

# XLT<sup>®</sup>

## SmartSolutions<sup>™</sup>

XD 9007D  
SWHHE  
02/16/2021  
Russian



## Электрическая духовка XLT и капюшон XLT Руководство по запасным частям и обслуживанию



ВНИМАНИЕ

Перед использованием данного прибора прочитайте данное руководство.

Текущие версии этого руководства, спецификации грубый, руководство по установке и эксплуатации, архитектурные чертежи и список международных уполномоченных дистрибьюторов доступны по адресу: [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com)

Для использования со следующими версиями электрической духовки XLT:

Стандарт (S) Н  
Мир (W) Н

Для использования со следующими версиями XLT Электрический вытяжной шкаф :

Стандарт (S) Е  
Мир (W) Е



Перевод первоначальных инструкций

XLT Ovens  
PO Box 9090  
Wichita, Kansas 67277

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



**ПРЕДОСТЕ-  
РЕЖЕНИЕ**

### ДЛЯ ВАШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ

Не храните и не используйте бензин или другие легковоспламеняющиеся жидкости или пары вблизи этого или любого другого устройства.



**ПРЕДОСТЕ-  
РЕЖЕНИЕ**

Неправильная установка, настройка, изменение, обслуживание или техническое обслуживание могут привести к повреждению имущества, травме или смерти. Перед установкой, использованием или обслуживанием этого оборудования внимательно прочтите инструкции по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию.



**ПРЕДОСТЕ-  
РЕЖЕНИЕ**

Данное устройство не предназначено для использования лицами (включая детей) с ограниченными физическими, сенсорными или умственными способностями или отсутствием опыта и знаний, за исключением случаев, когда за ними осуществлялся надзор или инструктаж по использованию устройства лицом, ответственным за их безопасность.

XLT потратил миллионы долларов на разработку и тестирование наших продуктов, а также разработку руководств по установке и эксплуатации. Эти руководства являются наиболее полными и легкими для понимания в отрасли. Однако они бесполезны, если они не соблюдаются.

Мы стали свидетелями того, как владельцы магазинов и владельцы зданий теряют много тысяч долларов в результате упущенной выгоды из-за неправильной установки. Мы настоятельно рекомендуем вам следовать всем инструкциям, приведенным в этом руководстве, а также следовать передовым методам строительства строительных, строительных и строительных систем отопления,

**Revision History Table**

Revision	Comments	Date
C	Updated Component Image And Call Outs Pg. 23, Updated Bill Of Materials Pg. 55, Pg. 61, Pg. 67, And Pg. 71, Updated Schematics Pg. 88-89	11/20/2020
D	Updated The Theory Of Operation Pg 12-18, Updated Schematics Pg. 72-77	02/16/2021

### Определения и символы

Инструкция по безопасности (сообщение) включает в себя «Символ предупреждения о безопасности» и сигнальное слово или фразу, например **ОПАСНОСТЬ**, **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** или **ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ**. Каждое сигнальное слово имеет следующее значение:

 <b>ОПАСНОСТЬ</b>	Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к серьезным травмам или смерти.
 <b>ВЫСОКАЯ НАПРЯЖЕНИЕ</b>	Указывает на высокое напряжение. Он обращает ваше внимание на предметы или операции, которые могут быть опасны для вас и других лиц, эксплуатирующих это оборудование. Прочтите сообщение и следуйте
 <b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к порезу или раздавливанию. Он обращает ваше внимание на предметы или операции, которые могут быть опасны для вас и других лиц, эксплуатирующих это оборудование.
 <b>ВНИМАНИЕ</b>	Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к незначительной травме или серьезному повреждению продукта. Ситуация, описанная в <b>ВНИМАНИЕ</b> , может, если ее не избежать, приведет к серьезным результатам. Важные меры безопасности описаны в <b>ВНИМАНИЕ</b> (а также в <b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИИ</b> ), поэтому обязательно соблюдайте их.

 **ЗАМЕТКА** Примечания указывают на область или предмет особого достоинства, подчеркивая либо способность продукта, либо общие ошибки при эксплуатации или обслуживании.

 **НАКОНЕЧНИК** Советы дают специальную инструкцию, которая может сэкономить время или предоставить другие преимущества при установке или использовании продукта. Совет обращает внимание на идею, которая может быть не очевидна для первых пользователей продукта.

 <b>ЧИТАТЬ РУКОВОДСТВО</b>	ISO 7000-0790: ознакомьтесь с инструкциями перед использованием этой машины.	 <b>ОБОРУДОВАНИЕ КЛАССА II</b>	IEC 60417-5172: Электрическое устройство класса II или с двойной изоляцией.
 <b>ЗАЩИТНАЯ ЗЕМЛЯ</b>	IEC 60417-5019: Клемма, предназначенная для подключения к внешнему проводнику.	 <b>ЭКВИПОТЕНЦИАЛЬ</b>	IEC 60417-5021: Наличие того же электрического потенциала или равномерного электрического потенциала.
 <b>ЗАЩИТНАЯ ЗЕМЛЯ</b>	IEC 60417-5016: Клемма, предназначенная для подключения к внешнему проводнику.		



## БЕЗОПАСНОСТЬ ЗАВИСИТ ОТ ВАС



### ВНИМАНИЕ

Этот прибор предназначен для профессионального использования квалифицированным персоналом. Этот прибор должен быть установлен квалифицированными специалистами в соответствии с действующими правилами. Этот прибор должен быть установлен с достаточной вентиляцией для предотвращения появления неприемлемых концентраций веществ, вредных для здоровья в помещении, в котором он установлен. Этот прибор нуждается в беспрепятственном потоке свежего воздуха для удовлетворительной работы и должен быть установлен в хорошо вентилируемом помещении в соответствии с действующими нормами. Этот прибор должен обслуживаться квалифицированным персоналом не реже одного раза в двенадцать (12) месяцев или раньше, если ожидается интенсивное использование.



### ОПАСНОСТЬ

Ремонт всех приборов и вытяжек должен выполняться только квалифицированным специалистом, который прочитал и понял данную инструкцию и знаком с надлежащими мерами предосторожности. Внимательно прочтите данное руководство перед установкой или обслуживанием данного оборудования.

- Не ограничивайте поток вентиляционного воздуха на устройство. Обеспечьте достаточный зазор для работы, очистки и обслуживания устройства в установленном положении.
- Держите область свободной и очищенной от горючего материала. НЕ РАСПРОСТРАНЯЙТЕ АЭРОЗОЛЫ В ОКРЕСТНОСТИ ЭТОГО ПРИБОРА, КОГДА ЭТО В ЭКСПЛУАТАЦИИ.
- Печи сертифицированы для установки на горючих полах.
- Электрические схемы расположены внутри блока управления печи, в настоящем руководстве и на сайте [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com). Перед выполнением любого технического обслуживания отключите входное питание прибора.
- Для этого устройства требуется вытяжной вентилятор. Установка должна соответствовать локальным кодам.
- Это устройство должно работать от одного и того же напряжения, фазы и частоты электропитания, как указано на табличке с заводской табличкой, расположенной сбоку от устройства.
- Минимальные зазоры должны поддерживаться от горючих и негорючих строительных материалов.
- При установке данного устройства соблюдайте все местные коды.
- Следуйте всем местным кодам, чтобы электрически заземлить устройство.
- Прибор не следует чистить водой под высоким давлением.
- Печи XLT сертифицированы для использования в штабелях до трех (3) единиц продукции XLT. Интеграция продуктов другого производителя в стеклянную печь не рекомендуется, и аннулирует какие-либо гарантии. Печи XLT не несет ответственности за смешанные приложения.
- Неспособность позвонить в службу поддержки клиентов XLT по телефону 1-888-443-2751 перед обращением в ремонтную компанию нарушает все и все гарантии.
- ПОЖАЛУЙСТА, СОЗДАЙТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ДЛЯ БУДУЩЕЙ СПРАВКИ.
- Этот прибор работает ниже 70 дБА.

Предупреждение и информация о безопасности .....	2
Гарантия .....	6
Общие сведения .....	8
Обязанности по установке .....	10
Теория работы печи .....	12
Теория работы эксгазатный колпак.....	20
Устранение неисправностей в печи .....	26
Поиск и устранение неисправностей эксгазатный колпак.....	28
Процедуры обслуживания печей.....	30
Процедуры обслуживания эксгазатный колпак .....	36
Заказ запчастей .....	38
Духовка Запчасти .....	39
эксгазатный колпак Части .....	69
Электрические схемы .....	72
Примечания .....	91

**Инструкции по техническому обслуживанию см. В Руководстве по установке и эксплуатации XLT.**

XLT гарантирует, что печи версии H, изготовленные после 16 октября 2019 года, не будут иметь никаких дефектов материала и изготовления при нормальном использовании в течение семи (7) лет с момента первоначальной покупки конечным пользователем, а также дает гарантию на лопасти главного вентилятора, валы конвейера и подшипники конвейера в течение десяти (10) лет. Кроме того, XLT гарантирует, что все печи/капсулы не будут ржаветь в течение десяти (10) лет с даты первоначальной покупки оборудования. XLT гарантирует, что вытяжки версии E, изготовленные после 16 октября 2019 года, не будут иметь никаких дефектов материала и изготовления при нормальной эксплуатации в течение семи (7) лет с даты первоначальной покупки конечным пользователем. Если покупка включает в себя готовую систему Ansul как на духовых шкафах, так и на вытяжке, то гарантия будет увеличена до десяти (10) лет на обе части оборудования. В случае выхода из строя детали, XLT предоставит запасную часть и оплатит все работы, связанные с заменой детали. Если после проверки XLT установит, что деталь не является дефектной, все понесенные расходы будут нести конечный пользователь-покупатель. Данная гарантия распространяется на первоначального покупателя конечного пользователя и не подлежит передаче без предварительного письменного согласия XLT. Ущерб ограничивается первоначальной покупной ценой.

**ОБЯЗАННОСТИ ВЛАДЕЛЬЦА:**

- Владелец должен осмотреть оборудование и ящики при получении. О повреждении во время транспортировки необходимо немедленно сообщить перевозчику, XLT, и задокументировать его в коносаменте.
- Установка и эксплуатация оборудования должны осуществляться в соответствии с руководством по монтажу и эксплуатации, поставляемым вместе с устройством.
- Настоящая гарантия не освобождает владельца от необходимости надлежащего технического обслуживания оборудования в соответствии с Руководством по установке и эксплуатации, поставляемым вместе с устройством.
- Копия "Первоначального контрольного списка ввода в эксплуатацию" должна быть заполнена и возвращена в XLT при первоначальной установке устройства и/или при снятии и установке устройства в другом месте.
- Газовые, электрические и HVAC коммунальные службы должны быть подключены к печи и установлены местными лицензированными подрядчиками.
- Невозможность связаться с XLT до обращения в ремонтную компанию для проведения гарантийных работ аннулирует все гарантии.

**Что не покрывается:**

- Грузовой урон
- Сверхурочные сборы
- Любая часть, которая становится дефектной из-за коммунальных услуг (скачки напряжения, высокое или низкое напряжение, высокое или низкое давление или объем газа, загрязненное топливо или неправильные подключения к сети)
- Любая часть, которая становится дефектной из-за влаги и / или других загрязнений
- Конвейерные ленты
- фильтры
- Выхлопные вентиляторы
- Лампочки
- Покрашенные или порошковые поверхности
- Нормальное техническое обслуживание или регулировка
- Настоящая гарантия не применяется, если оборудование или любая деталь повреждены в результате несчастного случая, смерти, внесение изменений, злоупотребление, неправильная очистка, неправильная установка, неправильная работа, Стихийные бедствия, или техногенных катастроф.

**ПРЕТЕНЗИИ, КАК ПОСЛЕДУЮЩИЕ:**

- Если обнаружен такой дефект, XLT должен быть уведомлен. После уведомления XLT организует необходимые ремонтные работы уполномоченным сервисным агентом. Отказ в предоставлении услуг по прибытии авторизованного сервисного агента освобождает XLT от и все любых гарантийных обязательств.

## Гарантия - международный

Rev L

Дата утверждения: 06/01/2020

XLT гарантирует, что печи версии H, изготовленные после 16 октября 2019 года, не будут иметь никаких дефектов материала и изготовления при нормальном использовании в течение пяти (5) лет со дня их первоначальной покупки конечным пользователем, а также дает гарантию на лопасти главного вентилятора, валы конвейеров и подшипники конвейеров в течение десяти (10) лет. XLT также гарантирует отсутствие ржавчины во всех печах/капсулах в течение десяти (10) лет с даты первоначальной покупки оборудования. XLT гарантирует, что вытяжки версии E, изготовленные после 16 октября 2019 года, не будут иметь никаких дефектов материала и изготовления при нормальном использовании в течение пяти (5) лет с даты первоначальной покупки конечным пользователем. Если покупка включает в себя вытяжку и духовые шкафы, то гарантия на оба устройства будет увеличена до семи (7) лет. В случае выхода из строя детали, XLT предоставит запасную часть и оплатит все работы, связанные с заменой детали. Если после проверки XLT установит, что деталь не является дефектной, все понесенные расходы будут нести конечный пользователь-покупатель. Данная гарантия распространяется на первоначального покупателя конечного пользователя и не подлежит передаче без предварительного письменного согласия XLT. Ущерб ограничивается первоначальной покупной ценой.

### ОБЯЗАННОСТИ ВЛАДЕЛЬЦА:

- Владелец должен осмотреть оборудование и ящики при получении. О повреждении во время транспортировки необходимо немедленно сообщить перевозчику, а также дистрибьютору/поставщику услуг.
- Установка и эксплуатация оборудования должны осуществляться в соответствии с руководством по монтажу и эксплуатации, поставляемым вместе с устройством.
- Настоящая гарантия не освобождает владельца от необходимости надлежащего технического обслуживания оборудования в соответствии с Руководством по установке и эксплуатации, поставляемым вместе с устройством.
- Копия "Первоначального контрольного перечня" должна быть заполнена и возвращена дистрибьютору/поставщику услуг и XLT при первоначальной установке устройства и/или при снятии и установке устройства в другом месте.
- Газовые, электрические и HVAC коммунальные службы должны быть подключены к печи и установлены местными лицензированными подрядчиками.

Невозможность связаться с дистрибьютором/поставщиком услуг до обращения в ремонтную компанию для выполнения гарантийных работ аннулирует все гарантии.

### Что не покрывается:

- Грузовой урон
- Сверхурочные сборы
- Любая часть, которая становится дефектной из-за коммунальных услуг (скачки напряжения, высокое или низкое напряжение, высокое или низкое давление или объем газа, загрязненное топливо или неправильные подключения к сети)
- Любая часть, которая становится дефектной из-за влаги и / или других загрязнений
- Конвейерные ленты
- фильтры
- Выхлопные вентиляторы
- Лампочки
- Покрашенные или порошковые поверхности
- Нормальное техническое обслуживание или регулировка
- Настоящая гарантия не применяется, если оборудование или любая деталь повреждены в результате несчастного случая, смерти, внесение изменений, злоупотребление, неправильная очистка, неправильная установка, неправильная работа, Стихийные бедствия, или техногенных катастроф.

### ПРЕТЕНЗИИ, КАК ПОСЛЕДУЮЩИЕ:

- В случае обнаружения любого такого дефекта необходимо уведомить Дистрибьютора/Поставщика услуг. После уведомления дистрибьютор/поставщик услуг организует необходимый ремонт, который должен быть произведен уполномоченным сервисным агентом. В случае отказа в обслуживании по прибытии авторизованного сервисного агента XLT и Дистрибьютор/Поставщик услуг освобождаются от любых и всех гарантийных обязательств.



**КОНТАКТНОЕ АГЕНТСТВО ПЕРЕВОЗКИ НЕМЕДЛЕННО**

После получения всех товаров, отправленных общим перевозчиком, проверьте наличие каких-либо внешних повреждений, которые могут указывать на внутренние повреждения. Если позволяют условия, откройте все ящики и выполните полное расследование осмотра за любой ущерб, пока водитель доставки все еще там. Если есть повреждения, обратите внимание на квитанцию о доставке и позвоните перевозчику, чтобы подать заявку на повреждение груза в течение 24 часов с момента получения. Несоблюдение требования о возмещении убытков в течение первых 24 часов может лишить возможности разрешения иска.

XLT хочет, чтобы вы были полностью удовлетворены каждым аспектом владения и использования вашей духовки и вытяжки. Ваши отзывы, как положительные, так и отрицательные, очень важны для нас, поскольку это помогает нам понять, как улучшить наши продукты и нашу компанию. Наша цель - предоставить вам оборудование, которое мы с гордостью создаем, и вы будете гордиться своим собственным.

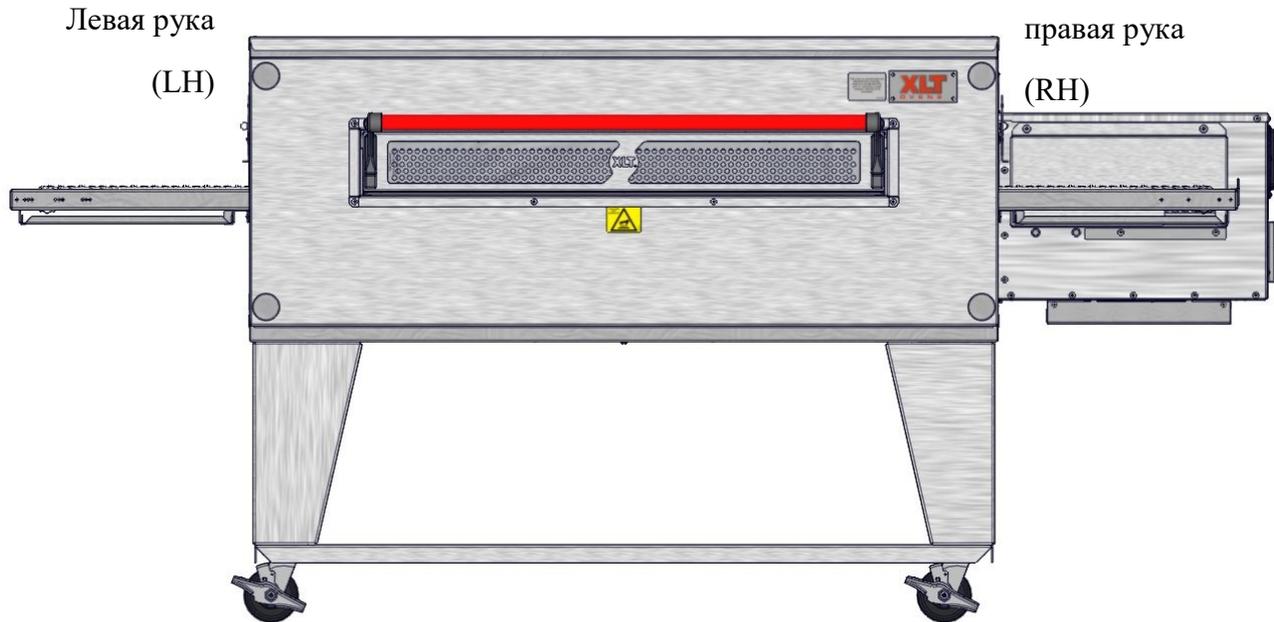
Чтобы получить техническую поддержку приобретенной вами печи или вытяжного шкафа, XLT имеет квалифицированный персонал по обслуживанию клиентов, который может оказать помощь в решении любых проблем, связанных с использованием XLT духовой шкафа. Обслуживание клиентов доступно 24/7/365 или посетите сайт [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

**Сохранить это руководство**

Этот документ является собственностью владельца этого оборудования.

XLT оставляет за собой право вносить изменения в дизайн и спецификации и / или вносить дополнения или улучшения в свой продукт, не налагая на себя каких-либо обязательств по их установке в ранее изготовленных продуктах.

Все обозначения правой и левой рукой в данном руководстве приведены с точки зрения, как показано ниже.



Обязанность	Сервисная компания	Владелец / Подрядчик
Опрос сайта: проверьте размеры электрических и газовых счетчиков / регуляторов	X	
Проводка питания от TS1 # R3, R4, R5 до вытяжного вентилятора		X
Питание (1) однофазное напряжение 230 вольт 10 ампер от панели выключателя до XLT капот		X
Сборка нового капюшона на XLT Руководство по установке и эксплуатации		X
Подвесной XLT Капот от потолка		X
Установите новый вытяжной вентилятор на крыше		X
Питание для XLT-капюшона		X
Установите крышку воздуховода выше XLT капот		X
Монтаж новых печей на XLT Руководство по установке и эксплуатации		
Стенды собраны и установлены на место	X	
Духовые шкафы перемещены и сложены с надлежащим подъемным оборудованием	X	
Очистить весь ПВХ	X	
Собрать кожухи и кронштейны к XLT Духовка / капот	X	
Подключение топлива к продуктам XLT		
воздуховоды сварные к XLT капот		X
Подключите электропитание	X	
Для подключения может потребоваться проверка разрешений и кодов		X
Переместите макияж-воздух, чтобы войти в комнату на концах духовок		X
Запуск в XLT Руководство по установке и эксплуатации:	X	
Проверка давления / утечки газа, функции вытяжки / духовки, при необходимости отрегулируйте	X	
Контрольный список запуска должен быть отправлен в XLT для подтверждения гарантии.		X



ЗАМЕТКА

Если сотрудники XLT завершают процесс установки, то в отношении вышеприведенной таблицы они будут считаться сервисной компанией.

Эта страница специально оставлена пустой.

### Легенда об электрических схемах:

C	Контактор	M3	Мотор, вентилятор охлаждения	S2	Выключатель, центробежный
CAP	Конденсатор			S3	Переключатель, верхний предел
CB	автоматический выключатель	OMC	Управление печной машиной	SC	Подавление ядра
CS	Токовый датчик			SSR	Твердотельная реле
H	Нагревательный элемент	PB	Блок питания	TC	Термопара
FLT	Фильтр, управляющее напряжение	PL	нажимной замок	TS	Терминальная полоса
LUI	Большой пользовательский интерфейс	PS	Источник питания	VFD	Частотный привод двигателя вентилятора печи
M1	Мотор, вентилятор духовки	PU	Pick-Up	WC	разъём Wago
M2	Мотор, конвейер	R1	Моторное реле вентилятора печи		
		RTD	ВРТД, верхний предел		

После того, как печь будет вставлена в стену, загорится индикатор питания системы управления печью (OMC).

При нажатии главной кнопки питания на большом пользовательском интерфейсе (LUI) в течение одной (1) секунды:

1. LUI загорается и отображает фактическую температуру до тех пор, пока не будет достигнуто заданное значение, а также отображает время пояса.
2. Запустится двигатель вентилятора печи (M1), расположенный на задней стенке, и загорится лампочка главного вентилятора на OMC.
3. Запустится вентилятор (M3), расположенный на панели управления.
4. Нагревательные элементы будут получать питание, освещая лампочку обогрева на OMC.
5. Конвейерная лента будет двигаться, освещая освещение конвейера на OMC.

В первой части «Теории операций» объясняется, как электропитание подается в печь и начальные последовательности, когда включена основная мощность LUI. Остальная часть раздела «Теория операций» объясняет функцию компонентов в алфавитном порядке. Эти компоненты также перечислены на схеме.

- Предполагается, что напряжение на линии для стандартных печей 208/240 VAC, 3Ф, 60 Гц.
- Предполагается, что напряжение в сети для мировых печей 380 VAC, 3Ф, 50 Гц.

#### Часть 1:

Питание подается от электрического соединения на стене. Затем сетевое напряжение подается в печь через шнур питания к блоку питания (PB). Провода, выходящие из блока питания, ведут к автоматическому выключателю (CB), который затем продолжает подаваться на блок питания (PS), высококонтактный выключатель (S3) и другие компоненты. После PS на клеммную колодку (TS2) подается 24 В постоянного тока. С другой стороны TS2 питание подается на управление печью (OMC).

