

# XLT<sup>®</sup>

## SmartSolutions<sup>™</sup>

XD 9006H  
AGSWGHE  
02/16/2021  
German



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



Lesen Sie dieses Handbuch, bevor Sie dieses Gerät verwenden.

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) G  
Standard (S) G  
World (W) G

Für den Einsatz mit den folgenden XLT Gashaube

Ausführungen:

Standard (S) E  
World (W) E



Übersetzung der Original-Anleitungen

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)



**WARNUNG**

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



**WARNUNG**

### FÜR IHRE SICHERHEIT

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



**WARNUNG**

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.



**WARNUNG**

Reparaturen an allen Geräten und Lüftungshauben dürfen nur von einem qualifizierten Fachmann durchgeführt werden, der diese Anleitung gelesen und verstanden hat und mit den entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen vertraut ist. Lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch, bevor Sie dieses Gerät installieren oder warten.

XLT 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.

**Revision History Table**

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

## Definitionen und Symbole

Ein Sicherheitshinweis (Nachricht) einen "Safety Alert Symbol" & ein Signal Wort oder eine Phrase wie GEFAHR, 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 werden könnte, das Gerät in Betrieb.



**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.

- SVGW- Gasleitsätze G1: Erdgasinstallationen
- SVGW- Flüssiggasleitsätze L1: Flüssiggasinstallationen
- Vorschriften der kantonalen Instanzen (z.B. Feuerpolizeivorschriften)



**HINWEIS**

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



**TIPP**

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.



### Sicherheit hängt von Ihnen ab



#### 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 zwölf (12) Monate von qualifiziertem Personal mindestens gewartet werden oder früher, wenn die starke Nutzung erwartet wird.



#### 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.
- 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 befinden sich im Schaltkasten des Ofens, in diesem Handbuch und online unter [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com). Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten muss die Stromversorgung des Geräts unterbrochen werden.
- 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.
- Befolgen Sie alle örtlichen Vorschriften, um elektrisch das Gerät erden.
- Gerät ist nicht mit Hochdruckwasser gereinigt werden.
- XLT Öfen sind für den Einsatz in Stapeln von bis zu drei (3) Einheiten von XLT Produkte zertifiziert. Integration von Produkten anderer Hersteller in einen Ofen Stapel wird nicht empfohlen, und führt zum Erlöschen jeglicher Gewährleistung. XLT Backöfen übernimmt keine Haftung für gemischte Produktanwendungen.
- Nicht XLT-Kundendienst unter 1-888-443-2751 vor dem Kontakt mit einer Reparaturfirma führt zum Erlöschen jeglicher & alle Garantien nennen.
- BITTE DIESE ANLEITUNG FÜR DIE ZUKUNFT AUF BEHALTEN.

Warnung und Sicherheitshinweise .....	2
Garantie .....	6
Allgemein .....	8
Verantwortlichkeiten der Installateur .....	10
Theorie der Funktionsweise des Ofens .....	12
Theorie der Funktionsweise der Dunstabzugshaube .....	20
Ofen Fehlerbehebung .....	26
Hauben Fehlerbehebung .....	28
Ofen Service-Verfahren .....	30
Hauben Service Verfahren .....	38
Bestellung von Teilen.....	40
Ofen Teile.....	41
Hauben Teile .....	67
Elektrische Schaltpläne .....	70
Notizen .....	89

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

XLT garantiert, dass Version G-Öfen, die nach dem 16. Oktober 2017 hergestellt wurden, während eines Zeitraums von sieben (7) Jahren ab dem ursprünglichen Kaufdatum durch den Endbenutzer bei normalem Gebrauch frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind und weiterhin Hauptlüfterflügel, , und Förderlager für zehn (10) Jahre. XLT garantiert außerdem, dass alle Öfen / Dunstabzüge zehn (10) Jahre nach dem Kaufdatum des Geräts frei von Rost sind. XLT garantiert, dass Version E-Hauben nach dem 16. Oktober 2017 bei normalem Gebrauch sieben (7) Jahre nach dem ursprünglichen Kauf durch den Endbenutzerkäufer frei von Material- und Verarbeitungsmängeln sind. Wenn der Kauf eine vorverrohrte Ansul-Systemhaube und die Öfen umfasst, erhöht sich die Garantiezeit auf beide Geräte auf zehn (10) Jahre. Im Falle eines Teilfehlers wird XLT ein Ersatzteil liefern und alle mit dem Austausch des Teils verbundenen Arbeiten bezahlen. Wenn XLT bei der Inspektion feststellt, dass das Teil nicht defekt ist, gehen alle entstandenen Kosten zu Lasten des Endbenutzerkäufers. Diese Garantie erstreckt sich auf den ursprünglichen Endbenutzer und ist ohne vorherige schriftliche Zustimmung von XLT nicht übertragbar. Der Schaden ist auf den ursprünglichen Kaufpreis begrenzt.

### PFLICHTEN DES EIGENTÜMERS:

- Der Eigentümer muss die Ausrüstung und die Kisten zum Zeitpunkt des Eingangs überprüfen. Schäden während des Transports sind dem Spediteur und auch XLT sofort zu melden
- Das Gerät muss gemäß dem mit dem Gerät gelieferten I & O-Handbuch installiert und betrieben werden
- Diese Garantie entbindet den Besitzer nicht von der ordnungsgemäßen Wartung des Geräts gemäß dem mit dem Gerät gelieferten I & O-Handbuch
- Eine Kopie der "Checkliste für die Erstinbetriebnahme" muss ausgefüllt und an XLT zurückgesendet werden, wenn das Gerät ursprünglich installiert wurde und / oder wenn das Gerät entfernt und an einem anderen Ort installiert wurde
- Die Gas-, Elektro- und HVAC-Utilities müssen an den Ofen angeschlossen und von lokal zugelassenen Auftragnehmern installiert werden
- Wenn Sie sich vor der Kontaktaufnahme mit einem Reparaturunternehmen für Garantieleistungen nicht mit XLT-Öfen in Verbindung setzen, erlischt jeglicher Garantieanspruch

### WAS NICHT GEDECKT IST:

- Frachtschaden
- Überstundengebühren
- Alle Teile, die aufgrund von Versorgungsdiensten defekt werden (Überspannungen, hohe oder niedrige Spannungen, hoher oder niedriger Gasdruck oder -volumen, verschmutzter Brennstoff oder unzulängliche Versorgungsanschlüsse)
- Jedes Teil, das aufgrund von Feuchtigkeit und / oder anderen Verunreinigungen defekt wird
- Förderbänder
- Filter
- Abluftventilatoren
- Glühbirne
- Lackierte oder pulverbeschichtete Oberflächen
- Normale Wartung oder Anpassungen
- Diese Garantie gilt nicht, wenn das Gerät oder Teile durch Unfall, Unfall, Änderung, Missbrauch, Missbrauch, unsachgemäße Reinigung, unsachgemäße Installation, unsachgemäßen Betrieb, Naturkatastrophen oder durch den Menschen verursachte Katastrophen beschädigt wurden

### BEHANDELT WIE FOLGT:

Sollte ein solcher Mangel entdeckt werden, muss XLT benachrichtigt werden. Bei der Benachrichtigung veranlasst XLT, dass notwendige Reparaturen von einem autorisierten Kundendienst durchgeführt werden. Die Verweigerung von Dienstleistungen bei Ankunft eines autorisierten Service-Agenten wird XLT von allen Gewährleistungsverpflichtungen befreien.

XLT garantiert, dass Version G-Öfen, die nach dem 16. Oktober 2017 hergestellt wurden, während eines Zeitraums von fünf (5) Jahren ab dem Datum des ursprünglichen Kaufs durch den Endbenutzer bei normalem Gebrauch frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind und weiterhin Hauptlüfterflügel, , und Förderlager für zehn (10) Jahre. XLT garantiert außerdem, dass alle Öfen / Dunstabzüge zehn (10) Jahre nach dem Kaufdatum des Geräts frei von Rost sind. XLT garantiert, dass Version E-Hauben nach dem 16. Oktober 2017 bei normalem Gebrauch fünf (5) Jahre nach dem ursprünglichen Kauf durch den Endbenutzerkäufer frei von Material- und Verarbeitungsmängeln sind. Wenn der Kauf eine Abzugshaube und die Öfen umfasst, wird die Garantie auf beide Geräte auf sieben (7) Jahre verlängert. Im Falle eines Teilfehlers wird XLT ein Ersatzteil liefern und alle mit dem Austausch des Teils verbundenen Arbeiten bezahlen. Wenn XLT bei der Inspektion feststellt, dass das Teil nicht defekt ist, gehen alle entstandenen Kosten zu Lasten des Endbenutzerkäufers. Diese Garantie erstreckt sich auf den ursprünglichen Endbenutzer und ist ohne vorherige schriftliche Zustimmung von XLT nicht übertragbar. Der Schaden ist auf den ursprünglichen Kaufpreis begrenzt.

### PFLICHTEN DES EIGENTÜMERS:

- Der Eigentümer muss die Ausrüstung und die Kisten zum Zeitpunkt des Eingangs überprüfen. Schäden während des Transports sind dem Spediteur und auch dem Händler / Dienstleistungsanbieter unverzüglich anzuzeigen
- Das Gerät muss gemäß dem mit dem Gerät gelieferten I & O-Handbuch installiert und betrieben werden
- Diese Garantie entbindet den Besitzer nicht von der ordnungsgemäßen Wartung des Geräts gemäß dem mit dem Gerät gelieferten I & O-Handbuch
- Eine Kopie der "Checkliste für die Erstinbetriebnahme" muss ausgefüllt und an den Distributor / Service Provider zurückgegeben werden, wenn das Gerät anfänglich installiert wird und / oder wenn das Gerät entfernt und an einem anderen Ort installiert wird
- Die Gas-, Elektro- und HVAC-Utilities müssen an den Ofen angeschlossen und von lokal zugelassenen Auftragnehmern installiert werden
- Wenn Sie den Händler / Service-Provider nicht kontaktieren, bevor Sie sich an eine Reparaturfirma wenden, um Garantieleistungen zu vermeiden, erlischt jeglicher Garantieanspruch

### WAS NICHT GEDECKT IST:

- Frachtschaden
- Überstundengebühren
- Alle Teile, die aufgrund von Versorgungsdiensten defekt werden (Überspannungen, hohe oder niedrige Spannungen, hoher oder niedriger Gasdruck oder -volumen, verschmutzter Brennstoff oder unzulängliche Versorgungsanschlüsse)
- Jedes Teil, das aufgrund von Feuchtigkeit und / oder anderen Verunreinigungen defekt wird
- Förderbänder
- Filter
- Abluftventilatoren
- Glühbirne
- Lackierte oder pulverbeschichtete Oberflächen
- Normale Wartung oder Anpassungen
- Diese Garantie gilt nicht, wenn das Gerät oder Teile durch Unfall, Unfall, Änderung, Missbrauch, Missbrauch, unsachgemäße Reinigung, unsachgemäße Installation, unsachgemäßen Betrieb, Naturkatastrophen oder durch den Menschen verursachte Katastrophen beschädigt wurden

### BEHANDELT WIE FOLGT:

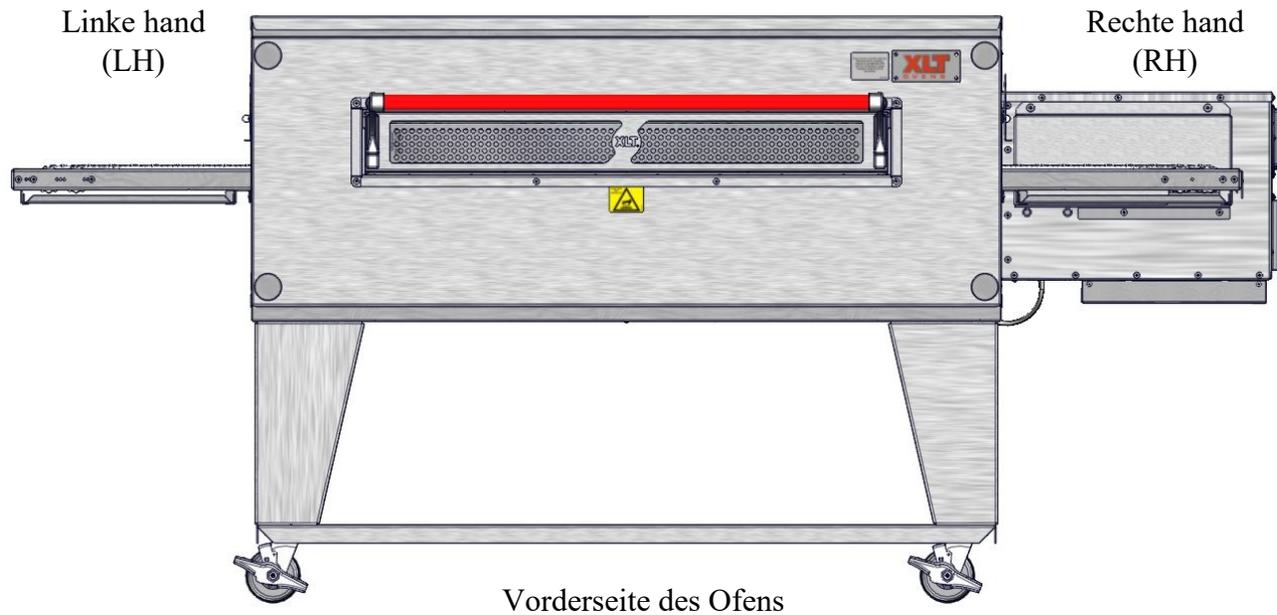
Sollte ein solcher Mangel entdeckt werden, muss der Distributor / Service Provider benachrichtigt werden. Bei der Benachrichtigung veranlasst der Distributor / Service-Provider die notwendigen Reparaturen durch einen autorisierten Service-Agenten. Denial of Services bei Ankunft eines autorisierten Service-Agenten wird XLT und Distributor / Service Provider von allen Gewährleistungsverpflichtungen freigeben.

**Speichern Sie diese Anleitung**

Dieses Dokument ist Eigentum des Besitzers dieses Gerätes.

XLT 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 Bezeichnungen für die rechte und linke Hand in diesem Handbuch beziehen sich auf den unten dargestellten Gesichtspunkt.



Dieses Handbuch, das eine Aufschlüsselung der abgebildeten Teile enthält, soll Ihnen helfen, die Funktionsweise des Gerätes zu verstehen, Probleme zu diagnostizieren und Teile für das Gerät zu steuern. Alle Teile in der Stückliste werden mit der gleichen Präzision wie die Erstausrüstung gefertigt.

XLT-Teile und -Services sind weltweit verfügbar. In den großen Städten der Vereinigten Staaten gibt es autorisierte Dienstleister. Es gibt auch autorisierte Händler auf der ganzen Welt.

Die Theorie des Abschnitts Betrieb beschreibt, wie das Gerät funktioniert. Ein gutes Verständnis des Normalbetriebs erleichtert die Diagnose und Fehlersuche erheblich. Der Abschnitt Fehlerbehebung stellt einfach Ja oder Nein Fragen. Die nächste Frage oder Aussage hängt ganz von der vorherigen Antwort ab. Es wird zur effektivsten Lösung eines Problems führen. Der dargestellte Bauteilabschnitt identifiziert die verschiedenen Unterbaugruppen und Detailteile, aus denen sich das Gerät zusammensetzt, sowie die Teilenummer. Eine Erklärung, wie man Teile bestellt, ist enthalten.

Diese Anleitung soll die Installations- und Betriebsanleitung ergänzen, die dem Gerät im Neuzustand beiliegt. Beschreibungen, Abmessungen, Gewichte, elektrische Anforderungen, Wartungspläne und Zertifizierungen finden Sie dort.

XLT Fours möchte, dass Sie mit allen Aspekten des Besitzes und der Nutzung Ihres Ofens und Ihrer Haube vollkommen zufrieden sind. Ihre positiven und negativen Kommentare sind uns sehr wichtig, denn sie helfen uns zu verstehen, wie wir unsere Produkte und unser Unternehmen verbessern können. Unser Ziel ist es, Ihnen die Ausrüstung zu liefern, auf die wir stolz sein können und auf die Sie stolz sein können.

Um technischen Support für den von Ihnen gekauften Ofen oder die gekaufte Haube zu erhalten, verfügt XLT über qualifiziertes Kundendienstpersonal, das Ihnen bei Problemen mit allen Arten von Öfen oder Hecken helfen kann. Der Kundendienst ist 24 Stunden am Tag unter der Nummer 888-443-2751 erreichbar oder besuchen Sie uns [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com)

Verantwortung	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	
Peel alle PVC	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



Wenn XLT-Mitarbeiter den Installationsprozess abschließen, gelten sie in Bezug auf die obige Tabelle als Dienstleistungsunternehmen.

Diese Seite wurde absichtlich freigelassen.

**Legende aus elektrischen Schaltplänen:**

AL	Alarm, Zündung	M2	Motor, Förderer	SR	Funkenstange
CAP	Kondensator	M3	Motor, FPPG	TC	Thermoelement
CB	Leitungsschutzschalter	OMC	Kontrolle von Öfen	TS	Klemmleiste
CS	Strom-Sensor	PS	Stromversorgung	VFD	Frequenzantrieb des Ofenventilatormotors
FLT	Leistungsfilter, EMI	PU	Abholung	V1	Gasventil EIN/AUS
FS	Flammen-Sinn	R1	Ofenventilator-Motorrelais	V2	Gasventil HI/LOW
IC	Steuerung der Zündung	R2	Relais nachweisen	V3	Gasventil EIN/AUS, Abspernung
LR	Netzdrössel	RTD	RTD, Obergrenze		
LUI	Große Benutzeroberfläche	S2	Schalter, Zentrifugal		
M1	Motor, Backofenventilator	S3	Schalter, hohe Grenze		

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.
6. Das Förderband bewegt.

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.
- Line voltage for Korean Ovens is assumed to be 220 VAC, 60 Hz.

Strom entsteht am elektrischen Anschluss an der Wand. Die Netzspannung wird dann über das Netzkabel in den Ofen geführt und an die Klemmleiste (TS1) angelegt. Die Neutralleitung ist an TS1-1L angeschlossen und L1 ist an TS1-2L angeschlossen. Auf der anderen Seite des TS1 wird der Strom über den oberen Grenzscharter (S3) übertragen und am Leistungsschalter (CB1) aufgeteilt, um sowohl das Netzteil (PS) als auch das Relais des Ofengebläsemotors (R1) oder den Frequenzumrichter (VFD). Das PS wandelt dann die Netzspannung in 24 V DC um, die verwendet wird, um TS2-1L über TS2-3L-Positionen bei +24 VDC und TS2-8L über TS2-10L-Positionen bei -24 VDC zu versorgen. +24 VDC wird über CB4 / 5 von TS2-2R und OMC1 P4-2 von TS2-3R an die Ofensteuerungen (OMC1) und (OMC2, falls vorhanden) P10-4 verteilt. Diese Drähte sind unter Spannung, solange der Ofen an die Wand angeschlossen 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 XLT-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, solange die LUI der Fernschalter Funktion aktiviert war.

**AL** - Der Zündalarm ist optional. Wenn der IC in die Zündsperre geht, wenn Pin 1 geerdet ist, beginnt der Alarm zu blinken und piept. Der Alarm empfängt +24 V DC von der TS2-1R in der Master-Steuerbox und wenn es sich um einen Doppelbrenner TS3-1R in der Sekundärbox handelt. Schalten Sie den Ofen ein, um den Alarm zurückzusetzen.

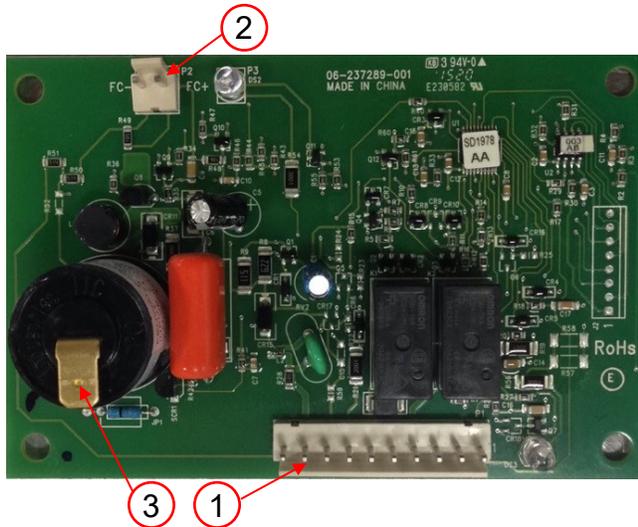
**CAP** - Der Kondensator wird in der Control Box physisch montiert, sondern verdrahtet die von außen M1 montiert. Die M1 ist ein Split-Kondensator Permanent (PSC) Motor. PSC bezeichnet eine Kondensatormotor, in dem der Ausgangskondensator und die Hilfs in der Schaltung sowohl für das Starten und Laufen 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.

