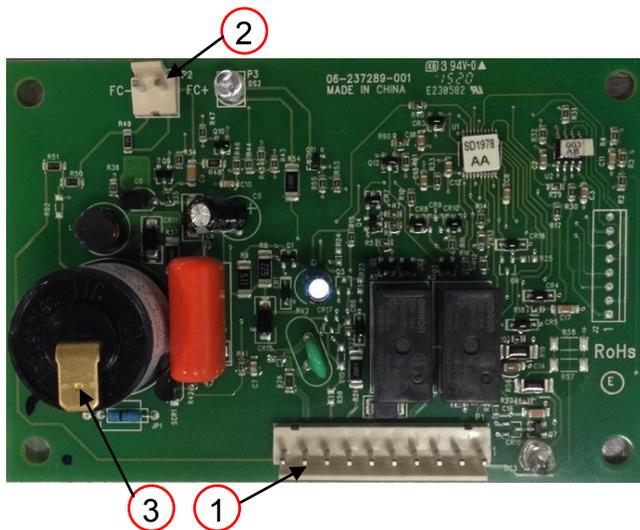
**CS** -Der Stromsensor erfasst elektrischen Strom (AC) in einem Draht, und erzeugt ein Signal proportional zu. Das erzeugte Signal ist Analogspannung und sendet sie dann an den LUI. Dieser überwacht den Zustand des Ofens Lüftermotor (Standard Backöfen Only).

**FLT 1** - Dies ist ein Inline-Filter in der Welt Öfen verwendet. Der Filter ist in Reihe mit der Netzspannung gelegt dem Ofen zugeführt wird. Der Filter wird von unserer Ausrüstung erstellt elektromagnetische Störungen zu reduzieren und sie in andere Geräte zurück Ernährung. Das EMV-Filter in den Gasofen und dem EMI-Filter in den elektrischen Ofen Verwendung Kondensatoren Gleichstrom zu hemmen, während Wechselstrom ermöglicht. Die Filter verwenden auch Induktivitäten, die hohe Spannungen und hohe Frequenzen umleiten, indem ableitenden zu erden. Die Filter sollten immer auf den Ofen zu erden.

**FS** - Der Flammensensor besteht aus einem Kunststoffgehäuse und ein Flammenmelder montieren. Der FS nutzt 24 VDC, die bei TS2-5L stammt. Wenn der Ofen auf diesem Terminal eingeschaltet wird, erhält Spannung. Die negative Leitung wird über den TS2-9L geliefert. Vom Anschluss ein blaues Kabel sendet ein 6,75 & mgr; A Signal IC-10. Die minimale Signalbetrieb aufrecht zu erhalten ist 1,0 uA. Wenn Flamme vorhanden ist, sieht der Sensor optisch am Flimmerrate und die UV-Eigenschaften der Flamme. Wenn eine dieser nicht der Sensor nicht angezeigt Strom an den IC zu senden. Die Zündung wird durch seinen Prozess bis Aussperrung fortzusetzen.

**IC** - Die Zündung Die Steuerung erfolgt über 24 V DC versorgt. Der IC verfügt über zwei 24 VDC-Eingänge; 1) von der OMC über die TS2 und 2) einen Aufruf für Wärme von der OMC über S2, die in M1 montiert ist. Dadurch wird eine grün LED anzeigt IC mit Strom versorgt wird und einen Aufruf für Wärme. Wenn der IC einen Aufruf zur Wärme empfängt, leitet sie eine Lichtsequenz Vorspülung. Eine rote LED blinkt einmal ca. 2-3 Sekunden nach der Mitteilung zu geben, die die Lichtsequenz begonnen hat. Nach etwa 30 Sekunden, treten zwei Ereignisse; 1) eine Hochspannungs-elektrische Signal wird zum Spark Rod gesendet werden (SR) von Spark-Terminal und eine VDC (+) wird von der Klemme IC6 zu Gasventil Ein / Aus (V1) gesendet werden. Die Hochspannung springt über eine Lücke in der SR einen Funken zu schaffen, das gehört werden kann, obwohl nur die IC diesen Funken für vier (4) Sekunden erzeugt. Die V1-V2 Ventil wird geöffnet, so dass Kraftstoff in den Brenner strömen kann. Wenn die beiden Ereignisse, Kraftstofffluss und Funken auftreten, wird die Zündung auftreten. Wenn Flamme durch die FS erfaßt wird, wird ein DC-Signal an IC10 gesendet. Der IC verwendet diese Gleichstromzündung zu beweisen. Ein Minimum von 1,0 uA DC ist erforderlich, den Betrieb aufrecht zu erhalten. Wenn die Brenner zündet, wird die LED-Anzeige grün. Wenn der Brenner nicht leuchtet, wird

erneut versuchen, die IC-Zündung von drei (3) mehrmals vor der LED drei (3) mal blinkt, wiederholt, in Aussperrung gehen.



1) P1

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

2) P2- Not Used

3) Spark Wire

**LR**– Die Netzdrossel ist in allen Welt Öfen verwendet. Es ist ein Induktor Draht zwischen der ankommenden Wechselstromquelle und dem VFD. Es wird verwendet, Spitzen von Strom, um herauszufiltern und Harmonischen zu reduzieren.



1) P1- Not Used

2) P2- RS-485 Cable To OMC1

1) +5V

2) 485-

3) 485+

4) Ground

3) P3- RS-485 Cable To OMC2

1) +5V

2) 485-

3) 485+

4) Ground

4) P5- Ground

5) P17- Not Used

**LUI** - Die Große Benutzeroberfläche wird durch die OMC durch die RS 485-Kabel mit Strom versorgt. Der Hauptnetzschalter befindet sich auf der Vorderseite des LUI entfernt. Der Förderer (s) und die Temperatur des Ofens wird durch den LUI gesteuert. Sie können für den Ofen Größe, um die Werkseinstellungen zu ändern, VFD / No VFD, abkühlen Modus und Gas / Elektro, etc. Für eine Standard-Ofen auch die Hauptventilator Ampere angezeigt. Das LUI wird Fehlermeldungen und Wartungsmeldungen angezeigt werden. Es gibt 12 Menü Voreinstellungen für vorgegebene Zeit- und Temperatureinstellungen . Der Bildschirm kann gesperrt werden, um unerwünschte Unheil zu verhindern.

**M1** - Der Hauptmotor für Standard-Öfen ist ein PSC, eine Phase, Kondensator Laufmotor und verfügt über einen internen S2. Der Motor ist mit zwei Spannungen und reversibel. Die Spannung zur Versorgung des Motors kommt aus dem R1-Terminal # 2. Für Welt Öfen M1 ist ein 3-Phasen-Wechselrichter bewertet

Motor mit einem internen S2. Es wird Energie von einem Antrieb mit variabler Frequenz, die dann von der OMC eingeschaltet wird. Der Hauptmotor wird weiterhin für ungefähr 30 Minuten oder bis die Ofentemperatur geringer als 225 Grad Fahrenheit zu betreiben, nachdem der Ofen abgeschaltet ist. Es gibt keine Teile im Motor und die Lager sind dauergeschmiert .

**M2** - Der Fördermotor ist ein bürstenloser DC 24 V-Getriebemotor. Der Motor erhält von der OMC durch drei (3) Drähte Strom; 1) Eine schwarze oder "W" Phase, 2) eine weiße oder "V" Phase, und 3) eine rote oder "U" -Phase. Sie tragen zwischen 18 bis 24 VDC. Jeder Draht wird durch die OMC in Folge erregt Leistung an die einzelnen Statorspulen, welche wiederum, zur Verfügung zu stellen, Motordreh bereitzustellen. Um die Rotorposition zu bestimmen und diese Position an die Steuerung zu senden, drei (3) Hall-Effekt-Schalter werden verwendet. Sie lesen die Rotationsinformation von einer Platte auf die Rotoranordnung montiert. Diese Informationen werden von drei (3) Drähte an die OMC gesendet wird; 1) eine orange "U" Phase Pol Signalausgang, 2) eine grüne "V" Phase Pol Signalausgang, und 3) eine grün / weiß "W" Phase Pol Signalausgang. Diese sind in einem Stecker angeordnet, die in die OMC1 oder OMC2 einfügt. Es gibt zwei (2) zusätzliche Drähte in diesem Stecker; 1) eine violette Kabel, die Versorgungsspannung für den Pol-Sensor ist, und 2) ein grauer Draht, der geschliffen. Die OMC, eine interne Logikschaltung verwendet, erregt die Statorspulen richtige Rotation zu schaffen und setzt die Erregung (Phase) Timing die gewünschte Bandgeschwindigkeit am Regler zu erhalten. Der Motor treibt einen integrierenden Getriebe, die die Motorausgangsdrehzahl zu geben, die korrekte Laufzeit an das Förderband verringert. Das integrierte Getriebe ist abgedichtet und permanent mit Fett geschmiert. Das Verhältnis beträgt 1/200. Dieser Motor enthält keine zu wartenden Teile. Die OMC erkennt, ob das Förderband einen Stau durch Überwachung des Rotorsignals aufweist. Wenn das Signal mehr als 25% unter dem erwarteten Rate fällt, wird ein Stau erkannt. Durch diese Aktion wird das Förderband zu stoppen und auf dem LUI einen Alarm angezeigt werden soll. So setzen Sie den Alarm drücken und halten Sie "Time" Taste für 10 Sekunden.

**M3** - Der Strömungspfad Druckerzeugungs Lüfter liefert Verbrennungsluft für den Brenner. Es zeichnet sich durch Ein- und Ausschalten der Hauptnetzschalter gesteuert. Ein Filter ist vorgesehen, saubere Luft zu gewährleisten.



<p>1) P1- Not Used– Digital Input</p> <p>2) P2- RS-485 Cable To LUI</p> <p style="padding-left: 20px;">1) +5V</p> <p style="padding-left: 20px;">2) 485-</p> <p style="padding-left: 20px;">3) 485+</p> <p style="padding-left: 20px;">4) Ground</p> <p>3) P4</p> <p style="padding-left: 20px;">1) +24 Remote Switch</p> <p style="padding-left: 20px;">2) +24 Power (In) Switch</p> <p style="padding-left: 20px;">3) Relay +24 Switched (Out)</p> <p>4) P5- Elan Programming</p> <p>5) P6- Elan Serial Port</p> <p>6) P7- Jumper For OMC 1 or 2</p> <p>7) P8- Thermocouples</p> <p style="padding-left: 20px;">1) Red (-)</p> <p style="padding-left: 20px;">2) Yellow (+)</p>	<p>8) P9- Conveyor Motor</p> <p style="padding-left: 20px;">1) Motor SA</p> <p style="padding-left: 20px;">2) Motor SB</p> <p style="padding-left: 20px;">3) Motor SC</p> <p style="padding-left: 20px;">4) Hall +5V</p> <p style="padding-left: 20px;">5) Hall HC+</p> <p style="padding-left: 20px;">6) Hall HB+</p> <p style="padding-left: 20px;">7) Hall HA+</p> <p style="padding-left: 20px;">8) Ground</p> <p style="padding-left: 20px;">9) Not Used</p> <p>9) P10</p> <p style="padding-left: 20px;">1) Current Sensor</p> <p style="padding-left: 20px;">2) Current Sensor</p> <p style="padding-left: 20px;">3) 24 VDC(-) Main Power</p> <p style="padding-left: 20px;">4) 24 VDC(+) Main Power</p> <p>10) P11</p> <p style="padding-left: 20px;">1) +24 VDC To Main Fan Motor</p> <p style="padding-left: 20px;">2) -24 VDC Ground to Gas Valve V2</p>
---	---

**OMC** - Der Ofen Control liest Auswahlen oder Parameter aus dem LUI. Es hält die Logik für die Fördereinrichtung steuert und den Temperaturregler .Die OMC wird ein- oder ausgeschaltet V2, Start- und M1 zu stoppen, um den

Anruf für Wärmesignal senden, liest das Thermoelement und den Stromsensor zu überwachen.



- 1) CN2- 24VDC
  - 1) +24 VDC Main Power To OMC
  - 2) +24 VDC
  - 3) +24 VDC
  - 4) -24 VDC Ground To IC
  - 5) -24 VDC Ground To IC
  - 6) -24 VDC Ground To TS2
- 2) CN1- Line Voltage
  - 1) Neutral
  - 2) Not Used
  - 3) Line Voltage

**PS** - Die Stromversorgung richtet Netzspannung bis 24 VDC und liefert Energie an die OMC, IC, FS und S2. A 4 A-Sicherung dient Überstromschutz zu schaffen, die auf der PS selbst montiert ist. Es gibt keine anderen Sicherungen anderswo verwendet.

**PU** - Der Pick-Up ist physikalisch innerhalb M2 montiert und nutzt Hall-Effekt-Technologie ein integraler Bestandteil des M2, die Drehzahl zu überwachen. Der Hall-Effekt-Signal wird an die OMC gesendet, der sie in eine lineare Bewegungsgeschwindigkeit des Förderers umwandelt.

**R1** - Der Ofen Fan Motorrelais wird als Fernschalter verwendet, um die höheren Ampere Last von M1 zu behandeln.

**S2** - Der Fliehkraftschalter ist ein SPDT-Schalter physisch innerhalb M1 montiert. Wenn M1 bis zur vollen Geschwindigkeit kommt, schließt S2 und sendet ein 24 VDC Signal an die IC. Es fungiert als Sicherheitsmerkmal Brennerbetrieb zu verhindern, wenn die M1 drehen fehlschlägt .

**S3 - Standard Ovens-** Der High-Endschalter für Standard-Öfen ist ein Bi-Metall, NC, SPST Schalter in der Seitenwand des Bake Kammer physisch angebracht. Sein Zweck ist es nicht einen sicheren Betrieb zu gewährleisten. Wenn die Temperatur von 600 ° F S3 überschreitet, öffnet es und unterbricht Leitungsspannung für alle Komponenten, wenn der Schalter geöffnet wird.



- 1) Thermocouple 1 (+) - Yellow
- 2) Thermocouple 1 (-) - Red
- 3) Thermocouple 2 (-) - Red
- 4) Thermocouple 2 (+) - Yellow
- 5) COM- Line Voltage
- 6) N.O.- Switched Line Voltage
- 7) L2- High Limit Power
- 8) L1- High Limit Power

**S3 - World Ovens-** Der High-Endschalter für die Welt Öfen ist ein elektronischer, Knopfs physisch auf der Seitenwand des Bake Kammer montiert. Sein Zweck ist es nicht einen sicheren Betrieb zu gewährleisten. Wenn die tatsächliche Ofentemperatur übersteigt 650 ° F die gelbe LED leuchtet nicht. Eine rote LED blinkt und S3 öffnet Netzspannung an alle Komponenten unterbricht . Es gibt zwei (2) Thermoelement -Eingänge an dieses Gerät. Wenn das Delta von mehr als 20 ° C zwischen den Thermoelemente , eine gelbe LED und Rot wechselt zu blinken und S3 geschlossen wird.

**SR** - Die Spark-Rod besteht aus einem kupferbeschichteten Metallmontageplatte und eine Elektrode in Keramikisolierung eingekapselt. Die isolierte Elektrode hat einen 1/4 "Außen Spaten mit ihm verschweißt. Dieser Spaten verbindet sich mit dem Spark-Anschluss am IC über eine Funkendraht. Das Ende dieser Stange ist in einer solchen Entfernung in der Nähe des Brennerrohres angeordnet ist, um einen kleinen Spalt zu schaffen. Wenn das Hochspannungssignal von der IC den Spalt erreicht, wird es gezwungen, den Spalt in einer Funkenergeb zu springen.

**T/C** - Das Thermoelement ist ein Typ K. Es besteht aus zwei Leitern, die eine Spannung proportional zu einer Temperaturdifferenz zwischen beiden Enden des Paares von Leitern herzustellen. Der T / C wird bis P8 Terminals 1 & 2 auf der OMC verbunden. Das Millivolt - Signal wird verwendet, um die tatsächliche Temperatur angezeigt werden soll.

1) TS1- Terminal Strip

- 1L) Neutral In
- 2L) L1 In
- 3L) Not Used
- 4L) S2 Signal Out

1R) Neutral Out

- 2R) L1 Out
- 3R) Not Used
- 4R) S2 Signal In

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 (-)
- 10L) Ground To VFD

- 1R) Not Used
- 2R) Power 2nd OMC
- 3R) 24 VDC Power To OCM1
- 4R) Not Used
- 5R) M3 (+)
- 6R) Power To Relay COM
- 7R) Cooldown Switch
- 8R) M3 (-)
- 9R) -24 VDC
- 10R) Ground

**TS 1 & 2**- Dies sind Klemmleisten , die für Drähte als Verbindungspunkt dienen.

**V1-V2** - Das Gasventil besteht aus zwei (2) Magnetventile . V1 ist kontinuierlich während des Brennerbetriebs offen, unabhängig davon, entweder tatsächliche oder Solltemperaturwerte . V2 ist ein Hallo / Low Ventil und wird von P11-2 auf der OMC gesteuert. Es gibt zwei (2) Messing Kraftstoffdruckprüfung Ports; einen für Eingangsdruck und eine für High-Bias. Der obere Anschluss ist für ankommende Druck verwendet, während die untere Öffnung für die Hochdruck-Vorspannung verwendet wird. Es ist ein Regler auf der Seite des Ventils der Hochvorspanndruck einzustellen.

**VFD** -Der Frequenzumrichter wandelt 50 Hz Leistung in 60 Hz Leistung, so dass die Öfen Lüfter an der richtigen Umdrehungen pro Minute laufen. Die VFD wandelt die Wechselspannung auf DC und wandelt den Gleichstrom in einen geeigneten Dreiphasenfrequenzquelle für M1. Die VFD wird über die OMC P11-1 eingeschaltet . Eine komplette VFD Handbuch kann bei [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com) finden.

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

Wenn einer der drei Backofen schaltet auf der Motorhaube User Interface (HUI) berührt (kapazitive Touch);

1. Der Ventilator-Motor (M1) auf dem Dach ausgeführt wird.
2. Die Öfen mit den entsprechenden Schalter verbunden sind, werden eingeschaltet .

Der erste Teil des Betriebstheorie erklärt, wie elektrische Energie an der Haube geliefert wird und die Anfangssequenzen, wenn der HUI-Schalter eingeschaltet ist. Der Rest der Betriebstheorie Abschnitt erläutert die Funktion von Komponenten in alphabetischer Reihenfolge. Diese Komponenten werden auch auf dem Schaltplan aufgeführt.

Die Energie für die Motorhaube entsteht an den elektrischen Service-Panel des Gebäudes. Es sind insgesamt vier (4) Kreisläufe sind erforderlich; Schaltung (1) ist eine einphasige Hochspannungsschaltung für VFD / Fan-Schaltung, die auf TS 1 Terminals 1, 2 und Schaltung (2, 3 und 4) sind einphasige Niederspannung mindestens 20A Schaltungen für jeden Ofen, der Hood verbindet verbindet Machine Control (HMC) P3 1, 5 und 9 für Leitungsseite und neutral wird bei 3 verbinden, 7 und 11. Lichter huckepack aus der oberen Ofenleistung P3 Klemme 9 auf HMC.