Когда главная кнопка питания включена, компания OMC отправляет питание на реле электродвигателя вентилятора печи (R1) или частотный привод электродвигателя вентилятора печи (VFD World and Australia Only). Который затем подает питание на двигатель вентилятора печи (M1). Как только главный центробежный выключатель двигателя (S2) замыкается в мировой духовке или ток регистрируется датчиком тока (CS)

для стандартных духовок, он обеспечивает питание катушки контакторов (C1 и C2), которая размыкает контактор, посылая энергию на SSR (SSR1-4) и нагревательные элементы (H1-H6). SSR являются элементами, управляемыми ОМС.

Часть 2:

**C1 & C2** - контактор представляет собой электрически управляемый переключатель, используемый для переключения силовой цепи. Контактор управляется схемой управления, которая имеет гораздо более низкий уровень мощности, чем коммутируемая цепь. Они состоят из небольшой катушки и набора из трех контактов SPST. Когда LUI включен и S2 закрыт, на катушку подается напряжение 24 В постоянного тока, которое закрывает контакты. Затем мощность может поступать в ССР. Если температура S3 превышает 600° F/316°С, или если S2 не закрыт, то напряжение прерывается на катушку, и размыкаются контакторы.

**CAP** - Конденсатор физически установлен внутри блока управления, но подключен к внешнему M1. M1 - это двигатель постоянного разделительного конденсатора (PSC). PSC означает конденсаторный двигатель, в котором пусковой конденсатор и вспомогательная обмотка остаются в цепи как для запуска, так и для запуска. CAP составляет 30,0 мкФ +/- 6% 370 В переменного тока / В 50/60 Гц.

**CB** - автоматические выключатели используются для защиты электрических компонентов. Текущее значение печатается на передней панели всех выключателей. Если CB отключен, устраните причину и нажмите переднюю сторону для сброса.

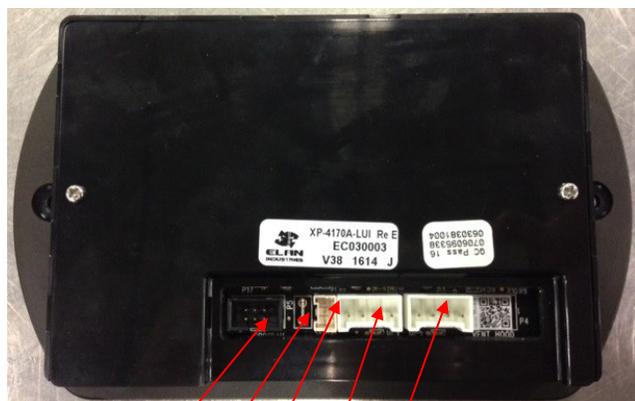
**CS** - Датчик тока обнаруживает электрический ток (AC) в проводе и генерирует пропорциональный ему сигнал. Генерируемый сигнал является аналоговым напряжением и затем посылает его в LUI. Он контролирует состояние электродвигателя вентилятора печи для управления тепловым сигналом.

**FLT 1** - встроенный фильтр, используемый в мировых печах. Фильтр помещается последовательно с линейным напряжением, подаваемым в печь. Фильтр используется для уменьшения электромагнитных помех, создаваемых нашим оборудованием, и его обратной подачи в другие устройства. ЕМИ-фильтры используют конденсаторы для подавления постоянного тока при разрешении переменного тока. ЕМИ-фильтры также используют индукторы, которые перенаправляют высокие напряжения и высокие частоты, рассеивая их на землю.

**H1-H6** - Нагревательные элементы преобразуют электроэнергию в тепло через процесс джоулева нагрева. Электрический ток через элемент сталкивается с сопротивлением, что приводит к нагреву элемента. Значения сопротивления четырех (4) разных номеров деталей:

- 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

Пожалуйста, обратитесь к разделу «Запчасти» для правильного применения.



5 4 1 2 3

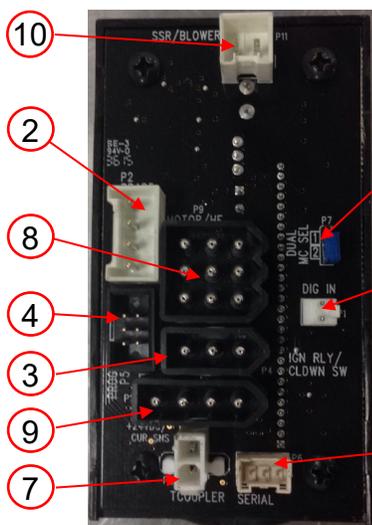
- 1) P1- Not Used
- 2) P2- RS-485 Cable To OMC1
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 3) P3- RS-485 Cable To OMC2
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 4) P5- Ground
- 5) P17- Elan Programming

**LUI** - Большой пользовательский интерфейс питается от OMC кабелем RS 485. Основная кнопка питания расположена на передней панели LUI. Конвейер (ы) и температура печи контролируются через LUI. Вы можете изменить заводские настройки для размера духового шкафа, VFD / No VFD, режима охлаждения и газа / электричества и т. Д. Для стандартной духовки также будут показаны основные вентиляторы. LUI отобразит сообщения об ошибках и аварийные сигналы обслуживания. Предусмотрено 12 предустановок меню для заданных настроек времени и температуры. Экран можно заблокировать, чтобы предотвратить нежелательные оскорбления.

**M1** - Главный двигатель для стандартных духовок - однофазный, конденсаторный двигатель PSC, имеет внутренний S2. Двигатель имеет двойное напряжение и обратимый. Напряжение питания двигателя поступает от клеммы №1 R1. Для мировых печей M1 представляет собой трехфазный инвертор с номинальным двигателем с внутренним S2. Он получает питание от преобразователя частоты, который затем включается OMC. Основной двигатель будет продолжать работать примерно 30 минут или до тех пор, пока температура в духовке не станет ниже 225 градусов по Фаренгейту после выключения духовки. В двигателе нет деталей, которые можно обслуживать пользователем, и подшипники постоянно смазываются.

**M2** - Конвейерный двигатель - бесщеточный редукторный двигатель 24 В постоянного тока. Двигатель получает ток от ОМС через три (3) провода; 1) черная или «W» фаза, 2) белая или «V» фаза и 3) красная или «U» фаза. Они несут от 18 до 24 В постоянного тока. Каждый провод питается ОмЦ последовательно, чтобы обеспечить питание отдельных катушек статора, которые, в свою очередь, обеспечивают вращение двигателя. Чтобы определить положение ротора и отправить это положение в контроллер, используются три (3) переключателя эффекта Холла. Они считывают информацию о повороте с диска, установленного на роторе. Эта информация передается ОМС тремя (3) проводами; 1) сигнал оранжевого «U» выхода фазного полюса, 2) зеленый сигнал «V» с фазным полюсом и 3) зеленый / белый «W» сигнал фазного полюса. Они расположены в вилке, которая вставляется в ОМС1 или ОМС2. В этом разъеме есть два (2) дополнительных провода; 1) фиолетовый провод, который является напряжением питания для датчика полюса, и 2) серый провод, который заземлен. ОМС, используя внутреннюю логическую схему, активирует катушки статора для обеспечения правильного вращения и устанавливает время включения (фазы) для получения требуемой скорости ремня, установленной на контроллере. Двигатель управляет встроенной коробкой передач, которая уменьшает скорость вращения двигателя, чтобы обеспечить правильное время движения на конвейерной ленте. Встроенная коробка передач герметизирована и постоянно смазывается консистентной смазкой. Соотношение 1/200. Этот мотор не содержит исправных деталей. ОМС определит, есть ли конвейерная лента, контролируя сигнал ротора. Если сигнал падает более чем на 25% ниже ожидаемой скорости, обнаруживается замятие. Это действие остановит конвейер и отобразит тревогу в LUI. Для сброса тревоги нажмите и удерживайте клавишу «Время» в течение 10 секунд.

**M3** - Двигатель вентилятора охлаждения - 24 В постоянного тока, двигатель прямого привода. В нормальном режиме работы он питается через ОМС. Эти вентиляторы используются для охлаждения блока управления. В двигателе нет частей, обслуживаемых пользователем, и подшипники постоянно смазываются.



1) P1- Not Used– Digital Input

2) P2- RS-485 Cable To LUI

1) +5V

2) 485-

3) 485+

4) Ground

3) P4

1) +24 Remote Switch

2) +24 Power (In) Switch

3) Relay +24 Switched (Out)

4) P5- Elan Programming

5) P6- Elan Serial Port

6) P7- Jumper For OMC 1 or 2

7) P8- Thermocouples

1) Red (-)

2) Yellow (+)

8) P9- Conveyor Motor

1) Motor SA

2) Motor SB

3) Motor SC

4) Hall +5V

5) Hall HC+

6) Hall HB+

7) Hall HA+

8) Ground

9) Not Used

9) P10

1) Current Sensor

2) Current Sensor

3) 24 VDC(-) Main Power

4) 24 VDC(+) Main Power

10) P11

1) +24 VDC To R1/VFD

2) -24 VDC Ground To SSR

**OMC** - Система управления печным агрегатом считывает выборки или параметры из LUI. В нем хранится логика управления конвейером и контроля температуры. OMC включает или выключает SSR, запускает и останавливает M1, посылает запрос на тепловой сигнал, считывает термопару и контролирует датчик тока.

**PВ** - Блок питания - это точка подключения для нескольких проводов различных датчиков.



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** - Электропитание выпрямляет напряжение сети до 24 В постоянного тока и подает питание на OMC и S2. Предохранитель на 4 ампера используется для защиты от перегрузки по току, который устанавливается на самом PS. Нет других предохранителей, используемых где-либо еще.

**PU** - Подобрать физически монтируется внутри M2 и использует технологию эффекта зала, встроенную в M2, для контроля скорости вращения. Сигнал эффекта холла передается в OMC, который преобразует его в линейную скорость движения конвейера.

**R1** - Реле двигателя вентилятора печи используется как дистанционный переключатель для обработки более высокой нагрузки усилителя M1.

**RTD** - Резистивный термопарный детектор контролирует температуру воздуха внутри пекарной камеры. Проволока RTD - это чистый материал, обычно платина, никель или медь. Материал имеет точное соотношение сопротивление/температура, которое используется для индикации температуры.

**S2 -Мировые печи-** Центробежный выключатель представляет собой однополюсный двухболтовой (SPDT) переключатель, физически установленный внутри M1. Когда M1 достигает полной скорости, S2 замыкается и посылает сигнал 24 В пост. тока на контакторы. Он функционирует как предохранительное устройство, предотвращающее нагрев элементов в случае, если M1 не вращается.

**S3 - стандартные печи-** Высококонтактный выключатель для стандартных печей - это биметаллический, нормально закрытый (НЗ), SPST-выключатель, физически установленный на боковой панели пекарной камеры. Его цель - обеспечить безотказную работу. Если температура S3 превышает 600°F/316°C, он размыкается и прерывает сетевое напряжение всех компонентов.



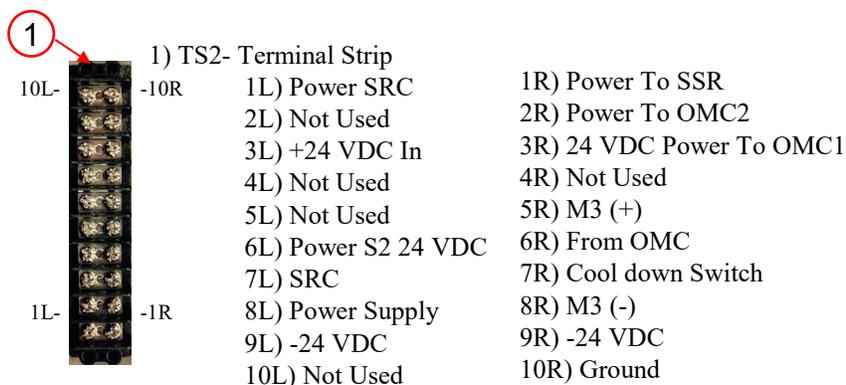
- 1) COM- Line Voltage
- 2) N.O.- Switched Line Voltage
- 3) L2- High Limit Power
- 4) L1- High Limit Power
- 5) RTD

**S3 - Мировые печи-** Переключатель верхнего предела - это электронный, SPST-переключатель. Его цель - обеспечить безотказную работу. Если температура ТДС превысит 650°F/343°C, красный светодиод погаснет, а S3 разомкнется, чтобы прервать подачу сетевого напряжения на все компоненты. Для того, чтобы перезагрузить S3, необходимо отключить основное питание.

**SC** - Подающий сердечник располагается вокруг проводов после силового блока и выключателя цепи нагревательных элементов на наших моделях 380/415 В и используется для уменьшения высокочастотных помех от проводки перед продолжением других компонентов в блоке управления.

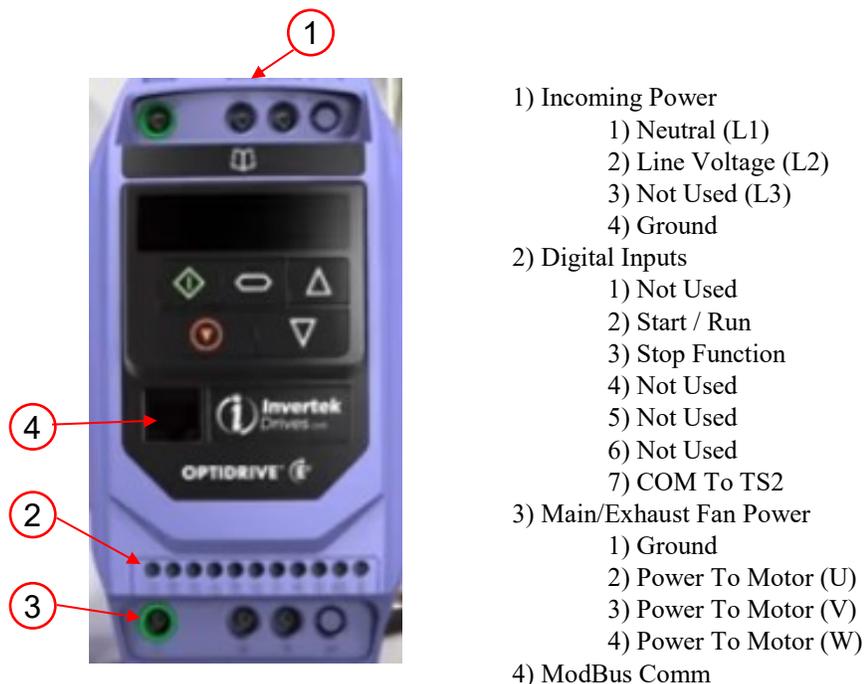
**SSR 1-4** - твердотельное реле - это электронное коммутационное устройство, в котором небольшой управляющий сигнал от ОМС имеет большой ток и напряжение нагрузки. Он содержит датчик напряжения, который реагирует на ТС, твердотельное коммутационное устройство, которое включает или выключает питание нагревательных элементов (H1-6), и делает это без механических частей.

ТС - Термопара является типом К. Она состоит из двух разных проводников, которые создают напряжение, пропорциональное разности температур между концами пары проводников. ТС подключается к клеммам P8 1 и 2 на ОМС. Милливольтовый сигнал используется для отображения фактической температуры.



\*Ссылки над изображением Правая рука управления (RH) печи

TS 1 & 2- Это клеммные колодки, которые служат точкой подключения для проводов.



VFD - Частотно-регулируемый привод преобразует мощность 50 Гц в мощность 60 Гц, так что вентилятор печи может работать на нужных клиенту оборотах, не превышающих 65 Гц. VFD преобразует напряжение питания переменного тока в постоянный, а затем преобразует постоянный ток в подходящий трехфазный источник частоты для М1. VFD включается через ОМС Р11-1. Полное руководство по эксплуатации можно найти по адресу [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Эта страница специально оставлена пустой.

**Легенда об электрических схемах:**

CB	автоматический выключатель	M3	Мотор, вентилятор охлаждения	SRC	Шнур перестановки переключателя
HMC	Управление капюшоном	PS	Источник питания	TS	Терминальная полоса
HUI	Пользовательский интерфейс эксгазатный колпак	R1	Реле пожаротушения	VFD	Частотный привод двигателя вентилятора печи
LT	Лампа	R2	Реле задержки времени пожаротушения		
M1	Мотор, вытяжной вентилятор	REC	Ресептакль		
M2	Мотор, вентилятор охлаждения	S	Переключить		

Когда любой из трех переключателей духовки на пользовательском интерфейсе Hood (HUI) коснется (емкостное касание);

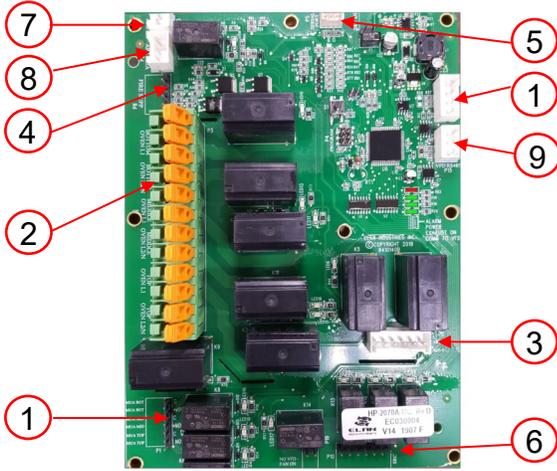
1. Двигатель двигателя выхлопных газов (M1), расположенный на крыше, будет работать.
2. Печи, связанные с соответствующими переключателями, включаются. Печи, связанные с соответствующими переключателями, включаются.

В первой части «Теории работы» объясняется, как электропитание подается в вытяжной шкаф и начальные последовательности при включении переключателя HUI. Остальная часть раздела «Теория операций» объясняет функцию компонентов в алфавитном порядке. Эти компоненты также перечислены на схеме.

Питание для вытяжки происходит на электрической панели обслуживания здания. Требуется две (2) схемы, одна из которых представляет собой однофазную цепь высокого напряжения для цепи VFD / Fan, которая соединяется с клеммами 1 и 2 TS 1. Другая схема представляет собой схему низкого напряжения для источников света. Линия подключается к клемме 9 P3 на HMC, а нейтраль подключается к клемме 5 TS 1

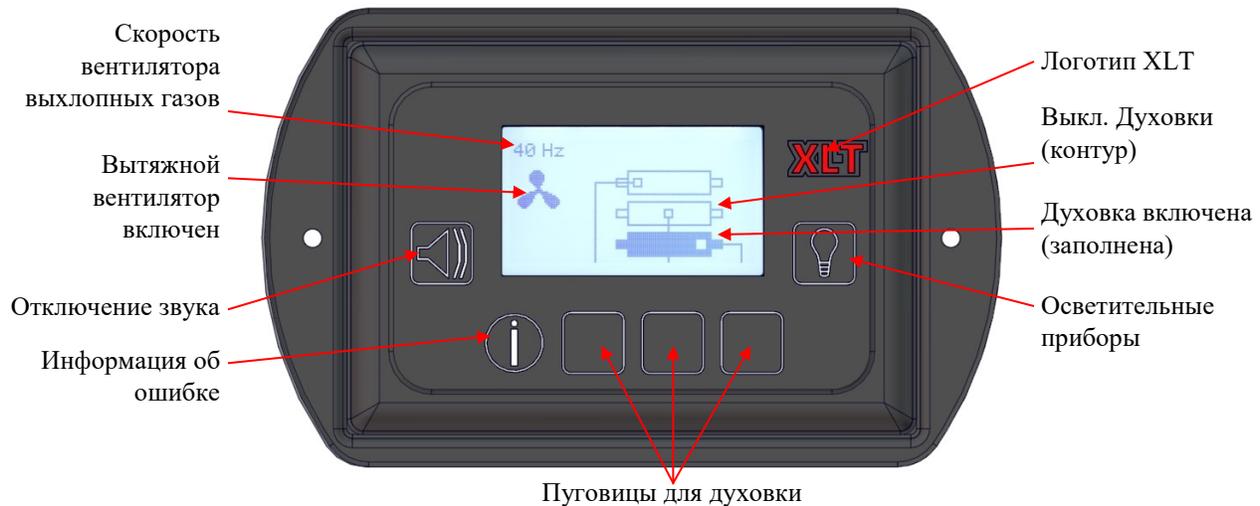
HUI, установленный на крышке, контролирует освещение, активацию VFD, активацию подачи воздуха (MUA) и функцию духовки. Когда подключен переключатель освещения HUI, реле закрывается, и напряжение загорается. Когда печи установлены с капюшоном, шнур переключения коммутатора (SRC) эффективно устраняет главный выключатель, расположенный на духовке, и передает управление на переключатели HUI на капоте. При переключении переключателей HUI сигнал связи посылается в VFD через ModBus, сигнализируя о его включении на заданную частоту, в то же время, когда активируется HUI2, реле позволяет переносить линейное напряжение через шнур переключения коммутатора (SRC) к духовке, активирующей его. Когда HUI2-4 активируются, MUA включается. VFD имеет встроенный источник питания, который подключен к терминалу 01, что приводит к тому, что VFD работает в режиме работы, поэтому всякий раз, когда происходит потеря мощности, VFD начнет резервное копирование в режиме запуска после восстановления питания. Переключатель NO в системе пожарной сигнализации в здании должен быть подключен к клеммам TS 1 и 9. Когда активируется сигнализация 24 В постоянного тока от TS1 9 вернется из системы пожарной сигнализации в TS1 10, затем в HMC P8, чтобы выключить фары, охлаждающие вентиляторы, HUI, MUA, и делает оба реле R1 и R2 переключаются с NC на NO, заставляя VFD работать на частоте 60 Гц.

**СВ** - Автоматические выключатели используются для защиты электрических компонентов. Если отключен автоматический выключатель, устраните причину и нажмите переднюю панель для сброса.



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

**НМС** – Управление машиной вытяжки - это печатная плата, на которой есть все реле для управления этими функциями; активация духовки SRC, активация MUA, активация VFD, контроль переключателей подачи воздуха и активация освещения. НМС получает непрерывный источник питания 24 В постоянного тока при включенном выключателе СВ1. Этот компонент также имеет независимые реле для управления мощностью духового шкафа для подавления огня. Если принимается сигнал от пожарной системы, печь (печи) и мощность освещения прекращаются, и VFD будет работать на полной скорости. Для установки в мире, управление переключением парусов доступно, просто отвечая на некоторые вопросы через программирование на заводе. НМС также будет программировать PowerFlex 4M VFD каждый раз, когда автоматический выключатель 1 включен. Связь Mod-Bus используется для изменения частоты, с которой работает VFD, в зависимости от количества используемых печей. На экране появятся сообщения об ошибках, которые помогут устранить неполадки. Экран будет мигать и звучать, показывая, что произошла ошибка, кнопка тревоги может отменить это в течение 2 часов. Если ошибка не была исправлена, beeping вернется. В НМС имеются напоминания об очистке фильтров.



**HUI** – Пользовательский интерфейс капюшона содержит заводские настройки, чтобы капот работал с правильным герцем, когда выбраны правильный размер печи и количество печей. Заводские настройки также содержат выбор для VFD, Non VFD, типа активации MUA и для установки World. При возникновении тревоги будет мигать звуковой сигнал и дисплей. Сообщение об ошибке отобразится в верхней части экрана в HUI. Прикосновение к кнопке «I» даст краткое описание того, как исправить ошибку (см. Рис. 1). Прикосновение к кнопке «Лампочка» включает и выключает свет внутри капота. Прикосновение к кнопкам «Серебряный квадрат» включает или выключает каждый духовой шкаф и последовательно выполняет работу схем VFD и MUA. Кабель RS485 обеспечивает питание и связь между HUI и HMC.

