



XD 9007A
SWH03HF02
5/9/2023
French



XLT Four Électrique & XLT Hotte Pièces & Service Manuel



PRUDENCE

Lisez ce manuel avant d'utiliser cet appareil.

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

Pour une utilisation avec les versions XLT Four électrique suivantes: Pour une utilisation avec les versions XLT Hotte suivantes:

Standard (S) H
Monde (W) H

Standard (S) F
Monde (W) F



Traduction des instructions originales

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

**POUR VOTRE SÉCURITÉ**

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



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



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

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

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

Revision History Table

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

Les définitions & les symboles

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



DANGER

ISO 7000-0434: Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si pas évitée, peut entraîner des blessures graves ou la mort.



HAUTE
TENSION

IEC 60417-5036: Indique une haute tension. Il attire votre attention sur des articles ou des opérations qui pourraient être dangereux pour vous et d'autres personnes utilisant cet équipement. Lisez le message et suivez attentivement les instructions.



ATTENTION

ISO 7000-0434: Indique une situation potentiellement dangereuse, que si pas évitée, peut entraîner des coupures ou être écrasé. Il attire votre attention sur des articles ou des opérations qui pourraient être dangereux pour vous et d'autres personnes utilisant cet équipement.



PRUDENCE

ISO 7000-0434: Indique une situation potentiellement dangereuse, que si pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou modérées ou graves dommages au produit. La situation décrite dans le ATTENTION peut, sinon éviter, conduire à des résultats sérieux. Mesures de sécurité importantes sont décrites dans ATTENTION (ainsi que AVERTISSEMENT), veuillez donc à les observer.



REMARQUE

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



POINTE

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



LIRE LE MA-
NUEL

ISO 7000-0790: Lisez les instructions avant d'utiliser cette machine.



ÉQUIPEMENT
DE CLASSE II

IEC 60417-5172: Une classe II ou double appareil électrique isolé.



TERRE DE PRO-
TECTION

IEC 60417-5019: Terminal qui est destiné à être connecté à un conducteur externe.



ÉQUIPOTENTIALITÉ

IEC 60417-5021: Ayant le même potentiel électrique de potentiel électrique uniforme.



FUSE-LINK

IEC 60417-5016: Terminal qui est destiné à être connecté à un conducteur externe.

**LA SÉCURITÉ DÉPEND DE VOUS****PRUDENCE**

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

**DANGER**

L'installation et les réparations de tous les appareils électriques et des hottes d'évacuation de ventilation ne doivent être effectuées que par un professionnel qualifié qui a lu et compris ces instructions et qui connaît les mesures de sécurité appropriées. Lisez attentivement ce manuel avant d'installer ou de réparer cet équipement.

- Ne pas restreindre le flux d'air de ventilation vers l'unité. Prévoyez un espace suffisant pour le fonctionnement, le nettoyage et l'entretien de l'unité en position installée.
- Maintenez la zone libre et dégagée de tout matériau combustible. **NE PAS VAPORISER D'AÉROSOLS À PROXIMITÉ DE CET APPAREIL LORSQU'IL EST EN FONCTIONNEMENT.**
- Les fours sont certifiés pour être installés sur des sols combustibles ou non combustibles, et à côté de murs combustibles ou non combustibles.
- Les schémas électriques se trouvent à l'intérieur du boîtier de commande du Four, dans ce manuel et en ligne sur le site www.xltovens.com. Débranchez l'alimentation électrique de l'appareil avant d'effectuer tout entretien.
- Cet appareil nécessite une hotte de ventilation conforme aux codes locaux.
- Cet appareil doit être alimenté par un courant électrique de même tension, phase et fréquence que ceux indiqués sur la plaque signalétique située sur le côté de l'appareil.
- Des dégagements minimums doivent être maintenus par rapport aux matériaux de construction combustibles et non combustibles.
- Respectez tous les codes locaux lors de l'installation de cet appareil.
- Respectez tous les codes locaux pour la mise à la terre de l'appareil.
- L'appareil ne doit pas être nettoyé au jet d'eau (eau à haute pression).
- La plupart des fours XLT sont certifiés pour être utilisés dans des piles de jusqu'à quatre (4) unités de produits XLT. L'intégration de produits d'autres fabricants dans une pile de fours n'est pas recommandée et annule toute garantie. XLT n'assume aucune responsabilité pour les applications de produits mixtes.
- Le fait de ne pas appeler le service à la clientèle de XLT au 1-888-443-2751 ou au 1-316-943-2751 avant de contacter une entreprise de réparation annule toutes les garanties.
- Cet appareil fonctionne en dessous de 75 dBA.
- **VEUILLEZ CONSERVER CE MANUEL POUR TOUTE RÉFÉRENCE ULTÉRIEURE.**

Avertissement et informations de sécurité	2
Table des matières	5
Généralités	6
Garantie	8
Responsabilités en matière d'installation	10
Théorie de fonctionnement du four	11
Théorie de fonctionnement de la hotte	18
Dépannage des fours	23
Dépannage des hotte	25
Procédures de service des fours	27
Procédures de service des hotte	32
Commande de pièces	34
Pièces de four	35
Pièces de la hotte	63
Schémas électriques	66
Certifications	86
Remarque	88
Liste de contrôle pour la mise en route du Four	89

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

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

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

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

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

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

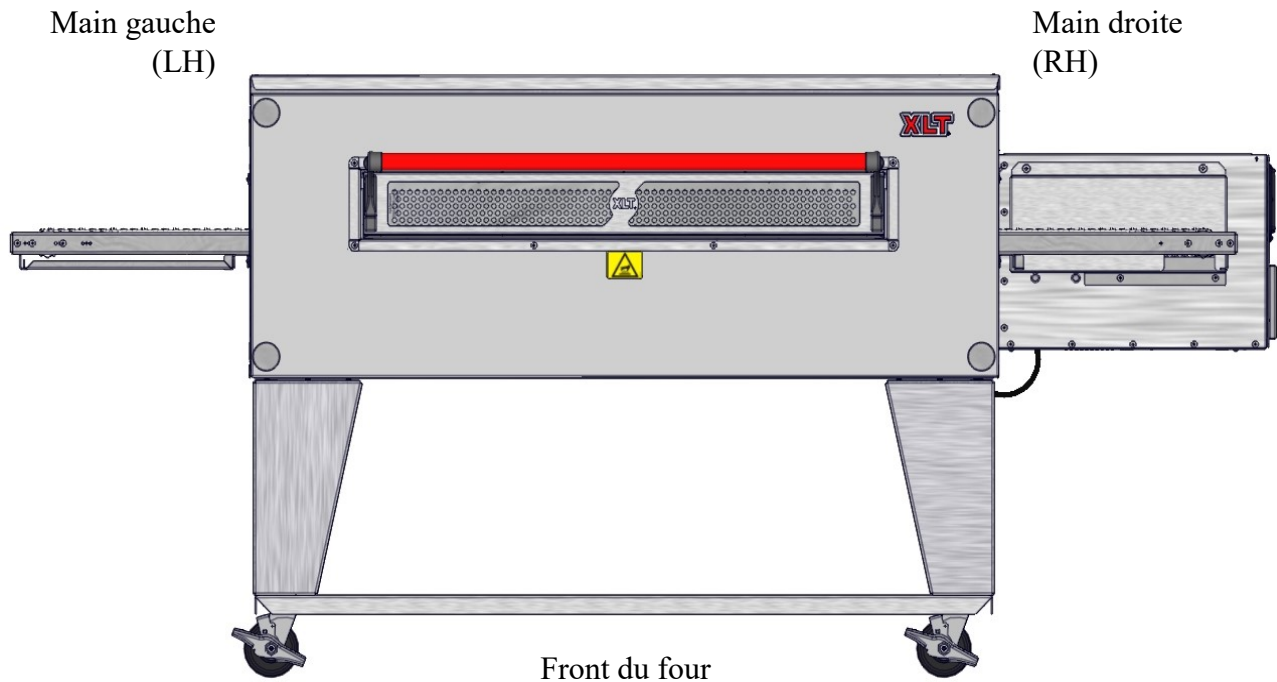
Pour obtenir un soutien technique pour le four ou la hotte que vous avez acheté, XLT dispose d'un personnel de service à la clientèle qualifié qui peut vous aider à résoudre tout type de problème lié à l'équipement XLT que vous pourriez rencontrer. Le service à la clientèle est disponible 24 heures sur 24, 7 jours sur 7 et 365 jours par an au 1-888-443-2751/1-316-943-2751 ou sur le site www.xltovens.com.

Conservez ce manuel

Ce document est la propriété du propriétaire de cet équipement

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

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



Garantie - US et Canada

Rev J

Date D'approbation: 09/22/2022

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

LES OBLIGATIONS DU PROPRIÉTAIRE:

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

CE QUI N'EST PAS COUVERT:

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

LES RÉCLAMATIONS TRAITÉES COMME SUIV :

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

Garantie – International

Rev L

Date D'approbation: 09/22/2022

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

DUTIES OF THE OWNER:

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

CE QUI N'EST PAS COUVERT:

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

LES RÉCLAMATIONS TRAITÉES COMME SUIT :

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



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



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

Légende des schémas électriques:

C	Contactor		froidissement	S2	Interrupteur, centrifuge
CAP	Condensateur	OMC	Contrôle des machines	S3	Interrupteur, limite haute
CB	Disjoncteur		à four	SC	Noyau de suppression
CS	Capteur de courant	PB	Bloc de puissance	SSR	Relais à l'état solide
H	Élément chauffant	PL	Serrure à pousse	TC	Thermocouple
FLT	Filtre, tension de contrôle	PS	Alimentation électrique	TS	Bande terminale
LUI	Grande interface utilisateur	PU	Ramasser	VFD	Entraînement de la fréquence
M1	Moteur, ventilateur de four	R1	Relais du moteur du ventilateur		du moteur du ventilateur du
M2	Moteur, convoyeur		du four		four
M3	Moteur, Ventilateur de re	RTD	RTD, limite haute	WC	Connecteur Wago

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

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

1. La LUI s'allume et affiche la température réelle jusqu'à ce que le point de consigne soit atteint, ainsi que le temps de fonctionnement de la ceinture.
2. Le moteur du ventilateur du four (M1) situé sur le mur du fond fonctionne, ce qui allume le voyant du ventilateur principal de l'OMC.
3. Le ventilateur (M3) situé sur le panneau de contrôle fonctionne.
4. Les éléments chauffants seront alimentés en électricité, ce qui allumera le voyant de chauffage du MOC.
5. La bande transporteuse se déplace, ce qui allume le voyant du convoyeur sur l'OMC.

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

- La tension du secteur pour les Four standard est supposée être de 208/240 VAC, 3 Φ , 60 Hz.
- La tension de ligne pour les fours Monde est supposée être de 380 VAC, 3 Φ , 50 Hz.

Prartie 1:

L'alimentation provient de la connexion électrique sur le mur. La tension du secteur est ensuite transportée dans le Four par le cordon d'alimentation jusqu'au bloc d'alimentation (PB). Les fils qui sortent du bloc d'alimentation mènent au disjoncteur (CB), puis à l'alimentation électrique (PS), au commutateur de limite supérieure (S3) et à d'autres composants. Après le bloc d'alimentation, 24 VDC est fourni au bornier (TS2). De l'autre côté du TS2, l'alimentation est ensuite fournie à la commande du Four (OMC).

Lorsque le bouton d'alimentation principal est activé, l'OMC envoie du courant au relais du moteur du ventilateur du four (R1) ou au variateur de fréquence du moteur du ventilateur du four (VFD Monde et Australie uniquement). Ce dernier alimente alors le moteur du ventilateur du four (M1). Une fois que le commutateur centrifuge du moteur principal (S2) se ferme dans les fours Monde ou que le courant est détecté par le capteur de courant (CS) pour les fours standard, il alimente la bobine des contacteurs (C1 et C2), ce qui ouvre le contacteur qui alimente les SSR (SSR1-4) et les éléments chauffants (H1-H6). Les SSR sont des éléments contrôlés par l'OMC.



Partie 2:

C1 & C2 - Un contacteur est un contacteur à commande électrique utilisé pour commuter un circuit d'alimentation. Un contacteur est commandé par un circuit de commande qui a un niveau de puissance beaucoup plus faible que le circuit de commutation. Ils se composent d'une petite bobine et un ensemble de trois contacts SPST. Quand l'interface utilisateur locale est activée et S2 est fermé, 24 la tension VDC est appliquée à la bobine, ce qui ferme les contacts. Ensuite, le pouvoir est autorisé à circuler à la RSS de. Si la température à S3 dépasse 600°F/316°C, ou si S2 n'est pas fermé, la tension est interrompue dans la bobine, ce qui ouvre les contacteurs.

CAP - Le condensateur est monté physiquement à l'intérieur du boîtier de commande, mais câblé au monté à l'extérieur M1. Le M1 est un condensateur de Split (PSC) moteur permanent. PSC signifie un moteur à condensateur dans lequel le condensateur de démarrage et l'enroulement auxiliaire restent dans le circuit à la fois le démarrage et en cours d'exécution. La PAC est un 30,0 uF +/- 6% 370VAC / B 50/60 Hz.

CB - Les disjoncteurs sont utilisés pour protéger les composants électriques. La valeur actuelle est imprimée sur le devant de tous les disjoncteurs. Si un disjoncteur est déclenché, éliminer la cause et appuyer sur l'avant pour réinitialiser.

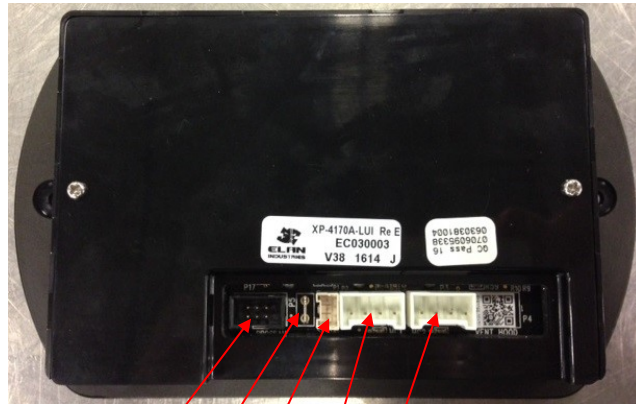
CS - Le capteur de courant détecte le courant électrique (CA) dans un fil, et génère un signal proportionnel à celui-ci. Le signal généré est une tension analogique et l'envoie ensuite à la LUI. Celle-ci surveille l'état du moteur du ventilateur du four pour contrôler l'appel du signal de chaleur.

FLT 1 - Est-ce un filtre en ligne utilisé dans les fours du monde. Le filtre est placé en série avec la tension de ligne étant fournie au four. Le filtre est utilisé pour réduire les interférences électromagnétiques créés par notre équipement et à l'arrière-alimentation dans d'autres appareils. filtres EMI utilisent des condensateurs pour inhiber le courant continu tout en permettant un courant alternatif. Les filtres EMI utilisent également des inductances qui redirigent des hautes tensions et hautes fréquences en dissipant les à la terre.

H1-H6 - Les éléments de chauffage convertissent l'électricité en chaleur par le processus de chauffage joule. un courant électrique à travers l'élément rencontre une résistance, ce qui entraîne l'élément chauffant. Les valeurs de résistance des quatre (4) différents numéros de pièces utilisées sont:

- XP-5201-208-4.5 4500 Watt 9.61 Ohms
- XP-5201-240-4.5 4500 Watt 12.80 Ohms
- XP-5202-208-5.3 5300 Watt 8.16 Ohms
- XP-5202-240-5.3 5300 Watt 10.87 Ohms

S'il vous plaît se référer à la section des pièces pour la bonne application.



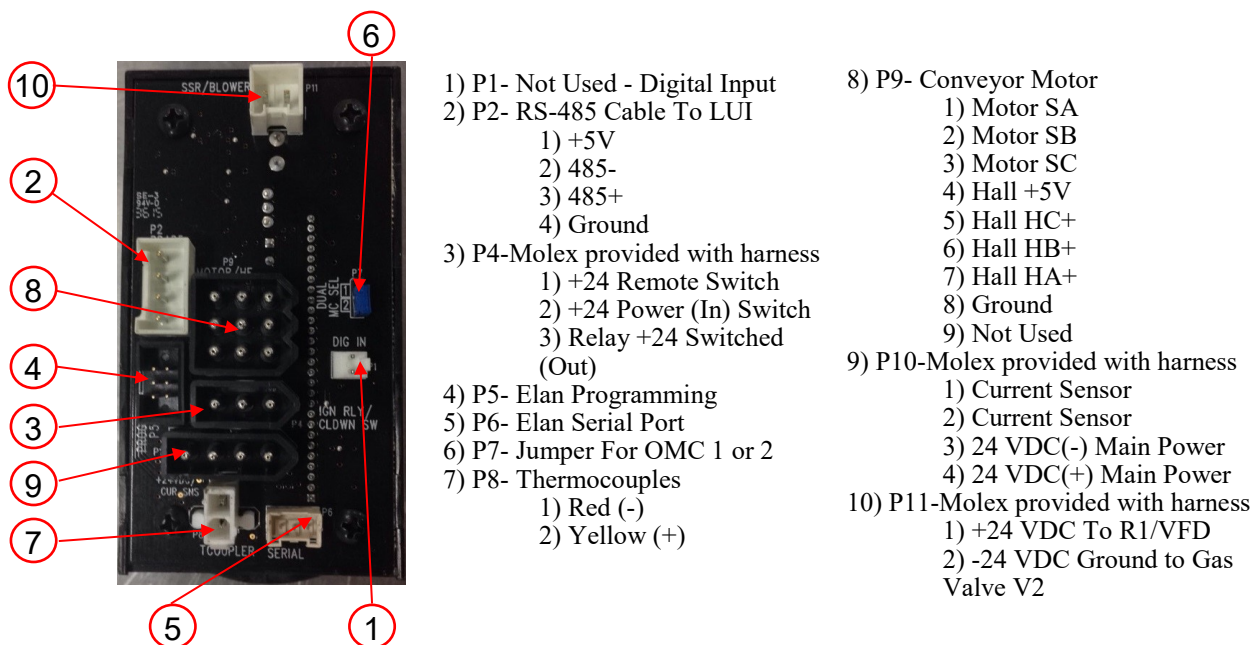
- 1) P1- Not Used
- 2) P2- RS-485 Cable To OMC1
 - 1) +5V
 - 2) 485-
 - 3) 485+
 - 4) Ground
- 3) P3- RS-485 Cable To OMC2
 - 1) +5V
 - 2) 485-
 - 3) 485+
 - 4) Ground
- 4) P5- Ground
- 5) P17- Elan Programming

LUI - L'interface utilisateur Grand est alimenté par la MOC par le câble RS 485. Le bouton d'alimentation principal est situé sur la face avant de l'IUL. Le convoyeur (s) et la température du four est contrôlé par l'interface utilisateur locale. Vous pouvez modifier les réglages d'usine pour la taille du four, VFD / Non VFD, mode de refroidissement, et le gaz / électrique, etc. Pour un four standard, il affiche également les principaux amplitudes de ventilateur. Le IUL affiche des messages d'erreur et les alarmes de maintenance. Il y a 12 presets de menu pour le temps prédéterminé et les réglages de température. L'écran peut être verrouillé pour empêcher le mal non désirée.

M1 – Le moteur principal pour les fours standards est un PSC, monophasé, moteur condensateur de marche et a un S2 interne. Le moteur est à double tension et réversible. La tension pour alimenter le moteur provient de la borne R1-22. Pour les fours mondiaux M1 est un moteur classé 3 inverseur de phase avec un S2 interne. Il obtient la puissance d'un entraînement à fréquence variable qui est ensuite activée par l'OMC. Le moteur principal continue à fonctionner pendant environ 30 minutes ou jusqu'à ce que la température du four est inférieure à 225°F/108°C après que le four est mis hors tension. Il n'y a aucune pièce réparable par l'utilisateur dans le moteur, et les paliers sont lubrifiés en permanence.

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

M3 - Le moteur du ventilateur de refroidissement est un moteur à entraînement direct de 24 VDC. En fonctionnement normal, il est alimenté par l'OMC. Ces ventilateurs sont utilisés pour maintenir le boîtier de commande au frais. Le moteur ne comporte aucune pièce réparable par l'utilisateur et les roulements sont lubrifiés en permanence.



OMC—Control Four lit les sélections ou les paramètres de l'IUL. Elle contient la logique de commandes de transport et les contrôles de température. La MOC va activer ou désactiver la RSS de, démarrer et arrêter M1, envoyer l'appel pour le signal de chaleur, lit le thermocouple et surveiller le capteur de courant.

PB - Le bloc d'alimentation est un point de départ pour de multiples fils de différentes jauges de connexion.



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

PS - L'alimentation redresse la tension de la ligne à 24 VDC, et alimente la MOC et S2. Un fusible 4 de l'amplificateur est utilisé pour fournir une protection contre les surintensités, qui est monté sur le PS lui-même. Il n'y a pas d'autres fusibles utilisés nulle part ailleurs.

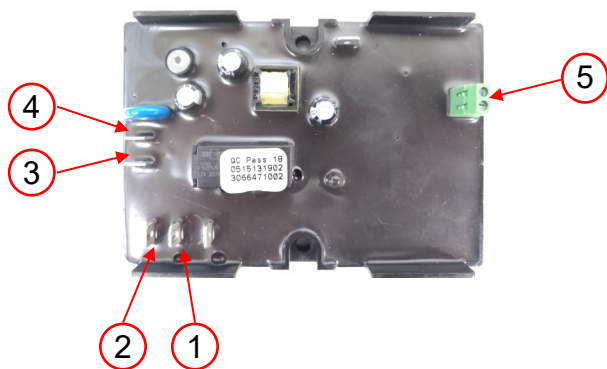
PU - Le Pick-Up est monté physiquement au sein de M2 et utilise la technologie à effet Hall intégrante du M2 pour surveiller la vitesse de rotation. Le signal d'effet Hall est transmis à la MOC, qui le convertit en vitesse de Voyage linéaire du convoyeur.

R1 - Le ventilateur du four relais moteur est utilisé comme un interrupteur à distance pour gérer la charge de l'amplificateur supérieur de M1.

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

S2 - Monde Fours- L'interrupteur centrifuge est un interrupteur unipolaire à double action (SPDT) physiquement monté à l'intérieur de M1. Lorsque M1 atteint sa vitesse maximale, S2 se ferme et envoie un signal de 24 VDC aux contacteurs. Il fonctionne comme un dispositif de sécurité pour empêcher les éléments de chauffer si M1 ne tourne pas.

S3 - Standard Fours- Le commutateur de limite haute pour les fours standard est un commutateur SPST bimétallique, normalement fermé (NC), physiquement monté dans le panneau latéral de la chambre de cuisson. Son but est d'assurer un fonctionnement à sécurité intégrée. Si la température de S3 dépasse 600°F/316°C, il s'ouvre et coupe la tension de ligne de tous les composants.

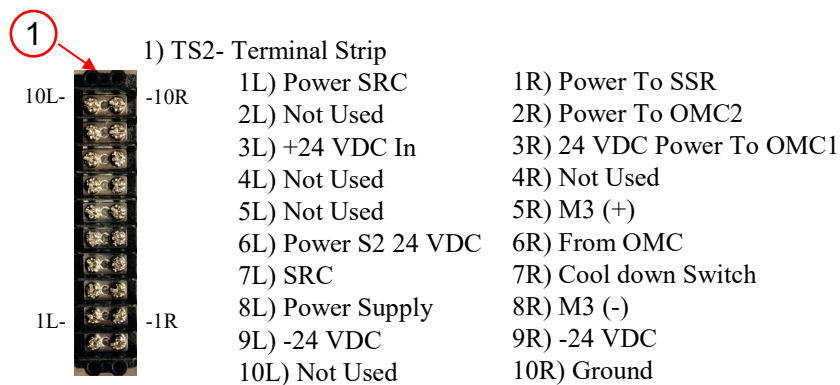


- 1) COM- Line Voltage
- 2) N.O.- Switched Line Voltage
- 3) L2- High Limit Power
- 4) L1- High Limit Power
- 5) RTD

S3 - Monde Fours- L'interrupteur à haute limite est un interrupteur électronique, SPST. Son but est d'assurer un fonctionnement à sécurité intégrée. Si la température du RTD dépasse 650°F/343° C, la LED rouge s'éteint et S3 s'ouvre pour interrompre la tension de ligne de tous les composants. Afin de réinitialiser le S3, vous devez débrancher l'alimentation principale.

SC - Le noyau de suppression est placé autour des fils après le bloc de puissance et le disjoncteur de l'élément chauffant sur nos modèles 380/415V et est utilisé pour réduire les interférences haute fréquence du câblage avant de continuer les autres composants dans le boîtier de commande.

SSR 1-4 - Un relais statique est un dispositif de commutation électronique dans lequel un petit signal de commande de l'OMC un courant de charge plus grande et la tension. Il comprend un capteur de tension qui répond à la TC, un dispositif de changement d'état solide qui met sous tension des éléments de chauffage (H1-6) soit allumé ou éteint, et le fait sans pièces mécaniques.



*Références de l'image ci-dessus Fours à commande manuelle droite (RH)

TC - Le thermocouple est un type K. Il est constitué de deux conducteurs différents qui produisent une tension proportionnelle à une différence de température entre les deux extrémités de la paire de conducteurs. Le TC est relié aux terminaux P8 1 et 2 sur la MOC. Le signal de millivolts est utilisé pour afficher la température réelle.

TS 2- Ce sont des bandes terminales, qui servent de point de départ pour les fils de connexion.



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

VFD -Le variateur de fréquence convertit une puissance de 50 Hz en une puissance de 60 Hz afin que le ventilateur du four puisse fonctionner au régime souhaité par le client, sans dépasser 65 Hz. Le VFD convertit la tension d'alimentation en courant alternatif en courant continu, puis convertit le courant continu en une source de fréquence triphasée appropriée pour M1. Le VFD est mis en marche par l'intermédiaire de l'OMC P11-1. Un manuel complet peut être consulté à l'adresse suivante www.xltovens.com.

Légende des schémas électriques :

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

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

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

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

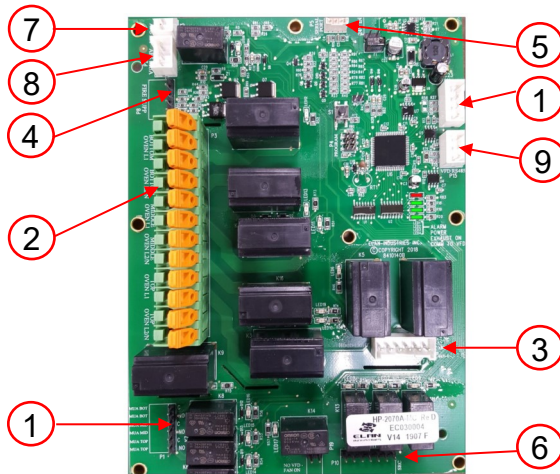
Partie 1 :

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

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

Partie 2 :

CB - Les disjoncteurs sont utilisés pour protéger les composants électriques. De CB est déclenché, éliminer la cause et appuyer sur l'avant pour réinitialiser.



1) P1- Dampers

- 1) MUA Top
- 2) Not Used
- 3) MU A Middle
- 4) Not Used
- 5) MUA Bottom
- 6) Common

2) P3- Oven Power

- 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

- 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

- 1) To TS1-10L
- 2) To R1-1
- 3) Not Used
- 4) Not Used
- 5) Not Used

5) P9- Power

- 1) +24 VDC Power Supply CN2-1
- 2) -24 VDC Power Supply CN2-4

6) P10- Switch Relocation Cord

- 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

- 1) TS2-4R
- 2) TS2-5R

8) P15- VFD

- 1) TB2
- 2) TB1
- 3) Not Used

9) P20- APS MUA

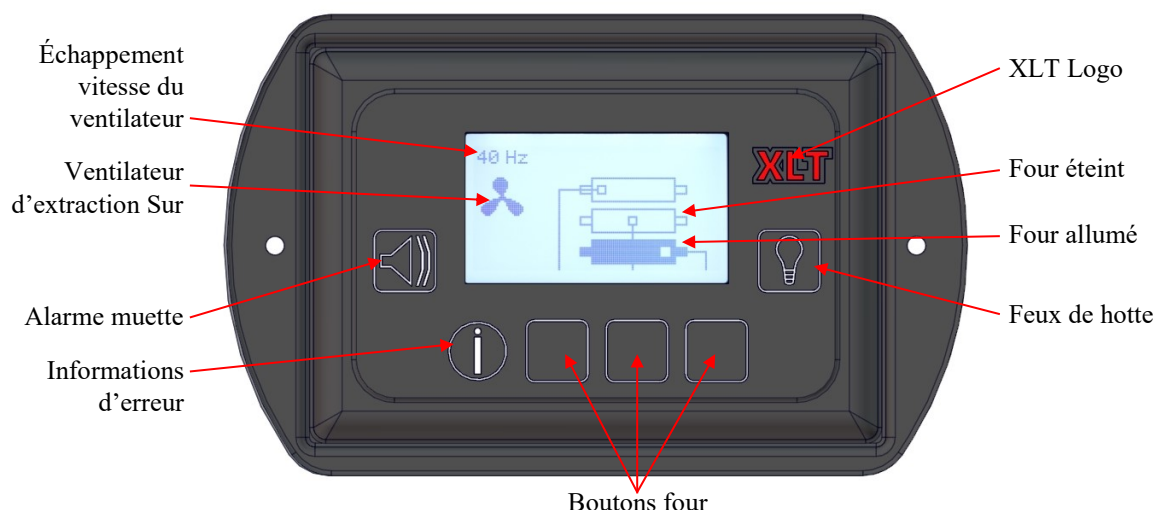
- 1) TS2-3R
- 2) TS2-2R
- 3) TS2-1R

10) P25- Cable to HUI

- 1) Black
- 2) Orange
- 3) White
- 4) Red

HMC - La commande de la machine à hotte est une carte de circuit imprimé qui comporte tous les relais permettant de contrôler les fonctions suivantes : activation du four SRC, activation du MUA, activation du VFD, surveillance des interrupteurs de contrôle de l'air et activation de l'éclairage.