HUI montiert auf der Motorhaube steuert Beleuchtung, VFD-Aktivierung, Make-Up-Air (MUA) Aktivierung und Ofenfunktion. Wenn HUI Lichtschalter ein Relais berührt wird geschlossen und Spannung Lichter gehen. Bei Öfen mit einer Haube installiert sind, entfällt der Switch Relocation Kabel (SRC) effektiv der Hauptschalter befindet sich auf dem Ofen und überträgt die Steuerung an HUI auf der Motorhaube schaltet. Wenn HUI Schalter berührt werden, wird ein Kommunikationssignal an das VFD über Modbus gesendet es Signalisierung an einer bestimmten Frequenz zu schalten, zur gleichen Zeit, wenn HUI2 ein Relais aktiviert ist, wird der Netzspannung ermöglichen, durch den Switch Relocation Kabel (SRC) getragen werden Aktivierung es in den Ofen. Wenn HUI2-4 aktiviert werden, die MUA wird eingeschaltet. Die VFD hat in der Stromversorgung über einen eingebauten, die an Klemme 01 verdrahtet ist dies die VFD im Run-Modus versetzt, so, wenn ein Stromausfall das VFD gespürt wird, bis im Run-Modus starten wieder einmal die Stromversorgung wiederhergestellt ist. Der NO-Schalter in der Brandmeldeanlage im Gebäude muss auf TS 1 Klemmen 9 und 10. Wenn der Alarm 24 VDC von TS1 aktiviert 9 von der Brandmeldeanlage zu TS1 10 dann zu HMC P8 zurück auszuschalten Lichter, Kühlventilatoren, HUI, MUA, schloß Öfen nach unten und beide von NC-Schaltrelais R1 & R2 machen zu NO, das VFD verursacht bei 60 Hz zu laufen.

**CB** - Schutzschalter werden verwendet, um elektrische Komponenten zu schützen. Eines CB ausgelöst wird, beseitigen Sie die Ursache und drücken Sie die Front zurückzustellen .

**HUI** – Hood User Interface enthält die Werkseinstellungen so, dass die Haube mit dem richtigen Hertz betrieben werden, wenn die richtige Ofengröße und Anzahl der Öfen ausgewählt sind. Die Werkseinstellungen enthalten auch eine Auswahl für eine VFD, Nicht VFD, Art der MUA Aktivierung und für eine Welt-Installation. Ein Piepton und die Anzeige blinkt, wenn ein Alarm ausgelöst wird. Eine Fehlermeldung wird an der Spitze der Bildschirm auf HUI anzuzeigen. die Taste "I" Berühren wird eine kurze Beschreibung geben, wie der Fehler zu korrigieren (siehe Abbildung

1). die "Glühlampe" Taste erscheint das Licht an und aus im Inneren der Kapuze drehen. die "Silver Square" Tasten Berühren werden jeden Ofen ein- oder ausschalten und die Reihenfolge der Betrieb des VFD und die MUA Schaltungen. RS485-Kabel mit Strom versorgt und die Kommunikation zwischen dem HUI und HMC.

**HMC** – Die Hood Machine Control ist eine Leiterplatte, die die Relais alle diese Funktionen zu steuern hat; Backofen Aktivierung SRC, MUA Aktivierung, VFD-Aktivierung, überwacht die Luft erweist sich Schalter und Lichtaktivierung. Die HMC erhält eine kontinuierliche 24-VDC-Stromquelle der CB1 Brecher vorgesehen ist. Diese Komponente hat auch unabhängige Relais Ofen Leistung zur Feuerunterdrückung zu steuern. Wenn ein Signal von dem Feuersystem wird der Ofen (n) und Lichtleistung empfangen wird abgebrochen und das VFD wird mit voller Geschwindigkeit laufen. Für eine Welt der Installation ist verfügbar Segel Schalterüberwachung nur durch einige Fragen durch Werksmodus Programmierung zu beantworten. Die HMC Programm auch die Powerflex 4M VFD jedes Mal, wenn der CB1 Brecher eingeschaltet ist. ModBus Kommunikation verwendet in Abhängigkeit von der Anzahl der Öfen, die Frequenz der VFD läuft zu ändern. Fehlermeldungen werden auf dem Bildschirm erscheinen bei der Fehlersuche zu helfen. Der Bildschirm blinkt und akustisches Signal einen Fehler anzeigt aufgetreten ist, die Alarmtaste diese 2 Stunden abrechnen. Wenn Fehler nicht behoben Piepen zurück. Die HMC hat Filterreinigung Mahnungen zur Verfügung.

**LT1 & LT2** - Diese sind Glühlampen an jedem Ende der Haube, und sollte leuchten, wenn der HUI Lichttaste berührt wird, berühren sie wieder, und das Licht erlischt.

**M1** – Der Abluftventilator Motor ist ein 3-Phasen, Direktantriebsmotor . Im Normalbetrieb wird angetrieben durch die VFD und seine Drehzahl variieren, wenn die Frequenz von der VFD variiert. Es gibt keine Teile im Motor und die Lager sind dauergeschmiert .

**M2 & M3** – Der Lüftermotor ist ein 24 VDC, Direktantriebsmotor . Im Normalbetrieb wird durch HMC angetrieben. Diese Lüfter werden verwendet, um das Kontrollkästchen zu halten für die Motorhaube cool. Es gibt keine Teile im Motor und die Lager sind dauergeschmiert .

**PLUG 1, 2, & 3** – Dies sind kreisförmige elektrische Stecker an einem Ende des SRC. Die Stecker verbinden zu Buchsen 4, 5, und 6 auf der Rückseite der Haube. Das andere Ende der SRC-Stecker in den Ofen Kabelbaum , und eliminiert den Bedienschalter in den Ofen geliefert. Wenn umgekehrt die HUI auf der Haube ausgeschaltet ist, wird der entsprechende Ofen als auch ausgeschaltet.

**PS** –Die Stromversorgung richtet Netzspannung bis 24 VDC und liefert Energie an die HMC, Lüfter und Feuerunterdrückung

**R1** – Ist ein SPDT Relais, das ein elektrisch betriebener Schalter. Es verwendet einen Elektromagneten , einen Schaltmechanismus zu betätigen. Die Spannung wird von TS1-9 zu Ansul Agent Box geliefert. Sobald der Feualarm aktiviert wird, kehrt Spannung an HMC P8 zu TS1-10 über. Das gleiche Spannung weiter R1-1 die Spule in dem Relais zu aktivieren, so dass die Kontakte im Relais von NC auf NO zu wechseln. Dadurch wird der Schalter 24 VDC von Klemme 6 mit Klemme 5 auf dem VFD wodurch der M1 bei 60 Hz betrieben werden.

**R2** – Ist ein SPDT -Zeitrelais , die eine elektrisch betriebene Schalter . Es verwendet einen Elektromagneten , einen Schaltmechanismus zu betätigen. Spannung weiterhin von R1-6 bis R2 über den roten Draht der Spule in dem Relais zu aktivieren , so dass die Kontakte im Relais von NC auf NO zu wechseln nach einer Sekunde abgelaufen ist. Diese Aktion verzögert das Anlegen der Spannung an der Klemme ( 5) auf dem VFD .

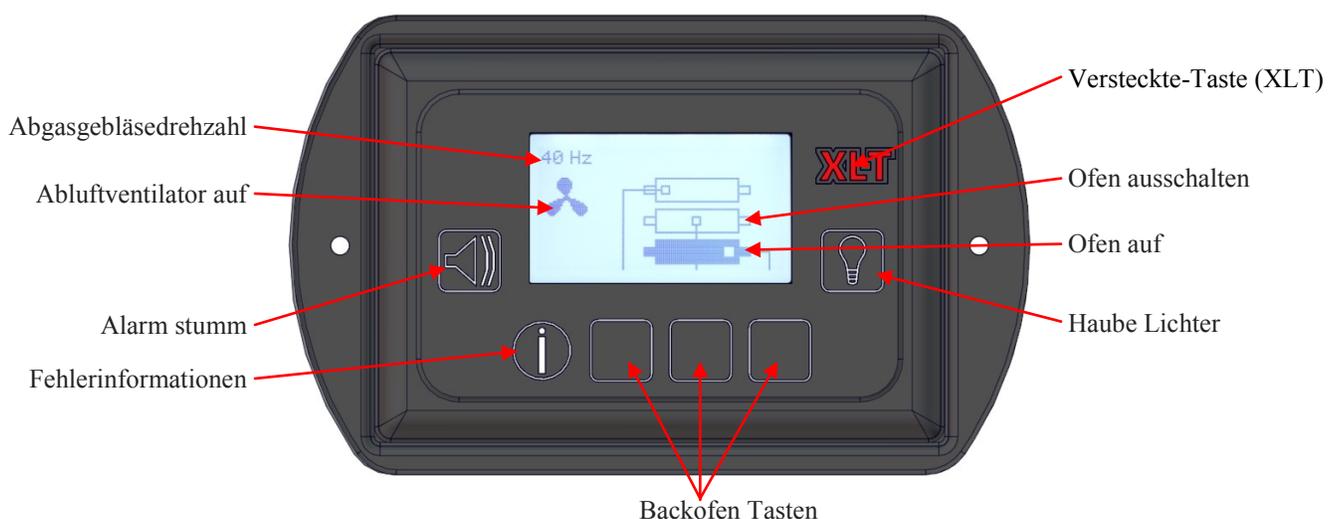
**REC 1, 2, & 3** - Dies sind elektrische Aufnahmen, die Netzspannung für die Öfen liefern. Jeder Behälter sollte einen 20A gewidmet Brecher aus den Gebäuden Schaltschrank geliefert haben. Netzspannung zu jeder Aufnahme wird über HMC P3 geliefert. Wenn Feueralarm aktiviert ist, wird P3 Netzspannung unterbrechen wird, versorgt den Ofen auf das Aufnahmeelement abgeschaltet wird.

**REC 4, 5, & 6**– Diese sind kreisförmige elektrische Aufnahmen an der Rückseite der Haube montiert ist. Der SRC verbindet in diesen. Dies deaktiviert den Hauptofen Schalter auf dem Ofen und zieht den Betrieb an die HUI. Diese kapazitive Touch (NO) Schalter auf der Vorderseite der Haube befindet und steuert die Beleuchtung.

**TS 1 & 2**- Dies sind Klemmleisten , die für Drähte als Verbindungspunkt dienen.

**VFD** - Der Frequenzumrichter wandelt die Wechselfrequenz auf DC und wandelt den Gleichstrom in einen geeigneten Dreiphasenfrequenzquelle für M1. Eingehende Leistung verbindet an den Klemmen L1 & L2. M1 verbindet mit den Anschlüssen T1, T2, T3 und durch TS1. Die HMC sendet den Befehl an den Modbus-gewählt, um die Frequenz für die Kombination von Öfen einzustellen. Das VFD kann ein Signal von dem Feuerunterdrückungssystem erhalten Sie das Laufwerk zu befehlen bei 60 Hz zu laufen.

Eine vollständige Anleitung kann bei [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).



**Figure 1**

**Mechanische Funktion**

Wenn Ihr Ofen nicht richtig funktioniert, überprüfen Sie bitte die folgenden Bedingungen:

1. Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel mit dem Ofen verbunden ist und / oder eingesteckt, wenn sie mit einem Stecker und Steckdose ausgestattet.
2. Überprüfen Sie alle Leistungsschalter auf dem Ofen Bedienfeld und auf der Rückseite des Steuerkastens zu gewährleisten, dass sie nicht ausgelöst wurden.
3. Überprüfen Sie, dass die Leistungsschalter im Gebäude elektrischen Service-Panel nicht oder ausgeschaltet ausgelöst.
4. Überprüfen Sie den Gashahn zu überprüfen, ob es vollständig eingeschaltet wird. Der Griff an dem Ventil sollte mit der Gasleitung parallel sein, wenn das Ventil eingeschaltet ist, und der Griff wird mit der Gasrohrleitung senkrecht sein, wenn das Ventil ausgeschaltet ist. Denken Sie auch daran, dass zu jeder Zeit der Gasschlauch getrennt wurde es wird einige Zeit dauern, um die Luft aus dem Gas Zug zu spülen.
5. Stellen Sie sicher, dass Ofen wird durch Auskuppeln und rückspring die Schnelltrennarmatur auf dem Gasschlauch mit Gas versorgt.
6. Überprüfen Sie, dass der Ofen vollständig zusammengebaut ist. Alle Finger richtig installiert werden müssen. Fehlerhafte oder unvollständige Finger-Platzierung kann einen "windigen" Zustand führen, dass der Brenner nicht ans Licht kommen kann.
7. Gasleitungsgröße und Druck muss ausreichend sein Gesamt BTU Anforderungen mit allen Geräten im Speicher zu unterstützen, eingeschaltet. Siehe "Backofen Gasanforderungen" dieses Handbuchs.
8. (Nur Australien) Im Fall der Ofen nicht richtig beleuchtet. Schalten Sie den Ofen aus und drücken und halten Sie den manuellen Reset-Schalter auf der Rückseite des Steuerkastens für fünf Sekunden. Warten Sie ca. 30 Sekunden, bis der Lüfter stoppt Spinnen und schalten Sie den Ofen wieder auf.
9. (World Installationen) Wenn die Segel-Switches überprüfen Sie die HUI für Fehlermeldungen, die Segel-Switch-Sequenzierung beziehen.

Wenn Ihr Backofen immer noch nicht richtig funktioniert, hat XLT qualifizierte Kundendienstpersonal, die Unterstützung auf jeder Art von XLT Backofen Problem zur Verfügung stellen kann, die auftreten können. Kundenservice ist verfügbar 24/7/365 bei 888-443-2751 oder [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com) besuchen.

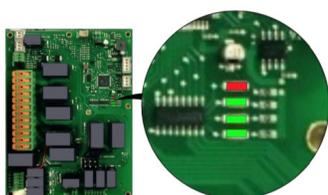


**HOCHSPANNUNG**

**Die Motorhaube VFD Abdeckplatte Entfernen aussetzt Hochspannung . Gehen Sie mit Vorsicht und lesen Sie die folgenden Hinweise sorgfältig.**

Erste Fehlerbehebung der Haube:

1. Entfernen Panel VFD Abdeckung zu überprüfen und zu sehen, ob der Schutzschalter ausgelöst wird.
2. Überprüfen Sie die aktuelle Frequenz des VFD-Controller. Zum Zugriff auf die aktuelle Frequenz, drücken Sie <ESC> Taste, bis der Anzeigemodus D001 zeigt.
3. Überprüfen Sie, dass der Schalter in der Service-Panel nicht ausgelöst.
4. Machen Sie den Schalter Relocation Cords (SRC) sicher richtig in den Ofen installiert sind (s).
5. Überprüfen Sie, dass die Fettfilter sind sauber und korrekt installiert ist.
6. Prüfen Sie, ob der Abluftventilator in der richtigen Drehung dreht. Um Lüfterdreh überprüfen, entfernen Sie den Deckel auf den Abluftventilator . Sichtprüfung Rotation in Übereinstimmung



#### **Hood Machine Control LED-Leuchten:**

1. Wenn die rote LED leuchtet es zeigt einen MC Fehler.
2. Wenn die erste grüne LED leuchtet es zeigt Energie an MC.
3. Wenn die zweite grüne LED leuchtet, bedeutet dies, dass der Abluftventilator auf.
4. Wenn die dritte grüne LED leuchtet es zeigt die MC Kommunikation mit dem VFD.

Die VFD hat die interne Diagnose und kann die folgenden Fehlercodes angezeigt:

- F004 DC-Bus-Spannung fiel unter min-Wert.
- F005 DC-Bus-Spannung fiel unter max-Wert.
- F007 Motorüberlast .
- F008 Kühlkörper Übertemperatur .
- F013 Erdschluss.
- F081 Comm Verlust- RS485-Schnittstelle gestoppt kommunizieren.

Wenn eine der oben genannten Fehlercodes angezeigt werden, gehen Sie folgendermaßen vor um sie zu löschen.

- Nehmen Sie Fehlercode auf HUI.
- Entfernen Sie die Abdeckung der Haube.
- Schalten Sie das Gerät mit Leistungsschalter

Wenn die Korrekturmaßnahmen oben aufgeführten nicht das Problem zu beheben, dann hat XLT qualifizierte Kundendienstpersonal , die Unterstützung auf jeder Art von XLT Ofen oder AVI-Hood Problem zur Verfügung stellen kann, die auftreten können. Kundenservice ist bei 888-443-2751 24/7/365 zur Verfügung oder [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com) besuchen.

Bei Reparatur und Wartung der Brandschutzsystem und Komponenten, mit dem örtlichen Ansul Händler oder XLT für Unterstützung.

**Große Benutzeroberfläche Programmierverfahren**

**Lesen Sie die gesamte Anweisung vor der Programmierung.**

**TIP**

## Konfigurationsschlüsselfunktionen

ENTER = Parameter auswählen und speichern.

HIDDEN = Hinter dem XLT ist eine versteckte Schaltfläche. Dies wird zusammen mit der Auf- und Ab-Taste für den Zugriff auf den Programmiermodus verwendet.

UP = Erhöht die Einstellung des gewählten Parameters.

DOWN = Die Einstellung des gewählten Parameters.

So geben Sie Fabrik Tech-Modus drücken Sie nach oben und unten-Taste gleichzeitig für 10 Sekunden und die folgenden Parameter werden angezeigt:

1. Software Version
2. Serial Number Entry (Ordnungsnummer)
3. Elapsed Time (Verstrichene Zeit)
  - Total Hours. (Total Betrieb)
  - Hours Since Filter has been Cleaned. (Da Reinigung Letzte Filter)
4. Belt Length (Gurtlänge): 32 = 1832 40 = 2440 or 3240 55 = 3255 or 3855 70 = 3270 or 3870
5. Belt Width (Gurtebreite): 18 = 1832 24 = 2440 32 = 3240, 3255, or 3270 38 = 3855 or 3870
6. Main Fan Type (Hauptventilator Typ)
  - Defaults to On/Off (Die Werkseinstellung ist En/Aus-Typ)
7. Split Belt (Spaltband):
  - Defaults to No (Die werkseinstellung ist NO).
8. Dual Burner (Dualbrenner):
  - auf Gerätegrößen 3270 und 3870.
9. Fuel Type (Treibstoffart):
  - Gas Ofen oder Elektrisch Ofen.
10. Remote Hood Switch Installed (Fernhaubenschalter):
  - Die Werkseinstellung ist NO.
11. Temperature Offset Adjustments (Temp Offset Einstellen):
  - Offset in Grad Fahrenheit angezeigt.
12. Hochtemperaturbereich von 590°F (310°C) bis niedrige Temperatur.
13. Niedrige Temperaturbereich von 350°F (177°C) bis Hochtemperatur
14. Main Fan (Hauptventilator) (Amps):
  - Drücken Sie <Enter> isoliert Amp Last zu sehen.
15. Belt Direction (Bandrichtung):
  - Der Standardwert ist rechts nach links.
  - Kann eingeschaltet werden, um von rechts nach links, ohne den Draht Bandrichtung physisch zu verändern..
16. Main Fan Off Delay (Hauptlüfter Ausgeschaltet Verzögerung):
  - Auto der standard 225°F (107°C)
17. Piepser Taste Test

## VFD (Welt) Programmierverfahren



**Lesen Sie die gesamte Anweisung vor der Programmierung.**

## TIP

Konfigurationsschlüsselfunktionen

ENTER = Zum Auswählen und Speichern von Parametern.

ESCAPE = Dient zum Zurückkehren zum vorherigen Menü.

UP = Erhöht die Einstellung des gewählten Parameters.

DOWN = Verringert die Einstellung des gewählten Parameters.



Bei ausgeschalteter Backofenregelung und Stromversorgung am Backofen sollte die VFD auf dem Display 0.0 anzeigen.