**LT1 & LT2** - Это лампочки на каждом конце капота и должны загораться при нажатии кнопки подсветки HUI, прикоснуться к ней снова, и свет выключится.

**M1** – Двигатель вытяжного вентилятора представляет собой трехфазный двигатель с прямым приводом. При нормальной работе он питается от VFD, и его RPM будет меняться по мере изменения частоты от VFD. В двигателе нет деталей, которые можно обслуживать пользователем, и подшипники постоянно смазываются.

**M2 & M3** – Двигатель охлаждающего вентилятора - 24 В постоянного тока, двигатель с прямым приводом. При нормальной работе питание подается через HMC. Эти вентиляторы используются, чтобы держать блок управления для капота прохладным. В двигателе нет деталей, которые можно обслуживать пользователем, и подшипники постоянно смазываются.

**PLUG 1, 2, & 3** – Это круговые электрические штепсельные вилки на одном конце переходного шнура переключателя (SRC). Вилки подключаются к розеткам 4, 5 и 6 на задней панели капота. Другой конец SRC подключается к жгуту проводов духовки и исключает переключатель оператора, поставляемый в духовке. И наоборот, когда HUI на вытяжке выключен, соответствующая духовка также выключается.



- 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** –Электропитание выпрямляет линейное напряжение до 24 В постоянного тока и подает питание на HMC, охлаждающие вентиляторы и подавление огня.

**R1** – Реле SPDT, которое является переключателем с электрическим управлением. Он использует электромагнит для управления механизмом переключения. Напряжение подается от TS1-9 до коробки агента Ansul. Когда активируется пожарная сигнализация, напряжение возвращается к TS1-10 до HMC P8. Это же напряжение продолжает R1-1, активируя катушку в реле, заставляя контакты в реле переключаться с NC на NO. Это приведет к переключению 24 В постоянного тока от клеммы 6 к выводу 5 на VFD, заставляя M1 работать на частоте 60 Гц.

**R2** – Это реле задержки SPDT, которое является переключателем с электрическим управлением. Он использует электромагнит для управления механизмом переключения. Напряжение продолжается от R1-6 до R2 через красный провод, активирующий катушку в реле, заставляя контакты в реле переключаться с NC на NO после истечения одной секунды. Это действие задерживает применение напряжения на клемме (5) на VFD.

**REC 4, 5, & 6**– Это круговые электрические розетки, установленные на задней части капота. В них подключается соединительный шнур переключения (SRC). Это деактивирует главный переключатель печи, расположенный на духовке, и переносит его работу в HUI. Этот емкостной сенсорный переключатель (NO) расположен на передней панели капота и управляет подсветкой.

**TS 1 & 2**- Это клеммные колодки, которые служат точкой подключения для проводов.



- 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** - Преобразователь частоты (VFD) преобразует напряжение питания переменного тока в постоянный ток и затем преобразует постоянный ток в подходящий трехфазный источник частоты для M1. Входящая мощность подключается к клеммам L1 и L2. M1 подключается к клеммам T1, T2 и T3 через TS1. НМС отправляет команду ModBus для установки частоты для комбинации выбранных печей. VFD может получить сигнал от системы пожаротушения, чтобы заставить привод работать на частоте 60 Гц. Полное руководство можно найти на сайте [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Эта страница специально оставлена пустой.

**Механическая функция**

Если ваша печь не работает должным образом, проверьте следующие условия:

1. Убедитесь, что шнур питания в духовке подключен и / или подключен, если он оснащен вилкой и розеткой.
2. Убедитесь, что выключатели в электрической панели управления здания не были отключены или выключены.
3. Проверьте все выключатели на панели управления духовым шкафом, чтобы убедиться, что они не сработали.
4. Обеспечьте правильное напряжение, силу тока и размер провода.



**ВЫСОКАЯ  
НАПРЯЖЕНИЕ**

Соблюдайте осторожность и внимательно прочитайте следующие инструкции при отключении устройства от сети.

**Аппаратный сброс**

Если ваша духовка по-прежнему не работает должным образом, выполните полный сброс. Сначала отключите питание устройств, затем отключите их от всех источников питания. Оставьте устройства отключенными на 1 минуту. Как только это будет сделано, подключите устройства обратно и включите питание.

Если ваша духовка по-прежнему не работает должным образом, XLT имеет квалифицированный персонал по обслуживанию клиентов, который может помочь в решении любой проблемы с духовкой XLT, которая может возникнуть. Обслуживание

## Коды ошибок службы LUI

Дисплей будильник	MC LED	Определение ошибки	Поиск проблемы
Духовка Зонд	Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Ошибка датчика температуры, обрыв или короткое замыкание. Температура <40F (4C) или> 700F (371C)	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
PCB Temp Probe	Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Ошибка датчика температуры, обрыв или короткое замыкание.	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Сверх темп	Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Температура на 50F (10C) превышает заданное значение для периода> 1 мин. Если пользователь регулирует заданное значение ниже, подавляйте сигнал тревоги, пока не будет достигнуто новое заданное значение.	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Под Темп	Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно.	После достижения заданного значения фактическое значение составляет 15F (-9C) ниже заданного значения в течение более 30 минут. Если пользователь регулирует уставку, сбросьте таймер.	Проверьте, подключен ли газовый шланг. Далее, включен ли внешний газовый клапан? Если да, выполните жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Превышение скорости	Светодиод тревоги включен. Вспышка КОНВЕЙЕР светодиодная. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Скорость> 30 сек. быстрая продолжительность против уставки	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, проверьте настройки LUI. Если настройки верны, выполните тест панорамирования и подтвердите настройки. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Под скоростью	Светодиод тревоги включен. Вспышка КОНВЕЙЕР светодиодная. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Скорость> 30 сек. быстрая продолжительность против уставки	Проверьте приводную цепь и звездочку, чтобы проверить правильное рабочее состояние. Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, проверьте настройки LUI. Если настройки верны, выполните тест панорамирования и подтвердите настройки. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Ошибка программного обеспечения	Сигнальная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды выключены.	Внутренняя ошибка программного обеспечения	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Ошибка EEPROM	Сигнальная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды выключены.	Плохая контрольная сумма	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Key Short	Сигнальная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды выключены.	Любая клавиша замкнута> 1 мин.	Чистый экран LUI. Выполните полный сброс. Если ошибка по-прежнему существует, обратитесь в XLT.
Ошибка связи	Сигнальная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды выключены.	Внутренняя ошибка программного обеспечения	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Привет тревога	Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Ни Установленное значение тревоги превышено.	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Низкий ток главного вентилятора	Светодиод тревоги включен. Вспышка ВЕНТИЛЯТОР светодиодный. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Усилители ниже минимального уровня в таблице уровня усиления основного вентилятора в течение 10 сек.	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Высокий усилитель основного вентилятора	Светодиод тревоги включен. Вспышка ВЕНТИЛЯТОР светодиодный. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Усилители ниже минимального уровня в таблице уровня усиления основного вентилятора в течение 10 сек.	Проверьте СВ1, чтобы увидеть, не сработало ли оно. Если да, сбросьте СВ1. Если нет, выполните жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Пояс варенье	Конвейерная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Если текущая скорость двигателя меньше 25% от последней минимальной скорости двигателя.	Проверьте наличие препятствий. Если никаких препятствий не обнаружено, проверьте приводную цепь и звездочку, чтобы проверить правильность работы. Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.

## 28 Поиск и устранение неисправностей эксгазатный колпак

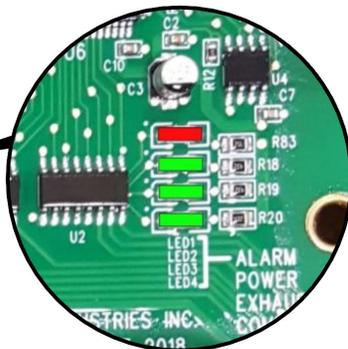


**ВЫСОКАЯ  
НАПРЯЖЕНИЕ**

Снятие крышки крышки панели VFD обеспечивает высокое напряжение. Соблюдайте осторожность и внимательно прочитайте следующие инструкции.

### Первоначальное устранение неполадок капота:

1. Снимите панель, покрывающую VFD, чтобы проверить, отключен ли автоматический выключатель.
2. Проверьте фактическую частоту контроллера VFD. Для доступа к фактической частоте нажмите кнопку <ESC>, пока в режиме отображения не появится D001.
3. Убедитесь, что выключатель на панели обслуживания не отключен.
4. Убедитесь, что кабели переключения переключателей (SRC) установлены правильно в духовку (печи).;
5. Убедитесь, что жировые фильтры чисты и установлены правильно.
6. Проверьте, вращается ли вытяжной вентилятор при правильном вращении. Чтобы проверить вращение вентилятора, снимите крышку с вытяжного вентилятора. Визуально осмотрите вращение в соответствии с меткой на корпусе вентилятора.



### Светодиодные индикаторы:

1. Когда загорается красный светодиод, это указывает на ошибку MC.
2. Когда горит первый зеленый светодиод, он указывает питание на MC.
3. Когда горит второй зеленый светодиод, он показывает, что вытяжной вентилятор включен.
4. Когда горит третий зеленый светодиод, он указывает на связь MC с VFD.

VFD имеет внутреннюю диагностику и может отображать следующие коды ERROR:

- F004 Напряжение шины постоянного тока упало ниже минимального значения.
- F005 Напряжение шины постоянного тока упало ниже максимального значения.
- F007 Перегрузка двигателя.
- F008 Теплоотвод за темп.
- F013 Ошибка заземления.
- F081 Потеря связи - порт RS485 прекратил связь.

Если какой-либо из приведенных выше кодов ошибок отображается, выполните следующие действия, чтобы очистить их.

1. Снимите панель доступа к блоку управления VFD
2. Определить причину кода ошибки
3. Решить условие, вызывающее ошибку
4. Цикл VFD Power
  - Автоматический выключатель должен быть выключен на десять (10) секунд, чтобы обеспечить полное отключение VFD перед повторным включением.

Если перечисленные выше корректирующие действия не исправят проблему, XLT имеет квалифицированный персонал по обслуживанию клиентов, который может оказать помощь в любых типах проблем с XLT-духовым шкафом или XLT-капюшоном, которые могут возникнуть. Обслуживание клиентов доступно по телефону 888-443-2751 24/7/365 или на сайте [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

Для ремонта или обслуживания системы пожаротушения и компонентов обратитесь за помощью к местному дилеру Ansul или XLT.

## Процедура программирования большого пользовательского интерфейса



**Прочитайте всю инструкцию перед программированием.**

## НАКОНЕЧНИК



**ENTER** Используется для выбора и сохранения параметров.

**UP** Увеличивает настройку выбранного параметра.

**DOWN** Уменьшить настройку выбранного параметра.

Чтобы войти в заводской режим, нажмите одновременно кнопки UP и DOWN в течение 10 секунд, и будут отображены следующие параметры:

1. Версия ПО
2. Серийный номер
3. Пройденное время:
  - Общее количество часов.
  - Часы, когда фильтр был очищен.
4. Длина ремня: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 or 3240 55 = 3255 or 3855 or 4455
5. Основной тип вентилятора: По умолчанию включено / выключено.
6. Сплит-пояс: По умолчанию нет.
7. Двойная горелка:
  - По умолчанию нет.
8. Тип топлива: Газовая духовка или электрическая духовка.
9. Установлен дистанционный выключатель капота:
  - По умолчанию нет.
10. Регулировка смещения температуры: Смещение, показанное в градусах F.
11. Высокая температура варьируется от 590 ° F (310 ° C) до низкой температуры.
12. Низкая температура колеблется от 300 ° F (150 ° C) до высокой температуры.
13. Главный вентилятор (усилители):
  - Нажмите <Enter>, чтобы увидеть изолированную нагрузку усилителя.
14. Поясное направление:
  - По умолчанию справа налево.
  - Можно переключать влево-вправо без физического изменения направления проволочный ремень.
15. Задержка основного вентилятора.: По умолчанию автоматически 225 ° F (107 ° C).
16. Тест кнопки Веер
17. Готово:
  - Нажмите ENTER, чтобы вернуться к рабочему экрану.

## Настройки скорости конвейера



**Прочитайте всю инструкцию перед программированием.**

НАКОНЕЧНИК



**ENTER** Используется для выбора и сохранения параметров.

**HIDDEN** За XLT есть скрытая кнопка. Он используется вместе с кнопками «вверх» и вниз для доступа к режиму программирования.

**UP** Увеличивает настройку выбранного параметра.



**DOWN** Уменьшить настройку выбранного параметра.



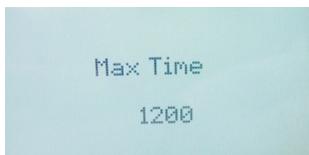
Чтобы войти в настройки конвейера, нажмите и удерживайте три (3) кнопки (HIDDEN, UP и DOWN) в течение десять (10) секунд для входа.

Дисплеи покажут экраны программирования перед автоматическим выходом через пять (5) секунд бездействия.



### Минимальное время

Заводская установка - 90. Для изменения нажмите ENTER. Используйте стрелки вверх / вниз для изменения времени, которое отображается в секундах. Нажмите ENTER для принимать и продвигать.



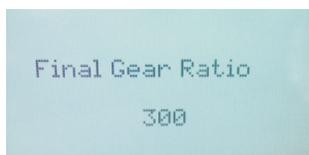
### Максимальное время

Заводская установка - 1200. Для изменения нажмите ENTER. Для 1832 использовать 1020, а все остальные модели - 1200. Используйте стрелки вверх / вниз для изменения времени, которое отображается в секундах. Нажмите ENTER для принимать и продвигать.



### Диаметр звездочки

Заводская установка - 1.77. Для изменения нажмите ENTER. Используйте стрелки вверх / вниз для изменения диаметра. Нажмите ENTER для принимать и продвигать.



### Конечный Передаточное число

Заводская установка - 300. Для изменения нажмите ENTER. Используйте стрелки вверх / вниз для изменения передаточного отношения. Нажмите ENTER для принимать и продвигать.



### Процент скорости обрезки

Заводская установка - 100. Для изменения нажмите ENTER. Используйте стрелки вверх / вниз для изменения скорости обрезки. Нажмите ENTER для принимать и продвигать.

Конвейер ненаправленный. Это означает, что при желании изменить направление, физическая смена ленты отсутствует. Для изменения направления:

#### **СТАНДАРТНЫЙ КОНВЕЙЕР**

1. Войдите в заводской технологический режим, нажав и удерживая две (2) кнопки со стрелками в течение десяти (10) секунд.
2. Нажмите стрелку вниз для перемещения по экранам.
3. В режиме Направление ленты конвейера нажмите ENTER (направление будет мигать) и используйте стрелки Вверх/Вниз для изменения.
4. Нажмите ENTER, чтобы принять и вперед.

#### **РАЗДЕЛЕННЫЙ КОНВЕЙЕР**

1. войти в Factory Tech Mode, нажав и удерживая две (2) кнопки со стрелками в течение десяти (10) секунд.
2. Нажмите стрелку вниз для перемещения по экранам.
3. В направлении ленты конвейера нажмите ENTER (ПЕРЕДНЯЯ лента будет мигать) и используйте стрелки вверх/вниз для изменения направления ленты FRONT.
4. Нажмите ENTER, чтобы принять.
5. Нажмите ENTER (ПЕРЕДний ремень будет мигать).
6. Используйте кнопку времени (часы) для переключения в BACK пояса и используйте стрелки вверх/вниз для изменения.
7. Нажмите ENTER, чтобы принять и вперед.

## Процедура программирования VFD (World)



**Прочитайте всю инструкцию перед программированием.**

**НАКОНЕЧНИК**



**START** В режиме клавиатуры используется для запуска остановленного привода или для изменения направления вращения, если включен режим двунаправленной клавиатуры.



**UP** Используется для увеличения скорости в режиме реального времени или для увеличения значений параметров в режиме редактирования параметров.



**DOWN** Используется для уменьшения скорости в режиме реального времени или для уменьшения значений параметров в режиме редактирования параметров.



**NAVIGATE** Используется для отображения информации в режиме реального времени, для доступа и выхода из режима редактирования параметров, а также для хранения изменений параметров.



**RESET/STOP** Используется для сброса отключенного диска. В режиме клавиатуры используется для остановки работающего диска.



При выключенном блоке управления печи и подключенном к ней питании на дисплее VFD должно появиться сообщение "Stop".

## Не превышайте 65 Гц на настройках VFD.

### Инструкции по программированию для заводских параметров

1. Нажмите и удерживайте кнопку NAVIGATE > 2 секунды.
2. Нажимайте стрелку UP, пока не отобразится (P-14), и нажмите NAVIGATE.
3. Нажимайте кнопку UP Arrow, пока не отобразится (201), и нажмите NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
4. Нажимайте стрелку UP, пока не отобразится (P-15), и нажмите NAVIGATE.
5. Нажимайте кнопку UP Arrow, пока не отобразится (2), и нажмите NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
6. Нажимайте стрелку UP, пока не отобразится (P-17), и нажмите NAVIGATE.
7. Нажимайте кнопку UP Arrow, пока не отобразится (24), и нажмите NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
8. Нажимайте стрелку UP, пока не отобразится (P-20), и нажмите NAVIGATE.
9. Нажимайте стрелку DOWN, пока не отобразится (0,0), и нажмите NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
10. Нажимайте стрелку UP до тех пор, пока не отобразится (P-21), и нажмите НАВИГАТЕ.
11. Нажимайте кнопку UP Arrow, пока не отобразится (60,0), и нажмите NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
12. Нажимайте кнопку UP Arrow, пока не отобразится (P-51), и нажмите NAVIGATE.
13. Нажимайте UP Arrow, пока не отобразится (1), и нажмите NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
14. Нажимайте стрелку DOWN, пока не отобразится (P-38), и нажмите NAVIGATE.
15. Нажимайте кнопку UP Arrow, пока не отобразится (1), и нажмите NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
16. Нажмите и удерживайте кнопку NAVIGATE > 2 секунды, чтобы вернуться к дисплею управления.



НАКОНЕЧНИК

**Прочитайте всю инструкцию перед программированием.****Инструкции по программированию для ниже 60 Гц**

1. Нажмите и удерживайте кнопку NAVIGATE в течение > 2 секунд.
2. Нажимайте стрелку UP, пока не отобразится (P-38), и нажмите NAVIGATE.
3. Нажимайте стрелку DOWN, пока не отобразится (0), и нажмите NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
4. Нажимайте стрелку DOWN, пока не отобразится (P-21), и нажмите кнопку NAVIGATE.
5. Нажимайте стрелку DOWN, пока не отобразится нужная Гц, и нажмите NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
6. Нажимайте стрелку UP до тех пор, пока не отобразится (P-38), и нажимайте NAVIGATE.
7. Нажимайте кнопку UP Arrow, пока не отобразится (1), и нажмите NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
8. Нажмите и удерживайте кнопку NAVIGATE > 2 секунды, чтобы вернуться к дисплею управления.

**Инструкции по программированию до 65 Гц Макс.**

1. Нажмите и удерживайте кнопку NAVIGATE в течение > 2 секунд.
2. Нажимайте стрелку UP, пока не отобразится (P-38), и нажмите NAVIGATE.
3. Нажимайте стрелку DOWN, пока не отобразится (0), и нажмите NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
4. Нажимайте стрелку DOWN, пока не отобразится (P-1), и нажмите NAVIGATE.
5. Нажимайте стрелку UP, пока не отобразится (65,0), и нажимайте NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
6. Нажимайте стрелку UP, пока не отобразится (P-21), и нажмите НАВИГАТЬ.
7. Нажимайте кнопку UP Arrow, пока не отобразится нужная Гц, и нажмите NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
8. Нажимайте кнопку UP Arrow, пока не отобразится (P-38), и нажмите NAVIGATE.
9. Нажимайте кнопку UP Arrow, пока не отобразится (1), и нажмите NAVIGATE, чтобы сохранить и вернуться в меню параметров.
10. Нажмите и удерживайте кнопку NAVIGATE в течение > 2 секунд, чтобы вернуться к дисплею управления.

Эта страница специально оставлена пустой.

## Allen Bradley Power Flex 4M Восстановление стандартных по умолчанию XLT



**Перед программированием прочитайте всю инструкцию.**

### НАКОНЕЧНИК

Для сброса настроек VFD измените значение P112 на 1. VFD вернется к заводским настройкам по умолчанию. Чтобы включить питание, выключите и включите автоматический выключатель, и HMC загрузит заводские параметры в VFD.

P105=65	Максимальная частота
P106=2	Начальный источник
P108=4	Справочник по скорости
P110=2	Время замедления
A451=9	Автоматическое восстановление
A452=60	Задержка автоматического сброса
T201=2	Клеммная колодка (I / O) Терминал 5
T202=6	Клеммная колодка (I / O) Терминал 6
A404=60	Частота толчкового режима

Протестируйте двигатель, включив одну из кнопок духовки / вытяжки, расположенную на HUI.



**ENTER** Используется для выбора и сохранения параметров.



**SELECT** Достижения на один шаг в меню программирования. Выбор цифры при просмотре значений параметров.



**ESCAPE** Используется для возврата в предыдущее меню.



**UP** Увеличивает настройку выбранного параметра.



**DOWN** Уменьшить настройку выбранного параметра.



Полное руководство по VFD доступно на сайте [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

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

## Как заказать запчасти

Предоставьте всю информацию при вызове XLT. Ниже приведен список информации, необходимой для всех заказов. В нижней части спецификации (BOM) на следующих страницах обзора представлены дополнительные требования в зависимости от вашего заказа на детали.