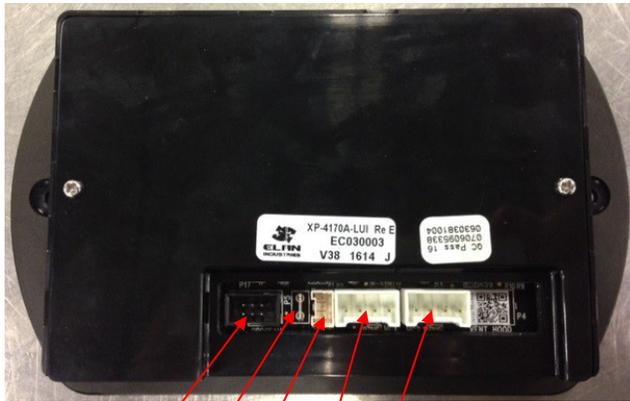


## 1) P1

- 1) Not Used-Alarm
  - 2) +24 VDC In
  - 3) Not Used-Manual Reset
  - 4) Call For Heat
  - 5) Ground In
  - 6) +24 VDC Sent To V1
  - 7) Not Used-Digital Output
  - 8) Not Used
  - 9) Burner Ground
  - 10) Signal Wire To Flame Sensor
- 2) P2- Not Used
  - 3) Spark Wire

**IC** - 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.

**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.



5 4 1 2 3

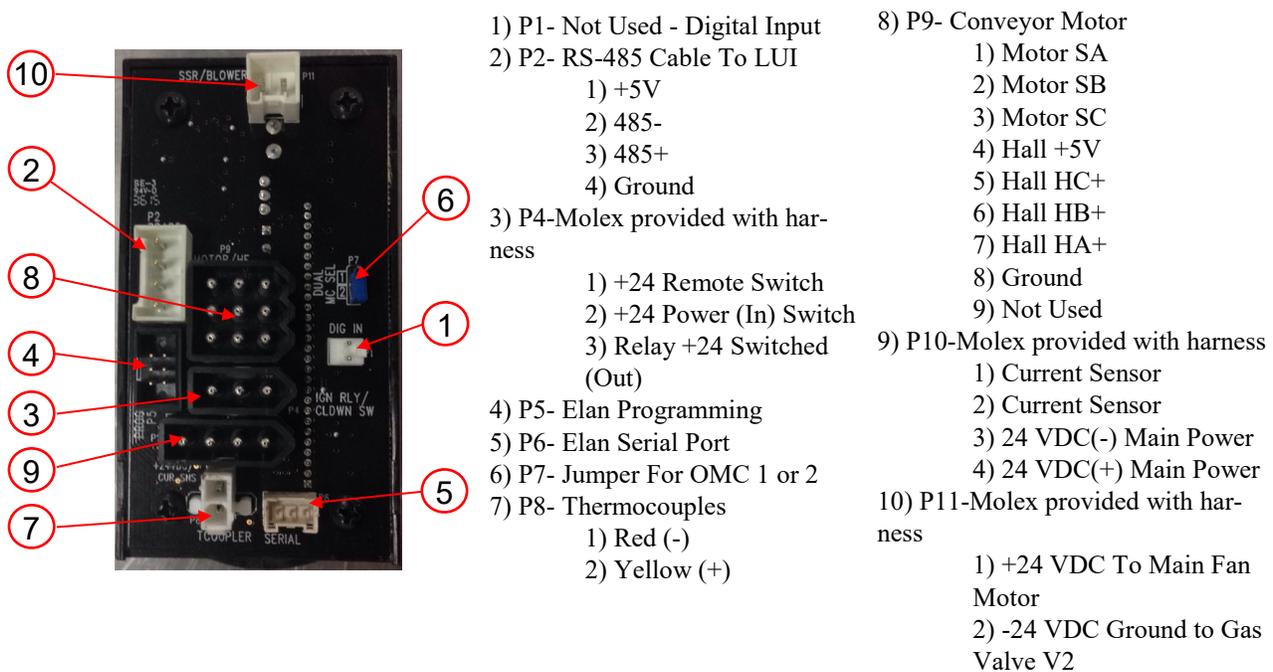
- 1) P1- Not Used
- 2) P2- RS-485 Cable To OMC1
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 3) P3- RS-485 Cable To OMC2
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 4) P5- Ground
- 5) P17- Not Used

**LUI** - 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.



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

**PS** - 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.

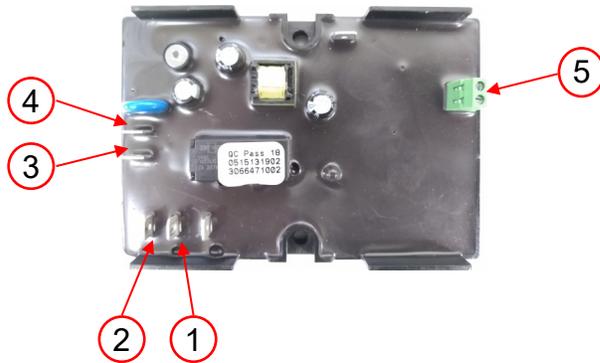
**PU** - Der Pick-Up ist physikalisch innerhalb M2 montiert und nutzt Hall-Effekt-Technologie ein integraler Bestandteil des M2, die Drehzahl zu überwachen. Der Hall-Effekt-Signal wird an die OMC gesendet, der sie in eine lineare Bewegungsgeschwindigkeit des Förderers umwandelt.

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

**RTD** - Der resistive Thermoelmentdetektor überwacht die Lufttemperatur in der Backkammer. Der RTD-Draht ist ein reines Material, typischerweise Platin, Nickel oder Kupfer. Das Material weist ein genaues Widerstands-/Temperaturverhältnis auf, das zur Anzeige der Temperatur verwendet wird.

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

**S3 - World Ovens-** Der Hochgrenzschalter für Weltöfen ist ein elektronischer SPST-Schalter, der physikalisch an der Seitenwand der Backkammer angebracht ist. Sein Zweck ist es, einen ausfallsicheren Betrieb bereitzustellen. Wenn der Ofen Strom erhält, schließt S3. Wenn die tatsächliche Ofentemperatur 650°F überschreitet, leuchtet die gelbe LED nicht. Eine rote LED blinkt und S3 öffnet, um die Netzspannung für alle Komponenten zu unterbrechen. Es gibt zwei (2) Thermoelementeingänge für dieses Gerät. Wenn das Delta zwischen den Thermoelementen 20°C überschreitet, blinken abwechselnd die gelbe und rote LED und S3 öffnet.

**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 Funkenenergie 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.



**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 Halo / 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.



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

**VFD** -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.

**Legende aus elektrischen Schaltplänen:**

CB	Leitungsschutzschalter	M3	Motor, Kühlgebläse	S	elektrischer Schalter
HMC	Steuerung der Haubenmaschine	PS	Stromversorgung	SRC	Kabel für bewegliche elektrische Schalter
HUI	Benutzeroberfläche der Haube	R1	Feuerlösch-Relais	TS	Klemmleiste
LT	Lampe	R2	Feuerlösch-Zeitverzögerungsrelais	VFD	Antrieb mit variabler Frequenz
M1	Motor, Abgasventilator	REC	Elektrische Steckdose		
M2	Motor, Kühlgebläse				

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

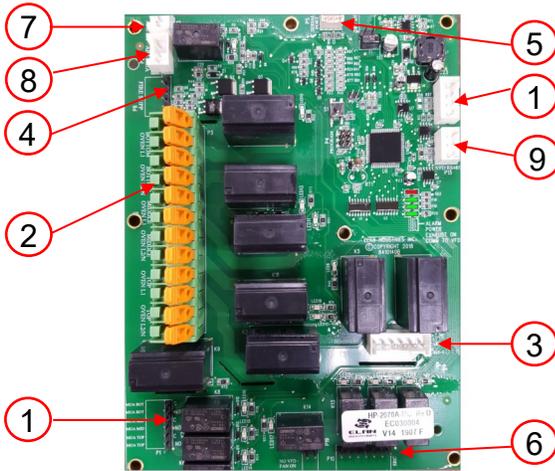
1. Der Ventilator-Motor (M1) auf dem Dach ausgeführt wird.
2. Die Öfen mit den entsprechenden Schalter verbunden sind, werden eingeschaltet.

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.

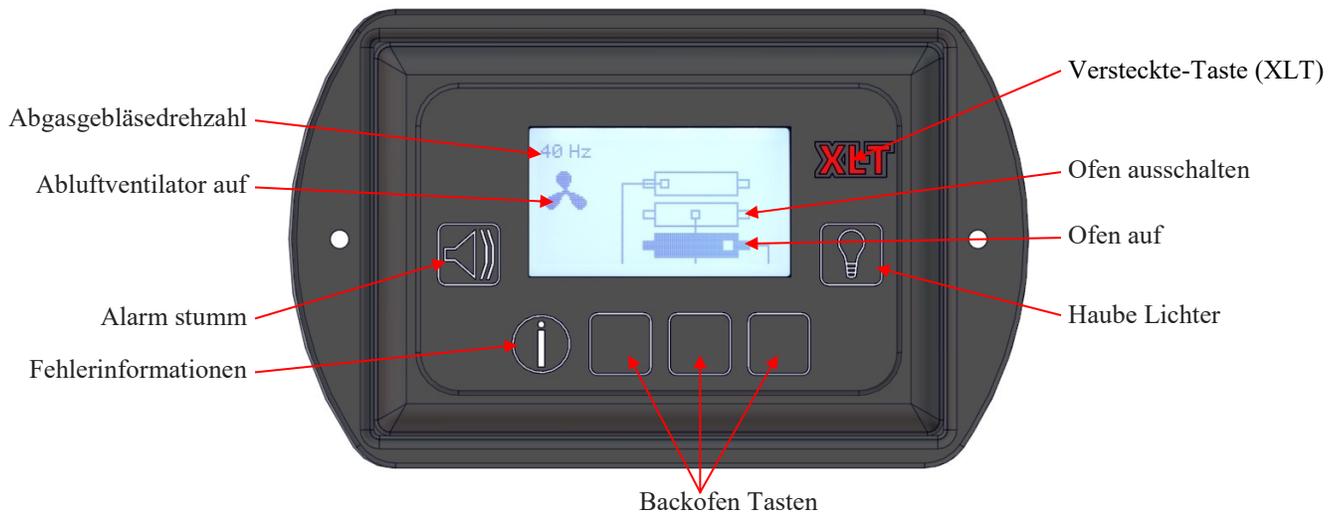
HUI montiert auf der Motorhaube steuert Beleuchtung, VFD-Aktivierung, Make-Up-Air (MUA) Aktivierung und Ofenfunktion. Wenn HUI Lichtschalter ein Relais berührt wird geschlossen und Spannung Lichter gehen. Bei Öfen mit einer Haube installiert sind, entfällt der Switch Relocation Kabel (SRC) effektiv der 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 .



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

**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 abbrechen. Wenn Fehler nicht behoben Piepen zurück. Die HMC hat Filterreinigung Mahnungen zur Verfügung.



**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.

**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.



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

**PS** –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 Feueralarm 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.



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

**VFD** - Der Frequenzumrichter wandelt die Wechselspannung 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).

Diese Seite wurde absichtlich freigelassen.

**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.



**HOCHSPA  
NNUNG**

Gehen Sie vorsichtig vor und lesen Sie die folgenden Anweisungen sorgfältig durch, wenn Sie den Stecker aus der Steckdose ziehen.

**Hartes Zurücksetzen**

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.

Wenn Ihr Ofen immer noch nicht richtig funktioniert, führen Sie einen Hard-Reset durch. Schalten Sie zuerst die Einheiten aus und trennen Sie sie vom Stromnetz. Lassen Sie die Einheiten 1 Minute lang nicht angeschlossen. Schließen Sie danach die Einheiten wieder an und schalten Sie den Strom ein.

## LUI-Dienstfehlercodes

Alarm anzeigen	MC LED	Fehlerbestimmung	Fehlerbehebung
Ofen-Sonde	Alarm-LED leuchtet. HEAT LED blinken. Alle anderen LEDs funktionieren normal.	Temp Sensor Error, Open oder Short. Temp <40F (4C) oder> 700F (371C)	Führen Sie einen Hard Reset durch. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.
PCB Temp Probe	Alarm-LED leuchtet. HEAT LED blinken. Alle anderen LEDs funktionieren normal.	Temp Sensor Error, Open oder Short.	Führen Sie einen Hard Reset durch. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.
Zündfehler	Alarm-LED leuchtet. HEAT LED blinken. Alle anderen LEDs funktionieren normal.	Vom Zündfreigabesignal (Betrieb) aus, wenn der Temperaturanstieg des Ofens nicht um -4 ° C (180 ° C) steigt. Wenn der Neustart (aktuelle Temperatur innerhalb von 50 ° C (10 ° C) des Sollwerts) einen Fehlerzeitpunkt von 10 Minuten hat.	Prüfen Sie, ob der Gasschlauch angeschlossen ist. Als nächstes ist das äußere Gasventil eingeschaltet? Wenn ja, führen Sie einen Kaltstart durch. Wenn nein, schalten Sie das Gasventil ein. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.
Über Temp	Alarm-LED leuchtet. HEAT LED blinken. Alle anderen LEDs funktionieren normal.	Die Temperatur ist 50 ° C (10 ° C) über dem Sollwert für den Zeitraum> 1 min. Wenn der Benutzer den Sollwert niedriger einstellt, den Alarm unterbrechen, bis ein neuer Sollwert erreicht ist.	Führen Sie einen Hard Reset durch. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.
Unter Temp	Alarm-LED leuchtet. HEAT LED blinken. Alle anderen LEDs funktionieren normal.	Sobald der Sollwert erreicht ist, liegt der Istwert für mehr als 30 Minuten unter dem Sollwert. Wenn der Benutzer den Sollwert einstellt, setzen Sie den Timer zurück.	Prüfen Sie, ob der Gasschlauch angeschlossen ist. Ist das äußere Gasventil eingeschaltet? Wenn ja, führen Sie einen Hard-Reset durch. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.
Über Geschwindigkeit	Alarm-LED leuchtet. Flash CONVEYOR LED. Alle anderen LEDs funktionieren normal.	Geschwindigkeit> 30 sek schnelle Dauer vs. Sollwert	Führen Sie einen Hard Reset durch. Wenn der Fehler immer noch auftritt, überprüfen Sie die LUI-Einstellungen. Wenn die Einstellungen korrekt sind, führen Sie einen Pan-Test durch, um die Einstellungen zu bestätigen. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an
Unter Geschwindigkeit	Alarm-LED leuchtet. Flash CONVEYOR LED. Alle anderen LEDs funktionieren normal.	Geschwindigkeit> 30 sek schnelle Dauer vs. Sollwert	Antriebskette und Kettenrad prüfen, um den ordnungsgemäßen Betriebszustand zu überprüfen. Führen Sie einen Hard Reset durch. Wenn der Fehler immer noch auftritt, überprüfen Sie die LUI-Einstellungen. Wenn die Einstellungen korrekt sind, führen Sie einen Pan-Test durch, um die Einstellungen zu bestätigen. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.
Softwarefehler	Alarm LED blinkt. Alle anderen LEDs sind aus.	Interner Softwarefehler	Führen Sie einen Hard Reset durch. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.
EEPROM-Fehler	Alarm LED blinkt. Alle anderen LEDs sind aus.	Bad Checksum	Führen Sie einen Hard Reset durch. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.
Taste kurz	Alarm LED blinkt. Alle anderen LEDs sind aus.	Beliebiger Kurzschluss> 1 min.	Reinigen Sie den LUI-Bildschirm. Führen Sie einen Hard Reset durch. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.
Kommunikationsfehler	Alarm LED blinkt. Alle anderen LEDs sind aus.	Interner Softwarefehler	Führen Sie einen Hard Reset durch. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.
Hallo Alarm	Alarm-LED leuchtet. HEAT LED blinken. Alle anderen LEDs funktionieren normal.	Hi Alarmsollwert überschritten.	Führen Sie einen Hard Reset durch. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.
Hauptgebläse niedrige Verstärker	Alarm-LED leuchtet. Flash-FAN-LED. Alle anderen LEDs funktionieren normal.	Ampere unter dem Mindestpegel für 10 Sekunden	Führen Sie einen Hard Reset durch. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.
Hauptventilator Hohe Verstärker	Alarm-LED leuchtet. Flash-FAN-LED. Alle anderen LEDs funktionieren normal.	Ampere unter dem Mindestpegel für 10 Sekunden	Überprüfen Sie CB1, um zu sehen, ob es ausgelöst wurde. Wenn ja, CB1 zurücksetzen. Wenn nein, führen Sie einen Hard-Reset durch. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.
Förderband-Stau	Transport-LED-Blitz Alle anderen LEDs funktionieren normal.	Wenn die aktuelle Motordrehzahl weniger als 25% der letzten minimalen Motordrehzahl beträgt.	Überprüfen Sie auf Hindernisse. Wenn keine Hindernisse gefunden werden, überprüfen Sie die Antriebskette und das Kettenrad, um den ordnungsgemäßen Betriebszustand zu überprüfen. Führen Sie einen Hard Reset durch. Wenn der Fehler immer noch vorhanden ist, wenden Sie sich an XLT.

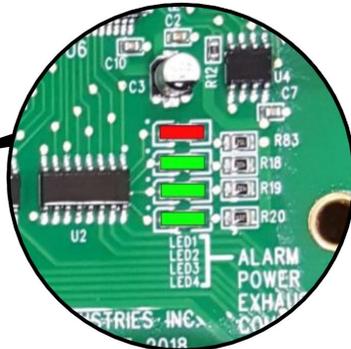


**HOCHSPANNUNG**

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 mit Etikett auf Lüftergehäuse .



#### Hauben 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.

Der VFD verfügt über eine interne Diagnose und kann die folgenden FEHLER-Codes anzeigen:

- F004 DC-Busspannung ist unter den Mindestwert gefallen.
- F005 Gleichstrom-Busspannung hat den Maximalwert überschritten.
- F007 Motorüberlastung.
- F008 Kühlkörper Übertemperatur.
- F013 Erdschluss.
- F081 Comm Loss- RS-485-Port hat die Kommunikation gestoppt.

1 Wenn einer der oben genannten Fehlercodes angezeigt wird, befolgen Sie diese Schritte, um ihn zu löschen.

1. VFD-Steuerbox-Zugriffsfenster entfernen
2. Bestimmen Sie die Ursache des Fehlercodes
3. Beheben Sie die Bedingung, die den Fehler verursacht
4. Zyklus der VFD-Leistung
  - Der Schutzschalter muss für zehn (10) Sekunden ausgeschaltet werden, um eine vollständige Abschaltung des VFD zu ermöglichen, bevor er wieder eingeschaltet wird.

Falls Ihre Haube immer noch nicht einwandfrei funktioniert, verfügt XLT über qualifiziertes Kundendienstpersonal, das Ihnen bei allen Arten von XLT-Ausrüstungsproblemen behilflich sein kann. Der Kundendienst ist rund um die Uhr unter 888-443-2751 erreichbar oder besuchen Sie [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Für Reparaturen oder Wartung des Feuerlöschsystems und der Komponenten wenden Sie sich bitte an den örtlichen ANSUL-Händler oder XLT.

## Große Benutzeroberfläche Programmierverfahren



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

## TIPP



**ENTER** Parameter auswählen und speichern.

**UP** Erhöht die Einstellung des gewählten Parameters.

**DOWN** Die Einstellung des gewählten Parameters.

Um in den werkseitigen Technikmodus zu gelangen, drücken Sie die UP- und DOWN-Taste gleichzeitig zehn (10) Sekunden lang, und die folgenden Parameter werden angezeigt: \*Die Anzeigen verlassen die Programmierbildschirme automatisch nach fünf (5) Sekunden ohne Aktivität.

1. Software Version
2. Ordnungsnummer
3. Verstrichene Zeit
  - Total Betrieb
  - Da Reinigung Letzte Filter
4. Gurtlänge: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 or 3240 55 = 3255 or 3855 70 = 3270 or 3870
5. Hauptventilator Typ: Die Werkseinstellung ist En/Aus-Typ
6. Spaltband: Die werkseinstellung ist NO
7. Dualbrenner: Die werkseinstellung ist NO
  - auf Gerätegrößen 3270 und 3870
8. Treibstoffart:
  - Gas Ofen oder Elektrisch Ofen.
9. Fernhaubenschalter: Die Werkseinstellung ist NO
10. Temp Offset Einstellen:
  - Offset in Grad Fahrenheit angezeigt.
11. Hochtemperaturbereich von 590°F (310°C) bis niedrige Temperatur.
12. Niedrige Temperaturbereich von 350°F (177°C) bis Hochtemperatur
13. Hauptventilator (Amps):
  - Drücken Sie ENTER isoliert Amp Last zu sehen.
14. Bandrichtung: Der Standardwert ist rechts nach links.
  - Kann eingeschaltet werden, um von rechts nach links, ohne den Draht Bandrichtung physisch zu verändern..
15. Hauptlufter Ausgeschaltet Verzögerung:
  - Auto der standard 225°F (107°C)
16. Piepser Taste Test
17. Geschehen:
  - Drücken Sie ENTER, um zum Betriebsbildschirm zurückzukehren

## Fördergeschwindigkeit Einstellungen



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

**TIPP**



**ENTER** Parameter auswählen und speichern.

**HIDDEN** Hinter dem XLT befindet sich eine versteckte Schaltfläche. Diese wird zusammen mit der Auf- und Ab-Taste verwendet, um in den Programmiermodus zu gelangen.

**UP** Erhöht die Einstellung des gewählten Parameters.

**DOWN** Die Einstellung des gewählten Parameters.

Um die Förderband-Einstellungen einzugeben, halten Sie drei (3) Tasten (HIDDEN, UP und DOWN) zehn (10) Sekunden lang gedrückt. Die Anzeigen verlassen die Programmierbildschirme automatisch nach fünf (5) Sekunden ohne Aktivität.

### Mindestzeit

Min Time  
90

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

Max Time  
1200

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

Sprocket Diameter  
1.77

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

Final Gear Ratio  
300

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

Trim Speed %  
100

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.

Das Förderband ist nicht richtungsgebunden. Das bedeutet, dass es KEINE physische Veränderung des Bandes gibt, wenn die Richtung geändert werden soll. Um die Richtung zu ändern:

#### STANDARD BAND

1. Rufen Sie den Factory Tech-Modus auf, indem Sie die beiden (2) Pfeiltasten drücken und zehn (10) Sekunden lang gedrückt halten.
2. Drücken Sie die Pfeiltaste nach unten, um durch die Bildschirme zu schalten.
3. Drücken Sie bei Bandrichtung ENTER (die Richtung blinkt) und verwenden Sie die Aufwärts-/Abwärts-Pfeile zum Wechseln.
4. Drücken Sie ENTER zum Annehmen und Weiterschalten.

#### SPLITZ BAND

1. Rufen Sie den Factory Tech-Modus auf, indem Sie die beiden (2) Pfeiltasten drücken und zehn (10) Sekunden lang gedrückt halten.
2. Drücken Sie die Pfeiltaste nach unten, um durch die Bildschirme zu schalten.
3. Drücken Sie bei Bandrichtung ENTER (FRONT-Band blinkt) und verwenden Sie die Auf-/Ab-Pfeile, um die FRONT-Bandrichtung zu ändern.
4. Drücken Sie ENTER zur Bestätigung.
5. Drücken Sie ENTER (der FRONT-Riemen blinkt).
6. Verwenden Sie die Zeit (Uhr) Taste, um auf den ZURÜCK-Gürtel umzuschalten und verwenden Sie die Auf-/Ab-Pfeile zum Wechseln.
7. Drücken Sie ENTER zum Annehmen und Weiterschalten.

## VFD (Welt) Programmierverfahren



TIPP

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



**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.

### **Nicht 65 Hz bei VFD-Einstellungen verlassen. 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 den Pfeil nach oben, bis (A446) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
14. Drücken Sie ESCAPE und drücken Sie den DOWN-Pfeil, bis (9.5) angezeigt wird und drücken Sie ENTER.
15. Drücken Sie die UP Pfeiltaste, bis (A451) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
16. Drücken Sie die UP-Taste, bis (9) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
17. Drücken Sie ESCAPE, und drücken Sie dann auf den Pfeil nach oben, bis (A458) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
18. Drücken Sie die UP-Taste, bis (1) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
19. Drücken Sie ESCAPE zweimal und das Display sollte lesen (A458) mit (A) blinkt.
20. Drücken Sie die Pfeiltaste DOWN, bis (d001) angezeigt wird, und drücken Sie ENTER.
21. Drücken Sie die EINGABETASTE zwei Mal, bis die Anzeige (0.0) angezeigt wird.