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



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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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



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

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



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

(NOTE : VFD basé sur la date de fabrication)

Fonction mécanique

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

1. Vérifiez que le cordon d'alimentation du Four est connecté et/ou branché s'il est équipé d'une fiche et d'une prise.
2. Vérifiez que tous les disjoncteurs situés sur le panneau de commande du four et à l'arrière du boîtier de commande n'ont pas été déclenchés.
3. Vérifiez que les disjoncteurs du panneau de service électrique du bâtiment n'ont pas été déclenchés ou mis hors tension.
4. Vérifiez que le four est entièrement assemblé. Tous les doigts doivent être correctement installés. Une mise en place incorrecte ou incomplète des doigts peut provoquer un état de "vent" qui peut faire que le brûleur ne s'allume pas.
5. Dans le cas où le four ne s'allume pas correctement. Éteignez le four et attendez environ trente (30) secondes ou jusqu'à ce que le ventilateur cesse de tourner, puis rallumez le four.
6. (Installations du Monde) Si vous utilisez les interrupteurs à voiles, vérifiez sur l'interface utilisateur les messages d'erreur relatifs à la séquence des interrupteurs à voiles.



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

Remise à zéro

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

Codes d'erreur du service LUI

Alarme d'affichage	MC LED	Détermination d'erreur	Dépannage
Oven Probe	LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Temp Sensor Error, Open ou Short. Temp <40 ° F (4 ° C) ou > 700 ° F (371 ° C)	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
PCB Temp Probe	LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Temp Sensor Error, Open ou Short.	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Ignition Error	LED d'alarme allumée. Le LED HEAT clignote. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	À partir du signal d'activation de l'allumage (marche), si le four ne voit pas la température augmenter de 25 ° F (-4 ° C) en trois (3) minutes. Si le four redémarre (température réelle à moins de 50 ° F (10 ° C) du point de consigne), le délai d'erreur est de dix (10) minutes.	Effectuez une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Over Temp	LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Temp est 50 ° F (10 ° C) au-dessus du point de consigne pour une période > 1 min. Si l'utilisateur ajuste le point de consigne plus bas, inhibez l'alarme jusqu'à ce que le nouveau point de consigne soit atteint.	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Under Temp	LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Une fois le point de consigne atteint, la valeur réelle est inférieure à 15 ° F (-9 ° C) pendant plus de 30 minutes. Si l'utilisateur ajuste le point de consigne, réinitialise la minuterie.	Vérifiez si le tuyau de gaz est connecté. Ensuite, la soupape de gaz extérieure est-elle activée? Si oui, effectuez une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Over Speed	LED d'alarme allumée. DEL clignotante du convoyeur. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Vitesse > 30 sec. durée rapide vs point de consigne	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, vérifiez les paramètres LUI. Si les paramètres sont corrects, effectuez un test de panoramique pour confirmer les paramètres. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Under Speed	LED d'alarme allumée. DEL clignotante du convoyeur. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Vitesse > 30 sec. Durée lente par rapport au point de consigne	Vérifiez la chaîne de transmission et le pignon pour vérifier le bon état de fonctionnement. Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, vérifiez les paramètres LUI. Si les paramètres sont corrects, effectuez un test de panoramique pour confirmer les paramètres. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Software Error	Le voyant d'alarme clignote. Tous les autres voyants sont éteints.	Erreur logicielle interne	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
EEPROM Error	Le voyant d'alarme clignote. Tous les autres voyants sont éteints.	Mauvaise somme	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Key Short	Le voyant d'alarme clignote. Tous les autres voyants sont éteints.	Toute touche en court-circuit > 1 min.	Nettoyer l'écran LUI. Effectuez une réinitialisation matérielle. Si une erreur persiste, contactez XLT.
Comm Error	Le voyant d'alarme clignote. Tous les autres voyants sont éteints.	Erreur logicielle interne	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Hi Alarm	LED d'alarme allumée. LED de chaleur clignotante. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Hi Alarm point de consigne dépassé.	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Main Fan Low Amps	LED d'alarme allumée. Voyant lumineux du ventilateur. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Ampères inférieurs au niveau minimal par tableau de niveau d'amplificateur de ventilateur principal pendant 10 secondes	Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Main Fan High Amps	LED d'alarme allumée. Voyant lumineux du ventilateur. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Ampères supérieurs au niveau maximal par tableau de niveau d'amplificateur de ventilateur principal pendant 10 secondes	Vérifiez CBI pour voir s'il s'est déclenché. Si oui, réinitialisez CBI. Si non, effectuez une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.
Belt Jam	Voyant du convoyeur clignotant. Toutes les autres LED fonctionnent normalement.	Si la vitesse actuelle du moteur est inférieure à 25% de la dernière vitesse minimale du moteur.	Vérifier les obstructions. Si aucun obstacle n'est trouvé, vérifiez la chaîne d'entraînement et le pignon afin de vérifier qu'ils fonctionnent correctement. Effectuer une réinitialisation matérielle. Si l'erreur persiste, contactez XLT.

Si votre Four ne fonctionne toujours pas correctement, XLT dispose d'un personnel de service à la clientèle qualifié qui peut vous aider à résoudre tout type de problème lié à l'équipement XLT. Le service à la clientèle est disponible 24 heures sur 24, 7 jours sur 7 et 365 jours par an au 888-443-2751/316-943-2751, ou visitez www.xltovens.com.



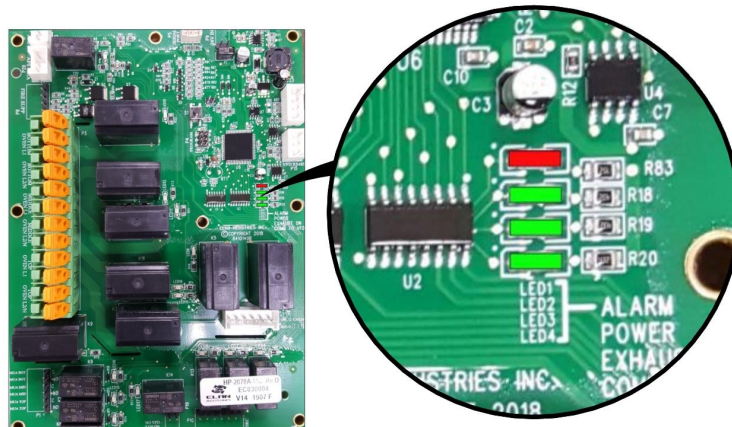
Retrait du panneau de couverture de VFD de capot expose haute tension. Procédez avec prudence et lisez attentivement ce qui suit les instructions.

Dépannage initial de la Hotte

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

Lumières LED de contrôle de la machine à Hotte

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



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

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

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

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

Si votre cagoule ne fonctionne toujours pas correctement, XLT dispose d'un personnel qualifié du service clientèle qui peut vous aider pour tout type de problème d'équipement de XLT que vous pourriez rencontrer. Le service clientèle est disponible 24 heures sur 24, 7 jours sur 7, 365 jours par an, au 888-443-2751/316-943-2751, ou sur le site www.xltovens.com.

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



POINTE

Lire toute instruction avant la programmation.



ENTER Utilisé pour sélectionner et enregistrer les paramètres.

UP Augmente le réglage du paramètre sélectionné.

DOWN Diminution de la valeur du paramètre sélectionné.

Pour entrer dans le mode technique d'usine, appuyez simultanément sur les boutons UP et DOWN pendant dix (10) secondes et les paramètres suivants s'afficheront : *Les écrans quitteront automatiquement les écrans de programmation après cinq (5) secondes d'inactivité.

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

Réglages de la Vitesse du Convoyeur



POINTE

Lire toute instruction avant la programmation.



ENTER Utilisé pour sélectionner et enregistrer les

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

UP Augmente le réglage du paramètre sélectionné.



DOWN Diminution de la valeur du paramètre sélectionné.

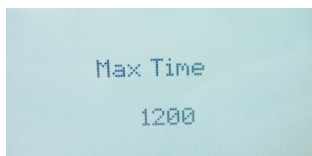


Pour entrer les paramètres de transport appuyez et maintenez trois (3) boutons (CACHÉ, haut et bas) pendant dix (10) secondes pour entrer. Affiche montreront les écrans de programmation avant auto-sortiez après cinq (5) secondes d'inactivité.



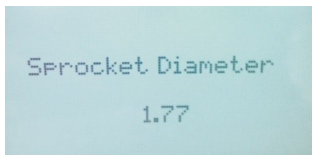
Un minimum de temps

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



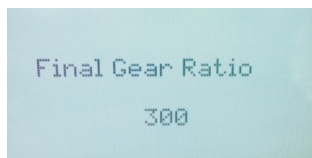
Temps maximum

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



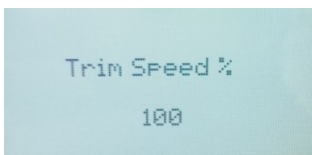
Diamètre de la roue dentée

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



Ratio final de vitesse

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



Vitesse garniture

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

Changement de direction du convoyeur à bande

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

Courroie standard

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

Courroie divisée

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

Inverterk VFD (World) Programming Procedure



POINTE



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

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



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



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



NAVIGATE Utilisé pour afficher des informations en temps réel, pour accéder et sortir du mode d'édition des paramètres et pour stocker les changements de paramètres.



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



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



PRUDENCE

Ne pas dépasser 65 Hz sur les paramètres VFD.

Instructions de programmation des paramètres d'usine

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





POINTE

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

Instructions De Programmation Pour Moins De 60 Hz

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

Instructions De Programmation Jusqu'à 65 Hz Max

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

Allen Bradley Power Flex 4M Restaurer XLT Défaut



POINTE

Lire toute instruction avant la programmation.

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

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

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



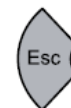
ENTER Utilisé pour sélectionner et enregistrer les paramètres.



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



ESCAPE Permet de revenir au menu précédent.



UP Augmente le réglage du paramètre sélectionné.



DOWN Diminution de la valeur du paramètre sélectionné.



Complet VFD manuel disponible à www.xltovens.com.

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

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

* Les fours DS ne sont disponibles qu'en piles simples et doubles.

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

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

Comment commander des pièces

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

Informations Four / Capot Requis:

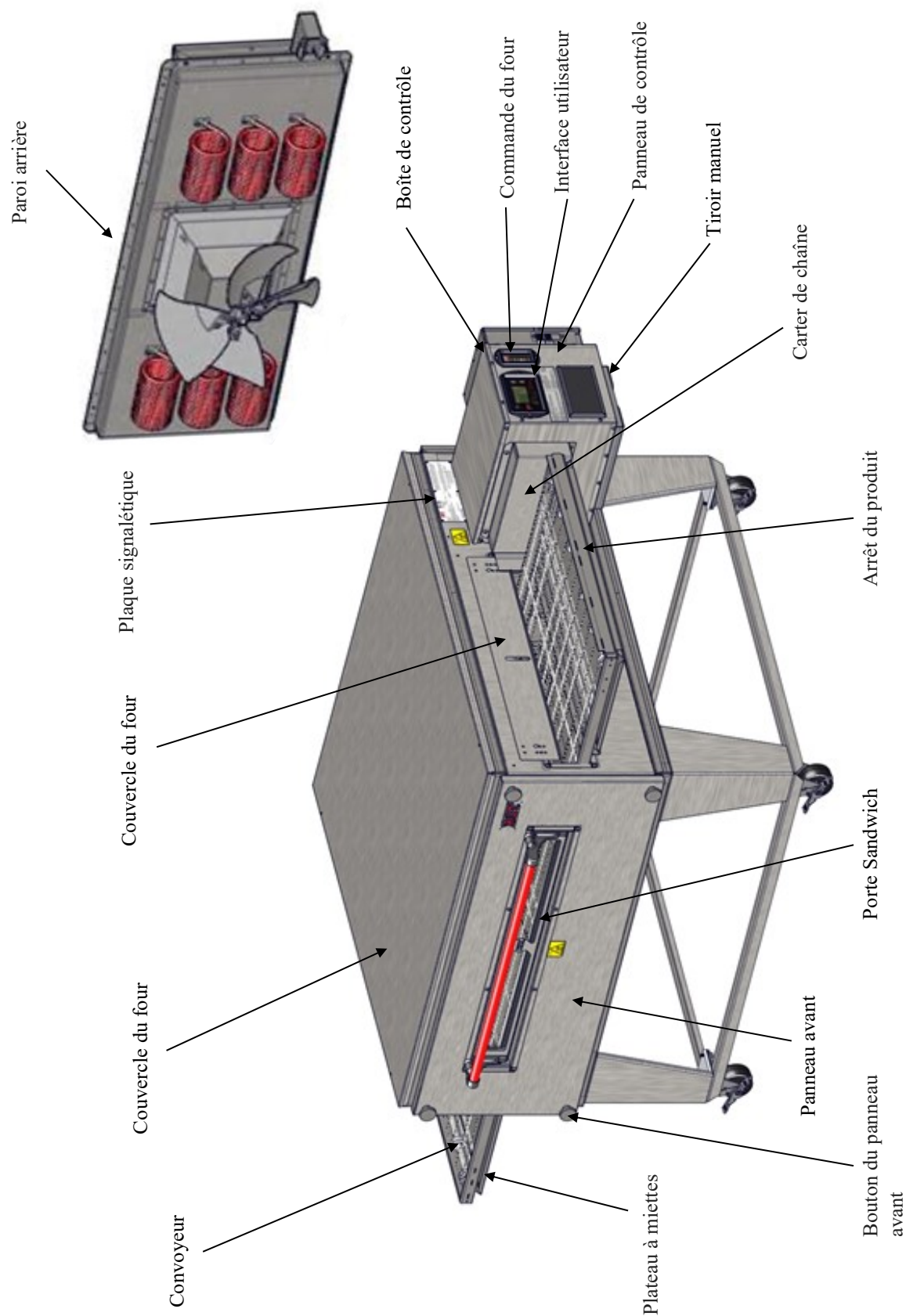
- Modèle #
- Serial #
- Date de fabrication
- Téléphone #
- Nom du contact
- Facturer
- Envoyez à
- Informations de carte de credit

P.O.R. = Prix Sur Demande

APPELEZ POUR CONNAÎTRE LES PRIX.



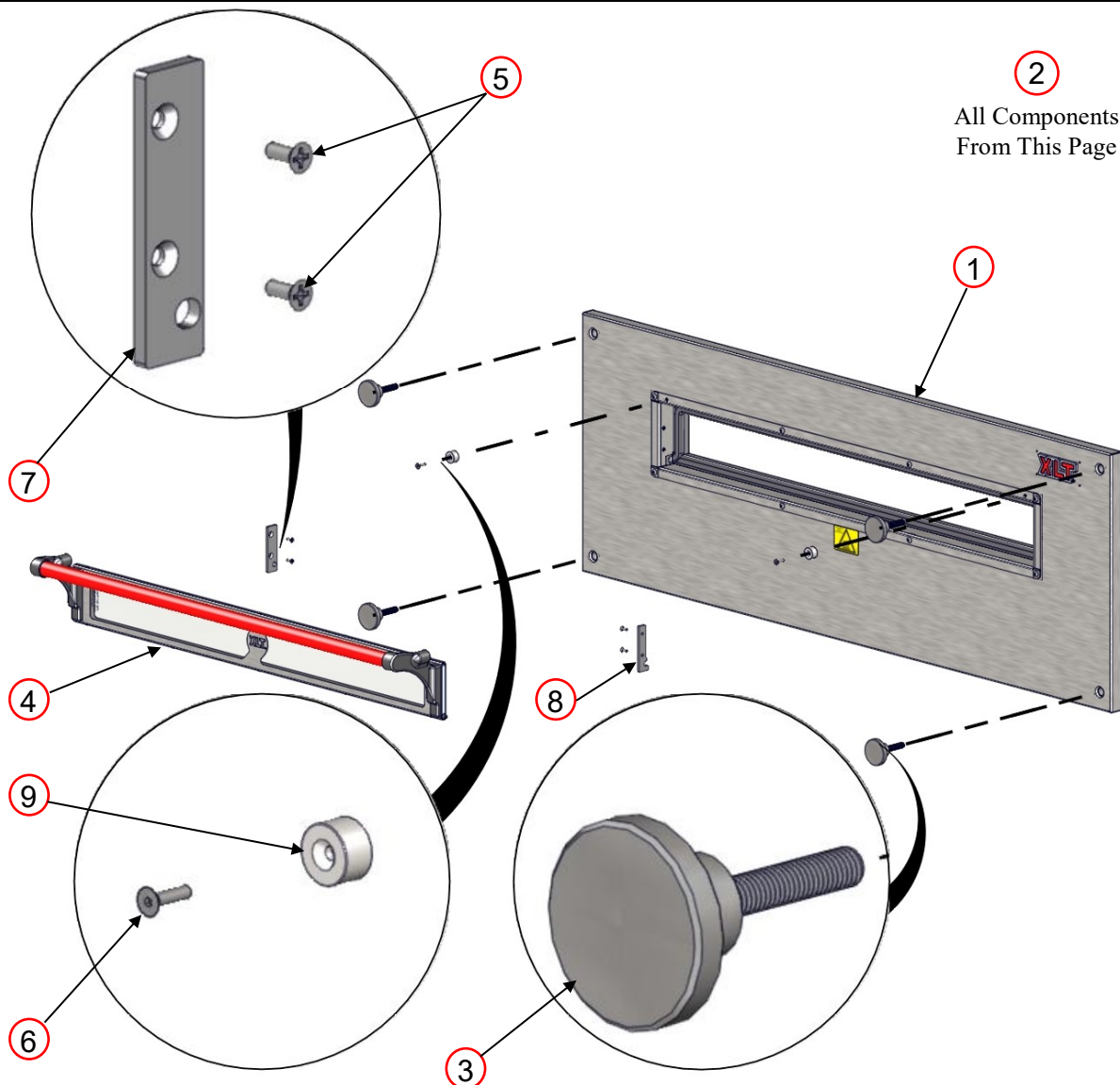
Toutes les images de pièces sont données à titre indicatif. Certaines caractéristiques de conception diffèrent selon le modèle. Tous les prix sont susceptibles d'être modifiés, contactez XLT pour connaître les prix actuels.





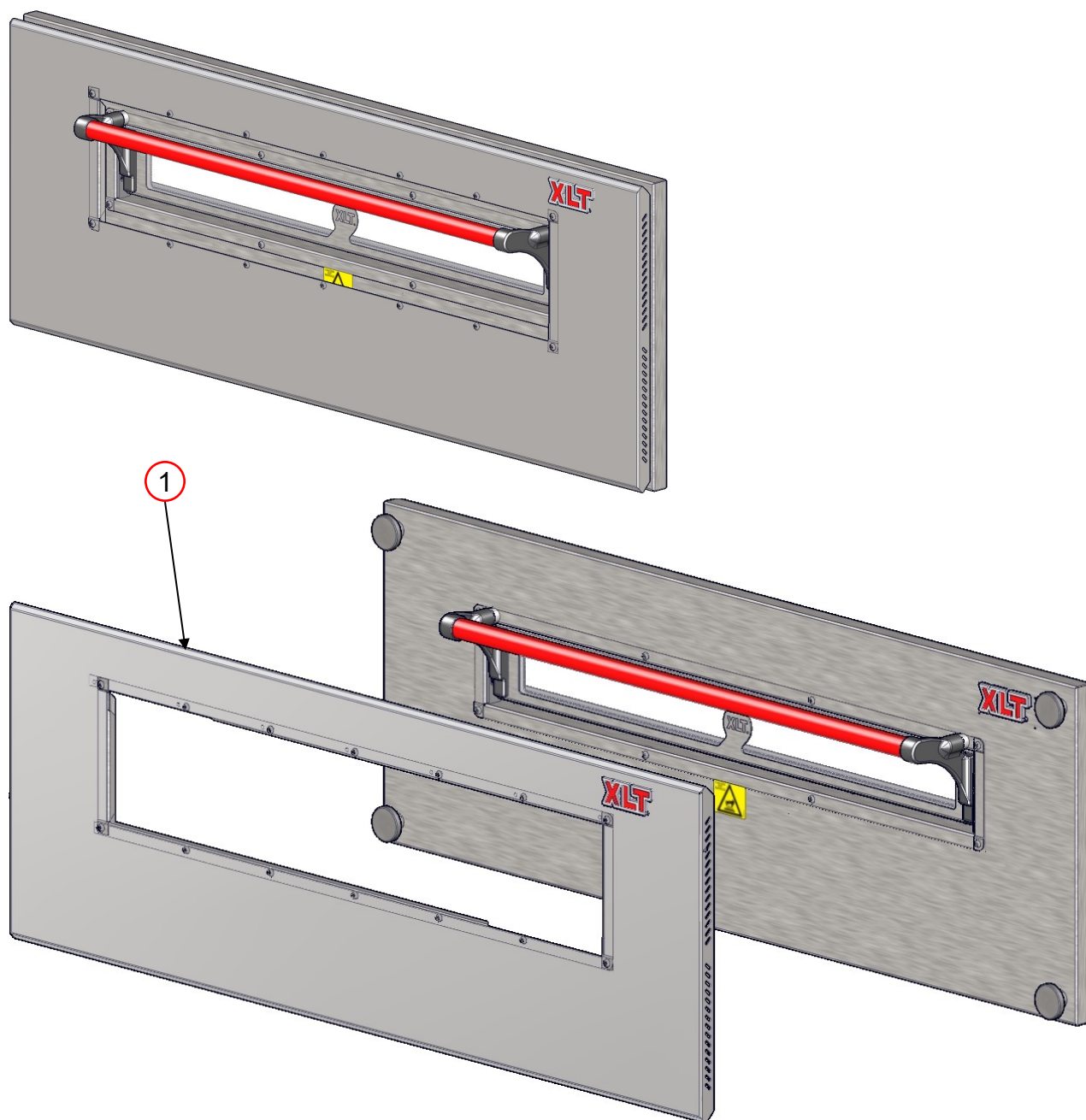
ATTENTION

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



2
All Components
From This Page

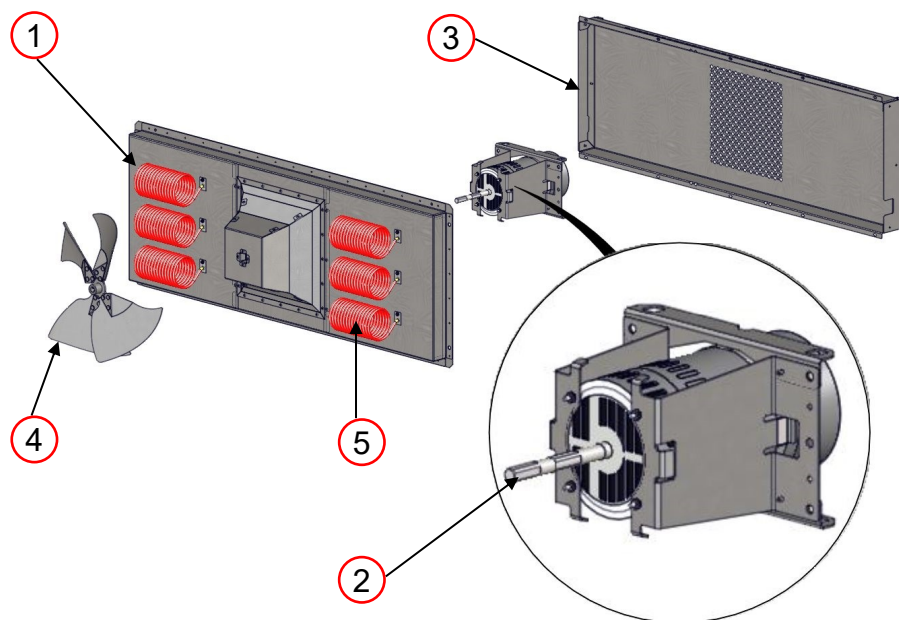
FRONT PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 6400	Front Panel
2	XA 6500	Front Panel Assembly
3	XA 6505	Front Panel Knob
4	XA 6600	Sandwich Door
5	XF 126-2	Screw 10-24 x 1/2
6	XF 242	Screw 10-24 x 1/2
7	XM 6703	Door Retainer Left
8	XM 6704	Door Retainer Right
9	XP 6519	Window Steel Slug



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

Informations sur le panneau avant requis:

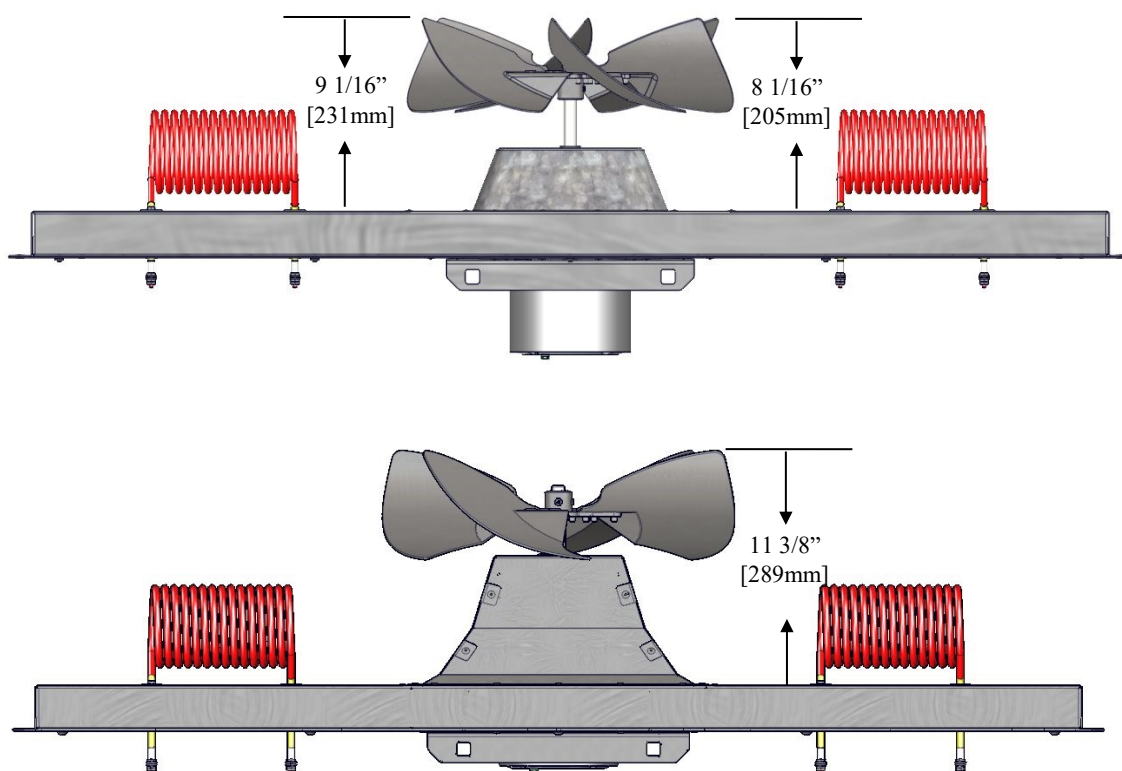
- Taille du Four
- Porte-sandwich courte ou longue ou pas de porte
- Poignée en acier inoxydable, en bois ou peinte