### Требуется информация о духовке / капот:

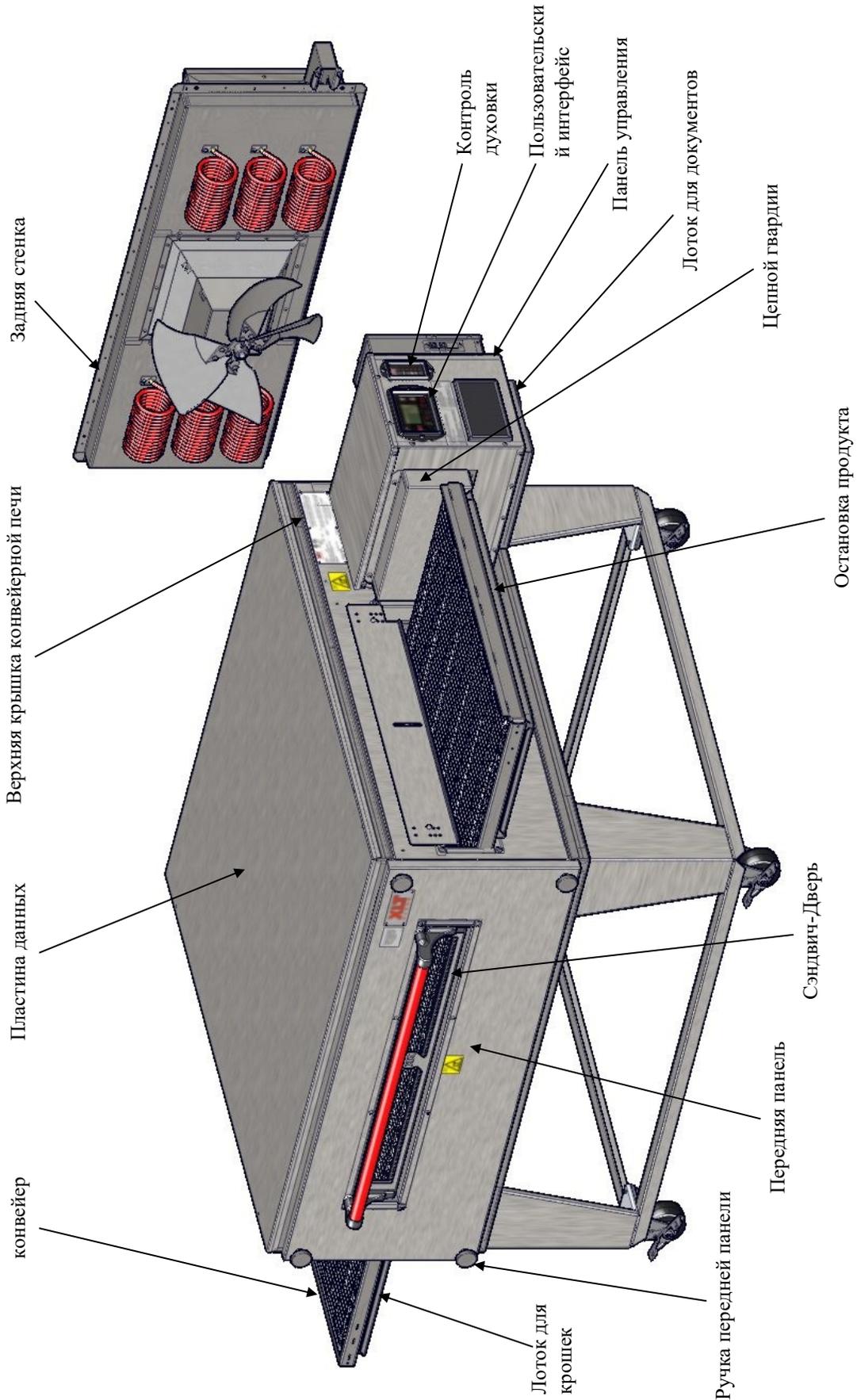
- Модель #
- Серийный номер #
- Дата производства
- Телефон #
- Контактное лицо
- Законопроект о
- Адрес получателя
- Информация о кредитной карте

### P.O.R. = Цена по запросу

**Все цены могут быть изменены, свяжитесь с XLT по текущим ценам.**



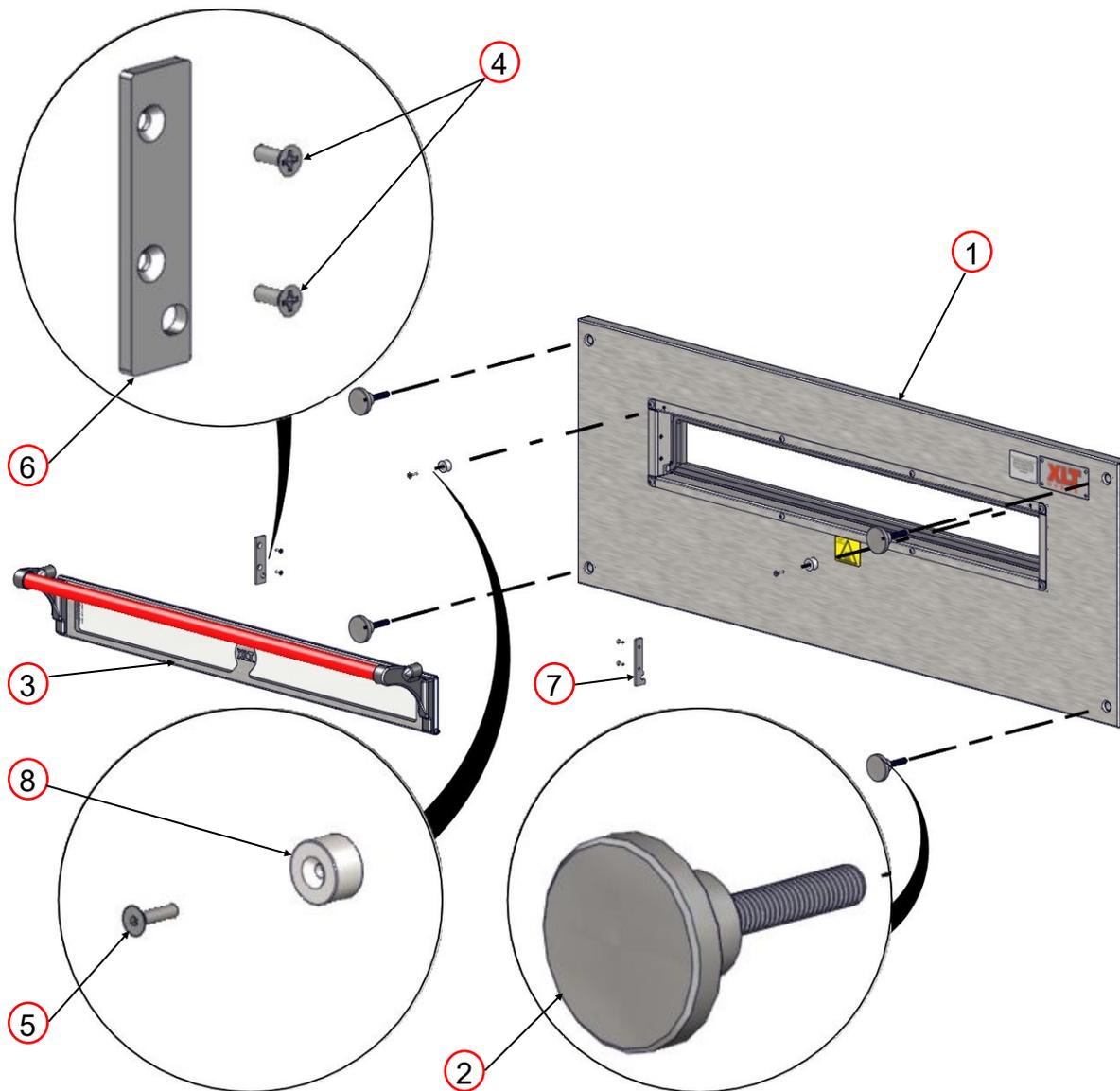
Все изображения деталей приведены только для справки. Некоторые конструктивные особенности отличаются в зависимости от модели.



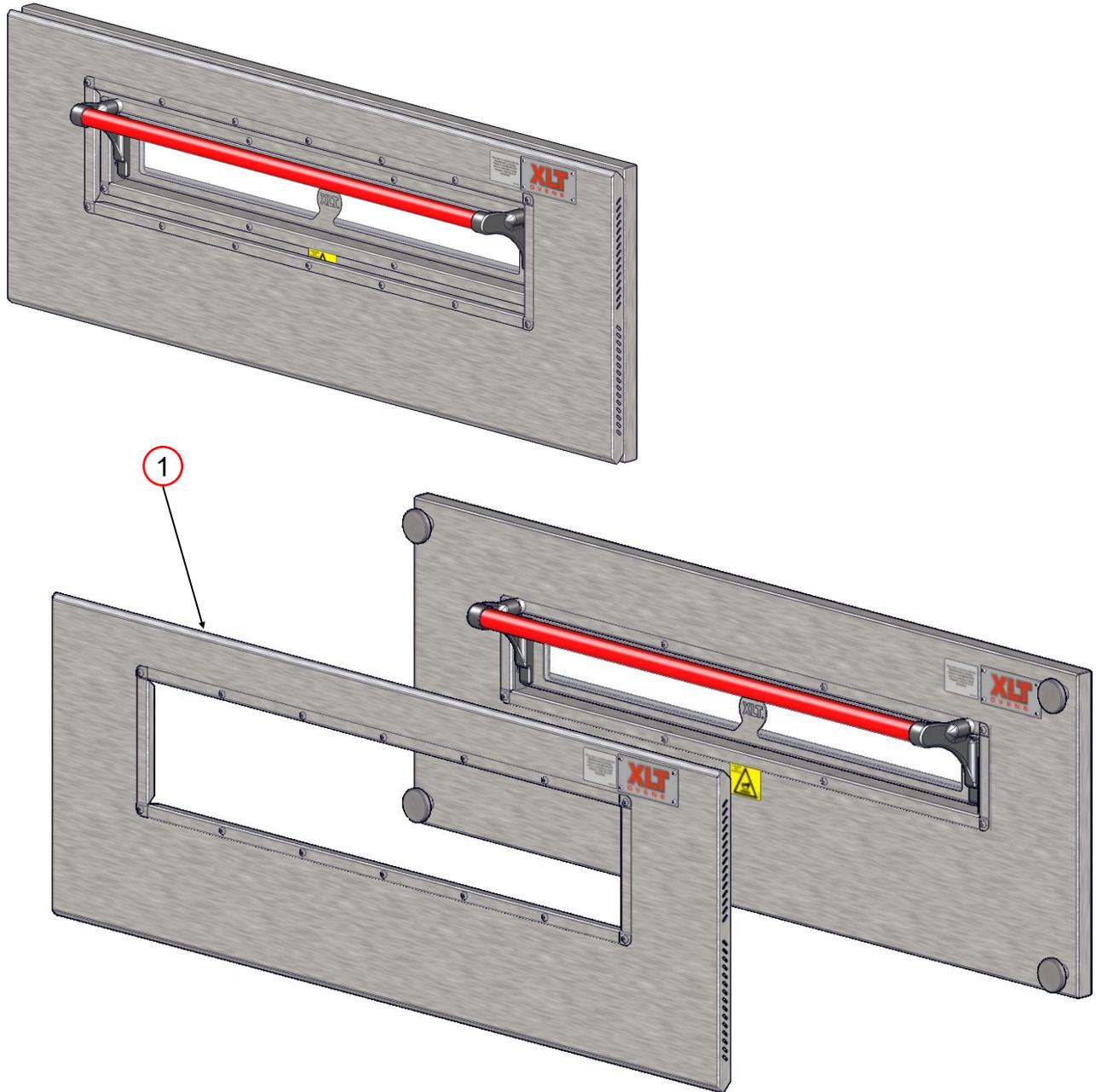


**ПРЕДОСТЕ-  
РЕЖЕНИЕ**

Лица с кардиостимуляторами или внутренними медицинскими устройствами не должны обрабатывать сильные редкоземельные магниты.



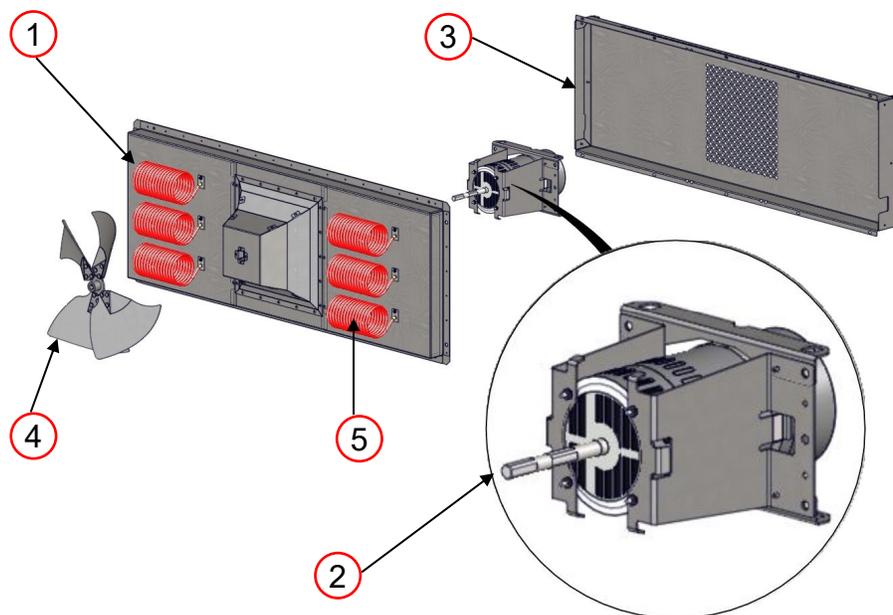
FRONT PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 6400	Front Panel Assembly
2	XA 6505	Front Panel Knob
3	XA 6600	Sandwich Door
4	XF 126-2	Screw 10-24 x 1/2
5	XF 242	Screw 10-24 x 1/2
6	XM 6703	Door Retainer Left
7	XM 6704	Door Retainer Right
8	XP 6519	Window Steel Slug



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

**Необходимая информация о передней панели:**

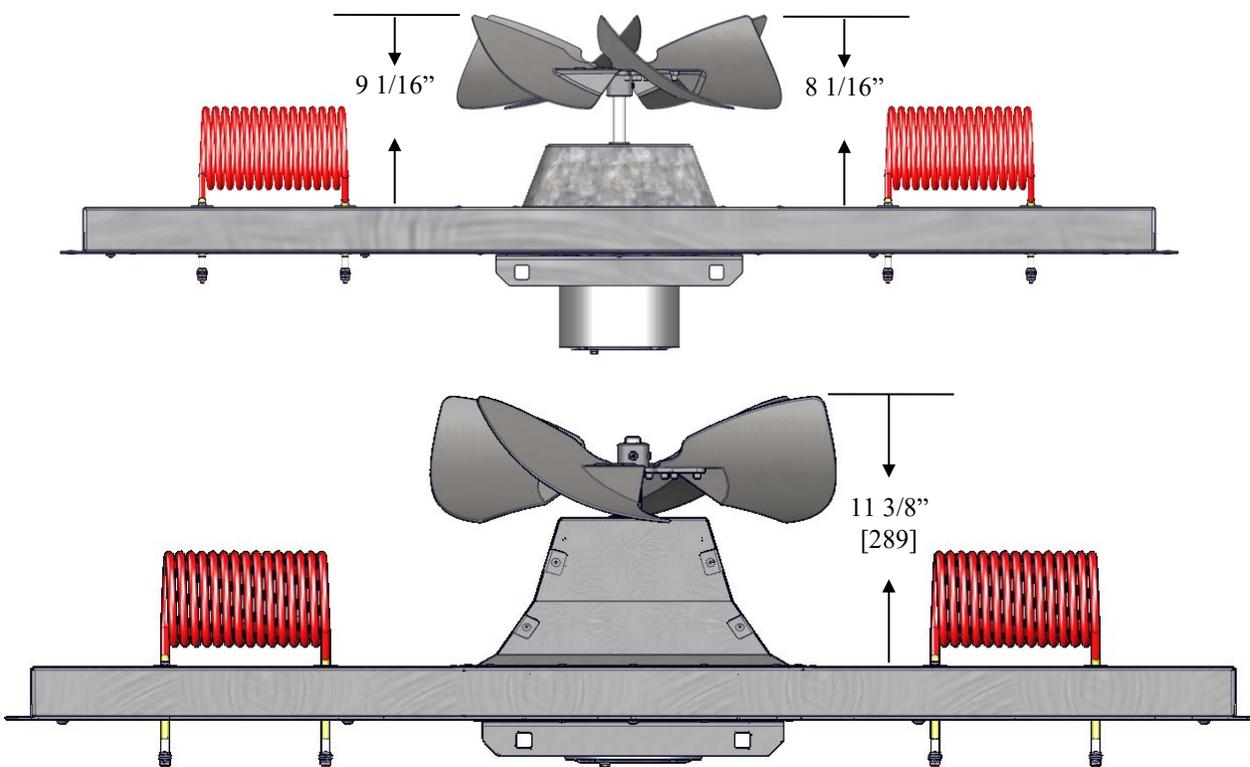
- Размер печи
- Короткая или длинная сэндвич-дверь или нет двери
- Нержавеющая, деревянная или покрашенная ручка.



### Установленная высота вентилятора

только 1832 и 2440 гг.

2336 гг.



ПРИМЕЧАНИЕ: Все размеры в дюймах [миллиметрах],  $\pm 1/4$  [6], если не указано иное.

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				
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

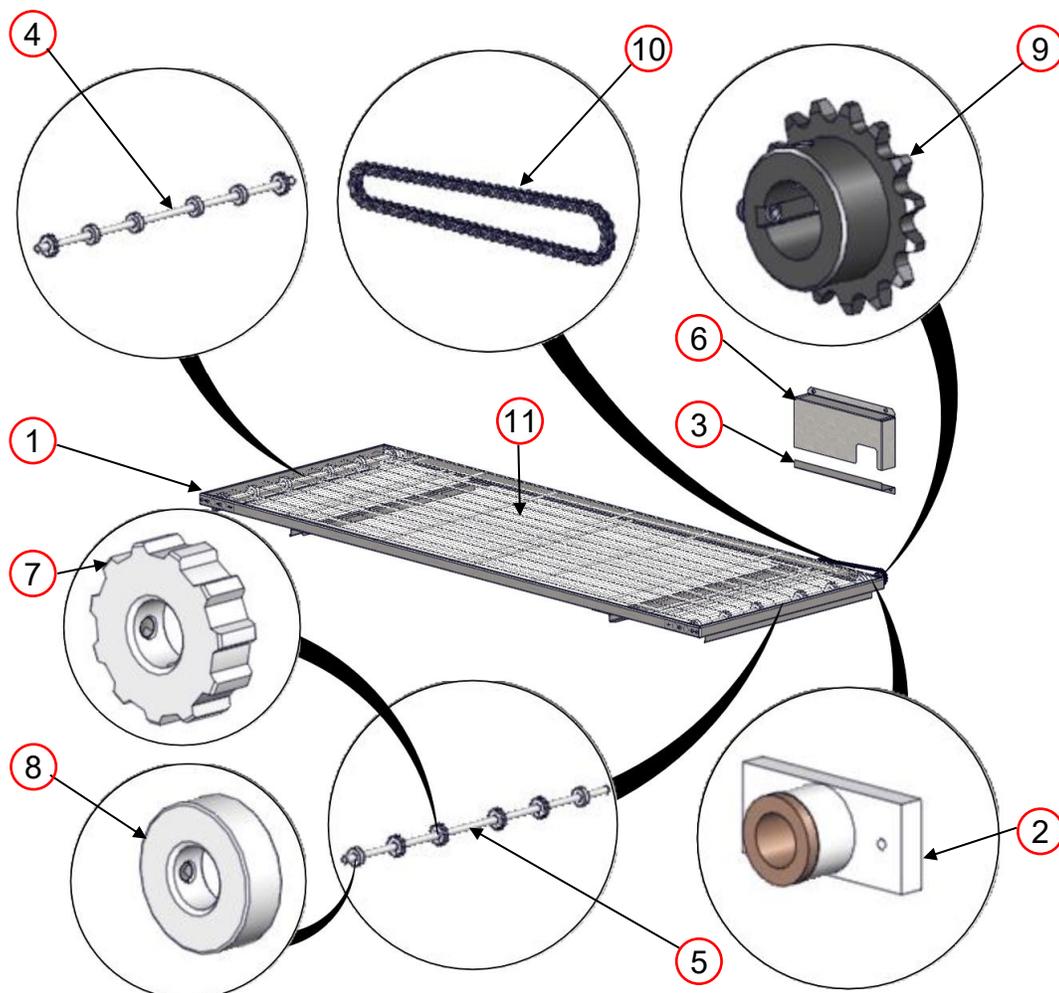
BACK WALL - STANDARD		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 5001	Back Wall Assembly
2	XA 5009-75	Oven Fan Motor M1
3	XA 5121	Motor Cover Assembly ELECTRIC
4	XA 5200	Fan Blade
5	XP 5201/5202	Heating Element

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

**Назад Требуется стена:**

- Размер печи
- напряжение

## Стандартный конвейер

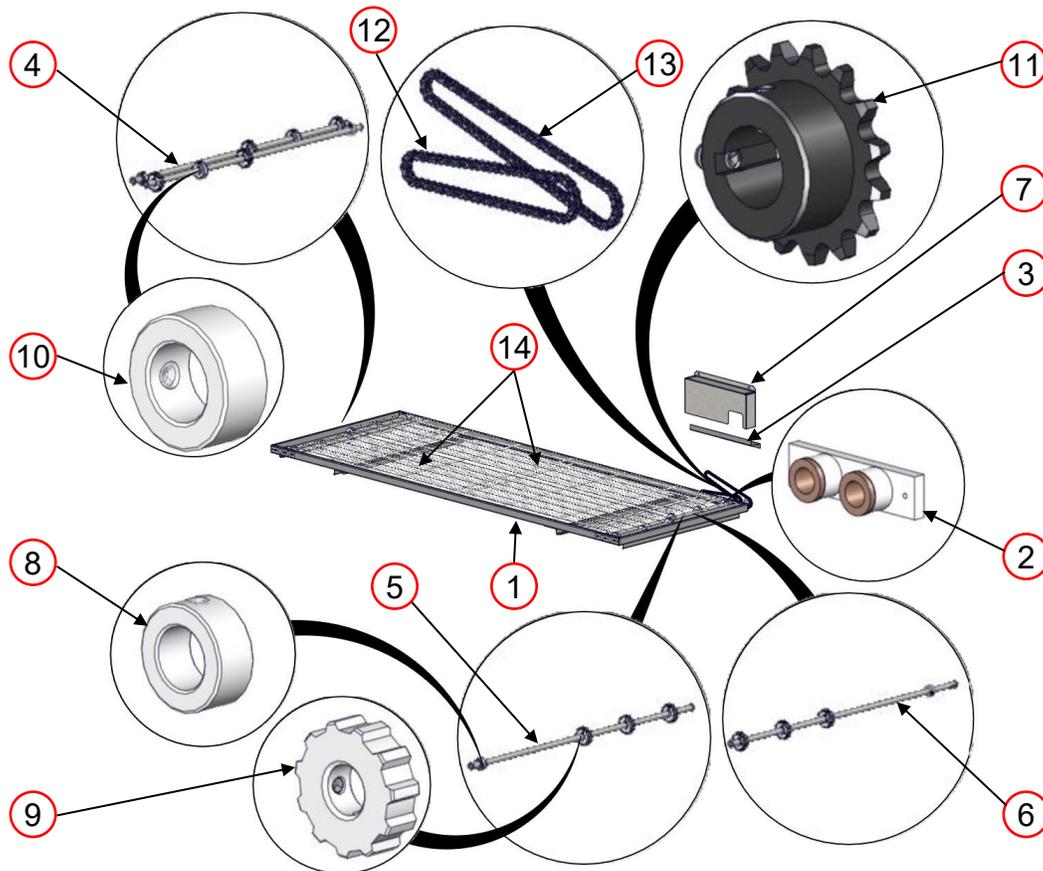


CONVEYOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 7000	Conveyor Assembly Complete
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly
3	XM 4006	Chain Guard Lower
4	XM 7301	Conveyor Shaft Idle
5	XM 7302	Conveyor Shaft Drive
6	XM 9508	Chain Guard
7	XP 7403	Conveyor Roll Notched
8	XP 7404	Conveyor Roll Plain
9	XP 9503	Conveyor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