### Programmieranleitung für Werkseinstellungen

1. Drücken Sie ESCAPE, um (d001) mit (1) zu blinken.
2. Drücken Sie ESCAPE erneut, jetzt (d) blinkt.
3. Drücken Sie DOWN Pfeil, bis (P) blinkt und drücken Sie ENTER.
4. (P101) wird mit (1) blinkend angezeigt.
5. Drücken Sie die UP-Taste, bis (P106) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
6. Drücken Sie die UP-Taste, bis (2) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
7. Drücken Sie ESCAPE und (P106) sollte mit (6) blinken angezeigt werden.
8. Drücken Sie die UP-Taste, bis (P108) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
9. Drücken Sie die UP-Taste, bis (1) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
10. Drücken Sie ESCAPE, um anzuzeigen (P108) angezeigt wird.
11. Drücken Sie ESCAPE erneut, um (P) zu blinken, und drücken Sie auf den Pfeil nach oben, bis (A) angezeigt wird.
12. Drücken Sie ENTER, um (1) zu blinken.
13. Drücken Sie die UP Pfeiltaste, bis (A451) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
14. Drücken Sie die UP-Taste, bis (9) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
15. Drücken Sie ESCAPE, und drücken Sie dann auf den Pfeil nach oben, bis (A458) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
16. Drücken Sie die UP-Taste, bis (1) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
17. Drücken Sie ESCAPE zweimal und das Display sollte lesen (A458) mit (A) blinkt.
18. Drücken Sie die Pfeiltaste DOWN, bis (d001) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
19. Drücken Sie die EINGABETASTE zwei Mal, bis die Anzeige (0.0) angezeigt wird.

**TIP**

**Lesen Sie die gesamte Anweisung vor der Programmierung.**

### **Programmieranleitung Für unter 60 Hz**

1. Drücken Sie ESCAPE, um (d001) mit (1) zu blinken.
2. Drücken Sie ESCAPE erneut, jetzt (d) blinkt.
3. Drücken Sie DOWN Pfeil, bis (A) blinkt und drücken Sie ENTER.
4. Drücken Sie die UP-Taste, bis (A458) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
5. Drücken Sie die UP-Taste, bis (0) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
6. Drücken Sie ESCAPE und (A458) wird mit (8) blinkend angezeigt.
7. Drücken Sie DOWN Pfeil, bis (A409) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
8. Drücken Sie DOWN Pfeil, bis die gewünschte Hz angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
9. Drücken Sie ESCAPE, bis (A409) angezeigt wird.
10. Drücken Sie DOWN Pfeil, bis (d001) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
11. Drücken Sie die EINGABETASTE zweimal, bis die Anzeige (0.0) angezeigt wird.

### **Programmieranleitung Für bis zu 65 Hz max**

1. Drücken Sie ESCAPE, um (d001) mit (1) zu blinken.
2. Drücken Sie ESCAPE erneut, jetzt (d) blinkt.
3. Drücken Sie DOWN Pfeil, bis (P) blinkt und drücken Sie ENTER.
4. Drücken Sie die UP-Taste, bis (P105) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
5. Drücken Sie die UP Pfeiltaste, bis die gewünschte Hz angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
6. Drücken Sie ESCAPE, bis (P) im Display (P105) blinkt.
7. Drücken Sie die UP-Taste, bis (A) blinkt und drücken Sie ENTER.
8. Drücken Sie die UP-Taste, bis (A409) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
9. Drücken Sie die UP Pfeiltaste, bis die gewünschte Hz angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
10. Drücken Sie ESCAPE einmal und UP-Pfeil, bis (A458) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
11. Drücken Sie die UP-Taste, bis (1) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
12. Drücken Sie ESCAPE, bis (A458) angezeigt wird.
13. Drücken Sie DOWN Pfeil, bis (d001) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
14. Drücken Sie die EINGABETASTE zweimal, bis die Anzeige (0.0) angezeigt wird.

## Fördergeschwindigkeit Einstellungen



**Lesen Sie die gesamte Anweisung vor der Programmierung.**

**TIP** Konfigurationsschlüsselfunktionen

ENTER = Parameter auswählen und speichern.

HIDDEN = Hinter dem XLT ist eine versteckte Schaltfläche. Dies wird zusammen mit der Auf- und Ab-Taste für den Zugriff auf den Programmiermodus verwendet.

UP = Erhöht die Einstellung des gewählten Parameters.

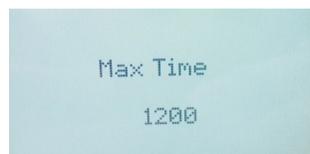
DOWN = Die Einstellung des gewählten Parameters.

1. Zur Eingabe drücken Fördereinstellungen und halten Sie 3 Tasten (HIDDEN, oben und unten) für 10 Sekunden ein.
2. Displays zeigen Programmierung Bildschirme bis zum automatischen spannen nach 5 Sekunden ohne Aktivität.



### Mindestzeit

Die Werkseinstellung ist 90 zu ändern, drücken Sie die Eingabetaste. Mit den Auf / Ab-Pfeile Zeit zu ändern, die in Sekunden angezeigt wird. Drücken Sie die Eingabetaste zu akzeptieren und zu fördern.



### Maximale Zeit

Die Werkseinstellung ist 1200. Um zu ändern, drücken Sie die Eingabetaste. Für 1832 Gebrauch 1020 und allen anderen Modellen wird 1200. Mit den Aufwärts / Abwärts-Pfeile sein Zeit zu ändern, die in Sekunden angezeigt wird. Drücken Sie die Eingabetaste zu akzeptieren und zu fördern.



### Kettenrad Durchmesser

Die Werkseinstellung ist 1.77. Zu ändern, drücken Sie die Eingabetaste. Mit den Auf / Ab-Pfeile Durchmesser zu ändern. Drücken Sie die Eingabetaste zu akzeptieren und zu fördern.



### Endübersetzungsverhältnis

Die Werkseinstellung ist 300 zu ändern, drücken Sie die Eingabetaste. Mit den Auf / Ab-Pfeile Übersetzungsverhältnis zu ändern. Drücken Sie die Eingabetaste zu akzeptieren und zu fördern.



### Trimmgeschwindigkeit

Die Werkseinstellung ist 100 zu ändern, drücken Sie die Eingabetaste. Mit den Auf / Ab-Pfeile Trimmgeschwindigkeit zu ändern. Drücken Sie die Eingabetaste zu akzeptieren und zu fördern.

### Richtungsänderung des Förderbandes

Das Förderband ist ungerichtet. Dies bedeutet, dass es keine physikalische Änderung des Bandes zu wollen, wenn die Richtung zu ändern; es ist jetzt als als Programmierwechsel einfach. Um die Richtung zu ändern:

1. Geben Sie Factory-Tech-Modus durch Drücken und Halten Sie die 2 Pfeiltasten für 10 Sekunden.
2. Drücken Sie Pfeil nach unten, um durch die Bildschirme.
3. On Gürtel Richtung, drücken Sie die Eingabetaste, und ändern Sie Up / Down Pfeile verwenden.
4. Drücken Sie die Eingabetaste zu akzeptieren und zu fördern.

**Ein Aus Ventileinstellung Vorgehensweise**

Prüfen Sie Incoming Druck:

- Lösen Sie die Schraube 1 volle Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn (Abbildung 1)
- Schließen Sie Manometer an diesem Testport
- Schalten Sie das LUI auf auf Position und warten Brenner Licht (bis zu 30 Sekunden)
- Dokumentieren eingehenden Druck beim Start-Checkliste . (Wenn Neuinstallation)

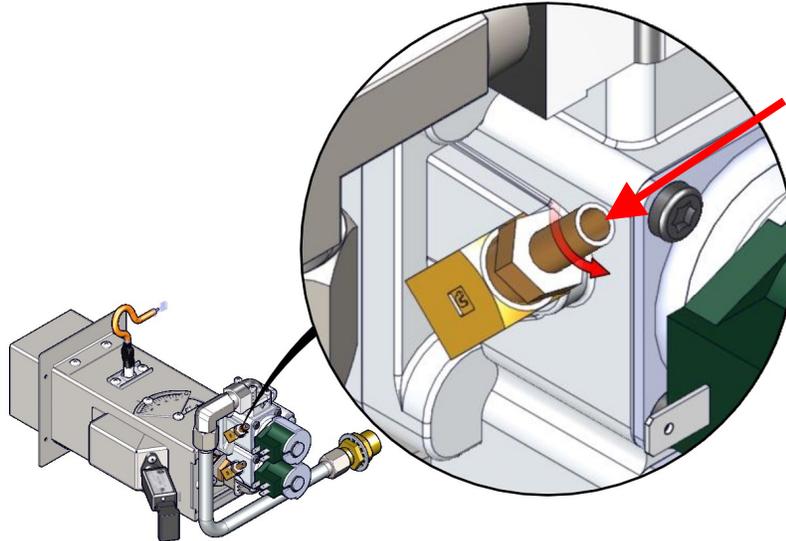


Abbildung 1

- Schalten Sie das LUI in die Stellung
- Trennen Manometer
- Ziehen Sie die Schraube im Uhrzeigersinn, bis eng (Abbildung 2)

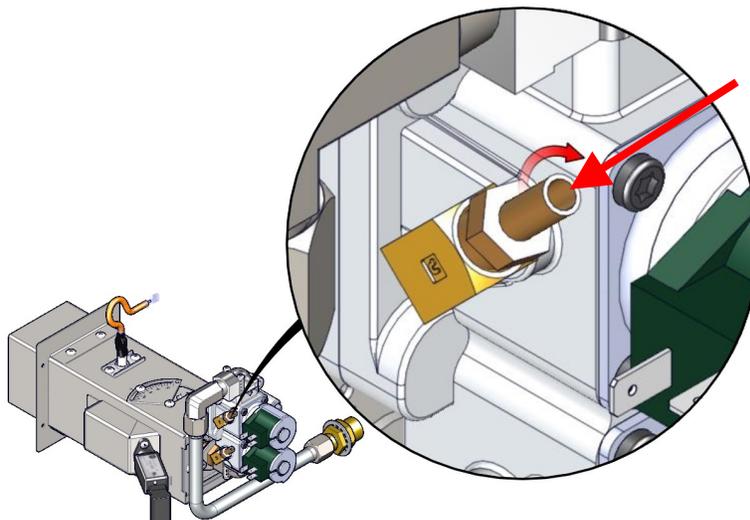


Abbildung 2

## Ein Aus Ventileinstellung Vorgehensweise

Überprüfen Hohe Bias Druck:

- Lösen Sie Einstellschraube 1 volle Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn (Abbildung 3)
- Schließen Sie Manometer an diesem Testport
- Schalten Sie das LUI auf auf Position und warten Brenner Licht (bis zu 30 Sekunden)

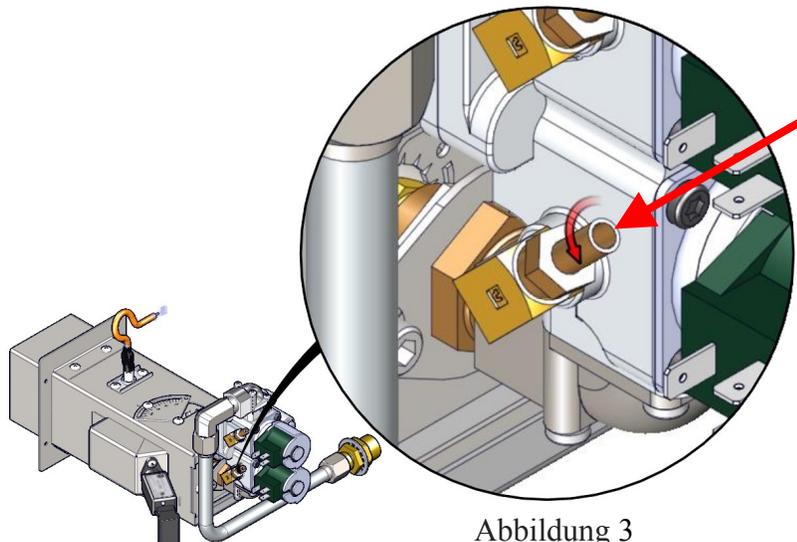


Abbildung 3

- Entfernen Sie Dichtschaube
- Drehen Sie die hohe Flamme Bias Schraube befindet sich hinter der Dichtschaube (Abbildung 4), bis die gewünschte Einstellung erreicht ist. Verwenden Sie folgende Tabelle (Abbildung 5) für die korrekte Ventileinstellungen .
- Installieren Sie Plombierungsschraube

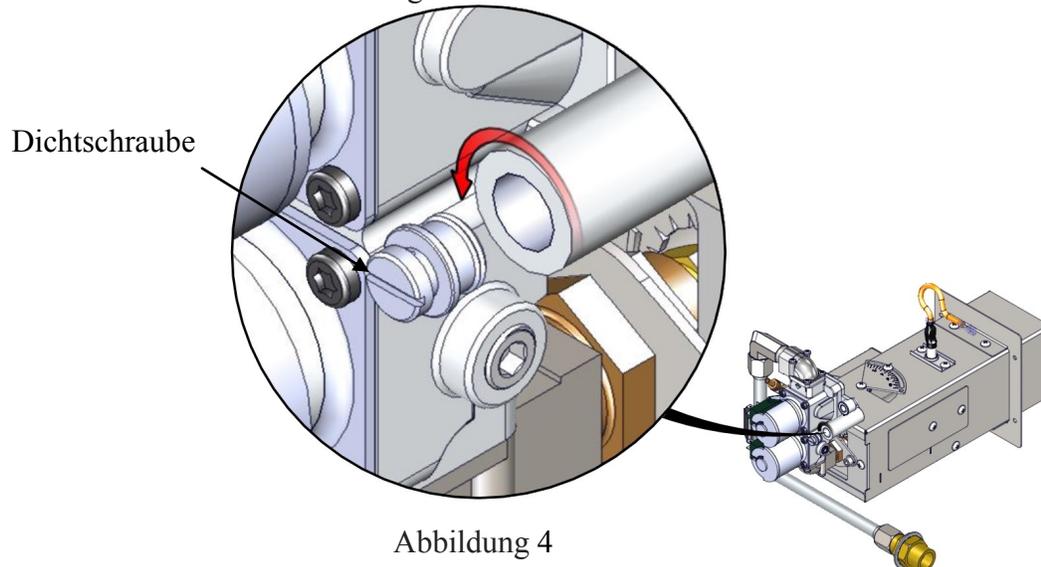
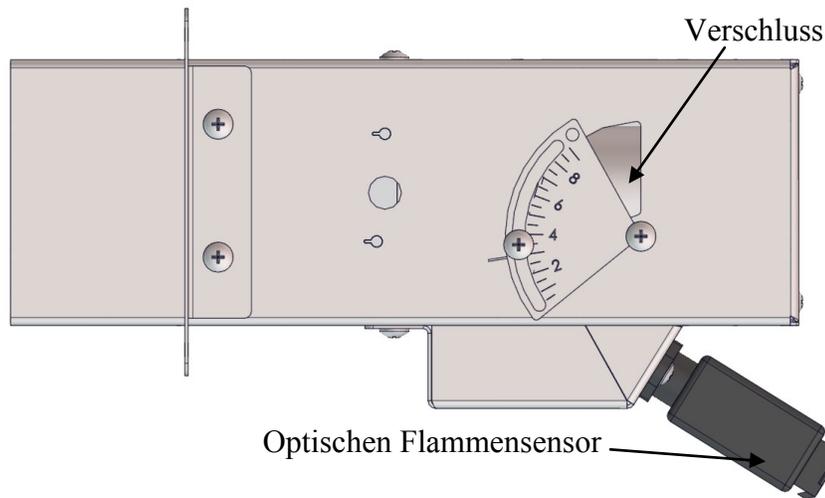


Abbildung 4

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

Abbildung 5

## Luftverschluss Einstellungen - Original



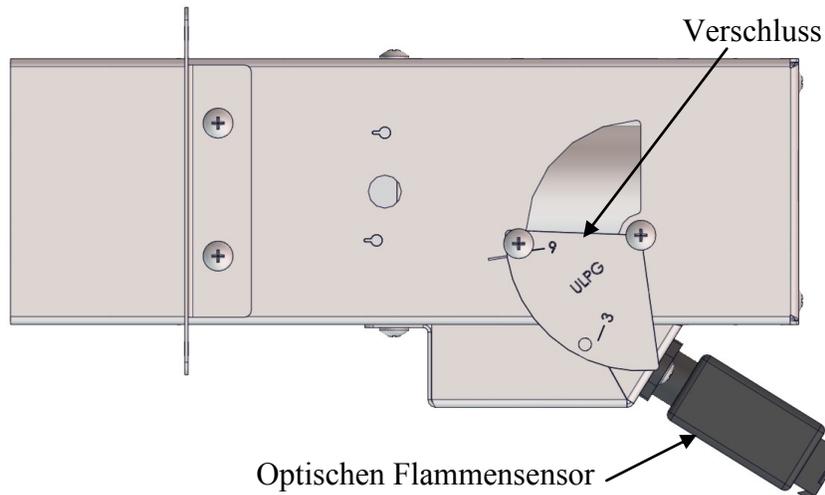
Recommended Burner Shutter Settings			
All Oven Models		Natural Gas	LP Gas
Shutter	Standard	3.0	3.0
	HP	9.0	9.0



**HINWEIS**

Neue Installation- Der Verschluss wurde im Werk eingestellt. Dies sollte nicht eingestellt benötigen.  
 Wenn lose Anruf technische Unterstützung für die Einstellungen gefunden.  
Hohe Höhen- 6.000 ft und über dem Verschluss muss möglicherweise angepasst. Dies sollte nur eingestellt werden, Flamme zu halten beleuchtet und Verbrennung auf ein Minimum.

## Luftverschluss Einstellungen - Australien



Recommended Burner Shutter Settings		
All Oven Models		ULPG Australia
Shutter	Standard	3.0
	HP	9.0



**HINWEIS**

Australien- ULPG-Einstellungen sind nicht anzupassen.

## Allen Bradley Power Flex 4M Wiederherstellung AVI Standardwerte



### TIP

**Lesen Sie die gesamte Anweisung vor der Programmierung.**

VFD-Einstellungen ändern P112 auf 1 zurückgesetzt werden. Die VFD wird auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt. Aus- und wieder einschalten, schalten Schutzschalter aus und und die HMC werden die Werkparameter in den VFD laden.

P105=65	Maximale Frequenz
P106=2	Startquelle
P108=4	Drehzahlsoll
P110=2	Verzögerungszeit
A451=9	Auto-Reset Tries
A452=60	Auto-Reset-Verzögerung
T201=2	Klemmenblock (I / O) Terminal 5
T202=6	Klemmenblock (I / O) Terminal 6
A404=60	Tippfrequenz

Testlauf den Motor auf dem HUI befindet sich auf einem der Ofen / Haube Tasten drehen.