Hauteur du ventilateur installé

1832 et 2440 uniquement

2336 uniquement



Electric Oven Elements								
Oven Size	208V-4500W	Qty	240V-4500W	Qty	208V-5300W	Qty	240V-5300W	Qty
1832-208 V					x	3		
1832-240 V							x	3
1832-380 V							x	3
2336-208 V					x	3		
2336-240 V							x	3
2336-380 V							x	3
2440-208 V	x	6						
2440-240 V			x	6				
2440-380 V			x	6				
3240-208 V	x	6						
3240-240 V			x	6				
3240-380 V			x	6				
3250-DS-208 V					x	6		
3250-DS-240 V							x	6
3250-DS-380 V							x	6
3255-208 V					x	6		
3255-240 V							x	6
3255-380 V							x	6
3855-208 V					x	6		
3855-240 V							x	6
3855-380 V							x	6
4455-208 V					x	6		
4455-240 V							x	6
4455-380 V							x	6

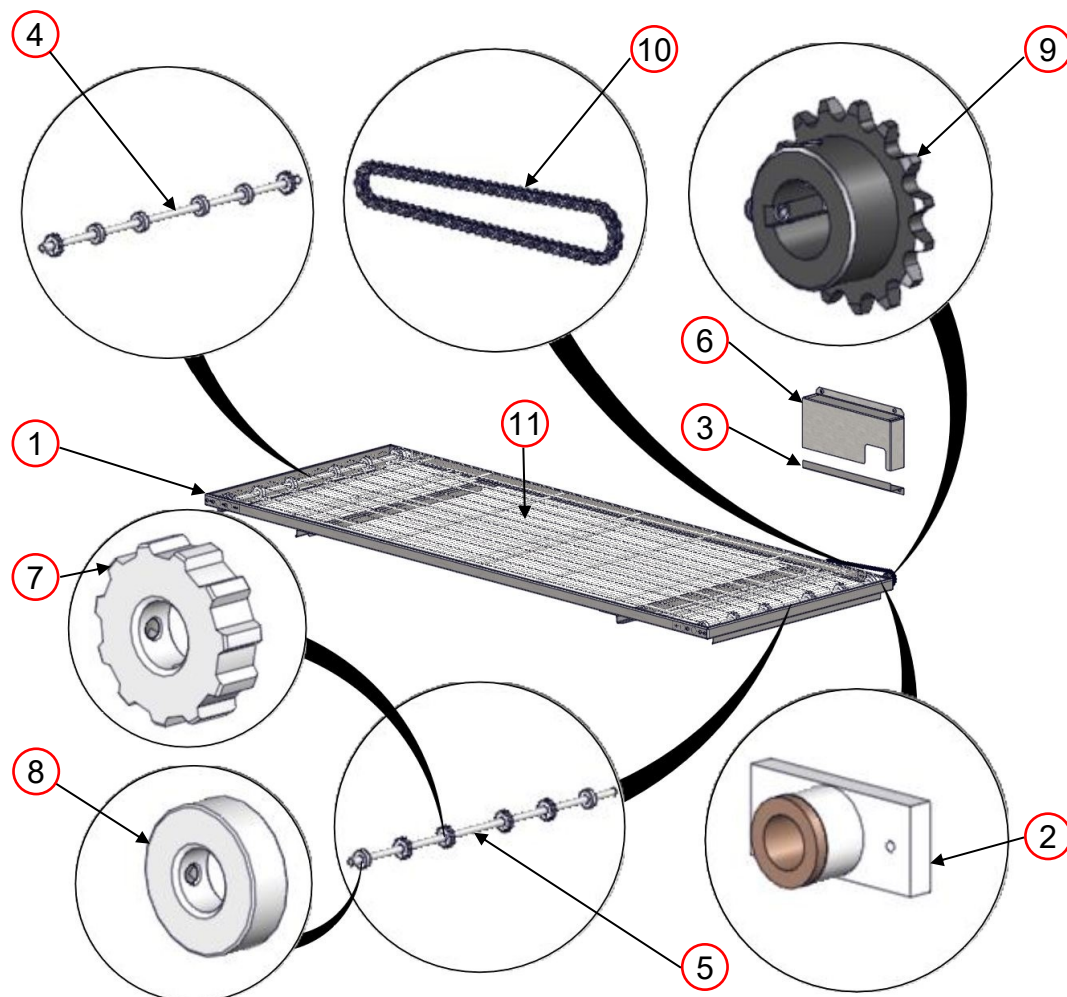
BACK WALL - STANDARD		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 5001	Back Wall Assembly
2	XA 5009-75	Oven Fan Motor M1
3	XA 5121	Motor Cover Assembly ELECTRIC
4	XA 5200	Fan Blade
5	XP 5201/5202	Heating Element

BACK WALL - WORLD		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 5001	Back Wall Assembly
2	XA 5009-75-3PH	Oven Fan Motor 3 Phase M1
3	XA 5121	Motor Cover Assembly ELECTRIC
4	XA 5200	Fan Blade
5	XP 5201/5202	Heating Element

Informations sur le paroi arrière requises:

- Taille du Four
- Tension

Ceinture standard

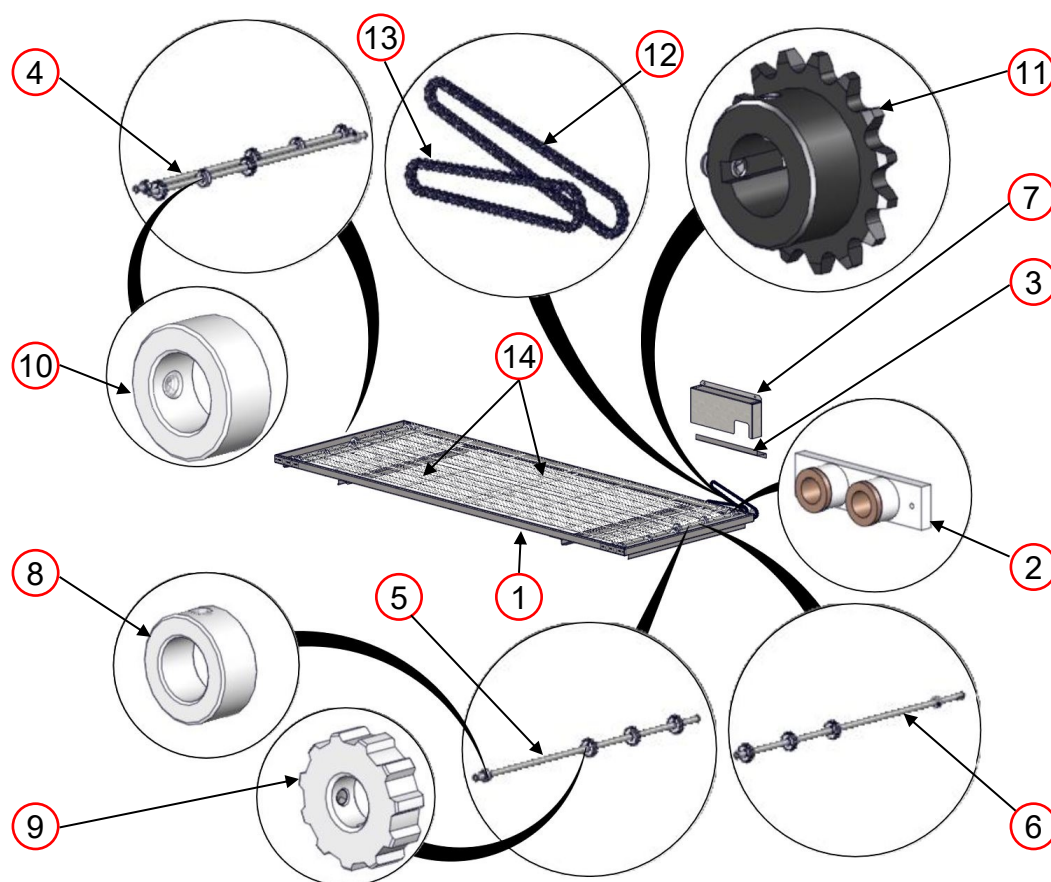


CONVEYOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 7000	Conveyor Assembly Complete
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly
3	XM 4006	Chain Guard Lower
4	XM 7301	Conveyor Shaft Idle
5	XM 7302	Conveyor Shaft Drive
6	XM 9508	Chain Guard
7	XP 7403	Conveyor Roll Notched
8	XP 7404	Conveyor Roll Plain
9	XP 9503	Conveyor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

Informations sur le convoyeur requises:

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

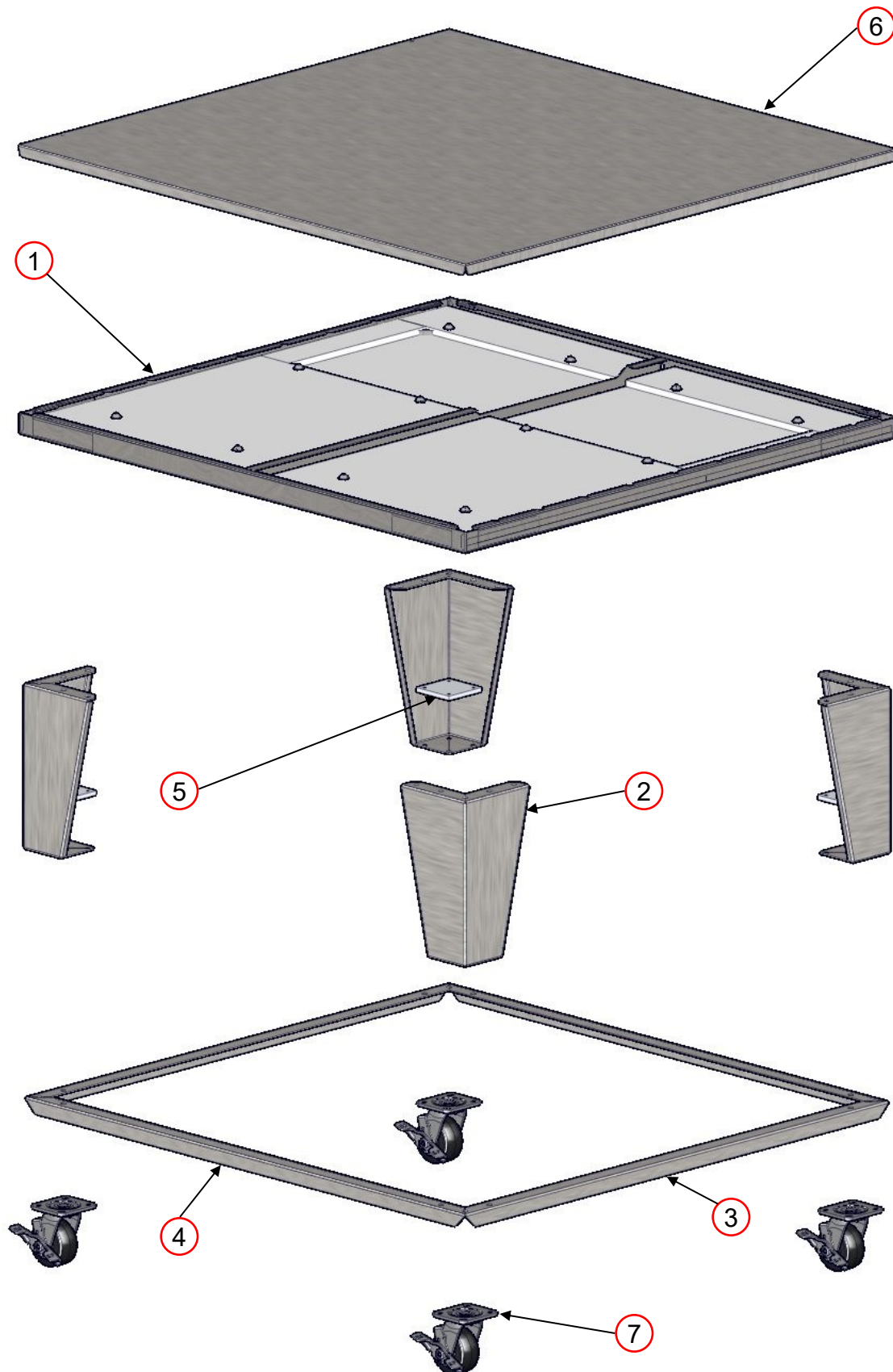
Ceinture divisée



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

Informations sur le convoyeur requises:

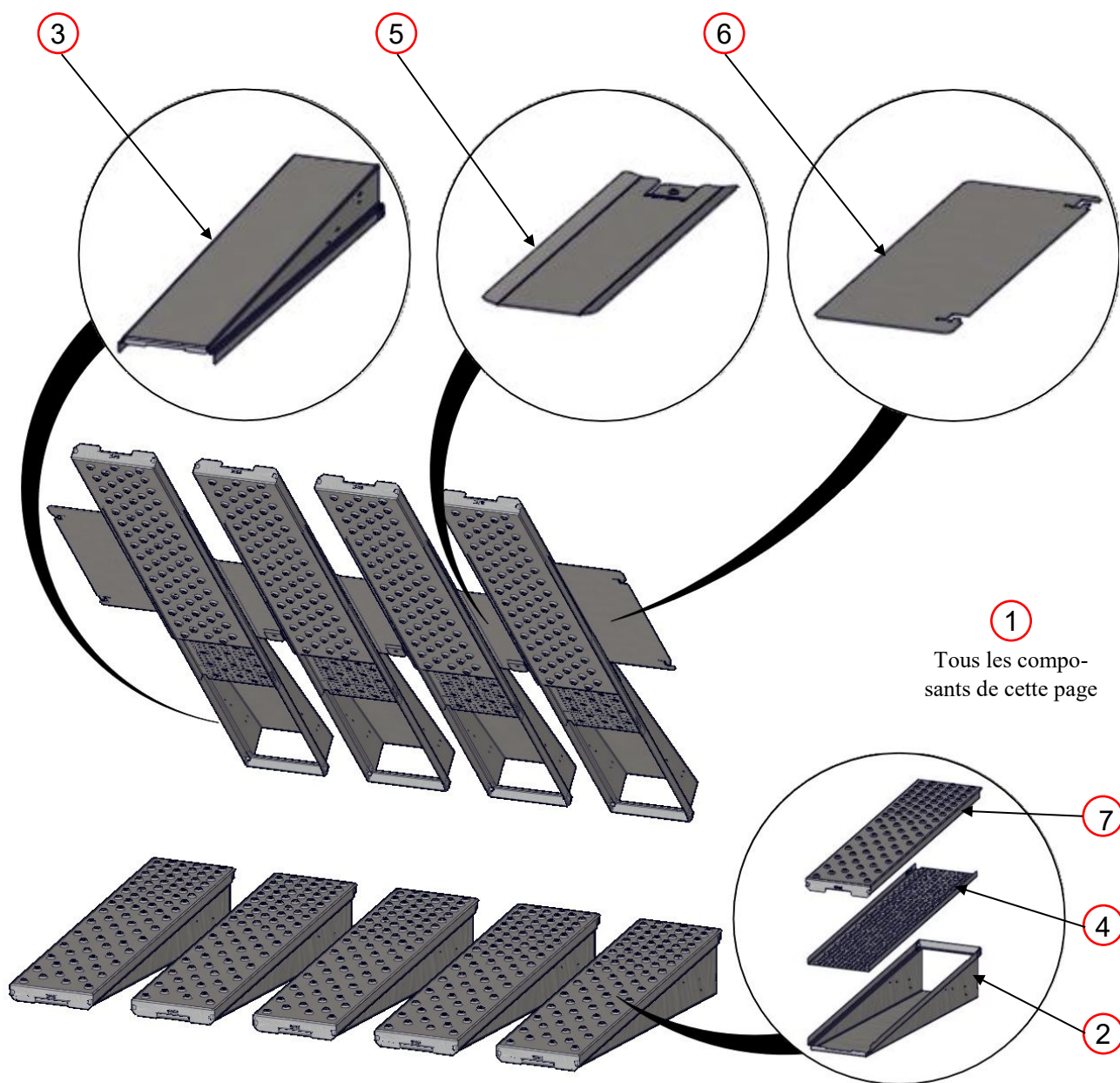
- Four Taille
- Contrôles de la main droite ou de la main gauche



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

Informations de base requis:

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

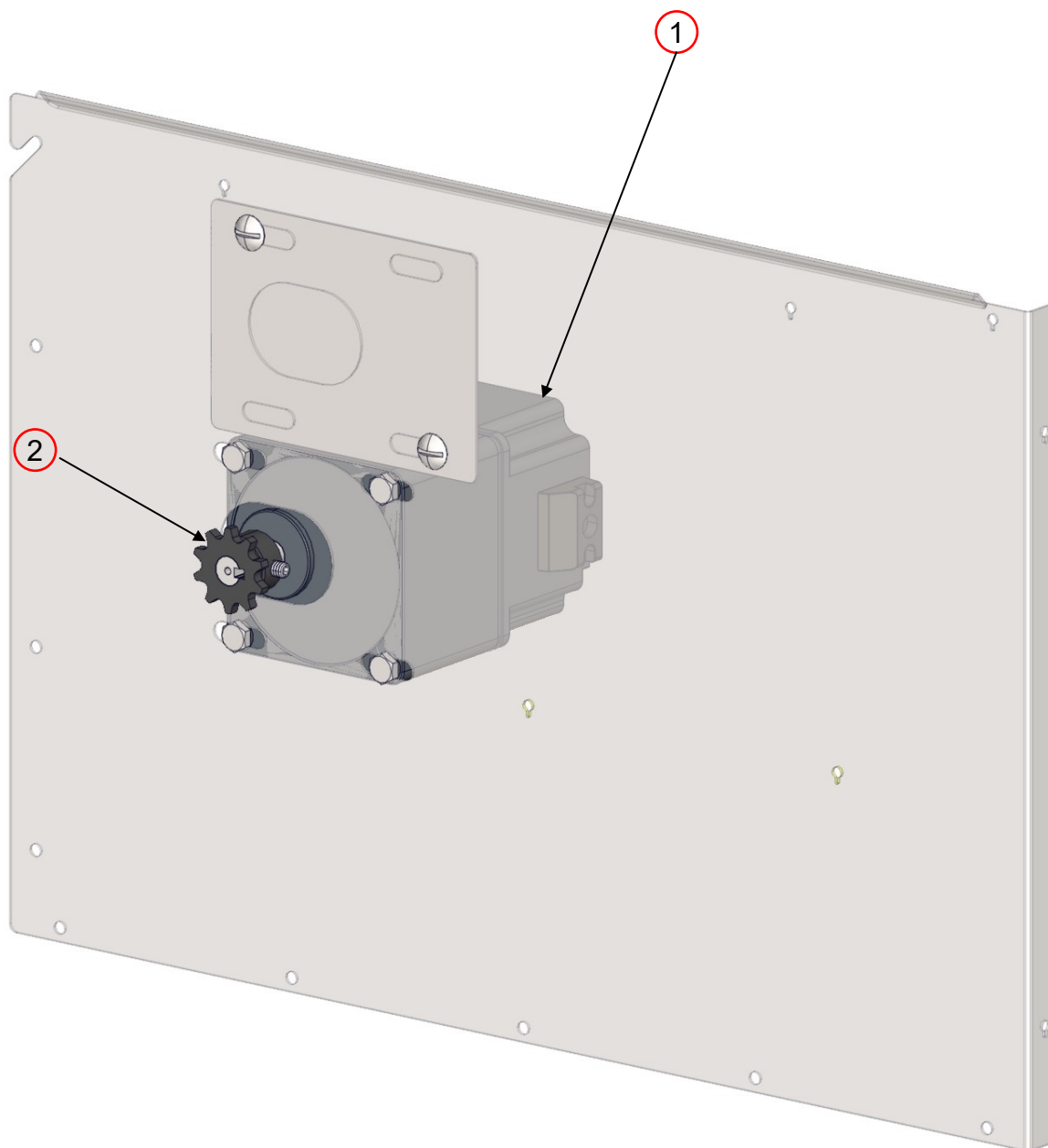


FINGERS		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 8Hxxxx	Finger Group Assembly
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom
3	XA 8001-T	Finger Body Top
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated
5	XM 8024	Return Air Plate
6	XM 8025	Endloss Plate
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate

Doigt les informations requises:

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

Ceinture standard

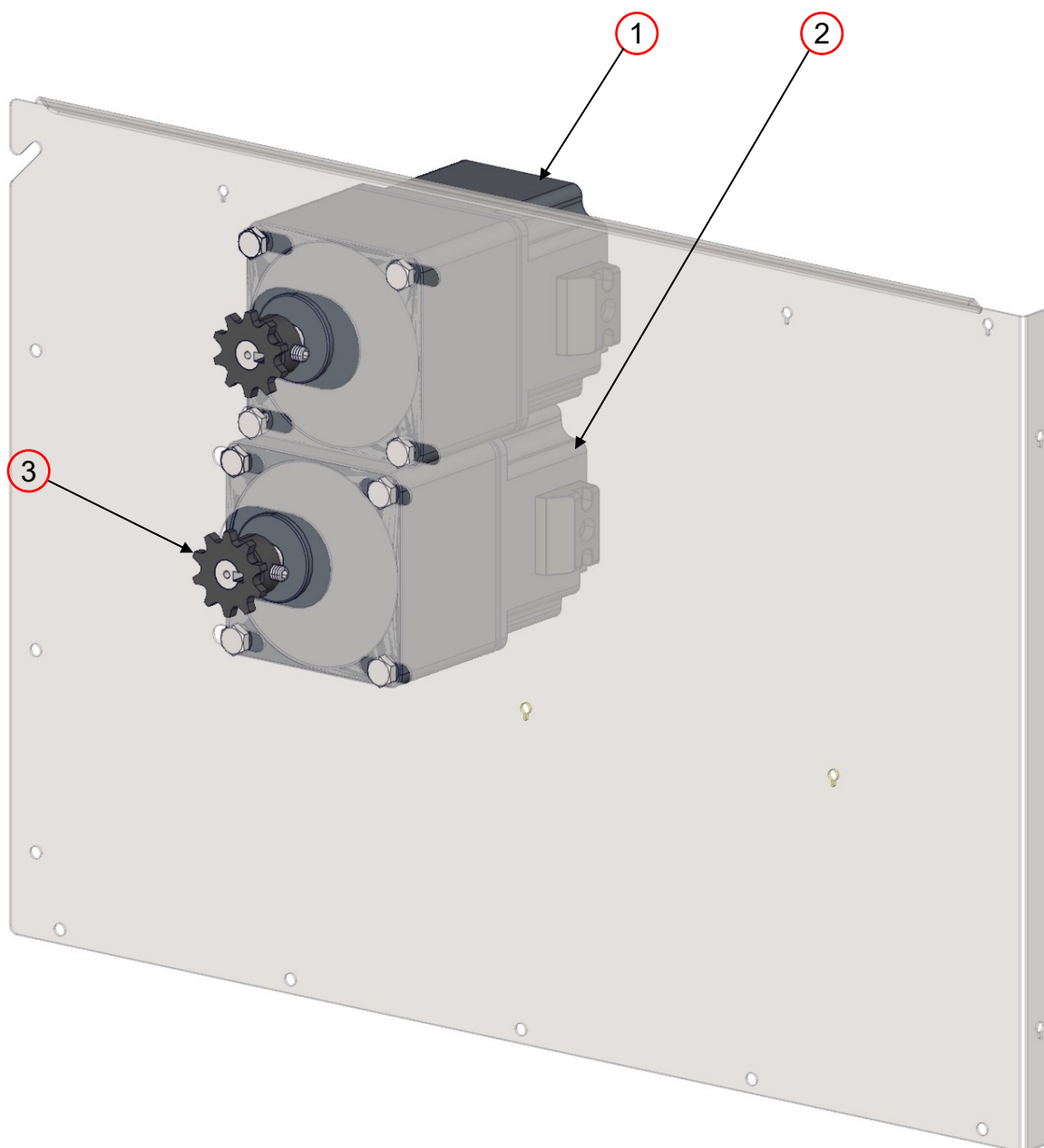


CONTROL BOX FRONT - Standard Belt		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117A-ZD ST	Conveyor Motor Assembly ZD Standard
2	XP 4155A-12mm	Sprocket Conveyor Drive 10T

Informations requises sur la face avant des boîtes de contrôle:

- Four Taille

Ceinture divisée

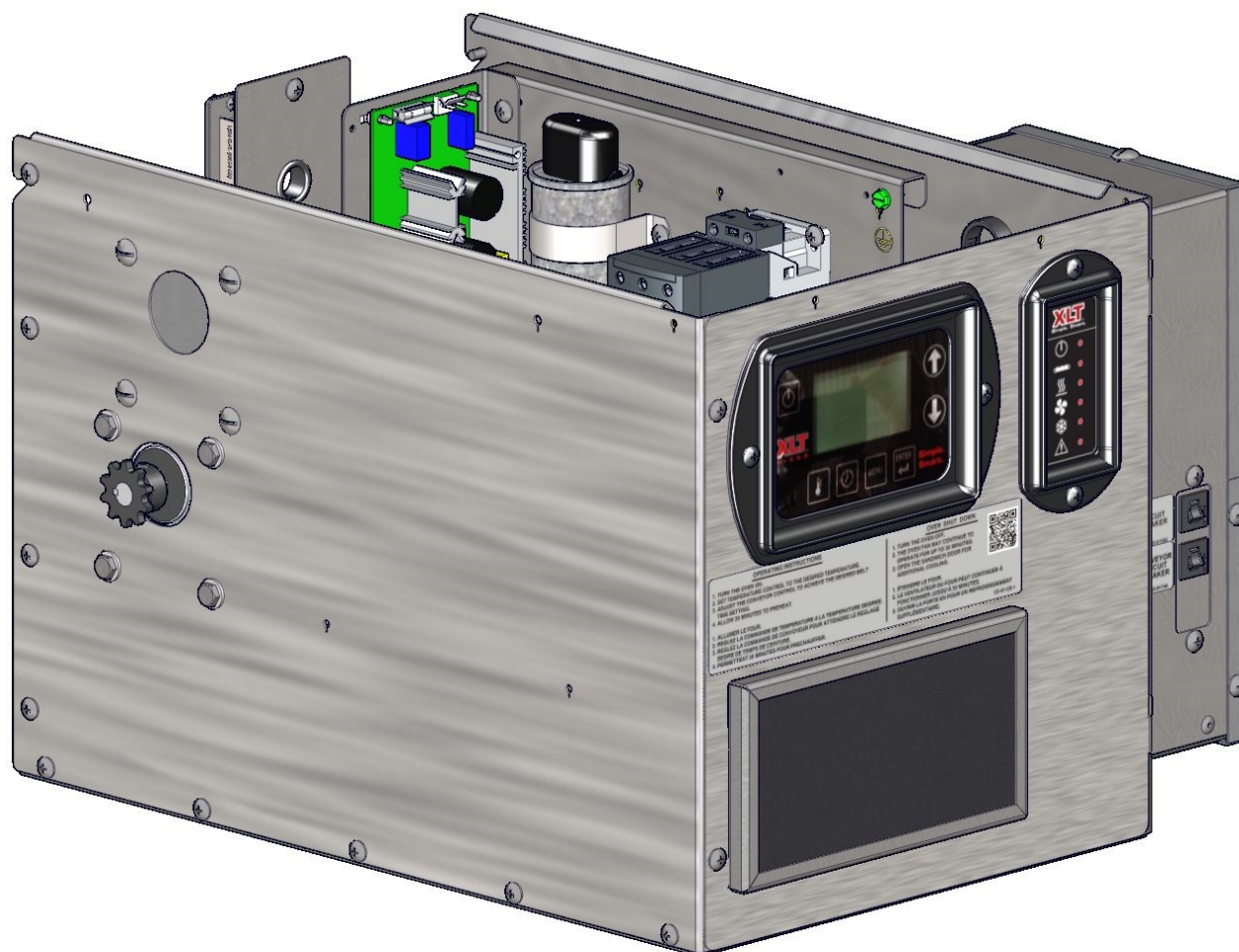


CONTROL BOX FRONT - Split Belt		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117A-ZD SB	Conveyor Motor Assembly ZD Split
2	XA 4117A-ZD ST	Conveyor Motor Assembly ZD Standard
3	XP 4155A-12mm	Sprocket Conveyor Drive 10T