**TIPP**

**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.

## Ein Aus Ventileinstellung Vorgehensweise

Gas Oven Fuel Pressure Requirements														
Oven Models	Inlet Pressure Range								Manifold Pressure					
	Standard, World, and Australia						Korea		Natural Gas			LP Gas		
	Natural Gas			LP Gas			Natural Gas	LP Gas	Natural Gas		LP Gas			
	W/C	mbar	kPa	W/C	mbar	kPa	kPa	kPa	W/C	mbar	kPa	W/C	mbar	kPa
All	6-14	15-35	1.50-3.50	11.5-14	27.5-35	2.75-3.50	1.50-2.50	2.30-3.30	3.5	8.75	0.875	10	25	2.5

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)

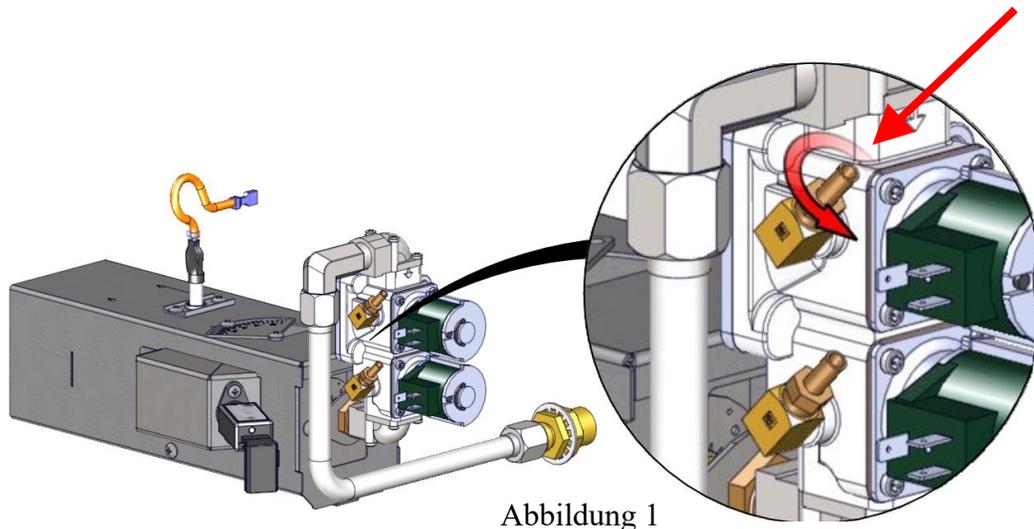


Abbildung 1

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

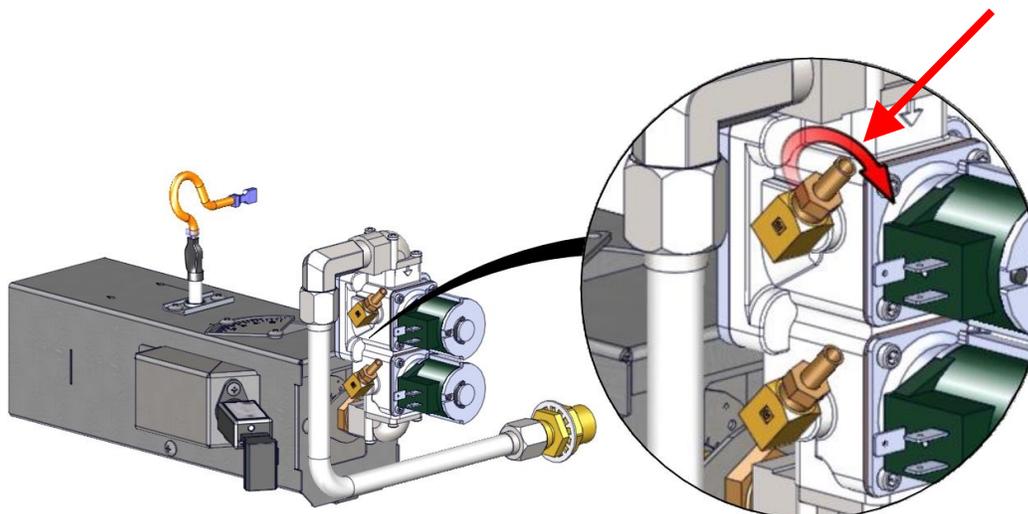


Abbildung 2

## 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)

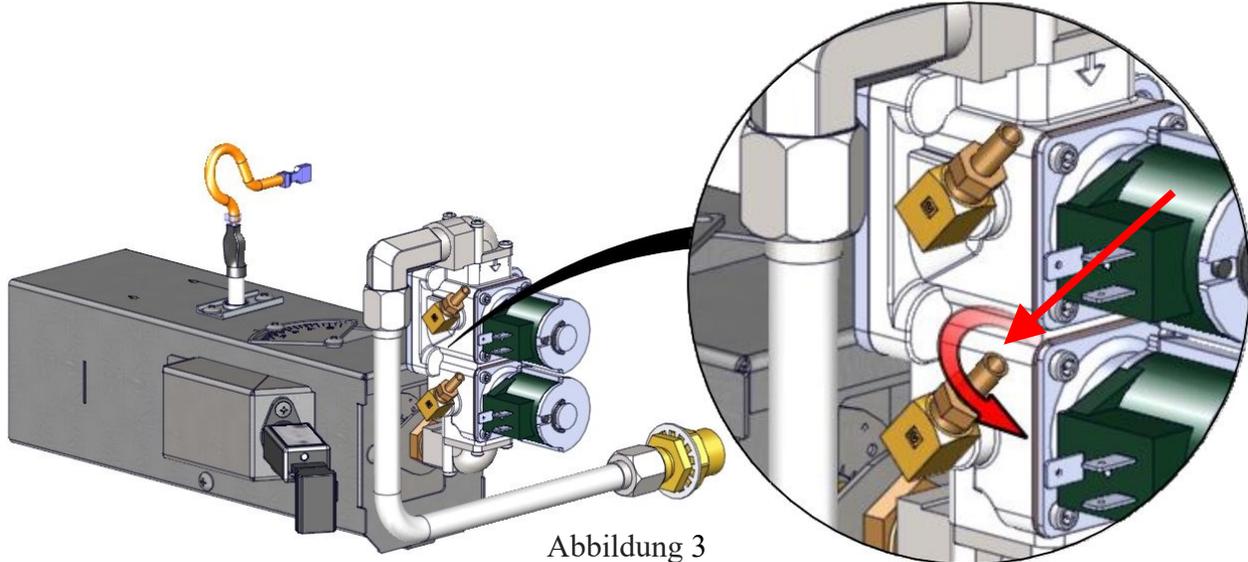


Abbildung 3

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

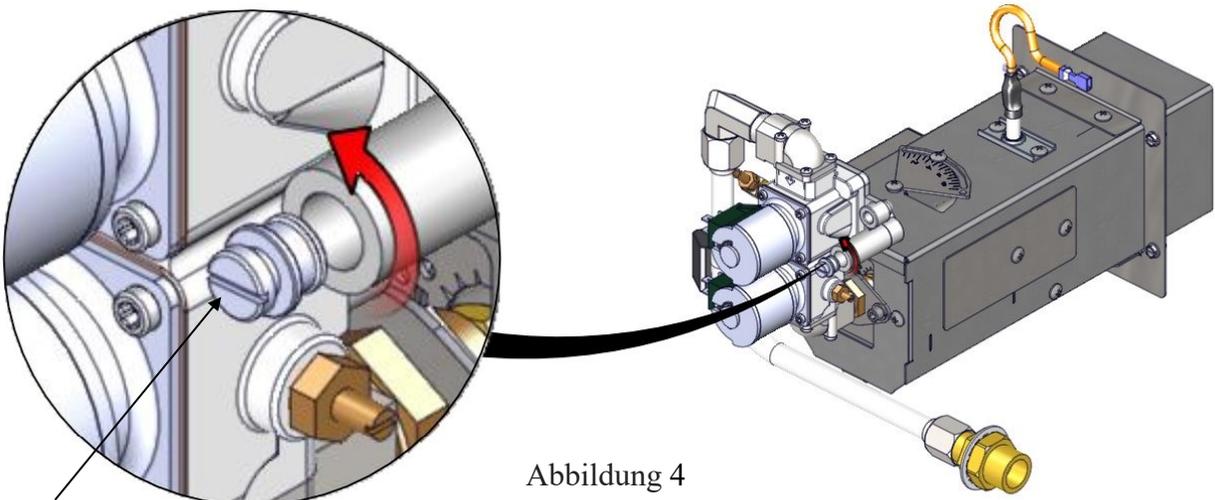
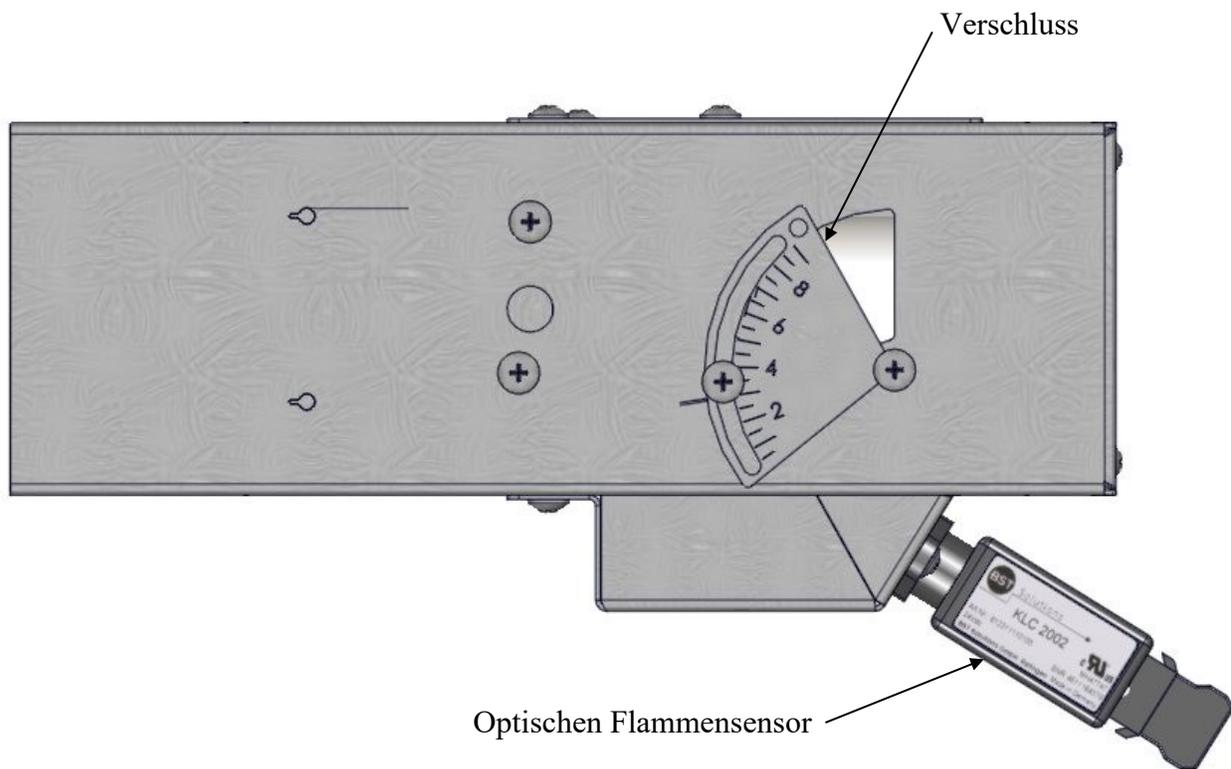


Abbildung 4

Dichtschraube

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

## 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.

## Allen Bradley Power Flex 4M Wiederherstellung XLT 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 Werksparameter 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.



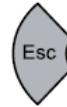
**ENTER** Dient zum Auswählen und Speichern von Parametern.



**SELECT** Geht im Programmiermenü einen Schritt weiter. Wählt beim Anzeigen von Parameterwerten eine Ziffer aus.



**ESCAPE** Wird verwendet, um zum vorherigen Menü zurückzukehren.



**UP** Erhöht die Einstellung des ausgewählten Parameters.



**DOWN** Verringern Sie die Einstellung des ausgewählten Parameters.



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**

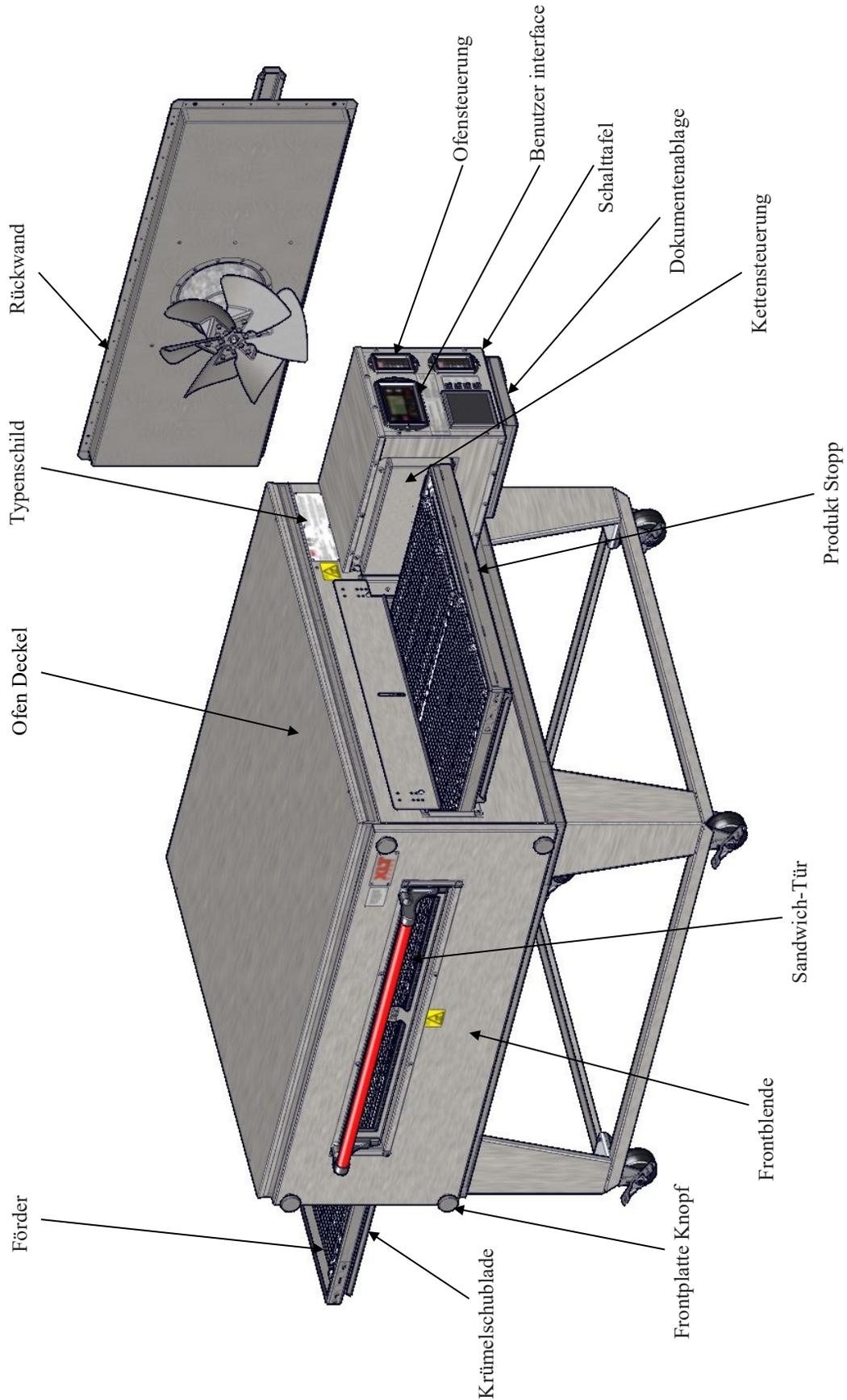
Haben Sie alle Informationen bereit, wenn XLT aufrufen. Im Folgenden finden Sie eine Liste der Informationen, die für alle Aufträge erforderlich ist. Am unteren Ende der Bill of Materials (BOM) auf den folgenden Teilen Übersichtsseiten sind zusätzliche Anforderungen benötigt je nach Ihrer Teile bestellen.

**Backofen / Hood Informationen erforderlich:**

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

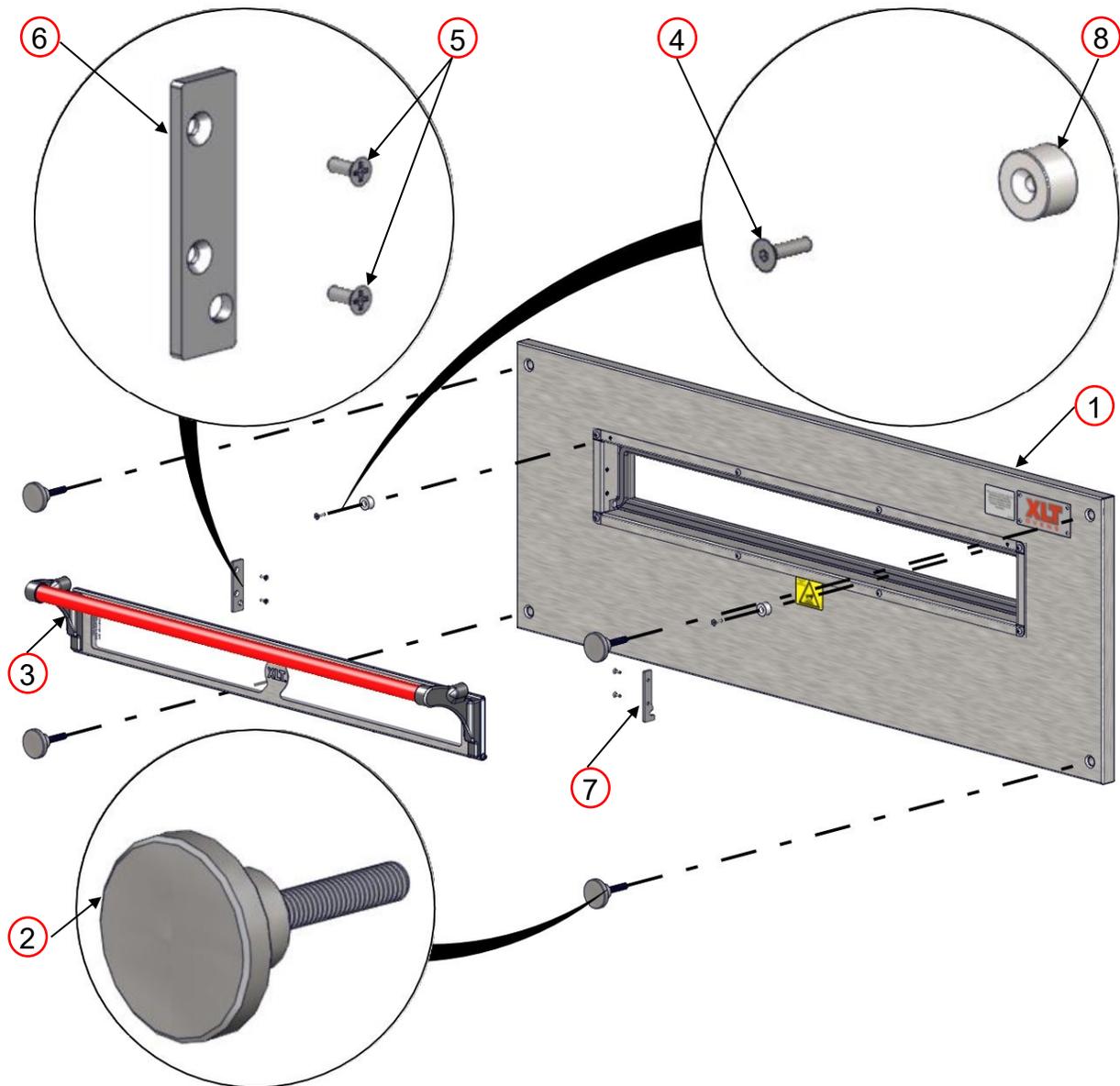
**P.O.R = Preis auf Anfrage**

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

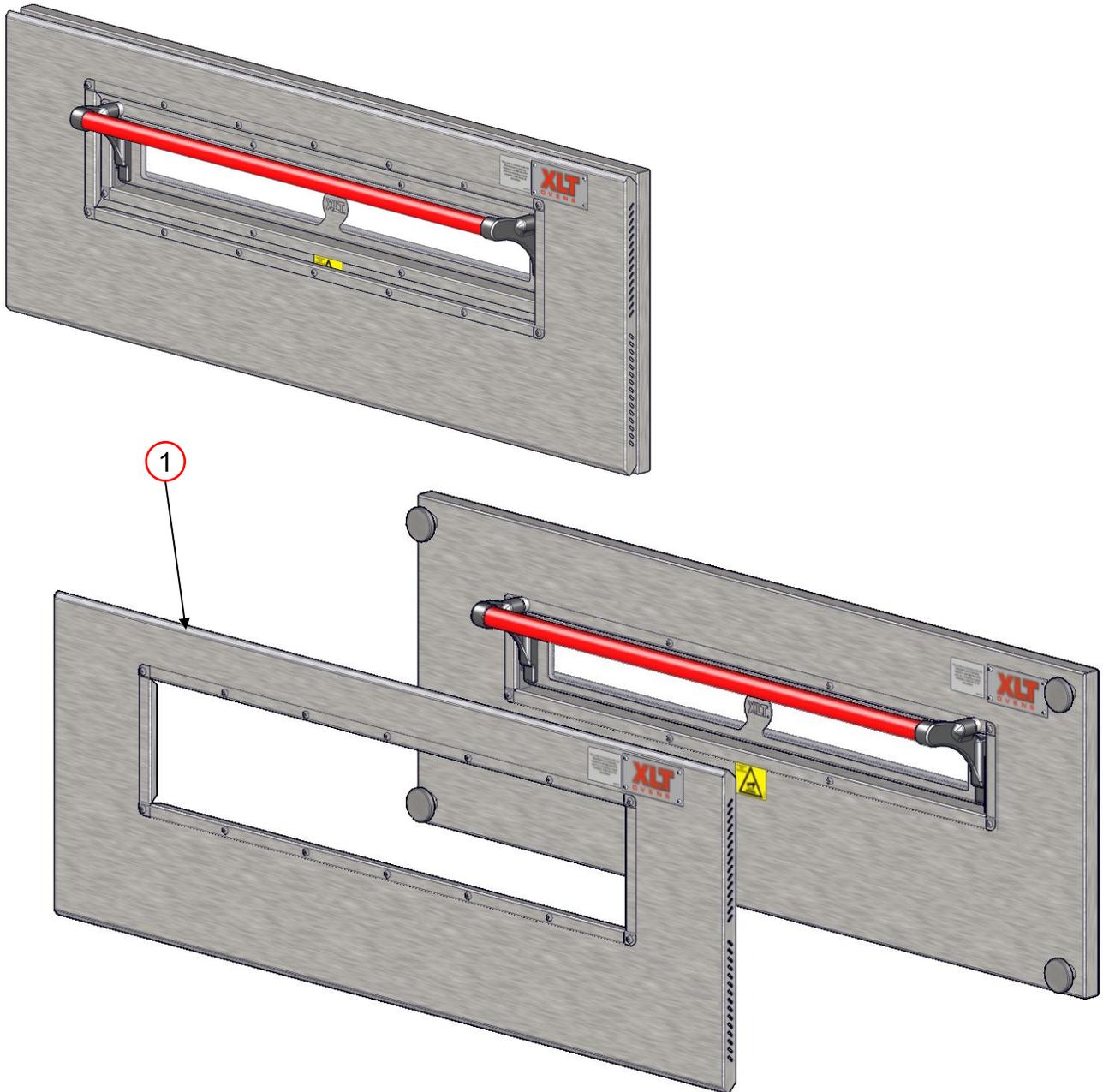


**WARNUNG**

Personen mit Herzschrittmachern oder internen medizinischen Geräten sollten nicht mit starken Seltenerd magneten umgehen.