## Необходимая информация для конвейера:

- Размер духовки
- Правое или левое ручное управление

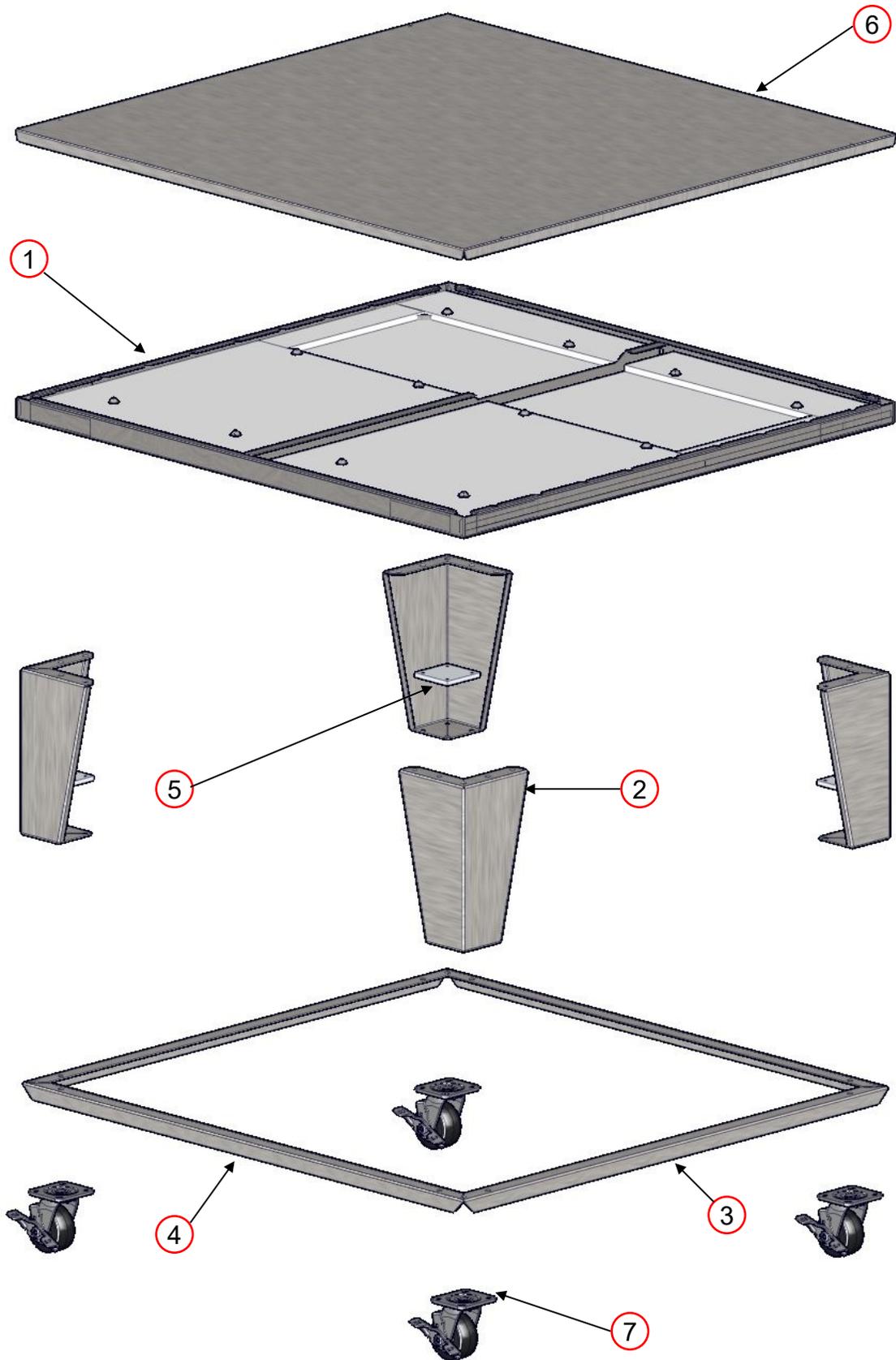
Двойной конвейер



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

**Необходимая информация для конвейера:**

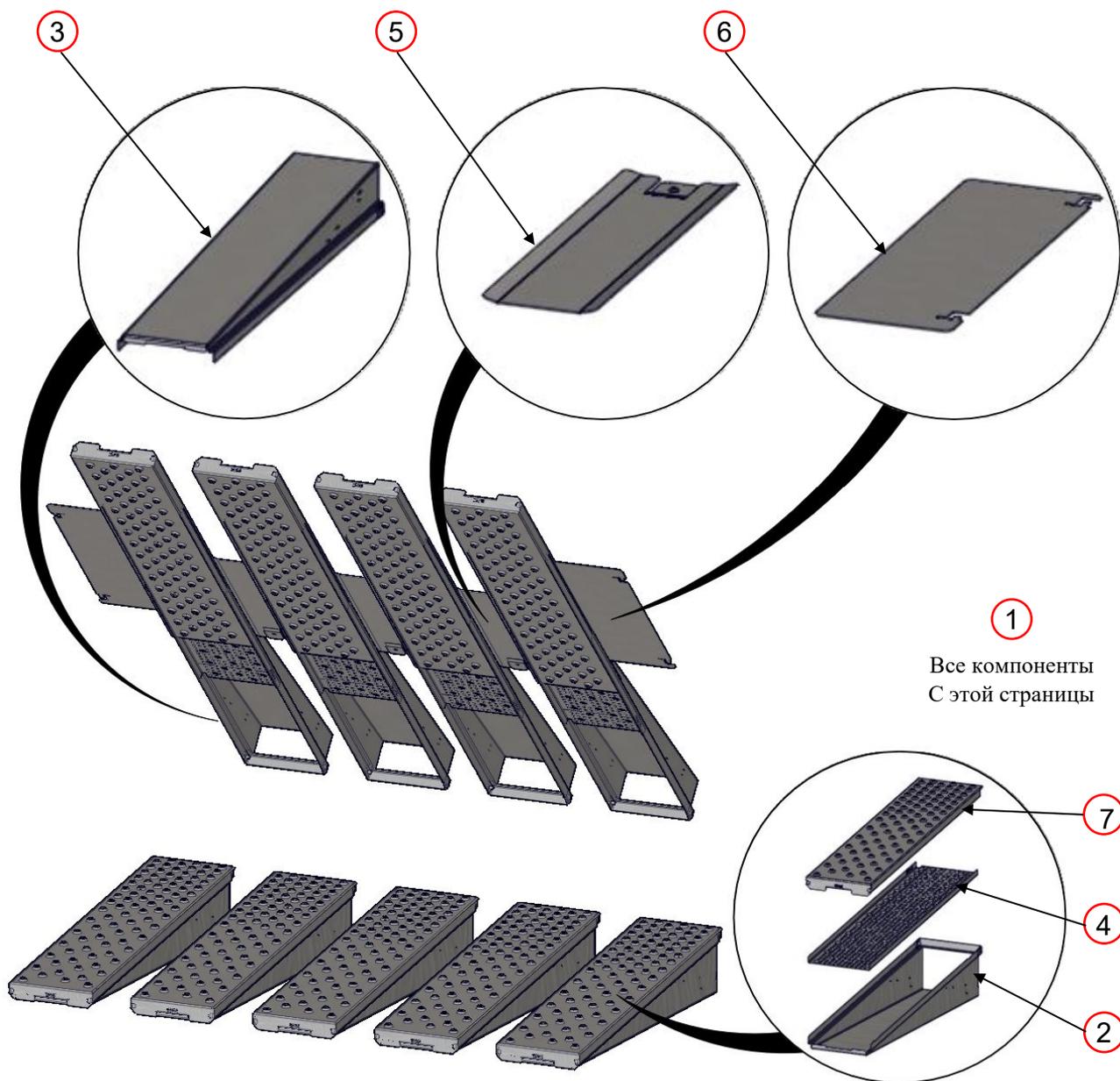
- Размер духовки
- Правое или левое ручное управление



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

**Необходимая базовая информация:**

- Размер духовки
- Одиночный, двойной, тройной или квад-стек.

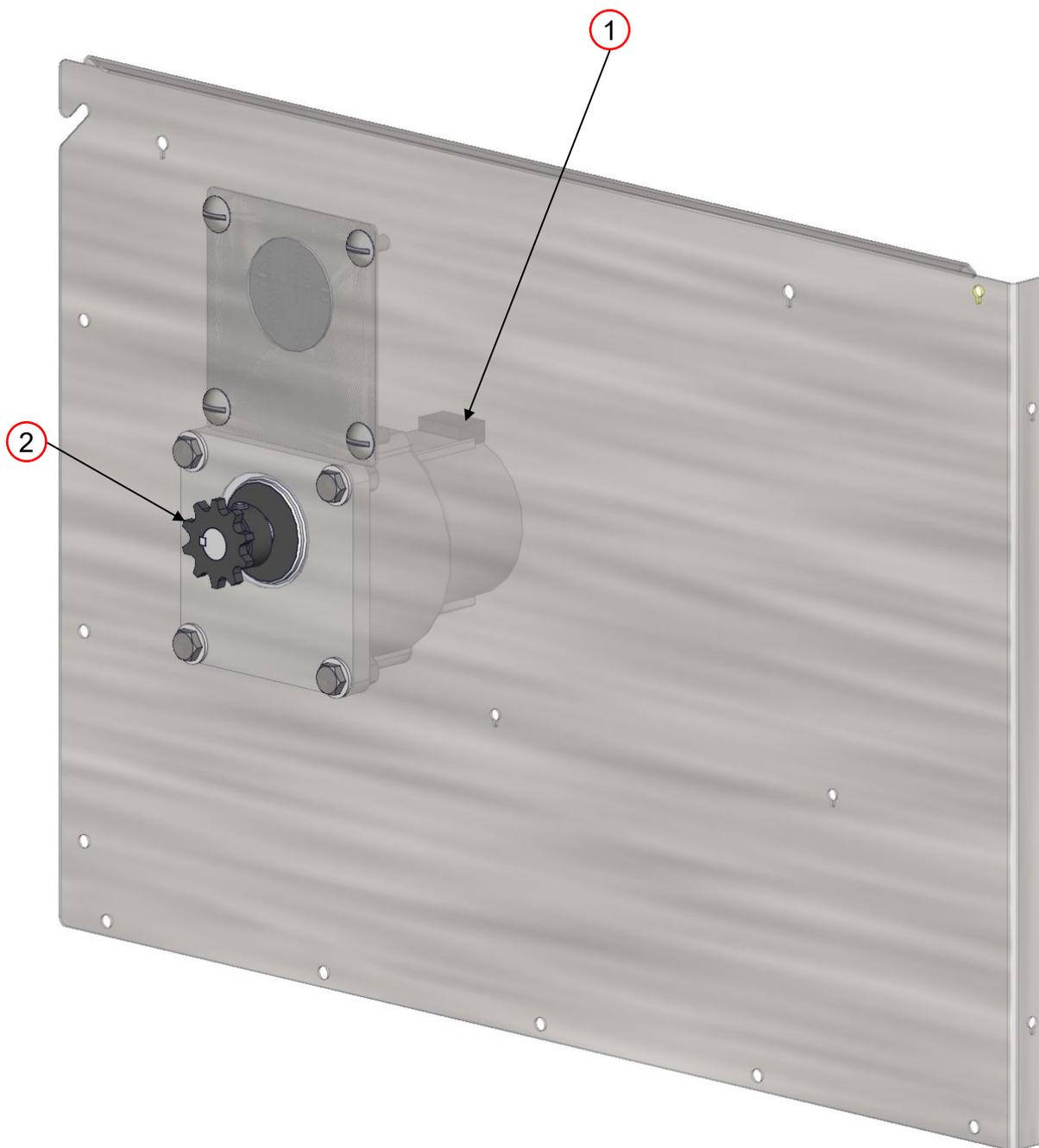


FINGERS		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 8Hxxxx	Finger Group Assembly
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom
3	XA 8001-T	Finger Body Top
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated
5	XM 8024	Return Air Plate
6	XM 8025	Endloss Plate
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate

**Требуется информация о пальцах:**

- Размер духовки
- Имя Клиента
- Номер детали спереди наружного пальца

Стандартный конвейер

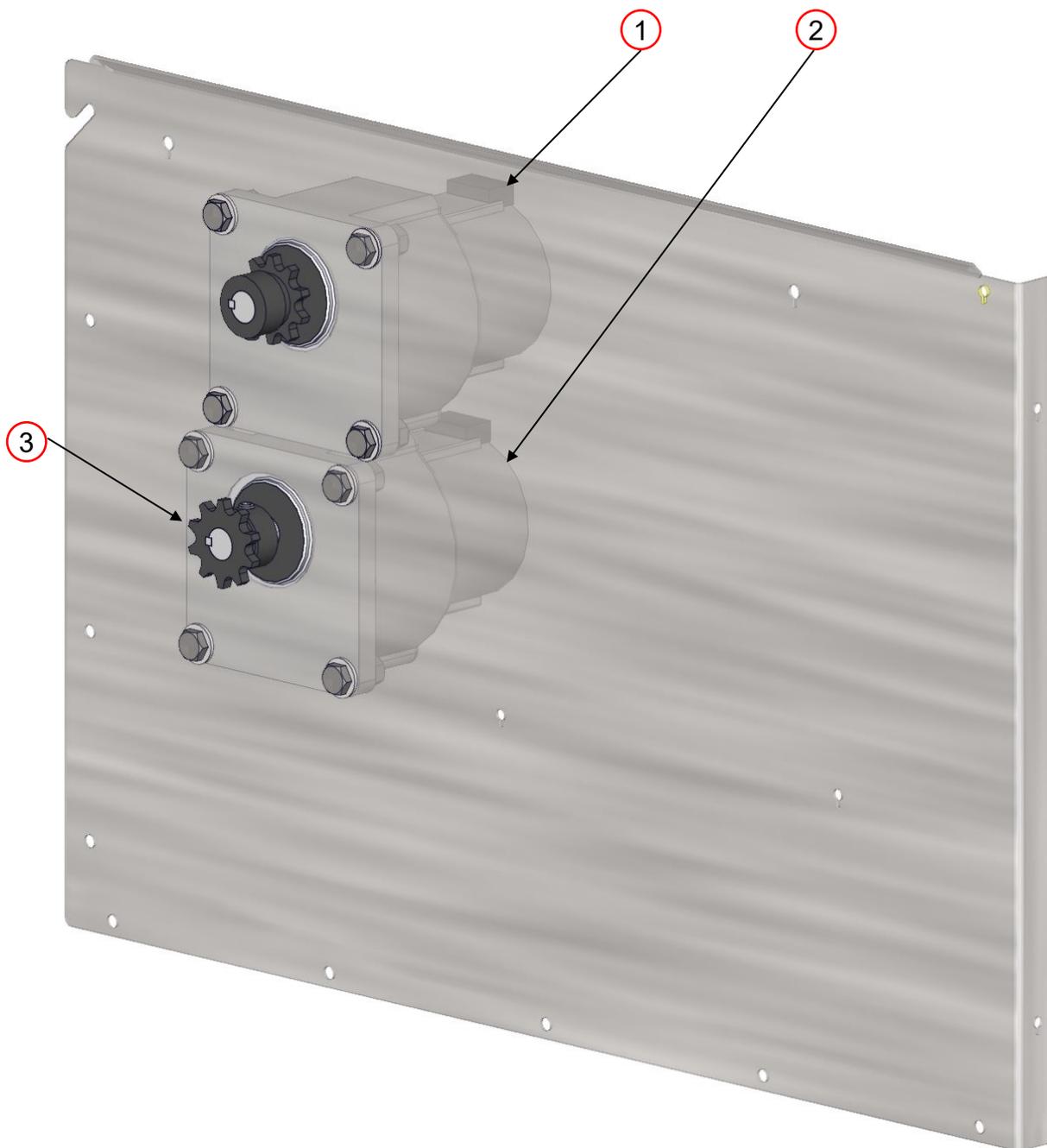


CONTROL BOX FRONT		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117-12.5 RPM STD	Conveyor Motor 12.5 RPM Standard M2
2	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T

**Блок управления Необходимая передняя информация:**

- Размер печи

Двойной конвейер

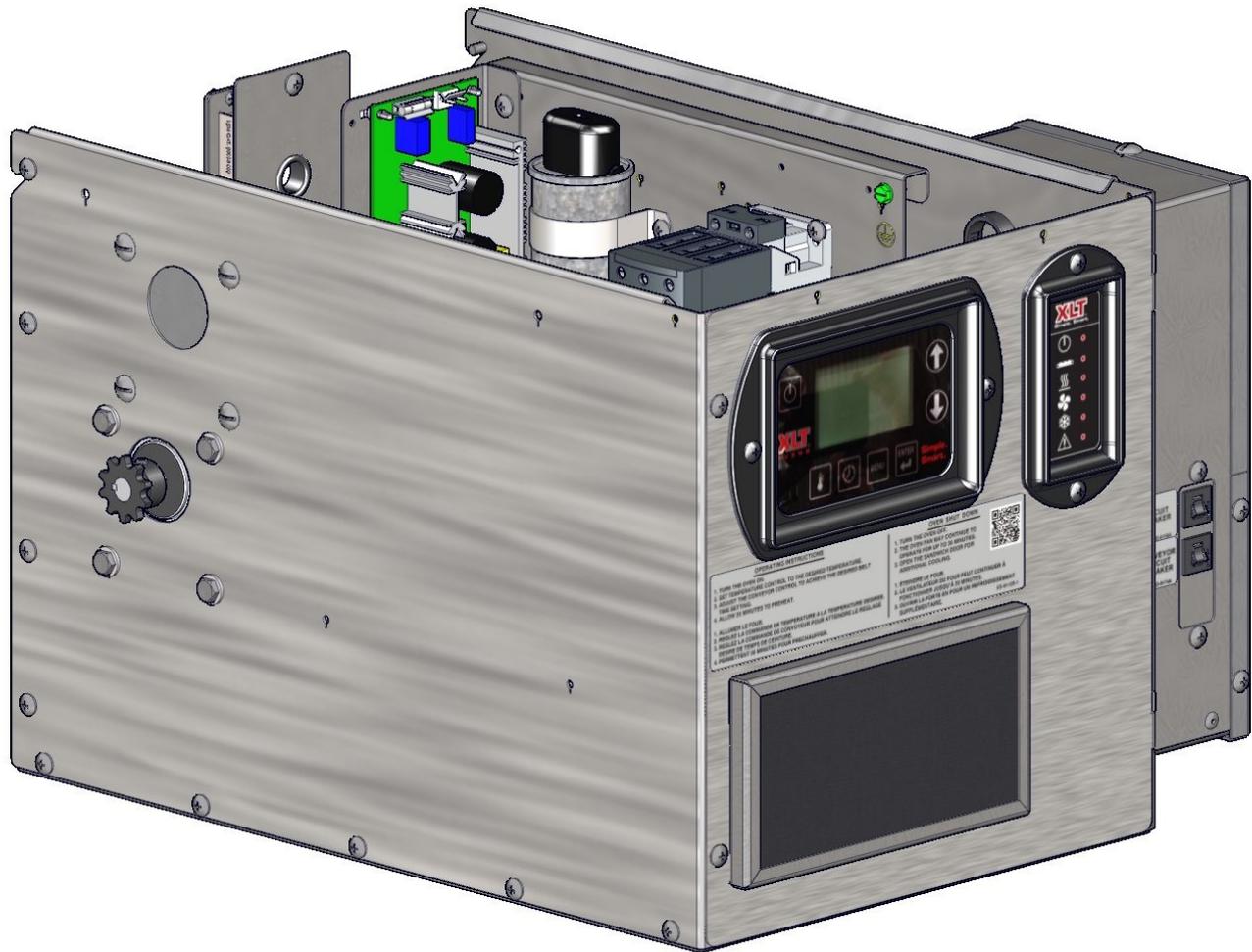


CONTROL BOX FRONT		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117-12.5 RPM SB	Conveyor Motor 12.5 RPM Split M2
2	XA 4117-12.5 RPM STD	Conveyor Motor 12.5 RPM Standard M2
3	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T

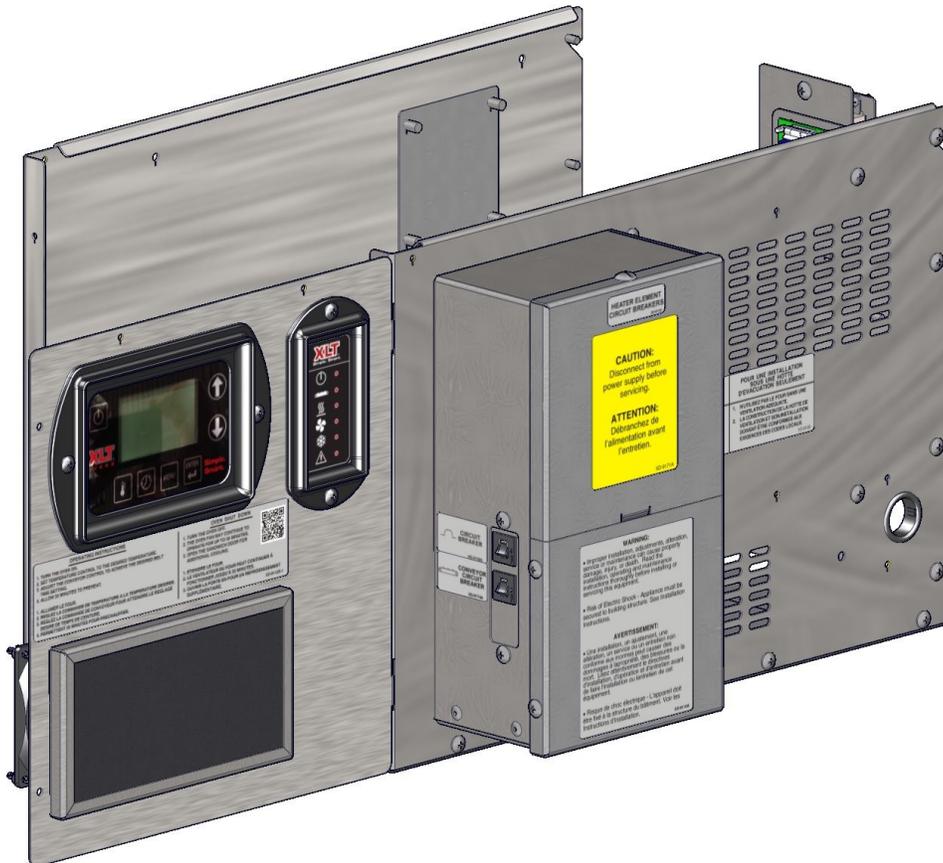
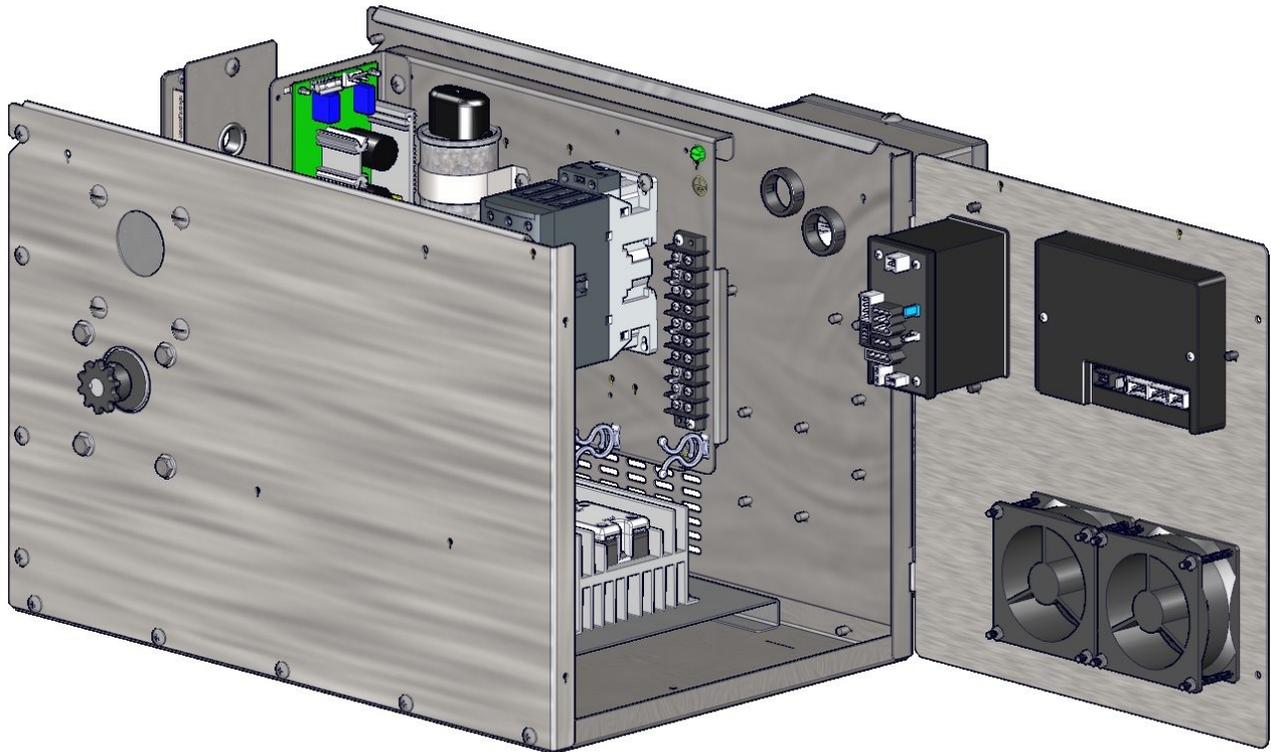
**Блок управления Необходимая передняя информация:**