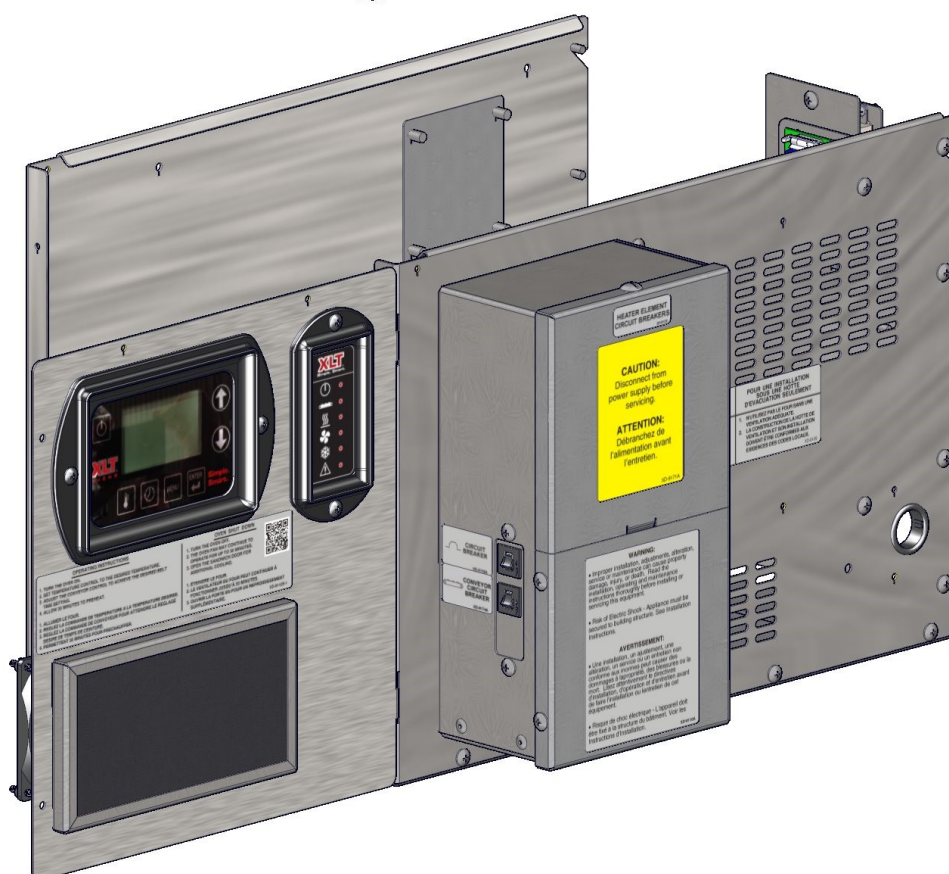
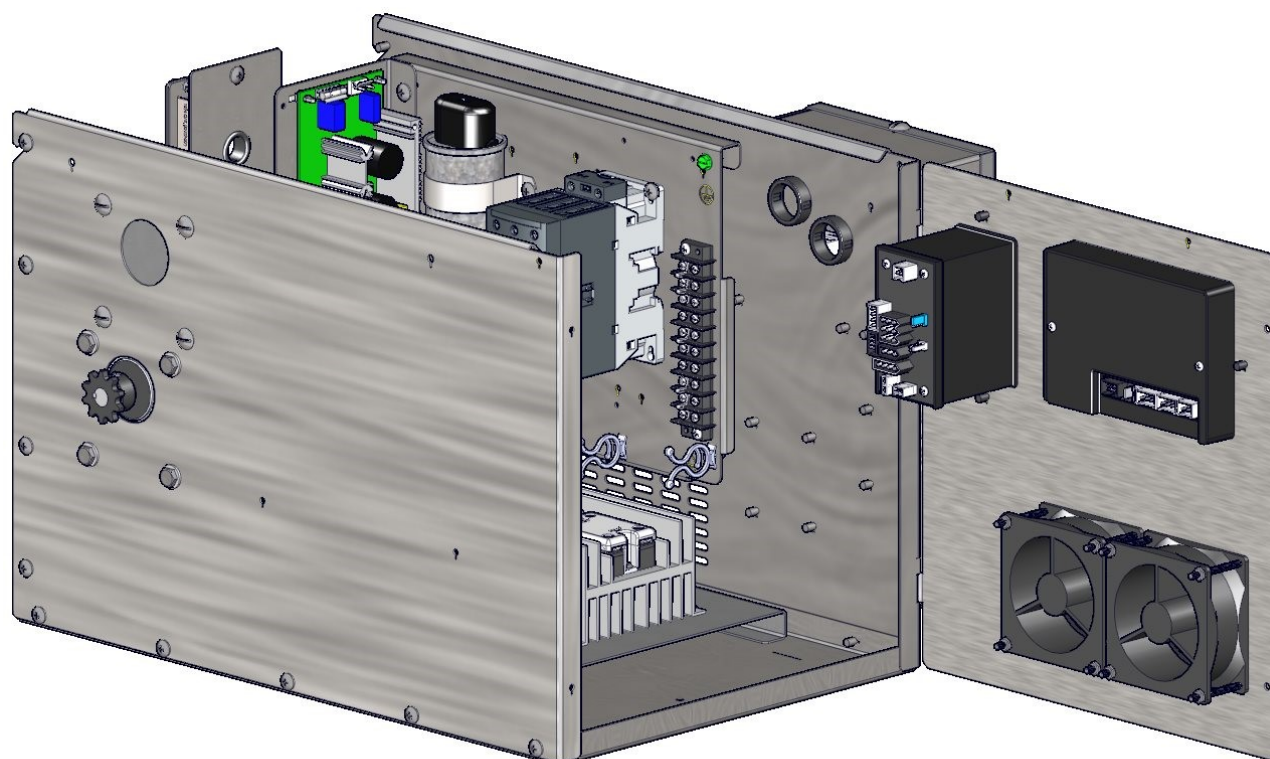
Informations requises sur la face avant des boites de contrôle:

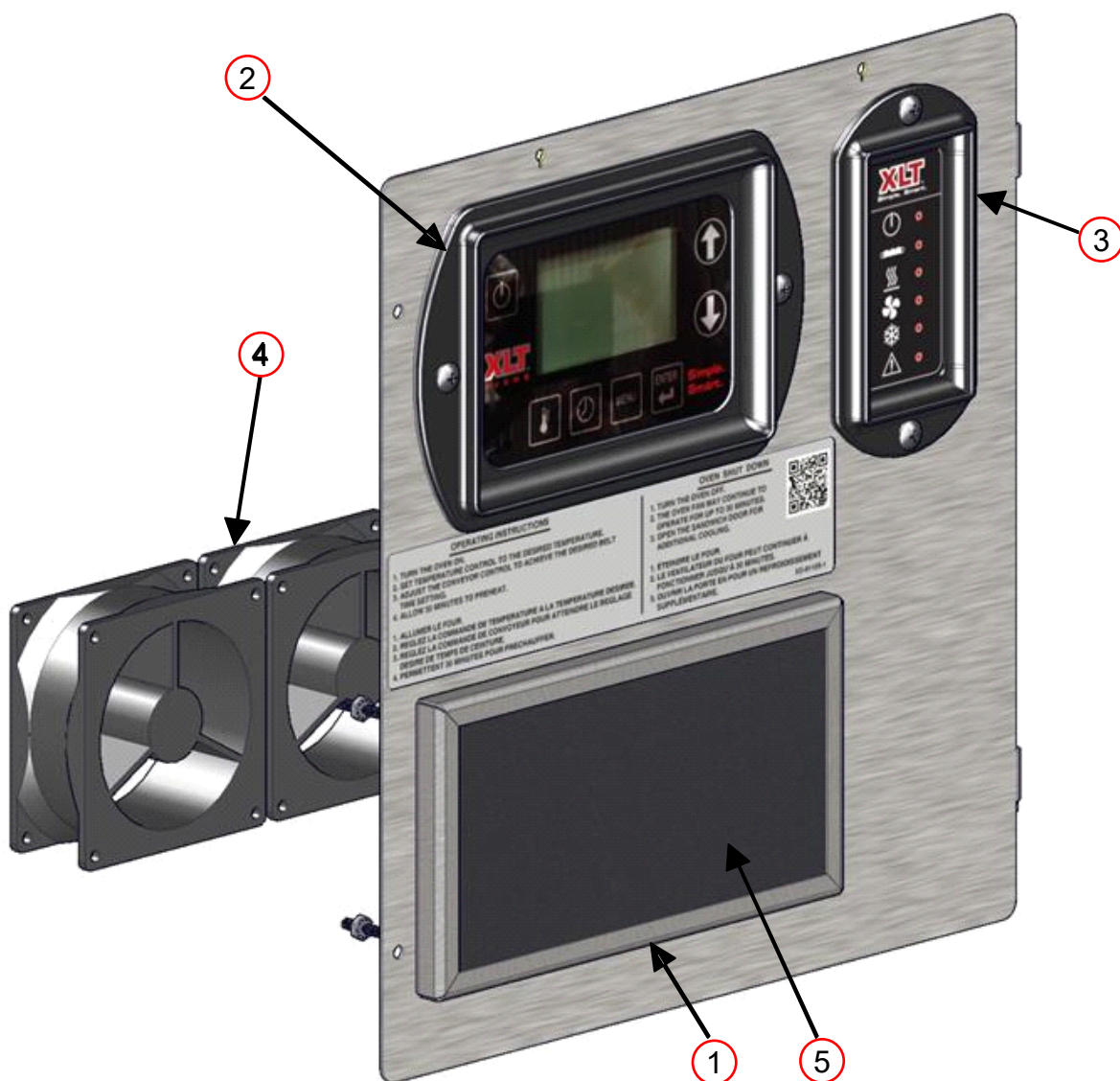
- Four Taille

Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)



Position de Service

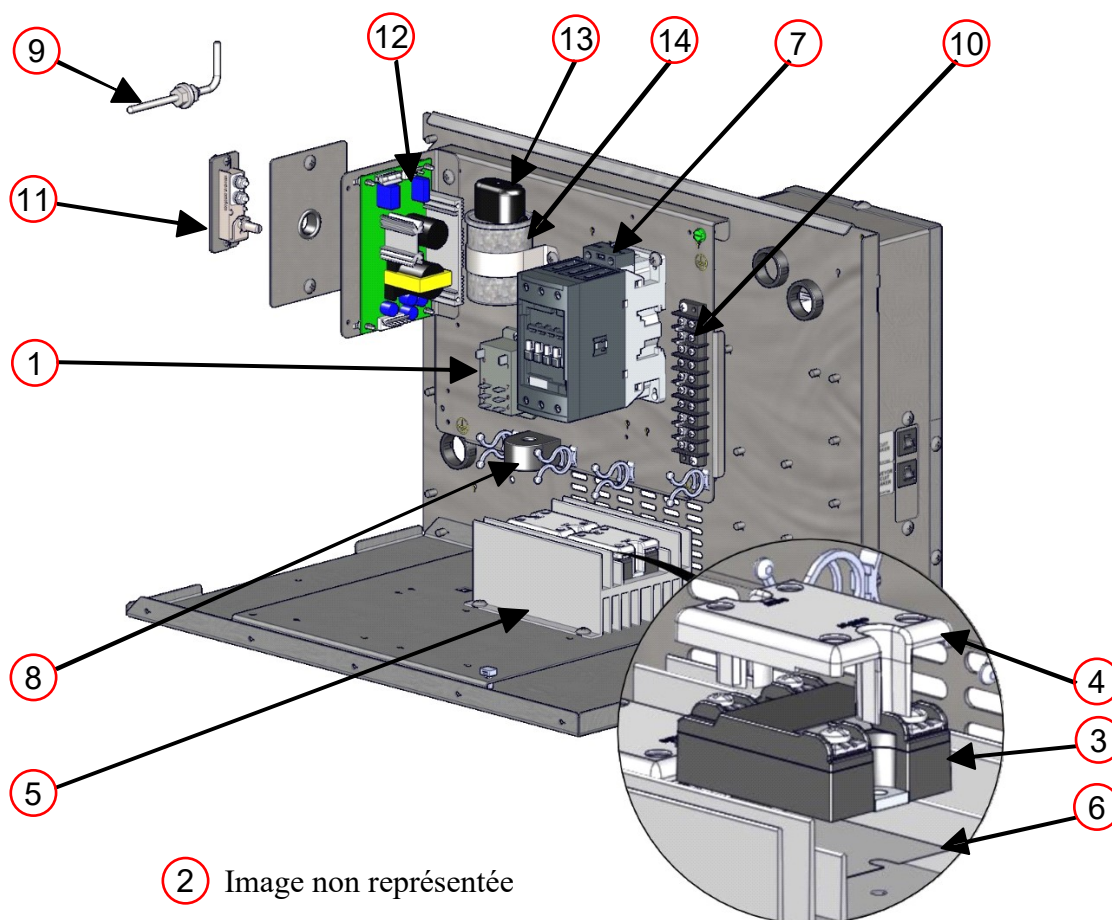




CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-EL	Fan Guard / Filter Repl Kit ELE
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-EL	Cooling Fan EL M3
5	XP 4520-EL	Fan Filter

Informations Panneau de configuration requis:

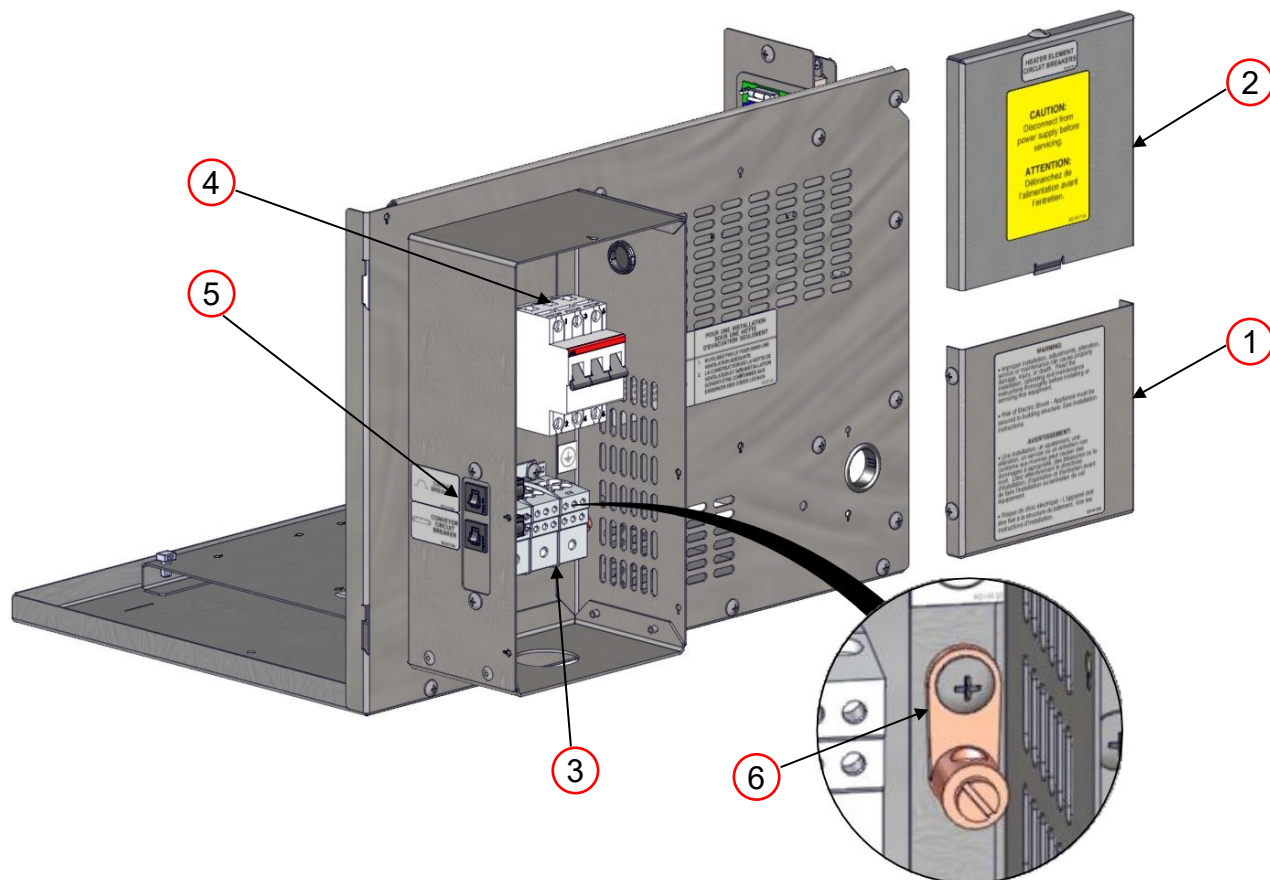
- Taille du Four
- Tension
- Puissance des disjoncteurs
- Direction Convoyeur à bande



CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay R1
2	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
3	XP 4305-90	Solid State Relay, 90 Amp SSR
4	XP 4305-90-COV	Solid State Relay Cover
5	XP 4305-90-HS	Solid State Relay Heat Sink
6	XP 4305-90-PAD	Solid State Relay Thermal Pad
7	XP 4306-70	Contactor, 70 Amp C1-C2
8	XP 4310	Current Sensor CS
9	XP 4509-90	Thermocouple Type K 39 TC
10	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
11	XP 4713	High Limit Switch S3
12	RP 4717	Power Supply PS
13	XP 5012	Capacitor Boot
14	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF CAP

Informations requises sur l'intérieur du boîtier de commande:

- Taille du Four
- Tension

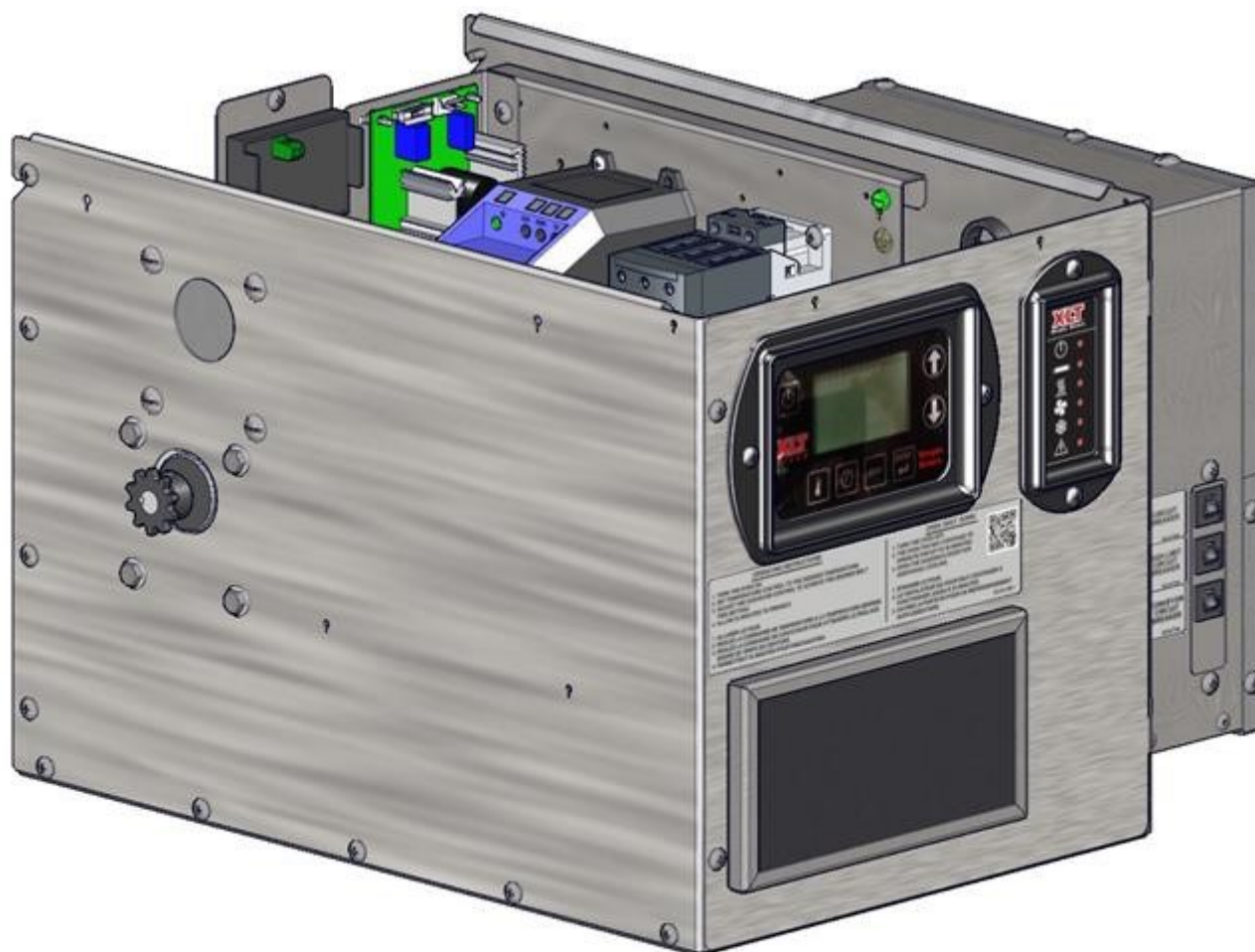


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 4052	Circuit Breaker Cover EL Bottom
2	XM 4053	Circuit Breaker Cover EL Top
3	XP 4302	Power Block Electric PB
4	XP 4303	3 Pole Circuit Breaker EL CB
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
6	XP 4707	Ground Lug Copper World

Informations Boîte de contrôle arrière requis:

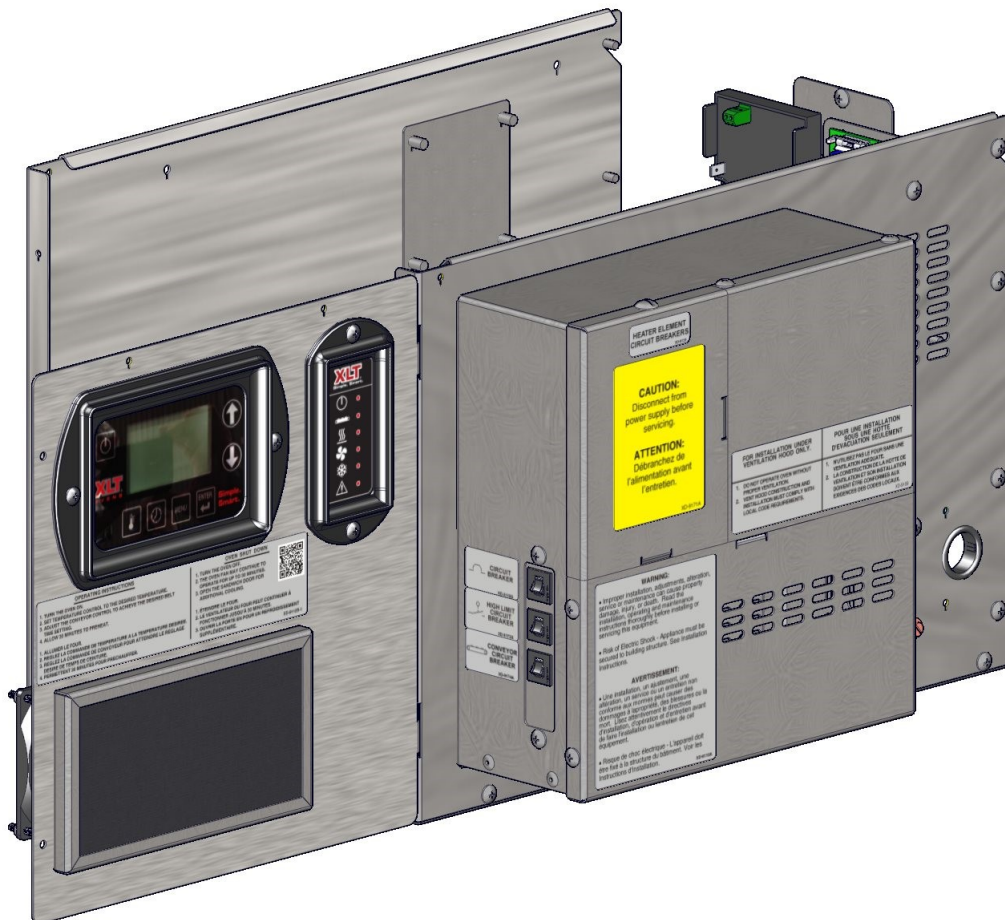
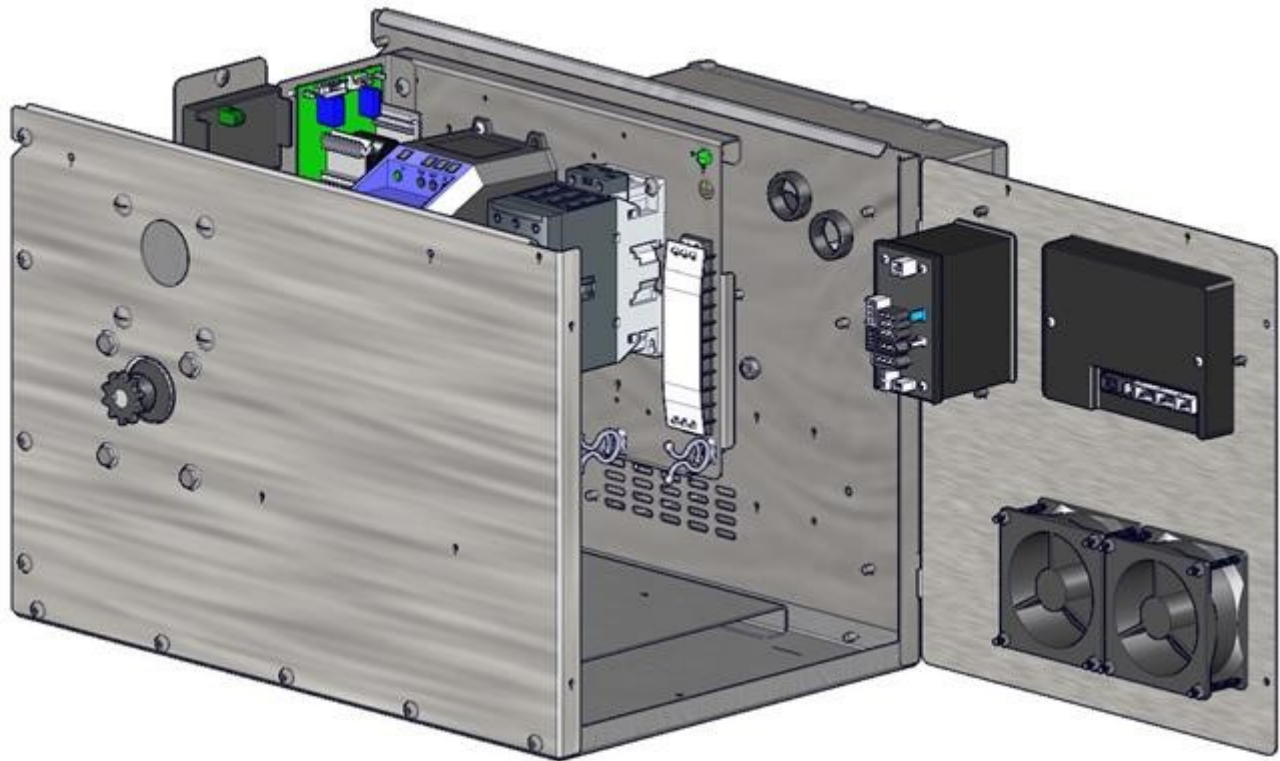
- Taille du Four
- Puissance des disjoncteurs
- Tension

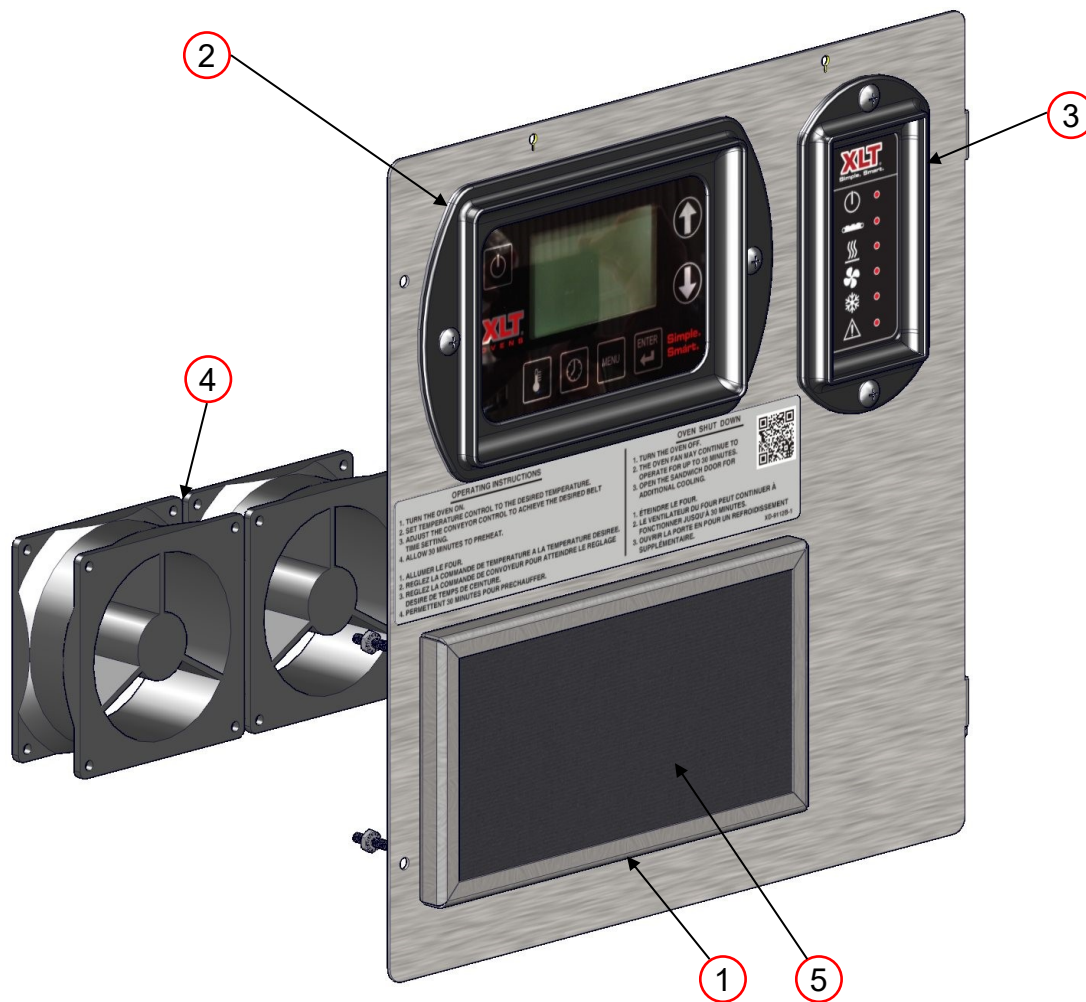
Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)



