

XLT[®]

SmartSolutions[™]

XD 9006H
AGSWGHE
02/16/2021
Spanish



XLT Gas Horno & Campana XLT Partes & Servicio Manual



Lea este manual antes de utilizar este aparato.

Las copias electrónicas de este manual, Especificaciones Técnicas, Manual de instalación y funcionamiento, dibujos de arquitectura, y una lista de distribuidores autorizados Internacional están disponibles en: www.xltovens.com

Para el uso con las siguientes versiones XLT Gas Horno:

Australia (AE) G
Estándar(S) G
Mundo (W) G

Para el uso con las siguientes versiones de XLT de gas de la capilla:

Estándar (S) E
Mundo (W) E



Traducción de las instrucciones originales

XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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



ADVERTENCIA

Mensaje en una destacada ubicación instrucciones a seguir en caso de que huele a gas. Esta información se puede obtener mediante la consulta de su proveedor de gas local.



ADVERTENCIA

POR TU SEGURIDAD

No almacene o use gasolina u otros líquidos o vapores inflamables en la cercanía de este o cualquier otro electrodoméstico.



ADVERTENCIA

La instalación, ajuste, alteración, servicio o mantenimiento inadecuados pueden causar daños materiales, lesiones o incluso la muerte. Read the installation, operating and Leer la instalación, operación y instrucciones de mantenimiento antes de instalar, usar o dar servicio a este equipo.

XLT ha gastado millones de dólares diseñar y probar nuestros productos, así como en desarrollo de instalación y manuales de operación. Estos manuales son los más completos y más fácil de entender en la industria. Sin embargo, son inútiles si no se siguen.

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

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

Definiciones Y Símbolos

Una instrucción de seguridad (mensaje) incluye un "Símbolo de Alerta" y escribir una palabra o frase como **PELIGRO**, **ADVERTENCIA** o **PRECAUCIÓN**. Cada palabra de advertencia tiene esiguiente significado:



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



ALTO VOLTAJE Indica un alto voltaje. Se llama su atención a los elementos u operaciones que podrían ser peligrosos para usted y otras personas que operen este equipo. Lea el mensaje y siga las instrucciones cuidadosamente.



ADVERTENCIA Voltaje de la ONU indica Alto. Se llama Do Atención a Los Elementos u Operaciones Que podrian Ser Peligrosos Para Usted y Otras Personas Que operen Este equipo. Lea El Mensaje Y SIGA las INSTRUCCIONES Cuidadosamente.



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



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



IDEA Idea, es una instrucción especial que puede ahorrar tiempo proveer otros beneficios al instalar o utilizar el producto. La punta llama la atención sobre una idea que puede no ser evidente para los usuarios de primera vez del producto.



SEGURIDAD DEPENDE DE TI



PRECAUCIÓN

Este aparato es para uso profesional por personal cualificado. Este aparato debe ser inestancado por personas calificadas de acuerdo con la normativa vigente. Este aparato debe ser inestancado con suficiente ventilación para evitar que se produzcan concentraciones inaceptables de subposturas perjudiciales para la salud en la sala en la que está instalado. Este aparato necesita un sin obstáculos flujo de aire fresco para un funcionamiento satisfactorio y se debe instalar en una habitación adecuadamente ventilada en conformidad con la normativa vigente. Este aparato debe ser reparado por personal cualificado, al menos, cada doce (12) meses o antes si se espera un uso intensivo.



PELIGRO

Las reparaciones de todos los aparatos y campanas de ventilación sólo deben ser realizadas por un profesional calificado que haya leído y entendido estas instrucciones y esté familiarizado con las precauciones de seguridad adecuadas. Lea detenidamente este manual antes de instalar o dar servicio a este equipo.

- Mensaje en una destacada ubicación instrucciones a seguir en caso de que huele a gas. Esta información se puede obtener mediante la consulta de su proveedor de gas local.
- En el caso de que se detecte un olor a gas, cierre el gas en la válvula principal de cierre inmediatamente. Póngase en contacto con su compañía de gas local o proveedor.
- No restrinja el flujo de combustión y / o aire de ventilación de la unidad. Proporcionar un espacio adecuado para el funcionamiento, la limpieza, el mantenimiento de la unidad y el espacio adecuado para el funcionamiento de la válvula de cierre de gas cuando la unidad está en la posición instalada.
- Mantener el área libre y clara de material combustible. NO SPRAY AEROSOLS DEL ÁREA DE ESTE aparato mientras está en funcionamiento.
- Los hornos están certificados para la instalación en pisos combustibles.
- Los esquemas eléctricos se encuentran dentro de la caja de control del horno, en este manual y en línea en www.xltovens.com. Desconecte la alimentación de la unidad antes de realizar cualquier mantenimiento.
- Esta unidad requiere una campana de ventilación. La instalación debe cumplir con los códigos locales.
- Esta unidad puede funcionar con gas natural o combustible de petróleo líquido como se designa en la etiqueta de identificación situada en el lado de la unidad.
- Esta unidad debe ser operado por el mismo voltaje, fase y frecuencia de la energía eléctrica, designada en la etiqueta de identificación situada en el lado de la unidad.
- Los espacios libres mínimos deben ser mantenidos a partir de materiales de construcción combustibles y no combustibles.
- Siga todos los códigos locales al instalar esta unidad.
- Siga todos los códigos locales para conectar a tierra eléctricamente la unidad.
- El aparato no se debe limpiar con agua a alta presión.
- Hornos XLT están certificados para su uso en pilas de hasta tres (3) unidades de productos XLT. No se recomienda la integración de productos de otros fabricantes en una pila horno, y anula cualquier garantía. XLT Hornos no asume ninguna responsabilidad por las aplicaciones de productos mixtos.
- Si no se llama a Servicio al Cliente al 1-888-443-2751 XLT antes de contactar con una empresa de reparación anula cualquier y todas las garantías. Conserve esta MANUAL PARA EL FUTURO.

Advertencia e información de seguridad	2
Garantía	6
General	8
Responsabilidades de instalación	10
Teoría del funcionamiento del horno	12
La teoría de operación de la campana	20
Solución de problemas del horno	26
Solución de problemas campana	28
Procedimientos de servicio del horno	30
Procedimientos de servicio de la campana	38
Pedido de piezas	40
Partes del horno	41
Partes de la campana	67
Esquemas eléctricos	70
Notas.....	89

Para los procedimientos de mantenimiento, por favor refiérase a la instalación XLT y Manual de Operaciones.



GARANTÍA—EE.UU. Y CANADÁ

Rev H

Fecha de aprobación: 09/28/2017

XLT garantiza que los hornos de la versión G fabricados después del 16 de octubre de 2017 estarán libres de cualquier defecto de material y mano de obra bajo el uso normal durante siete (7) años a partir de la fecha de compra original por el usuario final y garantiza además paletas principales, , y rodamientos transportadores durante diez (10) años. XLT además garantiza que todos los hornos / campanas estén libres de óxido durante diez (10) años a partir de la fecha en que el equipo fue comprado originalmente. XLT garantiza que las campanas de la versión E fabricadas después del 16 de octubre de 2017 estarán libres de cualquier defecto de material y mano de obra durante el uso normal durante siete (7) años a partir de la fecha de compra original por el comprador final. Si la compra incluye una campana del sistema Ansul y los hornos, la garantía se aumentará a diez (10) años en ambos equipos. En el caso de una falla de la pieza, XLT proporcionará una pieza de reemplazo y pagará todo el trabajo asociado con el reemplazo de la pieza. Si al inspeccionar XLT determina que la pieza no es defectuosa, todos los costos incurridos serán responsabilidad del comprador del usuario final. Esta garantía se extiende al comprador original del usuario final y no es transferible sin el consentimiento previo por escrito de XLT. Los daños se limitan al precio de compra original.

DEBERES DEL PROPIETARIO:

- El propietario debe inspeccionar el equipo y las cajas en el momento de la recepción. El daño durante el envío debe ser informado inmediatamente al transportista y también a XLT
- El equipo debe ser instalado y operado de acuerdo con el Manual de I & O suministrado con la unidad
- Esta garantía no eximirá al propietario del mantenimiento adecuado del equipo de acuerdo con el Manual de I & O suministrado con la unidad
- Una copia de la "Lista de Verificación de Arranque Inicial" debe ser llenada y devuelta a XLT cuando la unidad es instalada inicialmente y / o cuando la unidad es removida e instalada en otra ubicación
- Las utilidades de gas, electricidad y aire acondicionado deben estar conectadas al horno e instaladas por contratistas con licencia local
- Si no contacta a los hornos XLT antes de ponerse en contacto con una empresa de reparaciones para obtener garantías, se anularán todas las garantías

LO QUE NO ESTÁ CUBIERTO:

- Daños a la carga
- Cargas por horas extras
- Cualquier pieza que se vuelva defectuosa debido a servicios de utilidad (picos de tensión, voltajes altos o bajos, presión o volumen de gas alto o bajo, combustible contaminado o conexiones de utilidad inadecuadas)
- Cualquier parte que se vuelva defectuosa debido a la humedad y / u otros contaminantes
- Cintas transportadoras
- Filtros
- Fanáticos exhaustos
- Bombillas
- Superficies pintadas o en polvo
- Mantenimiento o ajustes normales
- Esta garantía no se aplicará si el equipo o cualquier pieza está dañada como resultado de accidente, accidente, alteración, mal uso, abuso, limpieza inadecuada, instalación incorrecta, operación inapropiada, desastres naturales o desastres causados por el hombre

RECLAMOS MANEJADOS de la siguiente MANERA:

debe ser descubierto cualquier defecto, se notificará XLT. Tras la notificación, XLT se encargará de las reparaciones necesarias a ser realizada por un agente de servicio autorizado. Negación de servicios a la llegada de un agente de servicio autorizado liberará XLT de toda garantía de las obligaciones.





GARANTÍA—INTERNACIONAL

Rev K

Fecha de aprobación: 09/28//2017

XLT garantiza que los hornos de la versión G fabricados después del 16 de octubre de 2017 estarán libres de cualquier defecto de material y mano de obra durante el uso normal durante cinco (5) años a partir de la fecha de compra original por el usuario final y garantiza además las palas del ventilador principal, , y rodamientos transportadores durante diez (10) años. XLT además garantiza que todos los hornos / campanas estén libres de óxido durante diez (10) años a partir de la fecha en que el equipo fue comprado originalmente. XLT garantiza que las campanas de la versión E fabricadas después del 16 de octubre de 2017 estarán libres de cualquier defecto de material y mano de obra durante el uso normal durante cinco (5) años a partir de la fecha de compra original por el comprador final. Si la compra incluye una campana y los hornos tanto la garantía se incrementará a siete (7) años en ambos equipos. En el caso de una falla de la pieza, XLT proporcionará una pieza de repuesto y pagará todo el trabajo asociado con el reemplazo de la pieza. Si al inspeccionar XLT determina que la pieza no es defectuosa, todos los costos incurridos serán responsabilidad del comprador del usuario final. Esta garantía se extiende al comprador original del usuario final y no es transferible sin el consentimiento previo por escrito de XLT. Los daños se limitan al precio de compra original.

DEBERES DEL PROPIETARIO:

- El propietario debe inspeccionar el equipo y las cajas en el momento de la recepción. Los daños durante el envío deben ser comunicados inmediatamente al transportista y también al Distribuidor / Proveedor de Servicio
- El equipo debe ser instalado y operado de acuerdo con el Manual de I & O suministrado con la unidad
- Una copia de la "Lista de Verificación de Inicio Inicial" debe ser llenada y devuelta al Distribuidor / Proveedor de Servicio cuando la unidad es instalada inicialmente y / o cuando la unidad es removida e instalada en otra ubicación
- Las utilidades de gas, electricidad y aire acondicionado deben estar conectadas al horno e instaladas por contratistas con licencia local
- Si no contacta al Distribuidor / Proveedor de Servicio antes de ponerse en contacto con una empresa de reparaciones para el trabajo de garantía anula todas y
- Esta garantía no eximirá al propietario del mantenimiento adecuado del equipo de acuerdo con el Manual de I & O suministrado con la unidad

LO QUE NO ESTÁ CUBIERTO:

- Daños a la carga
- Cargas por horas extras
- Cualquier pieza que se vuelva defectuosa debido a servicios de utilidad (picos de tensión, voltajes altos o bajos, presión o volumen de gas alto o bajo, combustible contaminado o conexiones de utilidad inadecuadas)
- Cualquier parte que se vuelva defectuosa debido a la humedad y / u otros contaminantes
- Cintas transportadoras
- Filtros
- Fanáticos exhaustos
- Bombillas
- Superficies pintadas o en polvo
- Mantenimiento o ajustes normales
- Esta garantía no se aplicará si el equipo o cualquier pieza está dañada como resultado de accidente, accidente, alteración, mal uso, abuso, limpieza inadecuada, instalación incorrecta, operación inapropiada, desastres naturales o desastres causados por el hombre

RECLAMACIONES MANIPULADAS COMO SIGUE:

Si se detecta algún defecto de este tipo, se debe notificar al Distribuidor / Proveedor de Servicio. Una vez notificado, el Distribuidor / Proveedor de Servicios hará arreglos para que las reparaciones necesarias sean hechas por un agente de servicio autorizado. La denegación de servicios a la llegada de un agente de servicio autorizado liberará a XLT y al Distribuidor / Proveedor de Servicio de todas y cada una de las obligaciones de garantía.

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

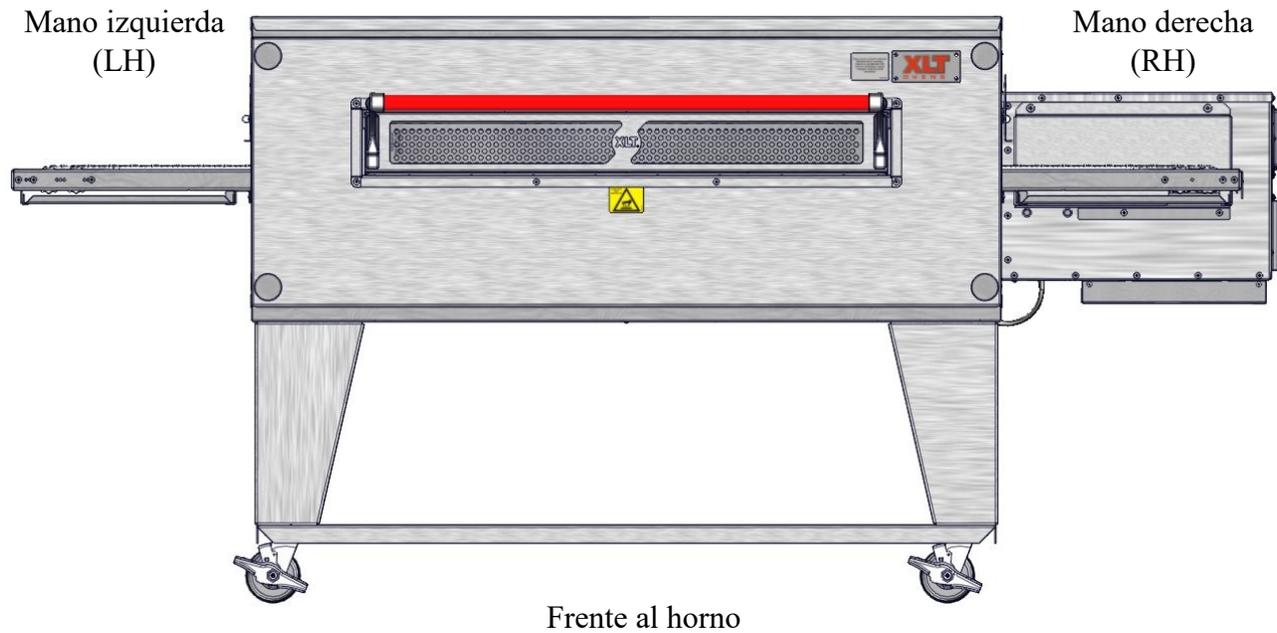


GUARDE ESTE MANUAL

Este documento es propiedad del dueño de este equipo.

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

Todas las designaciones de Mano Derecha e Izquierda en este manual son desde el punto de vista como se ve a continuación.



Este manual, que contiene un desglose de las piezas se ilustra, se ha preparado como una ayuda en la comprensión de cómo funciona la unidad, cómo diagnosticar problemas, y el pedido de piezas para el equipo. Todas las partes, que figuran en el desglose de las piezas, se fabrican con la misma precisión que el equipo original.

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

La Teoría de la sección Operación describe el funcionamiento de la unidad. La comprensión del funcionamiento normal será de gran ayuda el diagnóstico y solución de problemas. La sección de solución de problemas le pregunta simple sí o no preguntas. La siguiente pregunta o declaración depende enteramente de la respuesta anterior. Esto llevará a la solución de un problema de la manera más eficiente. La sección ilustrada de piezas se identifican los distintos subconjuntos y partes detalladas que componen el equipo, así como el número de pieza. se incluye una explicación de cómo realizar un pedido de piezas.

Este manual está diseñado para complementar el Manual de Instalación y Operación provisto con la unidad cuando son nuevas. Por favor referirse a ella para obtener descripciones, dimensiones, pesos, requisitos eléctricos, programas de mantenimiento, y certificaciones.

XLT Hornos quiere que quede totalmente satisfecho con todos los aspectos de poseer y de utilizar el horno y campana. Sus comentarios, tanto positivos y negativos, es muy importante para nosotros, ya que nos ayuda a entender cómo mejorar nuestros productos y nuestra empresa. Nuestro objetivo es proveer a usted con el equipo que podemos estar orgullosos de construir y que puede estar orgulloso de poseer.

Para recibir soporte técnico para el horno o una campana que ha adquirido, XLT tiene el personal de servicio al cliente calificados que pueden proporcionar asistencia en cualquier tipo de horno o XLT problema del equipo campana puede experimentar. Servicio de atención al cliente está disponible 24/7/365 al 888-443-2751 o visite www.xltovens.com.

Responsabilidad	Compañía de servicio	Propietario / Contratista
Inspección del lugar: Verificar eléctrica y de gas del medidor / regulador tamaños	X	
El cableado de alimentación de TS1 # R3 , R4 , R5 a Extintor		X
Alimentación (1) monofásica de 230 voltios circuito de 10 amperios del panel de interruptores de la capilla XLT		X
Asamblea del nuevo capó por la instalación XLT y Manual de Operación		X
Suspender XLT capilla de techo		X
Instalar un nuevo extractor de aire en el techo		X
Suministrar energía a la capilla XLT		X
Instalar la cubierta del ducto o cenefa por encima de la capilla XLT		X
Asamblea de nuevos hornos XLT por la instalación y Manual de Operación		
Los stands montados y fijados en su sitio	X	
Hornos movido y apilado con equipo de elevación adecuado	X	
Pele todo el PVC	X	
Montar las cubiertas y soportes para XLT Horno / Campana	X	
Conexión en circuito a los productos XLT		
Instalar tuberías de goteo y piernas		X
Conductos de soldadura para la capilla XLT		X
Compruebe si hay fugas		X
Instalar las mangueras de gas flexibles	X	
Conectar el suministro eléctrico	X	
Conexión pueden requerir permiso y Código Inspecciones		X
Reubicar Maquillaje - aire para entrar en la habitación en los extremos de los hornos		X
Puesta en marcha por la instalación XLT y Manual de Operación :	X	
La presión de gas / prueba de fugas, campana / funciones del horno, ajustar según sea necesario	X	
Lista de verificación de puesta en marcha debe ser sometido a XLT para validar la garantía		X

**NOTA**

Si los empleados de XLT están completando el proceso de instalación, serán considerados una Compañía de Servicios en lo que respecta a la tabla anterior.

Esta página se dejó en blanco intencionalmente.

Leyenda de los esquemas eléctricos:

AL	Alarma, ignición	M3	Motor, FPPG	TC	Termopar
CAP	Capacitador	OMC	Control del horno	TS	La banda terminal
CB	Disyuntor	PS	Suministro de energía	VFD	Motor del ventilador del horno
CS	Sensor de corriente	PU	Recogida		Unidad de frecuencia del motor
FLT	Filtro de potencia, EMI	R1	Relevo del motor del ventilador del horno	V1	Válvula de gas ON/OFF
FS	Sentido de la llama	R2	Probando el relé	V2	Válvula de gas HI/LOW
IC	Control de encendido	RTD	RTD, Límite alto	V3	Válvula de gas ON/OFF, apagado
LR	Reactor de línea	S2	Interruptor, centrífugo		
LUI	Grande interfaz de usuario	S3	Interruptor, Límite alto		
M1	Motor, ventilador del horno	SR	Vara de la chispa		
M2	Motor, Transportador				

Cuando la alimentación principal de la interfaz de usuario grande (LUI) está activada:

1. El motor del ventilador del horno (M1) situado en la pared del fondo se ejecutará.
2. El ventilador (M3) situado en el panel de control se ejecutará.
3. La interfaz de usuario Grande (LUI) mostrará la temperatura real hasta que se alcanza el punto de ajuste.
4. La interfaz de usuario Grande (LUI) mostrará el tiempo de la correa.
5. El quemador se encenderá.
6. La cinta transportadora se moverá.

La primera parte de la Teoría de operación se explica cómo la energía eléctrica se suministra al horno y secuencias iniciales cuando la alimentación principal de la interfaz de usuario Grande (LUI) está activada. El resto de la Teoría de la sección Operación explica la función de los componentes en orden alfabético. Estos componentes también están listados en el esquema.

- Voltaje de la línea de hornos estándar se supone que es 120 V CA, 60 Hz.
- Voltaje de la línea de World & Australian Hornos se supone que es 230 V CA, 50 Hz.

El poder se origina en la conexión eléctrica en la pared. Luego, el voltaje de línea se transporta al horno a través del cable de alimentación hasta la regleta de terminales (TS1). La línea Neutral está conectada a TS1-1L y L1 está conectada a TS1-2L. Desde el otro lado del TS1, la energía se transmite a través del interruptor de límite alto (S3) y se divide en el interruptor automático (CB1) para ir a la fuente de alimentación (PS) y al relé del motor del ventilador del horno (R1) o al variador de frecuencia (VFD). El PS luego convierte el voltaje de línea en 24 VCC que se usa para alimentar las posiciones TS2-1L a TS2-3L a +24 VDC y las posiciones TS2-8L a TS2-10L a -24 VDC. +24 VDC se distribuye a los controles del horno (OMC1) y (OMC2 si está equipado) P10-4 a través de CB4 / 5 desde TS2-2R y OMC1 P4-2 desde TS2-3R. Estos cables están activos siempre que el horno esté conectado a la alimentación en la pared.

Cuando el horno está encendido, un relé dentro de la OMC cierra entre P4-2 y P4-3, el envío de 24 VCC de P4-3 a TS2-6R que distribuye la energía a la llama Sentido (FS), el ventilador FPPG (M3), el control de encendido (IC) terminal 2 y la orden de calefacción IC terminal 4 a través del interruptor centrífugo (S2) en el Horno del motor del ventilador (M1). El IC continuación, se inicia la prueba de encendido. El MAC P11-1 también enviará la baja tensión a la R1 o la frecuencia de accionamiento del motor del ventilador del horno (VFD Mundial y Australia solamente). Cuando R1 se cierra, el voltaje de línea se aplica desde R1-2 a M1. MAC P11-2 conectará a tierra V2 para abrir la válvula de alta llama. Si se utiliza el horno con una campana de XLT en el puente Molex Conector (MC3) se retira y 24 VDC se envía a la campana. Un relé en la campana controlará el funcionamiento del horno siempre que la LUI tenían la función de cambio remoto activado.

AL - La alarma de encendido es opcional. Cuando el IC entra en el bloqueo de encendido, cuando el pin 1 está conectado a tierra, entonces la alarma comienza a parpadear y sonar. La alarma recibe +24 VDC del TS2-1R en la caja de control principal y si es un quemador doble TS3-1R en la caja secundaria. Apague y encienda el horno para reiniciar la alarma.

CAP - El capacitor está montado físicamente dentro de la caja de control, pero conectado al montaje externo M1. El M1 es un motor permanente de Split Capacitor (PSC). PSC significa un motor de condensador en el que el condensador de arranque y el devanado auxiliar se mantienen en el circuito tanto para iniciar y administrar. El CAP es un 30,0 uF +/- 6% 370VAC / B 50/60 Hz.

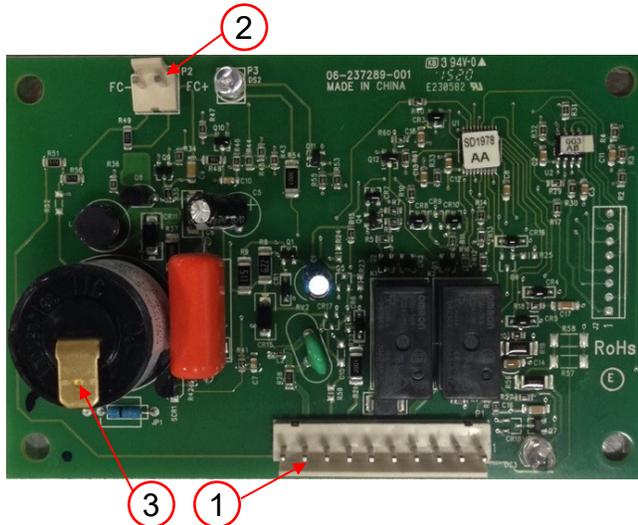
CB - Circuit Breakers—Los interruptores automáticos se utilizan para proteger los componentes eléctricos. El valor actual se imprime en el frente de todos los interruptores. Si se dispara un CB, eliminar la causa y presione la parte frontal para reiniciar.

CS -The Current Sensor—El sensor de corriente detecta la corriente eléctrica (AC) en un cable, y genera una señal proporcional a la misma. La señal generada es de tensión analógica y luego la envía a la LUI. Este monitorea el estado del motor del ventilador del horno (Hornos estándar).

FLT 1 - Este es un filtro en línea utilizado en hornos mundo. El filtro se coloca en serie con la tensión de red que se suministra al horno. El filtro se utiliza para reducir la interferencia electromagnética creada por nuestro equipo y de back- transmitir estos datos a otros aparatos . El filtro EMC en el horno de gas y el filtro EMI en los condensadores eléctricos de uso del horno para inhibir la corriente continua permitiendo al mismo tiempo la corriente alterna. Los filtros también utilizan inductores que redireccionen altos voltajes y frecuencias altas mediante la disipación de ellos a tierra . Los filtros siempre deben estar conectados a tierra al horno.

FS - El sensor de llama consta de una carcasa de plástico y un soporte de sensor de llama. El FS utiliza 24 VDC que se origina en TS2-5L. Cuando se enciende el horno, este terminal recibe voltaje. La línea negativa se suministra a través del TS2-9L. Desde el conector, un cable azul envía una señal de 6.75 μ A al IC-10. La señal mínima para mantener la operación es de 1.0 μ A. Cuando hay una llama, el sensor observa visualmente la velocidad de parpadeo y las características UV de la llama. Si alguno de estos no aparece, el sensor no enviará corriente al IC. El encendido continuará a través de su proceso hasta el bloqueo.

IC - The Ignition Control—El control de arranque es alimentado por 24 VDC. El IC 24 tiene dos entradas VDC; 1) de la OMC a través de la TS2, y 2) una llamada de calor de la OMC a través de



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

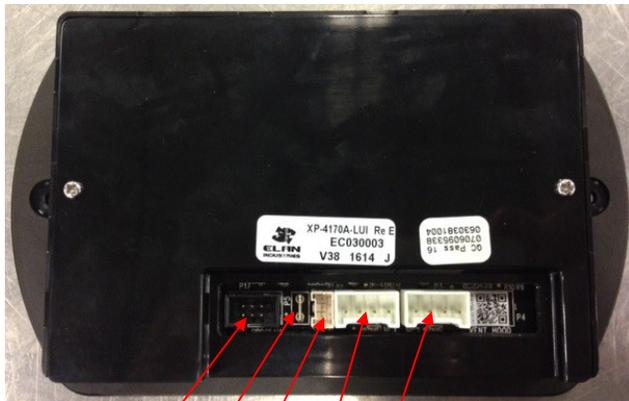
2) P2- Not Used

3) Spark Wire

S2 que está montado en M1. Esto a su vez un LED verde que indica IC tiene poder y una llamada de calor. Cuando el IC recibe una llamada de calor, se inicia una secuencia de iluminación pre-purga. Un LED rojo parpadeará una vez después de unos 2-3 segundos para la notificación de que la secuencia de iluminación se ha iniciado. Después de unos 30 segundos, se producen dos eventos; 1) Se enviará una señal eléctrica de alta tensión a la chispa de la varilla (SR) de la terminal de chispa, y una VCC (+) se expiden de IC6 terminal para la válvula de gas de encendido / apagado (V1). La alta tensión salta a través de un hueco en el SR crear una chispa que puede ser oído, aunque el CI sólo produce esta chispa de cuatro (4) segundos. La válvula V1-V2 se abrirá, permitiendo que el combustible fluya hacia el quemador. Cuando los dos eventos se producen, el flujo de combustible y la chispa, se producirá la ignición. Cuando la llama es detectada por los FS, una señal de corriente continua se envía a IC10. El IC utiliza esta corriente DC para probar ignición. Un mínimo de 1,0 mu DC se requiere para mantener la operación. Cuando se enciende el quemador, el indicador LED se ilumina en verde. Si el quemador no se enciende, el CI a intentar encender tres (3) veces más antes de que el LED parpadea tres (3) veces, en varias ocasiones, de entrar en bloqueo.