Komplette VFD Handbuch bei [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

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

## Wie Teile Bestellen

---

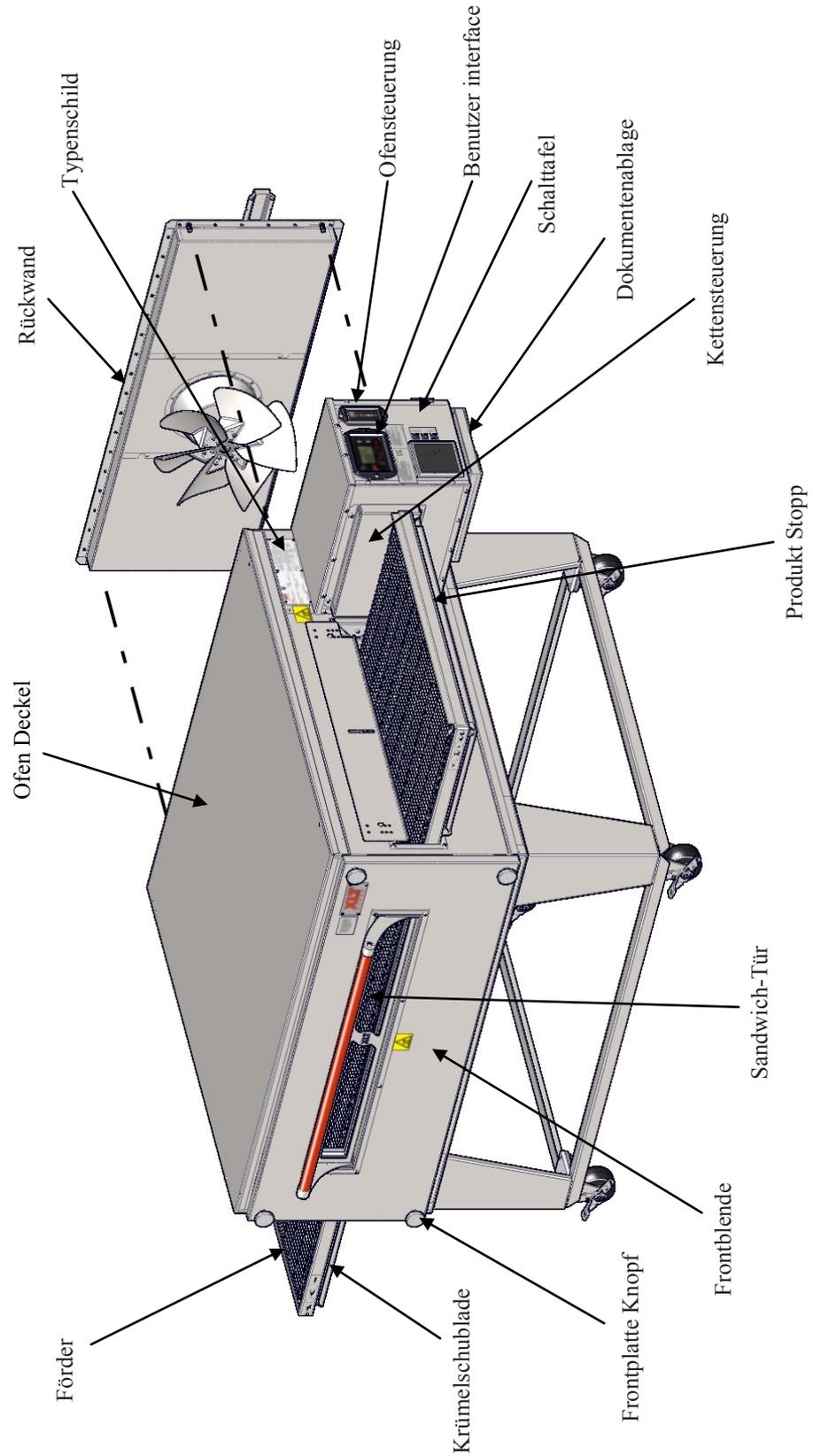
Haben Sie alle Informationen bereit, wenn XLT aufrufen. Im Folgenden finden Sie eine Liste der Informationen, die für alle Aufträge erforderlich ist. Am unteren Ende der Bill of Materials (BOM) auf den folgenden Teilen Übersichtsseiten sind zusätzliche Anforderungen benötigt je nach Ihrer

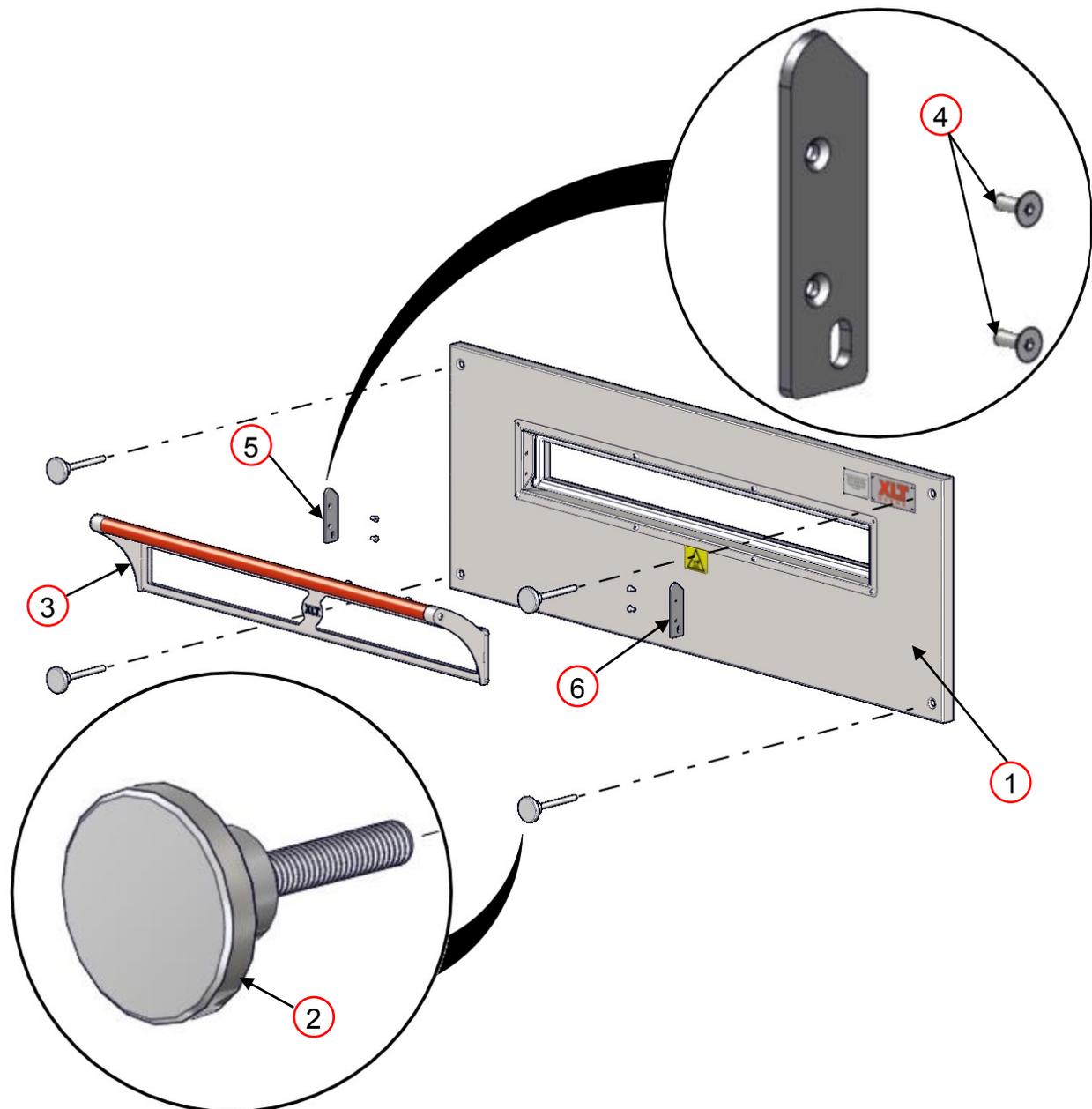
Backofen / Hood Informationen erforderlich:

- Model #
- Serial #
- Herstellungsdatum
- Telefon #
- Kontaktname
- Gesetzesentwurf für
- Ausliefern
- Kreditkarteninformation

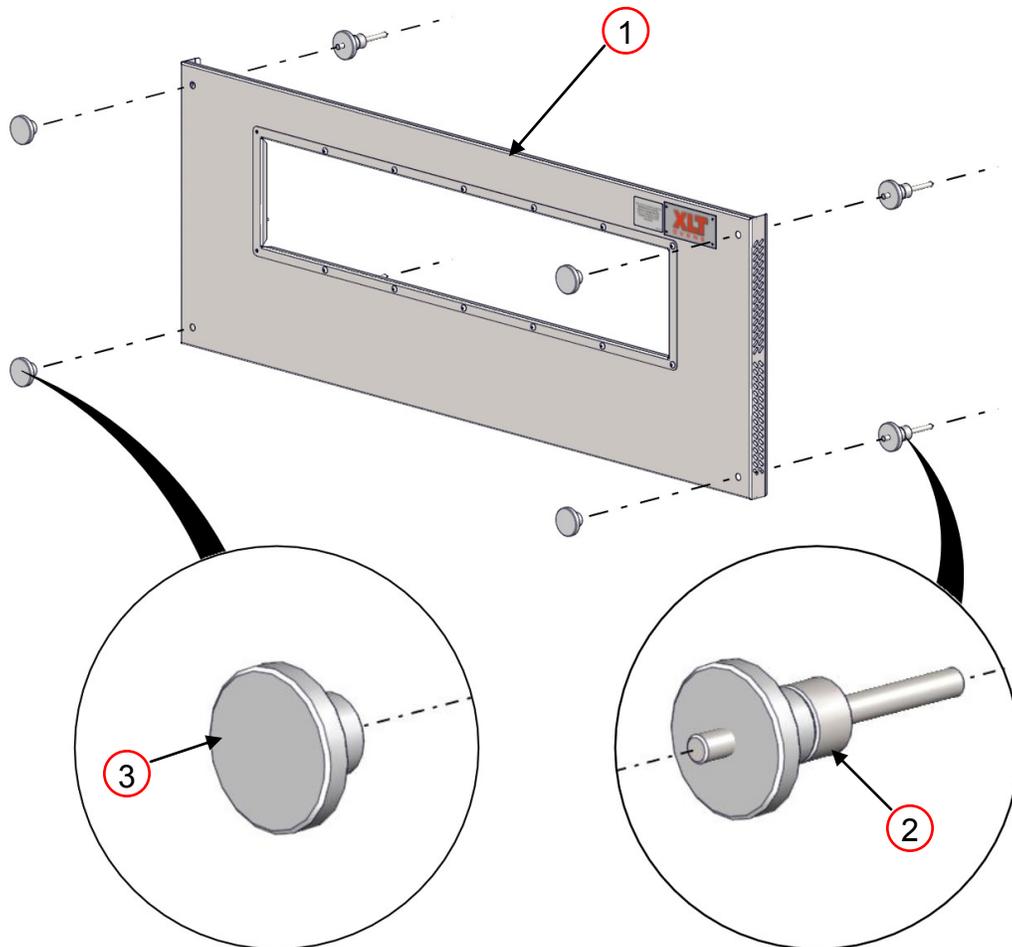
**P.O.R = Preis auf Anfrage**

**Alle Preise verstehen sich zuzüglich der Kontakt XLT für aktuelle Preise zu ändern.**





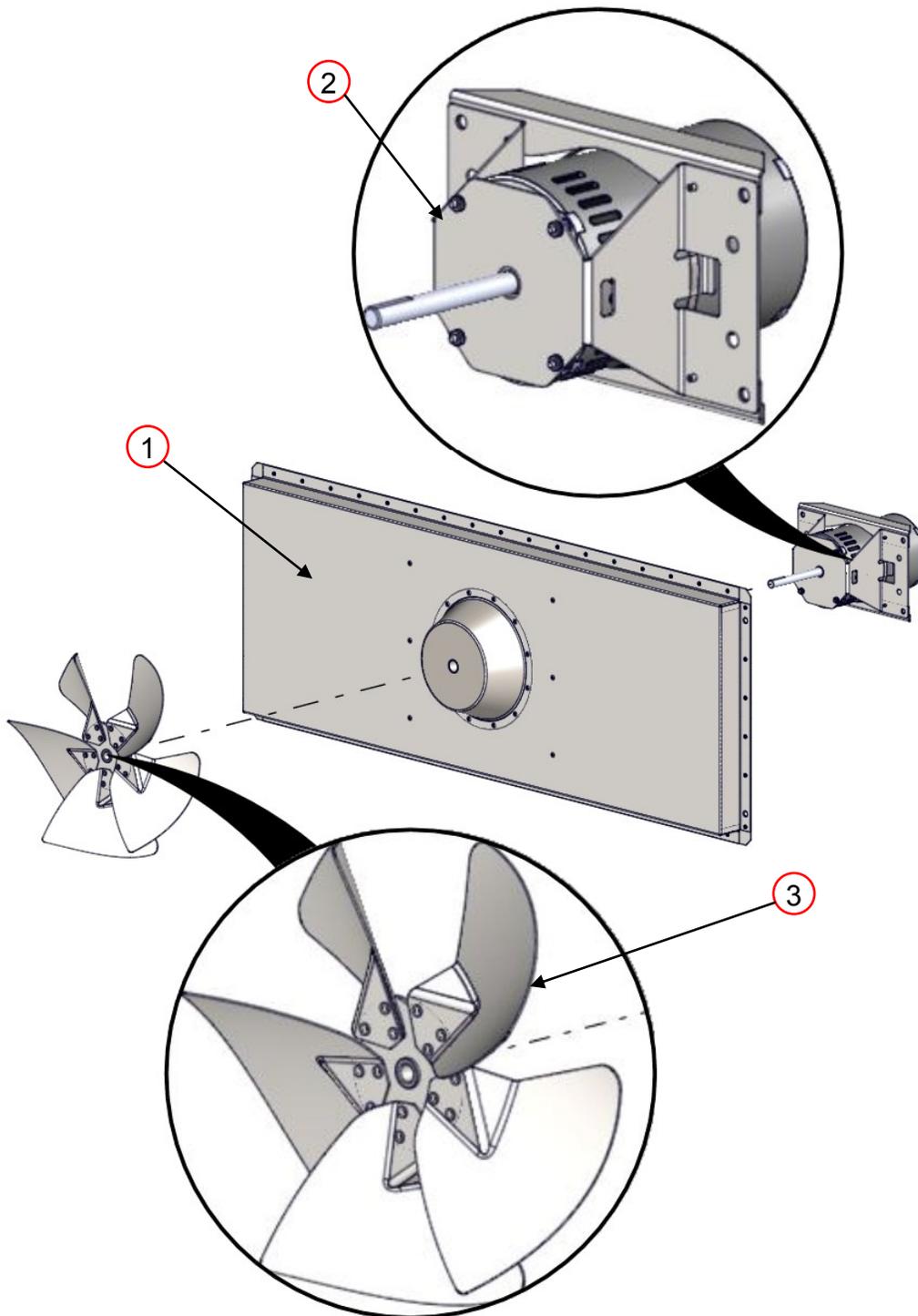
FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6500	Front Panel Assembly	P.O.R
2	XA 6505	Front Panel Knob	\$15.90
3	XA 6600	Sandwich Door	P.O.R
4	XF 126-2	Screw 10-24	P.O.R
5	XM 6703	Door Retainer Left	\$13.80
6	XM 6704	Door Retainer Right	\$13.80



EXTENDED FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6700	Extended Front Panel	P.O.R
2	XA 6504	Front Panel Knob Assy Ext Frt	\$33.09
3	XP 6505	Front Panel Knob	\$14.49

**Frontpanel Informationen erforderlich:**

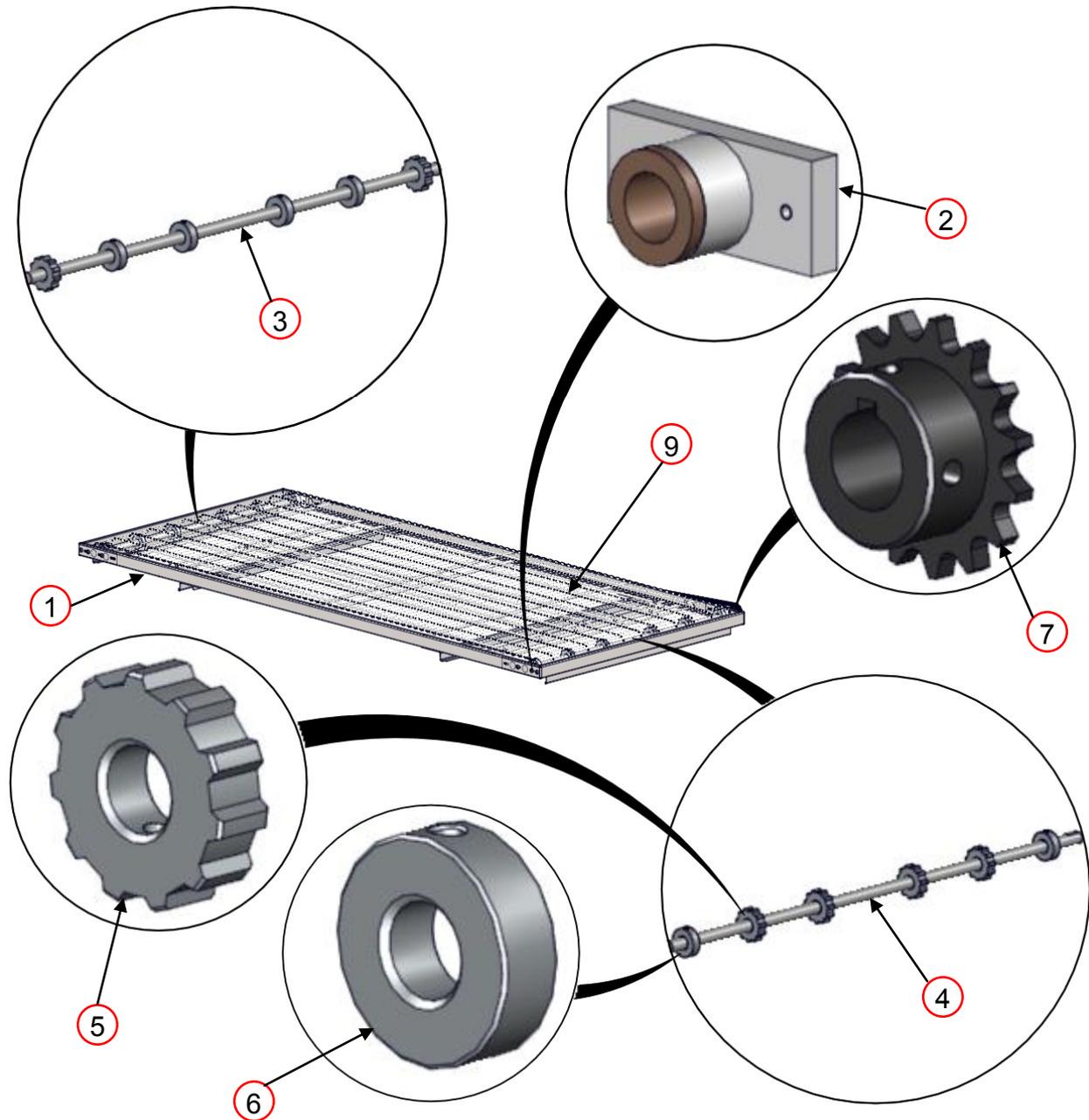
- Größe der Ofen
- Kurz oder Lang-Fenster
- Edelstahl oder Holz Griff
- 3 "oder 5" Fensteröffnung



BACK WALL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 5001	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