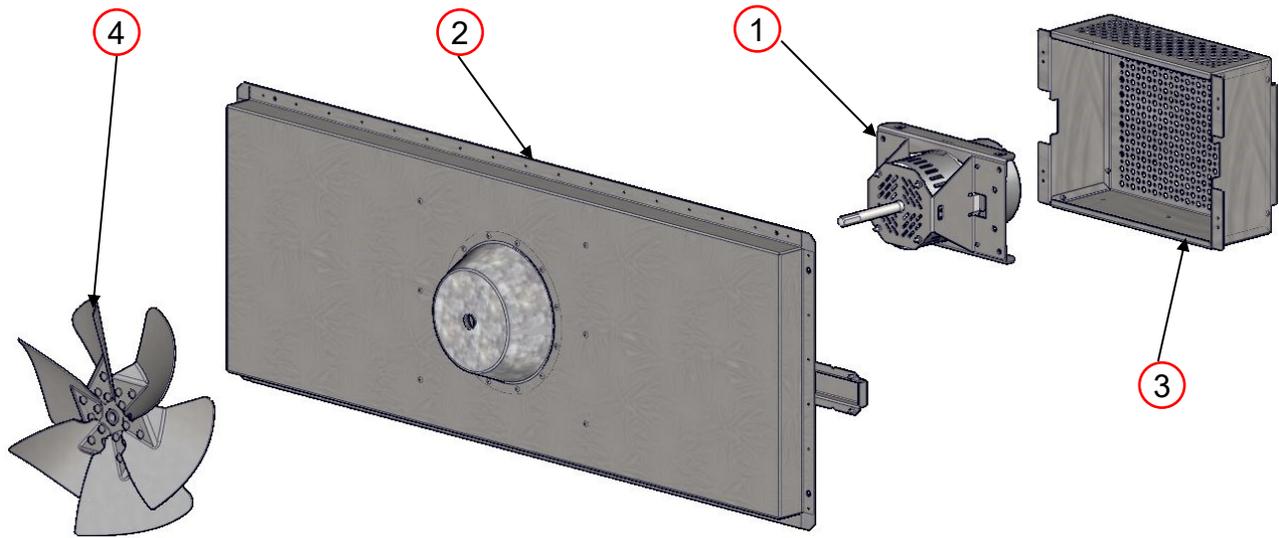
FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6400	Front Panel Assembly	P.O.R.
2	XA 6505	Front Panel Knob	\$15.90
3	XA 6600	Sandwich Door	P.O.R.
4	XF 129	Screw 10-24 x 3/4	\$0.20
5	XF 242	Screw 10-24 x 1/2	\$0.40
6	XM 6703	Door Retainer Left	\$8.70
7	XM 6704	Door Retainer Right	\$8.70
8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



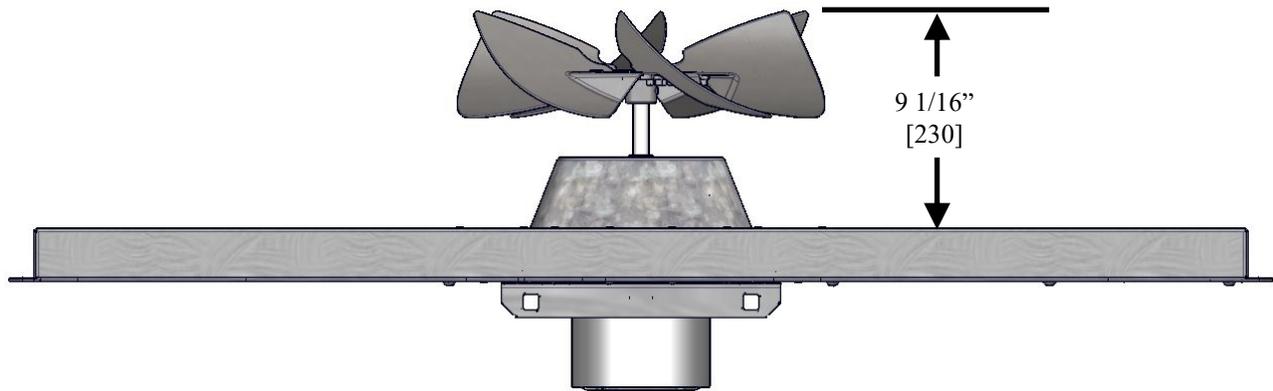
EXTENDED FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6700	Extended Front Panel	P.O.R.

**Frontpanel Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen
- Kurze oder lange Sandwichtür oder keine Tür
- Rostfreier, hölzerner oder lackierter Griff



### Eingebaute Lüfterhöhe



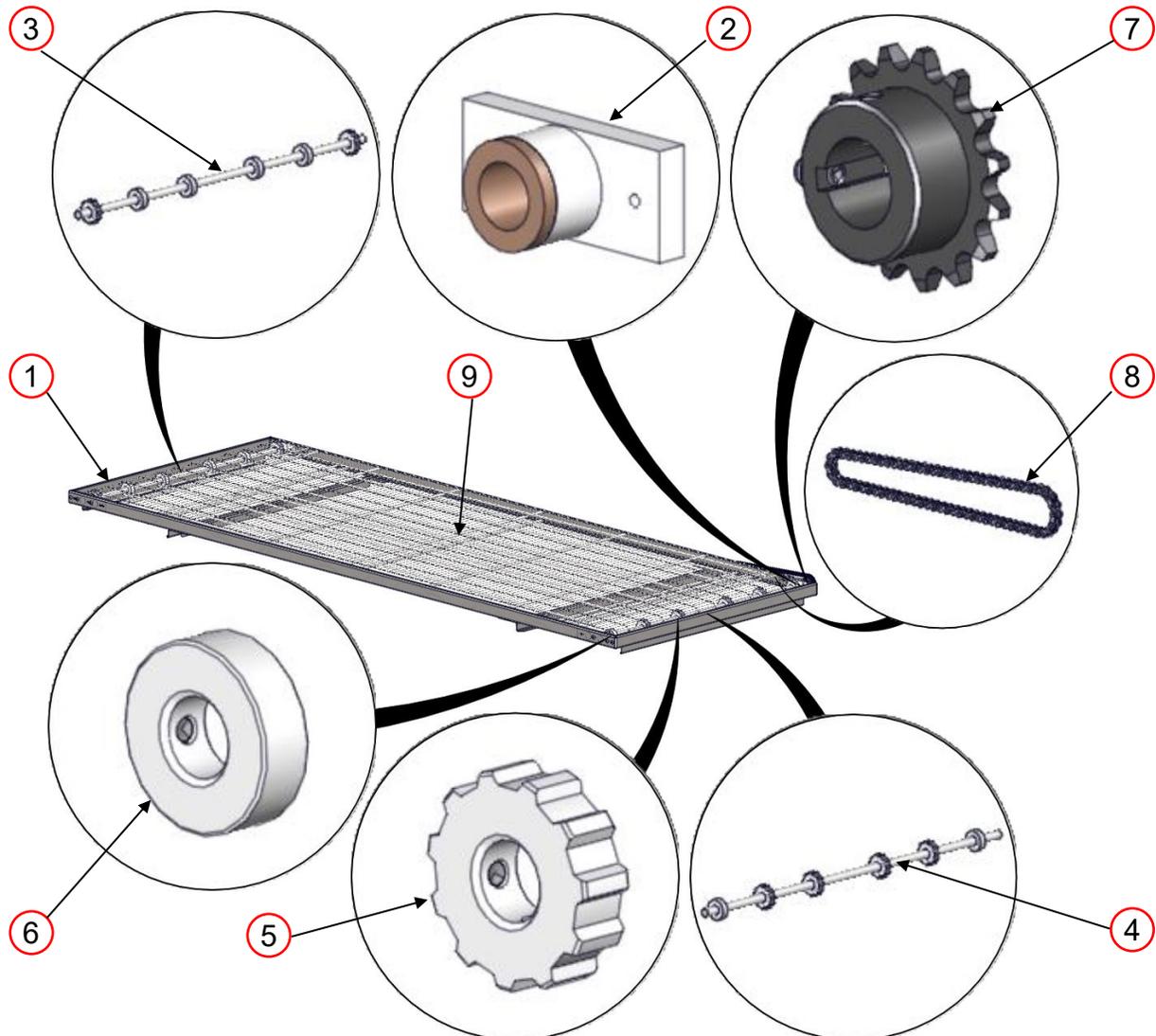
<b>BACK WALL - STANDARD</b>			
<b>ITEM</b>	<b>PART NUMBER</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>YOUR PRICE</b>
1	XA 5001	Back Wall Assembly	P.O.R.
2	XA 5009-75	Fan Motor w/ Mount 3/4 HP	\$283.20
3	XA 5121	Motor Cover Assembly GAS	P.O.R.
4	XA 5200	Fan Blade	P.O.R.

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

**Rückwand Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen
- Stromspannung

## Standardband

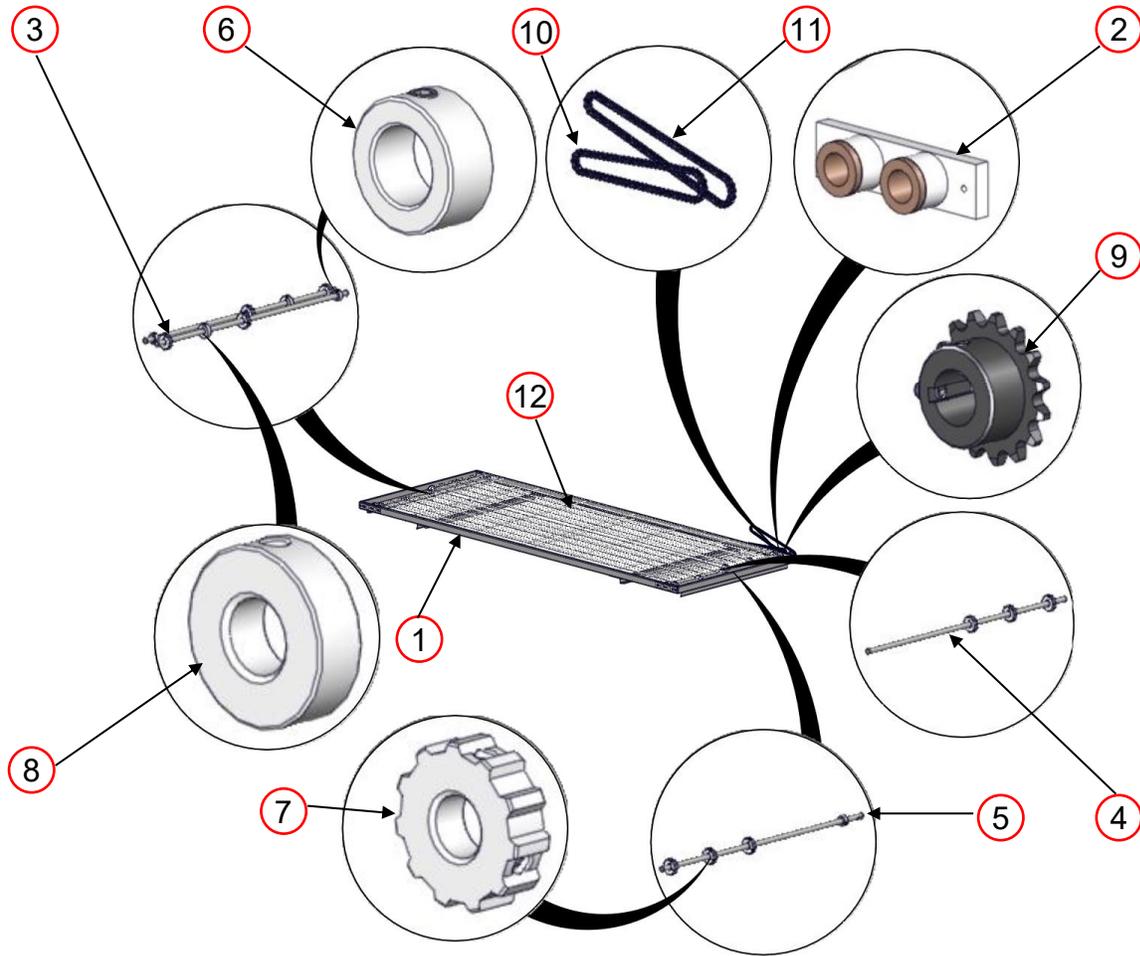


CONVEYOR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 7000	Conveyor Assembly	P.O.R.
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly	P.O.R.
3	XM 7301	Conveyor Shaft Idle	P.O.R.
4	XM 7302	Conveyor Shaft Drive	P.O.R.
5	XP 7403	Conveyor Roll Notched	\$12.20
6	XP 7404	Conveyor Roll Plain	\$11.00
7	XP 9503	Conveyor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

**Conveyor Informationen erforderlich:**

- Ofen Größe
- Rechte oder linke Handbedienung

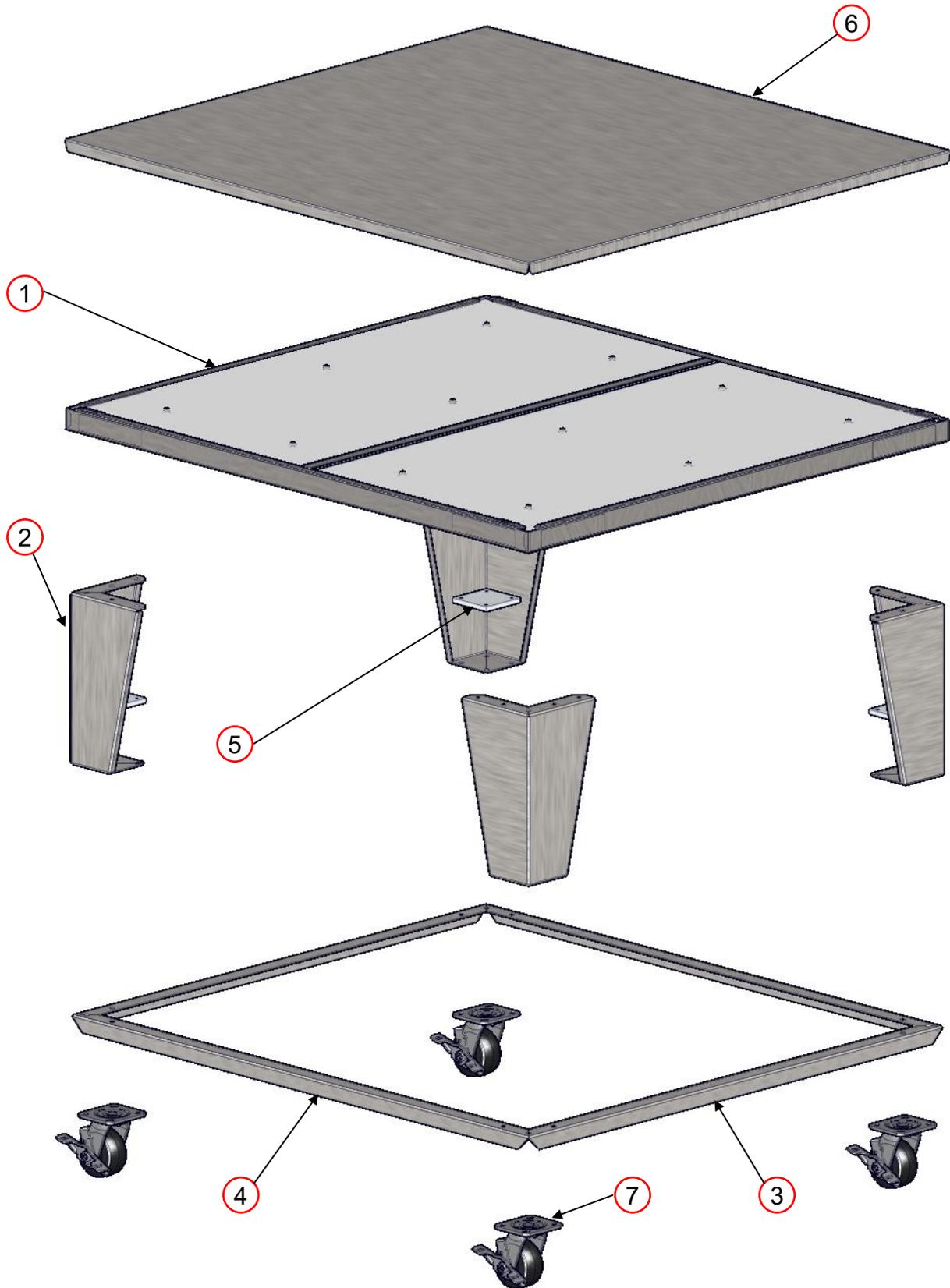
## Splittband



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

### Conveyor Informationen erforderlich:

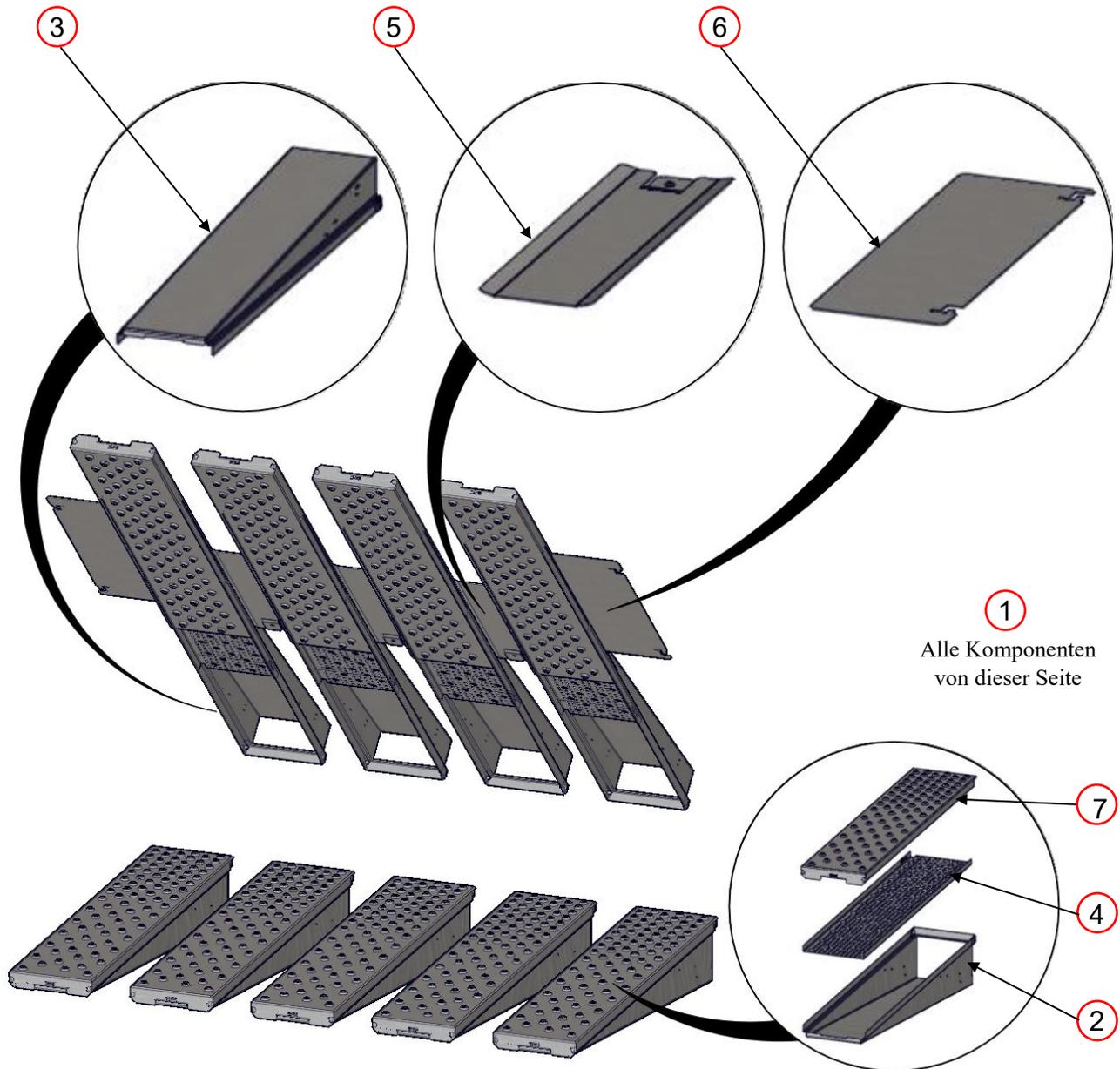
- Ofen Größe
- Rechte oder linke Handbedienung



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-, Dreifach- oder Vierfachstapel

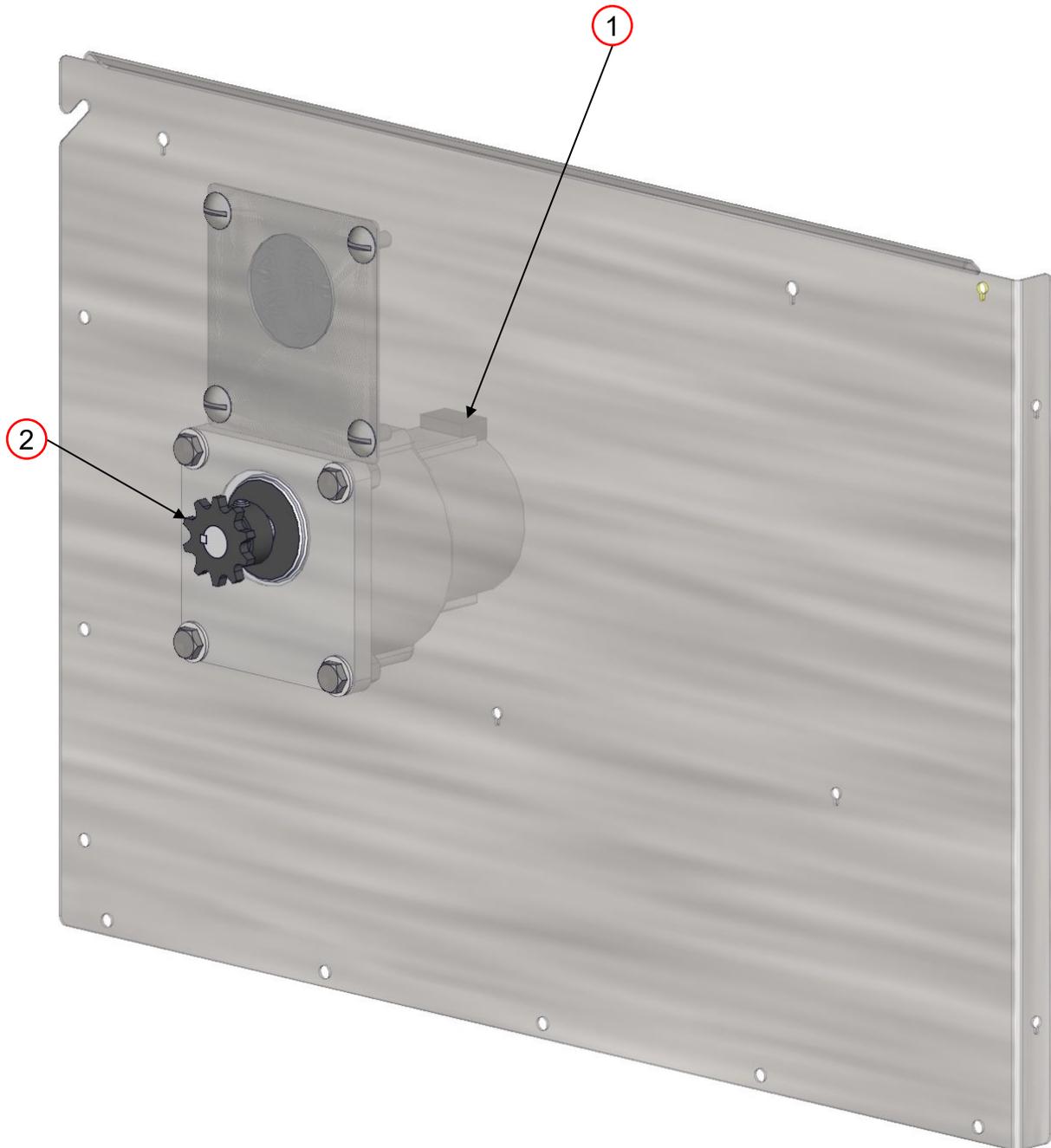


FINGERS			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 8Gxxxx	Finger Group Assembly	P.O.R.
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom	P.O.R.
3	XA 8001-T	Finger Body Top	P.O.R.
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated	P.O.R.
5	XM 8024	Return Air Plate	P.O.R.
6	XM 8025	EndLoss Plate	P.O.R.
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate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