LR— Line Reactor—La bobina de red se utiliza en todos los hornos mundo. Es un cable de inductor entre la fuente de alimentación de entrada de CA y el variador de frecuencia. Se usa para filtrar los picos de corriente y reducir los armónicos.

LUI - Large User Interface—La interfaz de usuario de gran tamaño se alimenta de la OMC por el cable RS 485. El botón de encendido se encuentra en la parte frontal de la LUI. El transportador (s)



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

y la temperatura del horno se controla a través de la LUI. Puede cambiar los ajustes de fábrica para el tamaño del horno, VFD / n VFD, el modo de enfriamiento, y de gas / electricidad, etc. Para un horno estándar que también mostrará los principales amplificadores ventilador. La LUI mostrará los mensajes de error y alarmas de mantenimiento. Hay 12 preajustes del menú de tiempo predeterminado y los ajustes de temperatura. La pantalla se puede bloquear para evitar daño no deseado.

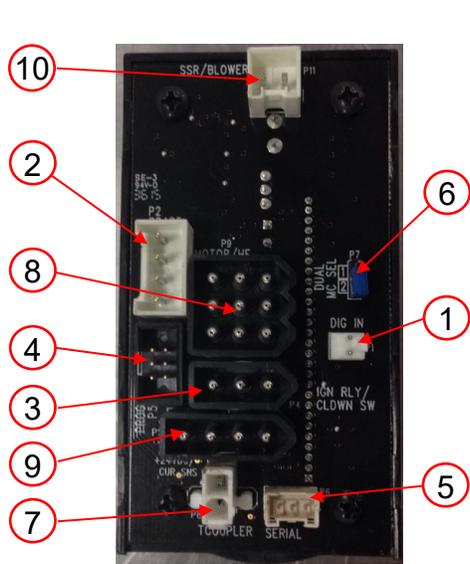
M1 - El motor principal de hornos estándar es un PSC, monofásico, motor de condensador de marcha y tiene un S2 interna. El motor es de doble voltaje y reversible. El voltaje para alimentar el motor viene desde el terminal de R1 # 2. Para hornos mundo M1 es un nominal del motor inversor de fase 3 con un S2 interna. Se pone el poder de un variador de frecuencia que luego se enciende mediante el método abierto de coordinación. El motor principal continuará funcionando durante aproximadamente 30 minutos o hasta que la temperatura del horno es inferior a 225 grados Fahrenheit después de que el horno se apaga. No hay piezas que el usuario pueda reparar el motor y los cojinetes están lubricados permanentemente.

M2 - El motor del transportador es un motor de engranaje sin escobillas de 24 V CC. El motor recibe corriente de la OMC a través de tres (3) cables; 1) Un negro o 2) una fase de fase de "W", blan-

co o "V", y 3) un color rojo o fase de "U". Llevan entre 18 a 24 VDC. Cada cable es energizado por el MAC en secuencia para proporcionar energía a las bobinas del estator individuales que, a su vez, proporcionan la rotación del motor. Para determinar la posición del rotor y enviar esta posición para el controlador, se utilizan tres interruptores (3) de efecto Hall. Ellos leen la información de rotación de un disco montado en el conjunto rotor. Esta información se transmite a la OMC por tres (3) cables; 1) una naranja "U" salida de señal polo fase, 2) una zona verde de salida de señal polo fase de "V", y 3) una salida verde / blanco fase de "W" señal de polo. Estos se encuentran en un tapón que se inserta en el OMC1 o OMC2. Hay dos (2) cables adicionales en este enchufe; 1) un cable violeta que es la tensión de alimentación para el sensor de polo, y 2) un cable gris que es tierra. El MAC, utilizando un circuito de lógica interna, da energía a las bobinas del estator para proporcionar la rotación adecuada y establece el tiempo de energización (fase) para obtener la velocidad de la banda deseada establecida en el controlador. El motor acciona una caja de engranajes integral que reduce la velocidad de salida del motor para dar el tiempo de viaje correcta de la cinta transportadora. La caja de cambios integral está sellado y lubricado con grasa de forma permanente. La proporción es de 1/200. Este motor no contiene piezas reparables. El MAC detectará si la cinta transportadora tiene un atasco mediante el control de la señal de rotor. Si la señal cae más de un 25% por debajo de la tasa esperada se detecta un atasco. Esta acción detendrá la cinta transportadora y mostrar una alarma en el LUI. Para restablecer la alarma, presione y mantenga presionada la tecla "Time" durante 10 segundos.

M3 - El aire del ventilador suministros generador de presión de combustión trayectoria de flujo para el quemador. Está controlado por el encendido y apagado del interruptor principal. Se proporciona un filtro para asegurar aire limpio.

OMC - El control del horno lee selecciones o parámetros de la LUI. Sostiene la lógica de los controles del transportador y de los controles de temperatura. El OMC activará o desactivará V2, ini-



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

ciará y detendrá M1, enviará la llamada para señal de calor, leerá el termopar y supervisará el sensor de corriente.

PS - La fuente de alimentación rectifica la tensión de línea a 24 V CC, y suministra energía a la



- 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

OMC, CI, FS, y S2. Un fusible 4 amp se utiliza para proporcionar protección de sobreintensidad, que está montado en el propio PS. No hay otros fusibles utilizados en cualquier otro lugar.

PU - El pick-up se monta físicamente dentro de M2 y utiliza la tecnología de efecto Hall integral de la M2 para controlar la velocidad de rotación. La señal de efecto Hall se transmite a la OMC, que la convierte en la velocidad de desplazamiento lineal de la cinta transportadora.

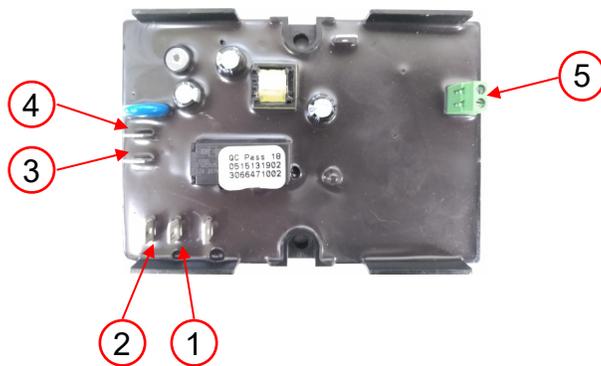
R1 - El Horno de relé del motor del ventilador se utiliza como un interruptor remoto para manejar la mayor carga de amperaje de la M1.

RTD - El Detector de Termopar Resistivo monitorea la temperatura del aire dentro de la cámara de cocción. El alambre RTD es un material puro, típicamente platino, níquel o cobre. El material tiene una relación precisa entre resistencia y temperatura que se utiliza para proporcionar una indicación de temperatura.

S2 - El interruptor centrífugo es un interruptor SPDT montado físicamente dentro de M1. Cuando

M1 se acerca a toda velocidad, S2 se cierra y envía una señal de 24 V CC al IC. Funciona como una característica de seguridad para evitar el funcionamiento del quemador si el M1 no gira.

S3 - Estándar Horno- El interruptor de límite alto para hornos estándar es un bi-metal, Carolina del Norte, SPST interruptor montado físicamente en el panel lateral de la Cámara de horneado. Su propósito es proporcionar el funcionamiento sin fallos. Si la temperatura del S3 es superior a 600 ° C, se abre y se interrumpe la tensión de línea a todos los componentes cuando el interruptor se abre.



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

S3 - Mundo Horno- El Interruptor de límite alto para hornos mundiales es un interruptor electrónico SPST montado físicamente en el panel lateral de la cámara de horneado. Su propósito es proporcionar un funcionamiento seguro. Cuando el horno recibe energía, S3 se cierra. Si la temperatura real del horno supera los 650 ° F, el LED amarillo no se iluminará. Un LED rojo parpadeará y S3 se abrirá para interrumpir la tensión de línea de todos los componentes. Hay dos (2) entradas de termopar en este dispositivo. Si el delta excede los 20 ° C entre los termopares, el LED amarillo y rojo parpadearán alternativamente y se abrirá S3.

SR - Spark Rod— La chispa de Rod consiste en una placa de montaje de metal revestido de cobre, y un electrodo encapsulado en aislamiento cerámico. El electrodo aislado tiene una "pala macho 1/4 soldada a la misma. Esta pala se conecta al terminal de chispa en la IC a través de un alambre de chispa. El final de esta varilla se coloca cerca del tubo de quemador en dicha distancia a fin de crear un pequeño hueco. Cuando la señal de alto voltaje de la IC alcanza el hueco, que se ve obligado a saltar la brecha que resulta en una chispa.

T/C - El termopar es un tipo K. Se compone de dos conductores diferentes que producen un voltaje proporcional a una diferencia de temperatura entre los extremos del par de conductores. El T / C está conectado con las terminales 1 y 2 P8 en el MAC. La señal de milivoltio se utiliza para mostrar la temperatura real.

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



- 2** 2) TS2- Terminal Strip
 10L) -10R
 1L) Power V2 and SRC
 2L) Not Used
 3L) +24 VDC In
 4L) Not Used
 5L) Power IC and FS
 6L) Power S2 24 VDC
 7L) SRC
 8L) COM For V1
 9L) Flame Sensor (-)
 10L) Ground To VFD
 1R) Not Used
 2R) Power To OMC2
 3R) 24 VDC Power To OMC1
 4R) Not Used
 5R) M3 (+)
 6R) Power To Relay COM
 7R) Cooldown Switch
 8R) M3 (-)
 9R) -24 VDC
 10R) Ground



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

V1-V2 - La válvula de gas se compone de dos (2) válvulas de solenoide. V1 está abierta de forma continua durante el funcionamiento del quemador, independientemente de cualquiera de los valores reales o de consigna de temperatura. V2 es una válvula / Baja Alta, y es controlado por P11-2 en la OMC. Hay dos (2) puertos de prueba de presión de combustible de latón; uno para la presión de entrada, y uno para alta sesgo. El puerto superior se utiliza para la tensión de entrada, mientras que el puerto inferior se utiliza para la presión alta sesgo. Hay un regulador en el lado de la válvula para ajustar la presión de alta sesgo.



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

VFD -El variador de frecuencia convierte la alimentación de 50 Hz a 60 Hz para que el ventilador hornos puede funcionar a las RPM adecuado de. El variador de frecuencia convierte la tensión de alimentación de CA a CC y luego convierte la CC a una fuente de frecuencia trifásico adecuado para M1. El VFD se enciende mediante el MAC P11-1. Un manual de VFD completa se puede encontrar en www.xltovens.com.

Leyenda de los esquemas eléctricos:

CB	Disyuntor	M2	Motor, ventilador de refrigeración	REC	Receptáculo
HMC	Control de la máquina del campana	M3	Motor, ventilador de refrigeración	S	Interruptor
HUI	Interfaz de usuario de la campana	PS	Suministro de energía	SRC	Cordón de reubicación del control del horno
LT	Lámpara	R1	Relé de supresión de incendios	TS	La banda terminal
M1	Motor, ventilador de escape	R2	Relevo del tiempo de supresión del fuego	VFD	Unidad de frecuencia variable

Cuando cualquiera de los tres interruptores del horno en la interfaz de usuario de la capilla (HUI son tocados (táctil capacitiva);

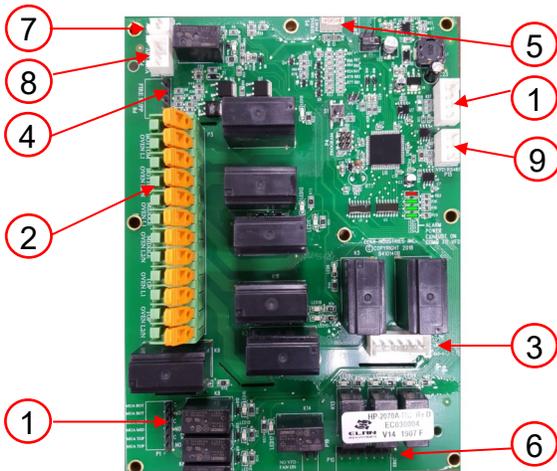
1. El motor del ventilador de escape (M1) situado en el techo se ejecutará.
2. Los hornos asociados a los interruptores correspondientes se encenderán.

La primera parte de la Teoría de operación se explica cómo la energía eléctrica se suministra a la campana y las secuencias iniciales cuando el interruptor se enciende HUI. El resto de la Teoría de la sección Operación explica la función de los componentes en orden alfabético. Estos componentes también están listados en el esquema.

La energía para el capó se origina en el panel de servicio eléctrico del edificio. (4) Se requiere un total de cuatro circuitos; circuito (1) es un circuito de alta tensión monofásica para el circuito de VFD / ventilador que se conecta a TS 1 terminales 1 y 2, y el circuito (2, 3, y 4) son circuitos mínima baja tensión 20A monofásica para cada horno que conecta la capilla control de la máquina (HMC) P3 1, 5 y 9 para el lado de la línea, y el neutro se conectarán a los 3, 7 y 11. las luces de lengüeta fuera del horno de terminales P3 potencia superior 9 de HMC.

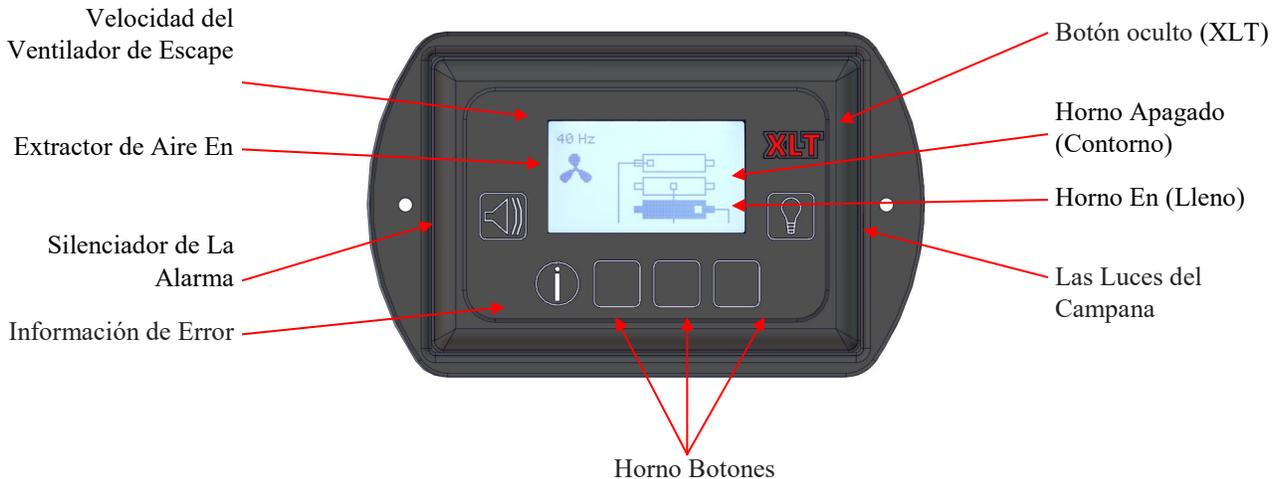
HUI montado en la iluminación de controles de la campana, la activación VFD, aire de compensación de activación (MUA) y la función del horno. Cuando se toca HUI interruptor de la luz de un relé está cerrado y el voltaje irá a las luces. Cuando se instalan los hornos con una campana, la reubicación y Cable (SRC) elimina eficazmente el interruptor principal se encuentra en el control del horno y las transferencias a HUI cambia en el capó. Cuando se tocan los interruptores HUI una señal de comunicación se envía a la VFD a través de Modbus señalización que para encender a una frecuencia establecida, al mismo tiempo, cuando HUI2 se activa un relé permitirá que la tensión de línea a realizarse a través del cable del interruptor de Reubicación (SRC) al horno de activarlo. Cuando se activan HUI2-4 el MUA se encenderá. El variador de frecuencia tiene una fuente de alimentación integrada que se conecta al terminal 01 esto pone la pantalla VFD en modo de ejecución por lo que cada vez que una pérdida de potencia se detecta la pantalla VFD se iniciará una copia de seguridad en modo de ejecución una vez que se restablezca el suministro eléctrico. El interruptor de NO en el sistema de alarma de incendio en el edificio necesita ser conectado a los terminales 9 TS 1 y 10. Cuando se activa la alarma 24 V CC de TS1 9 volverá desde el sistema de alarma contra incendios de 10 TS1 luego a HMC P8 para apagar luces, ventiladores de refrigeración, HUI, MUA, apagar el horno y haciendo los dos relés R1 y R2 cambio de NC a NA, haciendo que el variador de frecuencia para funcionar a 60 Hz.

CB - Los interruptores automáticos se utilizan para proteger los componentes eléctricos. De un interruptor se dispara, eliminar la causa y presione la parte frontal para reiniciar.



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

HMC – El control de la máquina Hood es una placa de circuito impreso que tiene todos los relés para controlar estas funciones; SRC activación del horno, la activación MUA, la activación VFD, monitorea el aire demostrando interruptores, y la activación de la iluminación. La HMC recibe una fuente de alimentación continua de 24 V CC siempre que el interruptor CB1 está encendido. Este componente también tiene relés independientes para controlar la potencia del horno para la extinción de incendios. Si se recibe una señal del sistema de fuego del horno (s) y se interrumpe la energía de iluminación y la pantalla VFD funcionará a toda velocidad. Para una instalación Mundial, el monitoreo del interruptor de la vela está disponible con sólo responder a algunas preguntas a través de la programación del modo de fábrica. El HMC también programar el PowerFlex 4M VFD cada vez que el interruptor CB1 está activada. comunicación Modbus se utiliza para cambiar la frecuencia del variador de frecuencia se ejecuta en función del número de hornos utilizados. Los mensajes de error aparecerá en la pantalla para ayudarle a solucionar problemas. La pantalla parpadeará y emitirá un pitido que indica un error ha ocurrido, el botón de alarma puede cancelar esta durante 2 horas. Si el error no se ha fijado pitido volverá. La HMC tiene recordatorios de limpieza de filtro disponible.



HUI – Interfaz de usuario de la capilla contiene los ajustes de fábrica por lo que la campana funcionará con la hertz correcta cuando el tamaño del horno correcta y número de hornos son seleccionados. Los ajustes de fábrica también contienen una selección de un variador de frecuencia, variador de frecuencia no, tipo de activación MUA, y para una instalación Mundial. Un pitido y la pantalla parpadeará si se produce una alarma. Un mensaje de error se mostrará en la parte superior de la pantalla del HUI. Al tocar el botón "I" le dará una breve descripción de cómo corregir el error (ver Figura 1). Al tocar el botón de "la bombilla" se encenderá la luz dentro y fuera dentro de la campana.

Al tocar los botones "Cuadrados de plata" a su vez, cada horno encendido o apagado y secuencia de la operación del VFD y los circuitos de MUA. RS485 cable de suministro de energía y la comunicación entre el HUI y HMC.

LT1 & LT2 - Estas son las bombillas en cada extremo de la campana, y deben iluminar cuando se toca el botón de la luz HUI, toque de nuevo y la luz se apaga.

M1 – El escape del motor del ventilador es un motor de accionamiento directo de 3 fases. En funcionamiento normal, que es alimentado por la VFD y su RPM variará como la frecuencia de la VFD varía. No hay piezas que el usuario pueda reparar el motor y los cojinetes están lubricados permanentemente.

M2 & M3 – El motor del ventilador de refrigeración es de 24 V CC, motor de accionamiento directo. En funcionamiento normal, se alimenta a través de HMC. Estos ventiladores se utilizan para mantener la caja de control de la campana fresca. No hay piezas que el usuario pueda reparar el motor y los cojinetes están lubricados permanentemente.

PLUG 1, 2, & 3 – Estos son los enchufes eléctricos circulares en un extremo de la SRC. Los tapones se conectan a los recipientes 4, 5, y 6 en la parte posterior de la campana. El otro extremo de la SRC se enchufa en el mazo de cables horno, y elimina el interruptor operador suministrado en el horno. A la inversa, cuando el HUI en el capó está apagado, el horno correspondiente se apaga también.



- 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 –La fuente de alimentación rectifica la tensión de línea a 24 V CC, y suministra energía a la HMC, ventiladores de refrigeración y de extinción de incendios

R1 – Es un relé SPDT, que es un interruptor accionado eléctricamente. Se utiliza un electroimán para operar un mecanismo de conmutación. El voltaje se suministra desde TS1-9 de caja de agente de Ansul. Una vez que se activa la alarma de incendios tensión vuelve a TS1-10 a HMC P8. Esa misma tensión continúa R1-1 la activación de la bobina en el relé, haciendo que los contactos en el relé para cambiar de NC a NO. Esto cambiará 24 VCC desde el terminal 6 al terminal 5 en el VFD causando la M1 para operar a 60 Hz.

R2 – Es un relé de retardo de tiempo SPDT , que es un interruptor accionado eléctricamente. Se utiliza un electroimán para operar un mecanismo de conmutación . Voltaje continúa desde R1-6 a R2 a través del cable rojo activando la bobina en el relé , haciendo que los contactos en el relé para cambiar de NC a NO después de un segundo ha expirado. Esta acción retrasa la aplicación de la tensión en el terminal (5) en el VFD

REC 1, 2, & 3 - Estos son receptáculos eléctricos, que suministran la tensión de línea para los hornos. Cada recipiente debe tener un disyuntor de 20A dedicado suministrado desde los edificios del panel eléctrico. El voltaje de línea a cada receptáculo se suministra a través de HMC P3. Si la alarma de incendios se activa P3 interrumpirá el voltaje de línea que se suministra al receptáculo de cerrar el horno.

REC 4, 5, & 6– Estos son receptáculos eléctricos circulares montados en la parte posterior de la campana. El SRC se conecta a éstos. Esto desactiva el interruptor principal del horno, ubicado en el horno y se traslada la operación de la misma al HUI. Este conmutador táctil capacitivo (NO) se encuentra en la parte frontal de la campana y controla las luces.

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

VFD - El variador de frecuencia convierte la tensión de alimentación de CA a CC y luego convierte la CC a una fuente de frecuencia trifásico adecuado para M1. la potencia de entrada se



- 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

conecta a los terminales L1 y L2. M1 se conecta a los terminales T1, T2, y T3 a través de TS1. La HMC envía el comando al ModBus para ajustar la frecuencia de la combinación de hornos seleccionado. El VFD puede recibir una señal desde el sistema de extinción de incendios para comandar la unidad para funcionar a 60 Hz. Un manual completo se puede encontrar en www.xltovens.com.

Esta página se dejó en blanco intencionalmente.

Función Mecánica

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

1. Compruebe que el cable de alimentación al horno está conectado y / o enchufado si está equipado con un enchufe y el receptáculo.
2. Compruebe todos los interruptores del panel de control del horno para asegurarse de que no se han disparado.
3. Compruebe que los interruptores de circuito en el panel de servicio eléctrico del edificio no se han disparado o desactivado.
4. Comprobar la válvula de gas manual para verificar que se enciende por completo. La manija de la válvula debe ser paralela a la tubería de gas cuando la válvula está activada, y el mango será perpendicular a la tubería de gas cuando la válvula está apagado. Asimismo, recuerda que cada vez que la manguera de gas que se haya desconectado se necesitará tiempo para purgar el aire de la rampa de gas.
5. Verificar que el horno se suministra con gas desenganchando y retorno automático en la sujeción del tubo de gas de desconexión rápida.
6. Compruebe que el horno está completamente montado. Todos los dedos se deben instalar correctamente. colocación de los dedos incorrecta o incompleta puede causar una condición de "viento" que puede hacer que el quemador no se encienda.
7. Gas tamaño y la presión de la línea deben ser adecuados para soportar los requerimientos totales de BTU con todos los electrodomésticos en la tienda activado. Consulte la sección "Requisitos de gas del horno" de este manual.
8. En el caso de que el horno no se encienda correctamente. Apague el horno y espere aproximadamente treinta (30) segundos o hasta que el ventilador deje de girar y vuelva a encenderlo.
9. (Instalaciones World) si se utiliza el Interruptores de vela comprobar el HUI para los mensajes de error relacionados secuenciación del interruptor de Vela.



**ALTO
VOLTAJE**

Proceda con precaución y lea atentamente las siguientes instrucciones cuando desenchufe las unidades.

Reinicio duro

Si su horno sigue sin funcionar correctamente, realice un reinicio completo. Primero, apague las unidades y luego desenchufe las unidades de toda la energía eléctrica. Deje las unidades desenchufadas durante un (1) minuto. Una vez hecho esto, vuelva a enchufar las unidades y encienda la energía.

Si el horno todavía no funciona correctamente, XLT tiene el personal de servicio al cliente calificados que pueden proporcionar asistencia en cualquier tipo de problema horno XLT puede experimentar. Servicio de atención al cliente está disponible 24/7/365 al 888-443-2751, o visite www.xltovens.com.

Códigos de error de servicio LUI

Alarma de pantalla	MC LED	Determinación de error	Solución de problemas
Sonda de horno	Alarma LED encendida. Flash HEAT LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Error del sensor de temperatura, abierto o corto. Temp <40F (4C) o > 700F (371C)	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
Sonda de temperatura de PCB	Alarma LED encendida. Flash HEAT LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Error del sensor de temperatura, abierto o corto.	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
Error de encendido	Alarma LED encendida. Flash HEAT LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Desde la señal de activación (funcionamiento) de encendido, si el horno no ve un aumento de temperatura de 25F (-4C) en 180 segundos. Si el reinicio (temperatura real dentro de 50F (10C) del punto de ajuste) se produce un error de 10 minutos.	Revisar para ver si la manguera de gas está conectada. Luego, ¿Está encendida la válvula de gas exterior? Si es así, realice un restablecimiento completo. Si no, Encienda la válvula de gas. Si aún existe el error, comuníquese con XLT.
Demasiado calor	Alarma LED encendida. Flash HEAT LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	La temperatura es 50F (10C) sobre el punto de ajuste para un período > 1 min. Si el usuario ajusta el punto de ajuste más bajo, desactive la alarma hasta que se alcance el nuevo punto de ajuste.	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
Bajo temperatura	Alarma LED encendida. Flash HEAT LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Una vez que se alcanza el punto de ajuste, el valor real es 15F (-9C) por debajo del punto de ajuste durante más de 30 minutos. Si el usuario ajusta el punto de ajuste, reinicie el temporizador.	Compruebe para ver si la manguera de gas está conectada. A continuación, ¿está encendida la válvula de gas exterior? Si es así, realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
Sobre velocidad	Alarma LED encendida. Flash CONVEYOR LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Velocidad > 30 seg. Duración rápida vs. punto de ajuste	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, verifique la configuración de LUI. Si las configuraciones son correctas, realice una prueba panorámica para confirmar las configuraciones. Si el error aún existe, contacta con XLT.
Bajo velocidad	Alarma LED encendida. Flash CONVEYOR LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Velocidad > 30 seg. Duración rápida vs. punto de ajuste	Revise la cadena de transmisión y la rueda dentada para verificar las condiciones de trabajo adecuadas. Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, verifique la configuración de LUI. Si las configuraciones son correctas, realice una prueba panorámica para confirmar las configuraciones. Si el error aún existe, contacta con XLT.
Error de software	Alarma led flash. Todos los demás LEDs apagados.	Error interno de software	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
Error de EEPROM	Alarma led flash. Todos los demás LEDs apagados.	Checksum malo	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
Tecla corta	Alarma led flash. Todos los demás LEDs apagados.	Cualquier tecla en cortocircuito > 1 min.	Limpie la pantalla LUI. Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, póngase en contacto con XLT.
Error de comunicación	Alarma led flash. Todos los demás LEDs apagados.	Error interno de software	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
Alarma de pantalla	MC LED	Determinación de error	Solución de problemas
Hola alarma	Alarma LED encendida. Flash HEAT LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Hola se ha excedido el punto de ajuste de la alarma.	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
Ventilador principal, bajo amperios	Alarma LED encendida. Flash FAN LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Amperios por debajo del nivel mínimo según la tabla de niveles del amplificador del ventilador principal durante 10 segundos.	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
Ventilador principal alto amperios	Alarma LED encendida. Flash FAN LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Amperios por debajo del nivel mínimo según la tabla de niveles del amplificador del ventilador principal durante 10 segundos.	Compruebe CBI para ver si se ha disparado. Si es así, reinicie CBI. Si no, realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
La cinta transportadora se atasca	Transportador de flash LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Si la velocidad actual del motor es inferior al 25% de la velocidad mínima más reciente del motor.	Compruebe si hay obstrucciones. Si no se encuentran obstrucciones, revise la cadena de transmisión y la rueda dentada para verificar las condiciones de trabajo adecuadas. Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.