**Rückwand Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen
- Stromspannung

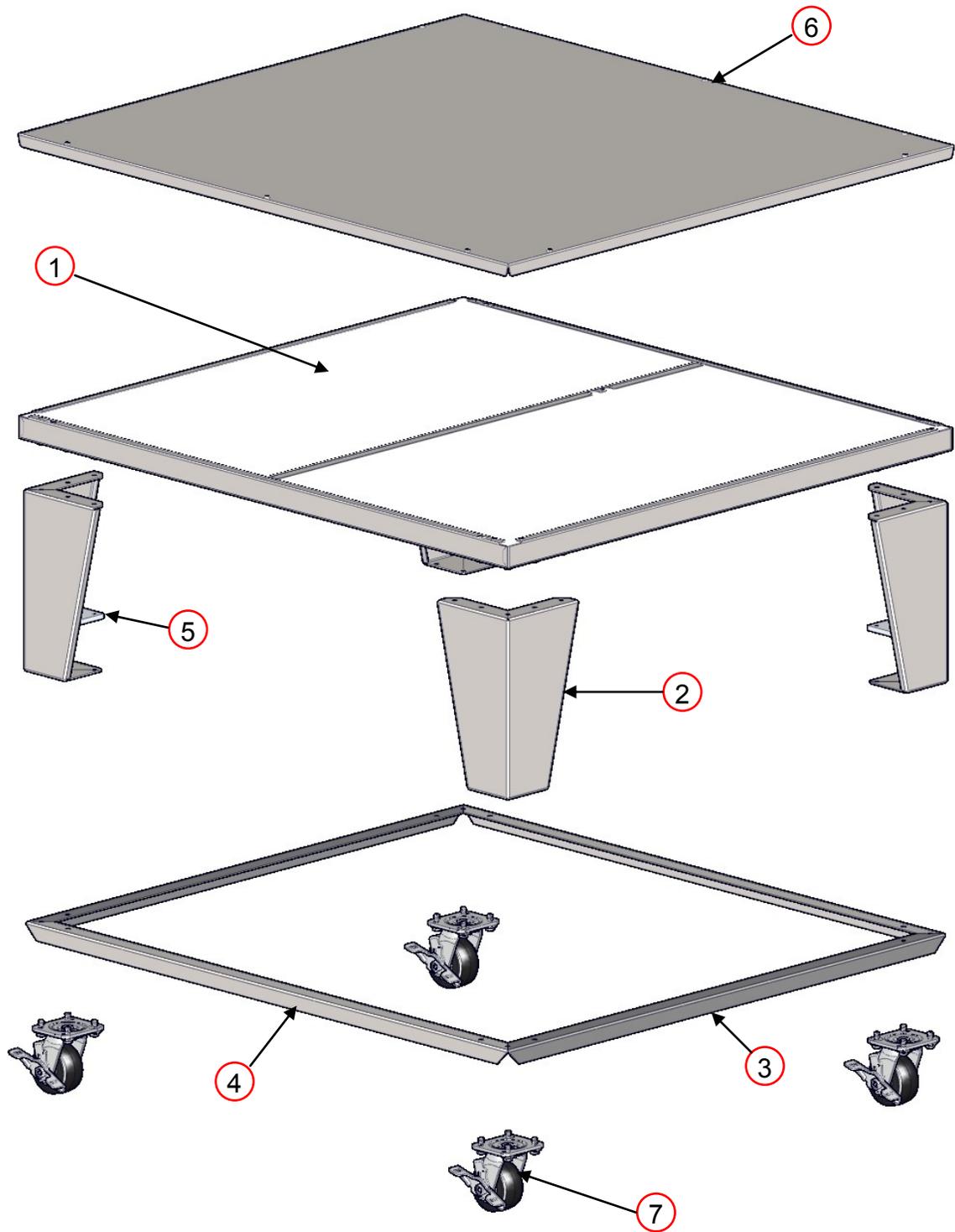


Bandantriebskette nicht gezeigt

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

**Conveyor Informationen erforderlich:**

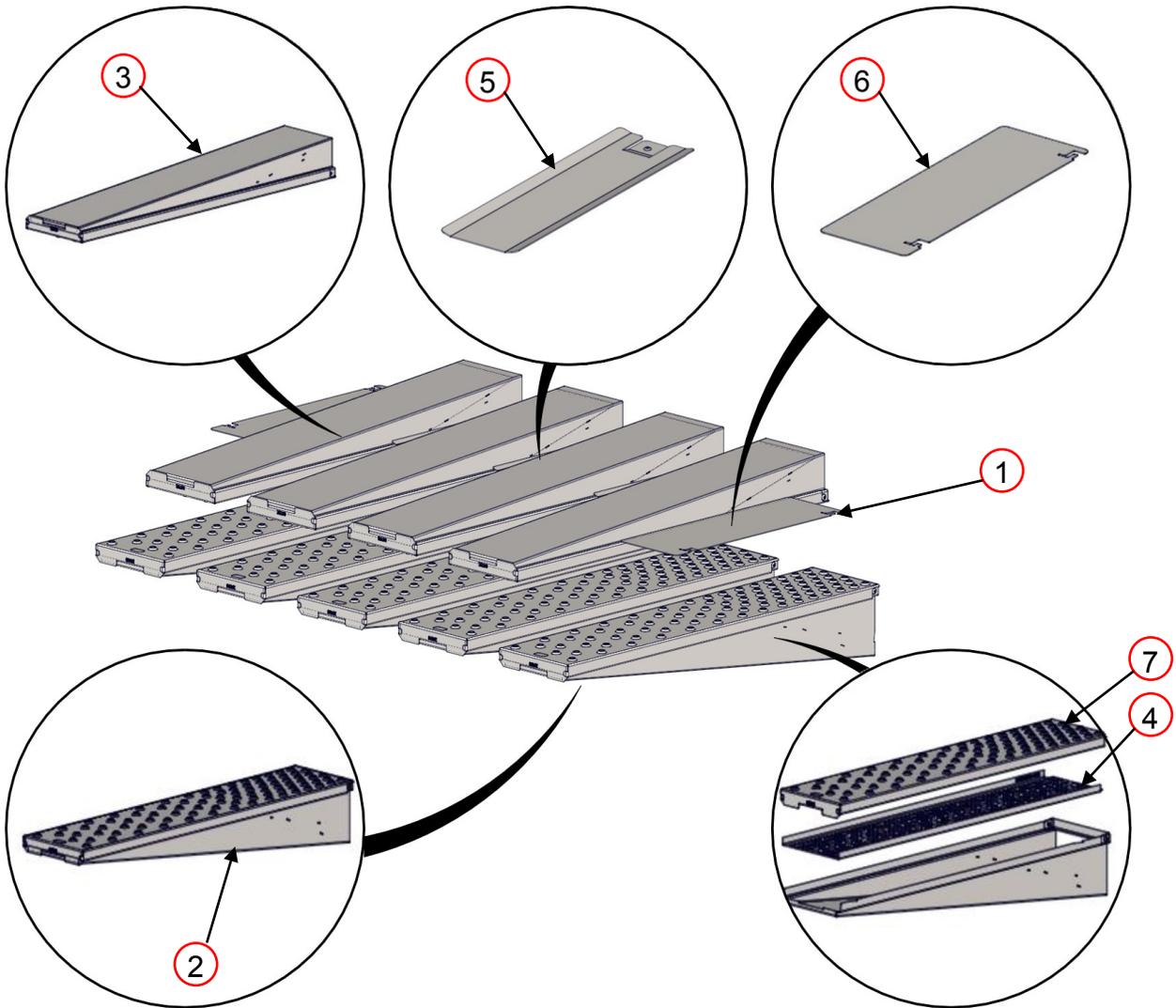
- Ofen Größe
- Split Gürtel oder Standard-Gürtel



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

**Basis-Informationen erforderlich:**

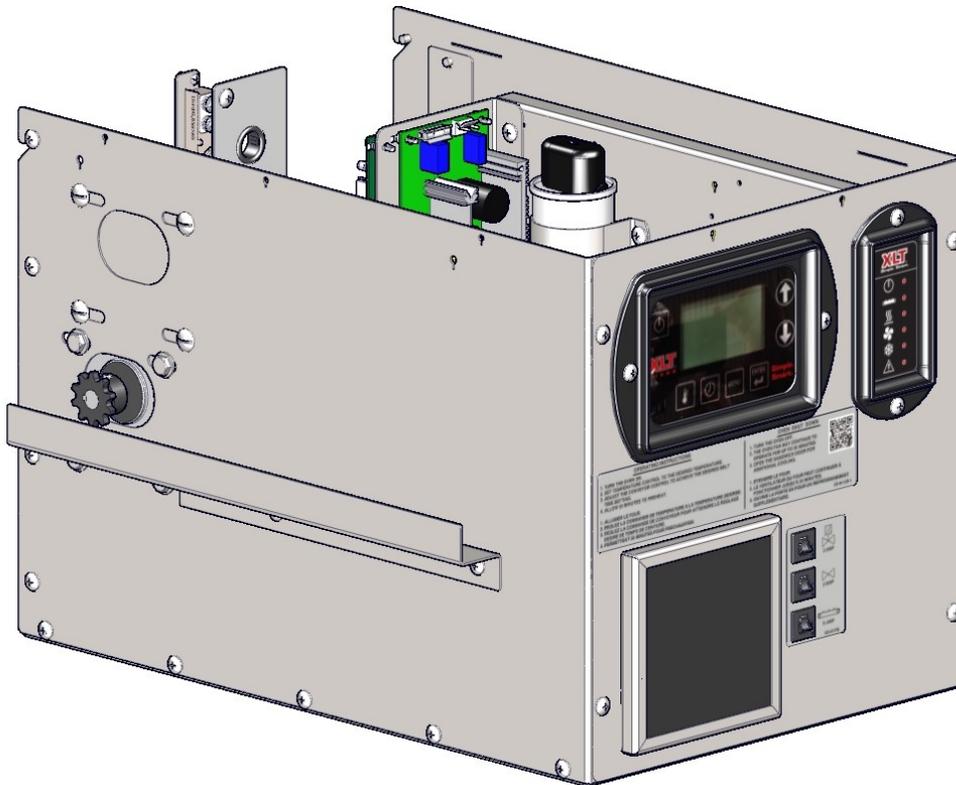
- Größe der Ofen
- Einzel-, Doppel- oder Triple-Stack



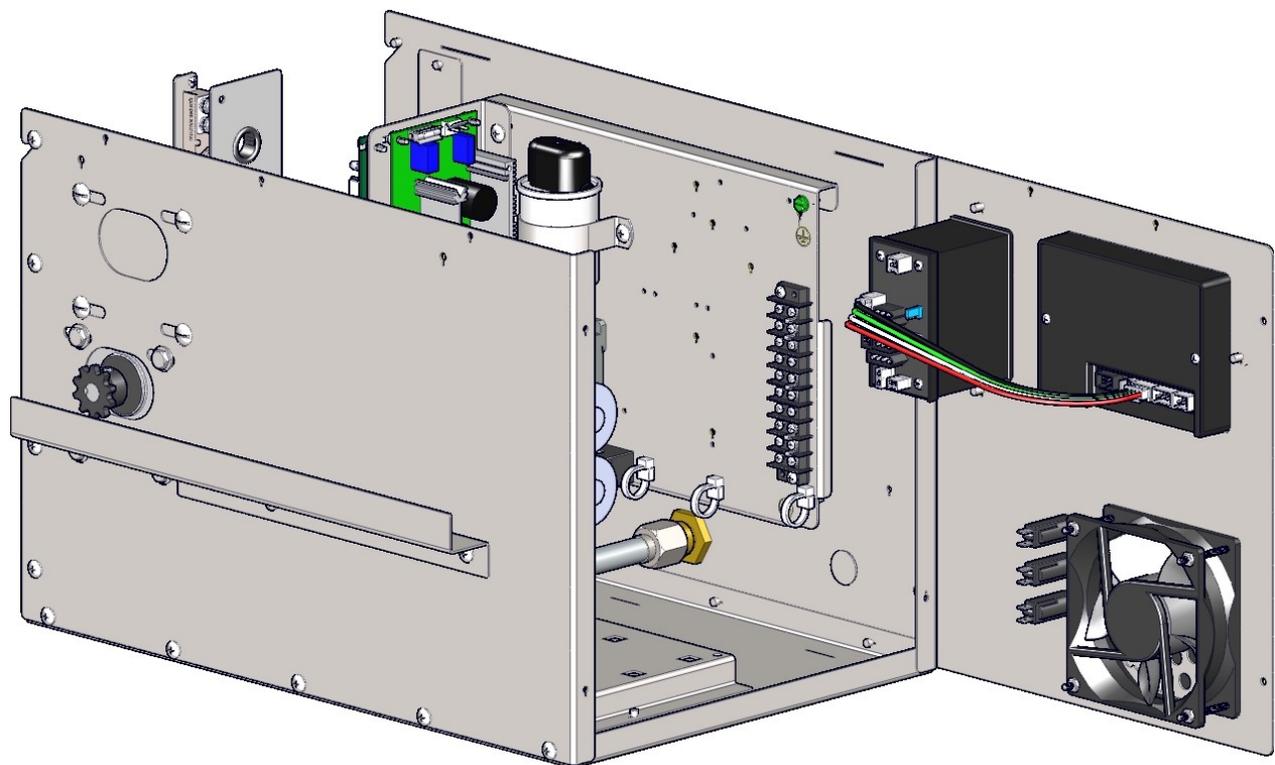
FINGERS			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 8Xxxxx	Finger Group Assembly	P.O.R
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom	P.O.R
3	XA 8001-T	Finger Body Top	P.O.R
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated	P.O.R
5	XM 8024	EndLoss Plate	P.O.R
6	XM 8025	EndLoss Plate	P.O.R
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate	P.O.R

**Finger Informationen erforderlich:**

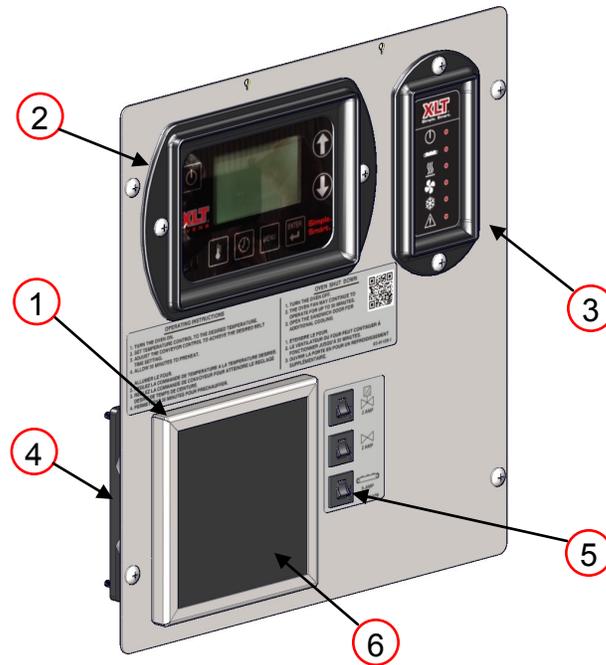
- Größe der Ofen
- Kundename
- Bestell-Nummer auf der Vorderseite der Fingeraußen



**Betriebsstellung (dargestellt mit Deckel entfernt)**



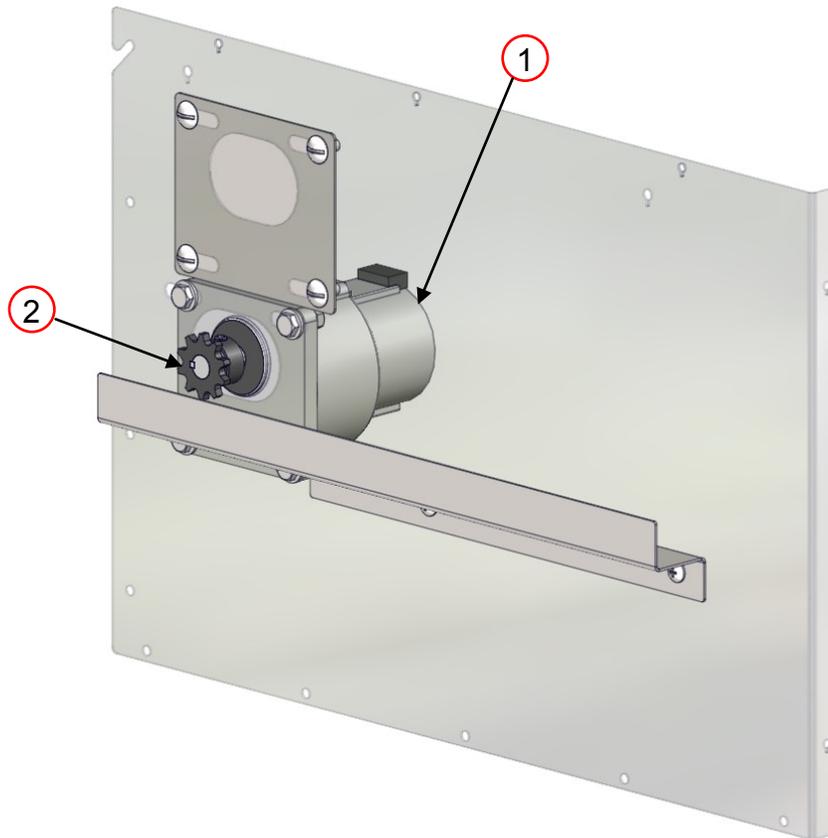
**Serviceposition**



CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	P.O.R
3	XP 4175-MC	Oven Control	P.O.R
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	\$6.95
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

**Control Panel Informationen erforderlich:**

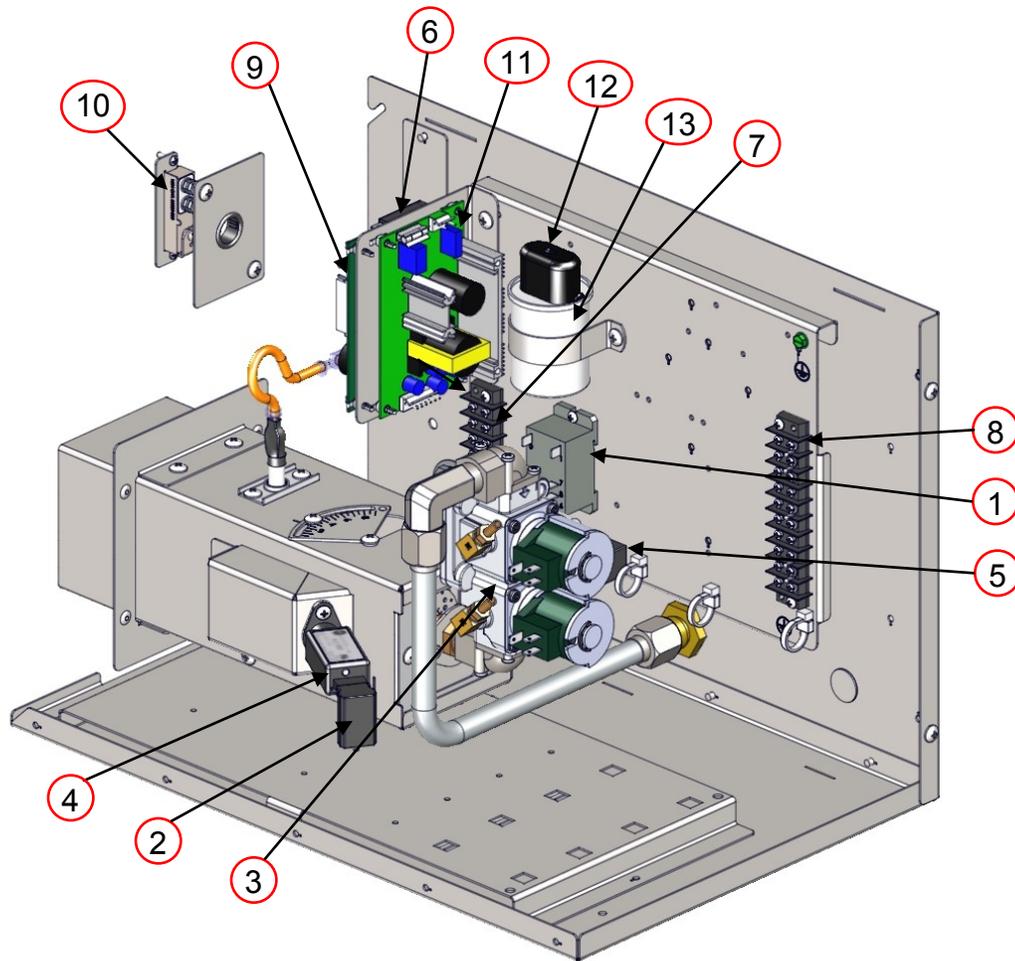
- Größe der Ofen
- Stromspannung
- Circuit Breaker amp Bewertung
- Conveyor Belt Richtung