**Finger Informationen erforderlich:**

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

## Standardbelt

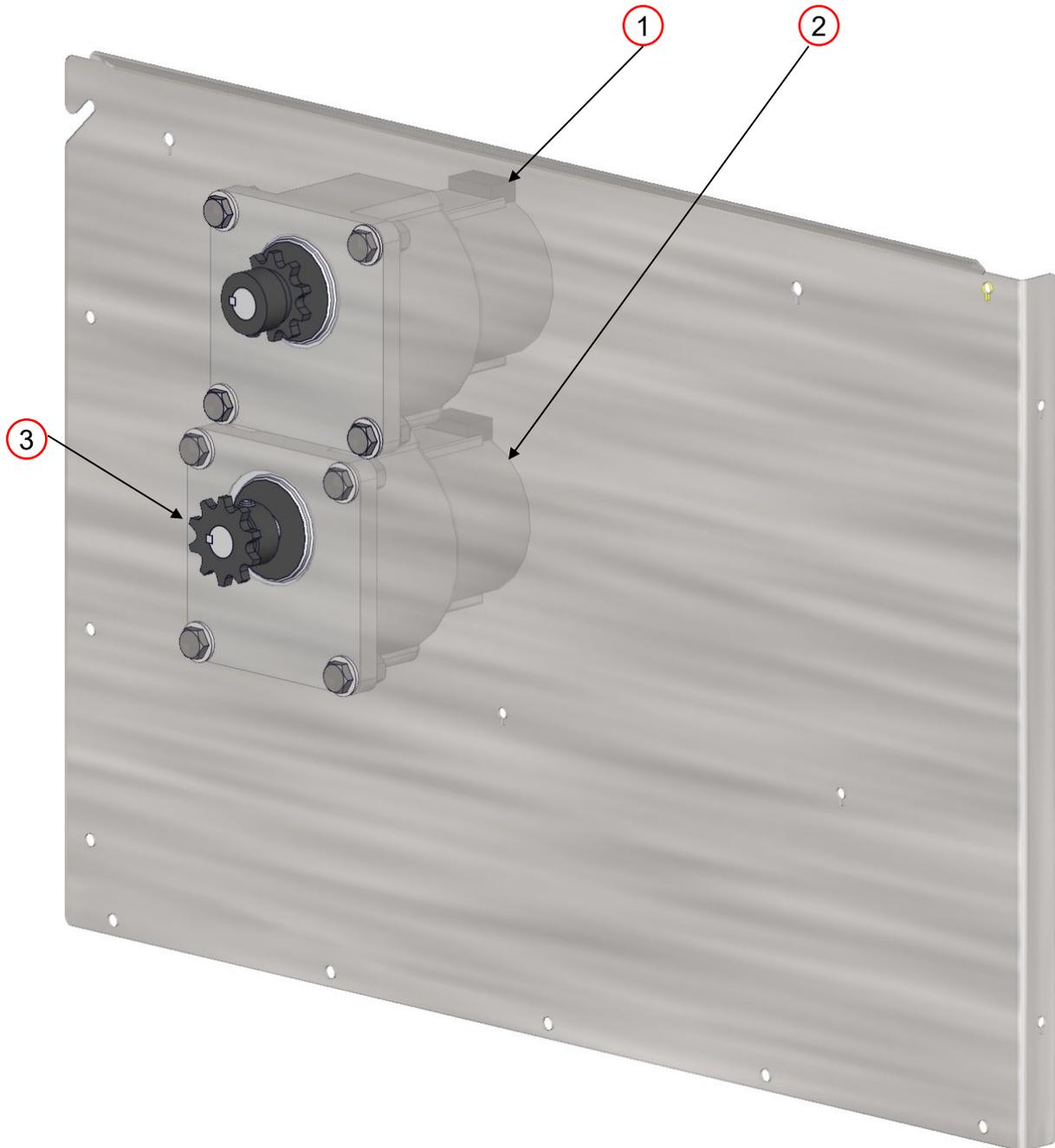


CONTROL BOX FRONT			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
2	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70

**Control Box Vorderseite Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen

## Splitzbelt



## CONTROL BOX FRONT

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

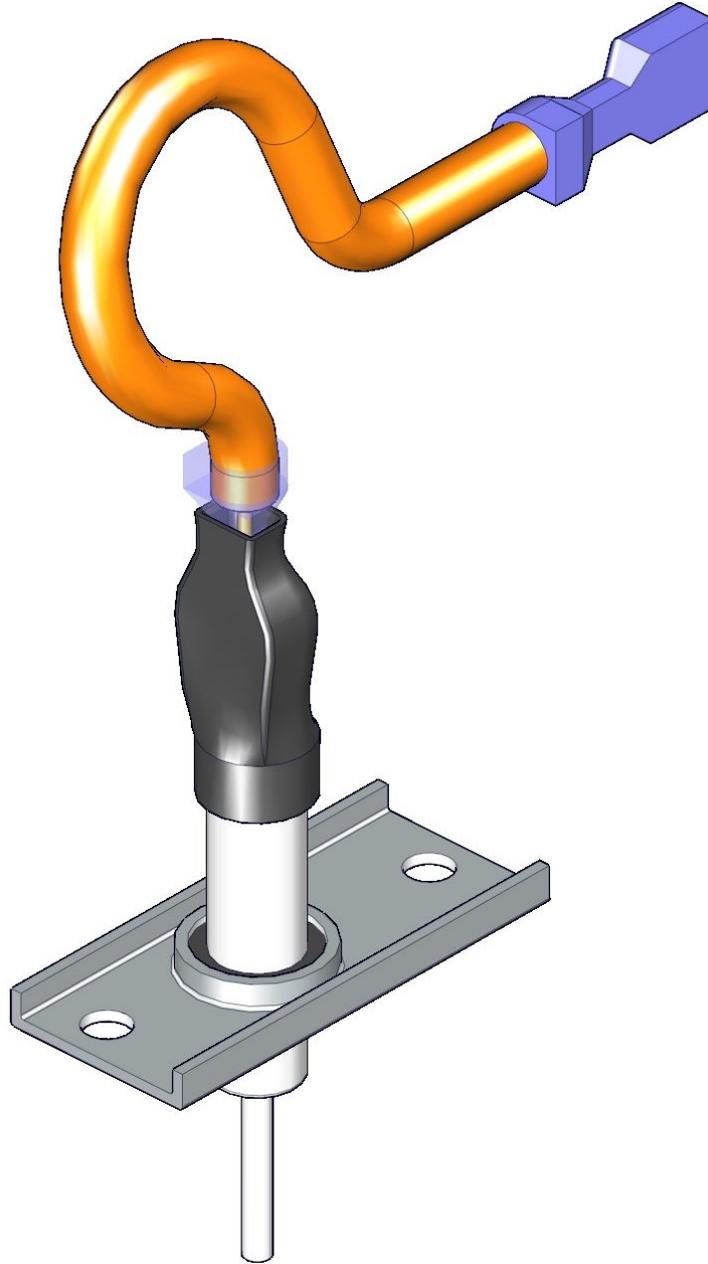
## Control Box Vorderseite Informationen erforderlich:

- Größe der Ofen

# Ofen Teile - SPARK

## FS/SI Versammlung

①



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

Gas-Umrüstsätze

1

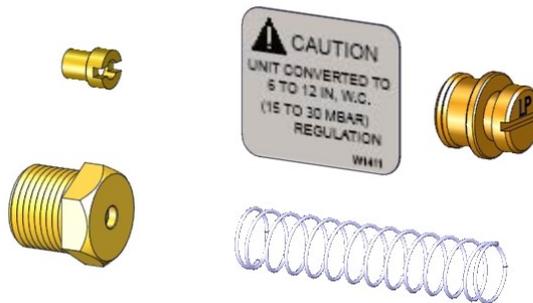


NATURAL GAS VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-NAT	Natural Gas Conversion Kit	\$18.90

**Burner Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen

1

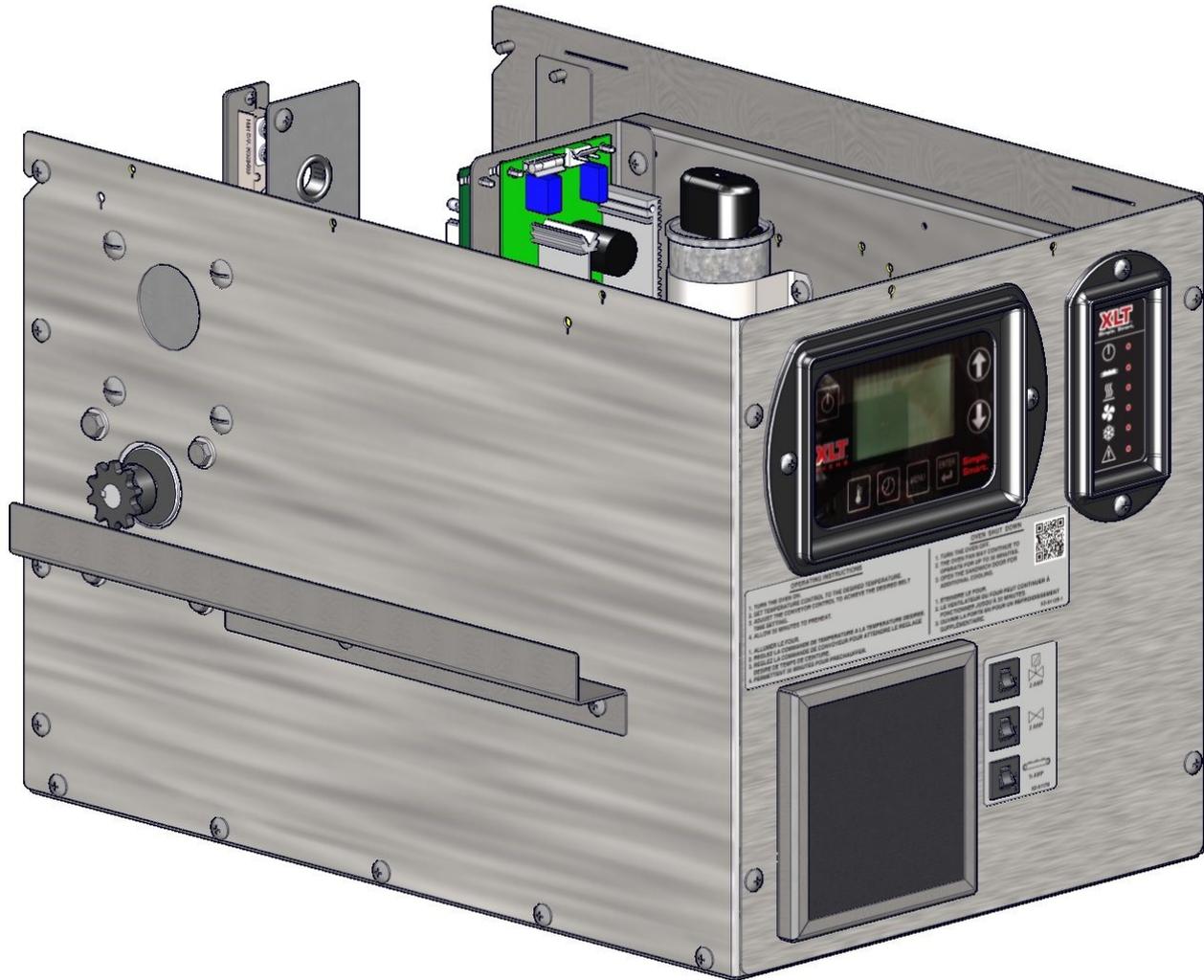


PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-LPG	Propane Conversion Kit	\$18.90

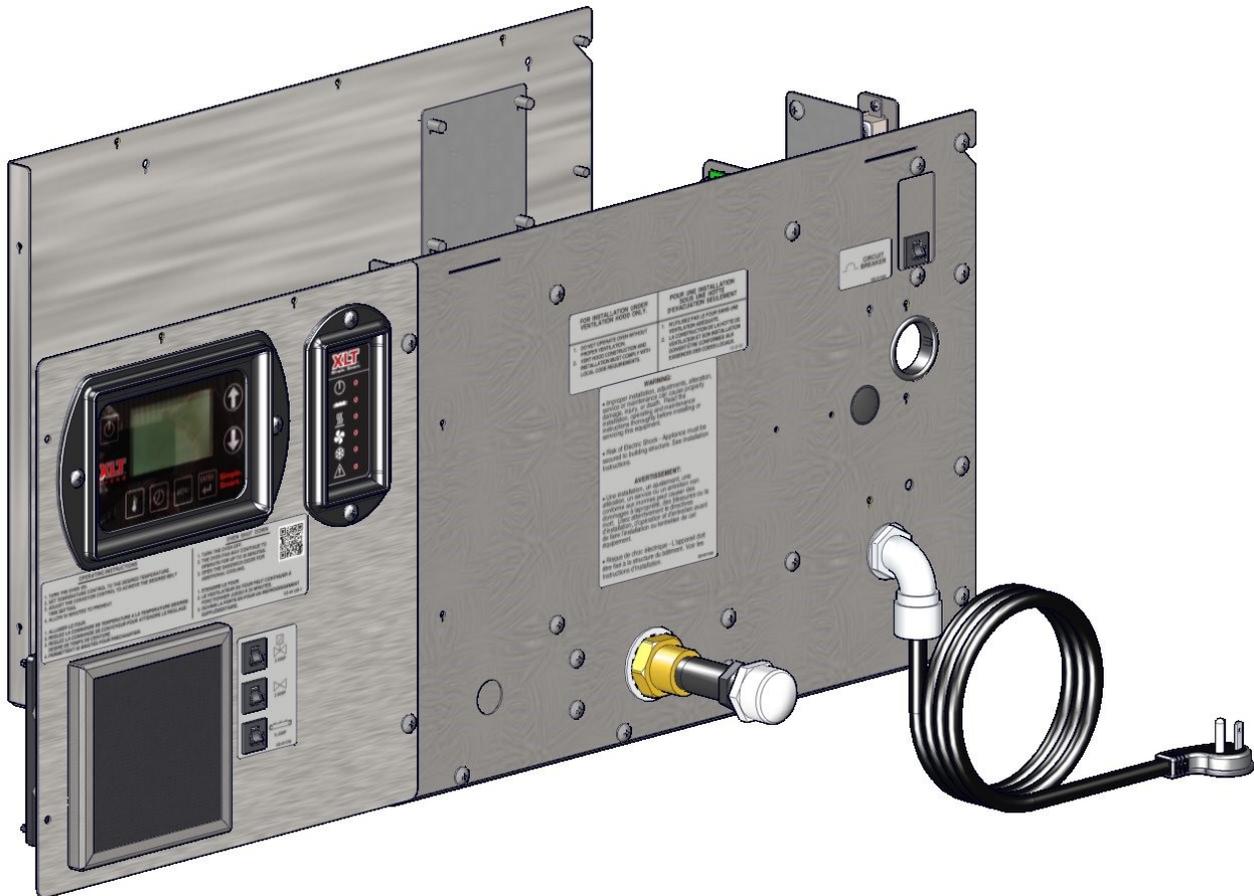
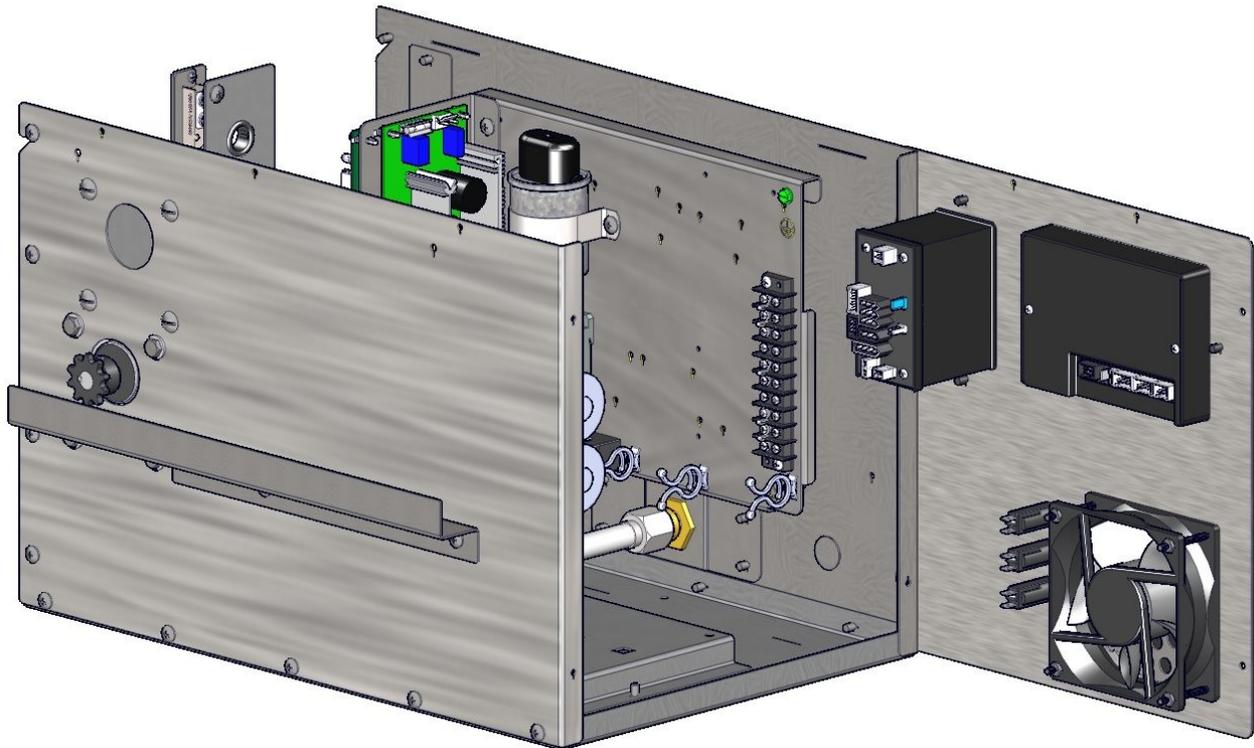
**Burner Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen

## Betriebsstellung (dargestellt mit Deckel entfernt)



Wartungsposition

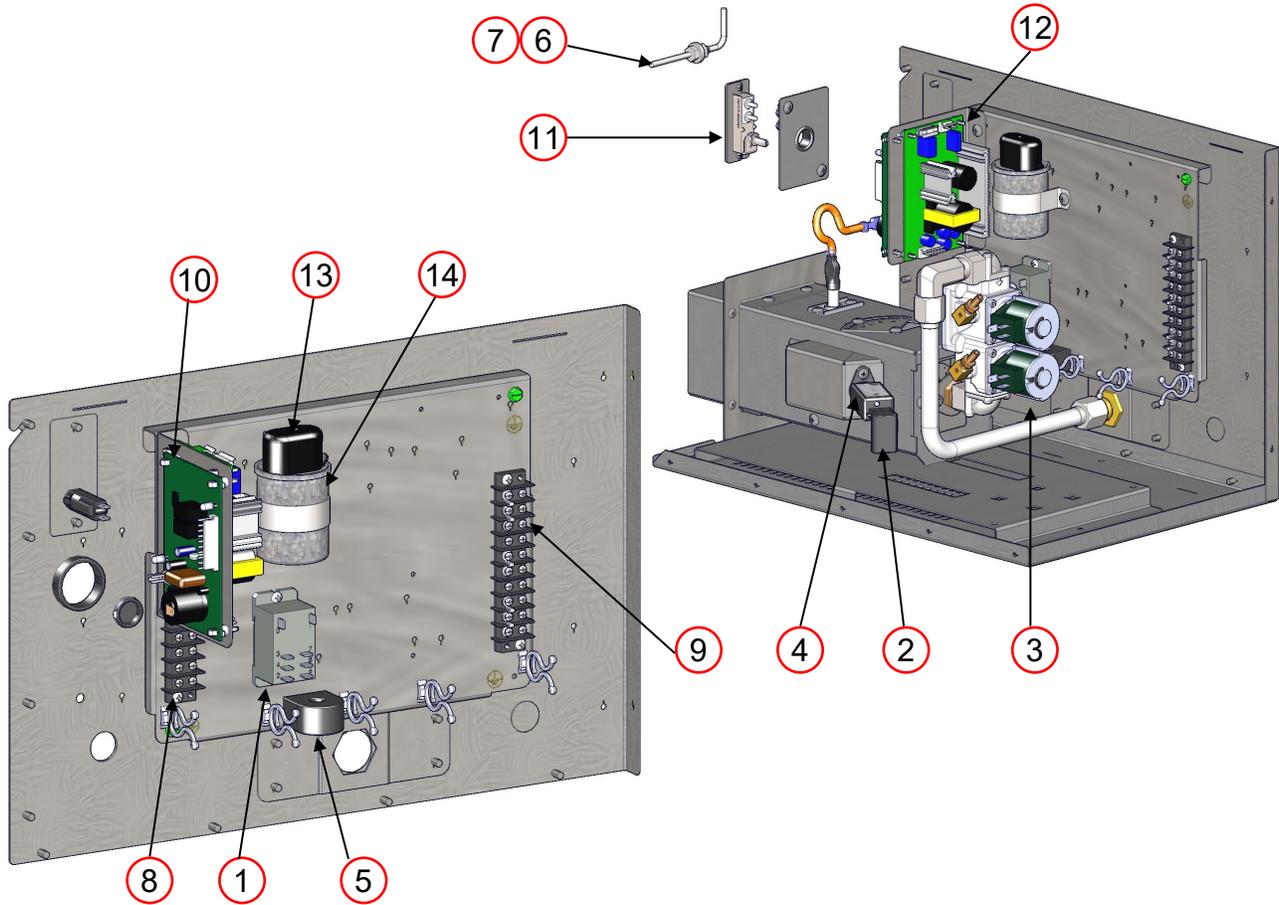




CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.00
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	P.O.R.
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