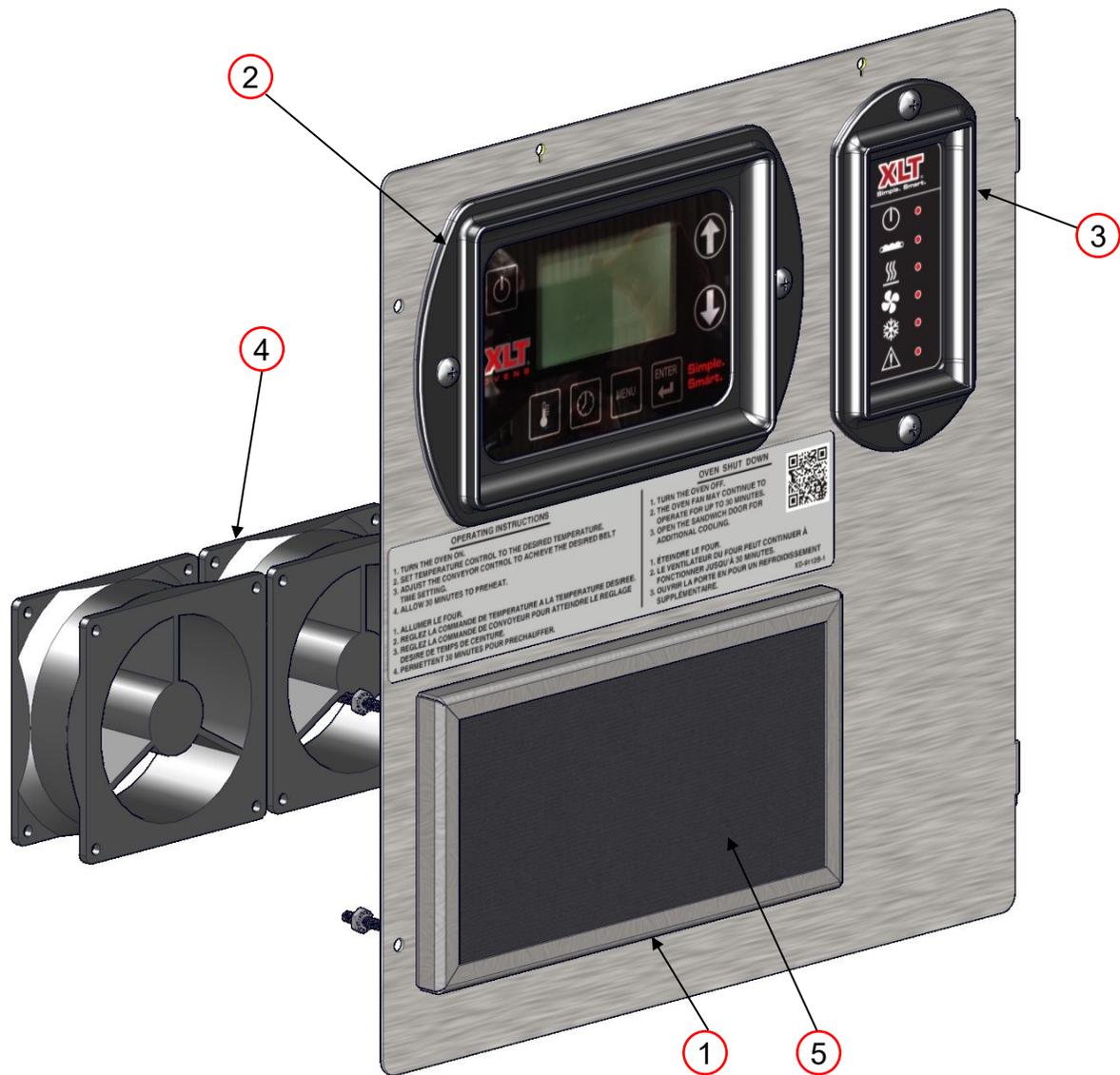
- Размер печи

Рабочее положение (показано с снятой крышкой)



Позиция обслуживания



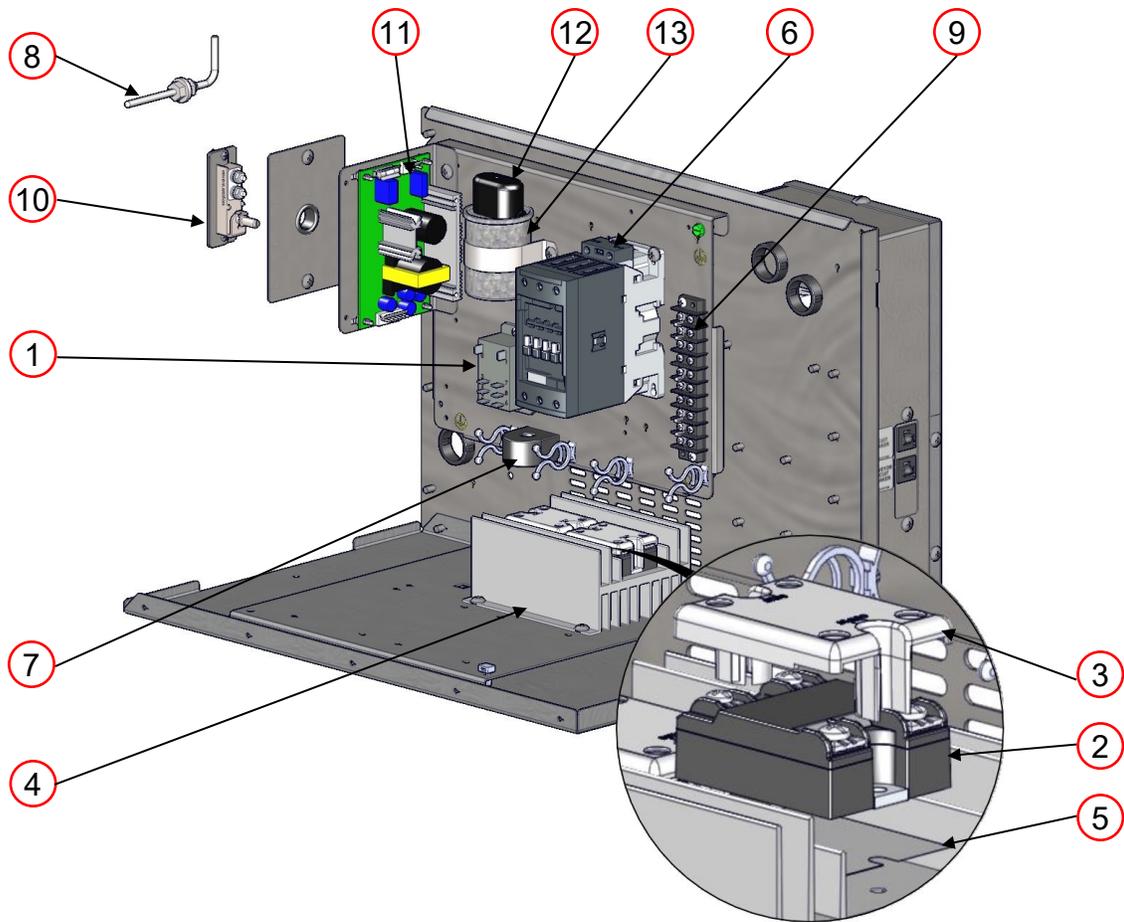


## CONTROL PANEL

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

## Необходимая информация о панели управления:

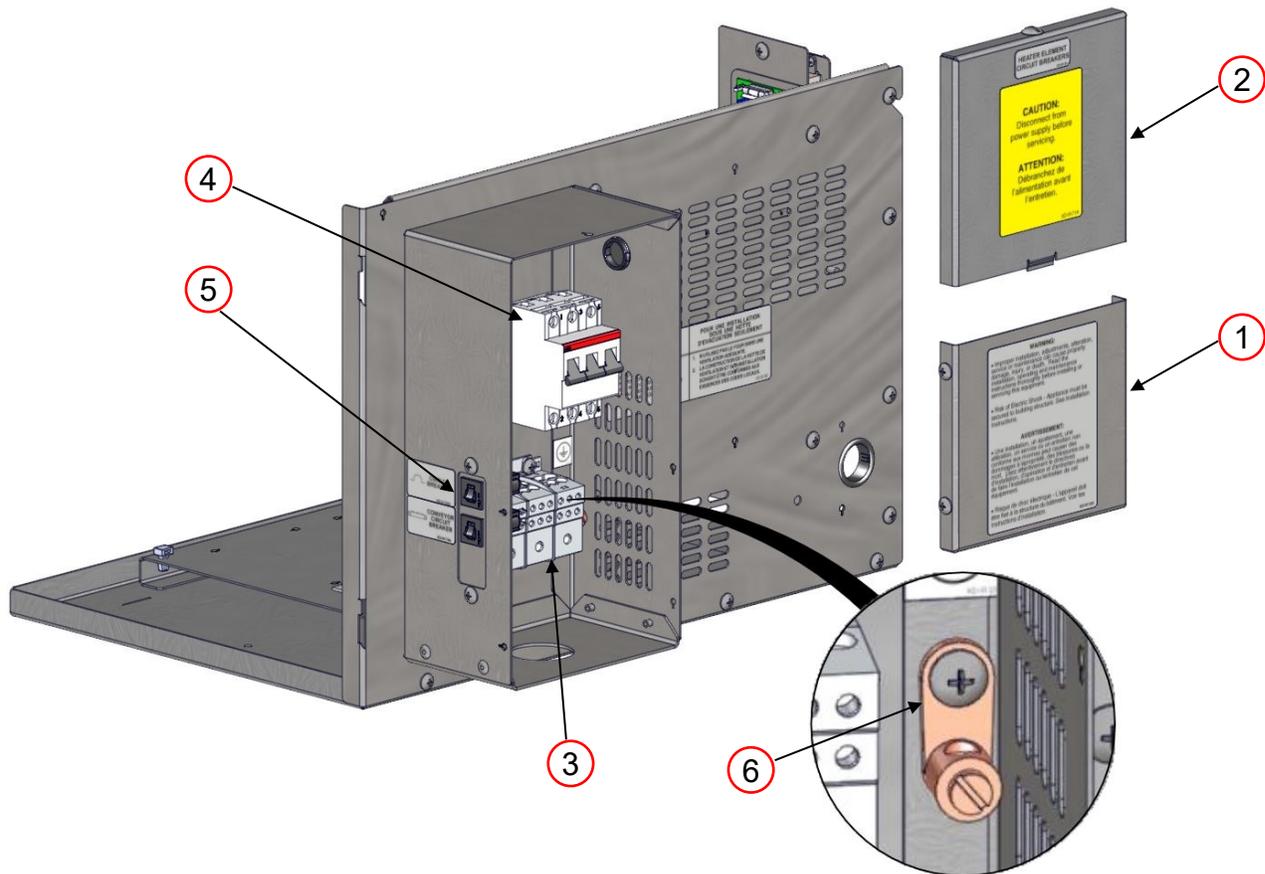
- Размер печи
- напряжение
- Рейтинг усилителя Автоматический выключатель
- Конвейерное направление ленты



CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay R1
2	XP 4305-90	Solid State Relay, 90 Amp SSR
3	XP 4305-90-COV	Solid State Relay 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	Contactora, 70 Amp C1-C2
7	XP 4310	Current Sensor CS
8	XP 4509-90	Thermocouple Type K 39 TC
9	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
10	XP 4713	High Limit Switch S3
11	RP 4717	Power Supply PS
12	XP 5012	Capacitor Boot
13	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF CAP

**Блок управления Требуется задняя информация:**

- Размер печи
- напряжение



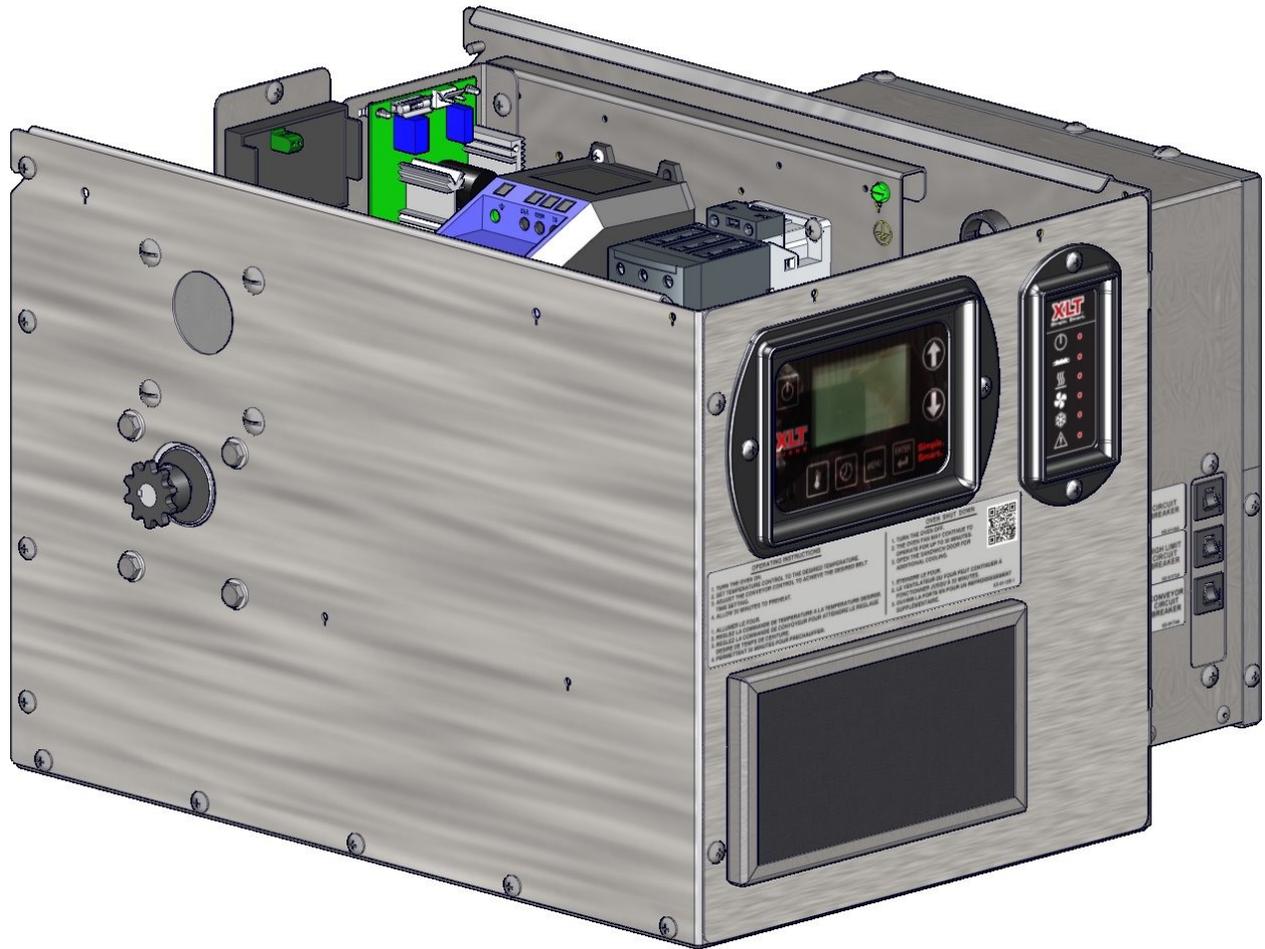
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 4052	Circuit Breaker Cover EL Bottom
2	XM 4053	Circuit Breaker Cover EL Top
3	XP 4302	Power Block Electric PB
4	XP 4303	3 Pole Circuit Breaker EL CB
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
6	XP 4707	Ground Lug Copper World

#### Блок управления Задняя информация:

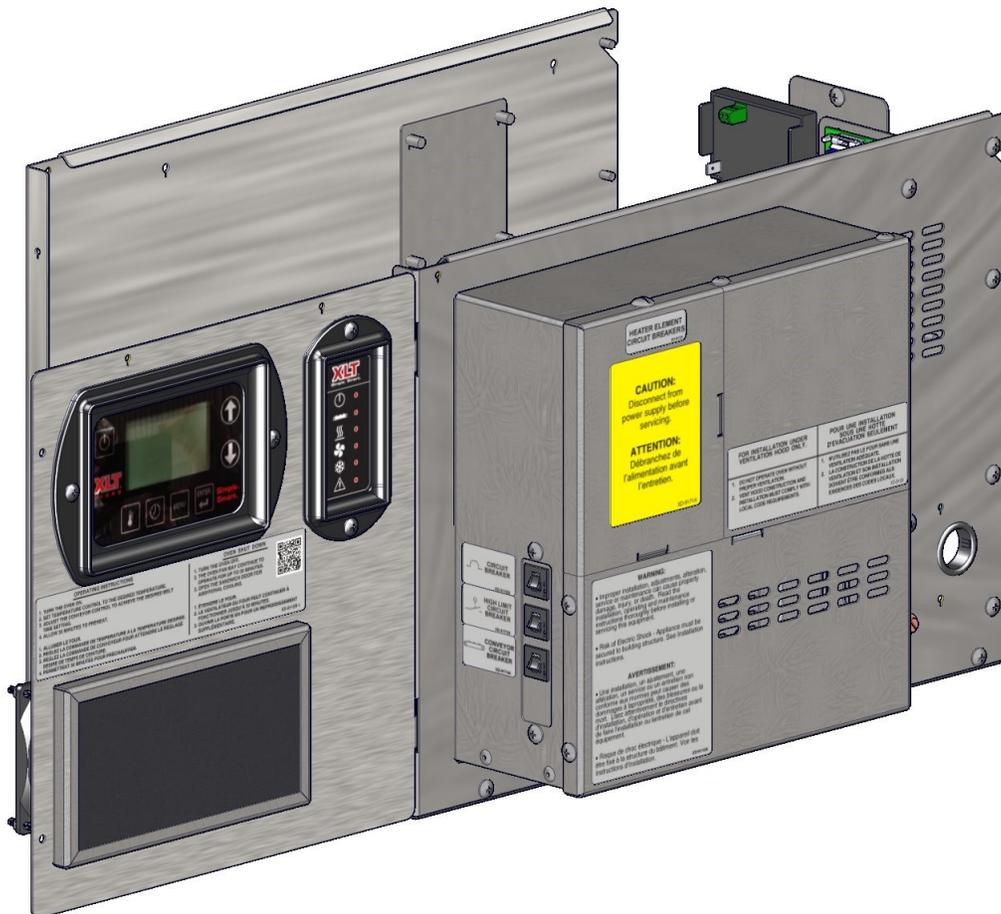
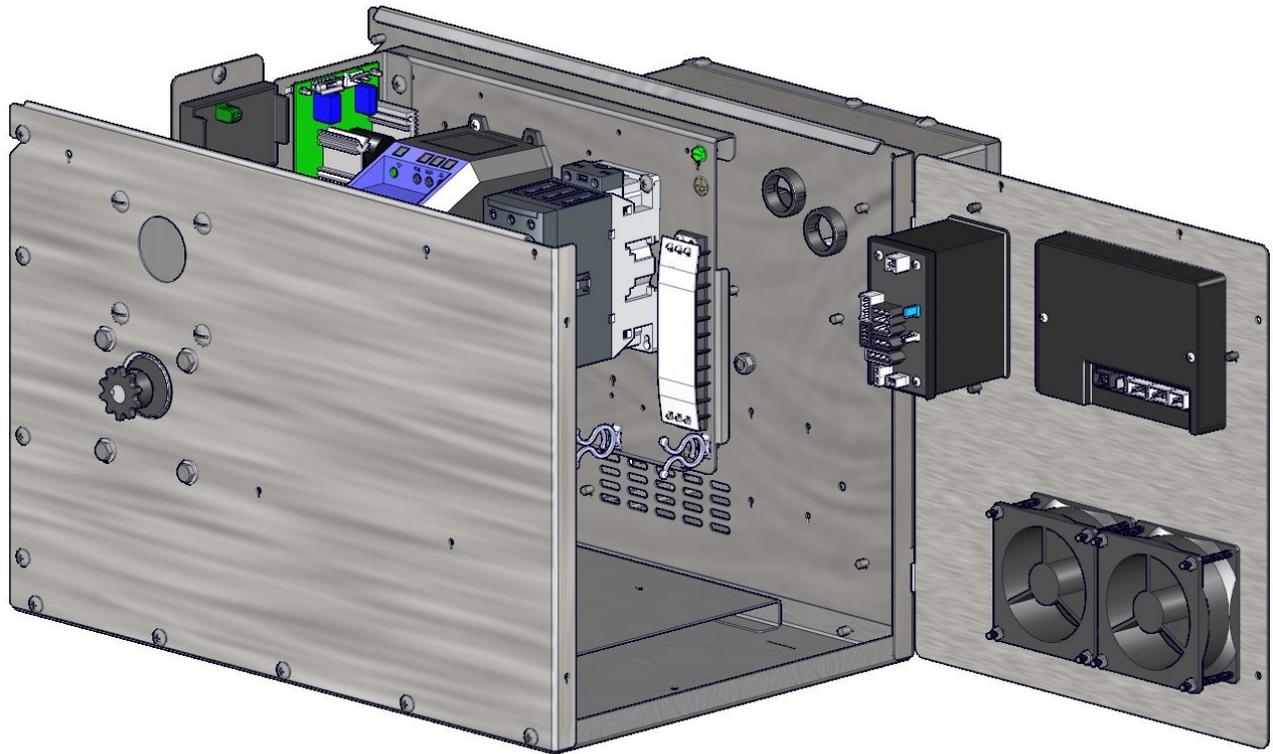
- Размер печи
- Рейтинг усилителя Автоматический выключатель
- напряжение

Эта страница специально оставлена пустой.