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

**Control Box Vorderseite Informationen erforderlich:**

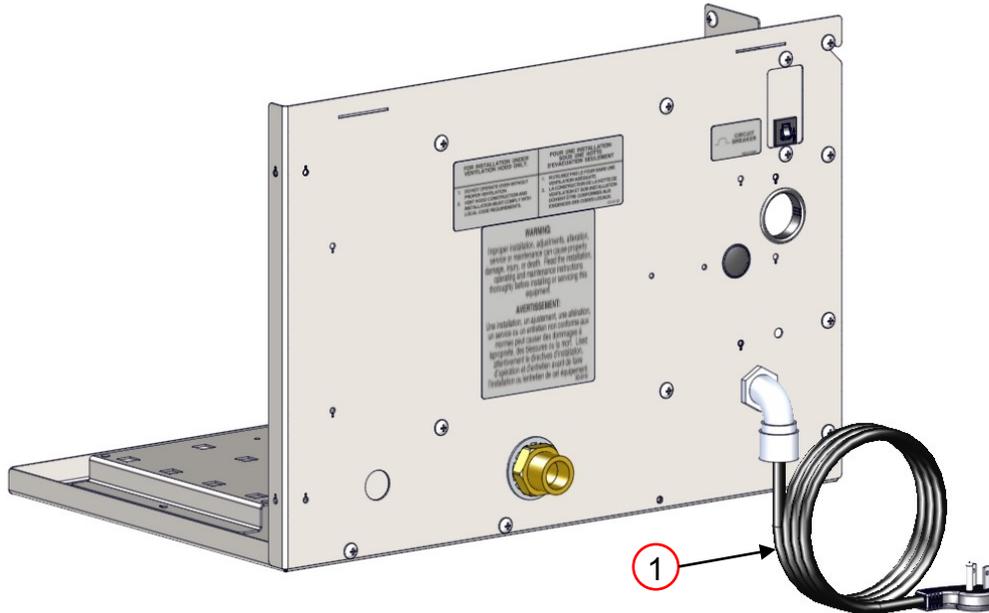
- Größe der Ofen
- Split Gürtel oder Standard-Gürtel



CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2067A-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24VDC	P.O.R
2	XH 4211-DC	UV Flame Detector Wire Plug	\$11.46
3	XP 4207A-DI-N/P	On Off Valve	P.O.R
4	XP 4210-UV-DC	Flame Detector 24VDC	\$109.00
5	XP 4310A	Current Sensor	P.O.R
6	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker	P.O.R
7	XP 4701A-04	Terminal Strip 4 Place	P.O.R
8	XP 4701A-10	Terminal Strip 10 Place	P.O.R
9	XP 4705A-DI-24	Ignition Control 24VDC	\$77.00
10	XP 4713A	High Temp Limit Switch	P.O.R
11	XP 4716	Power Supply PS	\$32.40
12	XP 5012	Capacitor Boot	\$2.30
13	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF	\$18.60

**Control Box Zurück zu den Informationen erforderlich:**

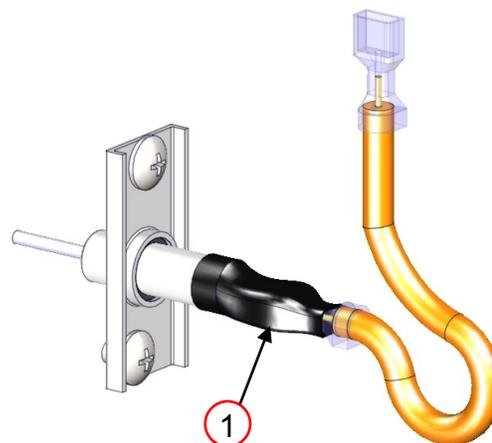
- Größe der Ofen
- Stromspannung



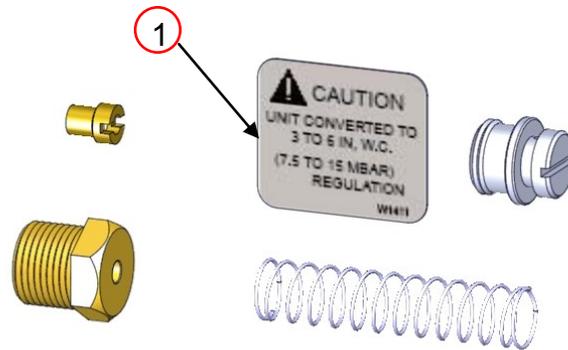
CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly	\$28.40

**Control Box Hinter Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen
- Stromspannung



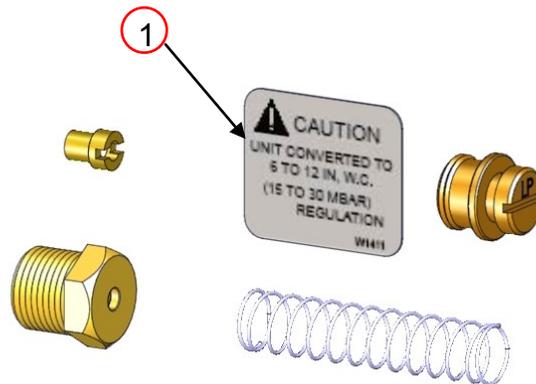
BURNER			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4203-DI-SQ	FS/SI Assembly	\$52.90



NATURAL GAS VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910A-QF-NAT	Natural Gas Conversion Kit	P.O.R

**Burner Informationen erforderlich:**

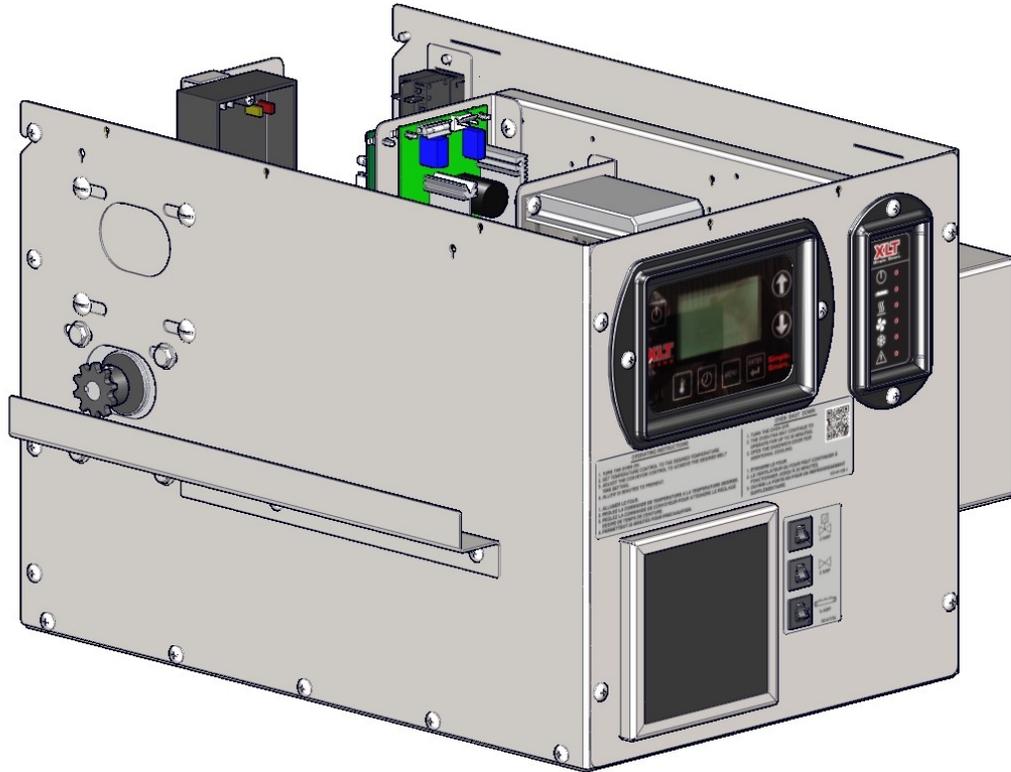
- Größe der Ofen



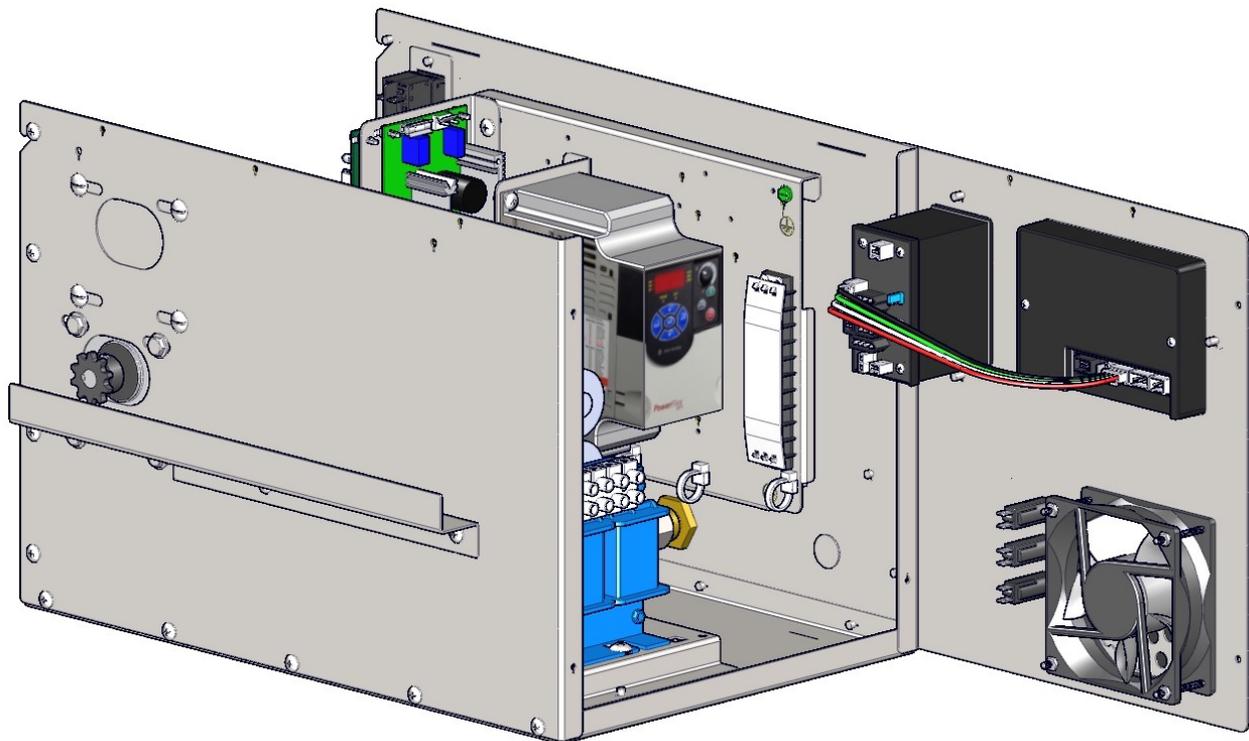
PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910A-QF-LPG	Propane Conversion Kit	P.O.R

**Burner Informationen erforderlich:**

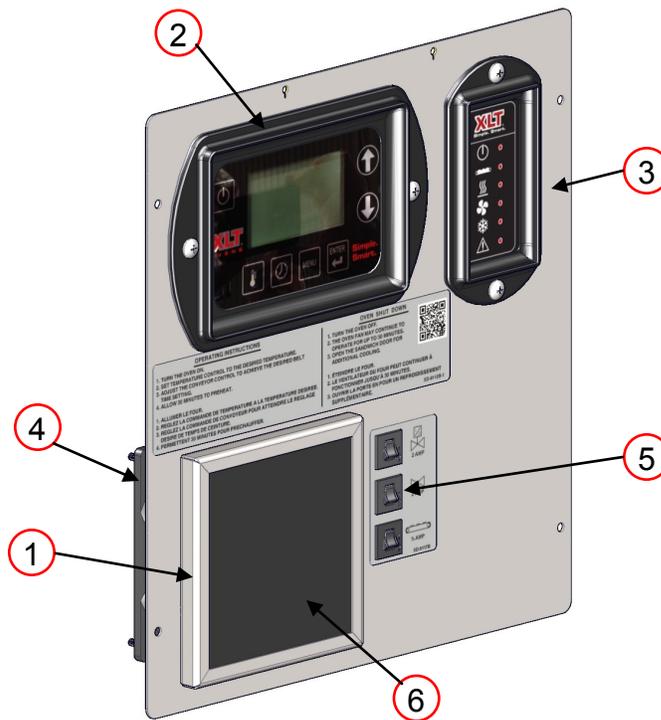
- Größe der Ofen



**Betriebsstellung (dargestellt mit Deckel entfernt)**



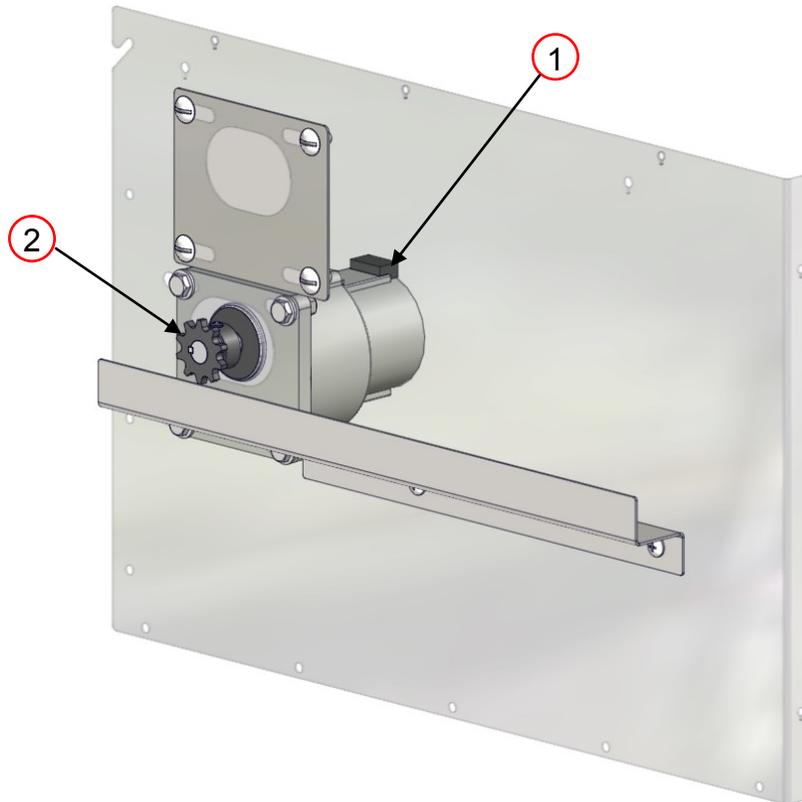
**Serviceposition**



CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	P.O.R
3	XP 4175-MC	Oven Control	P.O.R
4	XP 4501-W	FPPG Fan Standard M2	\$36.20
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	\$6.95
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

**Control Panel Informationen erforderlich:**

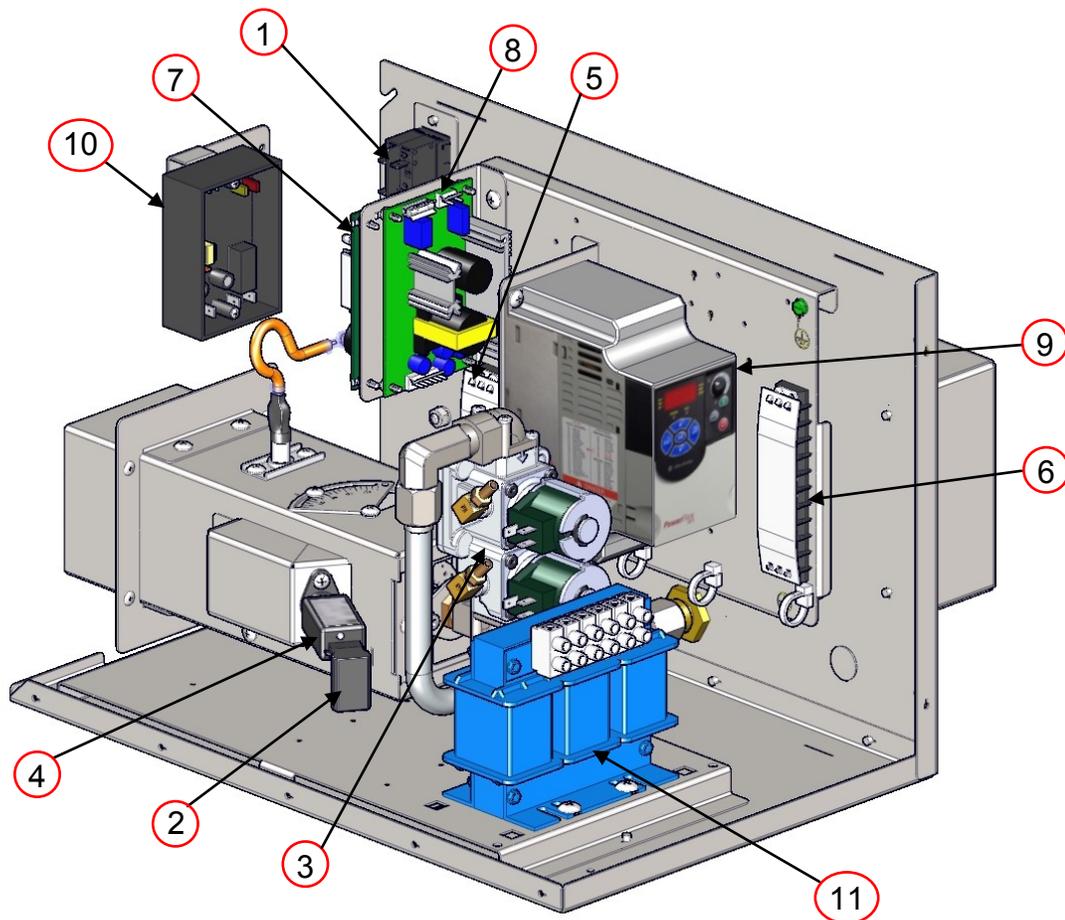
- Größe der Ofen
- Stromspannung
- Circuit Breaker amp Bewertung
- Conveyor Belt Richtung



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

**Control Box Vorderseite Informationen erforderlich:**

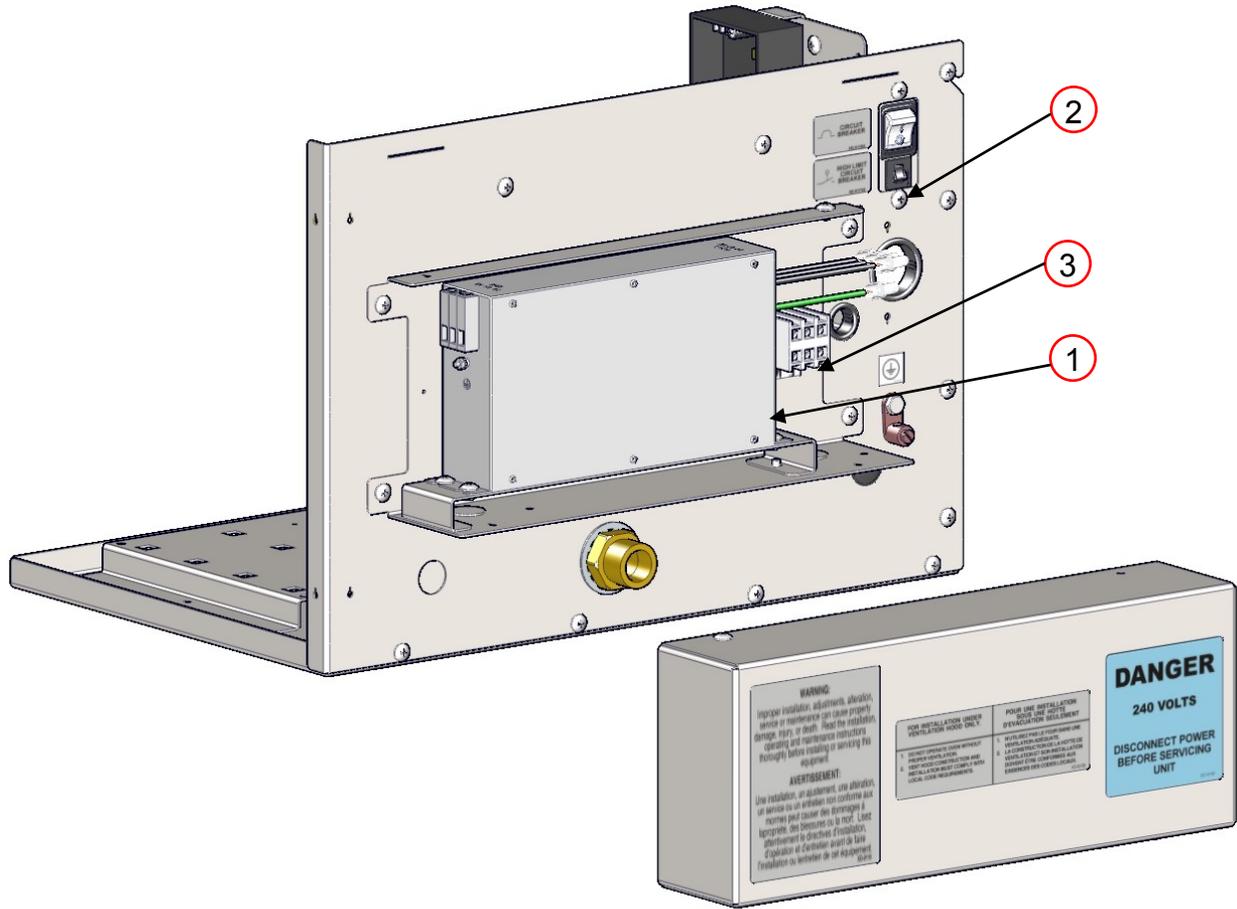
- Größe der Ofen
- Split Gürtel oder Standard-Gürtel