**Control Panel Informationen erforderlich:**

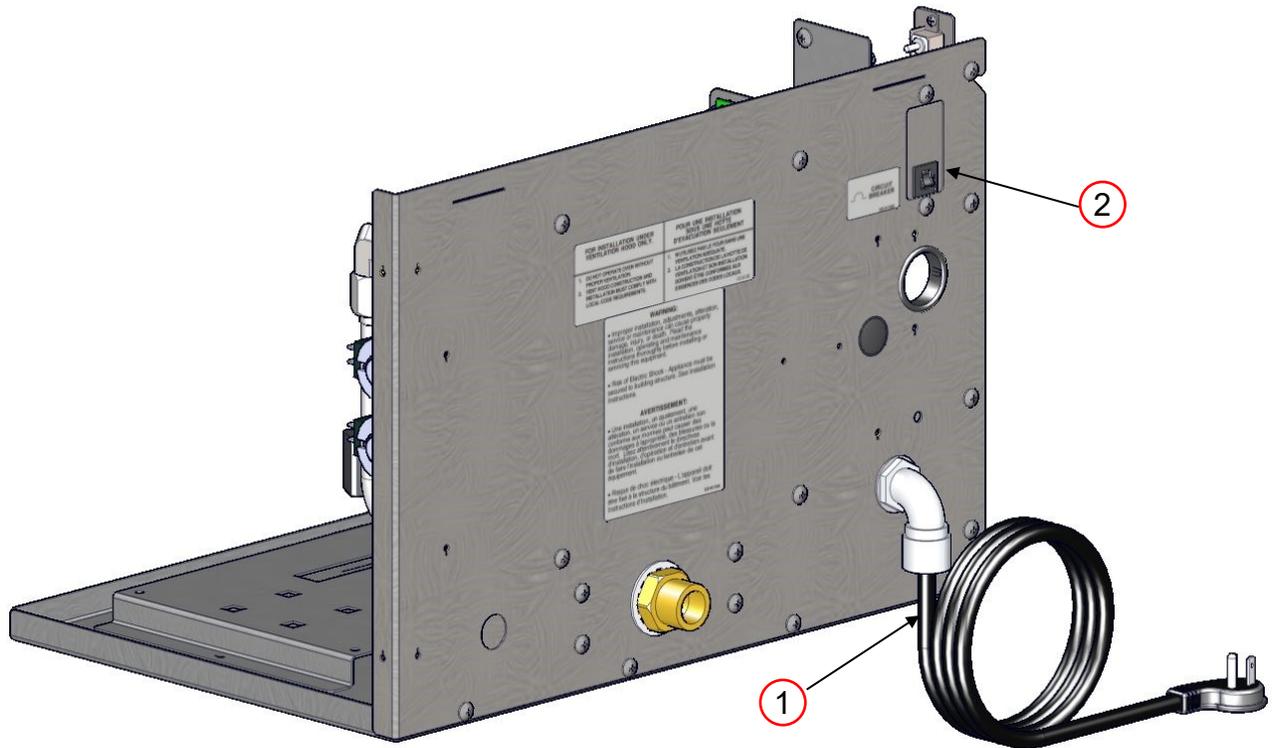
- Größe der Ofen
- Stromspannung
- Strombelastbarkeit des Leistungsschalters
- Richtung des Förderbands



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

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

- Größe der Ofen
- Stromspannung



## CONTROL BOX REAR

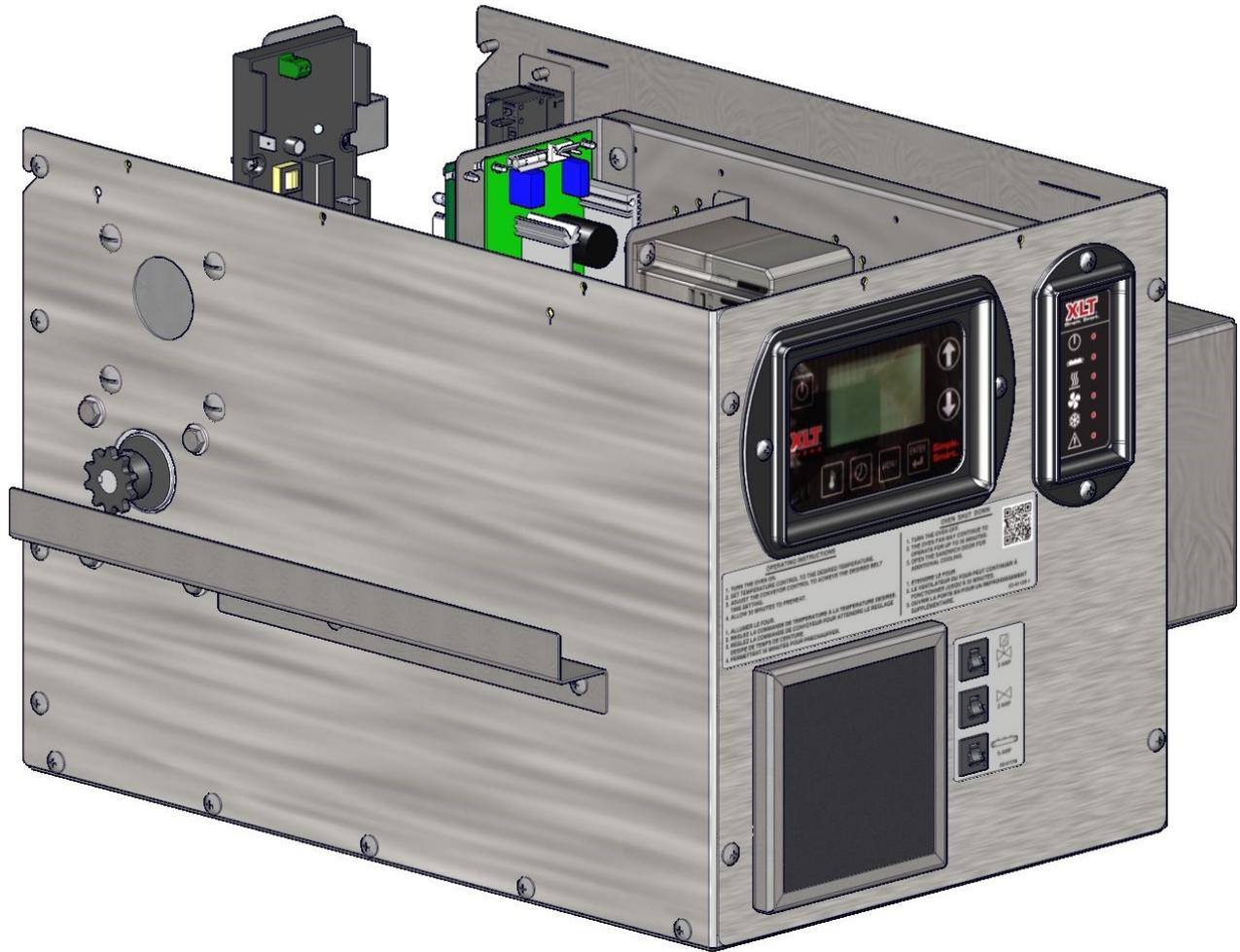
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly	\$28.40
2	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker	\$6.95

## Control Box Hinter Informationen erforderlich:

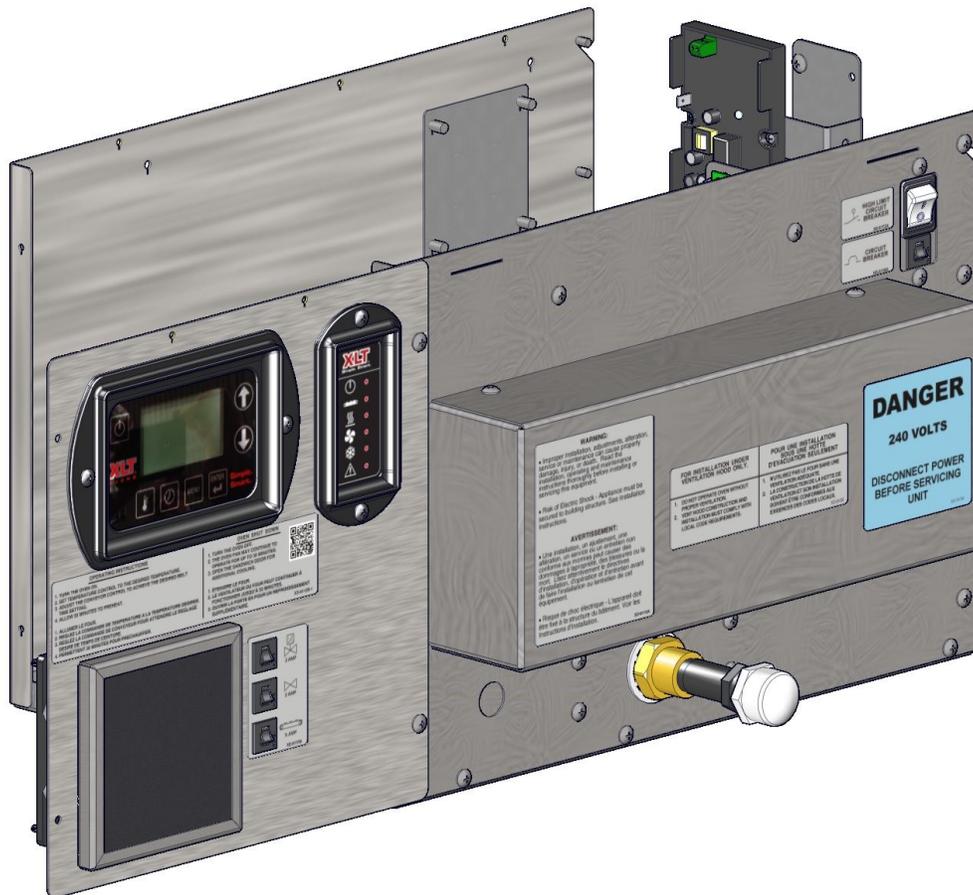
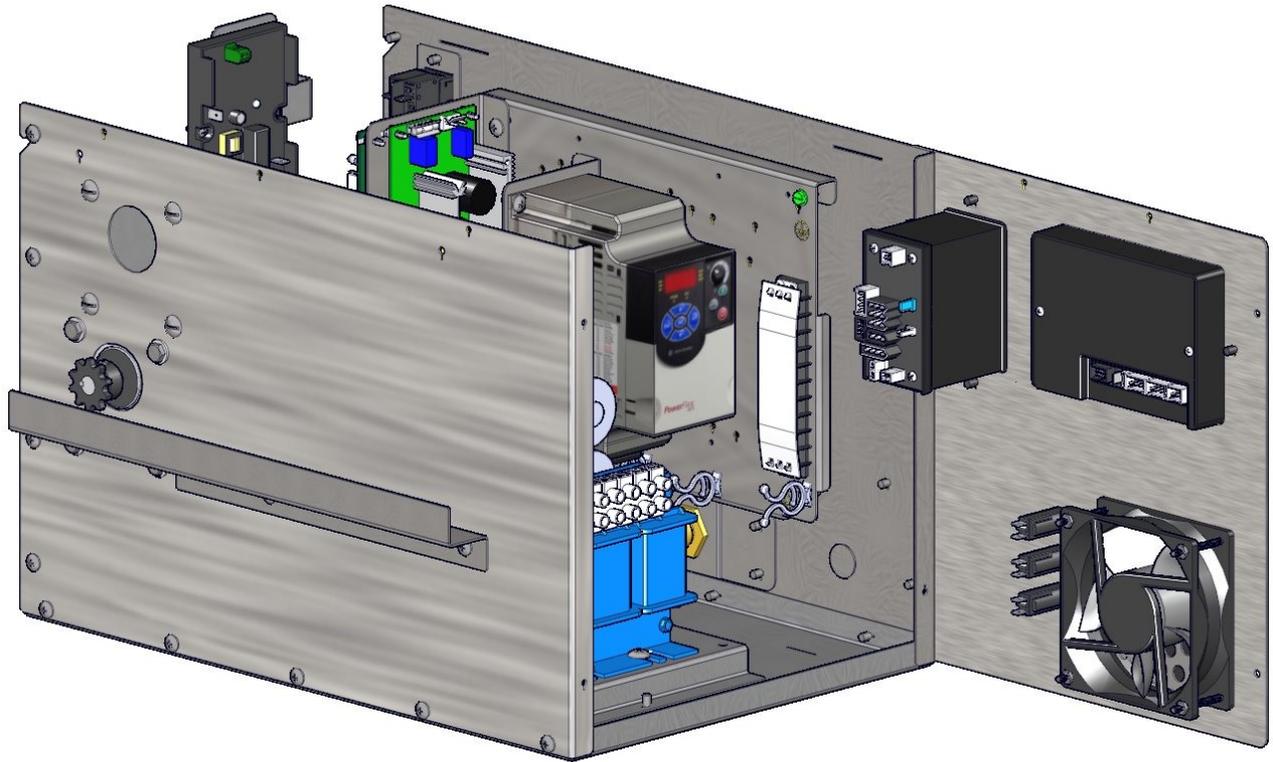
- Größe der Ofen
- Strombelastbarkeit des Leistungsschalters
- Stromspannung

Diese Seite wurde absichtlich freigelassen.

## Betriebsstellung (dargestellt mit Deckel entfernt)



Wartungsposition

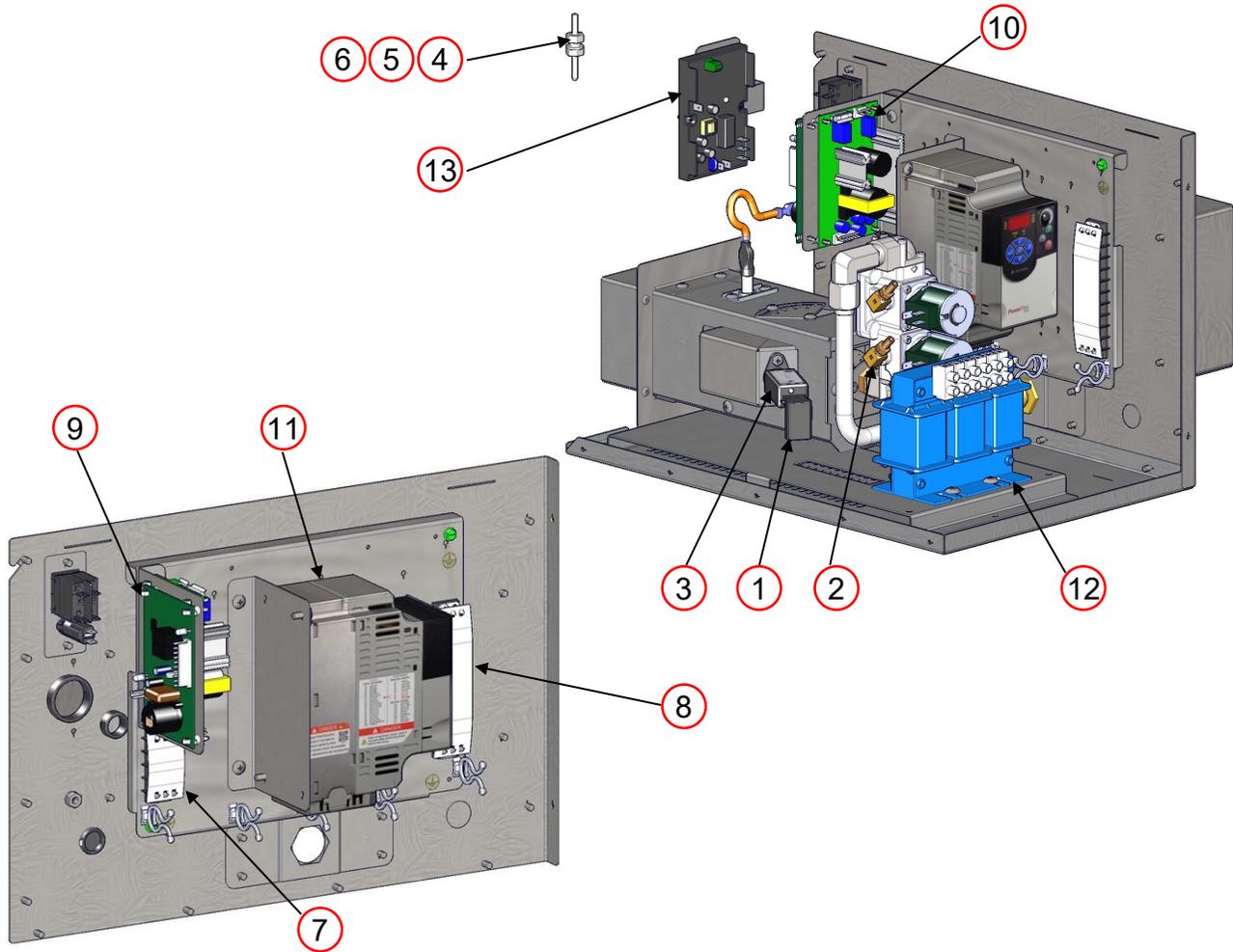




CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.80
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	P.O.R.
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

#### Control Panel Informationen erforderlich:

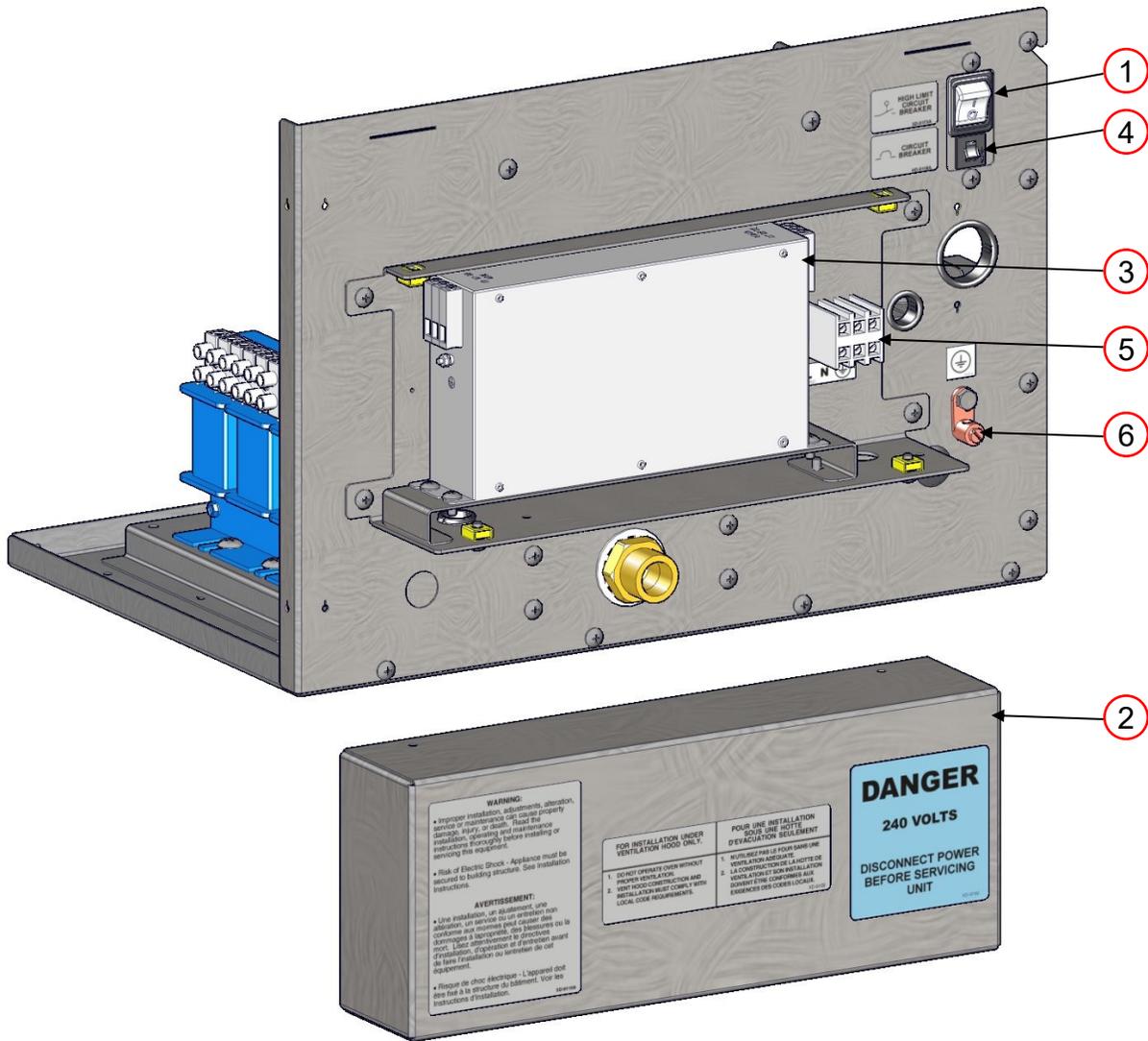
- Größe der Ofen
- Stromspannung
- Strombelastbarkeit des Leistungsschalters
- Richtung des Förderbands