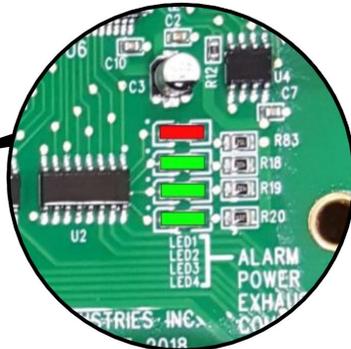


**ALTO
VOLTAJE**

Extracción del panel de la cubierta VFD campana expone alta tensión. Proceder con cautela y leer los siguientes cuidadosamente las instrucciones.

Solución de problemas inicial de la campana:

1. Retire el panel que cubre VFD para comprobar y ver si se ha disparado el interruptor de circuito.
2. Comprobar la frecuencia real del regulador VFD. Para acceder al botón de frecuencia real, pulse ESC hasta que el modo de visualización muestra D001.
3. Compruebe que el interruptor en el panel de servicio no se haya disparado.
4. Asegúrese de que los cables del interruptor de reubicación (SRC) están instalados correctamente en el horno (s).
5. Compruebe que los filtros de grasa están limpios y correctamente instalado.
6. Compruebe si el ventilador de escape está girando en la rotación correcta. Para verificar la rotación del ventilador, retire la tapa en el extractor de aire. Inspeccione visualmente la rotación de acuerdo con la etiqueta de la caja del ventilador.



Campana de control de la máquina de las luces LED:

1. Cuando el LED rojo está encendido indica un error MC.
2. Cuando el primer LED verde está encendido indica poder de MC.
3. Cuando el segundo LED verde está encendido, indica que el extractor de aire en.
4. Cuando el tercer LED verde está encendido indica la comunicación MC para la pantalla VFD.

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

- la tensión del bus de CC F004 cayó por debajo del valor mínimo.
- la tensión del bus de CC F005 cayó por debajo del valor máximo.
- F007 de sobrecarga del motor.
- F008 del disipador de calor Over Temp.
- Fallo de tierra F013.
- F081 puerto de comunicaciones RS485 deficitarias dejó de comunicarse.

Si aparece cualquiera de los códigos de error anteriores, a continuación, siga estos pasos para solucionar ellos:

1. Quitar el panel de acceso de la caja de control del VFD
2. Determinar la causa del código de error
3. Resolver la condición que está causando el error
4. Ciclo de la energía del VFD
 - El interruptor debe ser apagado por diez (10) segundos para permitir el cierre completo del VFD antes de volver a encenderlo.

Si las acciones correctivas listadas arriba no corrigen el problema, a continuación, XLT tiene el personal de servicio al cliente calificados que pueden proporcionar asistencia en cualquier tipo de horno XLT o XLT capilla problema que puede experimentar. Servicio al Cliente está disponible en 888-443-2751 24/7/365, o visite www.xltovens.com.

Para las reparaciones o el mantenimiento del sistema de extinción de incendios y los correspondientes, póngase en contacto con el distribuidor local o Ansul XLT para obtener ayuda.

Procedimiento de programación de la interfaz de usuario grande



IDEA

Lea toda la instrucción antes de la programación.



ENTER Se utiliza para seleccionar y guardar los parámetros.

UP Aumenta el ajuste del parámetro seleccionado.

DOWN Disminuir el valor del parámetro seleccionado.

Para entrar en el modo técnico de fábrica, pulse simultáneamente los botones UP y DOWN durante diez (10) segundos y se visualizarán los siguientes parámetros: *Las pantallas saldrán automáticamente de las pantallas de programación después de cinco (5) segundos sin actividad.

1. Versión del software
2. La introducción de números de serie
3. Tiempo transcurrido
 - Horas totales.
 - Horas desde el filtro se ha limpiado.
4. Ancho de la cinta: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 or 3240 55 = 3255 or 3855 70 = 3270 or 3870
5. Tipo de ventilador principal: Por defecto de encendido/apagado.
6. Cinturón de fractura: Por defecto es no.
7. Quemador dual: Por defecto es no.
 - Disponibles en tamaños horno 3270 y 3870.
8. Tipo de combustible:
 - Horno de gas o de horno eléctrico.
9. Conmutador de capó remoto instalado: Por defecto es no.
10. Desplazamiento de temperatura ajustes: Corrector indicado en grados F.
11. Alto Rango de temperatura desde 590°F (310°C) a baja temperatura.
12. Rango de temperatura baja de 350°F (177°C) a alta temperatura.
13. Ventilador principal (Amps)
 - Pulse ENTER para ver aislado carga Amp.
14. Cinturón Dirección: El valor predeterminado es de derecha a izquierda.
 - Se puede cambiar a izquierda a derecha sin cambiar físicamente la dirección de la correa de alambre.
15. Principal ventilador de retardo:
 - El valor predeterminado es automático 225°F (107°C)
16. Botón de prueba zumbador
17. Hecho:
 - Pulse ENTER para volver a la pantalla de funcionamiento.

Ajustes de la Velocidad del Transportador



IDEA

Lea toda la instrucción antes de la programación.



ENTER Se utiliza para seleccionar y guardar los parámetros.

HIDDEN Escondido detrás de la XLT es un botón oculto. Esto se utiliza junto con el botón arriba y abajo para acceder al modo de programación.

UP Aumenta el ajuste del parámetro seleccionado.

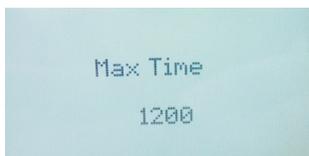
DOWN Disminuir el valor del parámetro seleccionado.

Para entrar en los ajustes del transportador, mantenga pulsados tres (3) botones (HIDDEN, UP y DOWN) durante diez (10) segundos para entrar. Las pantallas saldrán automáticamente de las pantallas de programación después de cinco (5) segundos de inactividad.



Tiempo mínimo

Por defecto de fábrica es 90. Para cambiar, pulse ENTER. Utilice flechas UP / DOWN para cambiar el tiempo que se muestra en segundos. Pulse ENTER para aceptar y pasar.



Tiempo máximo

Por defecto de fábrica es 1200. Para cambiar, pulse ENTER. Para 1832 y 1020 el uso todos los demás modelos será 1200. Use flechas UP / DOWN para cambiar el tiempo que se muestra en segundos. Pulse ENTER para aceptar y pasar.



Diámetro de la rueda dentada

Por defecto de fábrica es de 1.77. Para cambiar, pulse ENTER. Utilice flechas UP / DOWN para cambiar de diámetro. Pulse ENTER para aceptar y pasar.



Relación de transmisión final

Por defecto de fábrica es 300. Para cambiar, pulse ENTER. Utilice flechas UP / DOWN para cambiar la relación de transmisión. Pulse ENTER para aceptar y pasar.



Velocidad a manos libres

Por defecto de fábrica es 100. Para cambiar, pulse ENTER. Utilice flechas UP / DOWN para cambiar la velocidad de corte. Pulse ENTER para aceptar y pasar.

El cambio de dirección de la cinta transportadora

La cinta transportadora no es direccional. Esto significa que NO hay ningún cambio físico de la cinta cuando se quiere cambiar de dirección. Para cambiar la dirección:

TRANSPORTADORA ESTÁNDAR

1. Entre en el modo técnico de fábrica presionando y manteniendo los dos (2) botones de flecha durante diez (10) segundos.
2. Presione la flecha hacia abajo para recorrer las pantallas.
3. En BELT DIRECTION, presione ENTER (la dirección parpadeará) y use las flechas Arriba/Abajo para cambiar.
4. Presione ENTER para aceptar y avanzar.

TRANSPORTADOR DIVIDIDO

1. Entre en el modo técnico de fábrica presionando y manteniendo los dos (2) botones de flecha durante diez (10) segundos.
2. Presione la flecha hacia abajo para recorrer las pantallas.
3. En BELT DIRECTION, presione ENTER (la cinta FRONT parpadeará) y use las flechas Arriba/Abajo para cambiar la dirección de la cinta FRONT.
4. Presione ENTER para aceptar.
5. Presione ENTER (la banda FRONTAL parpadeará)
6. Use el botón de la hora (reloj) para cambiar al cinturón BACK y use las flechas arriba/abajo para cambiar.
7. Presione ENTER para aceptar y avanzar.

Procedimiento de Programación VFD (Mundial)



IDEA

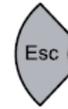
Lea toda la instrucción antes de programar.



ENTER Se utiliza para seleccionar y guardar parámetros.



ESCAPE Se utiliza para volver al menú anterior.



UP Aumenta el ajuste del parámetro seleccionado.



DOWN Disminuye el ajuste del parámetro seleccionado.



Con el control del horno apagado y la energía conectada al horno, el VFD debe mostrar 0.0 en la exhibición.

No Exceda De 65 Hz En La Configuración De VFD.

Instrucciones de programación para parámetros de fábrica

1. Presione ESCAPE para mostrar (d001) con (1) parpadeando.
2. Presione ESCAPE de nuevo, ahora (d) parpadea.
3. Presione la flecha DOWN hasta que (P) parpadee y presione ENTER.
4. (P101) se muestra con (1) intermitente.
5. Presione la flecha UP hasta que aparezca (P106) y presione ENTER.
6. Presione la flecha UP hasta que aparezca (2) y presione ENTER.
7. Presione ESCAPE y (P106) se mostrará con (6) parpadeando.
8. Presione la flecha UP hasta que aparezca (P108) y presione ENTER.
9. Presione la flecha UP hasta que aparezca (1) y presione ENTER.
10. Presione ESCAPE para mostrar (P108).
11. Presione ESCAPE nuevamente para que parpadee (P), y presione la flecha ARRIBA hasta que aparezca (A).
12. Pulse ENTER para que (1) parpadee.
13. Presione la flecha ARRIBA hasta que aparezca (A446) y presione ENTER.
14. Presione ESCAPE luego presione la flecha ABAJO hasta que se muestre (9.5) y presione ENTER.
15. Presione la flecha UP hasta que aparezca (A451) y presione ENTER.
16. Presione la flecha UP hasta que aparezca (9) y presione ENTER.
17. Presione ESCAPE y luego presione la flecha UP hasta que aparezca (A458) y presione ENTER.
18. Presione la flecha UP hasta que aparezca (1) y presione ENTER.
19. Presione ESCAPE dos veces y la pantalla debe leer (A458) con (A) parpadeando.
20. Pulse la flecha DOWN hasta que aparezca (d001) y pulse ENTER.
21. Presione ENTER dos veces más para (0.0)



IDEA

Lea toda la instrucción antes de programar.

Instrucciones de programación para menos de 60 Hz

1. Presione ESCAPE para mostrar (d001) con (1) parpadeando.
2. Presione ESCAPE de nuevo, ahora (d) parpadea.
3. Presione la flecha DOWN hasta que (A) parpadee y presione ENTER.
4. Presione la flecha UP hasta que aparezca (A458) y presione ENTER.
5. Presione la flecha UP hasta que aparezca (0) y presione ENTER.
6. Presione ESCAPE y (A458) se muestra con (8) parpadeando.
7. Pulse la flecha DOWN hasta que aparezca (A409) y pulse ENTER.
8. Presione la flecha DOWN hasta que aparezca Hz deseado y presione ENTER.
9. Presione ESCAPE hasta que aparezca (A409).
10. Pulse la flecha DOWN hasta que aparezca (d001) y pulse ENTER.
11. Presione ENTER dos veces más para que la pantalla muestre (0.0).

Instrucciones de programación para un máximo de 65 Hz

1. Presione ESCAPE para mostrar (d001) con (1) parpadeando.
2. Presione ESCAPE de nuevo, ahora (d) parpadea.
3. Presione la flecha DOWN hasta que (P) parpadee y presione ENTER.
4. Presione la flecha UP hasta que aparezca (P105) y presione ENTER.
5. Presione la flecha UP hasta que aparezca Hz deseado y presione ENTER.
6. Presione ESCAPE hasta que (P) parpadee en la pantalla mostrando (P105).
7. Presione la flecha UP hasta que (A) parpadee y presione ENTER.
8. Presione la flecha UP hasta que aparezca (A409) y presione ENTER.
9. Presione la flecha hacia UP hasta que aparezca Hz deseado y presione ENTER.
10. Pulse ESCAPE una vez y la flecha UP hasta que aparezca (A458) y pulse ENTER.
11. Pulse la flecha UP hasta que aparezca (1) y pulse ENTER.
12. Presione ESCAPE hasta que aparezca (A458).
13. Pulse la flecha hacia DOWN hasta que aparezca (d001) y pulse ENTER.
14. Presione ENTER dos veces más para que la pantalla muestre (0.0).

Gas Oven Fuel Pressure Requirements														
Oven Models	Inlet Pressure Range								Manifold Pressure					
	Standard, World, and Australia						Korea		Manifold Pressure					
	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

Compruebe la presión de entrada:

- Aflojar el tornillo 1 en sentido horario completo giro en sentido contrario (Figura 1)
- Manómetro conectar a este puerto de prueba
- Gire el LUI a la posición de encendido y esperar a que el quemador a la luz (hasta 30 segundos)

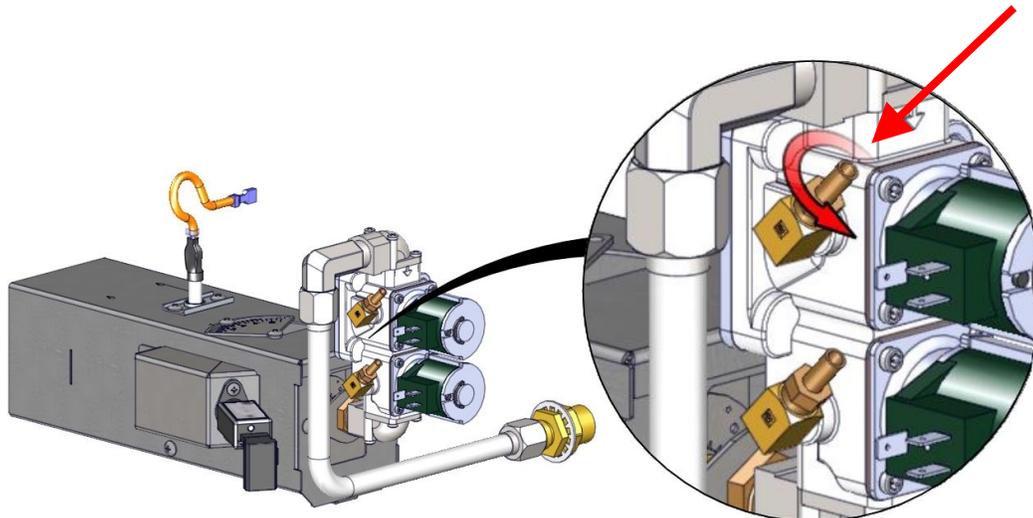


Figura 1

- Gire el LUI a la posición de apagado
- Manómetro de desconexión
- Apretar el tornillo en sentido horario hasta que se ajuste (Figura 2)

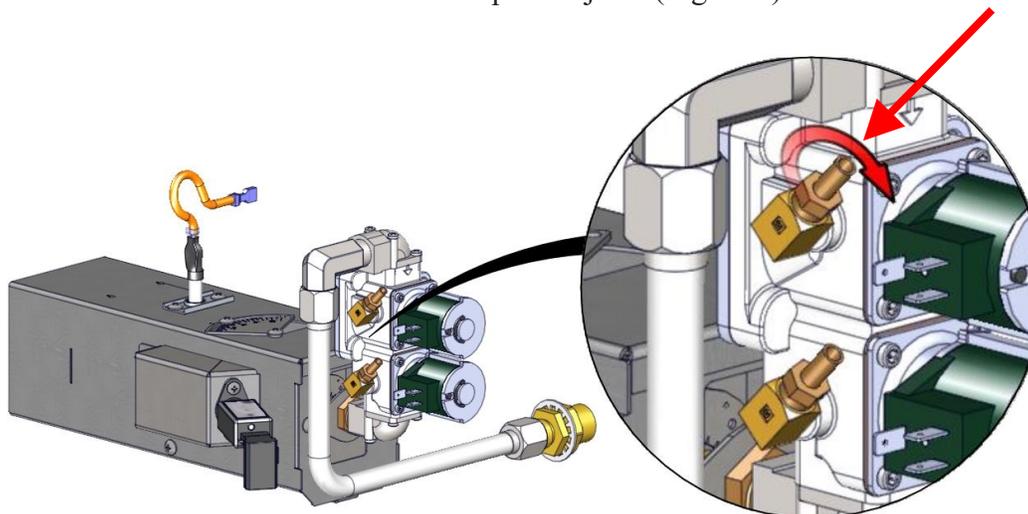


Figura 2

Procedimientos de servicio del horno

On-Off Procedimiento de ajuste de la válvula

Compruebe polarización alta presión:

- Aflojar el tornillo de ajuste 1 vuelta completa en sentido antihorario (Figura 3)
- Manómetro conectar a este puerto de prueba
- Gire el LUI a la posición de encendido y esperar a que el quemador a la luz (hasta 30 seg.)

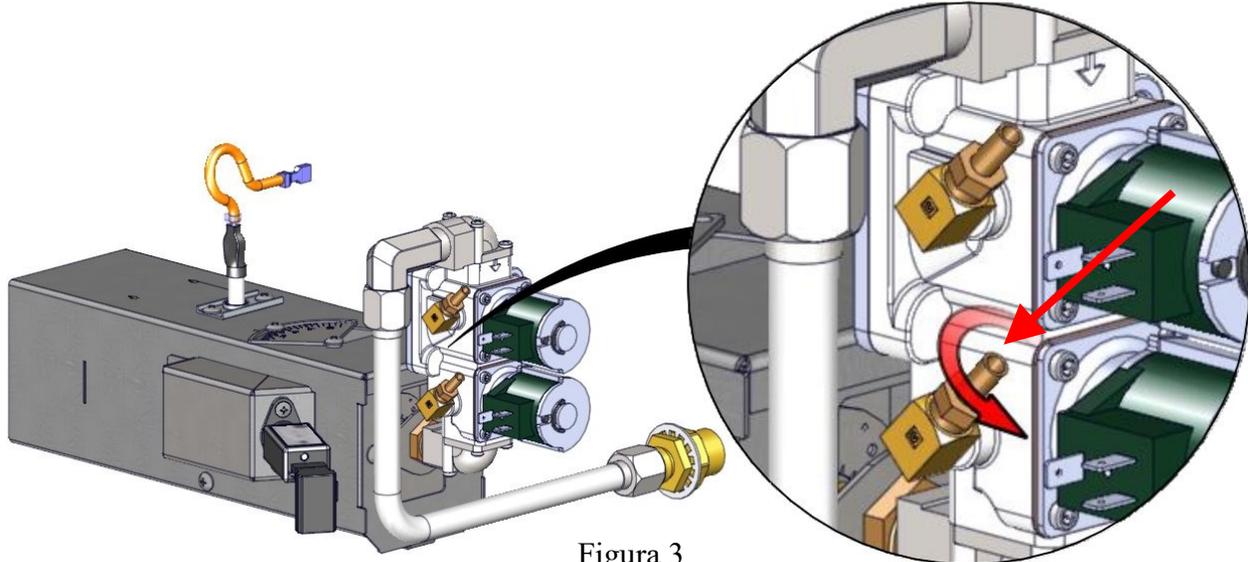


Figura 3

- Retire la junta de tornillo
- Girar la llama alta Bias tornillo situado detrás del sello tornillo (Figura 4) hasta que se alcance la posición deseada. Utilizar la tabla de abajo para el ajuste de las válvulas correctas.
- Vuelva a instalar sello Tornillo

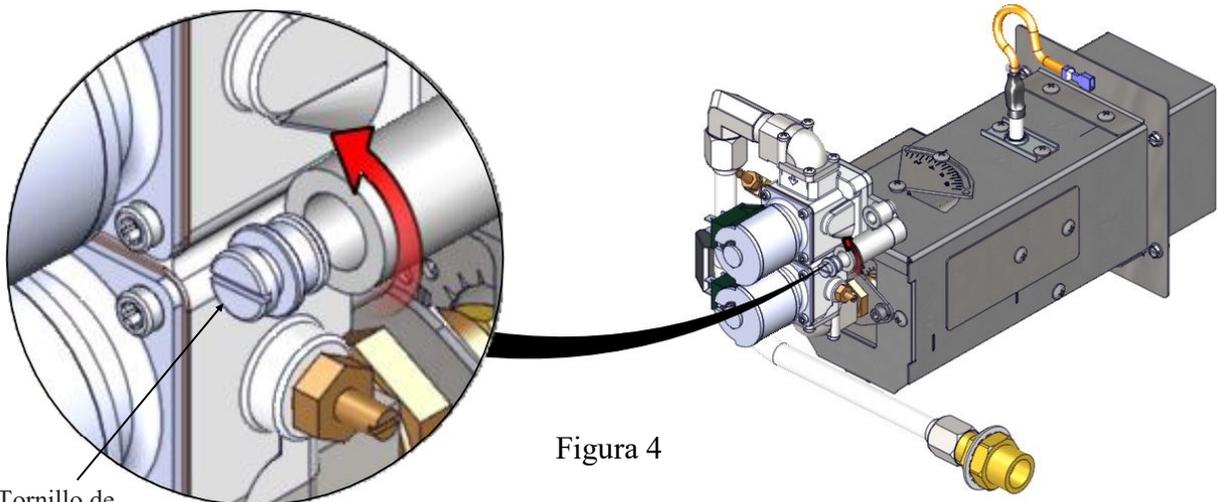
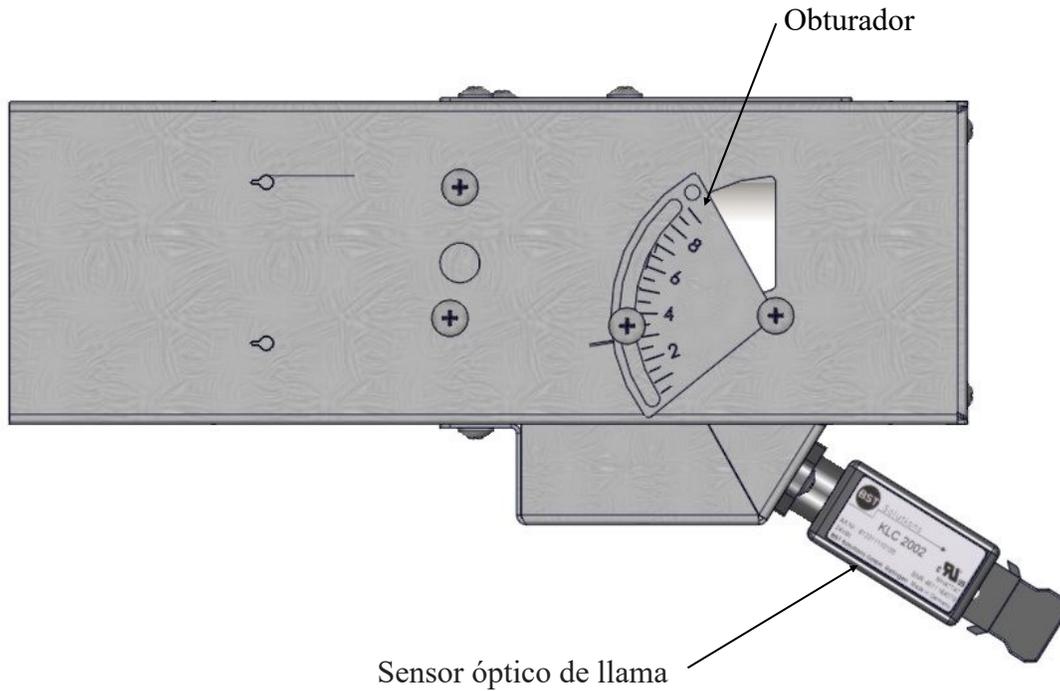


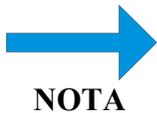
Figura 4

Tornillo de obturación

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



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



NOTA

Nueva Instalación - que el obturador se ha fijado en la fábrica. Esto no debería necesitar ajustado. Si se encuentra el apoyo técnico de llamada suelta para la configuración.

Alto Altitude - 6.000 pies de alto y por encima del obturador puede necesitar ajustar. Esto sólo se debe ajustar para mantener la llama encendida y la combustión a un mínimo.

Allen Bradley Power Flex 4M Restaurar XLT Los Valores Predeterminados



IDEA

Lea toda la instrucción antes de la programación.

Para restablecer la configuración de pantalla VFD cambio P112 a 1. El VFD se restablecen a los valores predeterminados de fábrica. Para eléctrica de ciclo, gire el interruptor de circuito y en la HMC y cargará los parámetros de fábrica en el variador de frecuencia.

P105=65	La frecuencia máxima
P106=2	Comenzar fuente
P108=4	Referencia de velocidad
P110=2	Tiempo de deceleración
A451=9	Intentos de restablecimiento automático
A452=60	Retardo de reposición automática
T201=2	Grupo de bloque de terminales (I/O) Terminales 5
T202=6	Grupo de bloque de terminales (I/O) Terminales 6
A404=60	Frecuencia de velocidad fija

Prueba de funcionamiento del motor mediante la activación de uno de los botones horno / cofre que se encuentra en el HUI.



ENTER Se utiliza para seleccionar y guardar los parámetros.



SELECT Avanza un paso en el menú de programación. Selecciona un dígito al ver los valores de los parámetros.



ESCAPE Se utiliza para volver al menú anterior.



UP Aumenta el ajuste del parámetro seleccionado.



DOWN Disminuya el ajuste del parámetro seleccionado.



Completo manual de VFD disponible en 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		

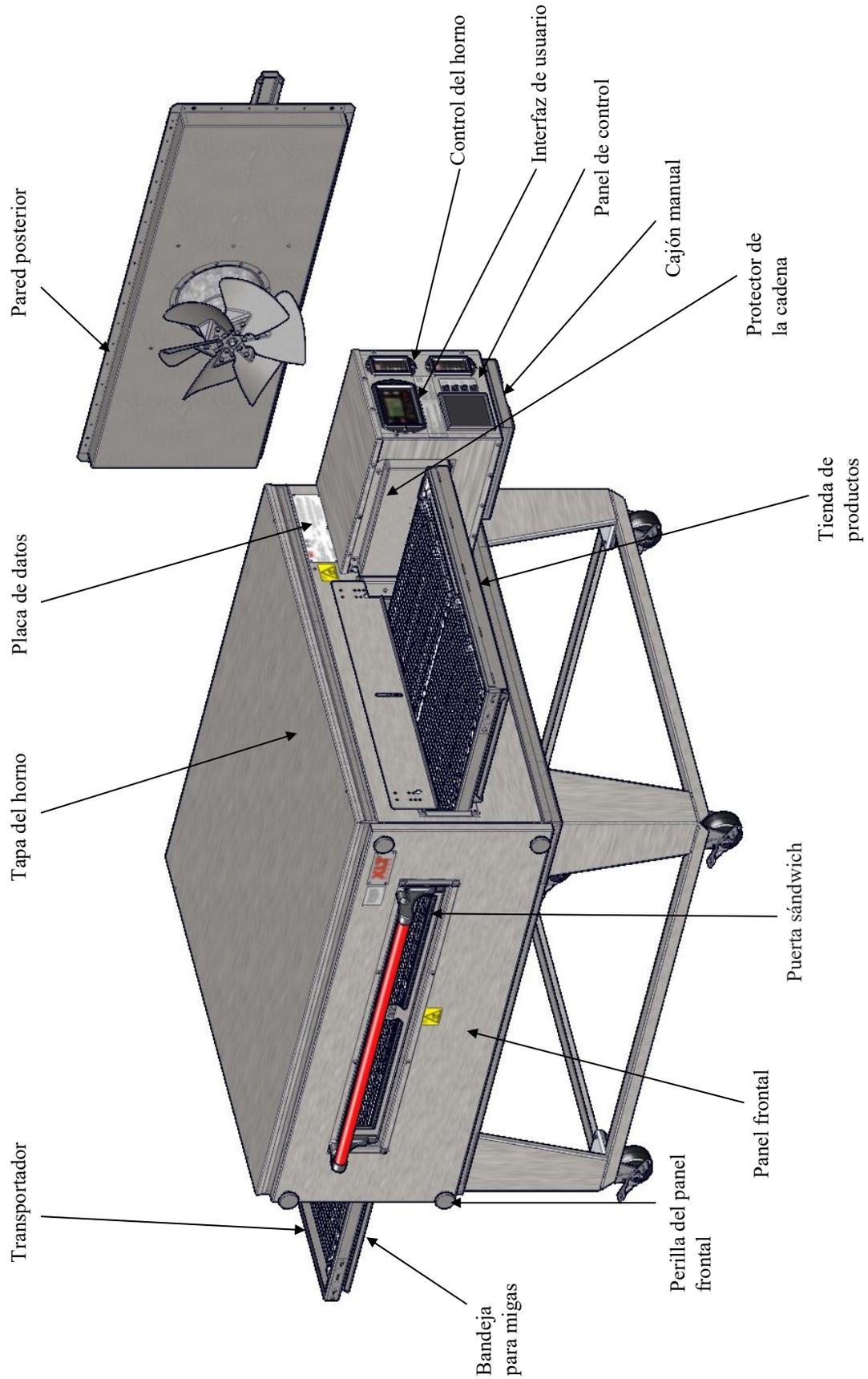
Tener toda la información cuando llame XLT. A continuación se muestra una lista de la información que se requiere para todos los pedidos. En la parte inferior de la lista de materiales (BOM) con las siguientes partes páginas generales son necesarios requisitos adicionales dependiendo de su pedido de piezas.