54 Pièces de four - BOÎTE DE COMMANDE MONDE avec VFD

Position de Service



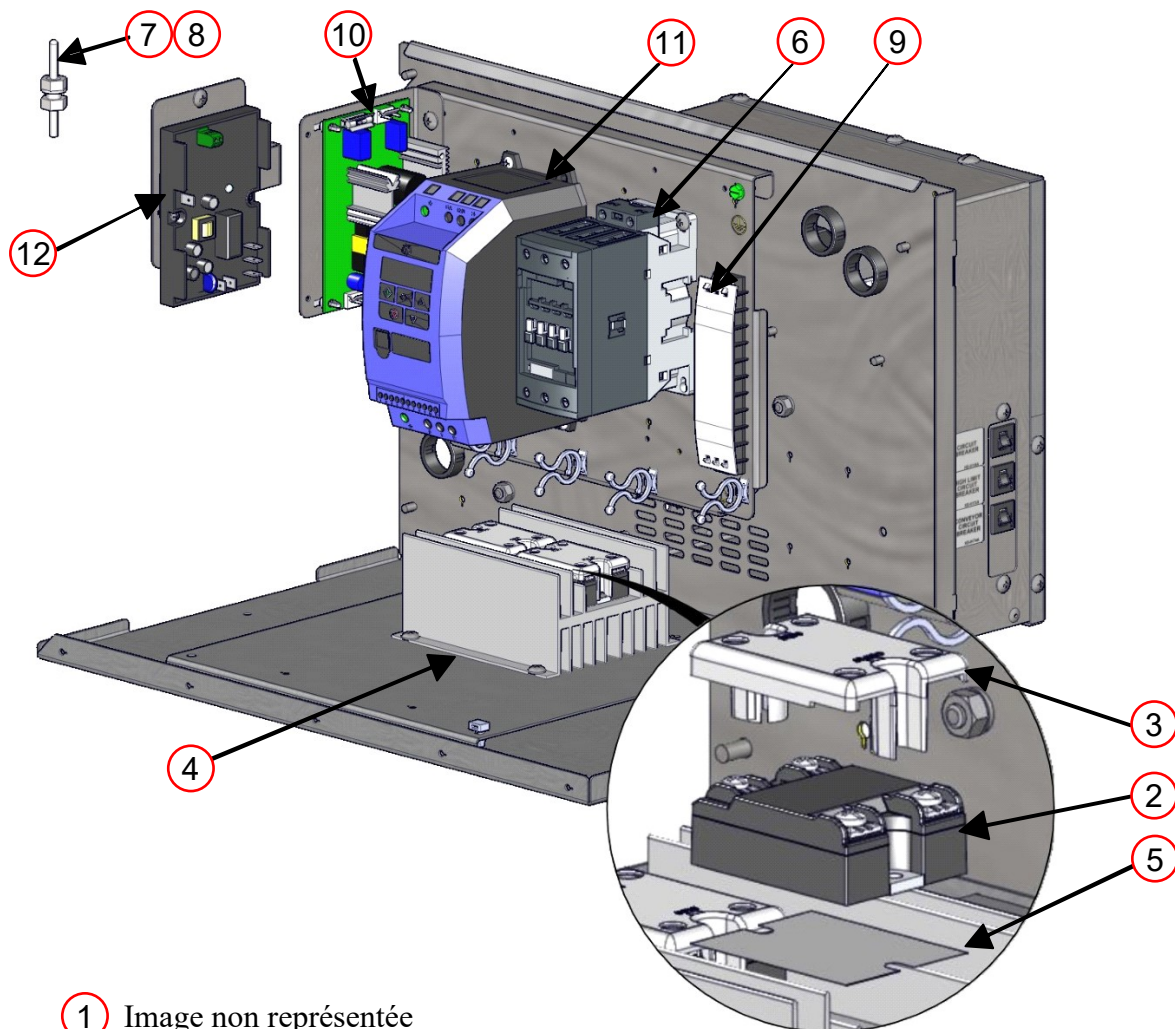


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-EL	Fan Guard / Filter Repl Kit ELE
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-EL	Cooling Fan EL M3
5	XP 4520-EL	Fan Filter

Informations Panneau de configuration requis:

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

56 Pièces de four - BOÎTE DE COMMANDE MONDE avec VFD

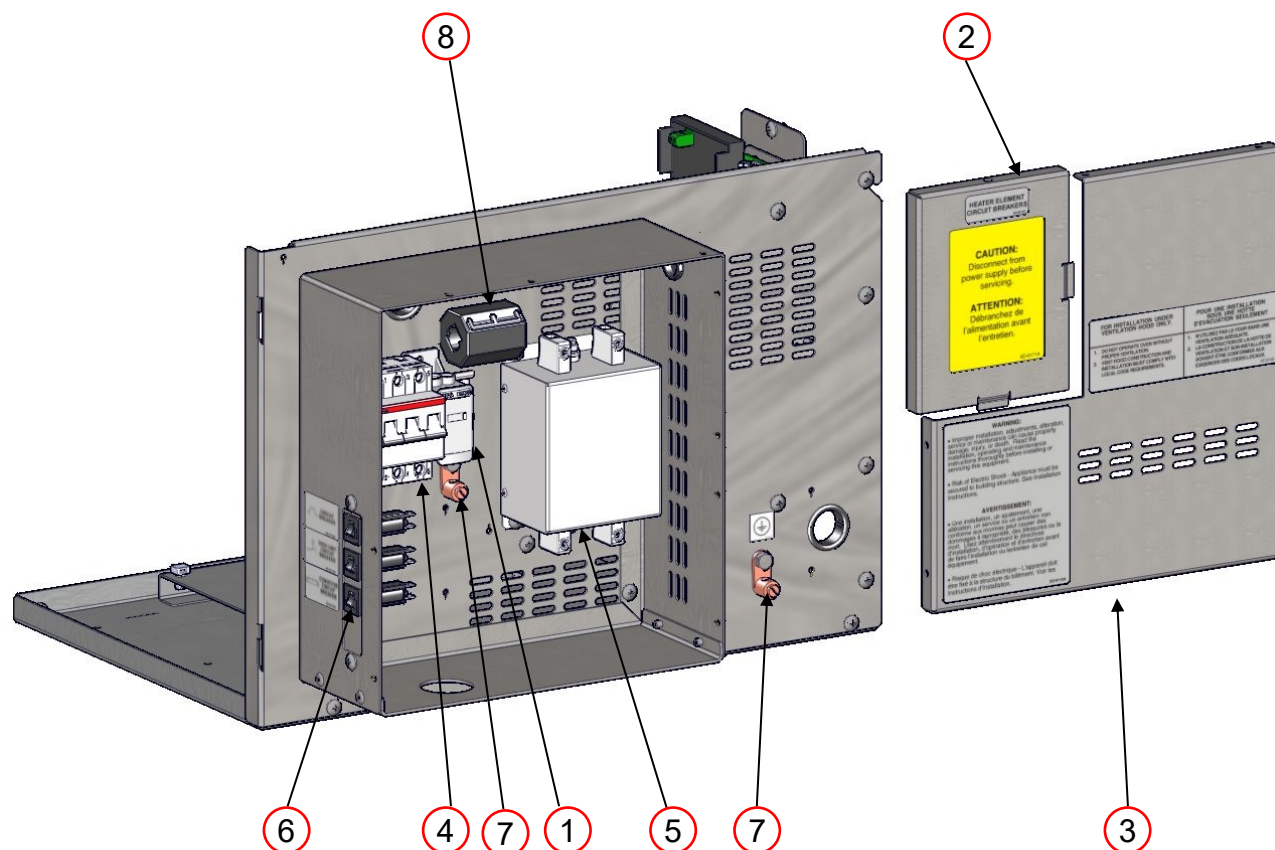


① Image non représentée

CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
2	XP 4305-75	Solid State Relay 75A SSR
3	XM 4305-COV	SSR Cover
4	XP 4305-90-HS	Solid State Relay Heat Sink
5	XP 4305-90-PAD	Solid State Relay Thermal Pad
6	XP 4306-70	Contactor, 70 Amp C1-C2
7	XP 4510-90	Thermocouple Type K 90 TC
8	XP 4512	RTD Class B Element
9	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
10	RP 4717	Power Supply PS
11	XP 4718-4.3	VFD Invertek Optidrive E3
12	XP 4723	Elan High Limit Switch S3

Informations requises sur l'intérieur du boîtier de commande:

- Taille du Four
- Tension



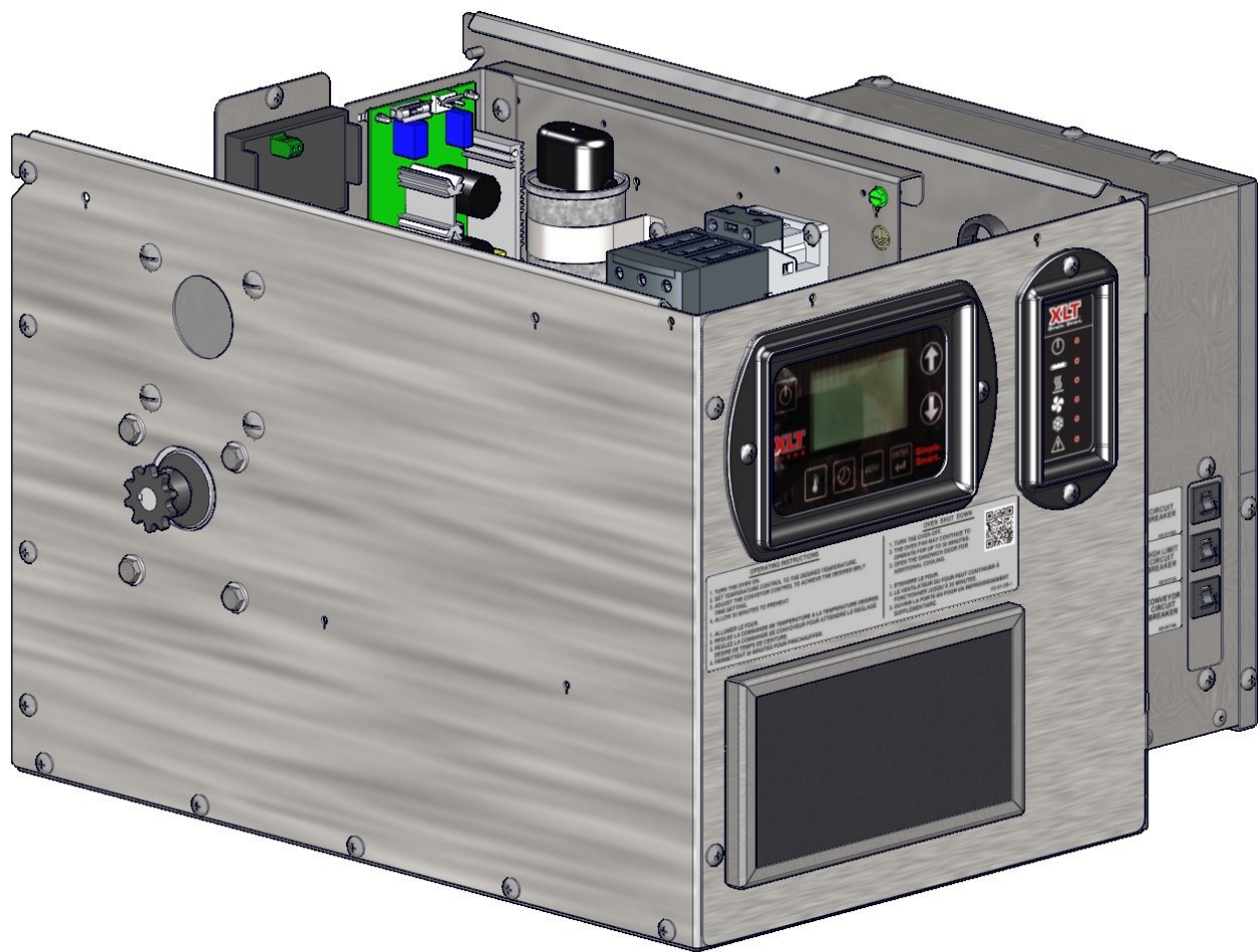
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	RP 4302	Power Block Electric PB
2	XM 4058	Circuit Breaker Cover EL Upper LH
3	XM 4062	Circuit Breaker Cover EL Lower
4	XP 4303	3 Pole Circuit Breaker EL CB
5	XP 4314	EMI Power Filter FLT1
6	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
7	XP 4707	Ground Lug Copper World
8	XP 9303	Ferrite Bead FB1

Informations Boîte de contrôle arrière requis:

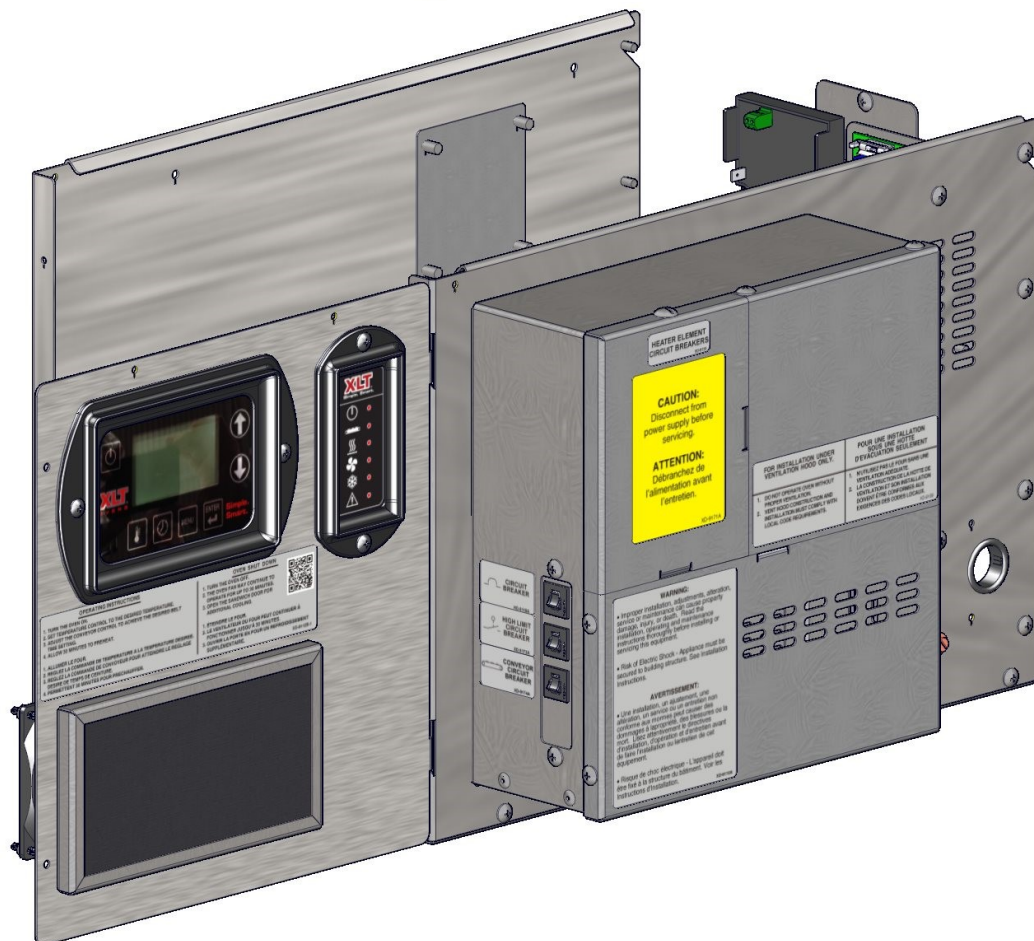
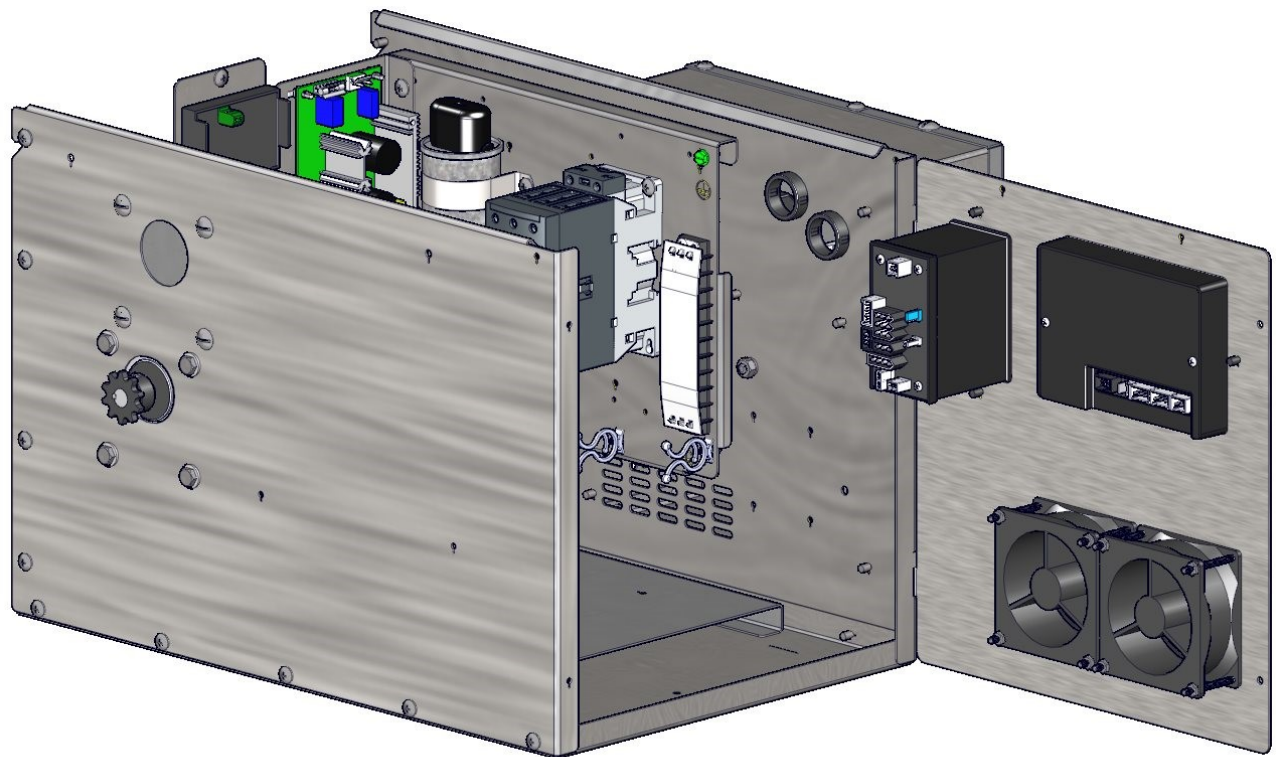
- Taille du Four
- Puissance des disjoncteurs
- Tension

58 Pièces de four - BOÎTE DE COMMANDE MONDE non VFD

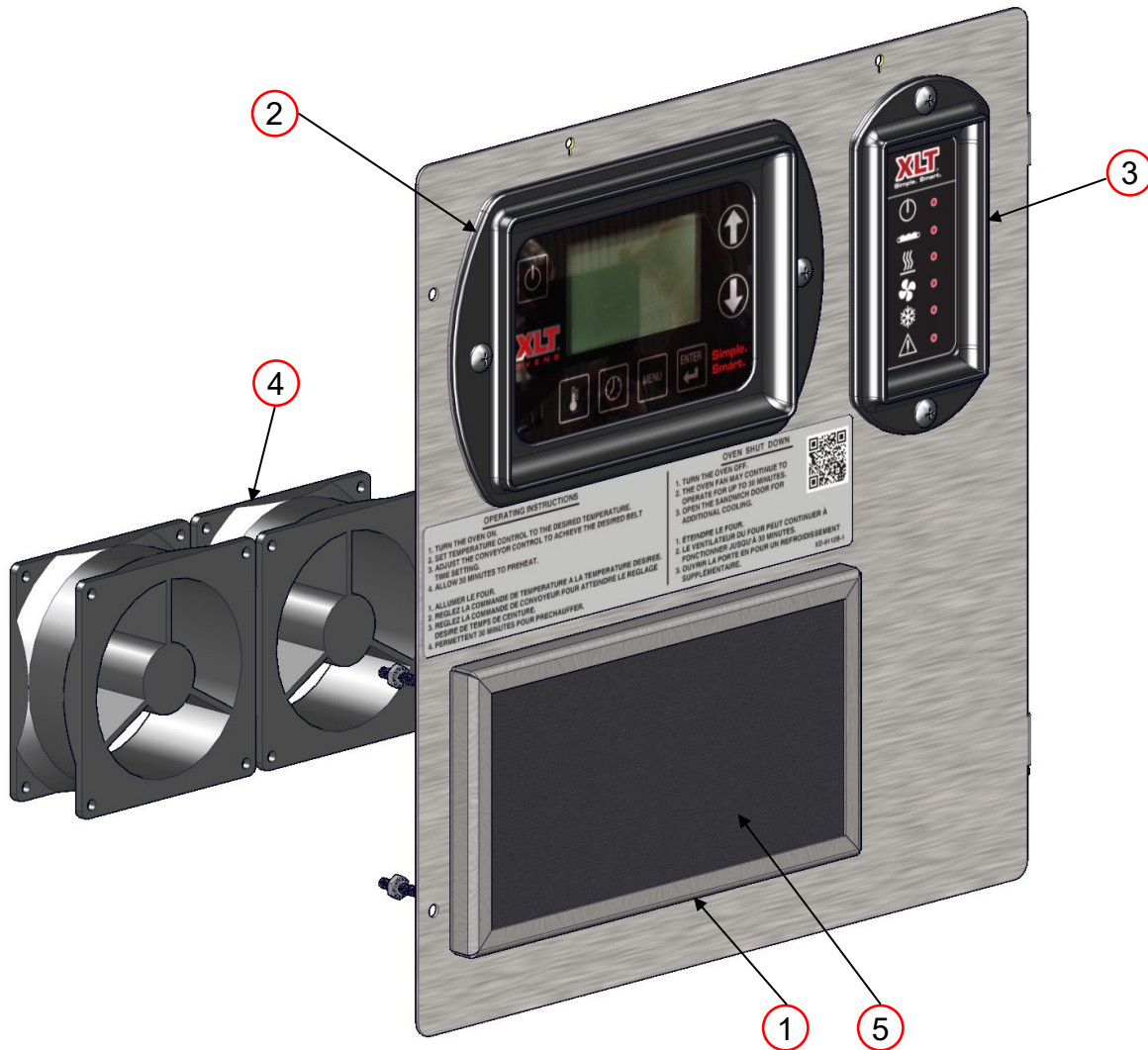
Position de Fonctionnement (représenté avec le couvercle enlevé)



Position de Service



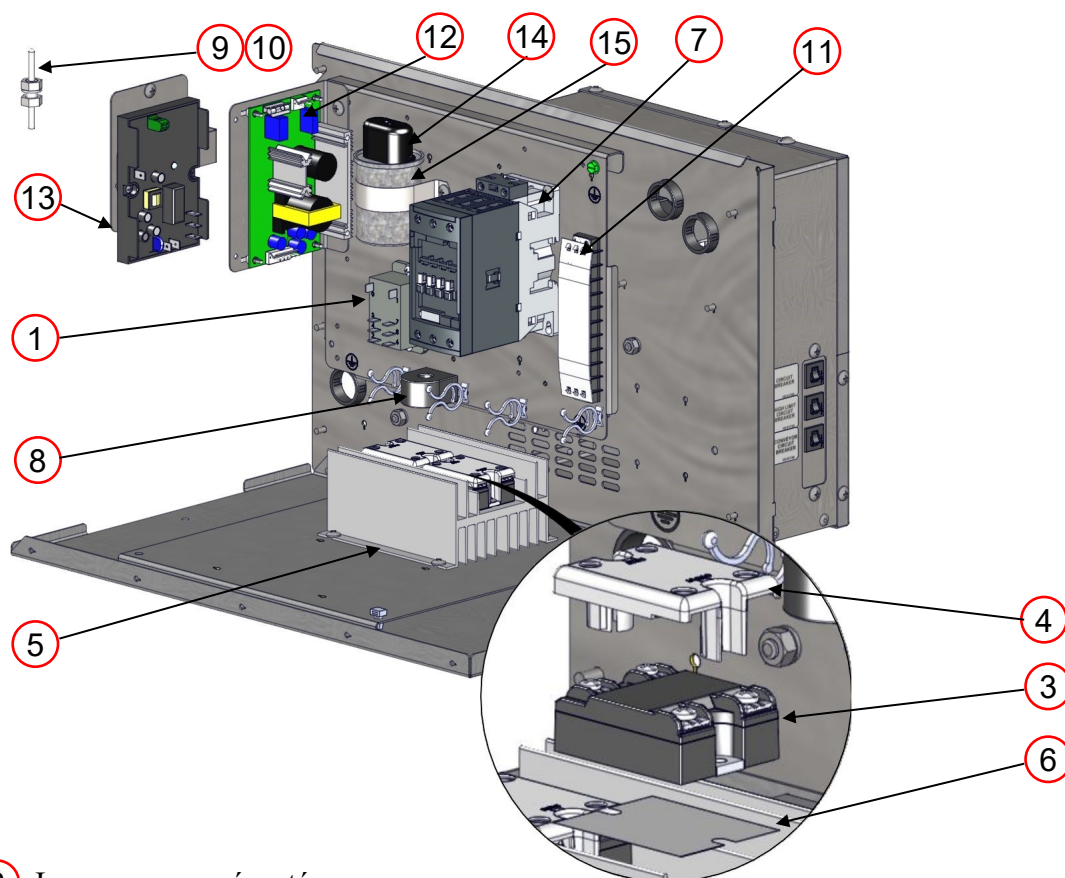
60 Pièces de four - BOÎTE DE COMMANDE MONDE non VFD



CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-EL	Fan Guard / Filter Repl Kit ELE
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-EL	Cooling Fan EL M3
5	XP 4520-EL	Fan Filter

Informations requises sur le panneau de commande :