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

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

- Größe der Ofen
- Stromspannung



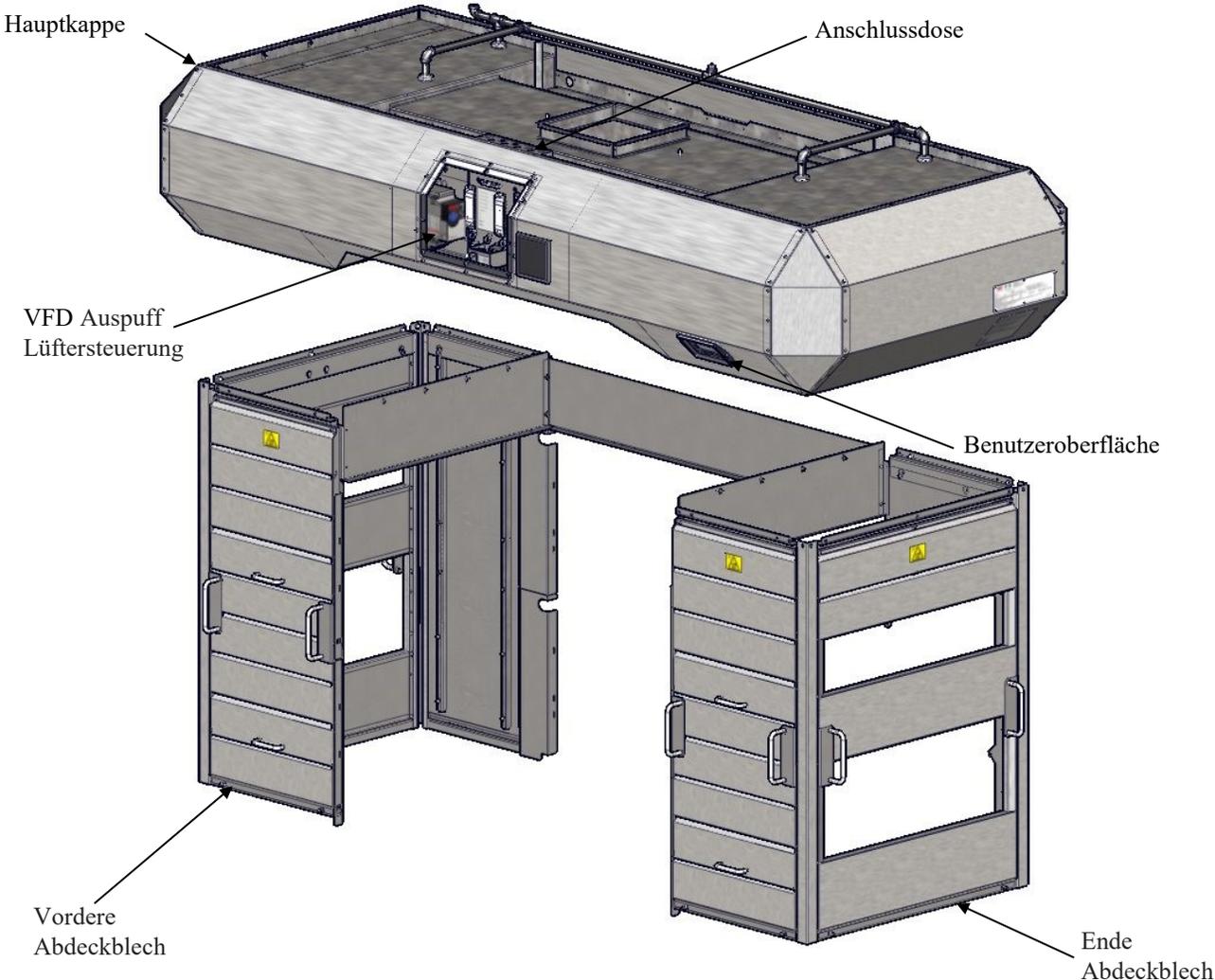
CONTROL BOX REAR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	HP 2060	Circuit Breaker Exh Fan	\$52.30
2	XM 9303	Power Inlet Box Cover	P.O.R.
3	XP 4313	EMC/RFI Filter	\$306.80
4	XP 4515-CB-0.5A	1/2 Amp Circuit Breaker	\$7.30
5	XP 4702-03-W	Terminal Block 3 Pole	\$5.10
6	XP 4707-W	Ground Lug Copper World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

#### Control Box Hinter Informationen erforderlich:

- Größe der Ofen
- Strombelastbarkeit des Leistungsschalters
- Stromspannung

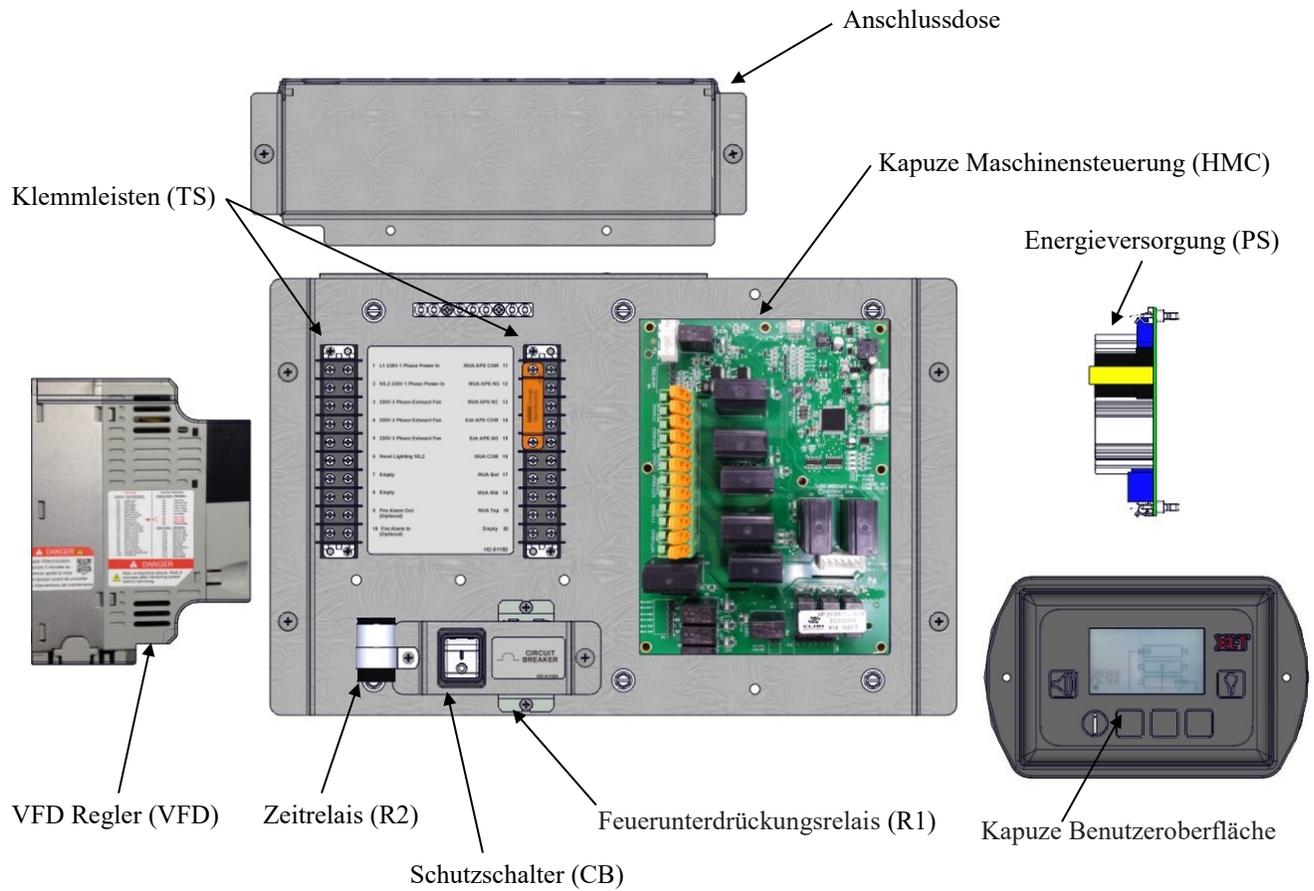
 Die Preise enthalten KEINE Etiketten

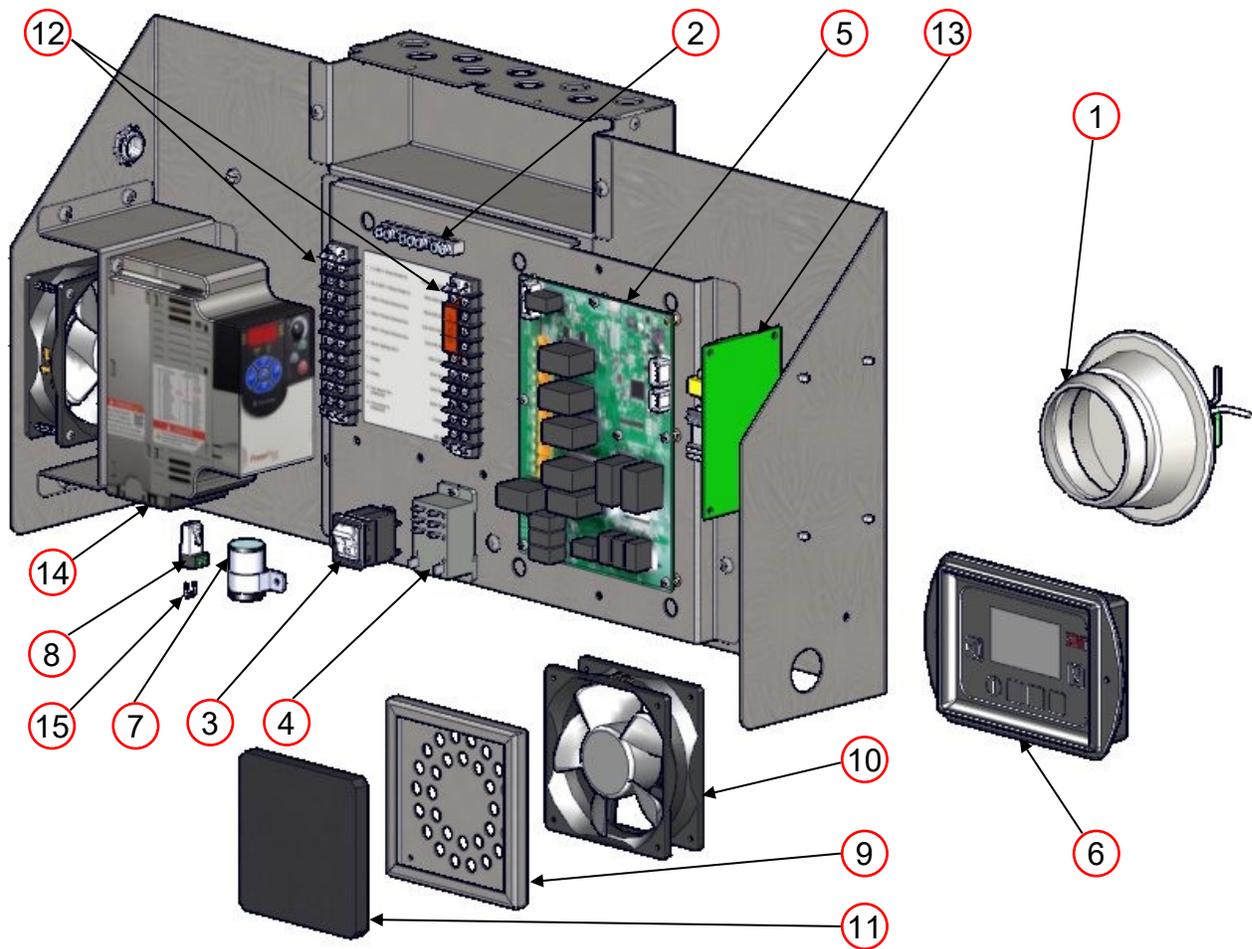
#### HINWEIS



# Hauben Teile - VFD KONTROLLKASTEN

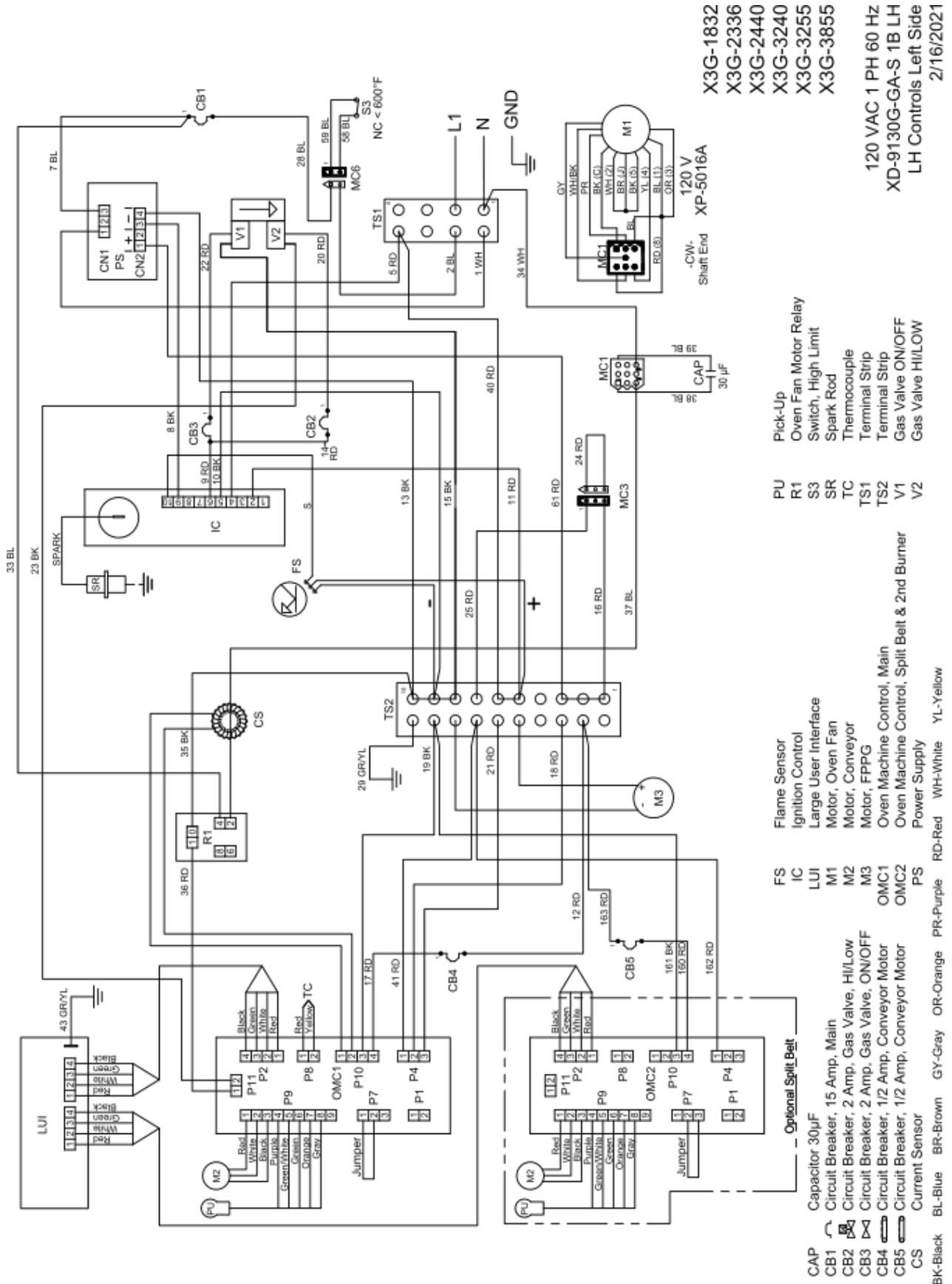
## VFD Kontrollkasten - Standard w/Fire Feuerunterdrückung





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

# 70 OFEN SCHEMATISCH- STANDARD 1 GEHÄUSE 120 VAC LH



- X3G-1832
  - X3G-2336
  - X3G-2440
  - X3G-3240
  - X3G-3255
  - X3G-3855
- 120 VAC 1 PH 60 Hz  
 XD-9130G-GA-S 1B LH  
 LH Controls Left Side  
 2/16/2021

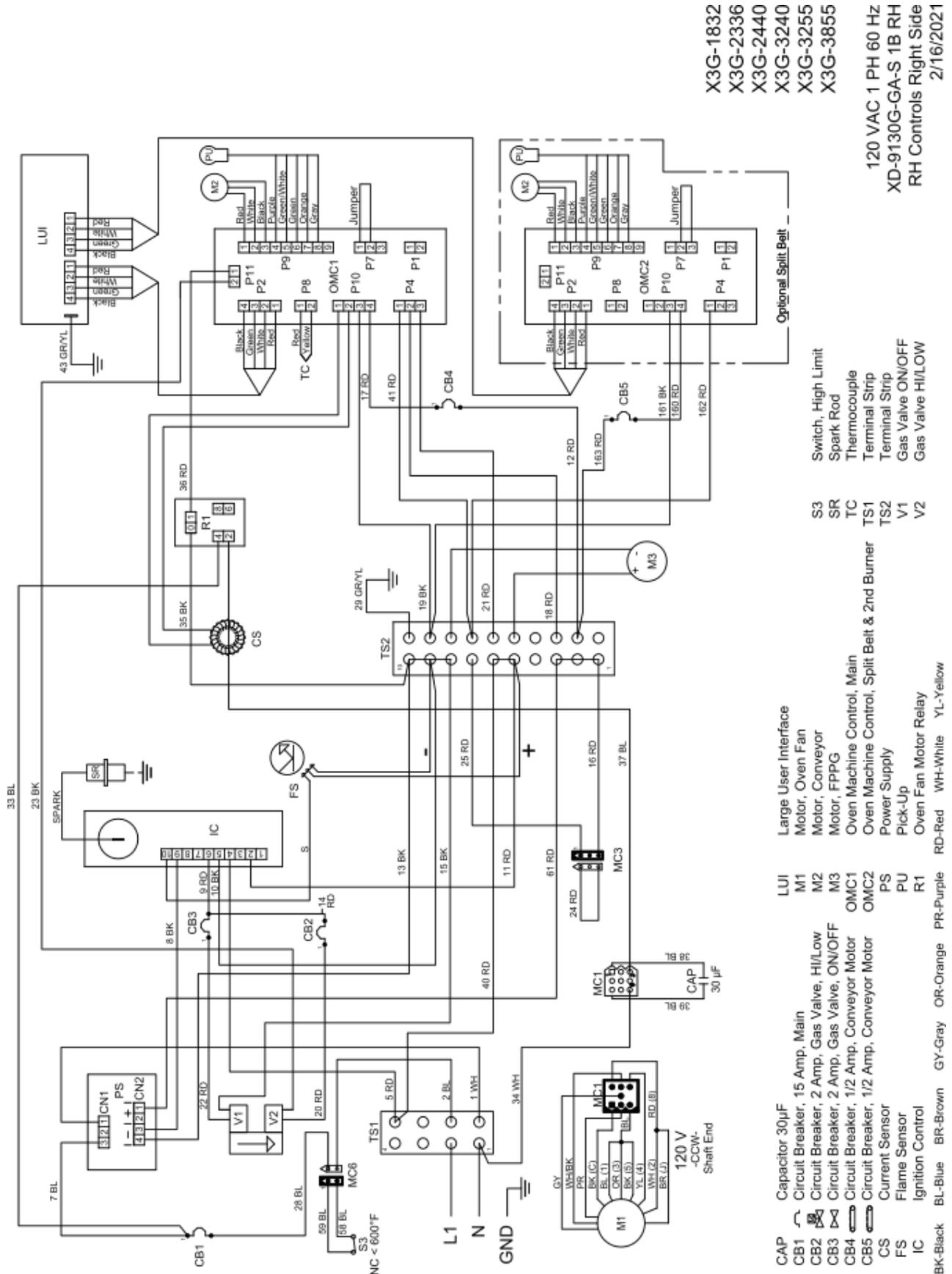
- PU Pick-Up
- R1 Oven Fan Motor Relay
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- RD-Red
- WH-White
- YL-Yellow

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



# OFEN SCHEMATISCH- STANDARD 1 GEHÄUSE 120 VAC RH 71



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

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

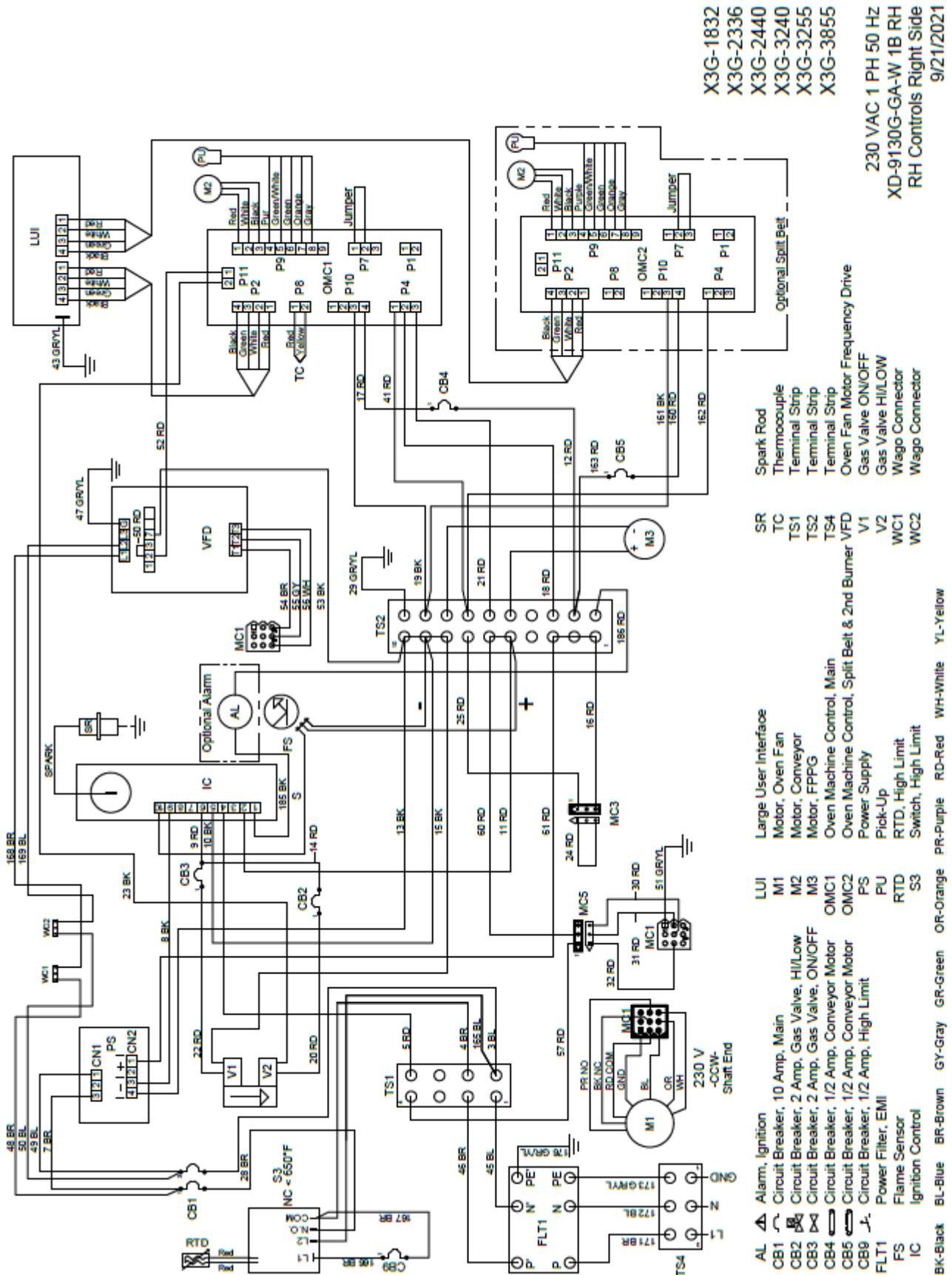
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Hi/Low
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- R1 Oven Fan Motor Relay
- 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

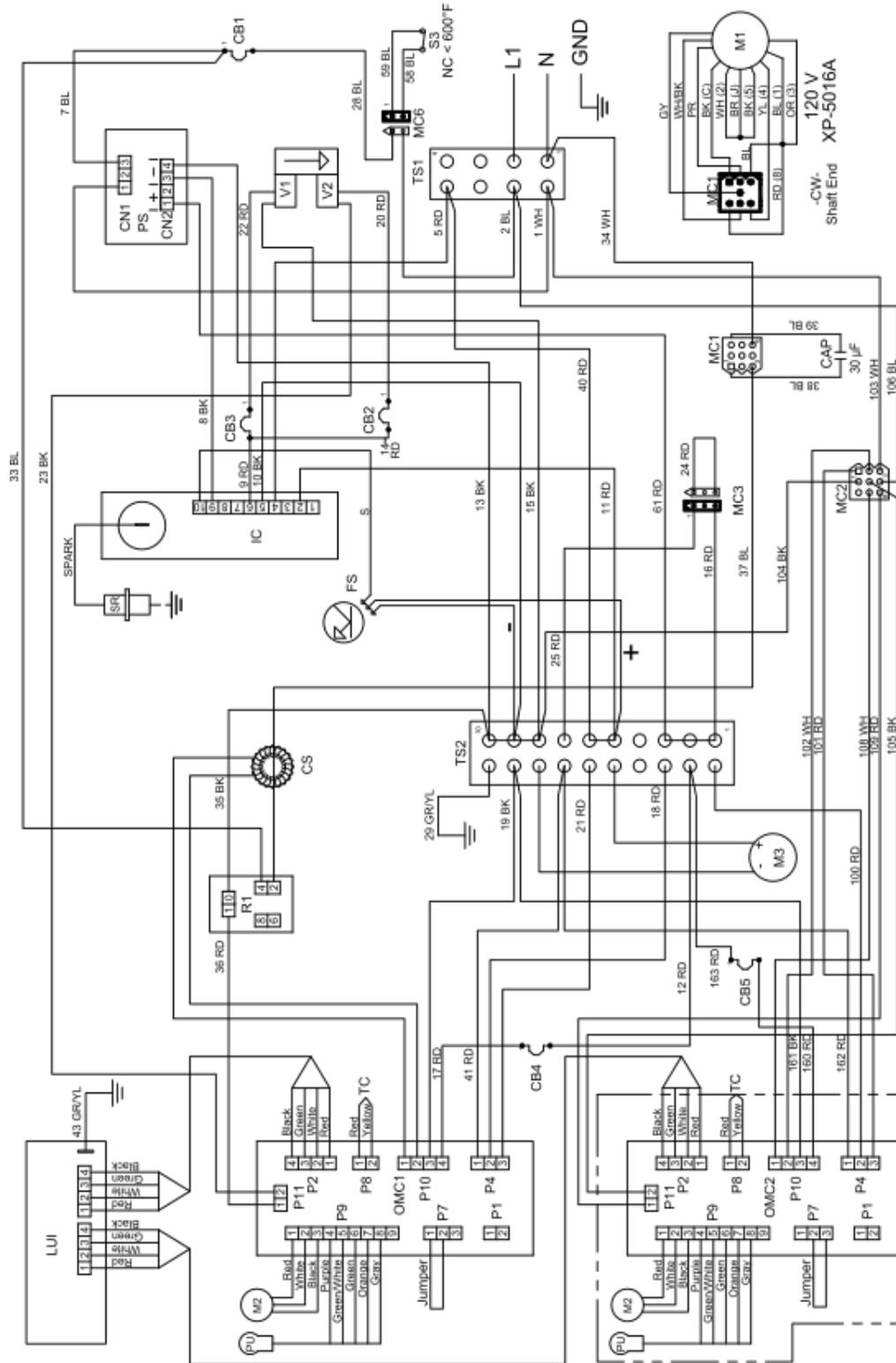






This page is intentionally left blank.