Información horno / Campana requiere:

- Modelo #:
- Serial #:
- Fecha de fabricación:
- Teléfono #:
- Nombre de Contacto:
- Cobrar a:
- Envíe a:
- Información de tarjeta de crédito:

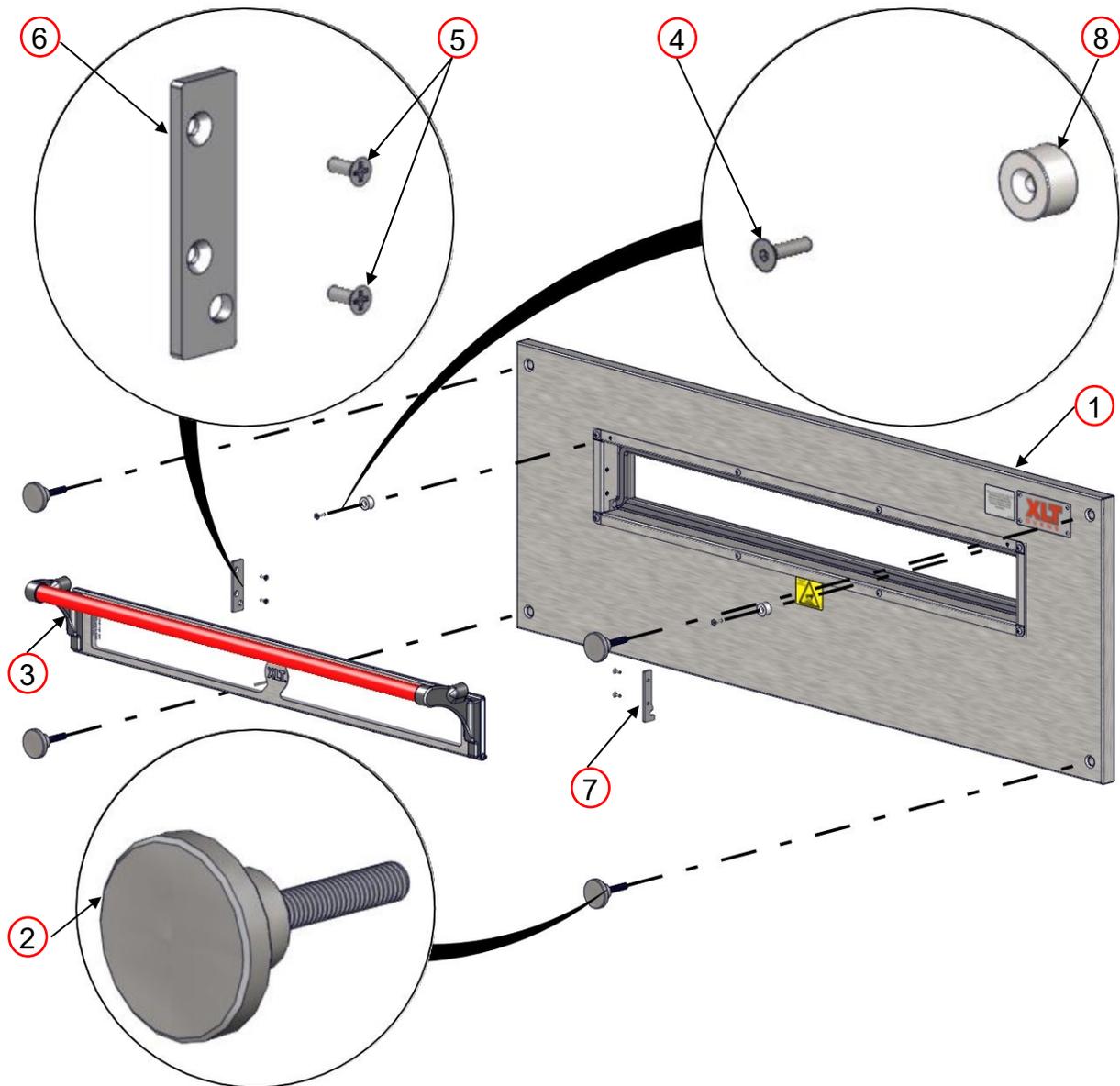
P.O.R. = Price On Request

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

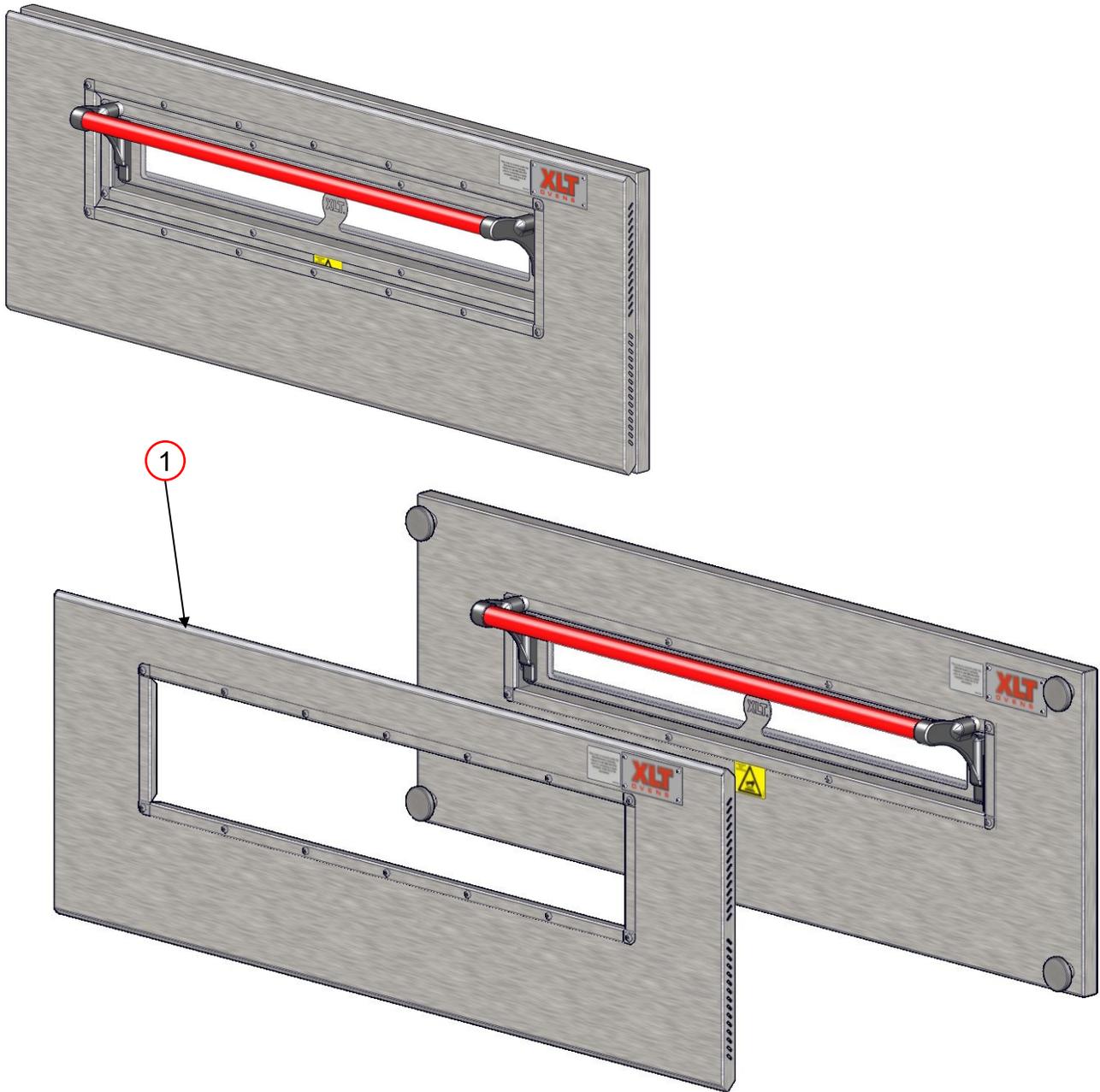




Los individuos con marcapasos o dispositivos médicos internos no deben manejar fuertes imanes de tierras raras. Estos imanes se encuentran en el ensamblaje de la puerta del sándwich.



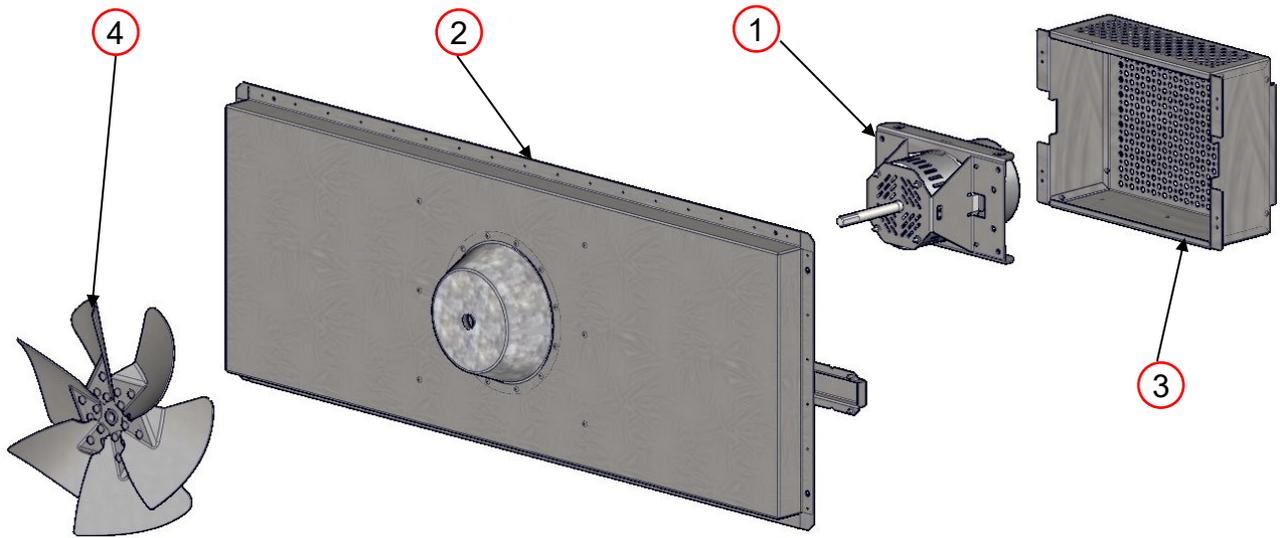
FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6400	Front Panel Assembly	P.O.R.
2	XA 6505	Front Panel Knob	\$15.90
3	XA 6600	Sandwich Door	P.O.R.
4	XF 129	Screw 10-24 x 3/4	\$0.20
5	XF 242	Screw 10-24 x 1/2	\$0.40
6	XM 6703	Door Retainer Left	\$8.70
7	XM 6704	Door Retainer Right	\$8.70
8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



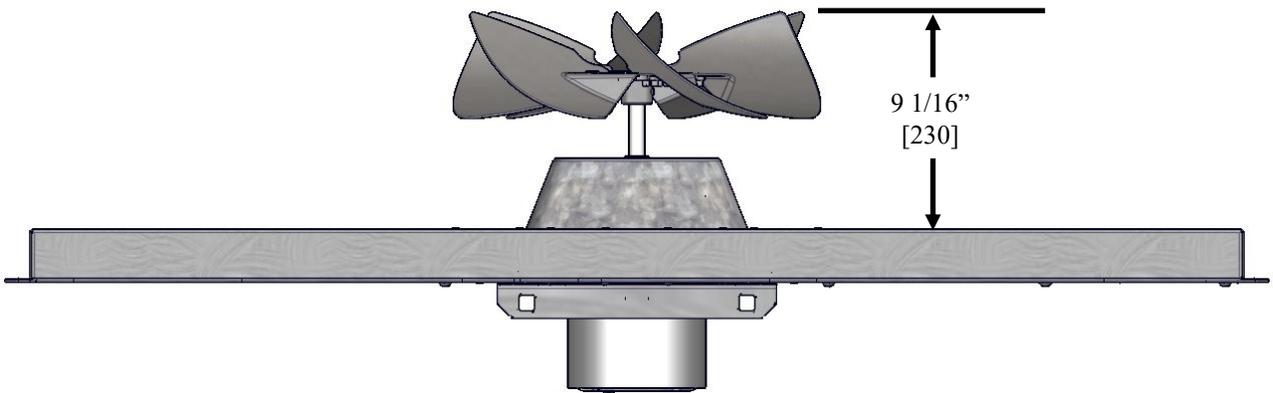
EXTENDED FRONT PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 6700	Extended Front Panel	P.O.R.

Información Panel frontal necesario:

- Tamaño del Horno
- Puerta corta o larga de sándwich o sin puerta
- Mango de acero, madera o pintado



Altura del ventilador instalado



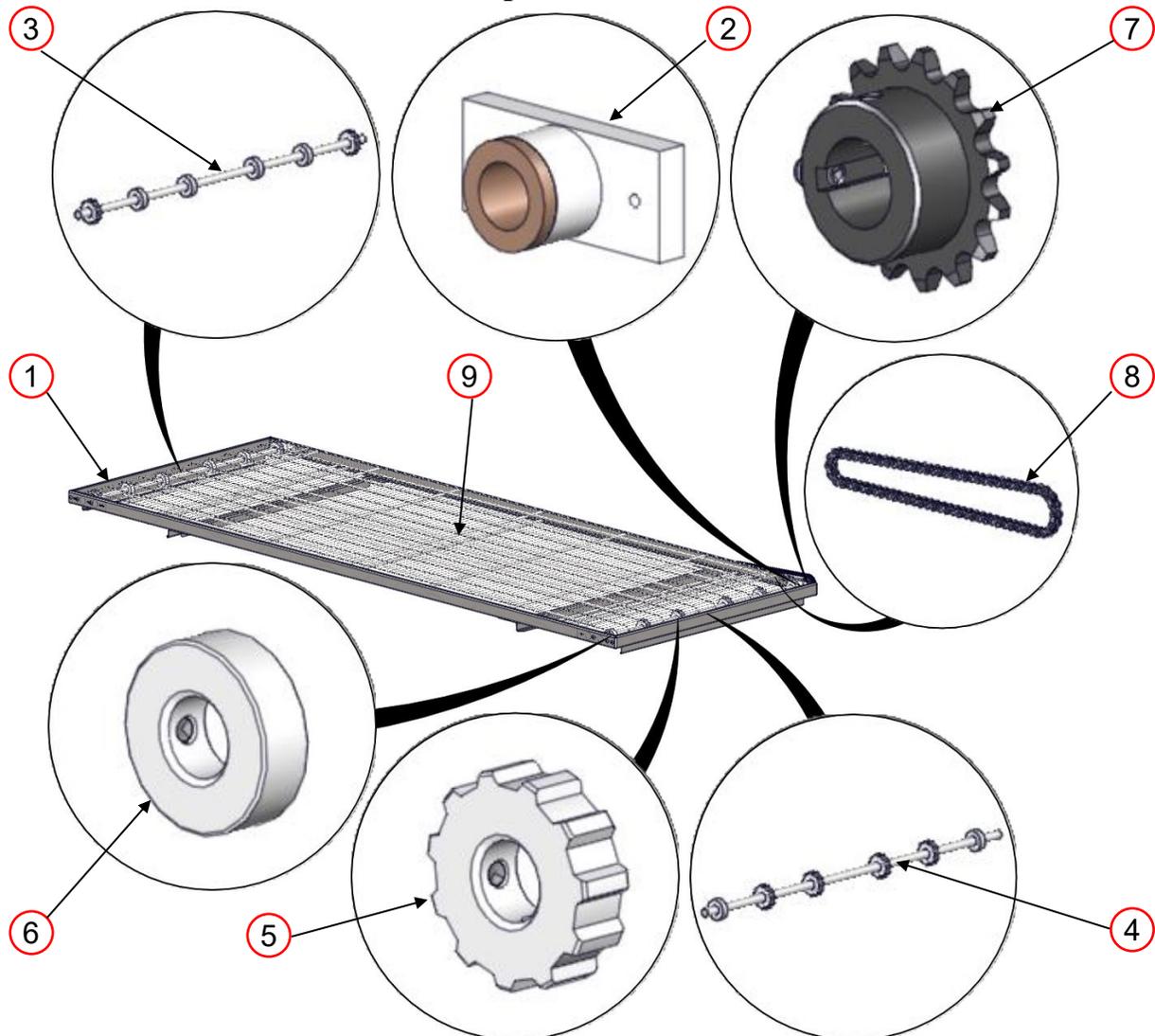
BACK WALL - STANDARD			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 5001	Back Wall Assembly	P.O.R.
2	XA 5009-75	Fan Motor w/ Mount 3/4 HP	\$283.20
3	XA 5121	Motor Cover Assembly GAS	P.O.R.
4	XA 5200	Fan Blade	P.O.R.

BACK WALL - WORLD			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
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.

Copias de la información requerida pared:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

Cinta transportadora estándar

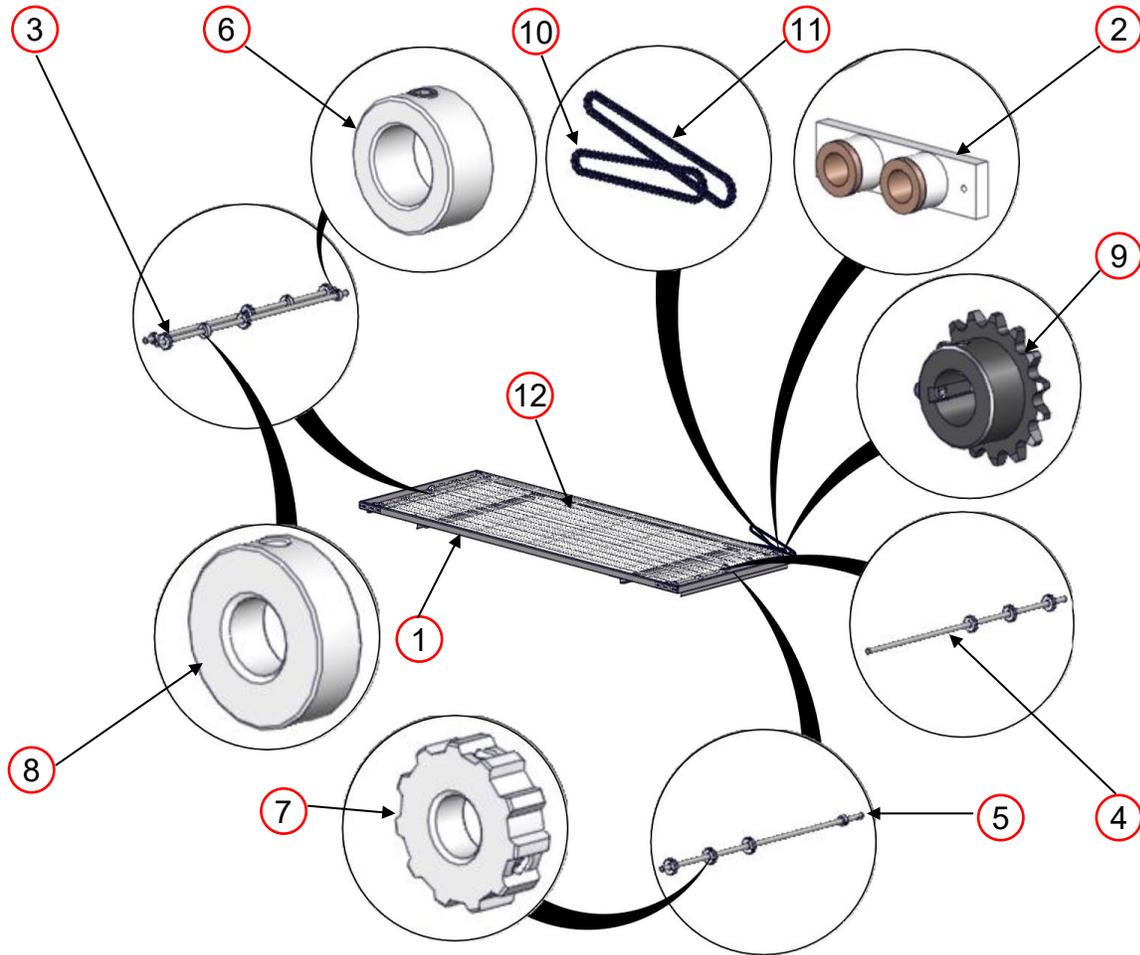


CONVEYOR			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 7000	Conveyor Assembly	P.O.R.
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly	P.O.R.
3	XM 7301	Conveyor Shaft Idle	P.O.R.
4	XM 7302	Conveyor Shaft Drive	P.O.R.
5	XP 7403	Conveyor Roll Notched	\$12.20
6	XP 7404	Conveyor Roll Plain	\$11.00
7	XP 9503	Conveyor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

Transportadores información necesaria:

- Horno Tamaño
- Controles de la mano derecha o izquierda

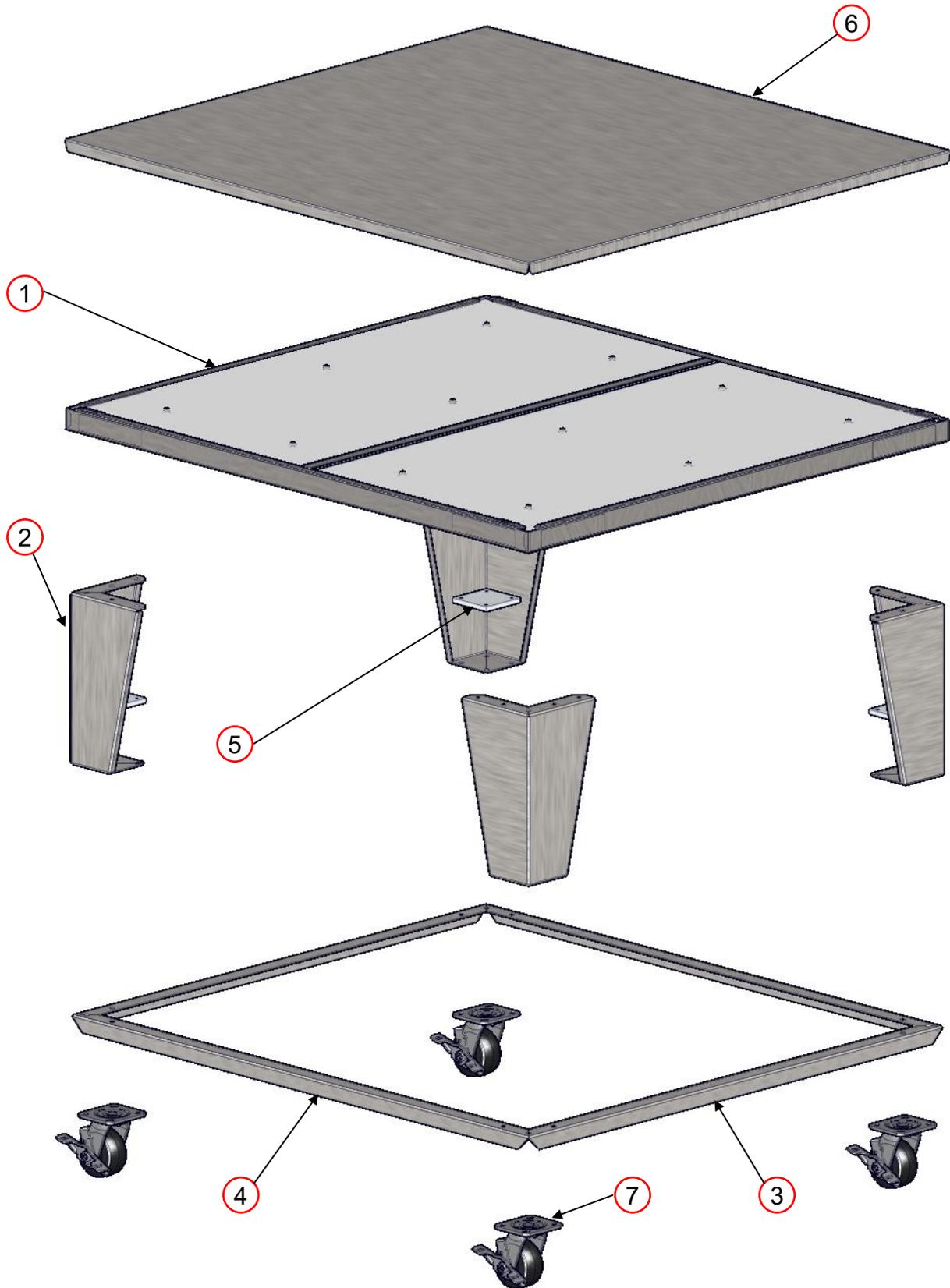
Cinta transportadora dividida



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.