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



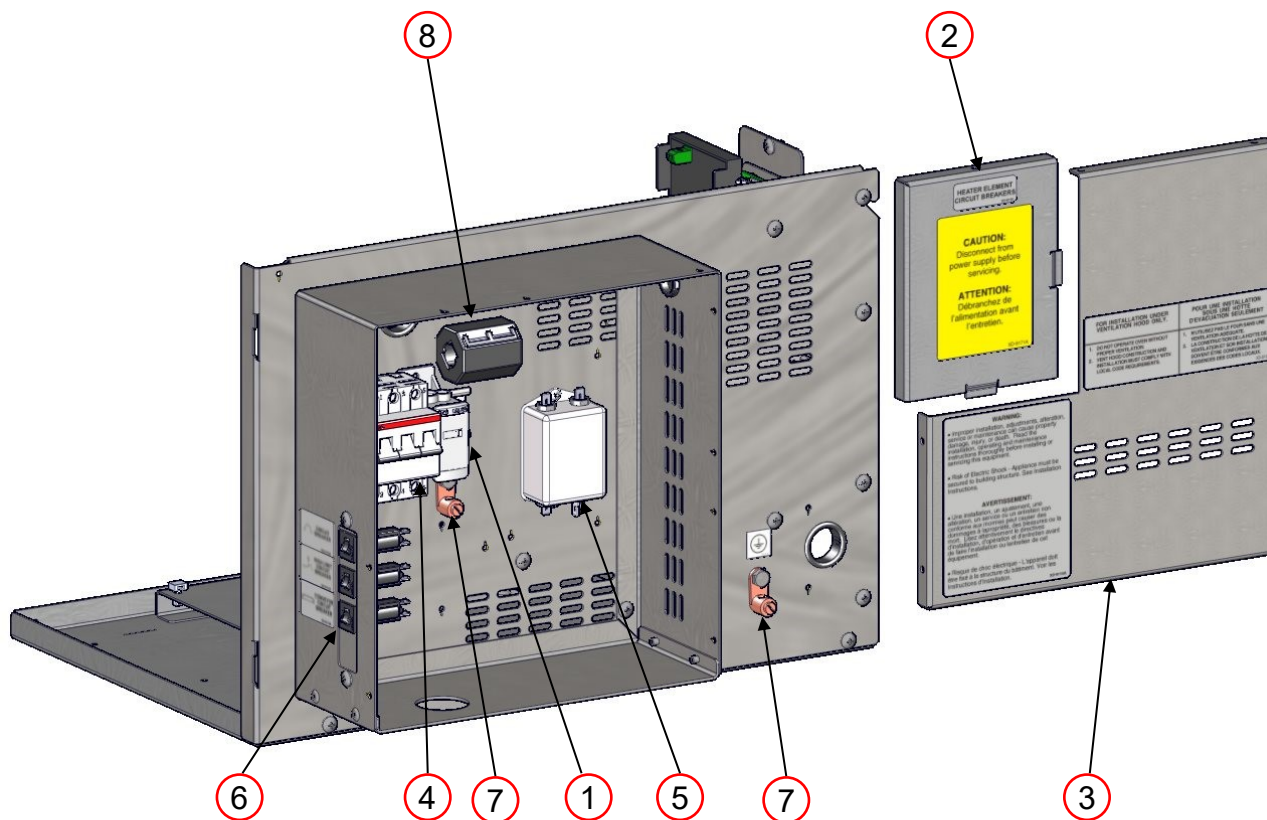
(2) Image non représentée

CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay R1
2	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
3	XP 4305-75	Solid State Relay 75A SSR
4	XM 4305-COV	SSR Cover
5	XP 4305-90-HS	Solid State Relay Heat Sink
6	XP 4305-90-PAD	Solid State Relay Thermal Pad
7	XP 4306-70	Contactor, 70 Amp C1-C2
8	XP 4310	Current Sensor CS
9	XP 4510-90	Thermocouple Type K 90 TC
10	XP 4512	RTD Class B Element
11	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
12	RP 4717	Power Supply PS
13	XP 4723	Elan High Limit Switch S3
14	XP 5012	Capacitor Boot
15	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF CAP

Informations requises sur l'arrière du boîtier de commande:

- Taille du Four
- Tension

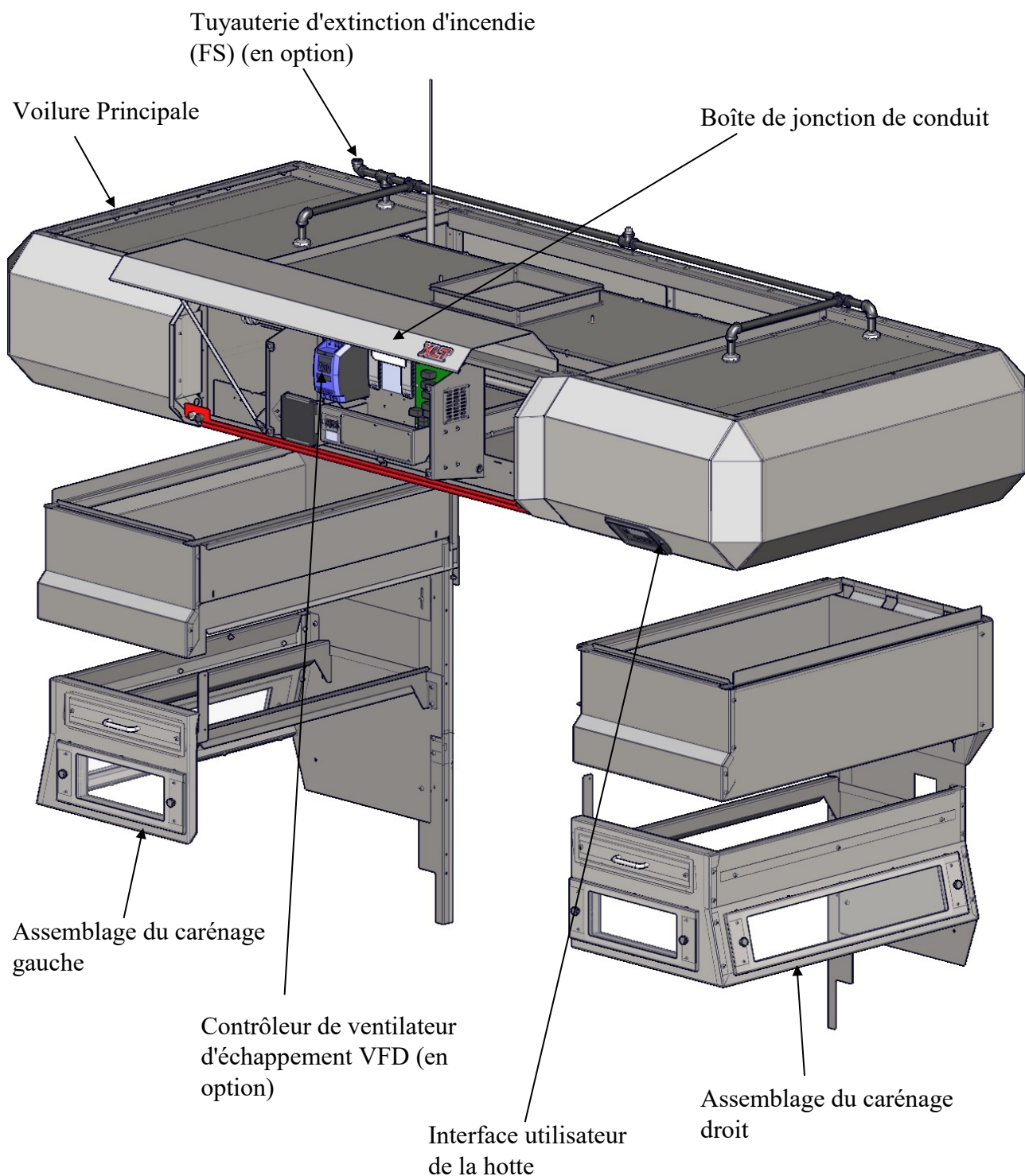
62 Pièces de four - BOÎTE DE COMMANDE MONDE non VFD



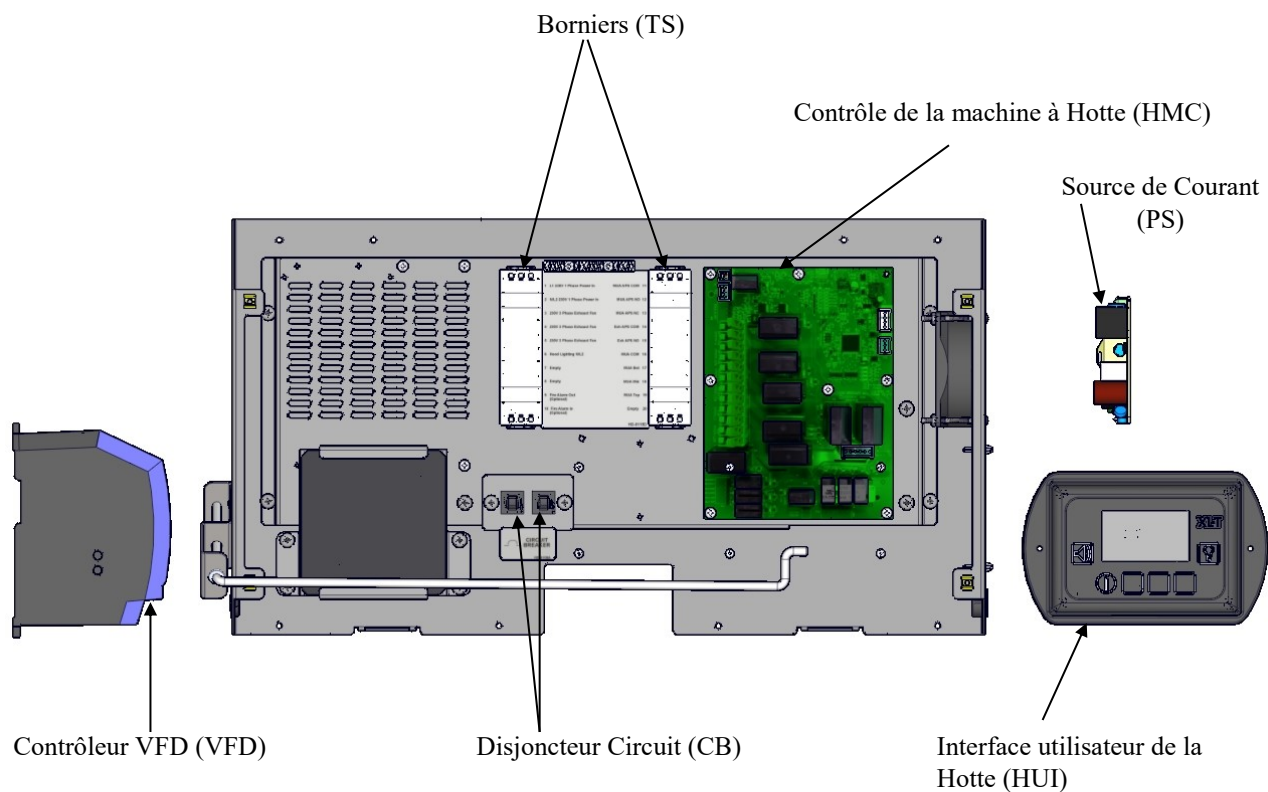
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	RP 4302	Power Block Electric PB
2	XM 4058	Circuit Breaker Cover EL Upper LH
3	XM 4062	Circuit Breaker Cover EL Lower
4	XP 4303	3 Pole Circuit Breaker EL CB
5	XP 4320	EMI Power Filter FLT1
6	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
7	XP 4707	Ground Lug Copper World
8	XP 9303	Ferrite Bead FB1

Informations requises sur l'arrière du boîtier de commande :

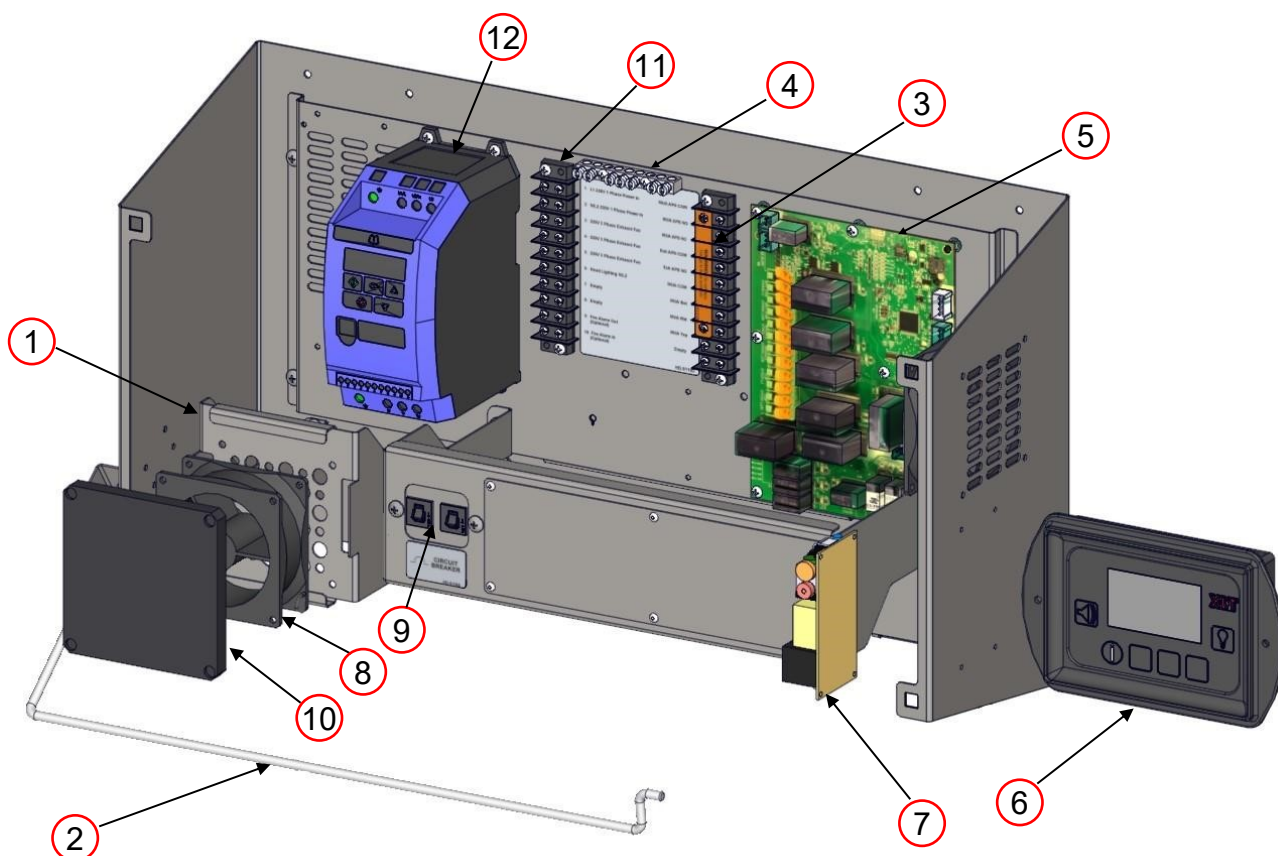
- Taille du Four
- Intensité du disjoncteur
- Tension



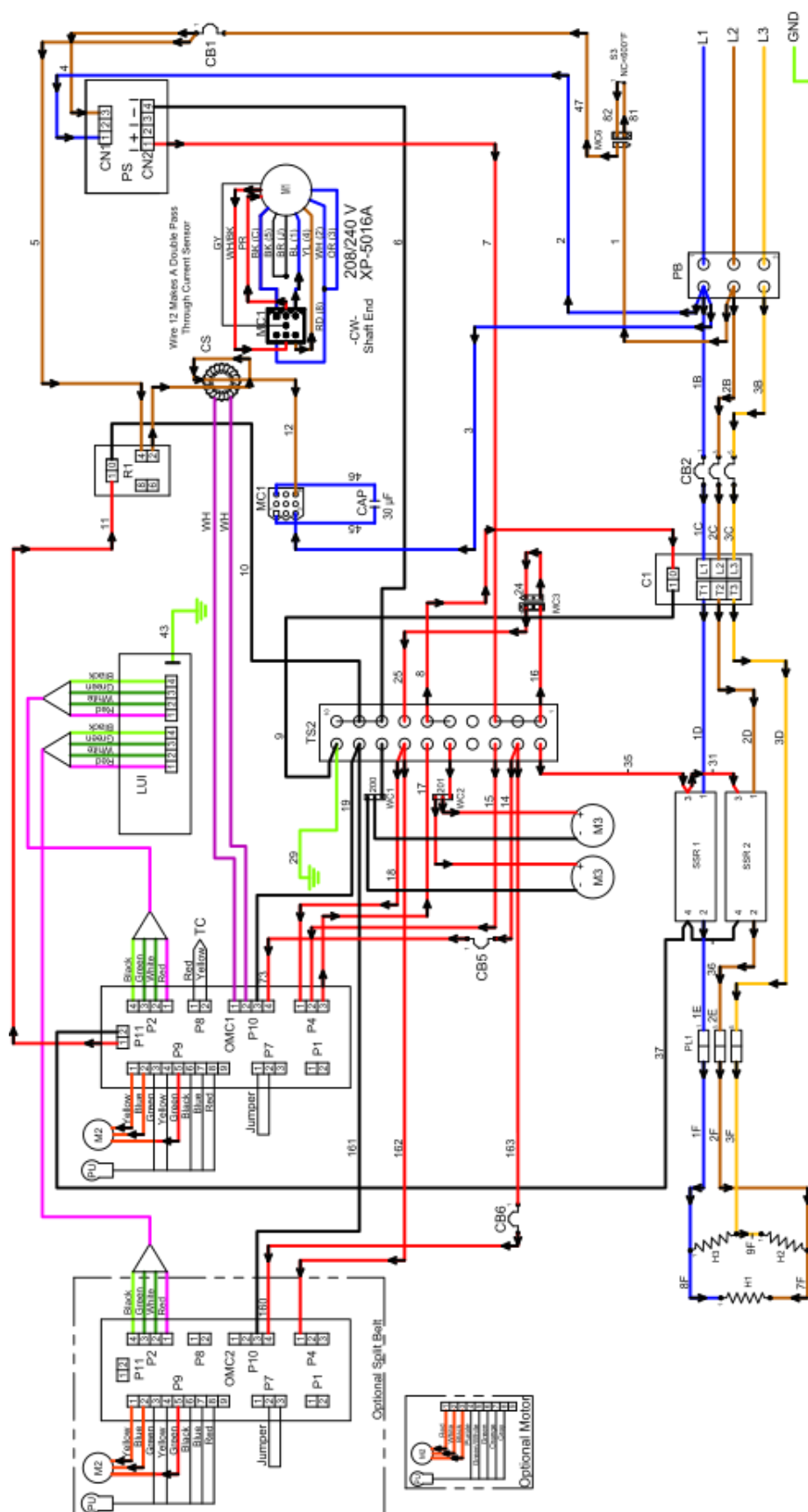
Boîte de contrôle VFD



Boîtier de commande VFD (couvercle retiré)



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



VOLTAGE COLOR KEY:

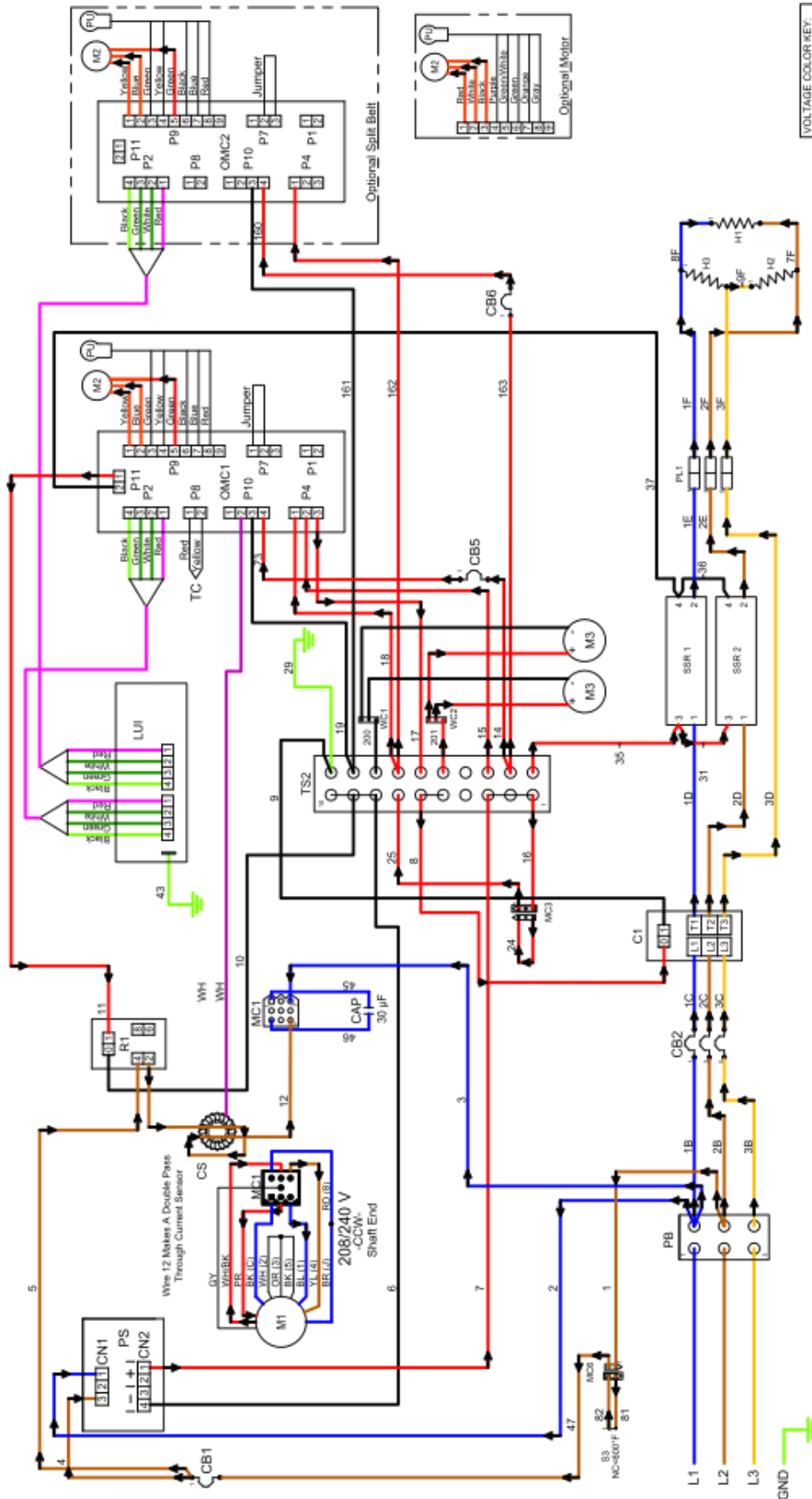
24VDC+	Red
24VDC-	Black
5VDC	Yellow
5VDC (NACIL1)	Green
208/240VAC(L1)	Blue
208/240VAC(L2)	Orange
208/240VAC(L3)	Light Blue
485+485-	Light Green
Ground	White
Analog Volts	Purple

X3H-1832
X3H-2336

208/240 VAC 3 PH 60 Hz
XD-9130H02-208/240-5300-3 LH
LH Controls Left Side
10/4/2022

C1	Contactor, 70 Amp	M1	Motor, Oven Fan	R1	Oven Fan Motor Relay
CAP	Capacitor 30µF	M2	Motor, Conveyor	S3	Switch, High Limit
CB1	Circuit Breaker, 7 Amp, Main	M3	Motor, Cooling Fan	SSR1	Solid State Relay, 90 Amp
CB2	Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements	OMC1	Oven Machine Control, Main	SSR2	Solid State Relay, 90 Amp
CB5	Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor	OMC2	Oven Machine Control, Split Belt	TC	Thermocouple
CB6	Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor	PB	Power Block	TS2	Terminal Strip
CS	Current Sensor	PL1	Push Lock, 1-3 Elements	WC1	Wago Connector
H1-H3	Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W	PS	Power Supply	WC2	Wago Connector
LUI	Large User Interface	PU	Pick-Up		

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



VOLTAGE COLOR KEY:

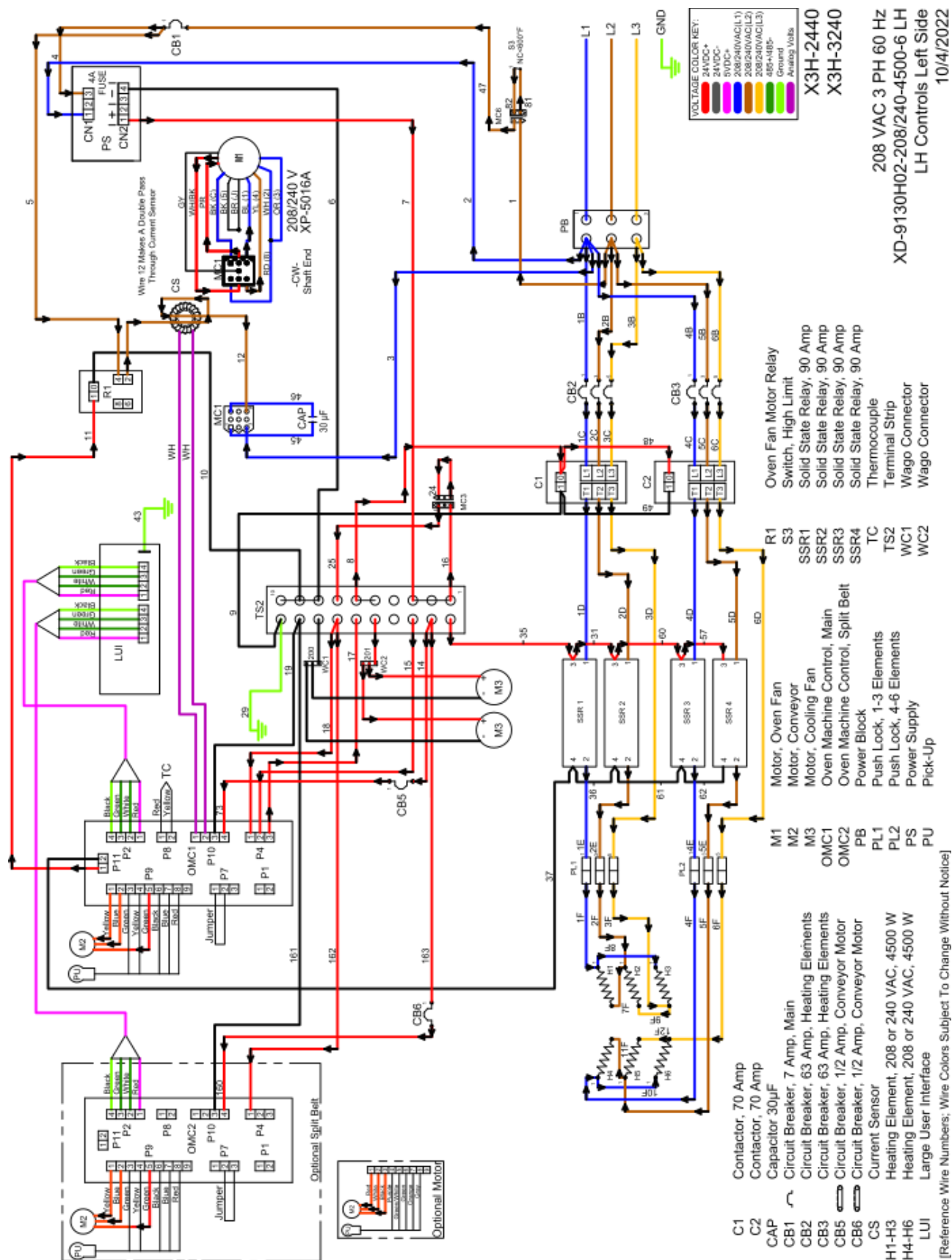
240VDC+	Red
24VDC+	Blue
24VDC-	Green
208/240VAC/L1	Yellow
208/240VAC/L2	Orange
208/240VAC/L3	Purple
485V-HVDC-	Brown
Ground	Grey
Analog Voids	Pink