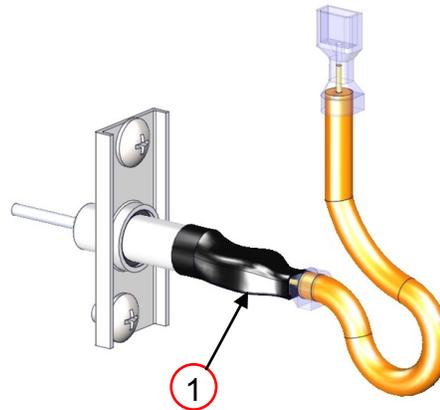
CONTROL BOX BACK			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2060	Circuit Breaker Exh Fan	P.O.R
2	XH 4211-DC	UV Flame Detector Wire Plug	\$11.46
3	XP 4207A-DI-N/P	On Off Valve	P.O.R
4	XP 4210-UV-DC	Flame Detector 24VDC	\$109.00
5	XP 4701A-04	Terminal Strip 4 Place	P.O.R
6	XP 4701A-10	Terminal Strip 10 Place	P.O.R
7	XP 4705A-DI-24	Ignition Control 24VDC	P.O.R
8	XP 4716	Power Supply PS	\$32.40
9	XP 4718-4.2	VFD Allen Bradley Power Flex 4M	P.O.R
10	XP 4720A-LS	Watlow LS High Temp Cont	P.O.R
11	XP 4721A	3 PH 3% Line Reactor	P.O.R

**Control Box Zurück zu den Informationen erforderlich:**

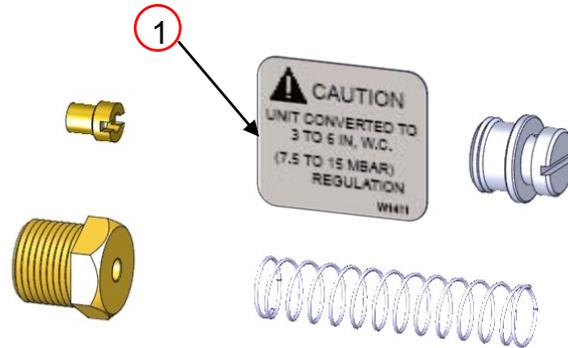
- Größe der Ofen
- Stromspannung



CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XP 4312A	EMC/RFI Filter	P.O.R
2	XP 4515-CB-0.5A	1/2 Amp Circuit Breaker	P.O.R
3	XP 4702-03-W	Terminal Block 3 Pole	P.O.R



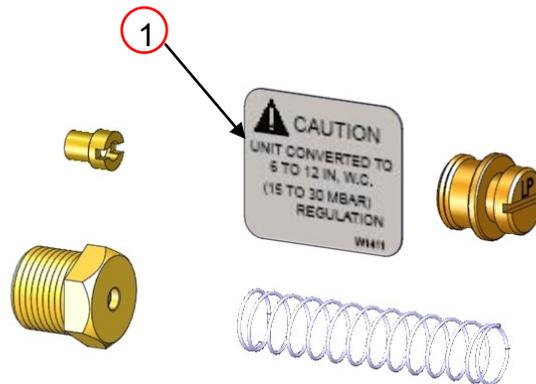
BURNER			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4203-DI-SQ	FS/SI Assembly	\$52.90



NATURAL GAS VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-Nat	Natural Gas Conversion Kit	P.O.R

**Burner Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen

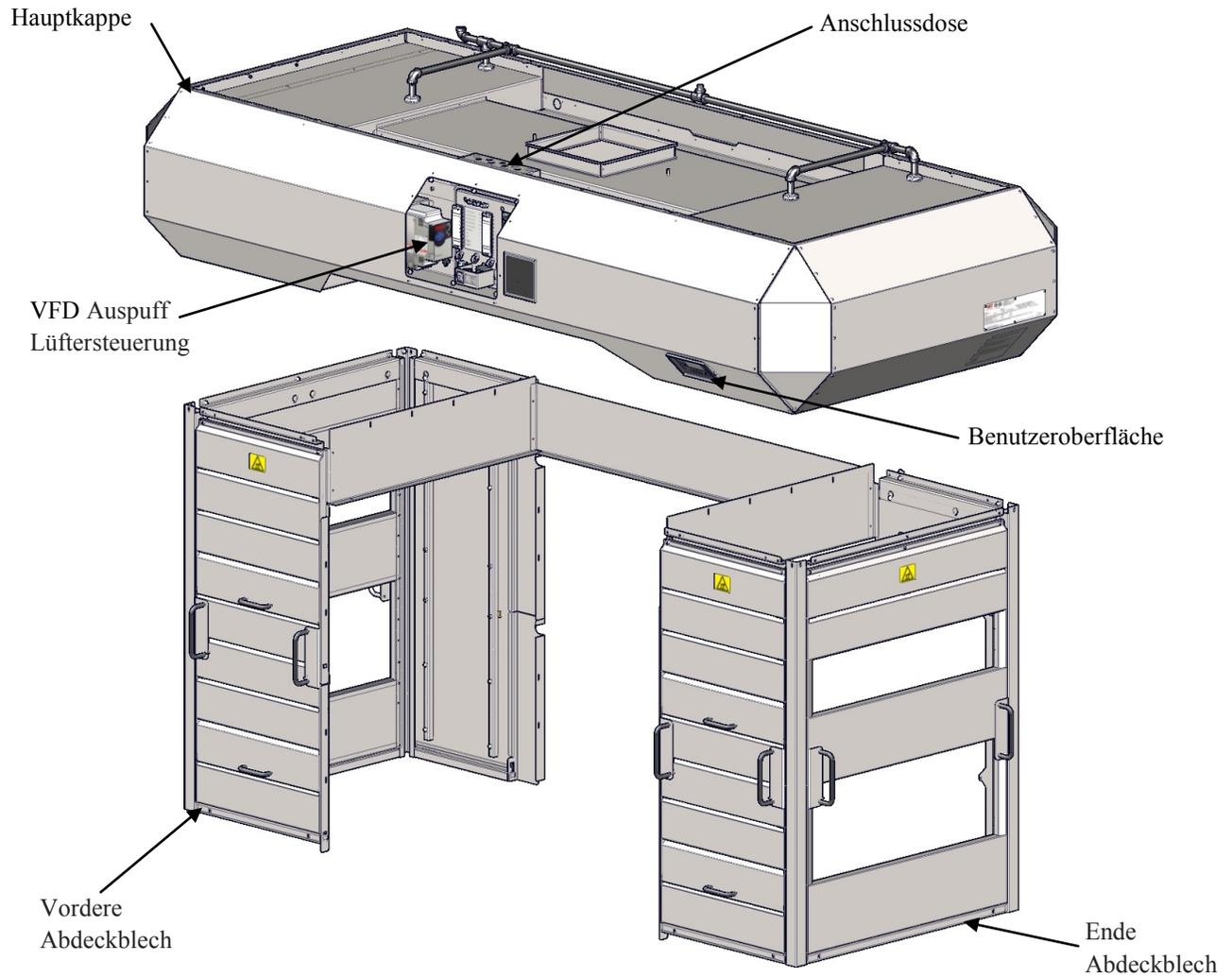


PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-Pro	Propane Conversion Kit	P.O.R

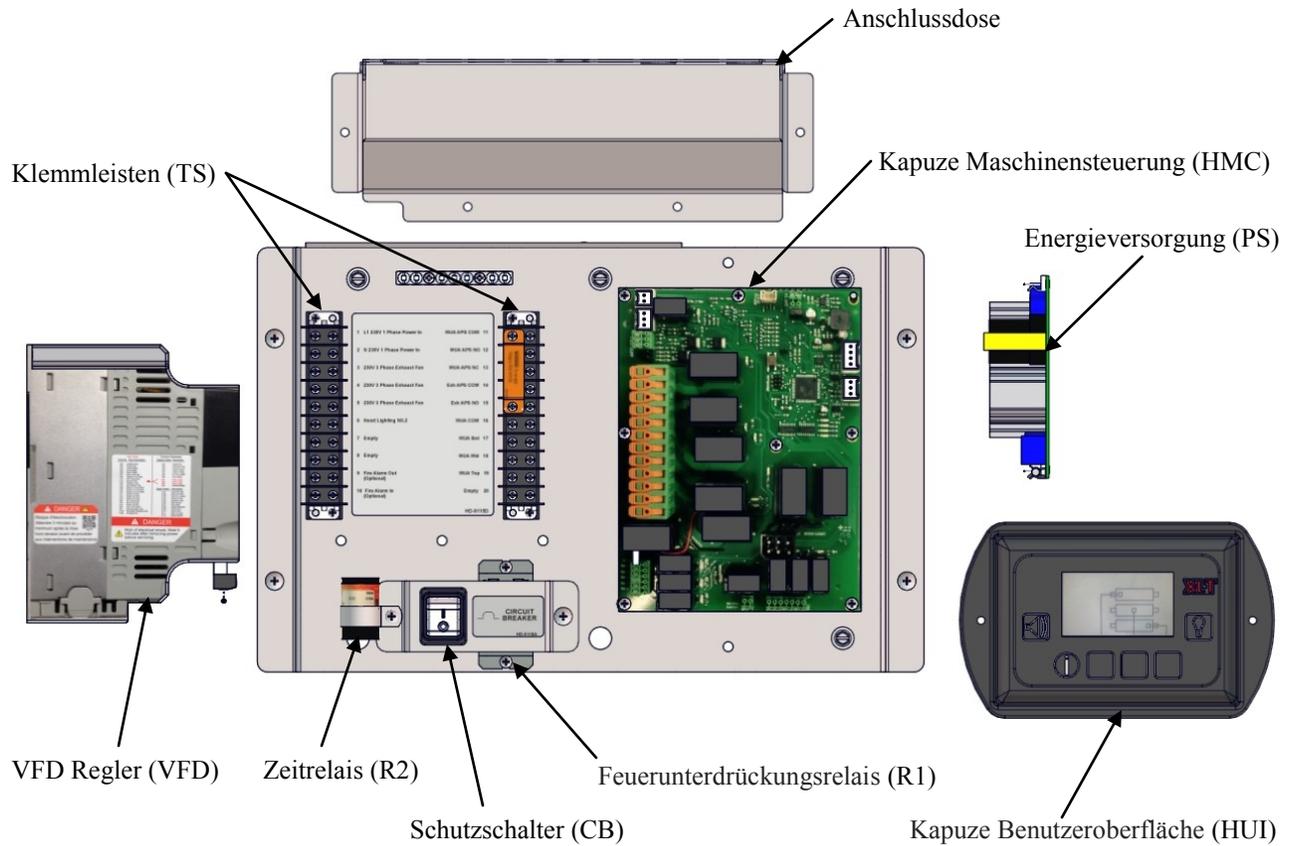
**Burner Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen

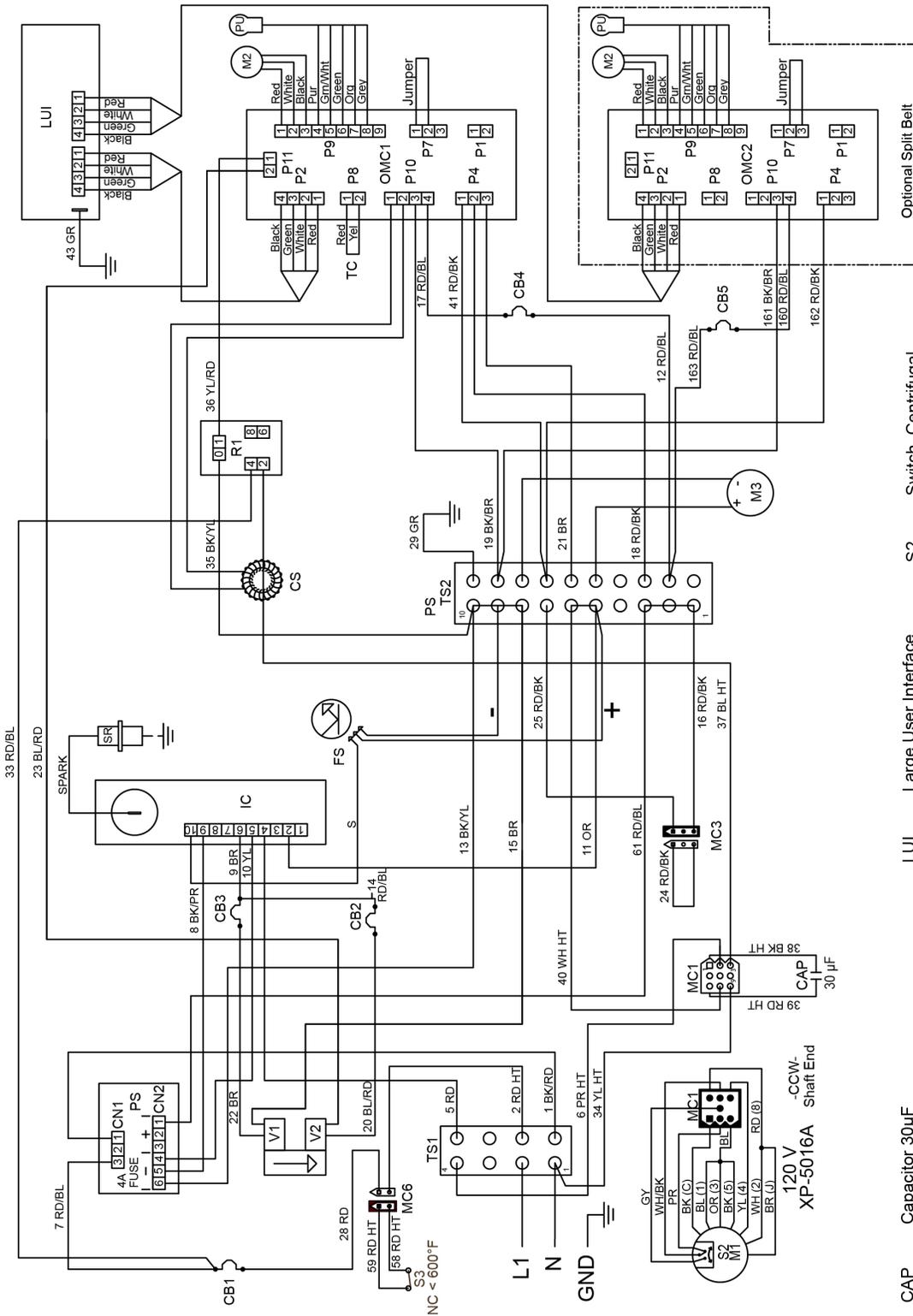
Diese Seite wurde absichtlich freigelassen.



## VFD Kontrollkasten - Standard w/Fire Feuerunterdrückung





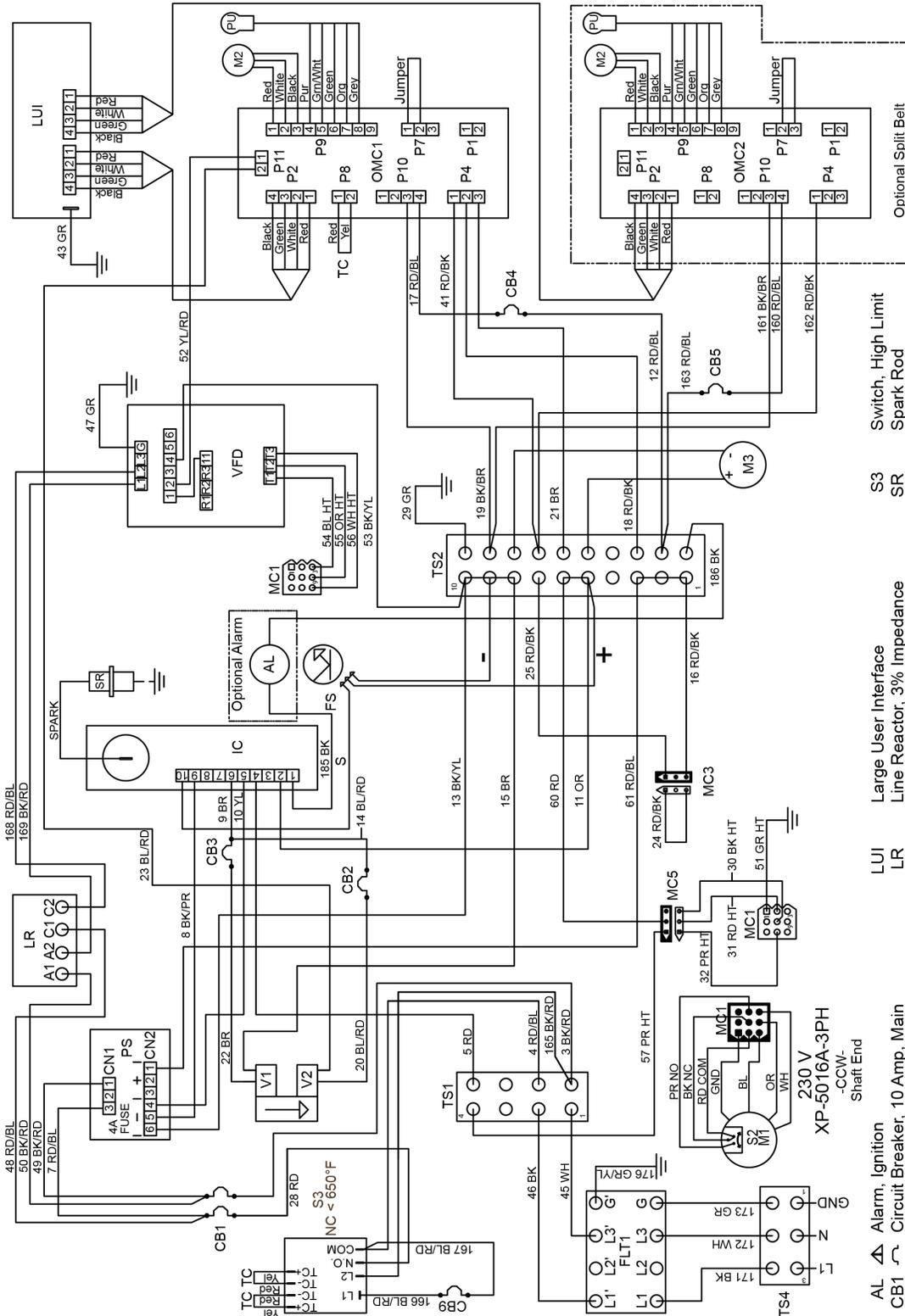


X3F-1832  
 X3F-2440  
 X3F-3240  
 X3F-3255  
 X3F-3855

120 VAC 1 PH 60 Hz  
 XD-9130F-GA-S 1B  
 Right Side  
 02/27/2017

- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FS Flame Sense
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Control, Main
- OMC2 Oven Control, Split Belt
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- R1 Oven Fan Motor Relay
- S2 Switch, Centrifugal
- 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
- WH-White GY-Gray