Transportadores información necesaria:

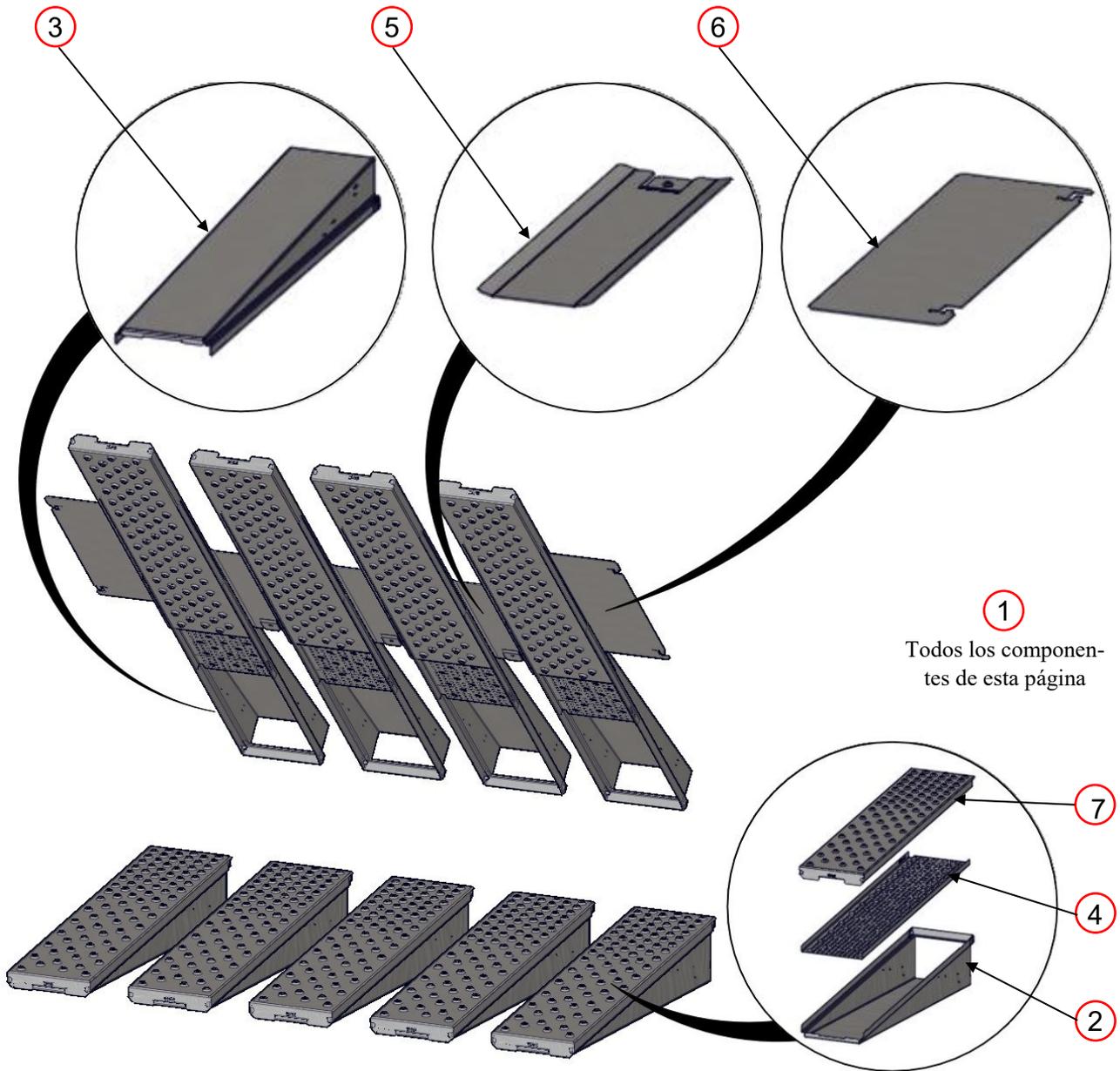
- Horno Tamaño
- Controles de la mano derecha o izquierda



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

Información de base necesaria:

- Tamaño del Horno
- Una, dos, tres o cuatro pilas



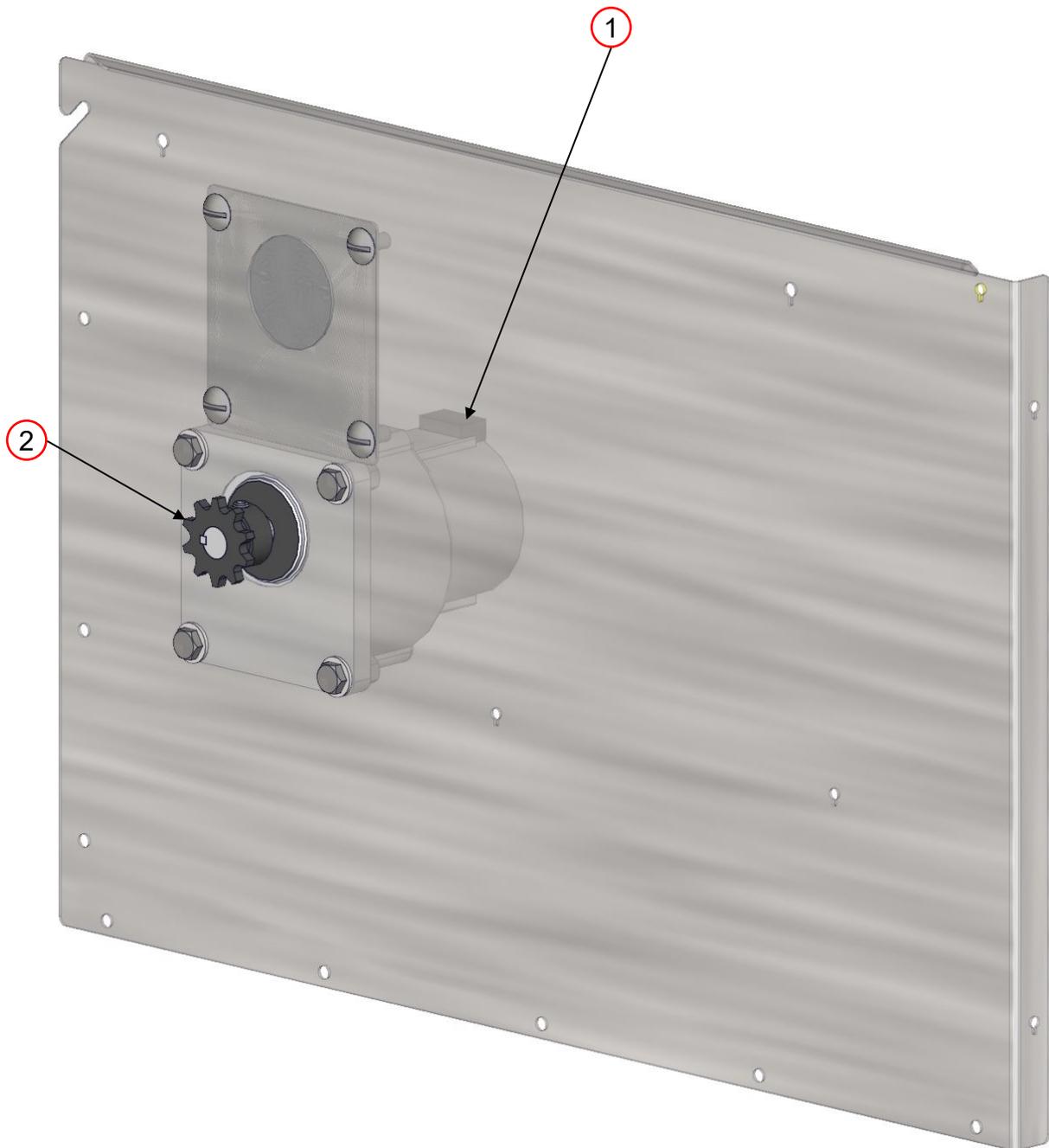
1
Todos los componentes de esta página

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 información requerida:

- Tamaño del Horno
- Nombre del cliente
- Número de pieza en la parte frontal del exterior del dedo

Cinta transportadora estándar

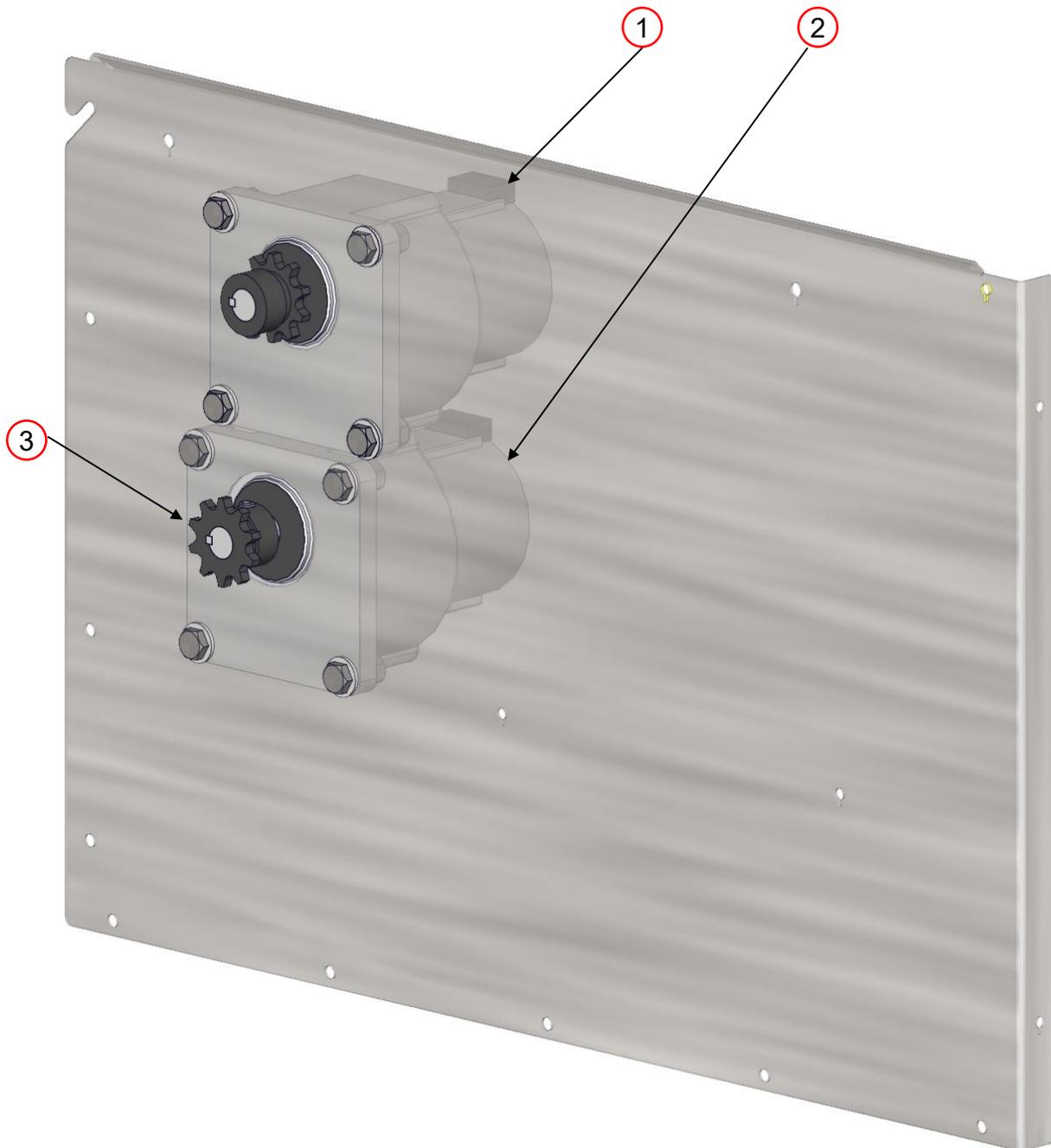


CONTROL BOX FRONT			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
2	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70

Transportadores información necesaria:

- Horno Tamaño

Cinta transportadora dividida



CONTROL BOX FRONT

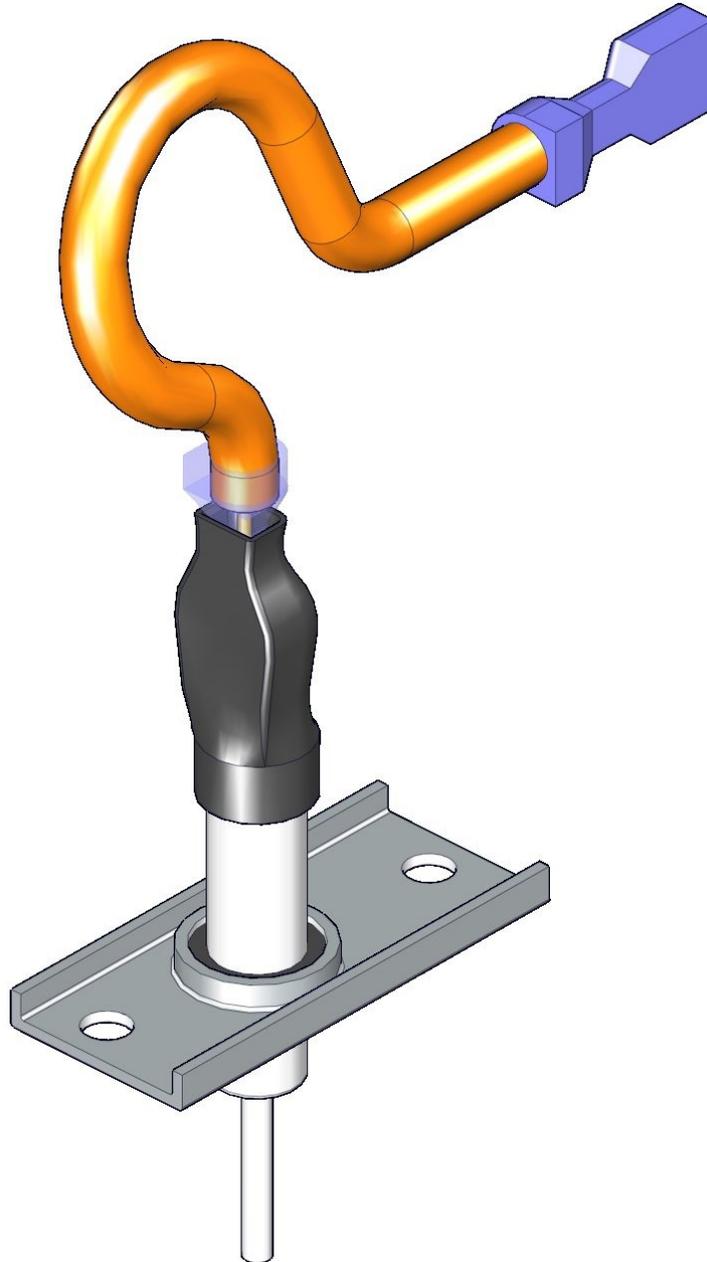
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 4117-12.5 RPM SB	Conv Motor Assy 12.5 RPM SB	\$305.30
2	XA 4117-12.5 RPM STD	Conv Motor Assy 12.5 RPM STD	\$305.30
3	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T	\$15.70

Transportadores información necesaria:

- Horno Tamaño

FS/SI Asamblea

①



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

Kits de conversión de gas

①

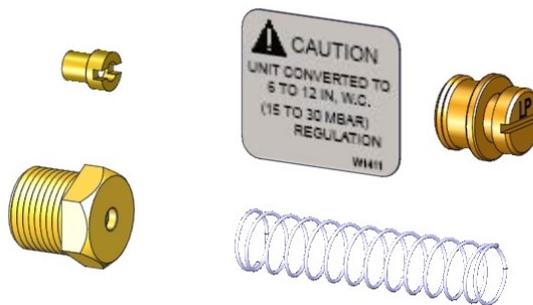


NATURAL GAS VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-NAT	Natural Gas Conversion Kit	\$18.90

Se requiere información de la válvula de gas:

- Tamaño del horno

①

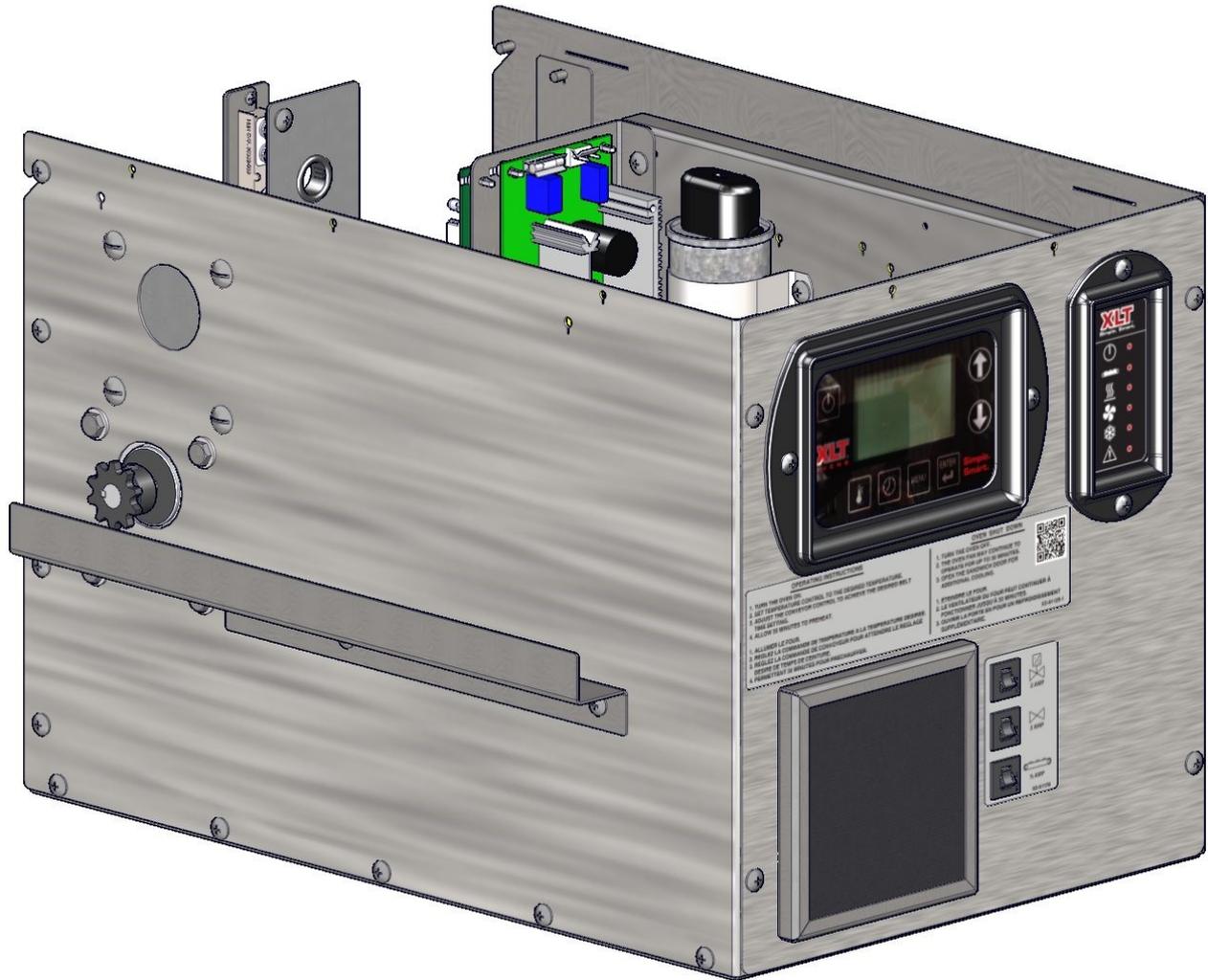


PROPANE VALVE			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 9910-QF-LPG	Propane Conversion Kit	\$18.90

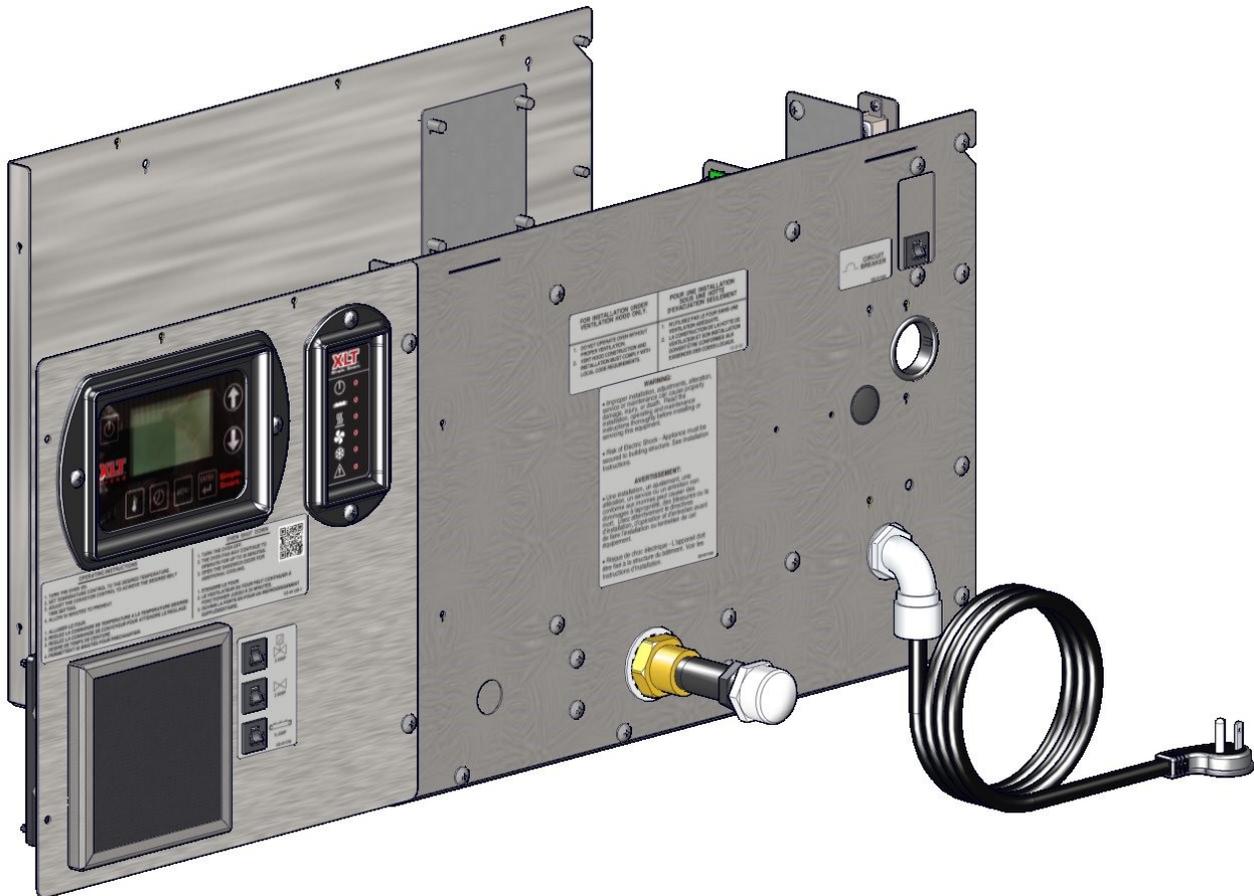
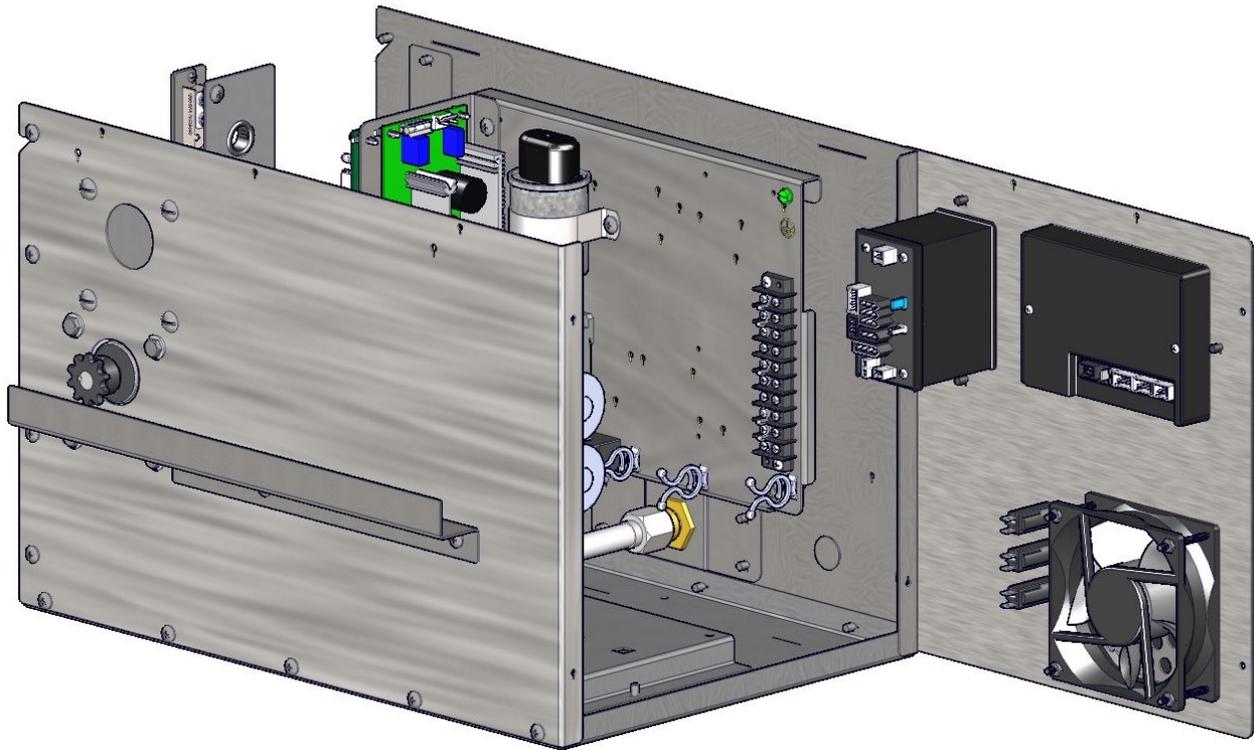
Se requiere información de la válvula de gas:

- Tamaño del horno

Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)



Posición de servicio

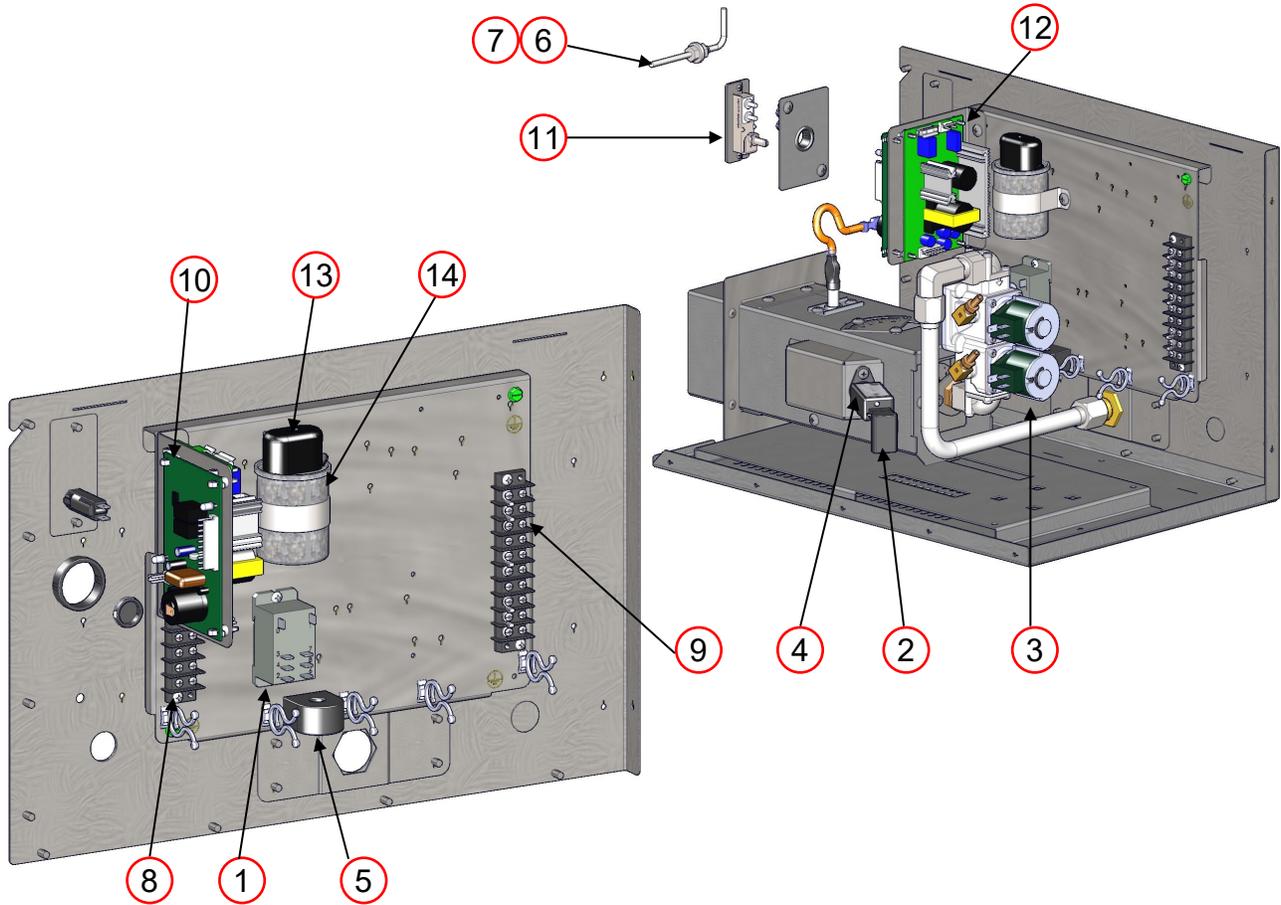




CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.00
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	P.O.R.
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

Panel de control de información requerida:

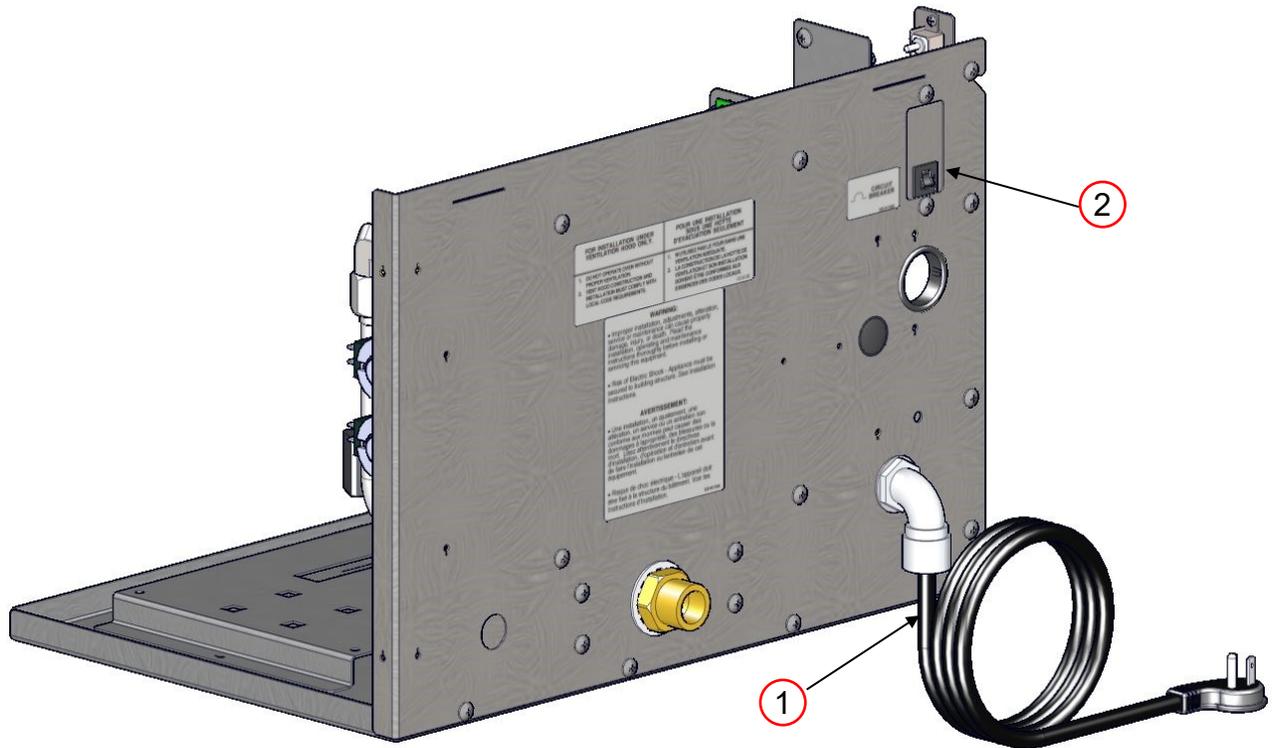
- Tamaño del Horno
- Voltaje
- Circuito amplificador calibre del interruptor
- Dirección Cinta transportadora