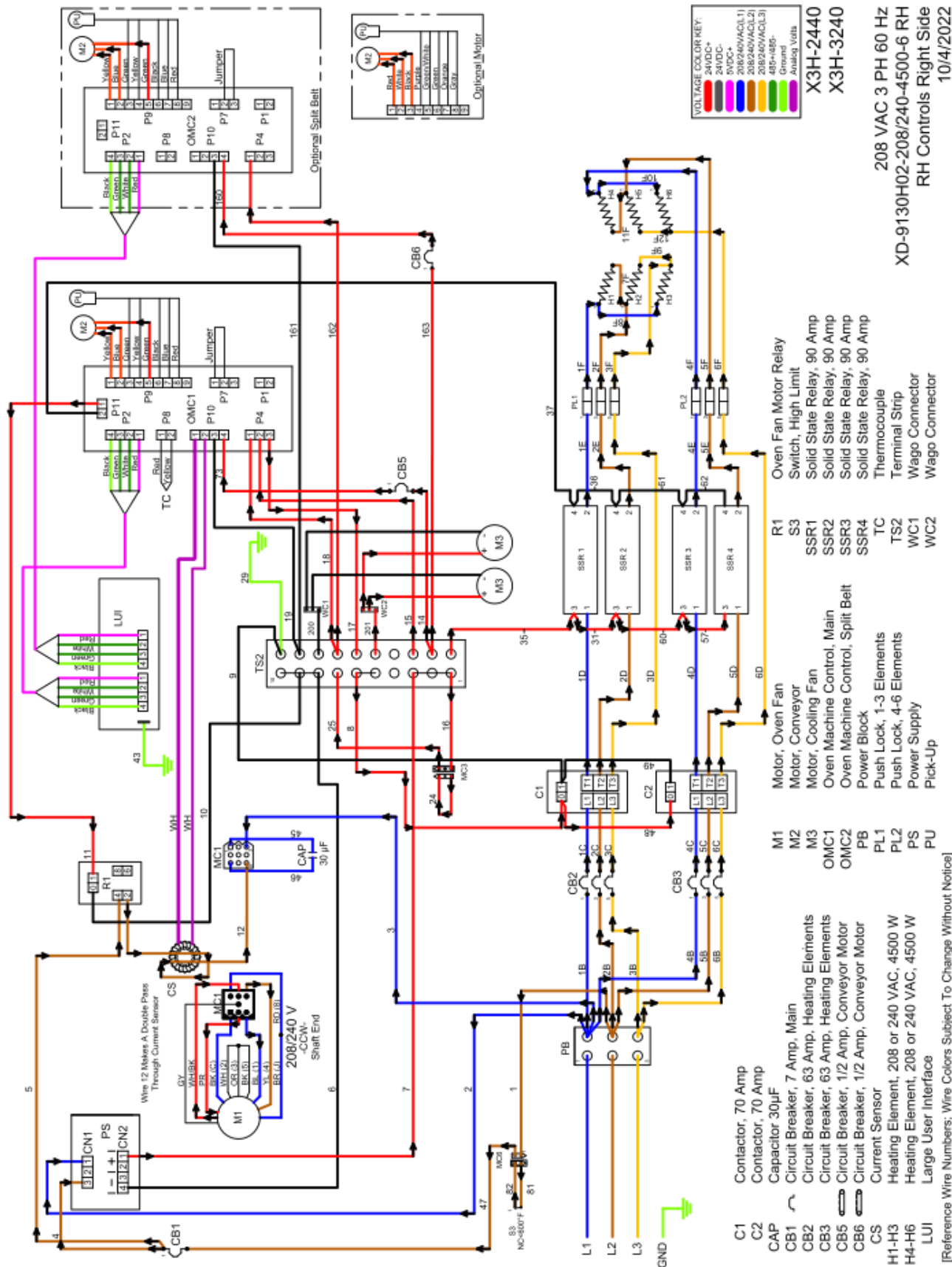
X3H-1832
X3H-2336

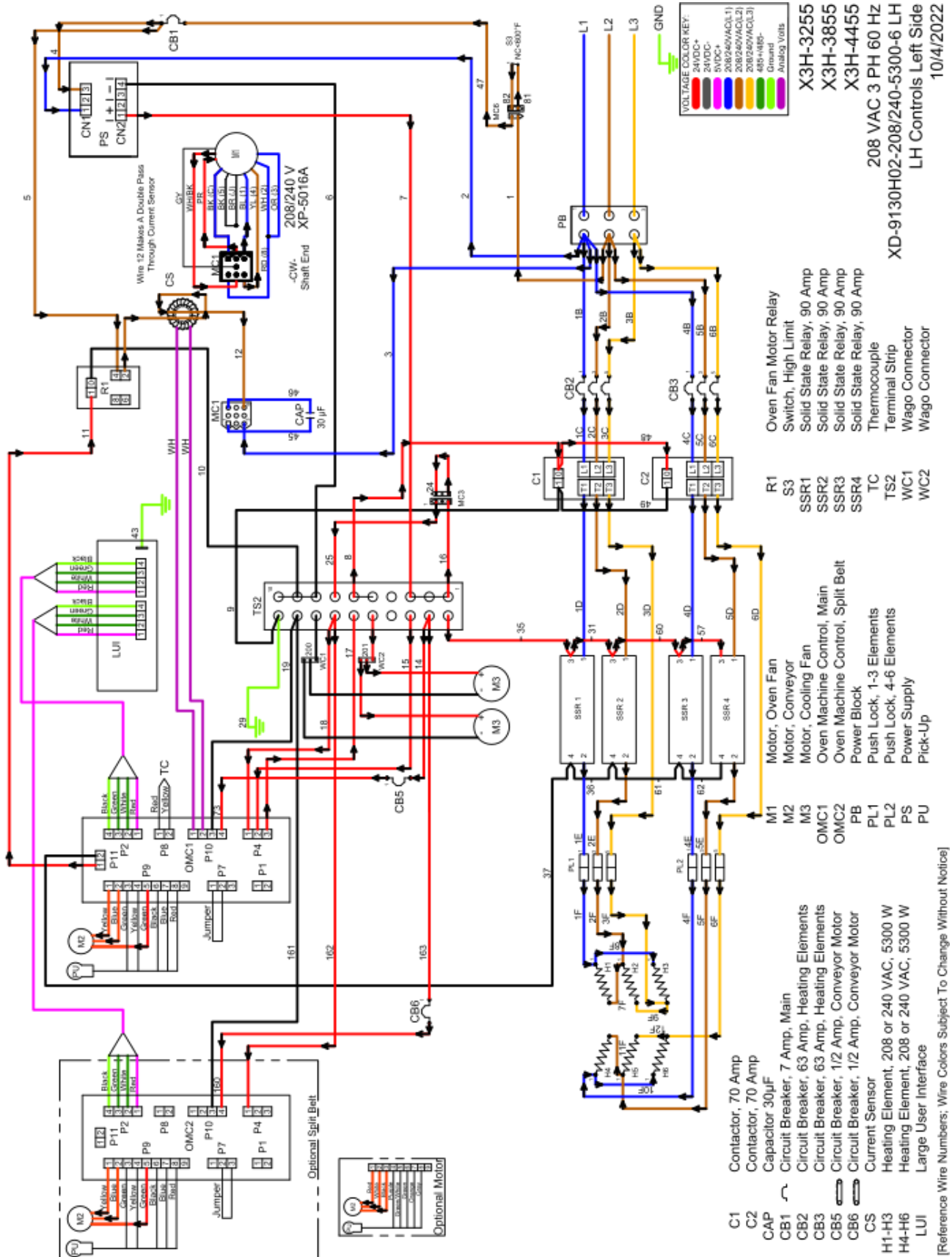
208/240 VAC 3 PH 60 Hz
XD-9130H02-208/240-5300-3 RH
RH Controls Right Side
10/4/2022

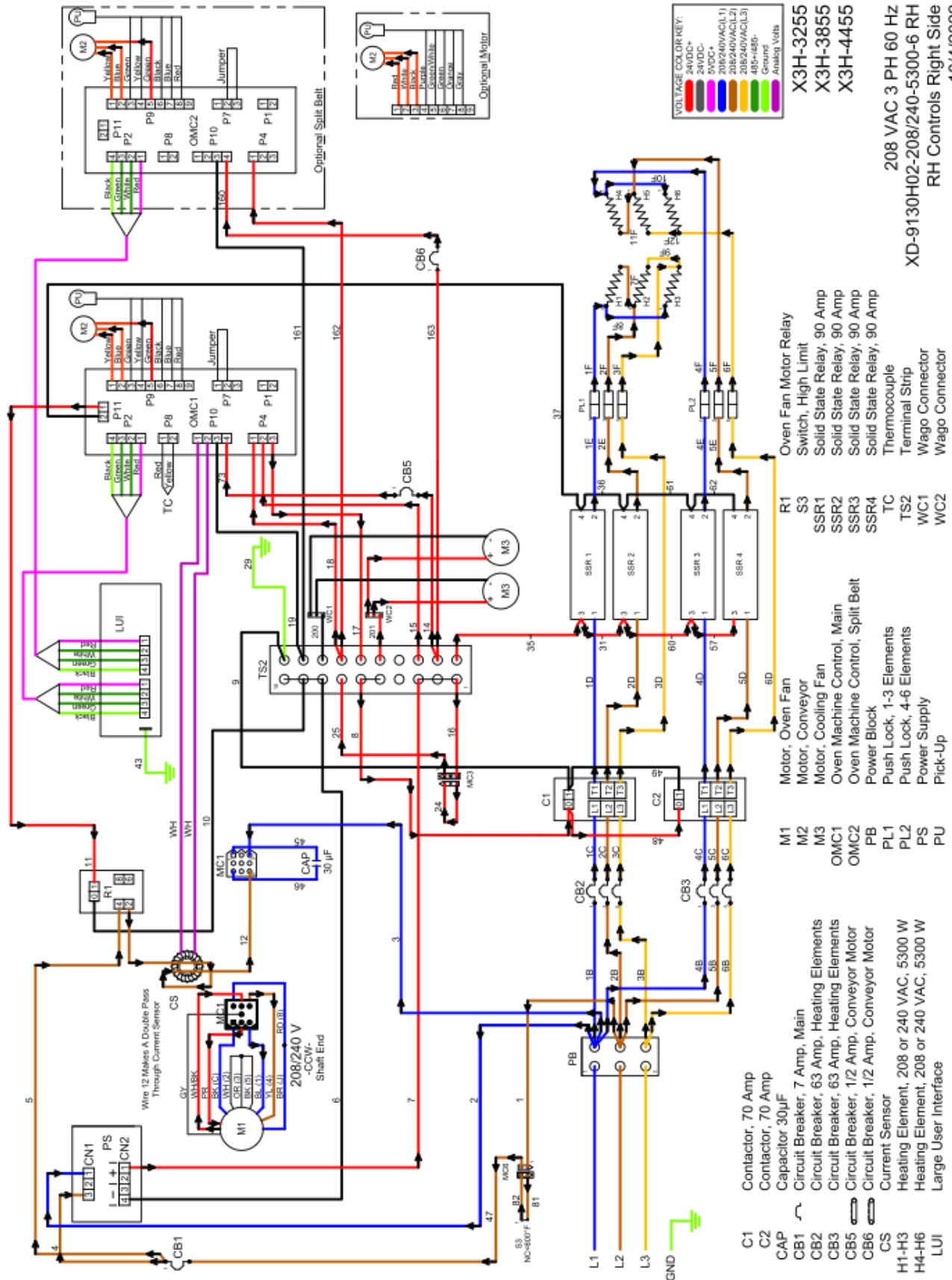
C1	Contactor, 70 Amp	M1	Motor, Oven Fan	R1	Oven Fan Motor Relay
CAP	Capacitor 30µF	M2	Motor, Conveyor	S3	Switch, High Limit
CB1	Circuit Breaker, 7 Amp, Main	M3	Motor, Cooling Fan	SSR1	Solid State Relay, 90 Amp
CB2	Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements	OMC1	Oven Machine Control, Main	SSR2	Solid State Relay, 90 Amp
CB5	Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor	OMC2	Oven Machine Control, Split Belt	TC	Thermocouple
CB6	Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor	PB	Power Block	TS2	Terminal Strip
CS	Current Sensor	PL1	Push Lock, 1-3 Elements	WC1	Wago Connector
H1-H3	Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W	PS	Power Supply	WC2	Wago Connector
LUI	Large User Interface	PU	Pick-Up		

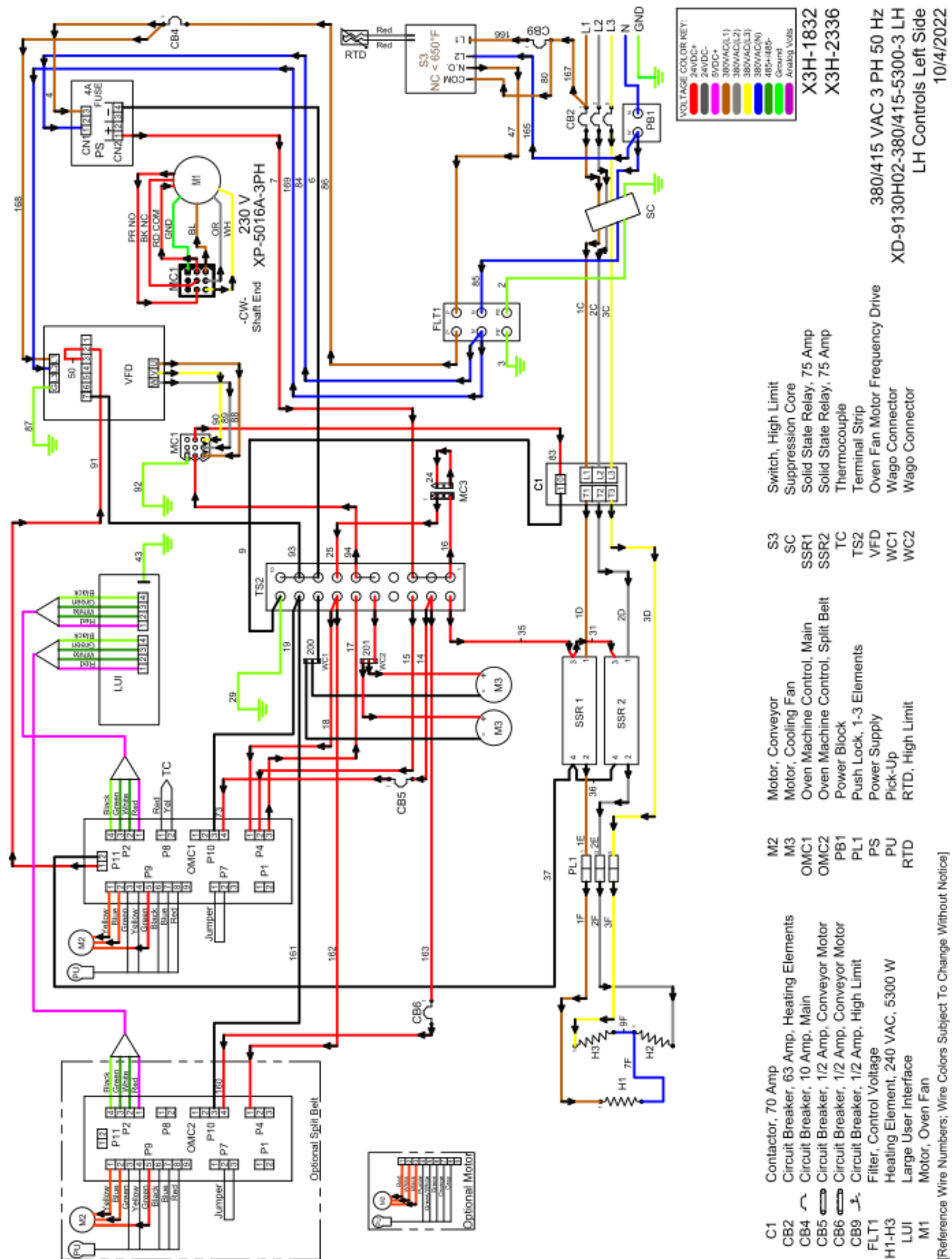
[Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]

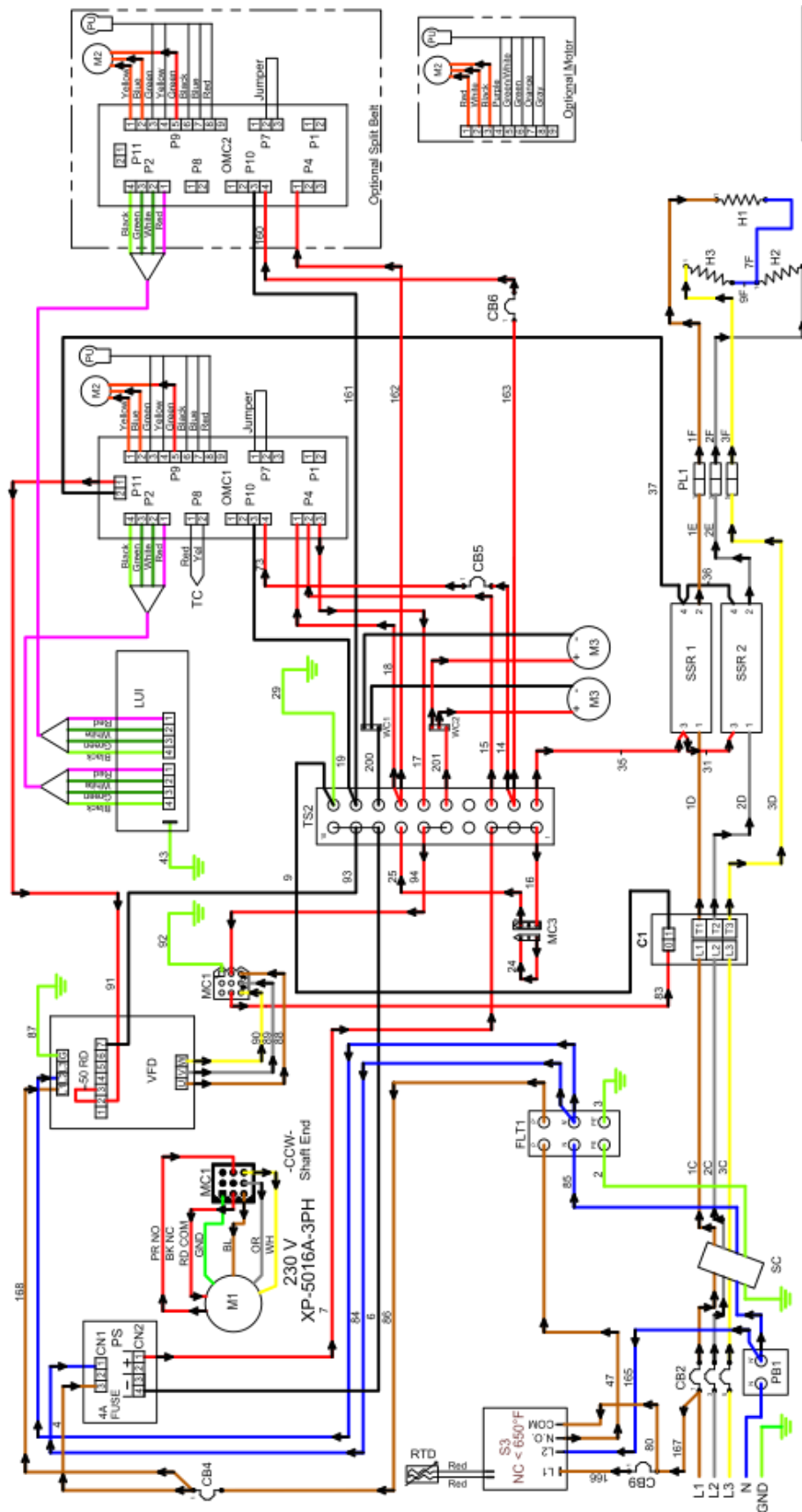












VOLTAGE COLOR KEY:

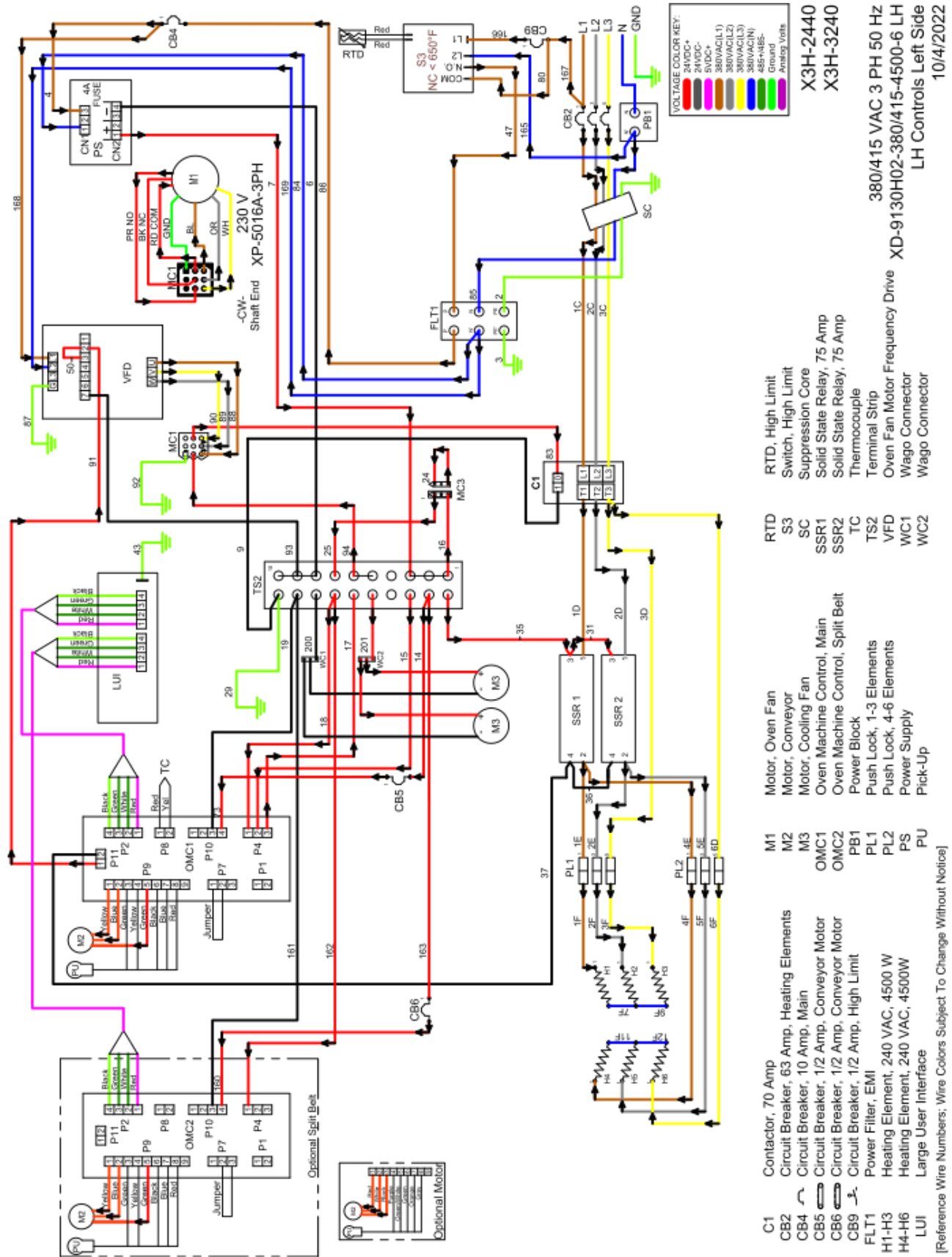
24VDC+	24VDC-	5VDC+	5VDC-	380VAC(L1)	380VAC(L2)	380VAC(L3)	380VAC(N)	480VAC	480VAC
Black	White	Blue	White	Black	White	Yellow	Green	Red	Blue

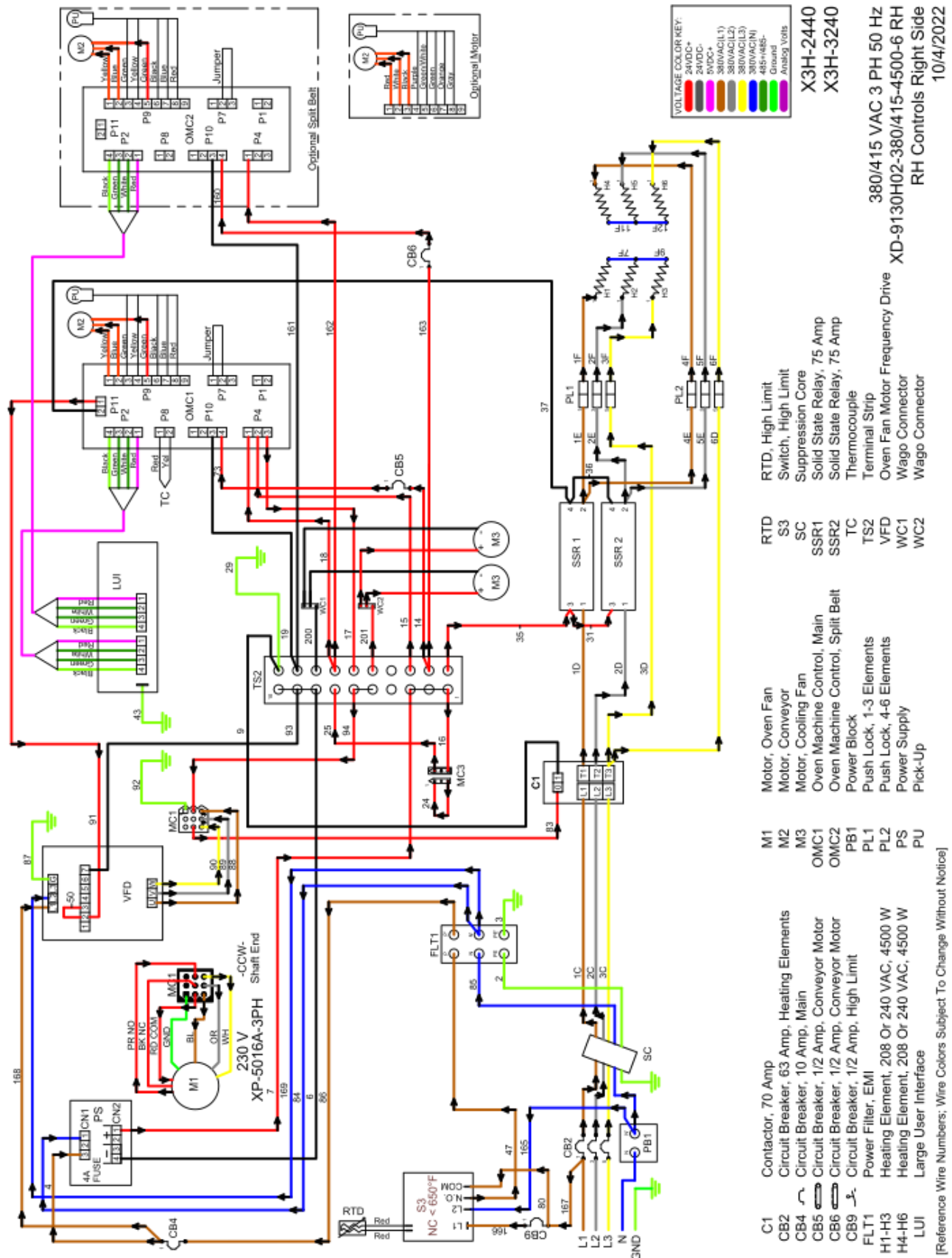
X3H-1832
X3H-2336

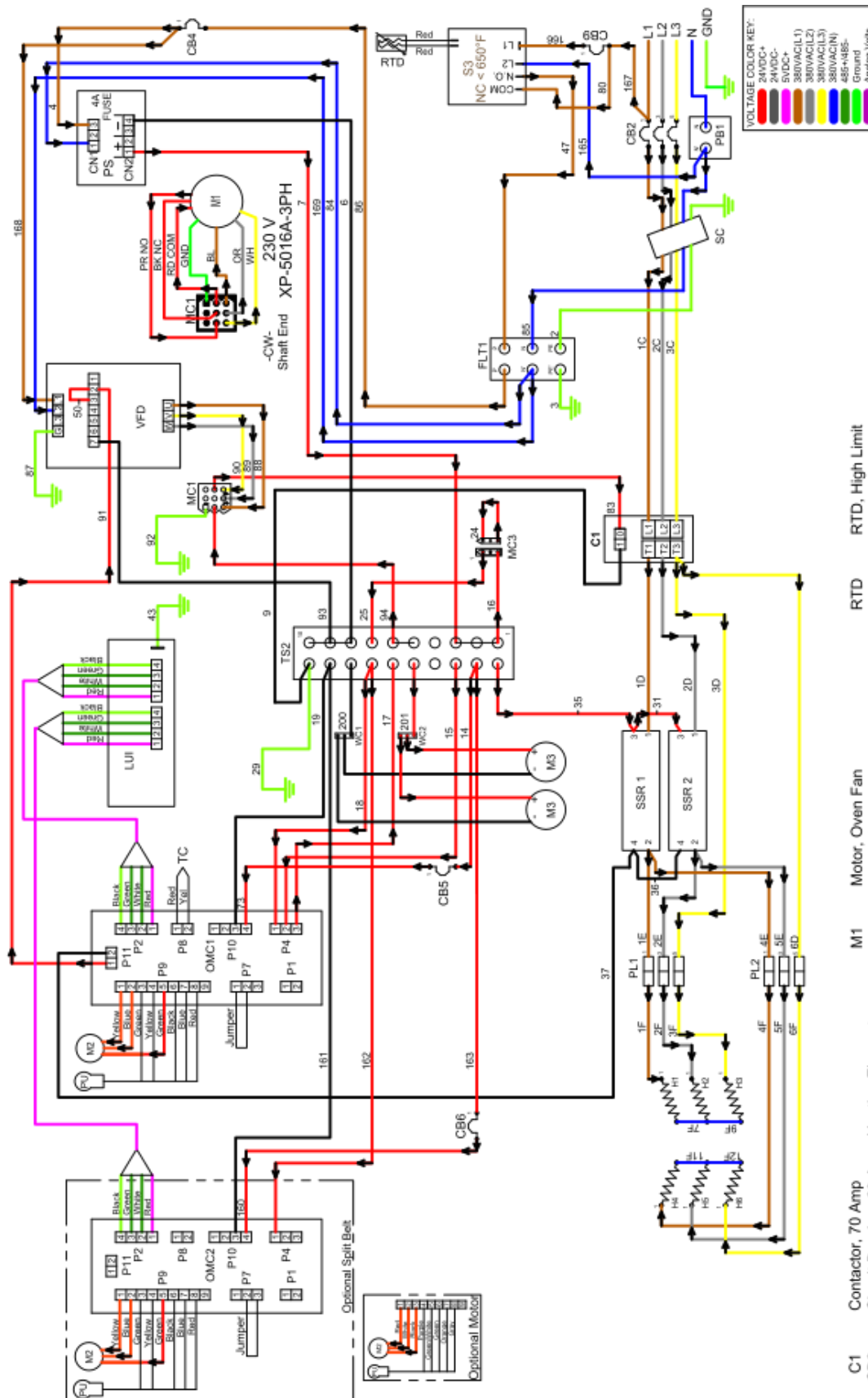
380/415 VAC 3 PH 50 HZ
XD-9130H02-380/415-5300-3 RH
RH Controls Right Side
10/4/2022