- X3F-1832
- X3F-2440
- X3F-3240
- X3F-3255
- X3F-3855

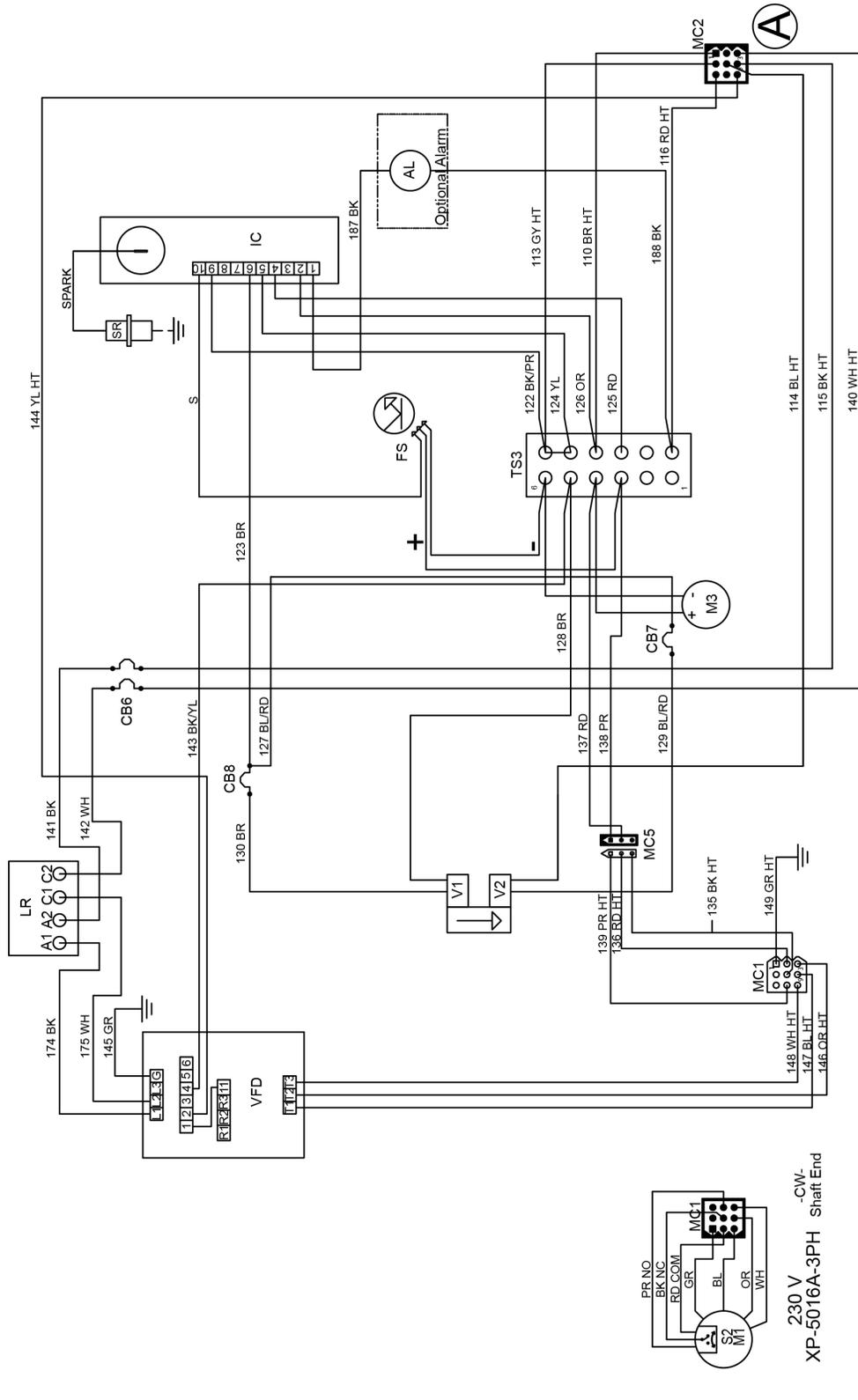
230 VAC 1 PH 50 Hz  
 XD-9130F-GA-W 1B  
 Right Side  
 02/27/2017

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





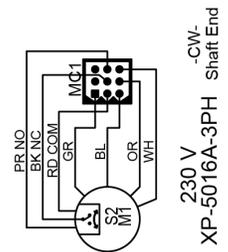




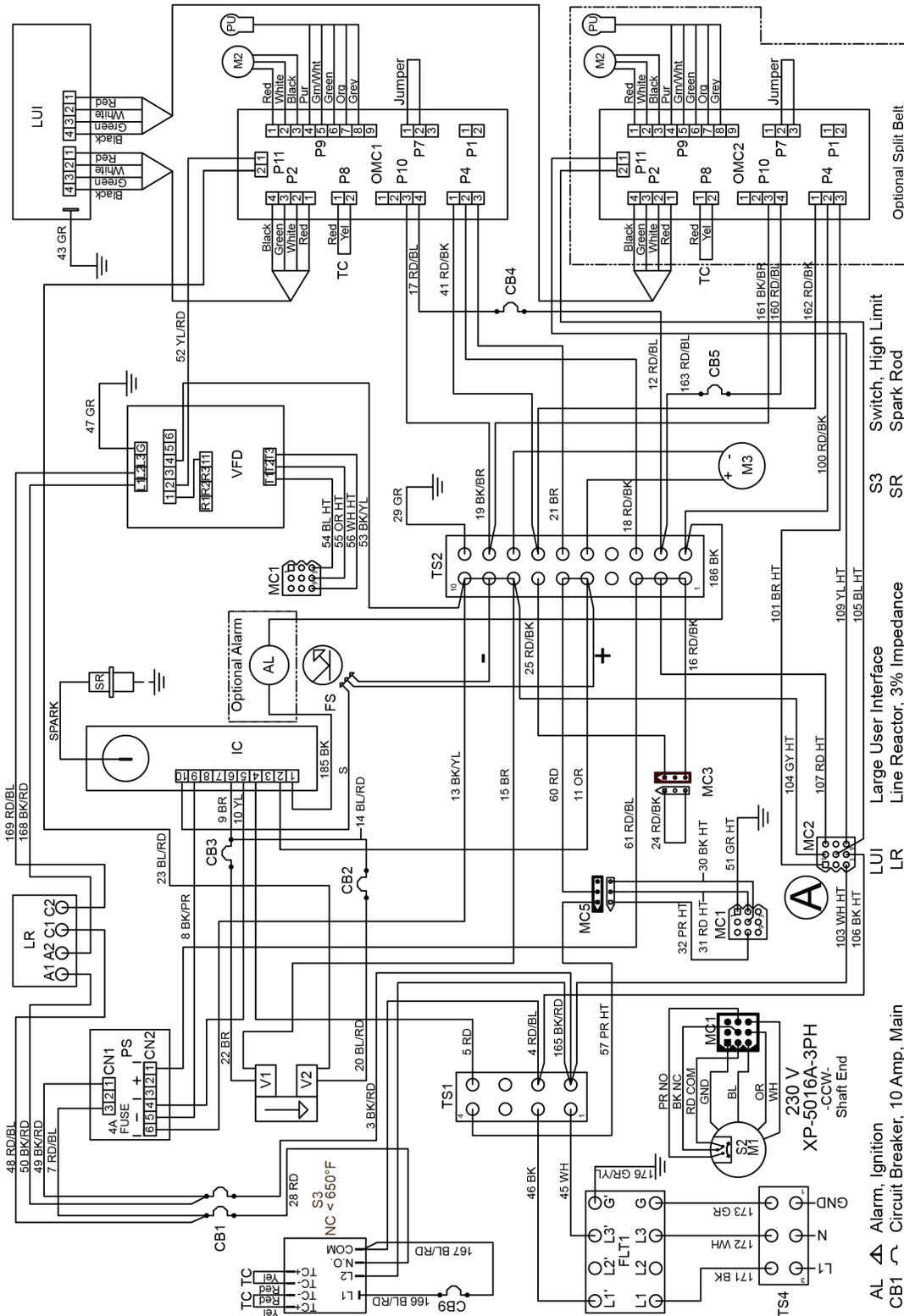
X3F-3270-2B  
X3F-3870-2B

230 VAC 1 PH 50 Hz  
XD-9130F-GA-W 2B  
Left Side  
02/27/2017

- AL Alarm, Ignition
- CB6 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- FS Flame Sense
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR-Green YL-Yellow PR-Purple HT-High Temp OR-Orange WH-White GY-Gray
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- R2 Proving Relay
- S2 Switch, Centrifugal
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

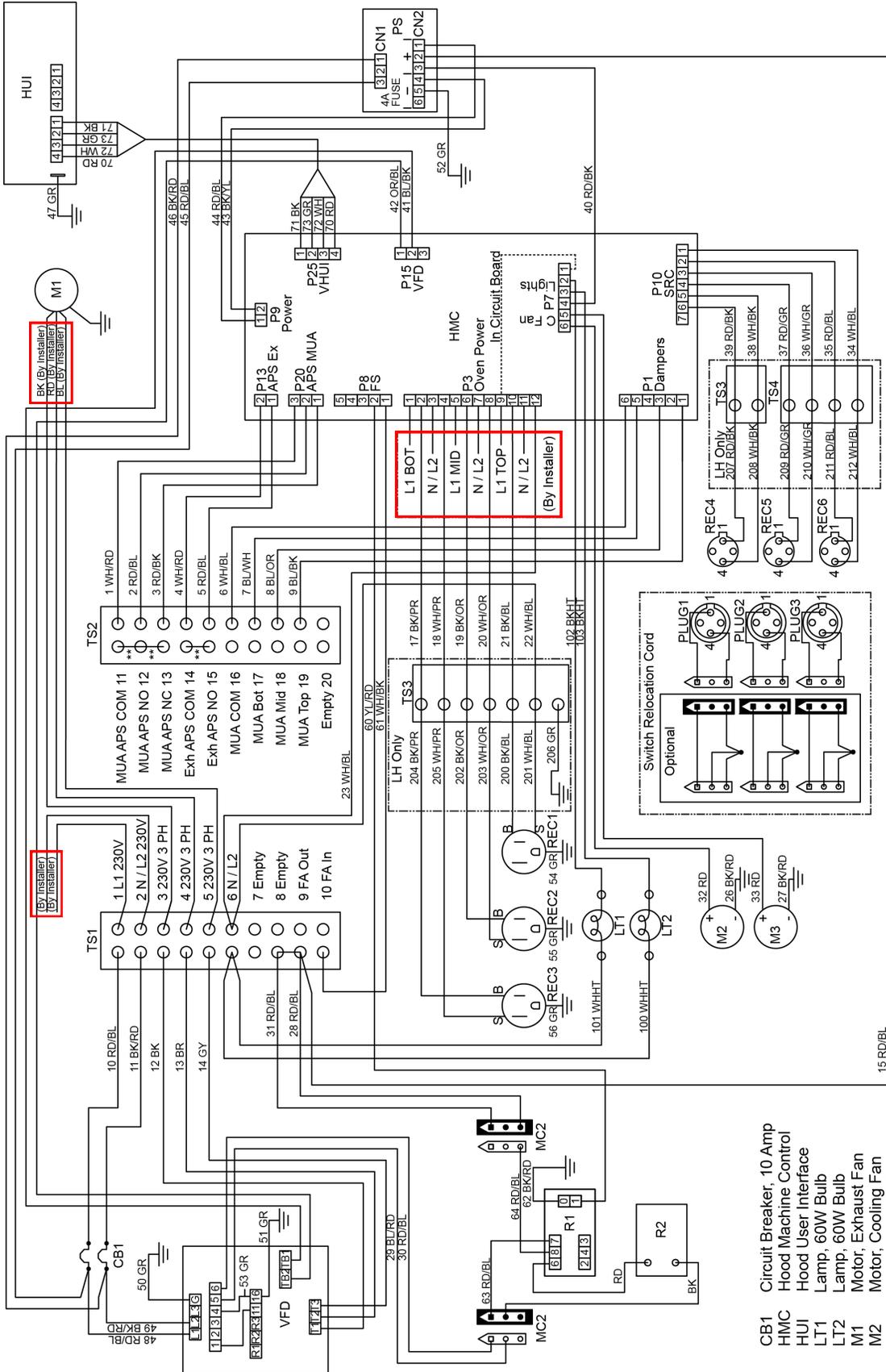


230 V -CW-  
XP-5016A-3PH Shaft End



**X3F-3270-2B**  
**X3F-3870-2B**  
  
**230 VAC 1 PH 50 Hz**  
**XD-9130F-GA-W 2B**  
 Right Side  
 02/27/2017

- |      |   |     |                                |
|------|---|-----|--------------------------------|
| AL   | Alarm, Ignition                           | S3  | Switch, High Limit             |
| CB1  | Circuit Breaker, 10 Amp, Main             | SR  | Spark Rod                      |
| CB2  | Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW | TC  | Thermocouple                   |
| CB3  | Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF | TS1 | Terminal Strip                 |
| CB4  | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | TS2 | Terminal Strip                 |
| CB5  | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | TS4 | Terminal Strip                 |
| CB9  | Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit      | VFD | Oven Fan Motor Frequency Drive |
| FLT1 | Power Filter, EMI                         | V1  | Gas Valve ON/OFF               |
| FS   | Flame Sense                               | V2  | Gas Valve HI/LOW               |
| IC   | Ignition Control                          |     |                                |
| RD   | Red                                       | WH  | White                          |
| BL   | Black                                     | OR  | Orange                         |
| BR   | Brown                                     | HT  | High Temp                      |
| GR   | Green                                     | PR  | Purple                         |
| YL   | Yellow                                    | GF  | Grey                           |



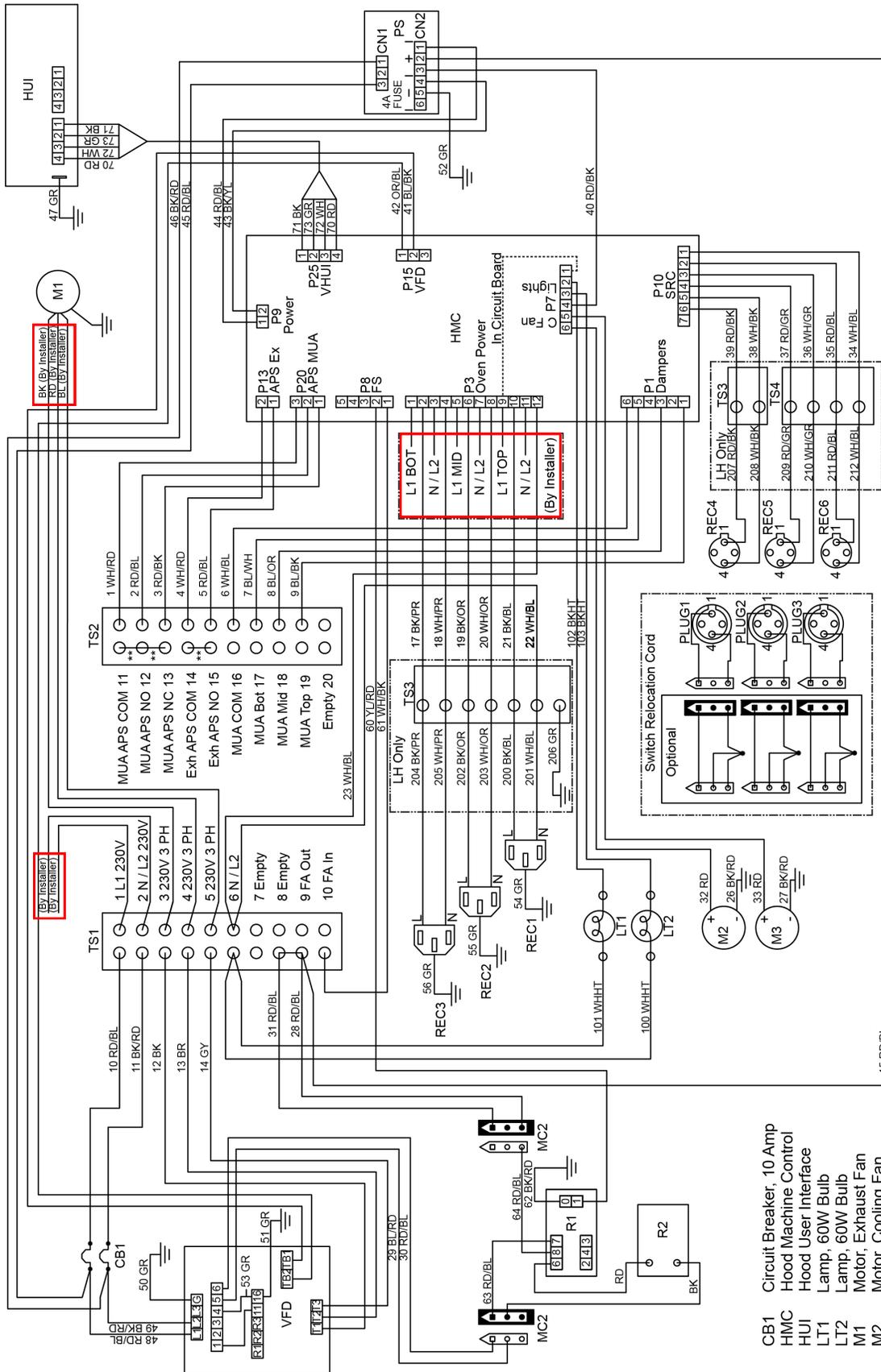
HD-9130E-GAS-VFD-S  
03/16/2017

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

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

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



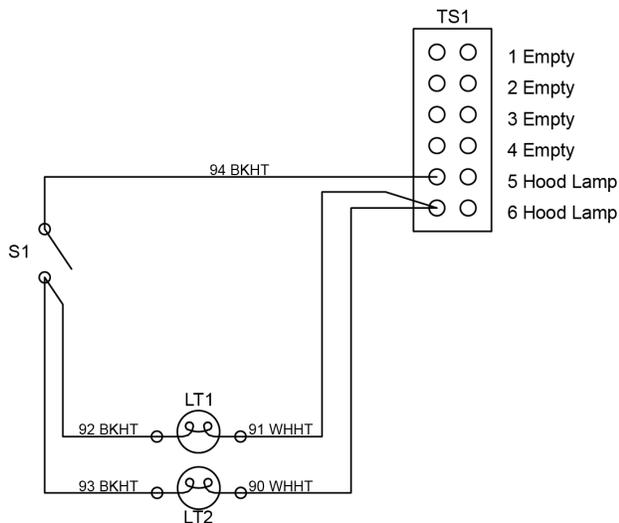
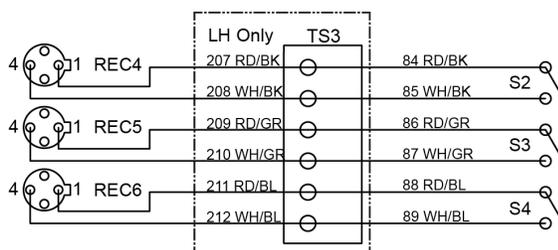


HD-9130E-GAS-VFD-W  
03/16/2017

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

- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Relay
- R2 Fire Suppression Time Delay Relay
- REC1 Receptacle, Power, Top Oven
- REC2 Receptacle, Power, Middle Oven
- REC3 Receptacle, Power, Bottom Oven
- REC4 Receptacle, Switch, Top Oven
- REC5 Receptacle, Switch, Middle Oven
- REC6 Receptacle, Switch, Bottom Oven
- SRC Switch Relocation Cord
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS3 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive





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

HD-9130E-NV

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

03/16/2017



XLT Ovens  
PO Box 9090  
Wichita, Kansas 67277

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