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

La información del cuadro de control Volver requiere:

- Tamaño del Horno
- Voltaje



CONTROL BOX REAR

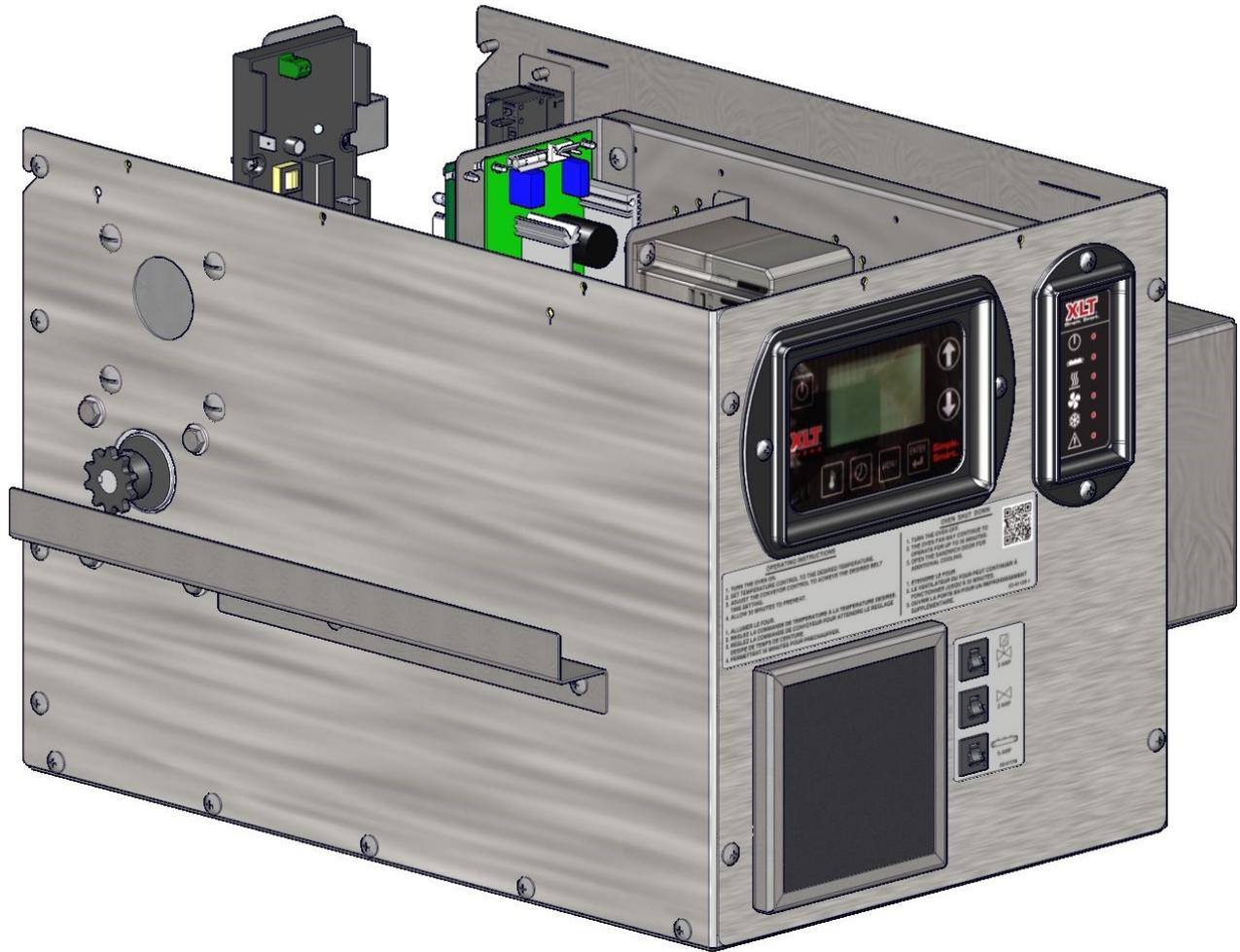
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly	\$28.40
2	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker	\$6.95

La información del cuadro de control posterior requerido:

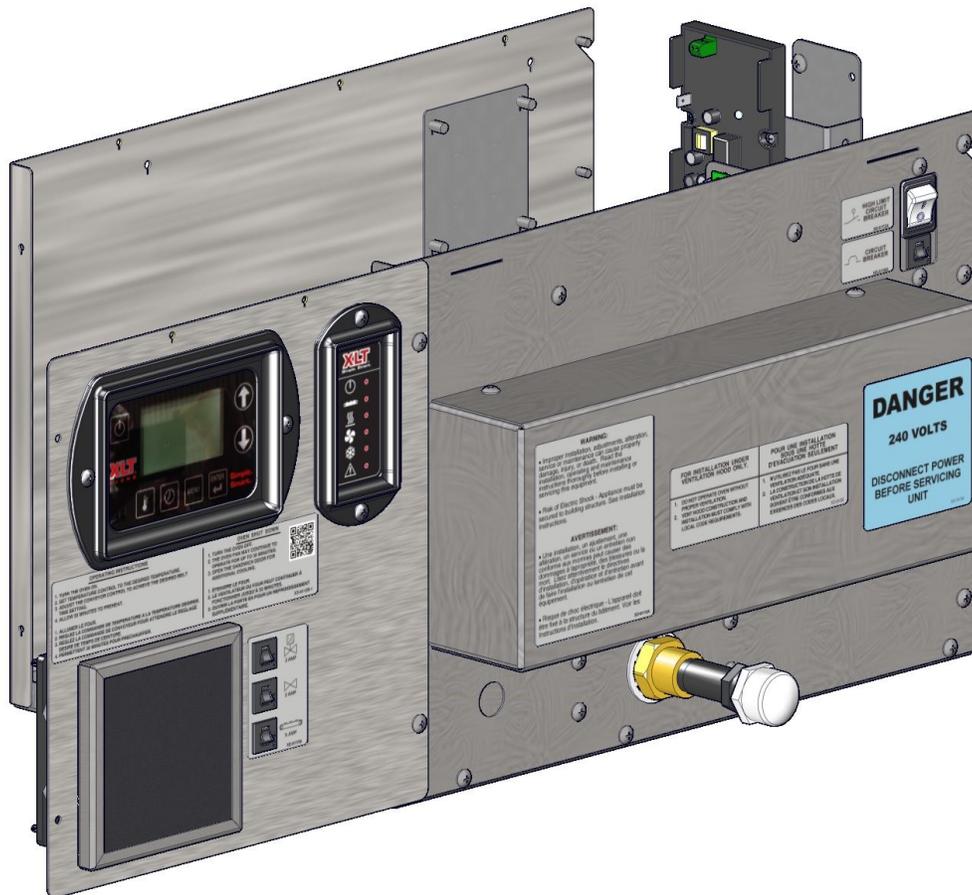
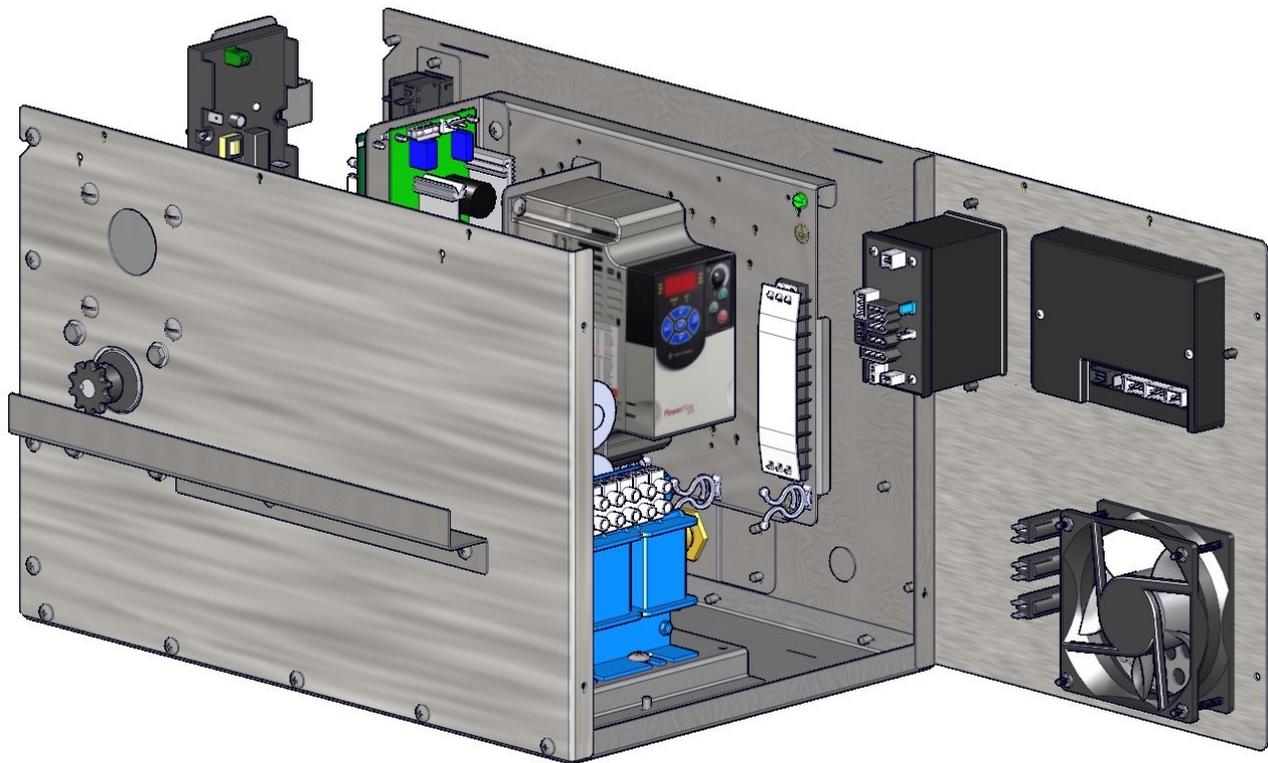
- Tamaño del Horno
- La capacidad de amplificación del disyuntor
- Voltaje

Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)



Posición de servicio

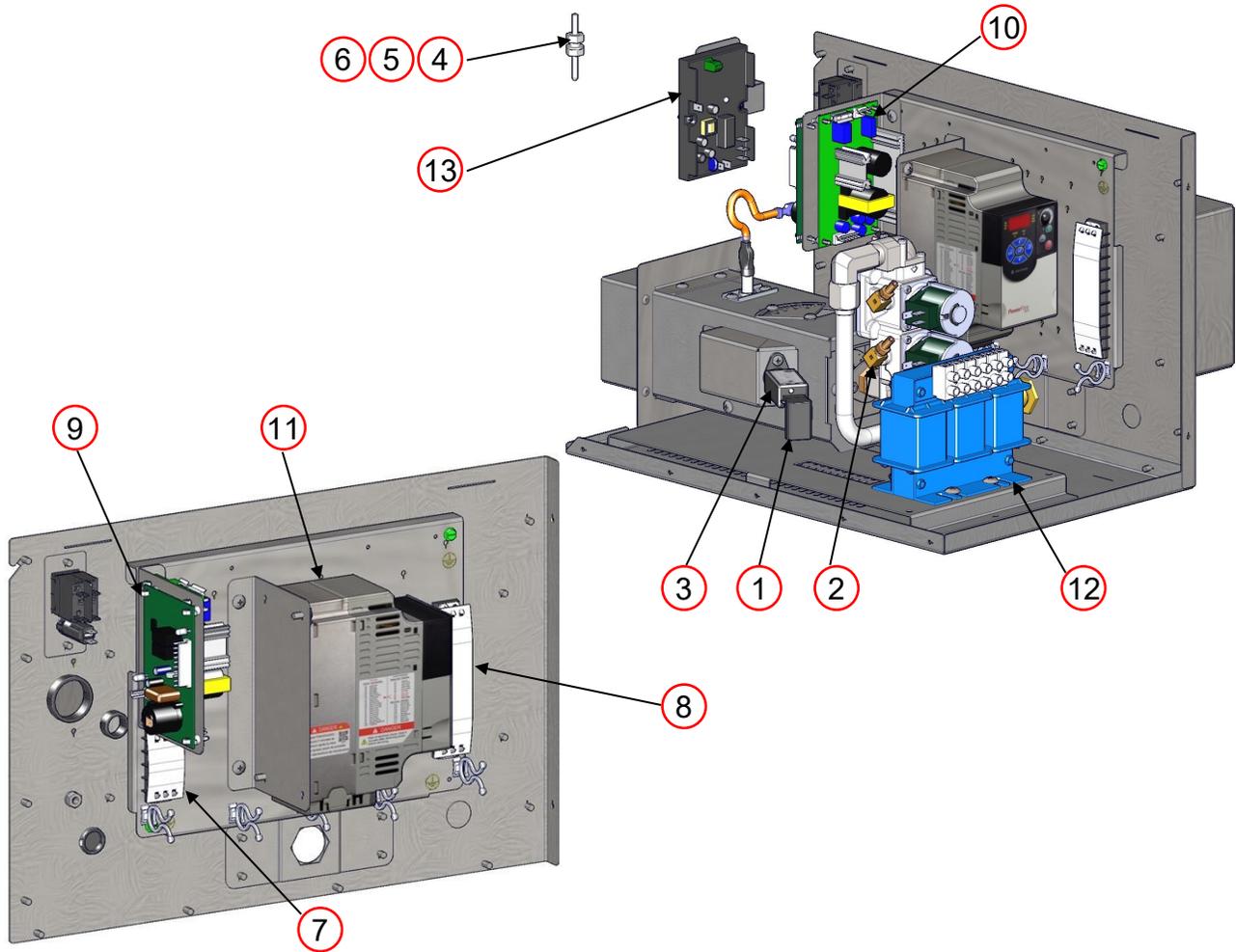




CONTROL PANEL			
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	YOUR PRICE
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Holder	\$5.60
2	XP 4170-LUI	Large User Interface	\$171.00
3	XP 4175-MC	Oven Control	\$213.80
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M2	\$25.00
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker	P.O.R.
6	XP 4520-GA	Fan Filter	\$1.95

Panel de control de información requerida:

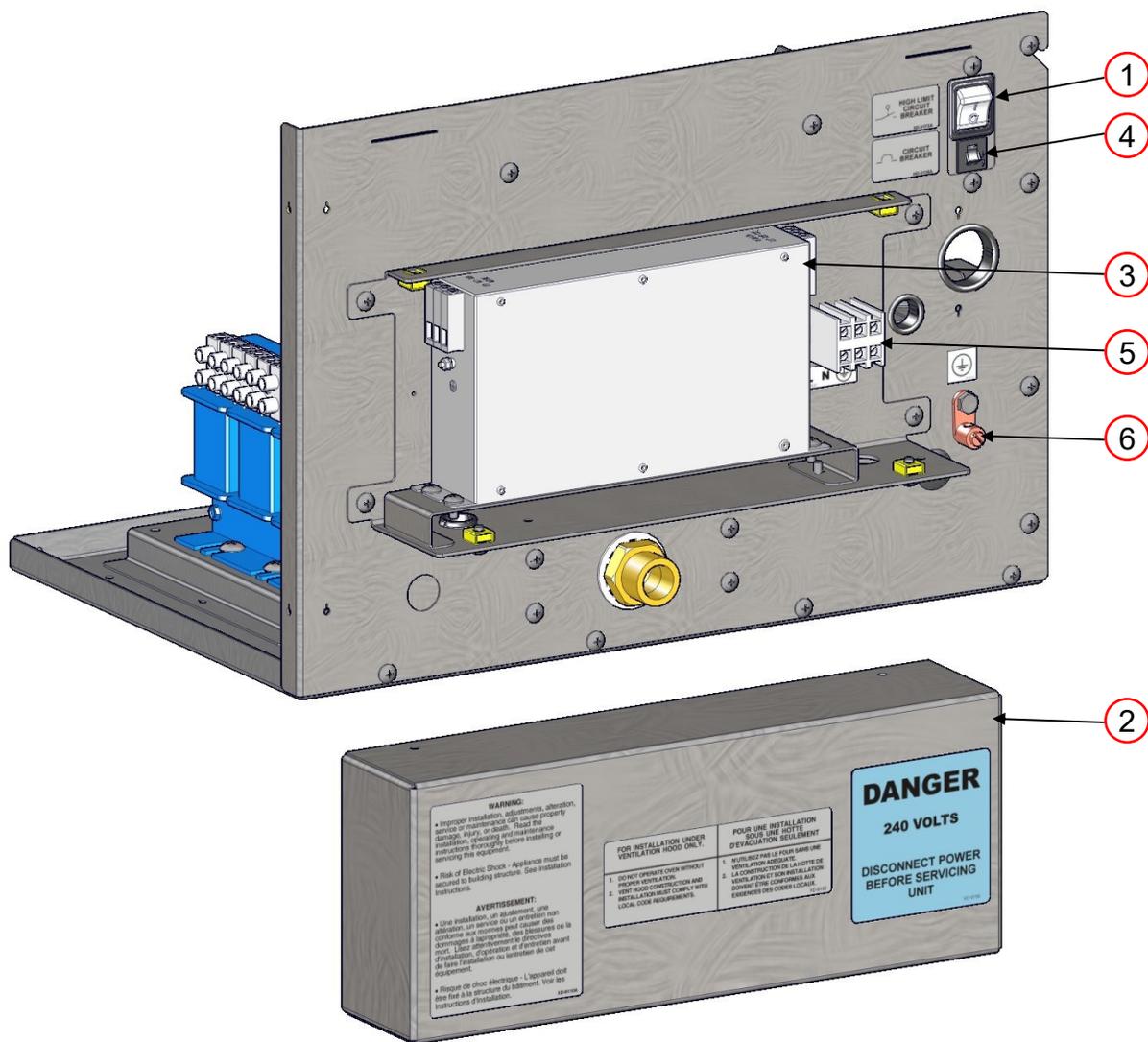
- Tamaño del Horno
- Voltaje
- Circuito amplificador calibre del interruptor
- Dirección Cinta transportadora



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

La información del cuadro de control Volver requiere:

- Tamaño del Horno
- Voltaje



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

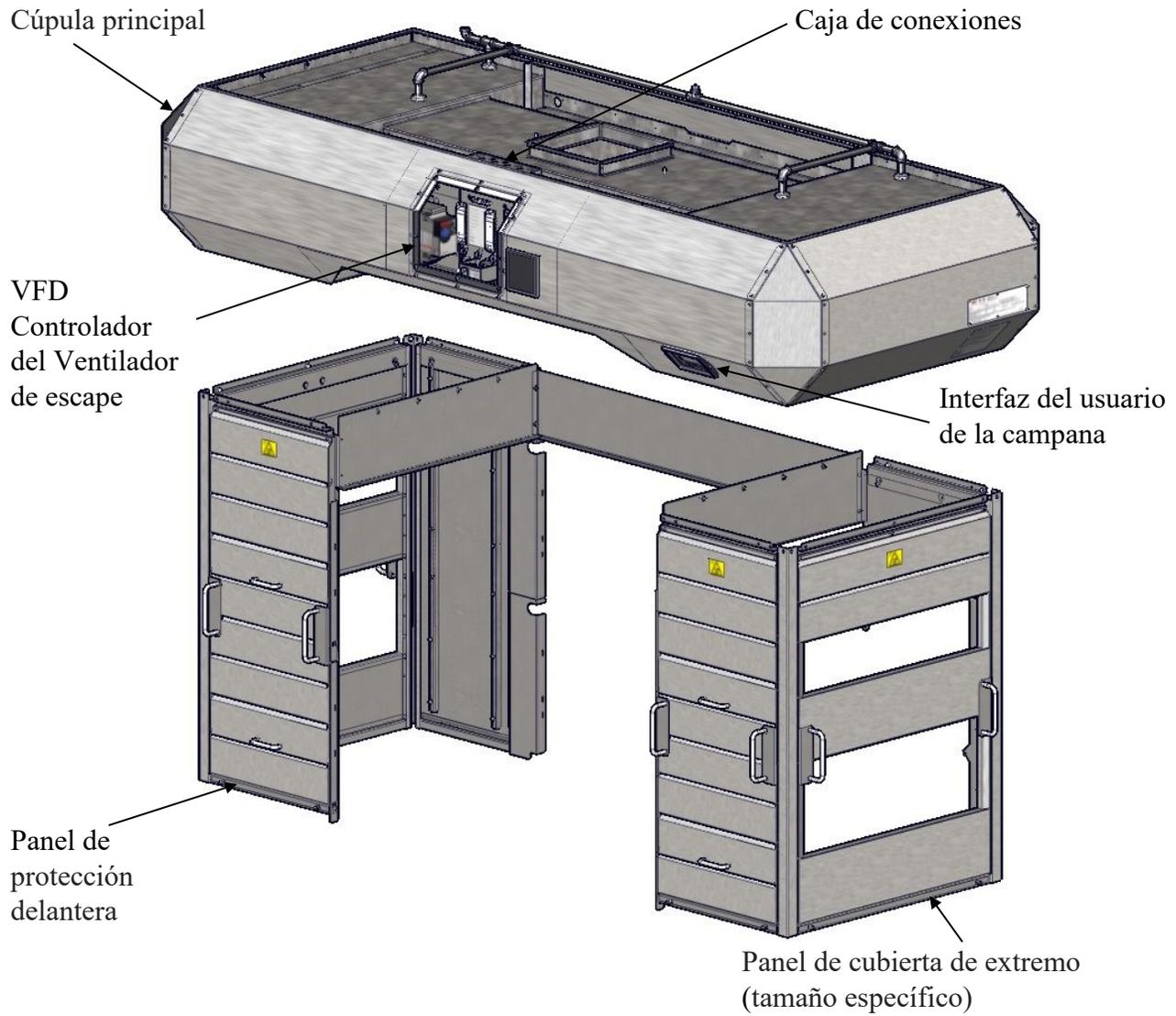
La información del cuadro de control posterior requerido:

- Tamaño del Horno
- La capacidad de amplificación del disyuntor
- Voltaje

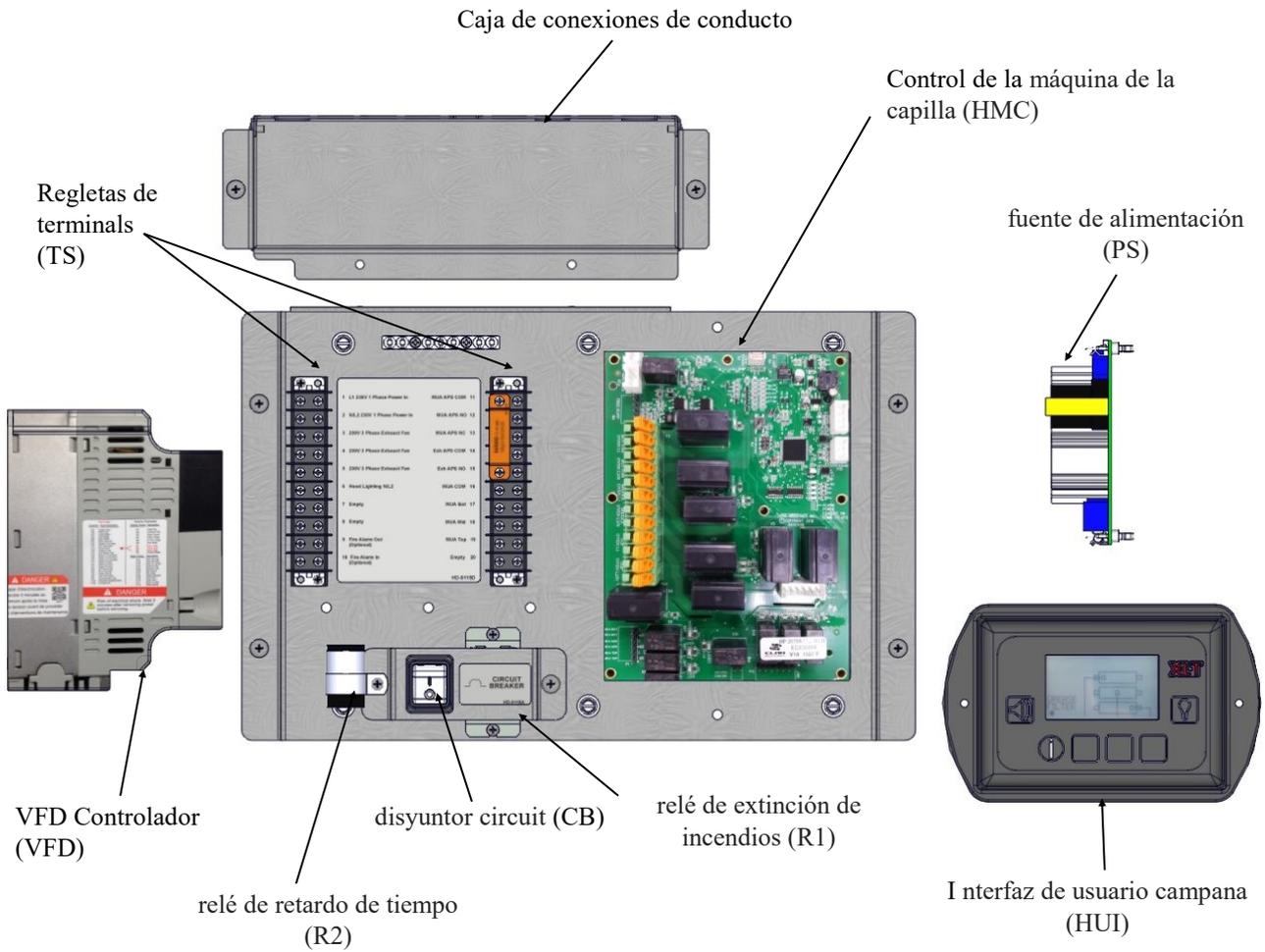


El precio NO incluye las etiquetas

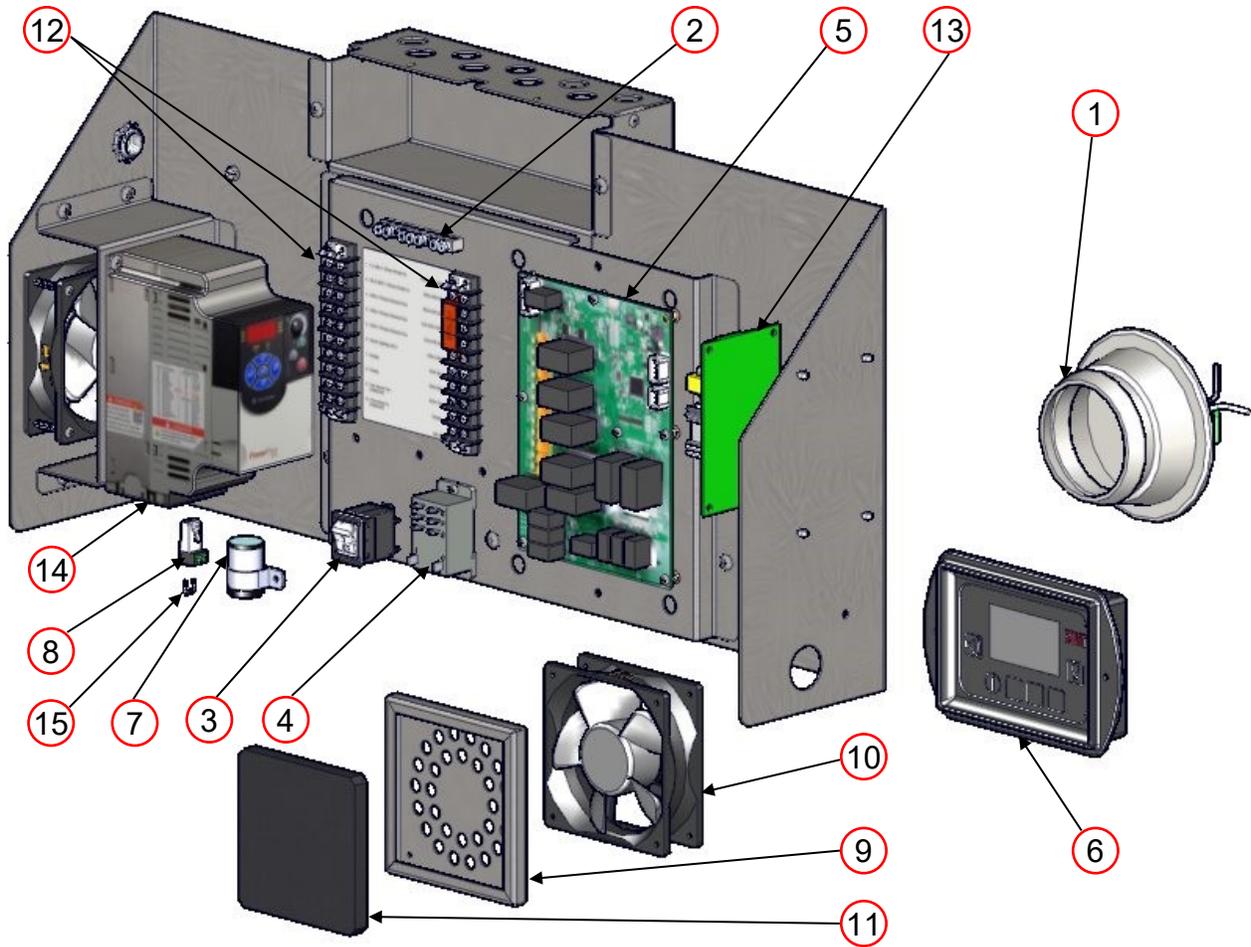
NOTA



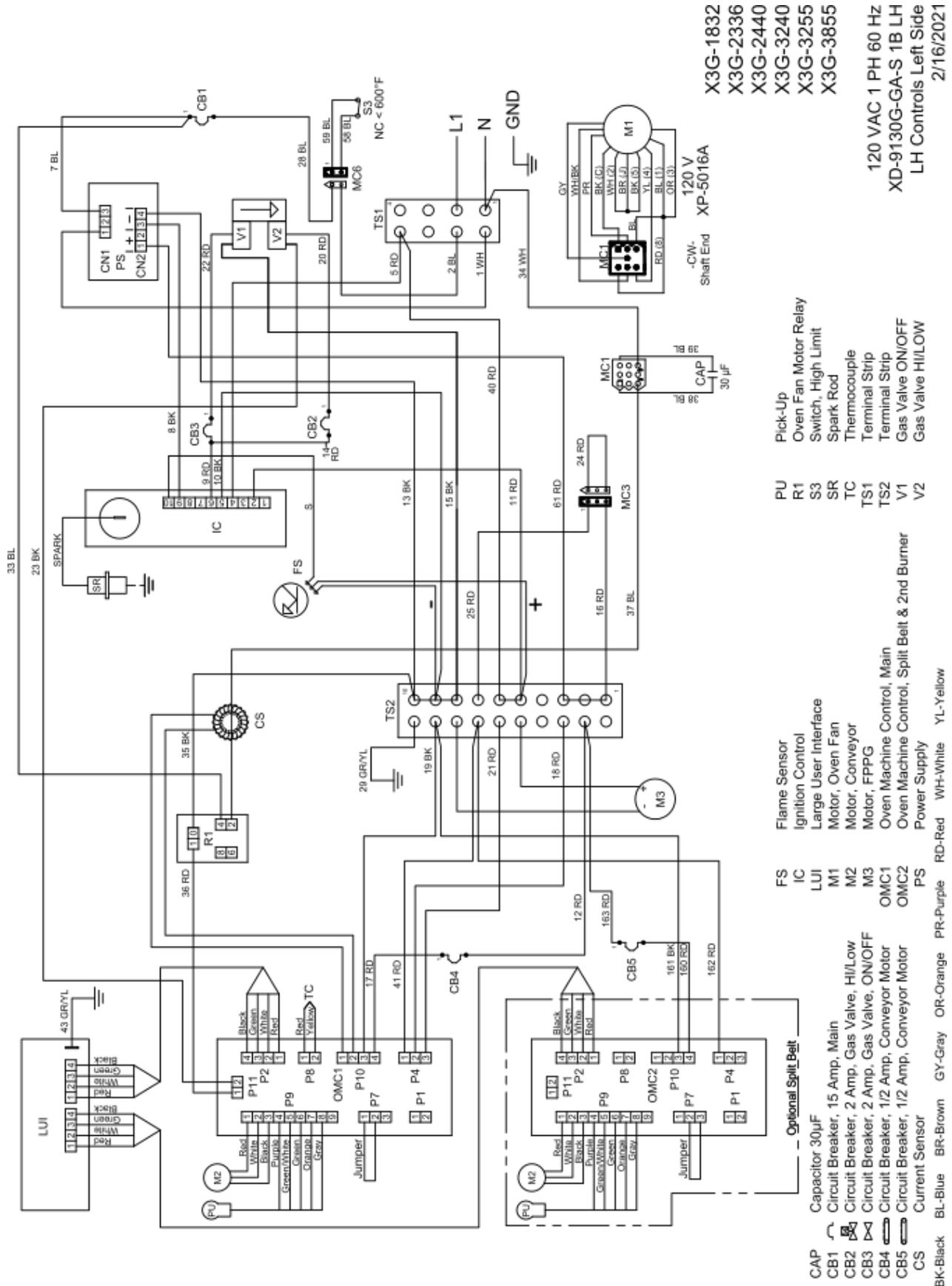
VFD Caja de Control con la Extensión de Incendios



VFD Caja de Control (Sin Tapa)



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



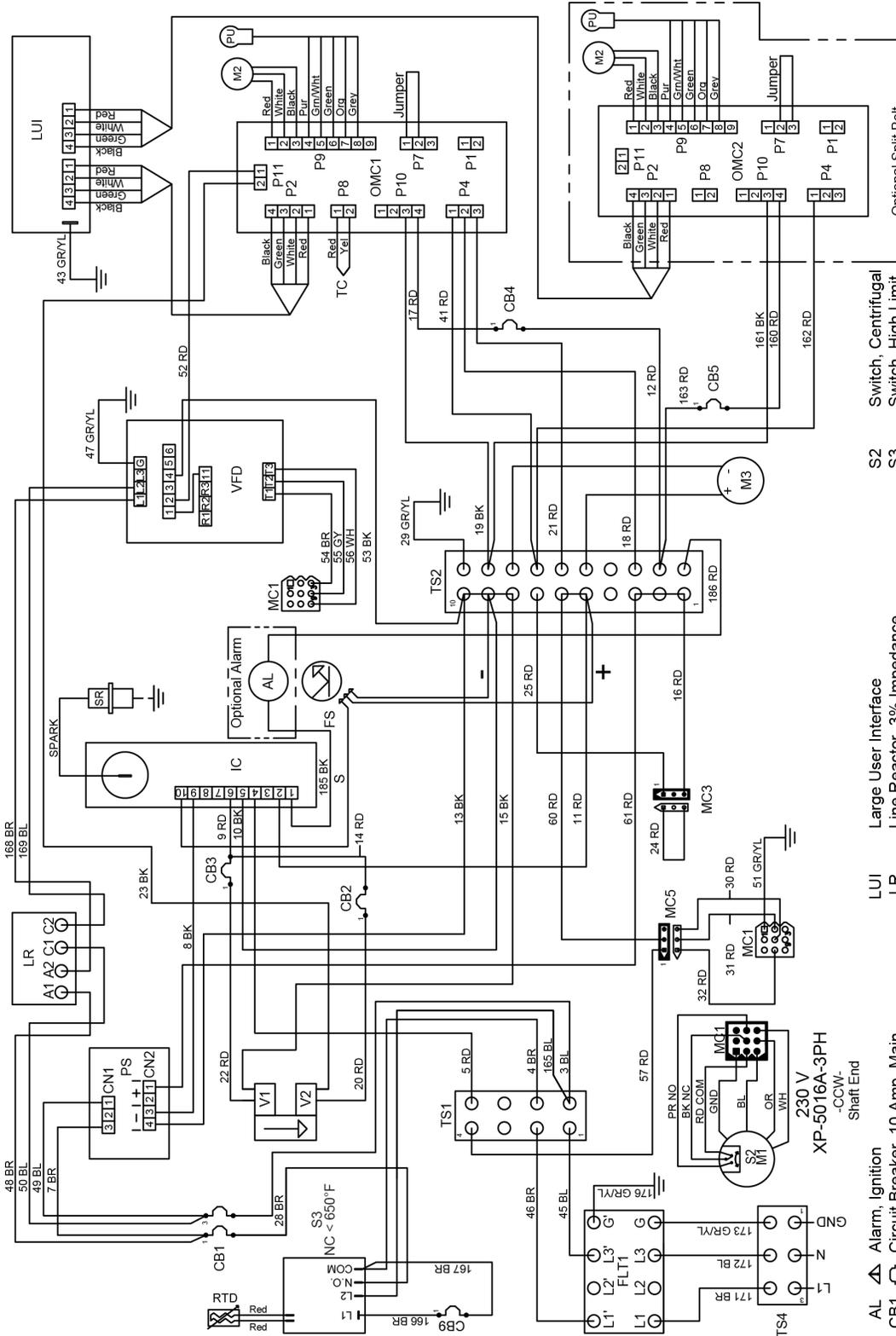
- X3G-1832
- X3G-2336
- X3G-2440
- X3G-3240
- X3G-3255
- X3G-3855

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

- 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



- AL ▲ Alarm, Ignition
- CB1 ⚡ Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 ⚡ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 ⚡ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 ⚡ Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 ⚡ Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 ⚡ Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 ⚡ Power Filter, EMI
- FS ⚡ Flame Sensor
- IC ⚡ Ignition Control
- LR ⚡ Alarm, Ignition
- L1 ⚡ L1
- L2 ⚡ L2
- L3 ⚡ L3
- L1' ⚡ L1'
- L2' ⚡ L2'
- L3' ⚡ L3'
- LUI Large User Interface
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- RTD RTD, High Limit
- RTD BK-Black BL-Blue BR-Brown GR/YL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

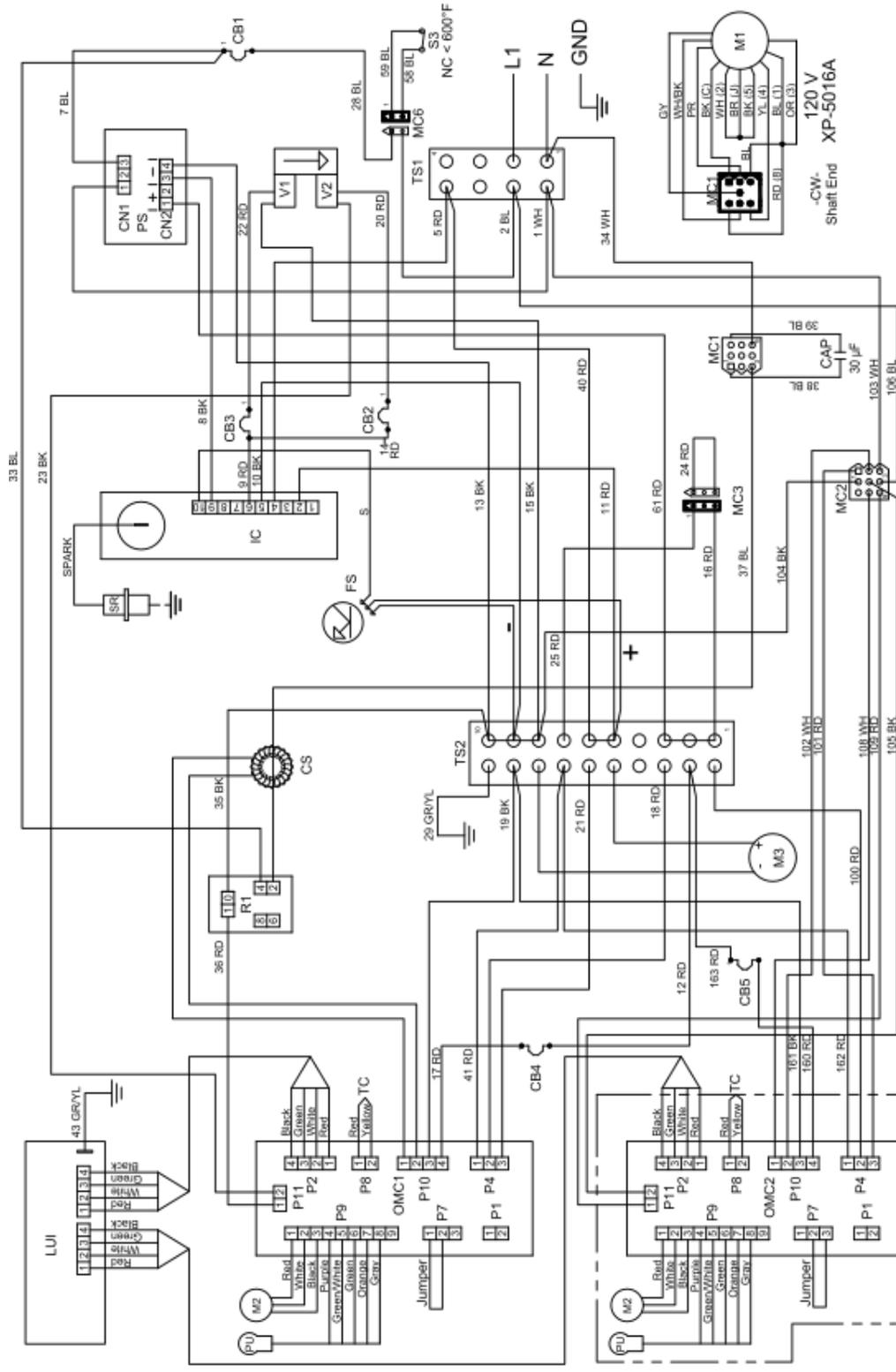
X3G-1832
 X3G-2336
 X3G-2440
 X3G-3240
 X3G-3255
 X3G-3855

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

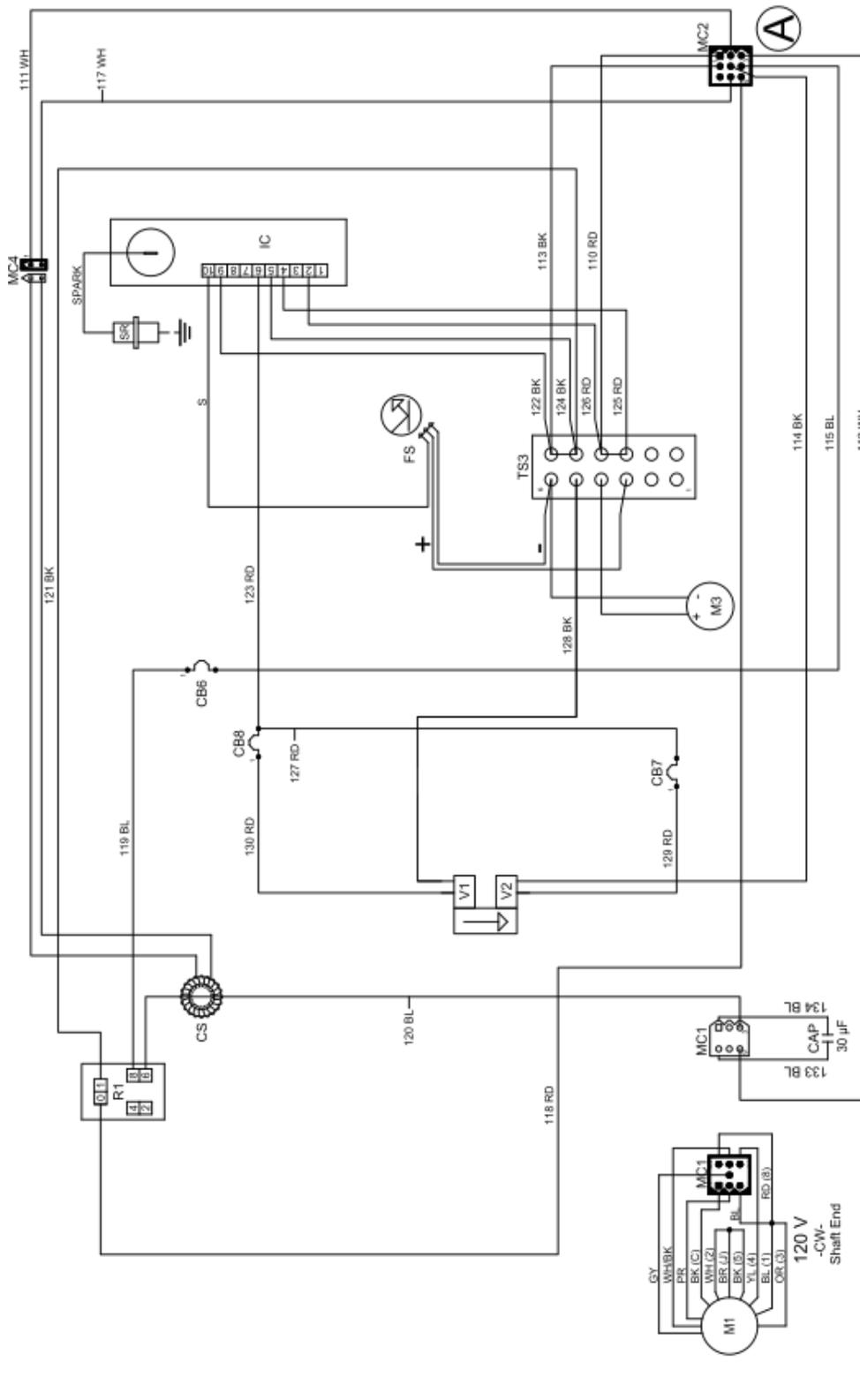


This page is intentionally left blank.

76 ESQUEMAS DEL HORNO—ESTÁNDAR 2 CAJA LHC 120 VAC LH

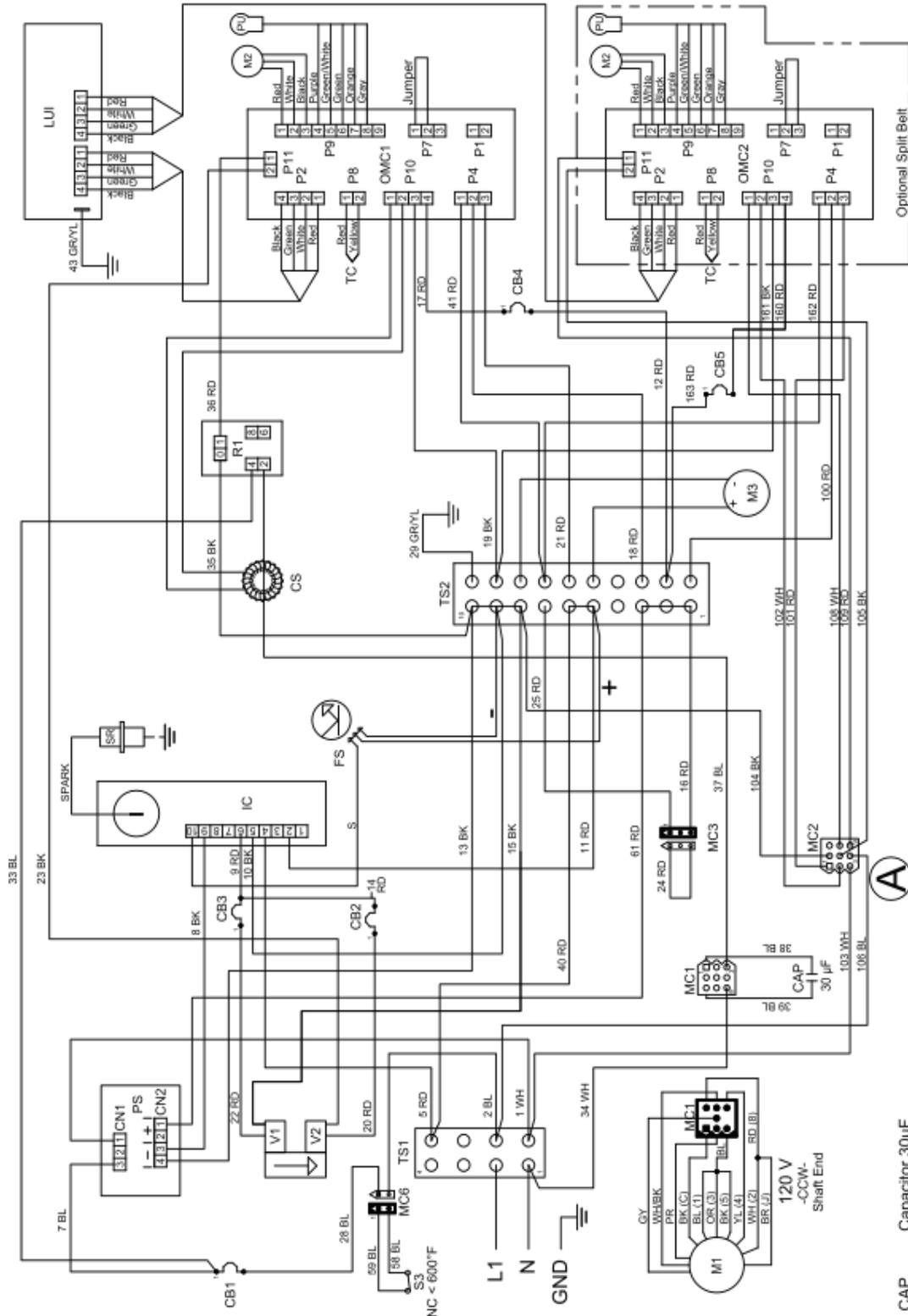


- Capacitor 30µF
- Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Hi/Low
- Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- Current Sensor
- Flame Sensor
- BK-Black
- BL-Blue
- BR-Brown
- GY-Gray
- OR-Orange
- PR-Purple
- RD-Red
- WH-White
- YL-Yellow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

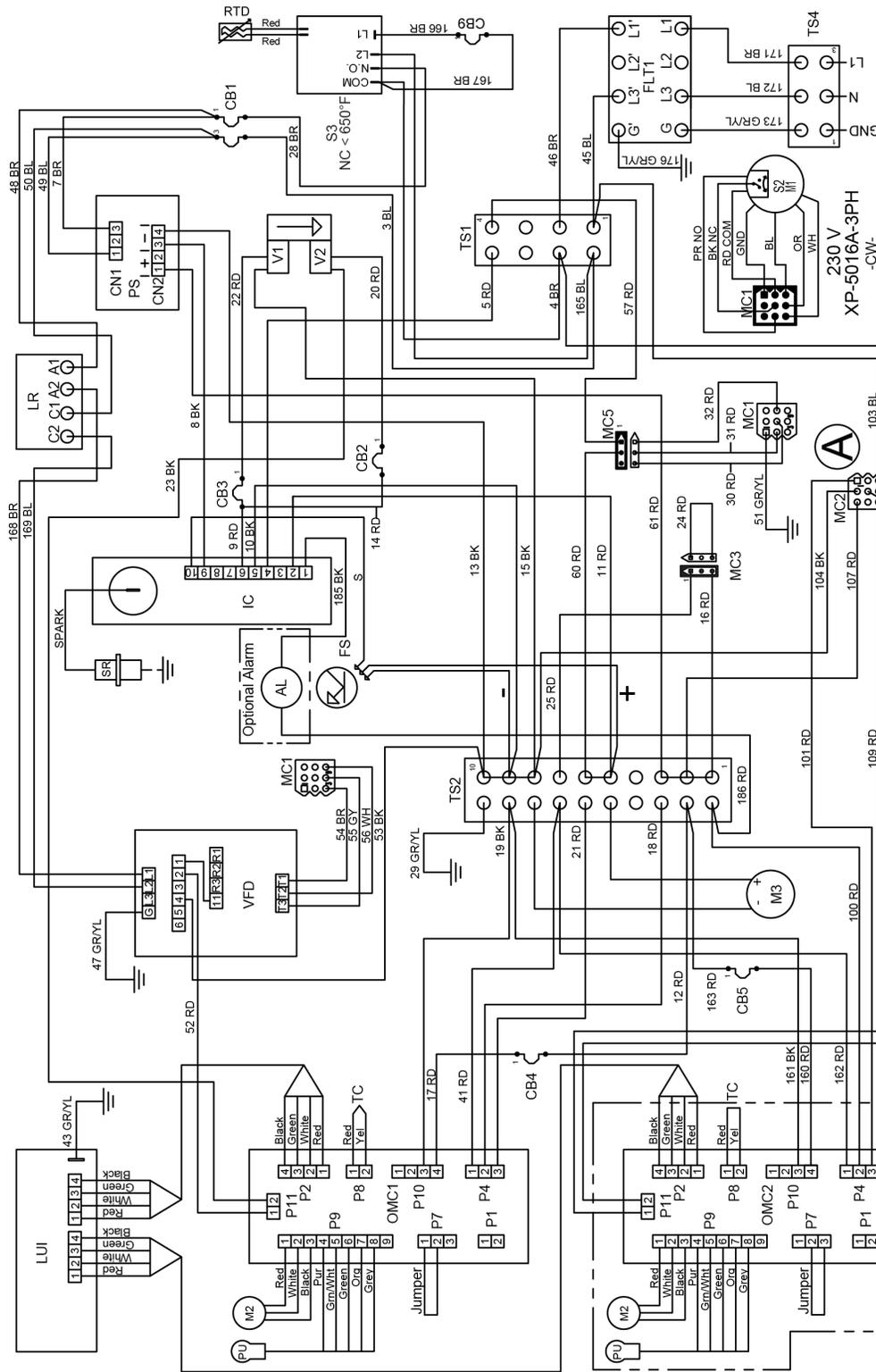


X3G-3270-2B
 X3G-3870-2B
 120 VAC 1 PH 60 Hz
 XD-9130G-GA-S 2B RH
 RH Controls Left Side
 2/16/2021

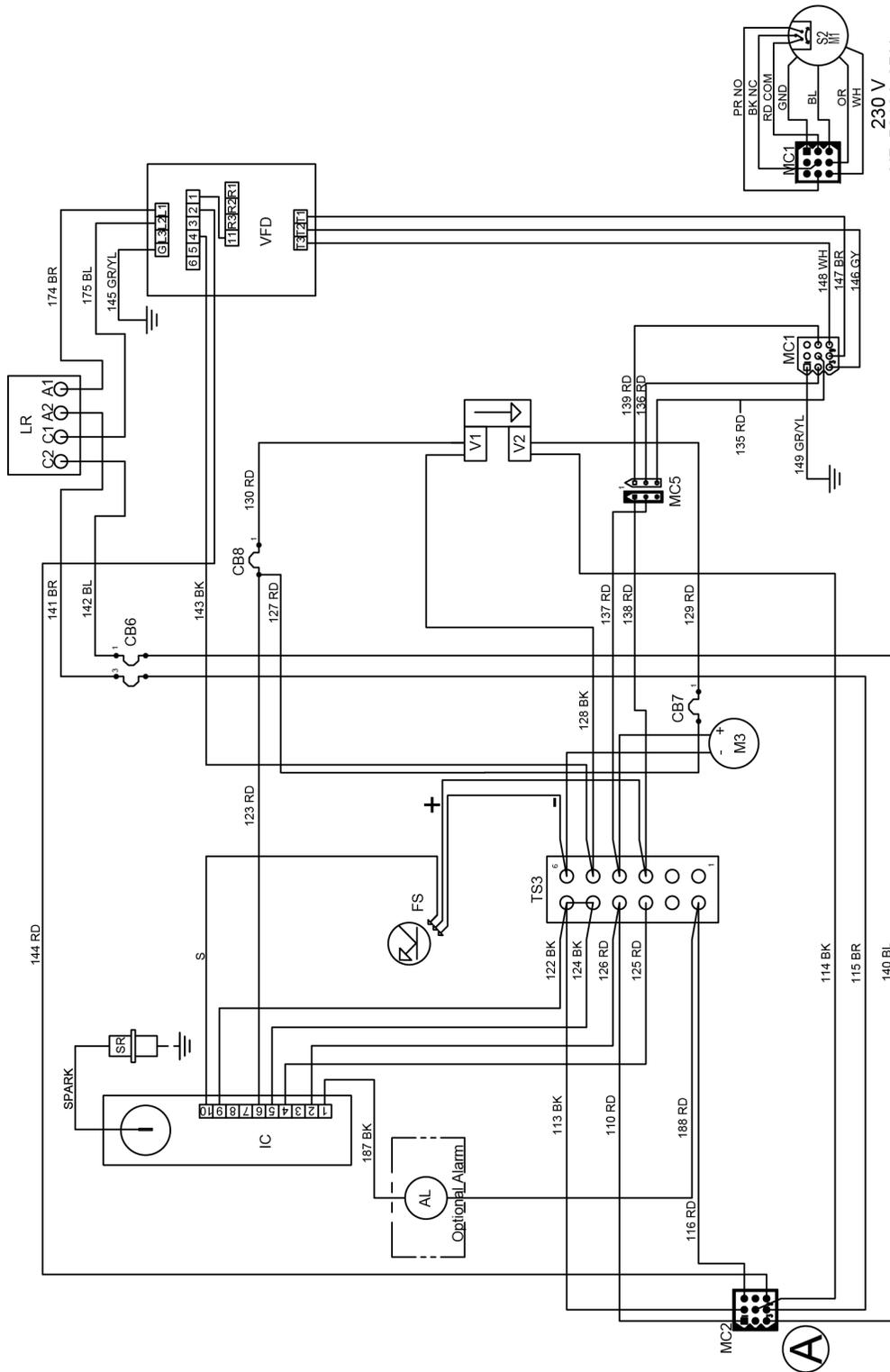
- CAP Capacitor 30µF
- CB6 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Hi/Low
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CS Current Sensor
- BK-Black BL-Blue BR-Brown GY-Gray OR-Orange PR-Purple RD-Red WH-White YL-Yellow
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- M1 Motor,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