Рабочее положение (показано с снятой крышкой)



Позиция обслуживания

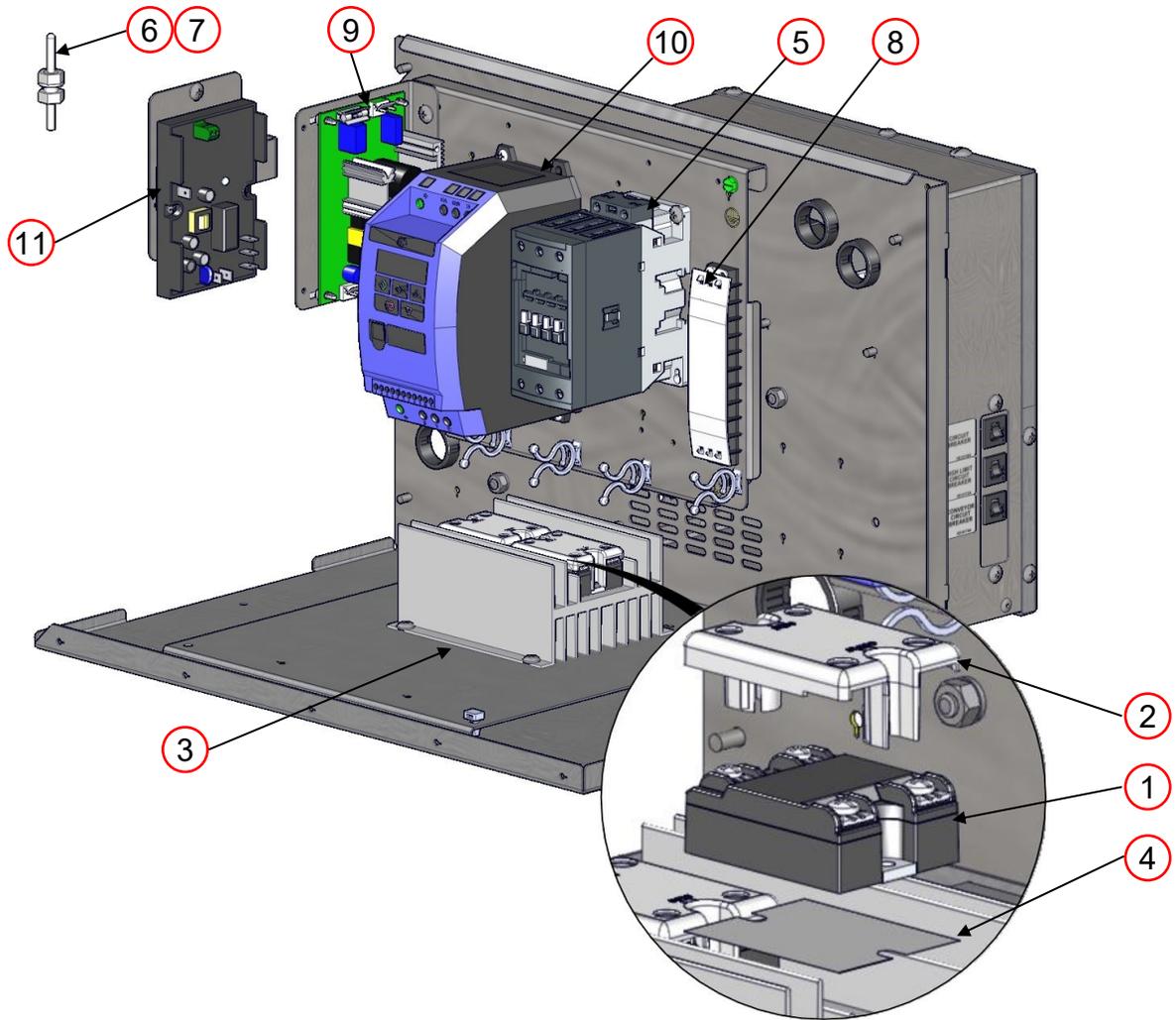




CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-EL	Fan Guard / Filter Repl Kit ELE
2	XP 4170-LUI	Large User Inferface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-EL	Cooling Fan EL M3
5	XP 4520-EL	Fan Filter

#### Необходимая информация о панели управления:

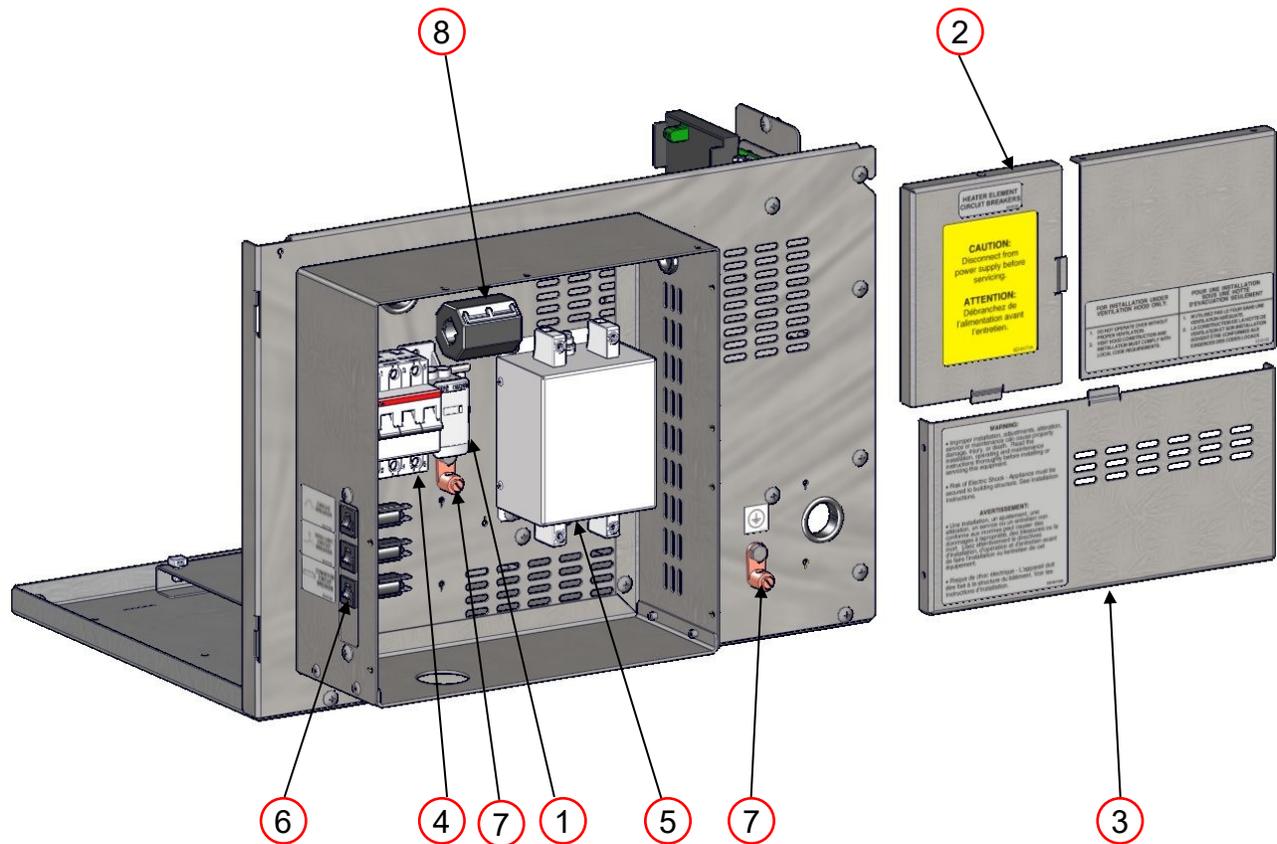
- Размер печи
- напряжение
- Рейтинг усилителя Автоматический выключатель
- Конвейерное направление ленты



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

**Блок управления Необходимая передняя информация:**

- Размер печи
- Сплит-пояс или стандартный пояс



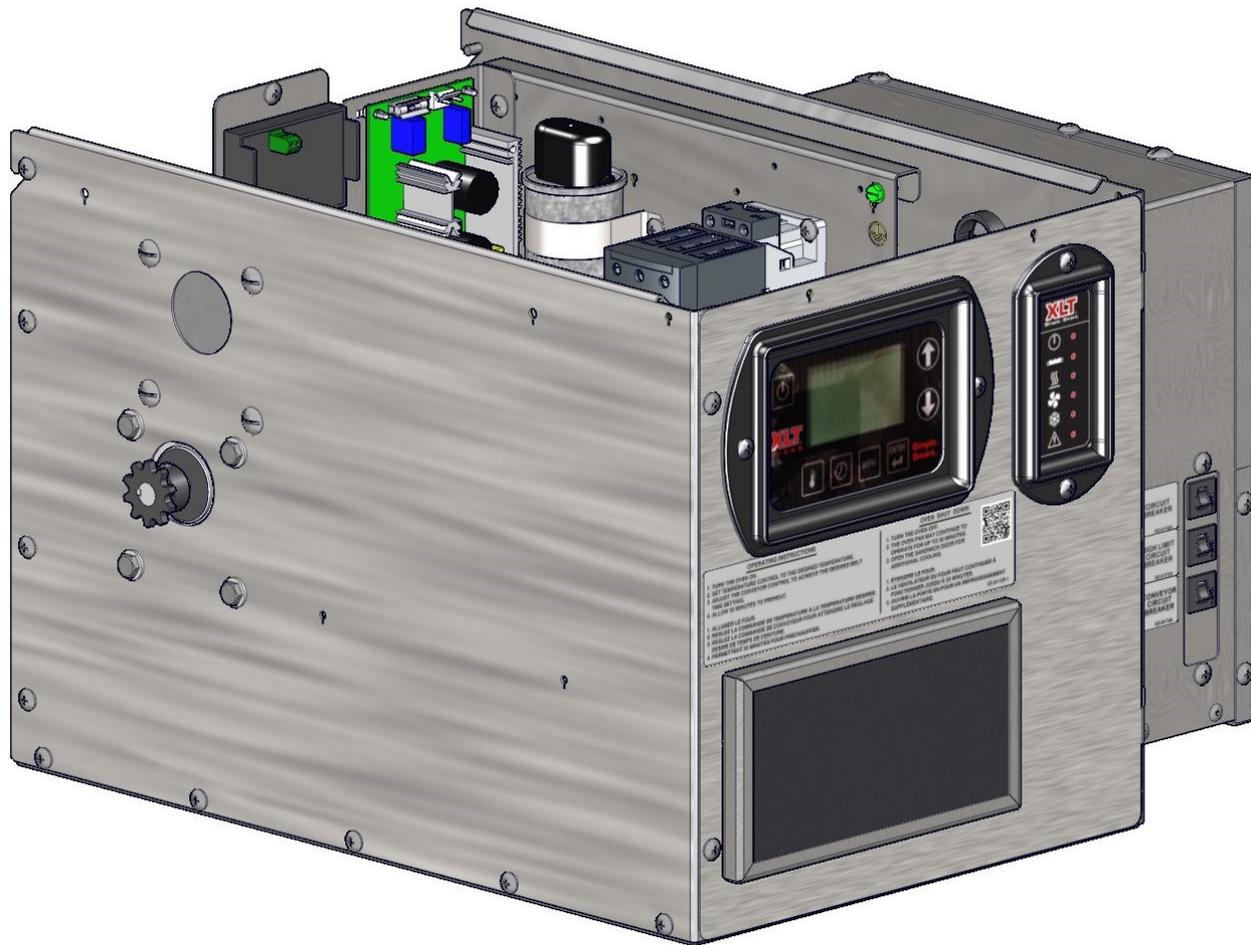
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	RP 4302	Power Block Electric PB
2	XM 4058	Circuit Breaker Cover EL Upper LH
3	XM 4062	Circuit Breaker Cover EL Lower
4	XP 4303	3 Pole Circuit Breaker EL CB
5	XP 4314	EMI Power Filter FLT1
6	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
7	XP 4707	Ground Lug Copper World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

**Блок управления Требуется задняя информация:**

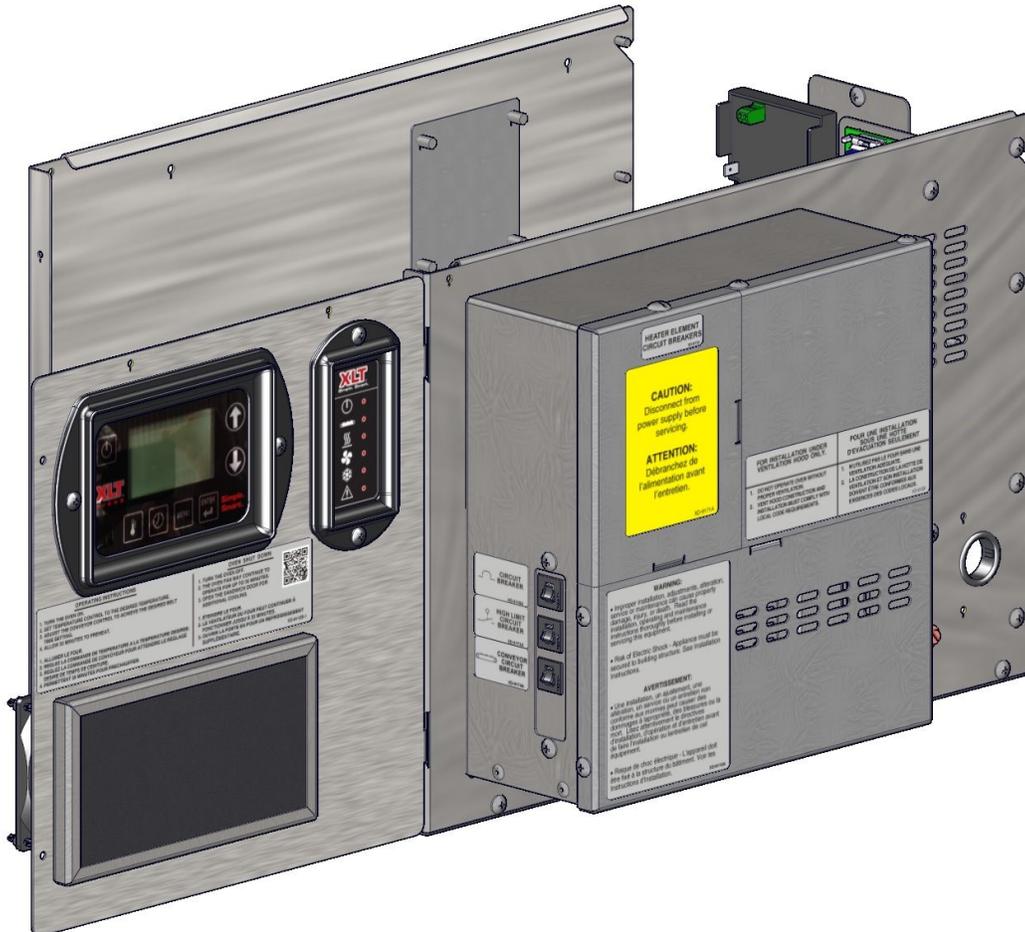
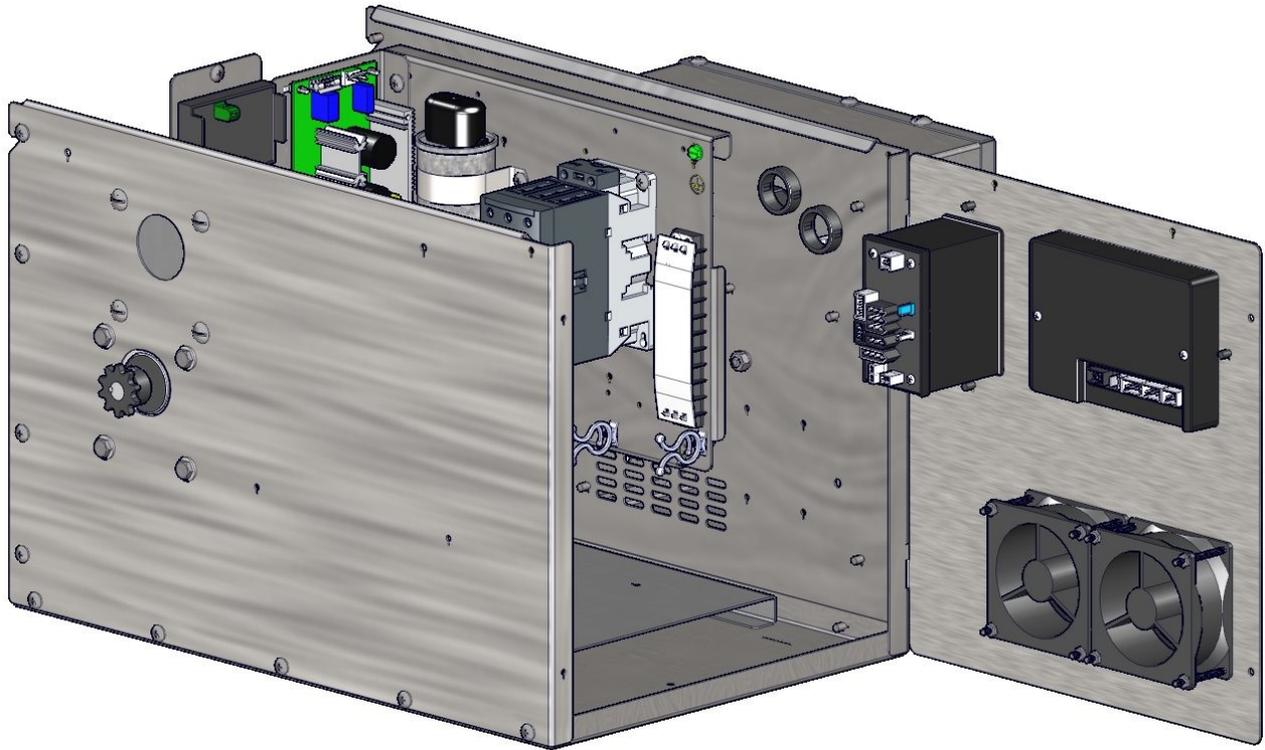
- Размер печи
- Рейтинг усилителя автоматического выключателя
- напряжение

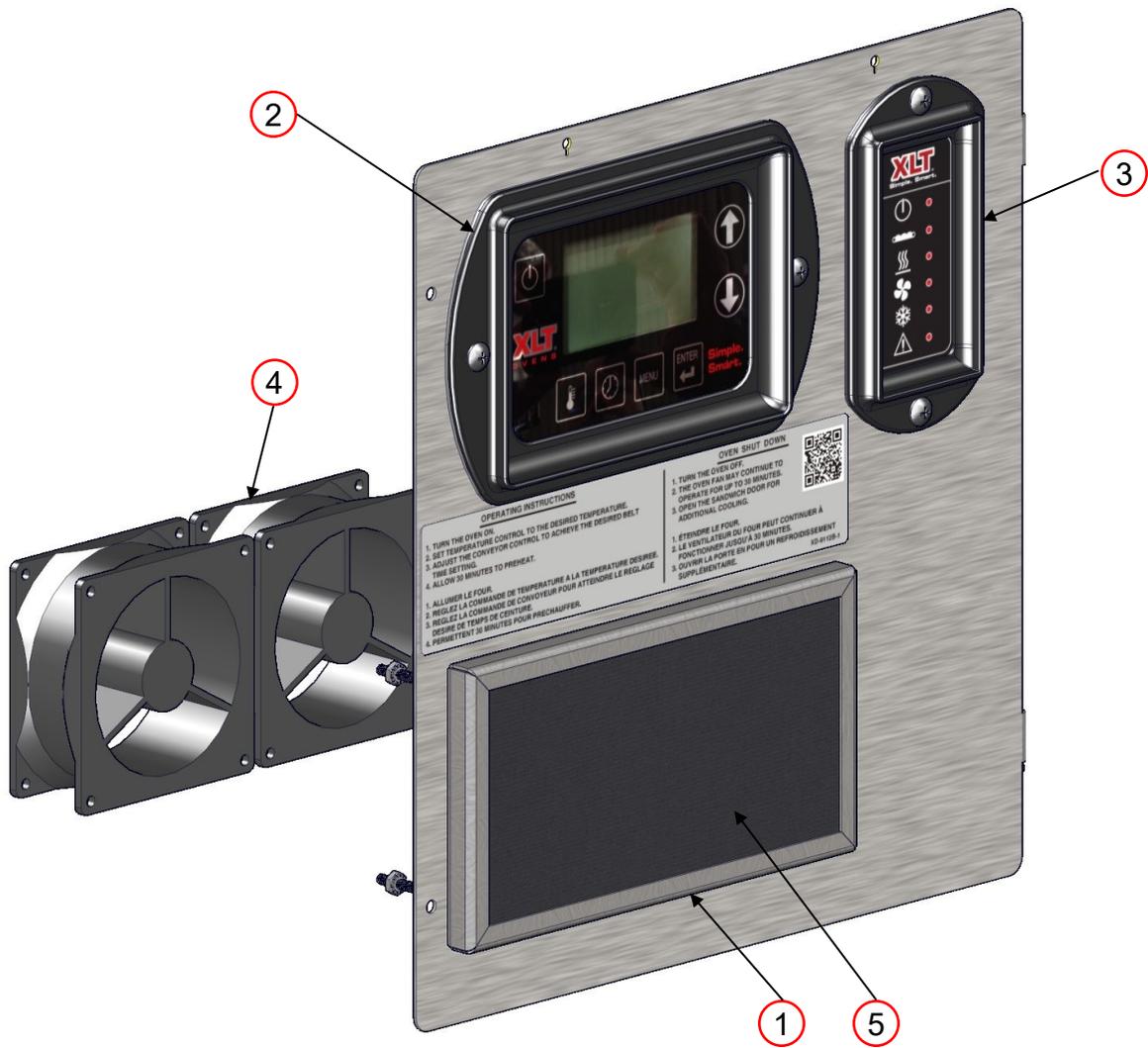
Эта страница специально оставлена пустой.

Рабочее положение (показано с снятой крышкой)



Позиция обслуживания

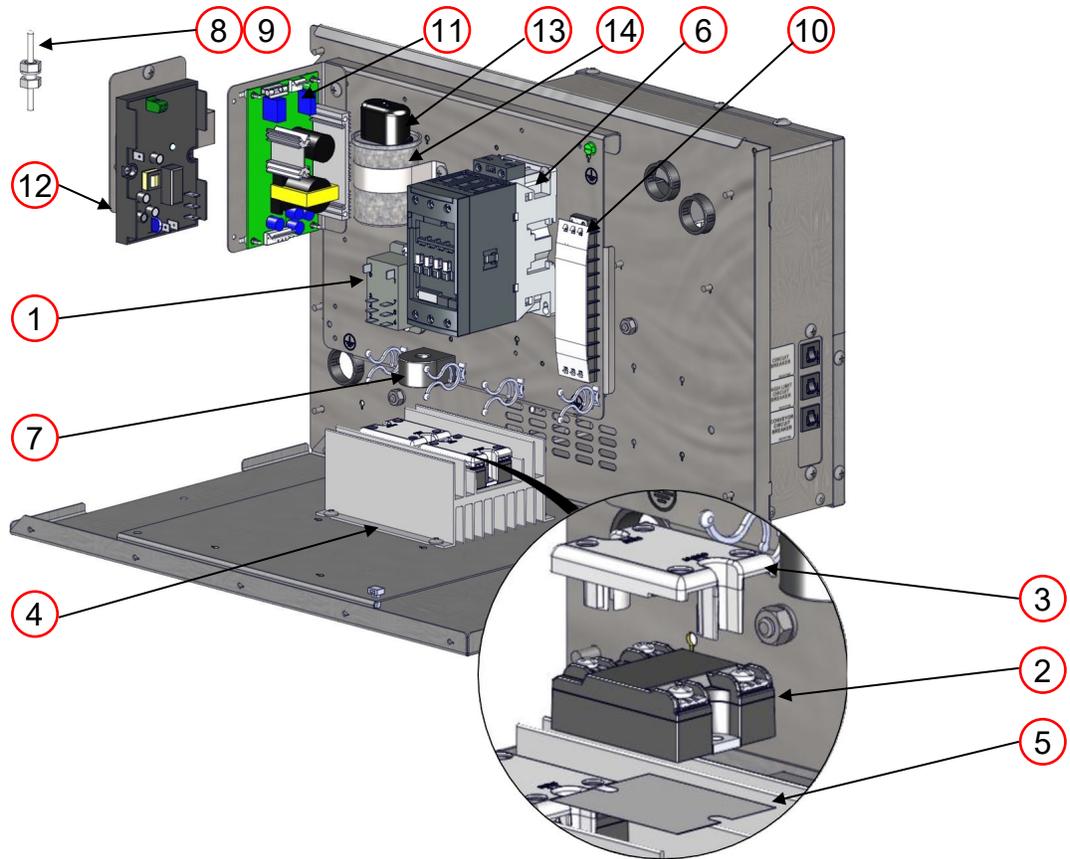




CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-EL	Fan Guard / Filter Repl Kit ELE
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-EL	Cooling Fan EL M3
5	XP 4520-EL	Fan Filter