C1	Contactor, 70 Amp	M2	Motor, Conveyor	S3	Switch, High Limit
CB2	Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements	M3	Motor, Cooling Fan	SC	Suppression Core
CB4	Circuit Breaker, 10 Amp, Main	OMC1	Oven Machine Control, Main	SSR1	Solid State Relay, 75 Amp
CB5	Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor	OMC2	Oven Machine Control, Split Belt	SSR2	Solid State Relay, 75 Amp
CB6	Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor	PB1	Power Block	TC	Thermocouple
CB9	Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit	PL1	Push Lock, 1-3 Elements	Terminal Strip	
FLT1	Power Filter, EMI	PS	Power Supply	VFD	Oven Fan Motor Frequency Drive
H1-H3	Heating Element, 240 VAC, 5300 W	PU	Pick-Up	WC1	Wago Connector
LUI	Large User Interface	RTD	RTD, High Limit	WC2	Wago Connector
M1	Motor, Oven Fan				

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

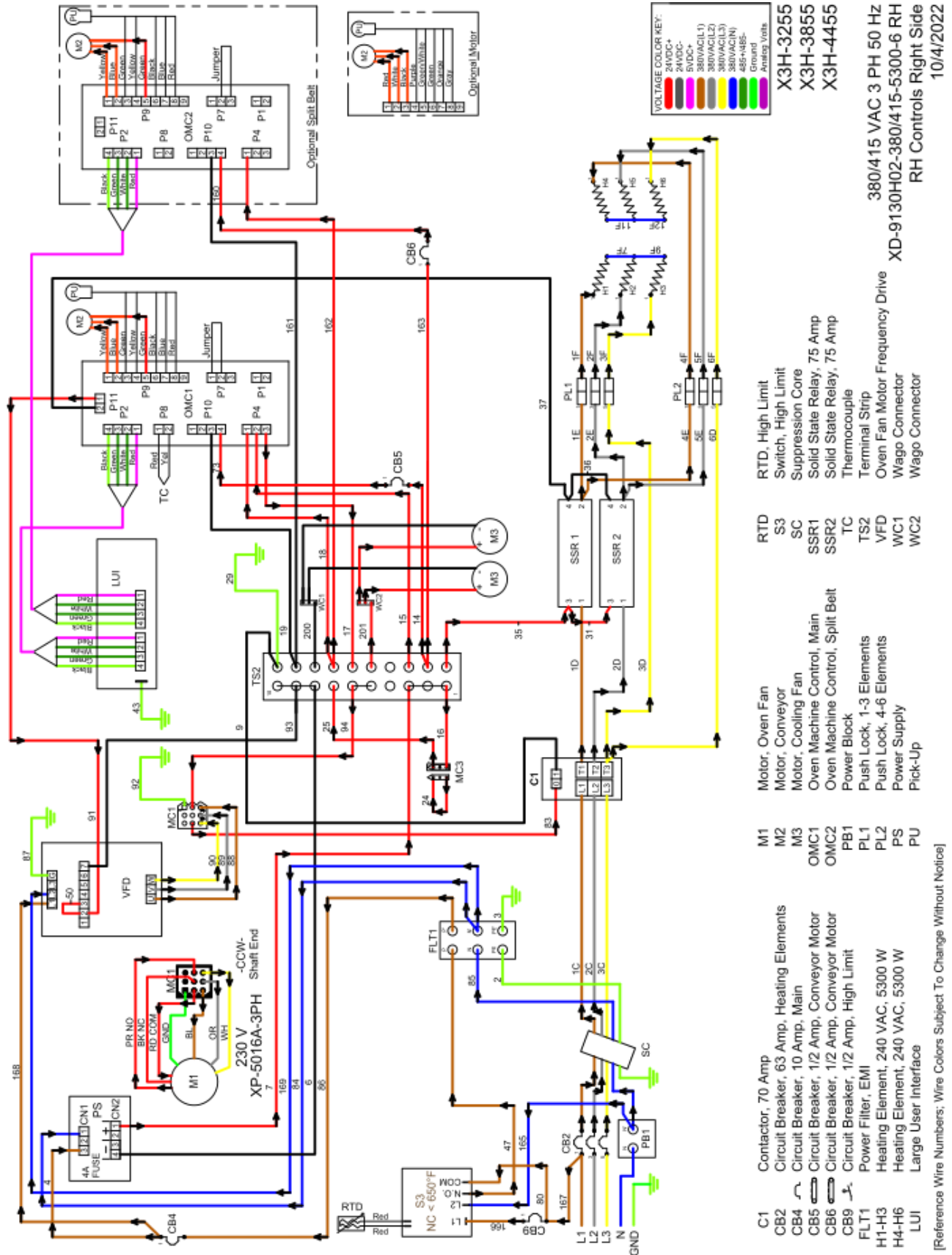


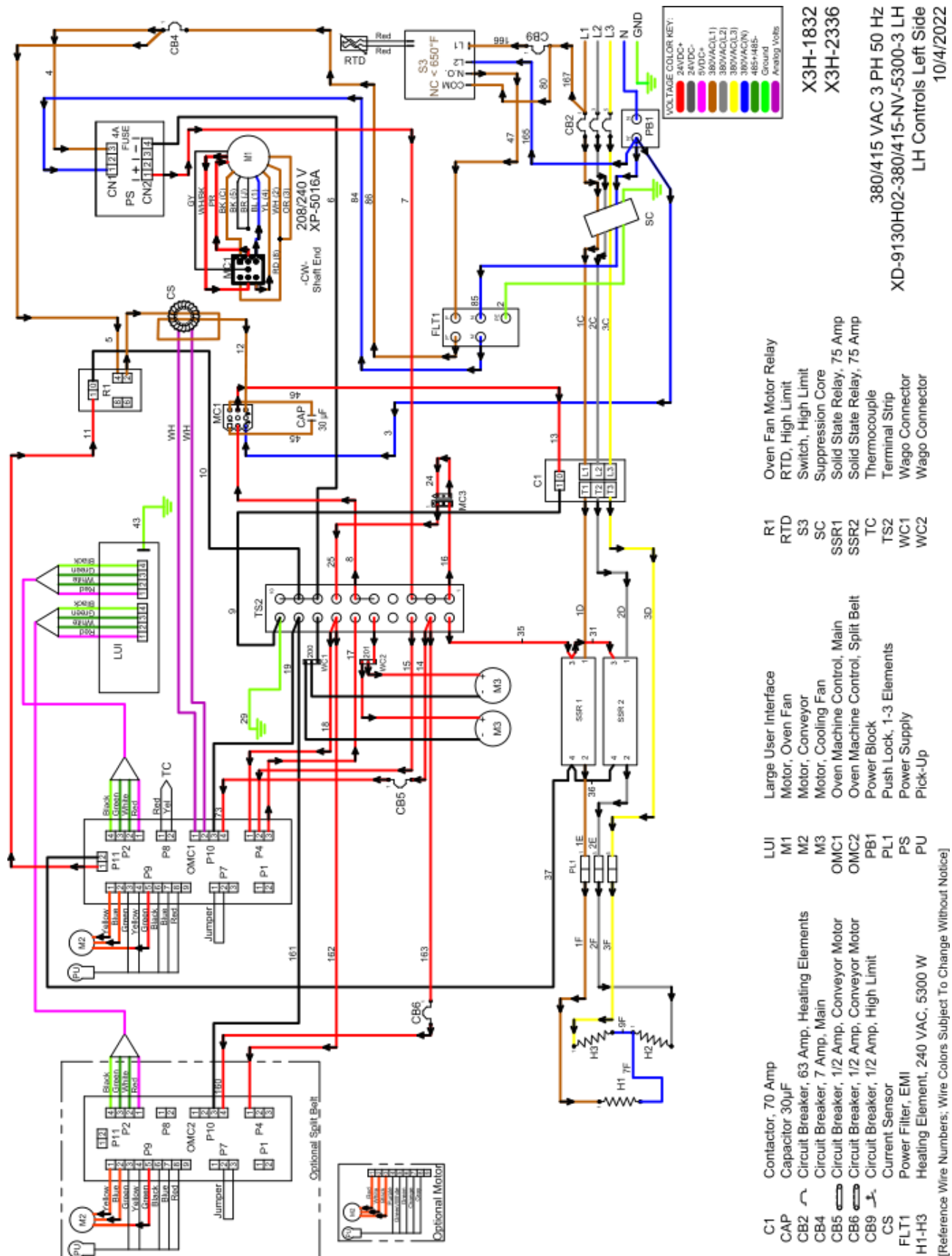




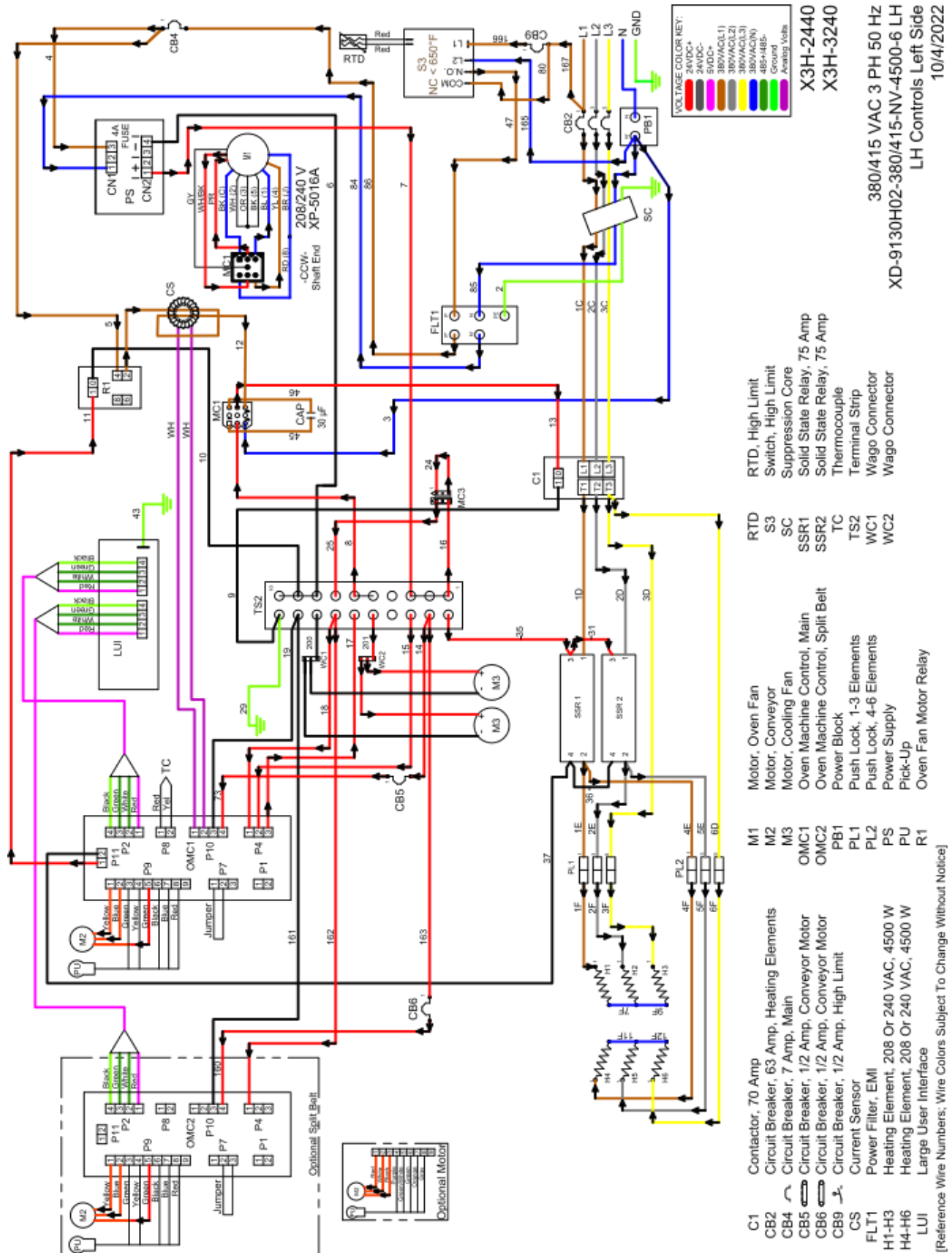
C1	Contactor, 70 Amp	M1	Motor, Oven Fan	RTD	RTD, High Limit	X3H-3255	
CB2	Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements	M2	Motor, Conveyor	S3	Switch, High Limit	X3H-3855	
CB4	Circuit Breaker, 10 Amp, Main	M3	Motor, Cooling Fan	SC	Suppression Core	X3H-4455	
CB5	Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor	OMC1	Oven Machine Control, Main	SSR1	Solid State Relay, 75 Amp		
CB6	Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor	OMC2	Oven Machine Control, Split Belt	SSR2	Solid State Relay, 75 Amp		
CB9	Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit	PB1	Power Block	TC	Thermocouple		
FLT1	Power Filter, EMI	PL1	Push Lock, 1-3 Elements	TS2	Terminal Strip		
H1-H3	Heating Element, 240 VAC, 5300 W	PL2	Push Lock, 4-6 Elements	VFD	Oven Fan Motor Frequency Drive		
H4-H6	Heating Element, 240 VAC, 5300 W	PS	Power Supply	WC1	Wago Connector		
LUI	Large User Interface	PU	Pick-Up	WC2	Wago Connector		

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

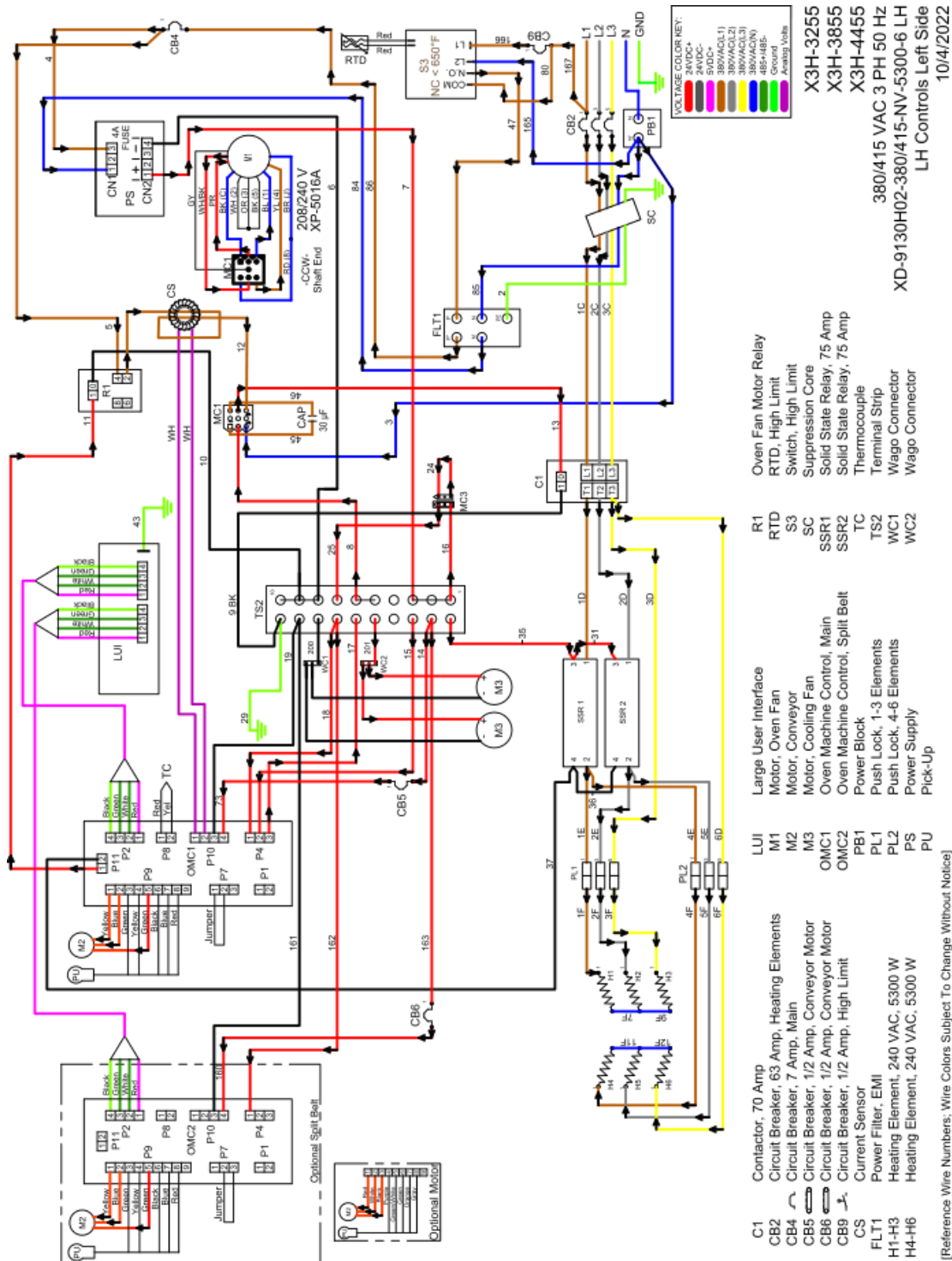


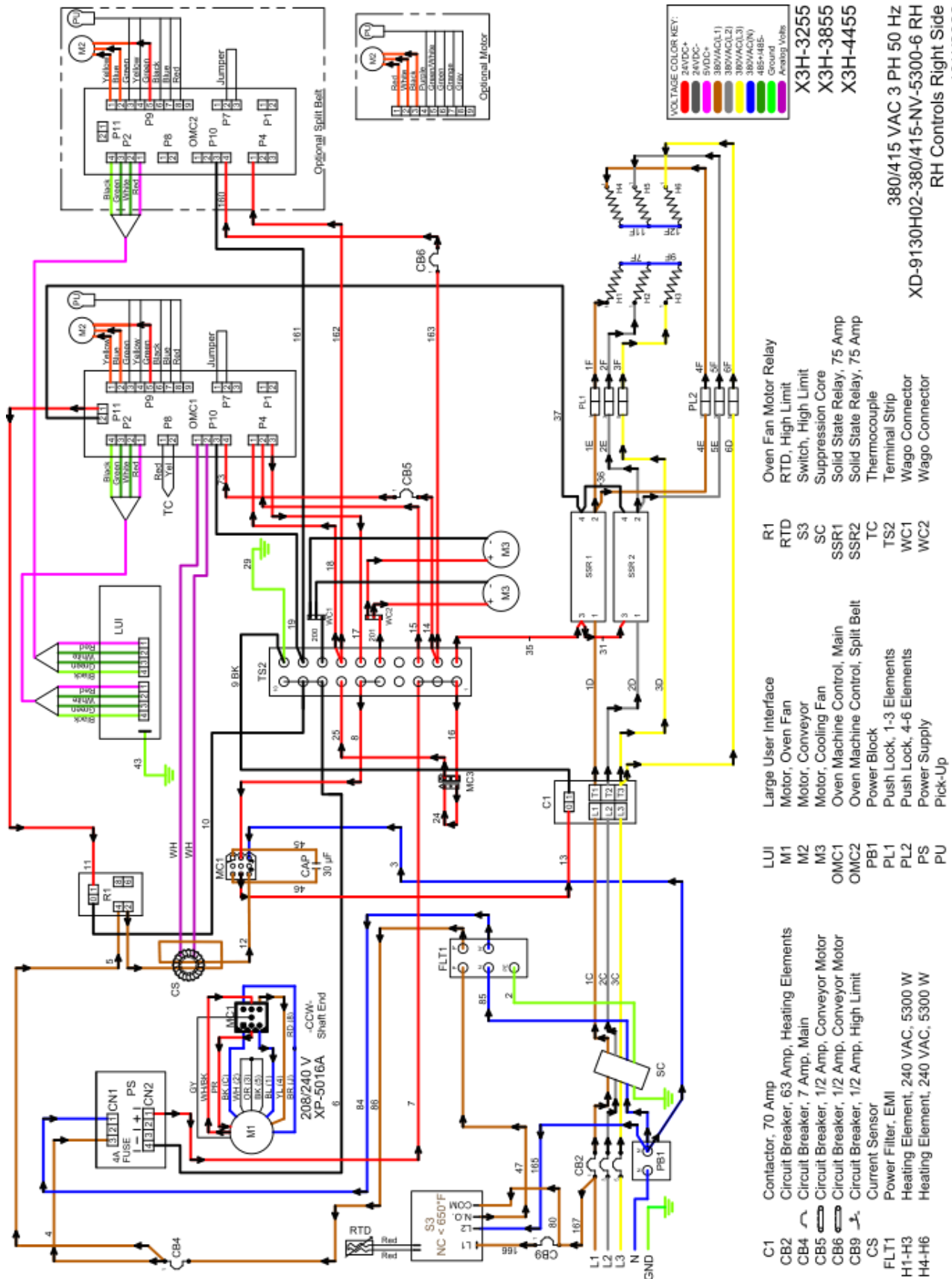




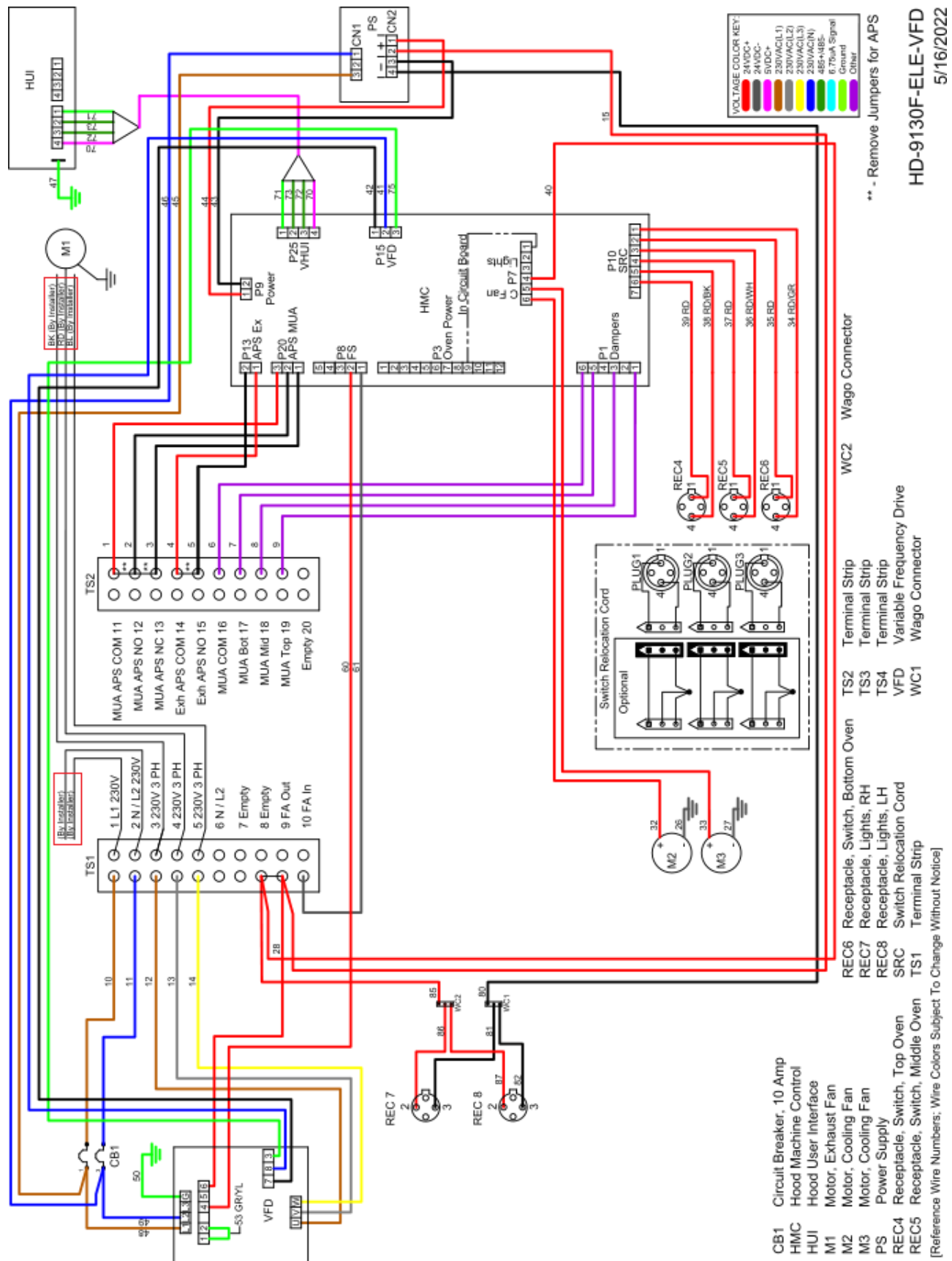








380/415 VAC 3 PH 50 Hz
 XD-9130H02-380/415-NV-5300-6 RH
 RH Controls Right Side
 10/4/2022





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

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

VOLTAGE COLOR KEY:	
24VDC	Blue
24VDC	Red
24VDC	Orange
230VAC(L1)	Black
230VAC(N)	White
Ground	Green

HD-9130F-NV
 5/16/2022

Certifications de produits et codes applicables**Standard XLT Oven Certifications¹****XLT Gas Ovens:**

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

XLT Electric Ovens:

1. ANSI/UL197-CSA C22.2 Commercial Electric Appliances
2. ANSI /NSF 4-2016 Sanitation for Commercial Cooking Rethermalization & Powered Hot Food Holding & Transportation Equipment

World XLT Oven Certifications¹**XLT Gas Ovens:**

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

XLT Electric Ovens:

1. EN 60335-2-42:2002 +A1:2008 Safety of Household Appliances and Similar Electrical Appliances
2. EN 60335-1:2010 +A1:2013 Low Voltage Directive (LVD)
3. EN 55014-2:2015 Conducted Emissions, Surge Immunity
4. EN 61000-3-2:2014 Electromagnetic Compatibility. (EMC)
5. EN 61000-3-3:2013 +A1+A2 Voltage fluctuation
6. EN 61000-6-3:2007 +A1:2011 EMC Immunity for residential, commercial & light industrial

¹ The noted certifications for XLT ovens and XLT Hood are performed and documented by Intertek Testing Services NA Inc. 165 Main Street, Cortland, NY 13045.

Intertek is a nationally and internationally certified testing and accreditation agency.

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

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

Certifications de produits et codes applicables

Australian XLT Oven Certifications²

XLT Gas Ovens: (Certificate GAS40066)

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

Korea XLT Oven Certifications³

XLT Gas Ovens: (Certificate GA-107)

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

Standard and World XLT Hood Certifications¹

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

¹ The noted certifications for XLT ovens and XLT Hood are performed and documented by Intertek Testing Services NA Inc. 165 Main Street, Cortland, NY 13045.

Intertek is a nationally and internationally certified testing and accreditation agency.

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

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

Liste de contrôle pour la mise en route du Four

Fill out all information and print legibly

Start-Up Information Customer Name: _____ Company Name: _____ Phone #: _____ Email: _____ Address: _____ City: _____ State: _____ Zip: _____ Country: _____	
Follow Requirements outlined in Installation and Operation Manual <u>Oven Install and Start-up Requirements:</u> ☐ Gas Requirements met (Gas Ovens Only) One shut off valve per oven installed; if not, call XLT as this may void warranty ☐ Electrical Requirements met ☐ Clearances met ☐ Oven(s) installed and stacked properly	Follow Requirements outlined in Installation and Operation Manual <u>Hood Install and Start-up Requirements:</u> ☐ Electrical Requirements met ☐ Clearances/ Height Requirement met ☐ Hood installed properly ☐ Shrouds installed properly Ovens are under hood with shrouds attached
Oven Information <u>Top Oven</u> Serial Number: _____ Model Number: _____ <u>Middle Oven</u> Serial Number: _____ Model Number: _____ <u>Bottom Oven</u> Serial Number: _____	Hood Information Serial Number: _____ Model Number: _____  XLT Ovens PO Box 9090 Wichita, KS 67277

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

Print Name: _____ Signature: _____ Date: _____

XLTOvens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

US: 888-443-2751 FAX: 316-943-2769 INTL: +1-316-943-2751 WEB: www.xltovens.com