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

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

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

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

IC  
 LUI  
 M1  
 M2  
 M3  
 OMC1  
 OMC2  
 PS  
 PU

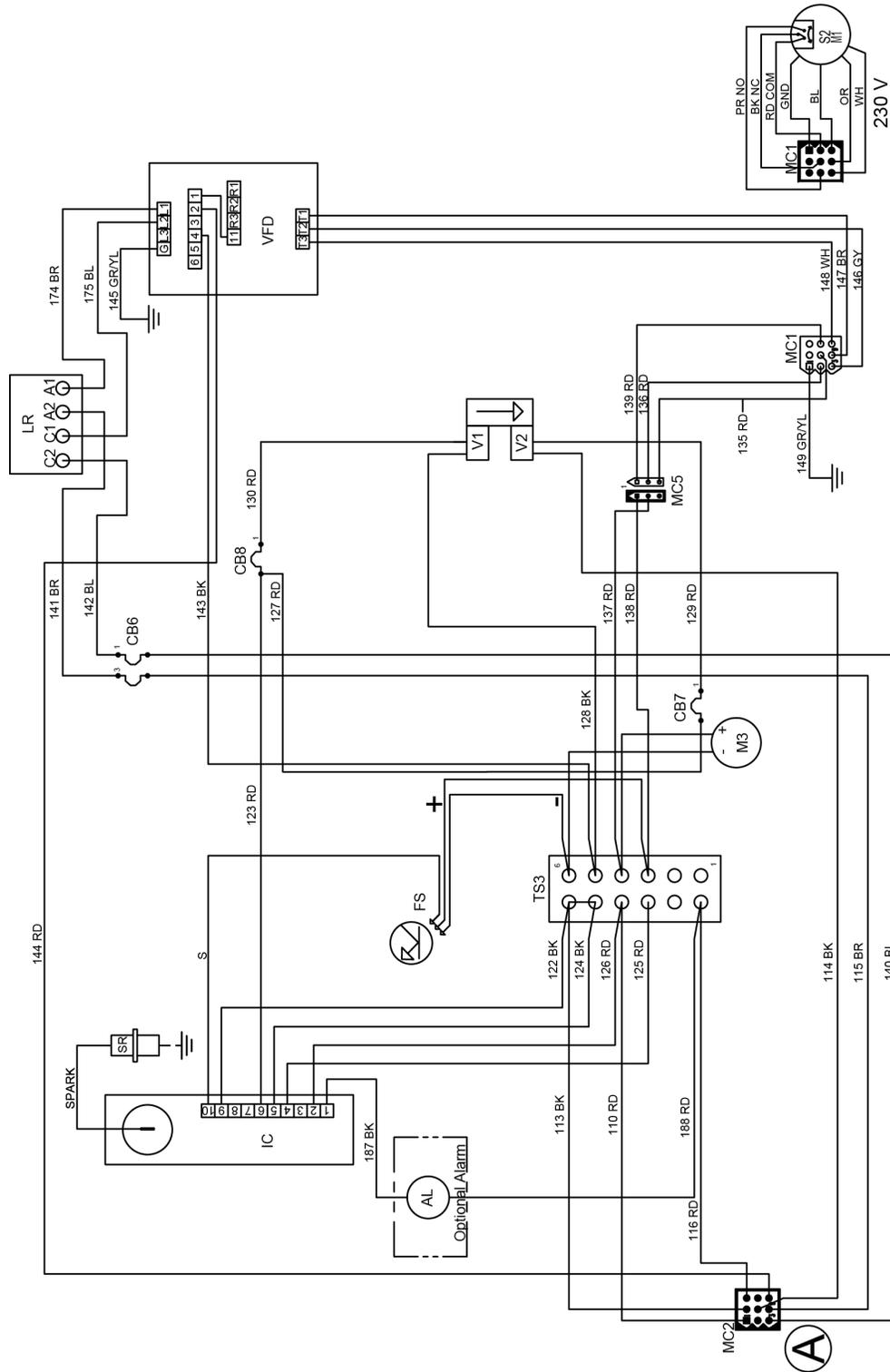
Optional Split-Belt  
 Jumper  
 P10  
 P7  
 P4  
 P1





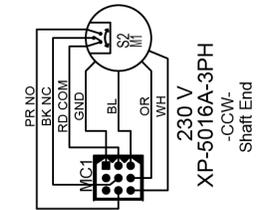






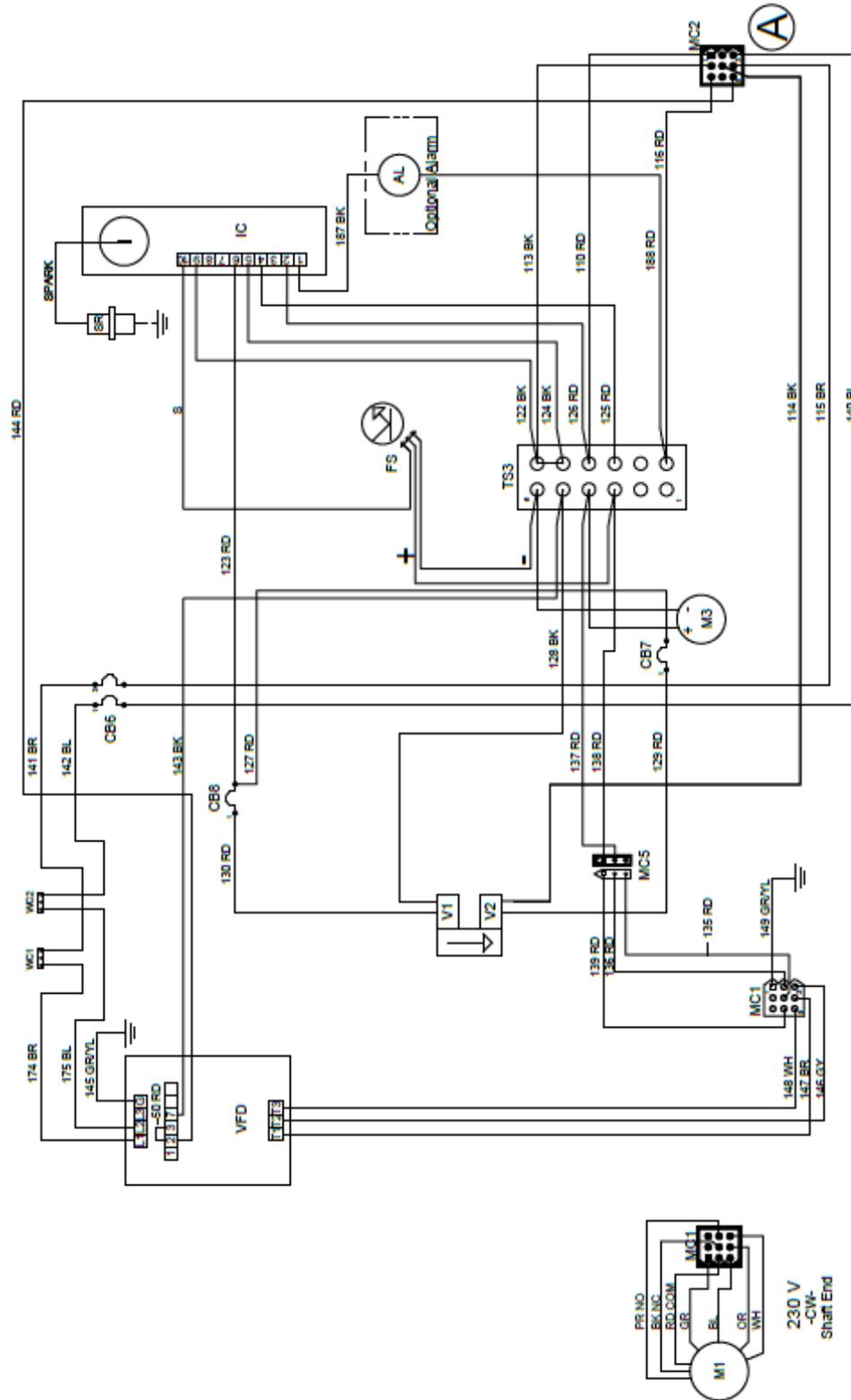
**X3G-3270-2B**  
**X3G-3870-2B**  
 230 VAC 1 PH 50 HZ  
 XD-9130G-GA-W 2B LH  
 LH Controls Right Side  
 11/20/20

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









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

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

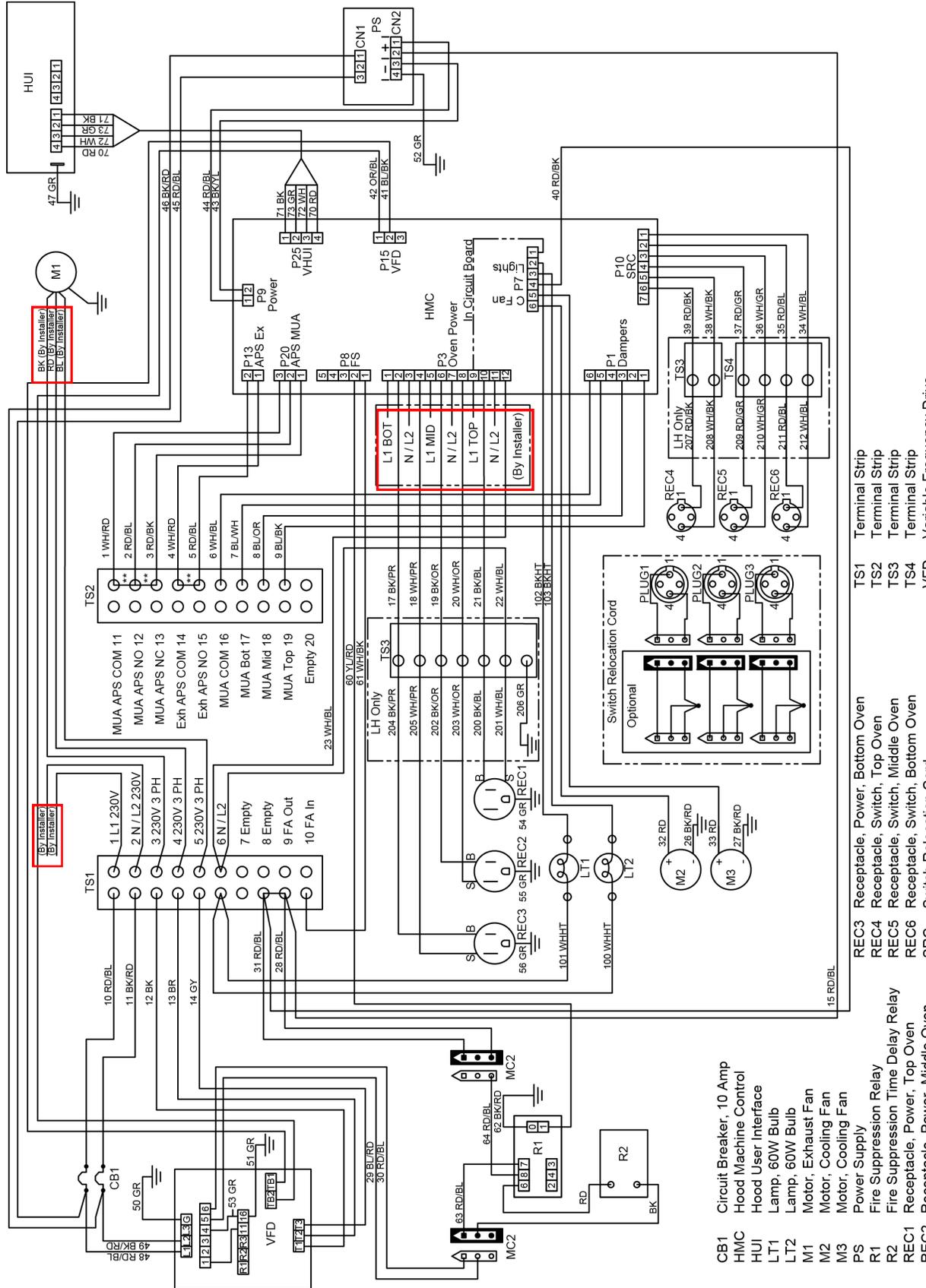
Ignition Control  
Motor, Oven Fan  
Motor, FPPG  
Spark Rod  
Terminal Strip

IC  
M1  
M3  
SR  
TS3

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

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





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

\*\* - Remove Jumpers for APS

GY-Gray

WH-White

OR-Orange

HT-High Temp

PR-Purple

YL-Yellow

GR-Green

BR-Brown

BK-Black

RD-Red

TS1 Receptacle, Power, Bottom Oven

TS2 Receptacle, Switch, Top Oven

TS3 Receptacle, Switch, Middle Oven

TS4 Receptacle, Switch, Bottom Oven

VFD Variable Frequency Drive

REC3 Receptacle, Power, Bottom Oven

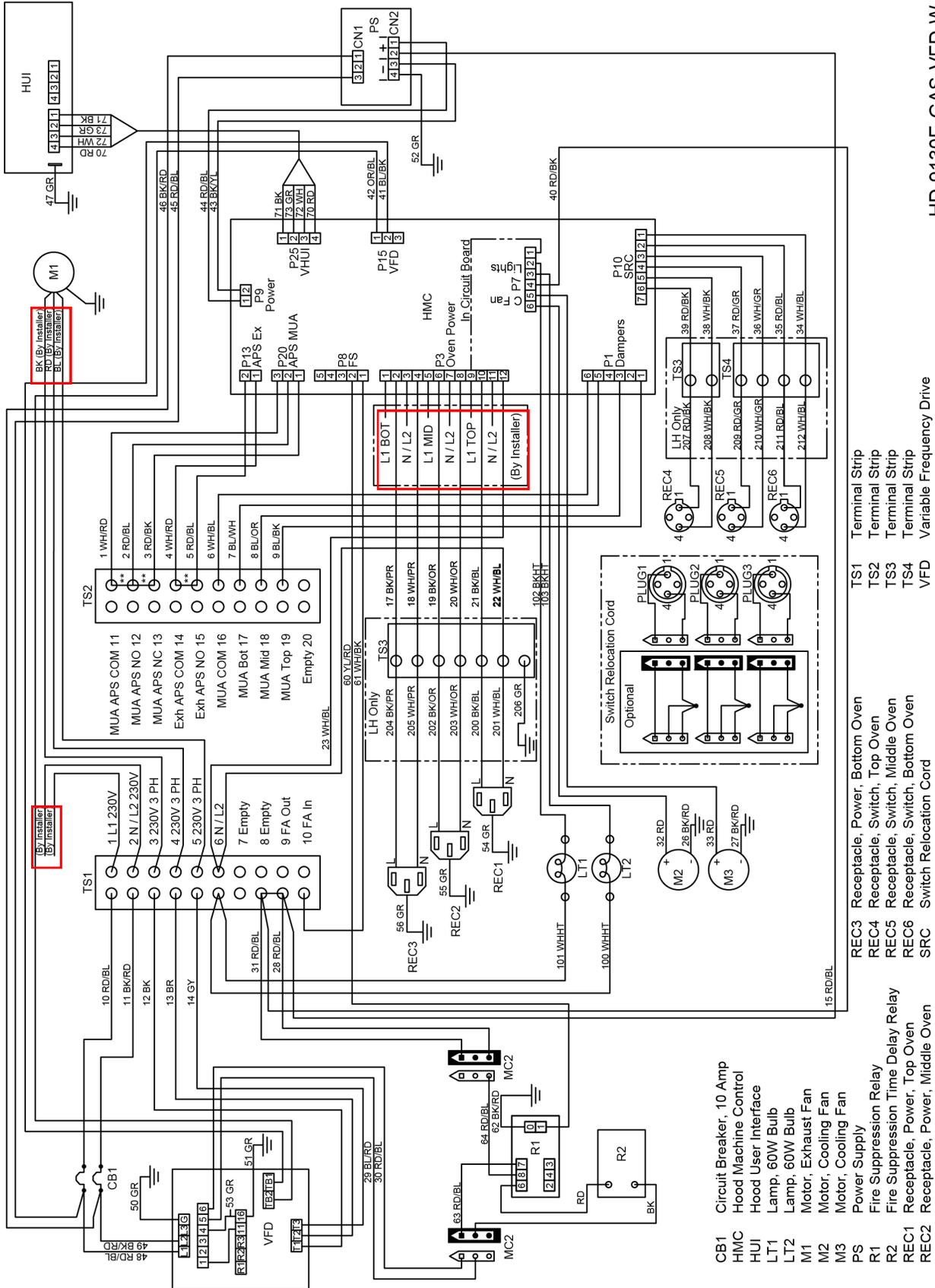
REC4 Receptacle, Switch, Top Oven

REC5 Receptacle, Switch, Middle Oven

REC6 Receptacle, Switch, Bottom Oven

SRC Switch Relocation Cord

- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- LT1 Lamp, 60W Bulb
- LT2 Lamp, 60W Bulb
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- R1 Fire Suppression Time Delay 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 Receptacle, Power, Bottom Oven
- TS2 Receptacle, Switch, Top Oven
- TS3 Receptacle, Switch, Middle Oven
- TS4 Receptacle, Switch, Bottom Oven
- VFD Variable Frequency Drive



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

\*\* - Remove Jumpers for APS

GY-Gray

WH-White

OR-Orange

HT-High Temp

PR-Purple

YL-Yellow

GR-Green

BR-Brown

BL-Blue

BK-Black

RD-Red

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

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

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

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

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

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

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

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

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

REC3 Receptacle, Power, Bottom Oven

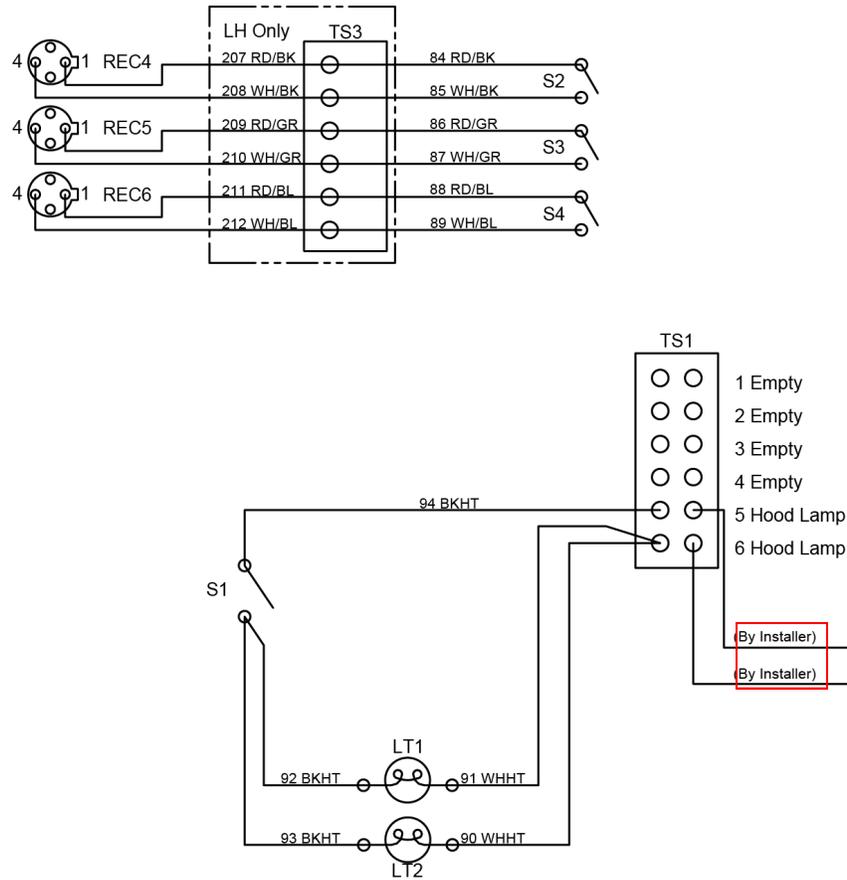
REC4 Receptacle, Switch, Top Oven

REC5 Receptacle, Switch, Middle Oven

REC6 Receptacle, Switch, Bottom Oven

SRC Switch Relocation Cord

TS1 Terminal Strip



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

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

HD-9130E-NV

03/16/2017



XLT Ovens  
PO Box 9090  
Wichita, Kansas 67277

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