- 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 Capacitor 30µF
- R2 Circuit Breaker, 15 Amp, Main
- R3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- R4 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- R5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- R6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- R7 Current Sensor
- R8 Flame Sensor
- R9 Ignition Control
- TS1 Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- X3G-3270-2B 120 VAC 1 PH 60 Hz
- X3G-3870-2B RH Controls Right Side
- XD-9130G-GA-S 2B RH
- 2/16/2021

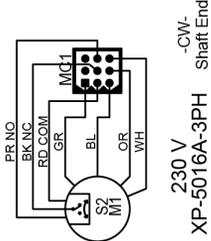
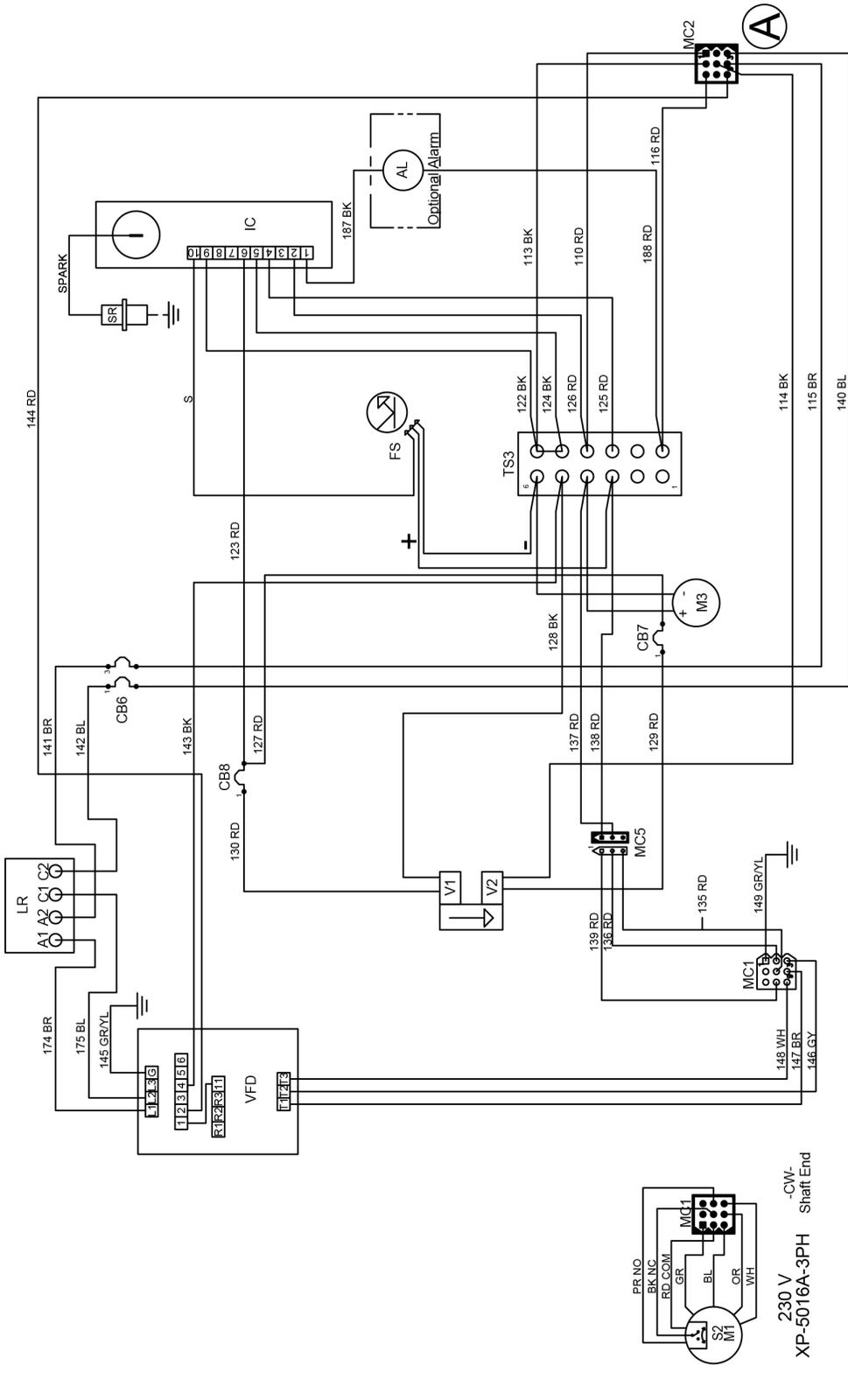


- AL Alarm, Ignition
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- FLT1 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FS Power Filter, EMI
- RD-Red
- BK-Black
- BL-Blue
- BR-Brown
- GRYL-Green Yellow
- OR-Orange
- WH-White
- GY-Gray
- IC Ignition Control
- LUI Large User Interface
- LR Line Reactor, 3% Impedance
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- X3G-3270-2B
- X3G-3870-2B
- 230 VAC 1 PH 50 HZ
- XD-9130G-GA-W 2B LH
- LH Controls Left Side
- 11/20/2020



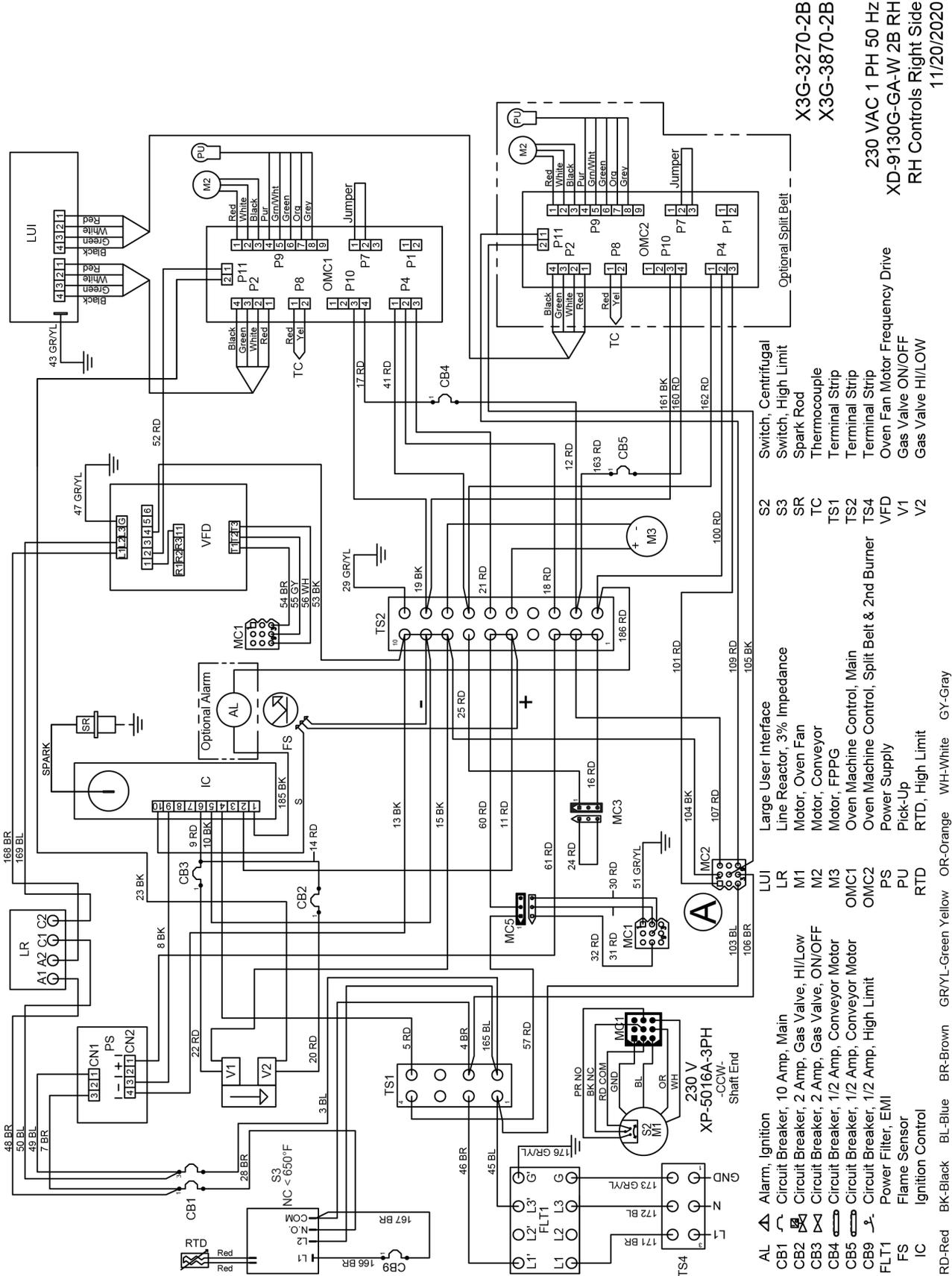
X3G-3270-2B
X3G-3870-2B
230 VAC 1 PH 50 Hz
XD-9130G-GA-W 2B LH
LH Controls Right Side
11/20/20

- 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 GR/YL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- TS3 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- Line Reactor, 3% Impedance
- Motor, Oven Fan
- Motor, FPPG
- Switch, Centrifugal
- Spark Rod
- Motor, 3%
- Motor, FPPG
- Switch, Centrifugal
- Spark Rod



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

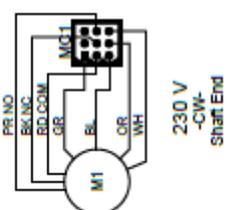
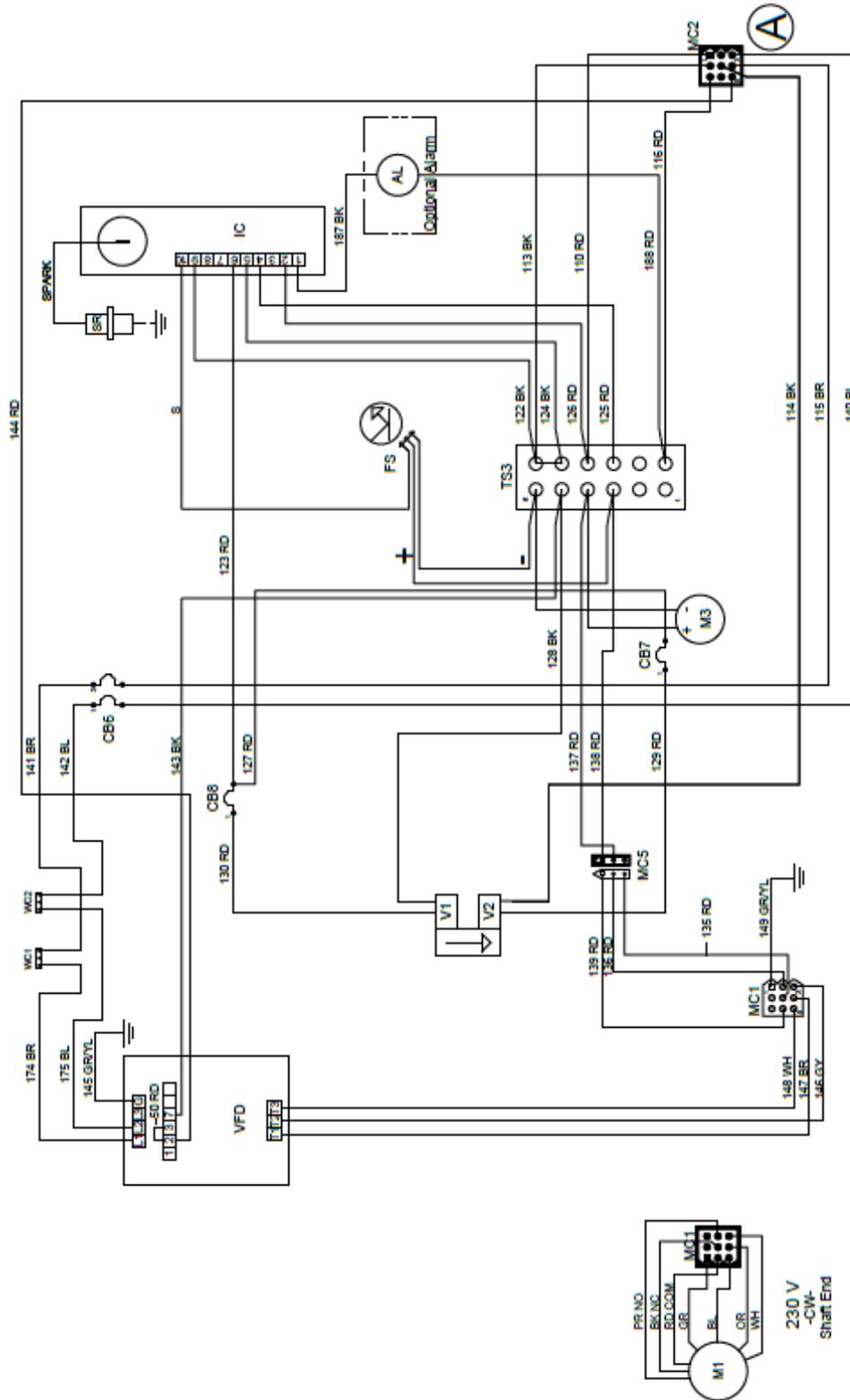
- AL Alarm, Ignition
- CB6 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR/YL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- LR Line Reactor, 3% Impedance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



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

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





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

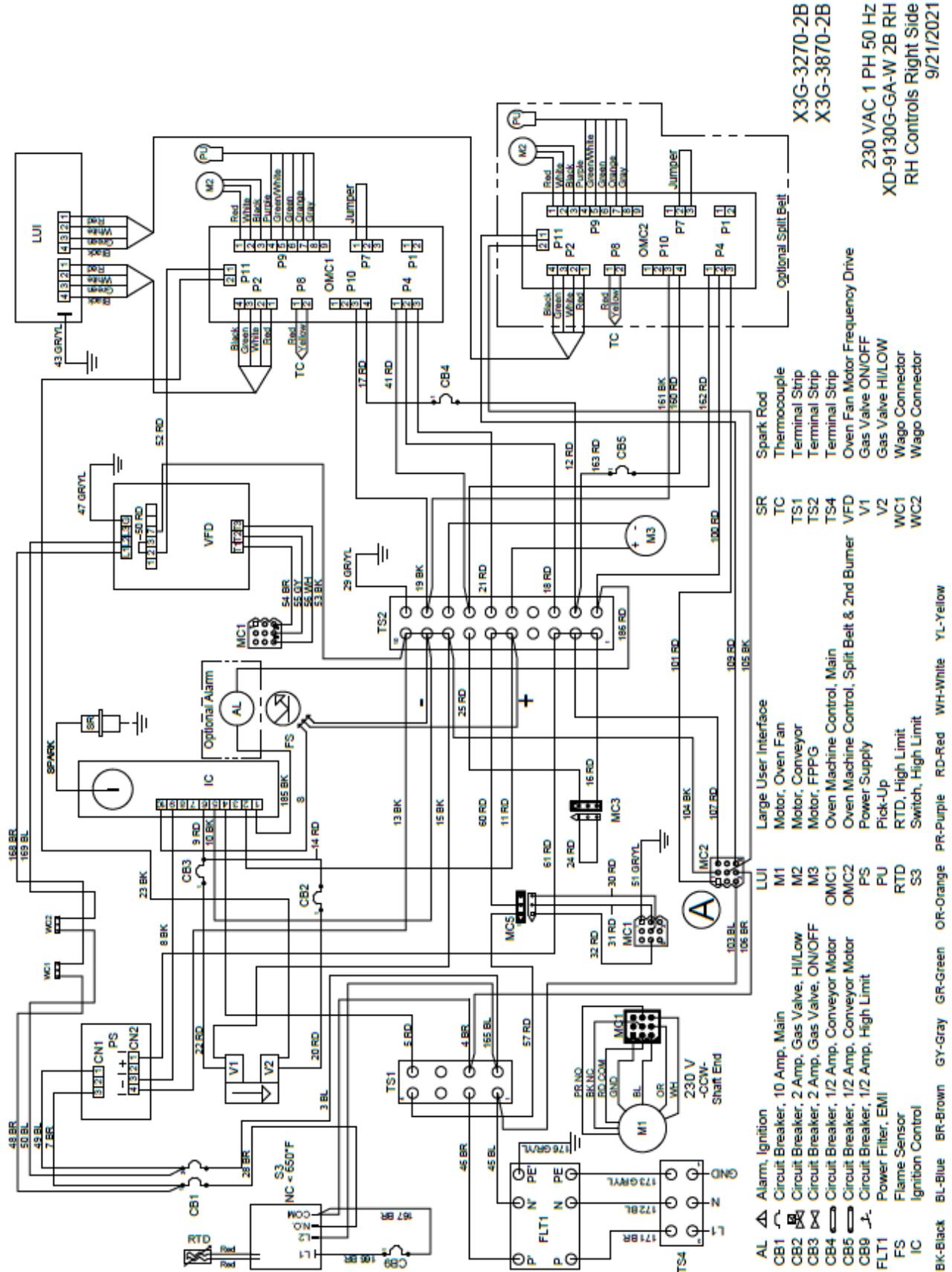
Oven Fan Motor Frequency Drive
Gas Valve ON/OFF
Gas Valve HI/LOW
Wago Connector
Wago Connector

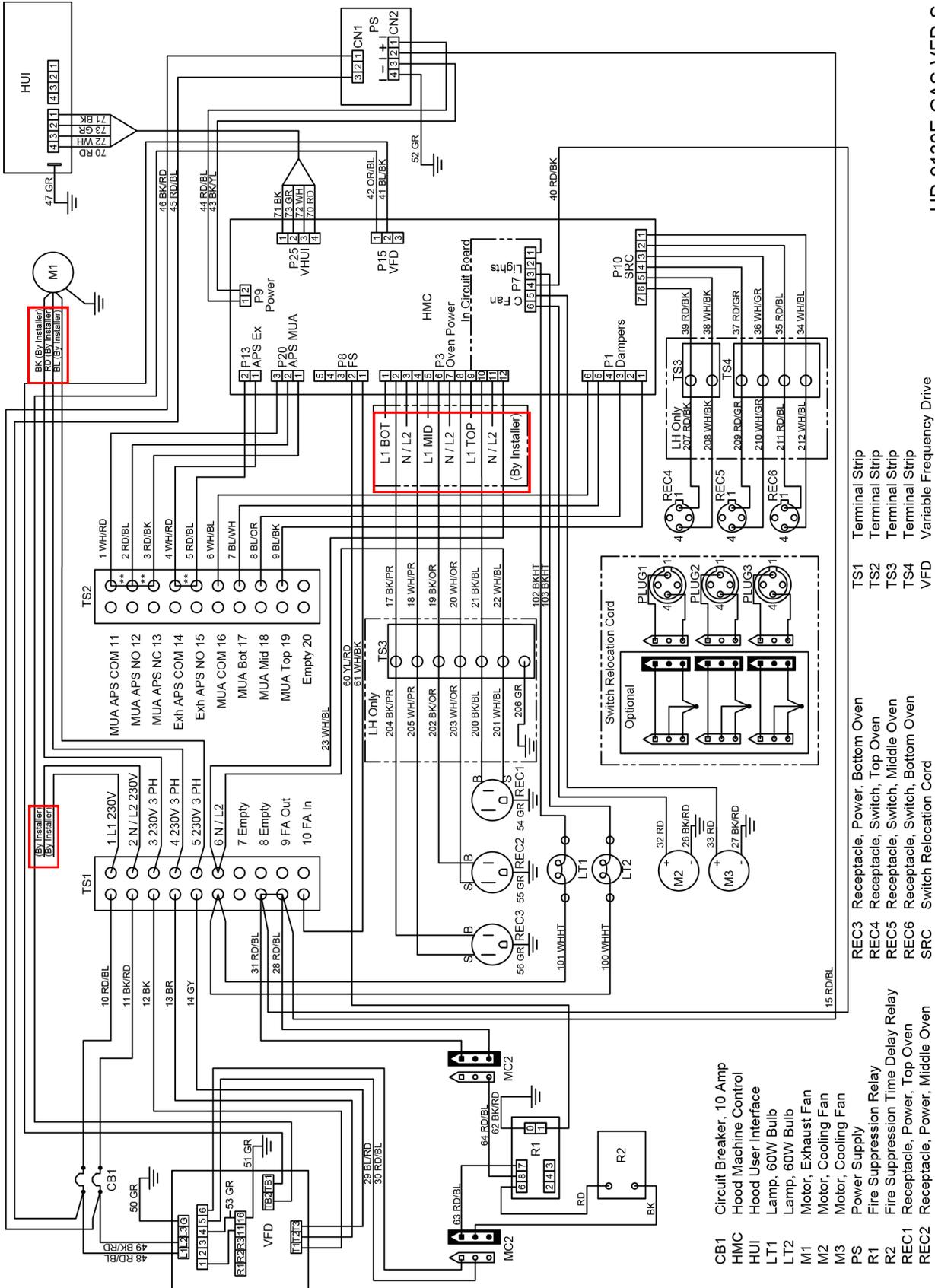
Ignition Control
Motor, Oven Fan
Motor, FPPG
Spark Rod
Terminal Strip

IC
M1
M3
SR
TS3

AL Alarm, Ignition
CB88 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
CB88 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

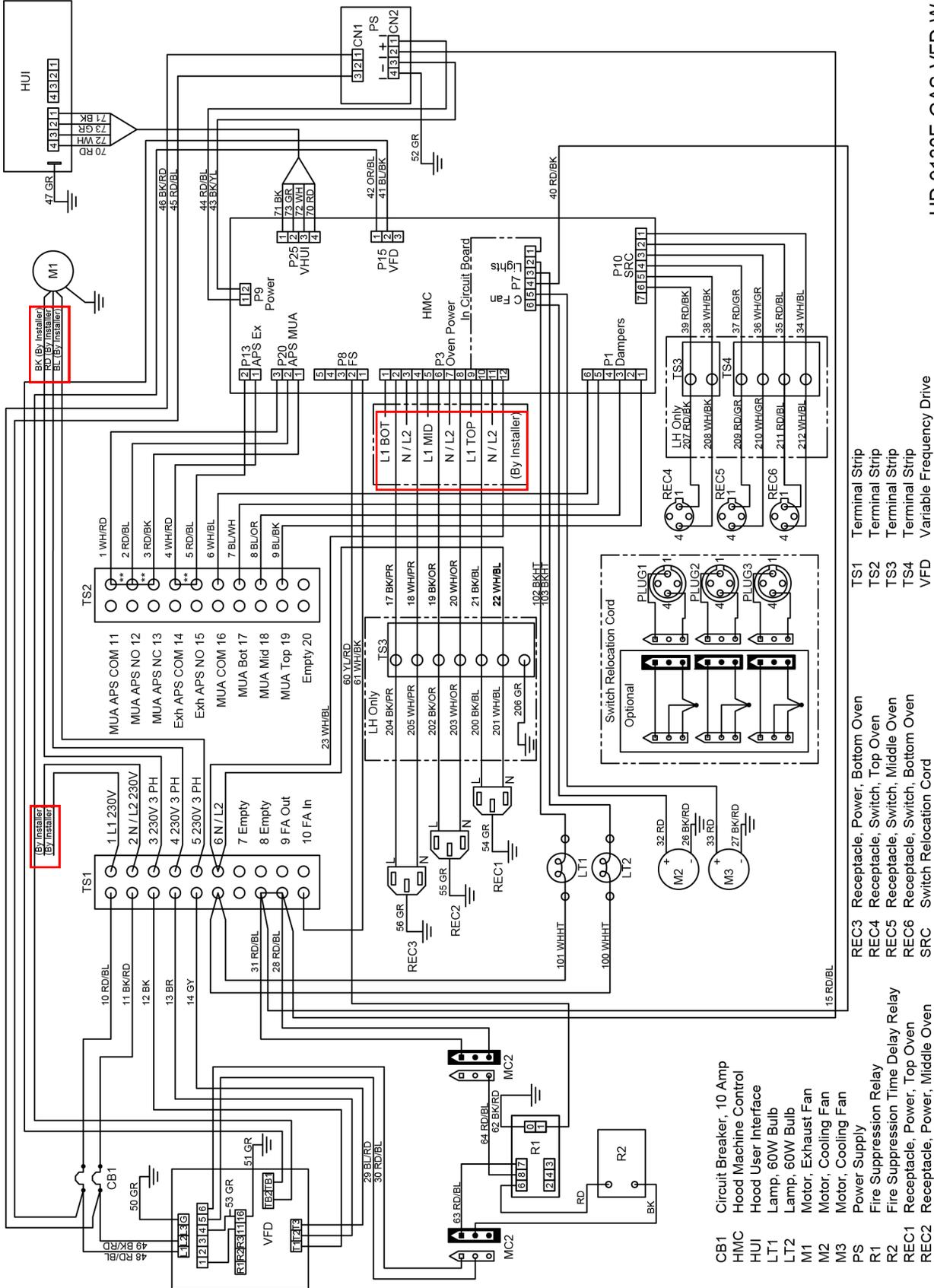




HD-9130E-GAS-VFD-S
11/20/2020

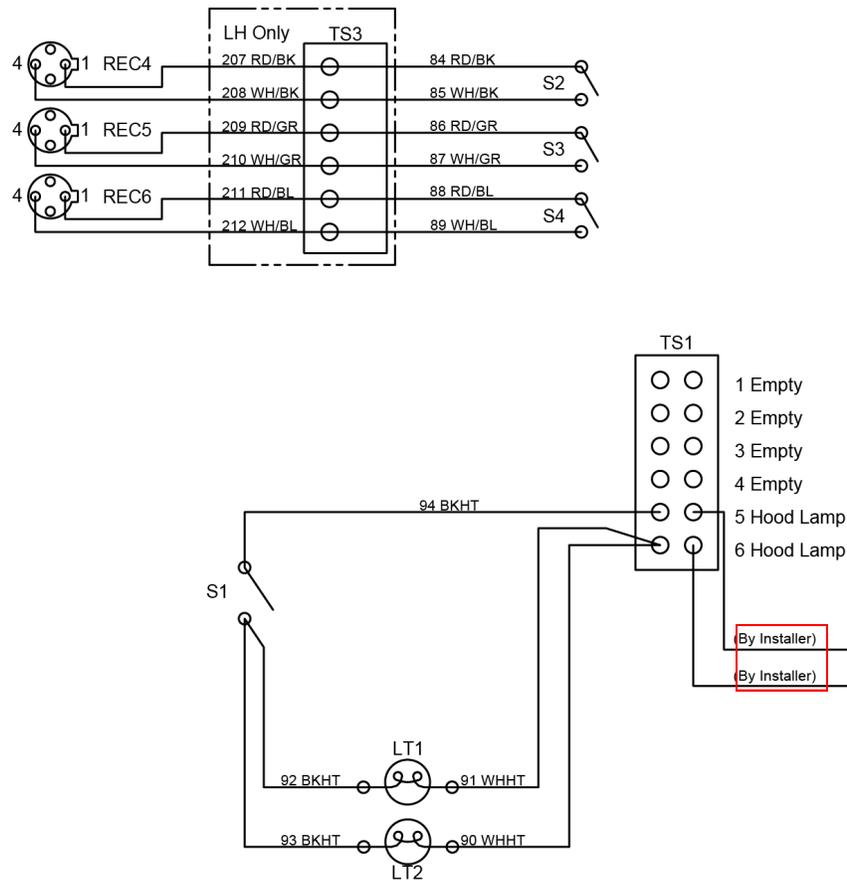
** - Remove Jumpers for APS





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

** - Remove Jumpers for APS



- 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