**Необходимая информация о панели управления:**

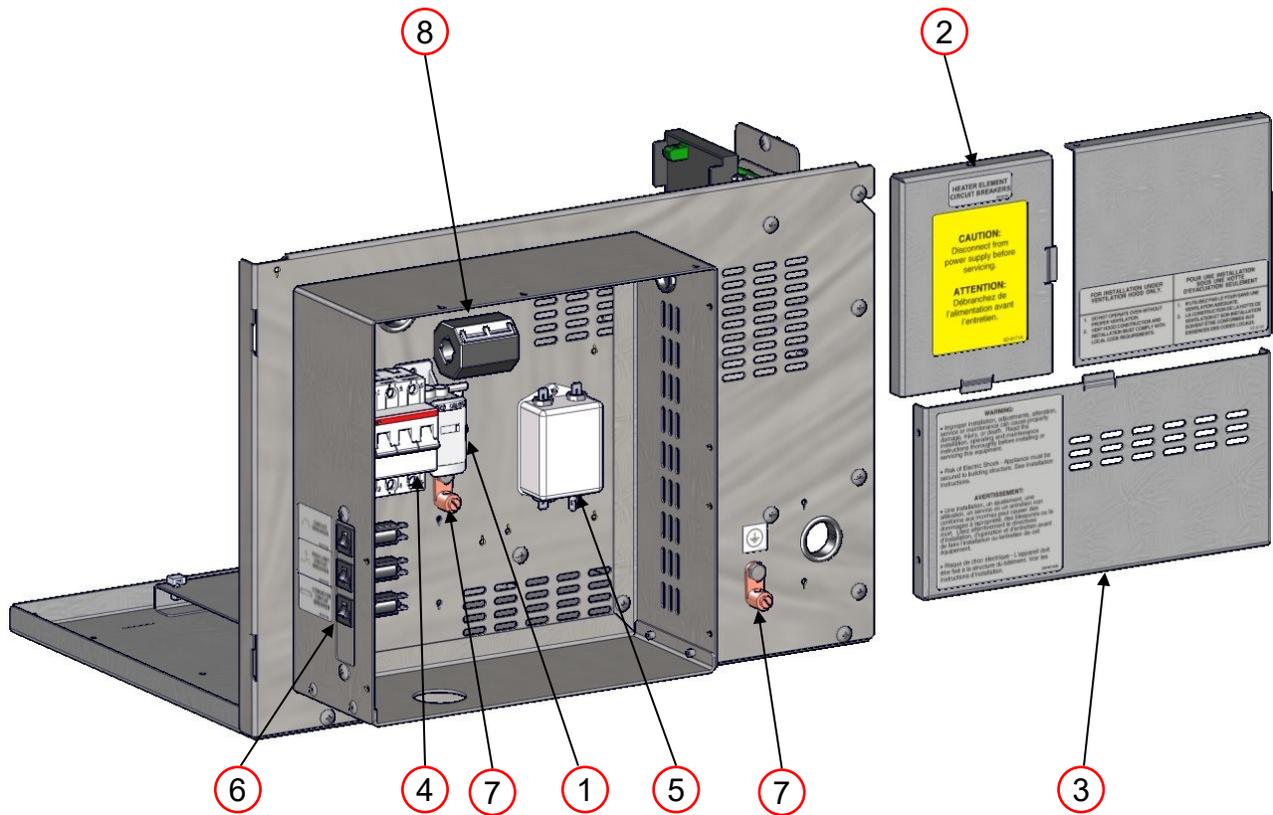
- Размер печи
- напряжение
- Рейтинг усилителя Автоматический выключатель
- Конвейерное направление ленты



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

**Блок управления Требуется задняя информация:**

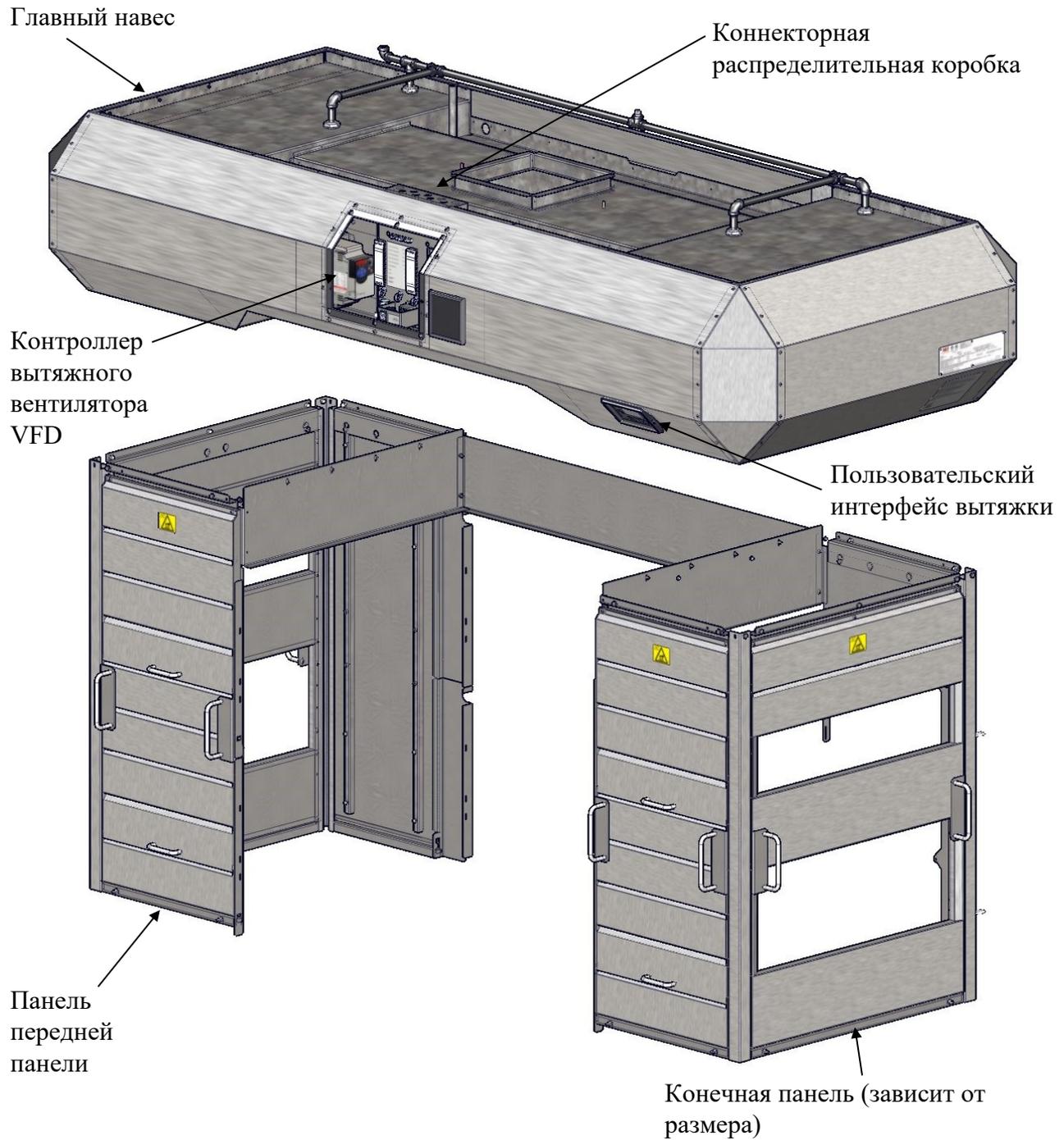
- Размер печи
- напряжение



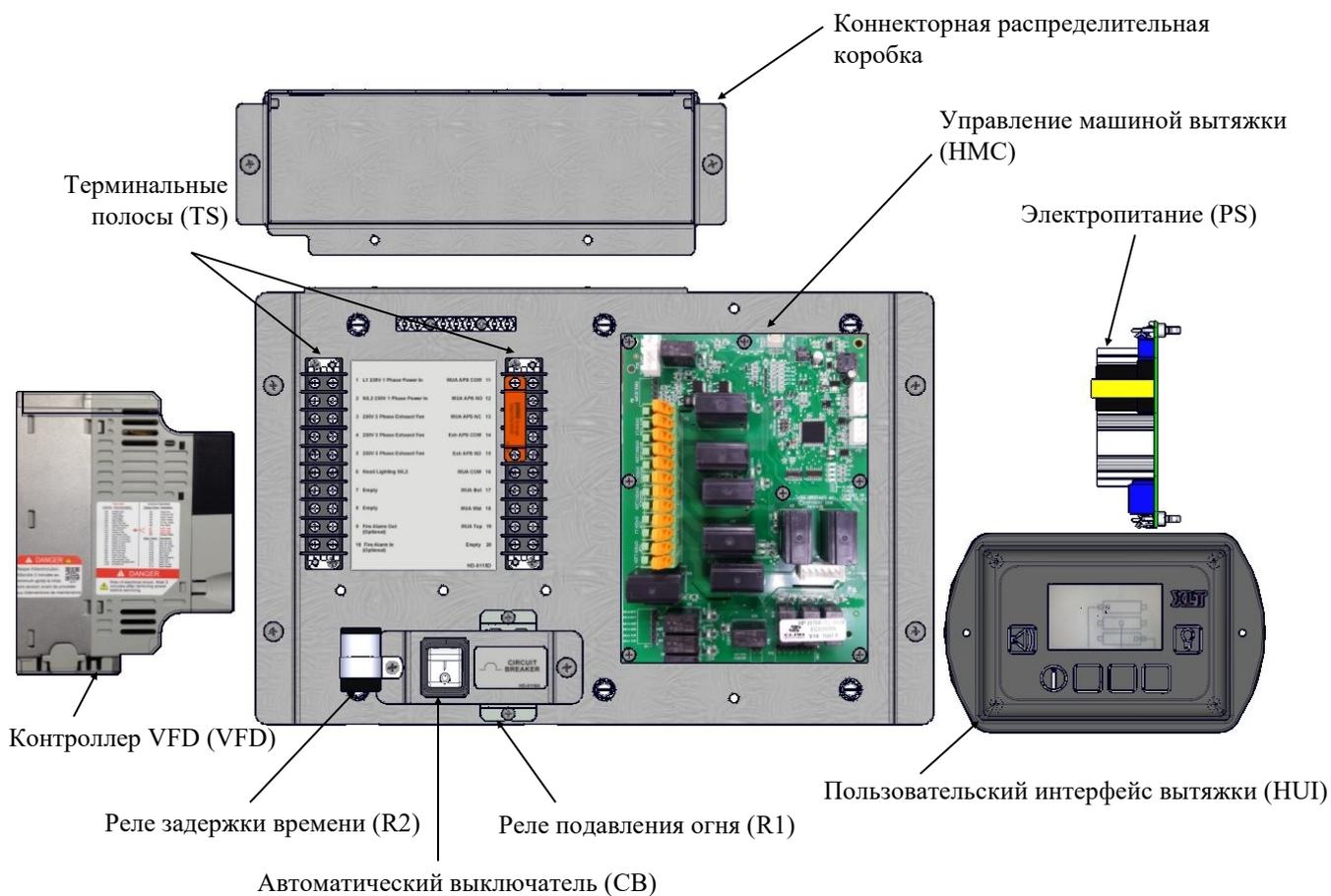
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	RP 4302	Power Block Electric PB
2	XM 4058	Circuit Breaker Cover EL Upper LH
3	XM 4062	Circuit Breaker Cover EL Lower
4	XP 4303	3 Pole Circuit Breaker EL CB
5	XP 4320	EMI Power Filter FLT1
6	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
7	XP 4707	Ground Lug Copper World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

**Блок управления Требуется задняя информация:**

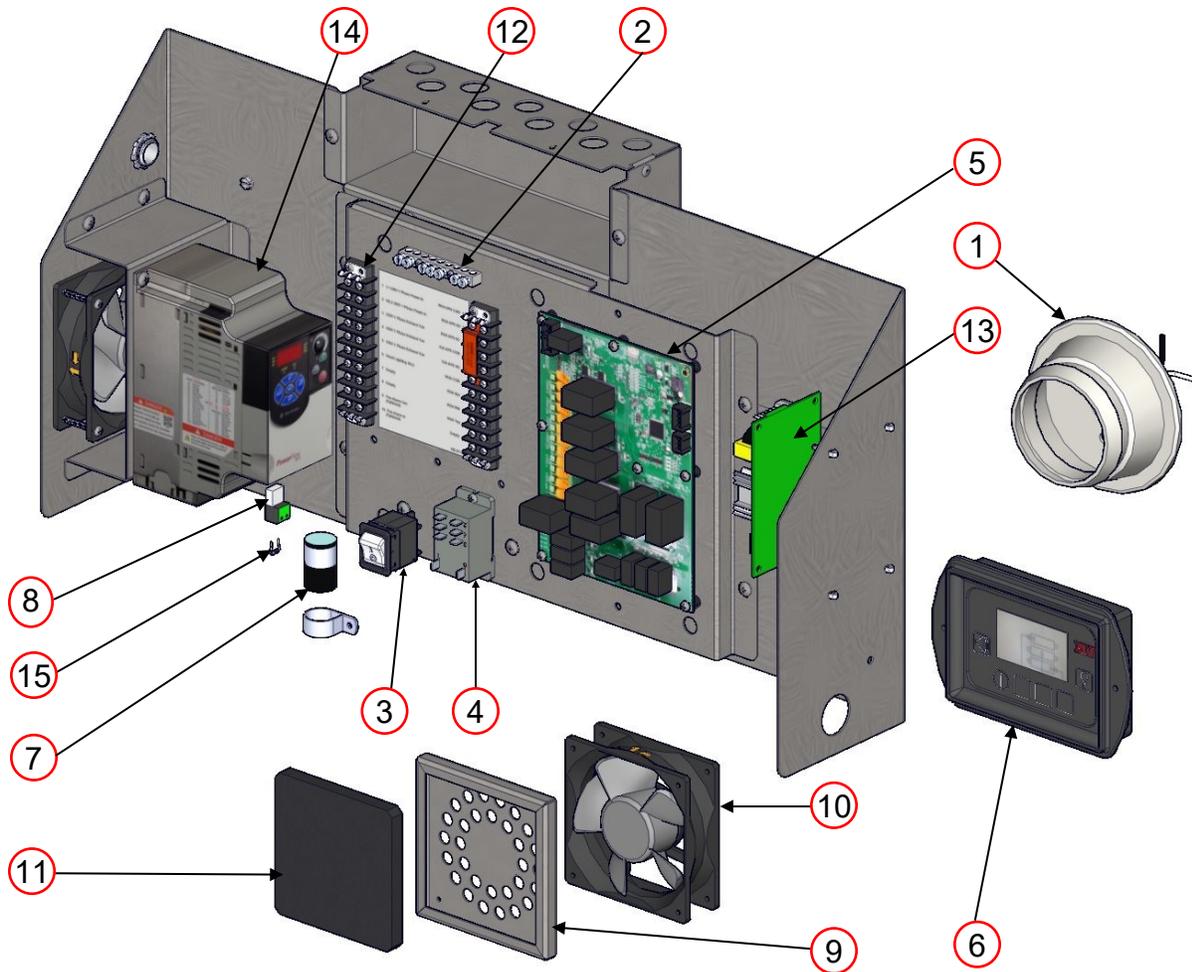
- Размер печи
- Рейтинг усилителя автоматического выключателя
- напряжение



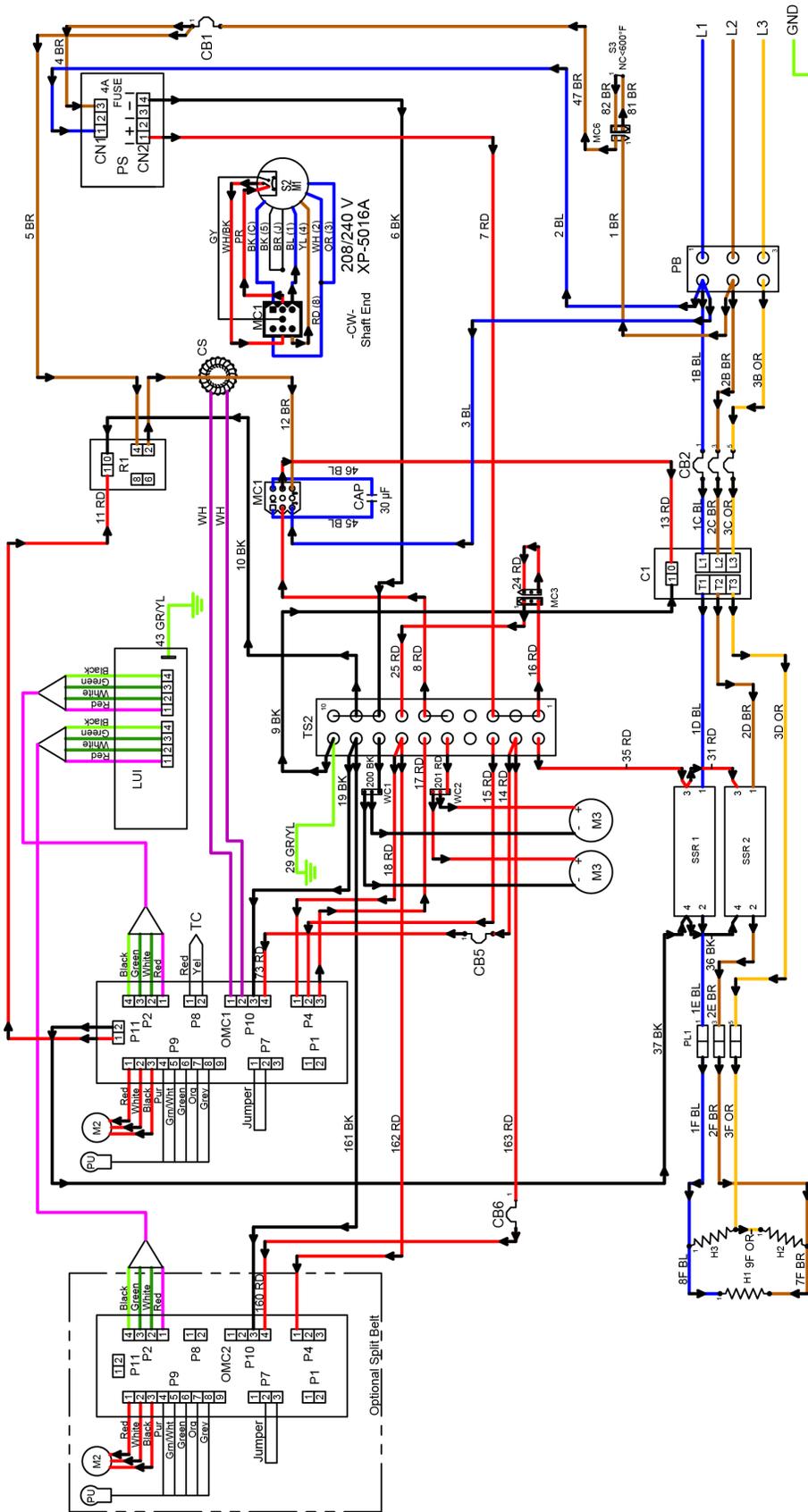
## Блок управления VFD с подавлением огня



Блок управления VFD (крышка снята)



VFD W/ FIRE SUPPRESSION		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 1251	Lamp Assembly LT1-LT2
2	HP 2058	Ground Bar 7 POS
3	HP 2060	Circuit Breaker CB
4	HP 2067-24VDC	Fire Suppression Relay R1
5	HP 2070-MC	Hood Machine Control HMC
6	HP 2071-UI	Hood User Interface HUI
7	HP 2072	Fire Suppression Time Delay Relay R2
8	HP 4718-RJ45	RJ45 Terminal Block
9	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
10	XP 4501-GA	FPPG Fan Gas M2/M3
11	XP 4520-GA	Fan Filter
12	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
13	RP 4717	Power Supply PS
14	XP 4718-4.2	VFD Allen Bradley Power Flex 4M
15	XW 2900	120 Ohm Terminating Resistor

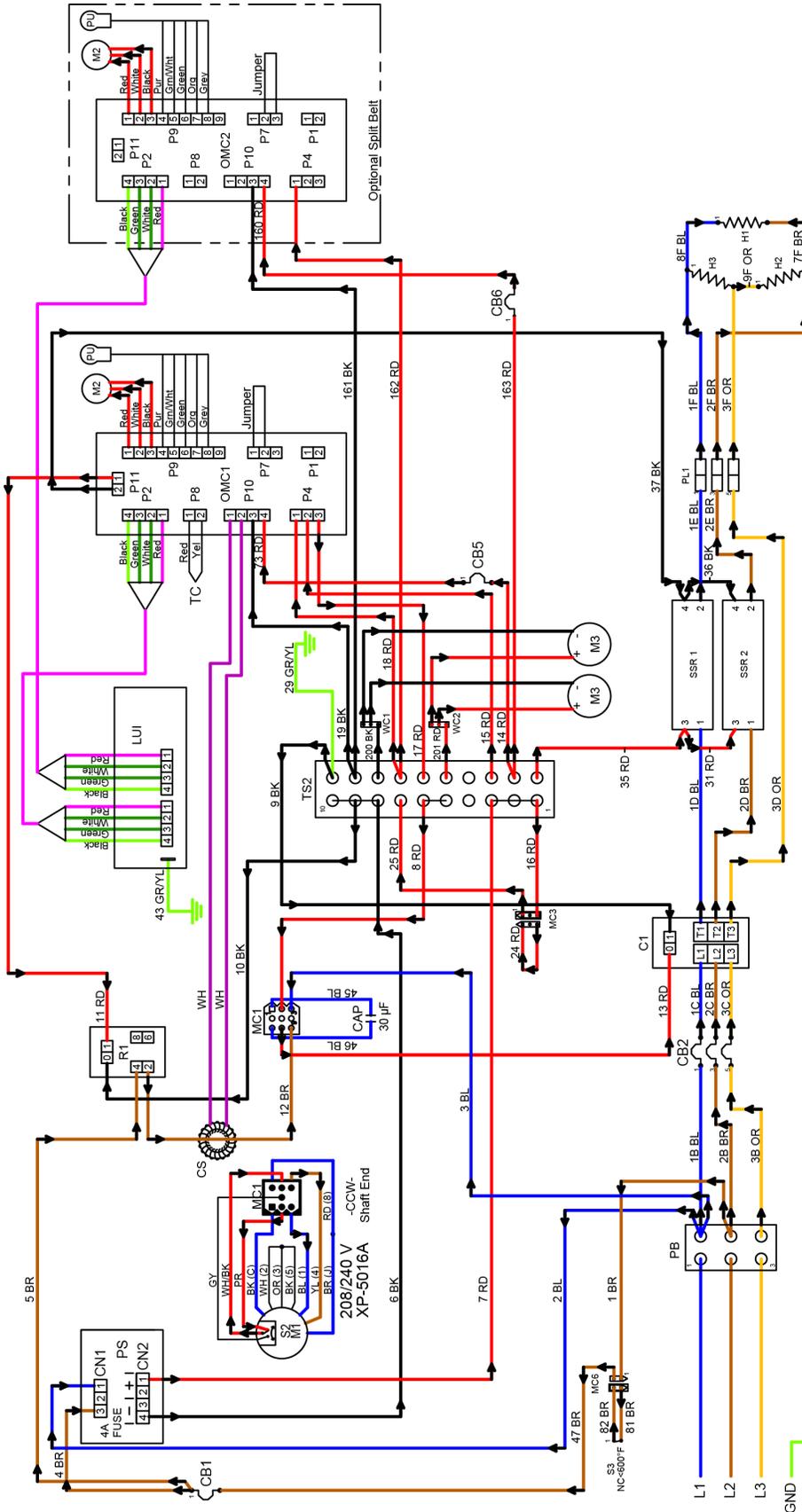


**VOLTAGE COLOR KEY:**

- 24VDC+
- 5VDC+
- 208/240VAC(L1)
- 208/240VAC(L2)
- 208/240VAC(L3)
- 485+/485-
- Ground
- Analog Volts

X3H-1832  
X3H-2336  
208/240 VAC 3 PH 60 HZ  
XD-9130H-208/240-5300-3 LH  
LH Controls Left Side  
6/5/2020

- C1 Contactor, 70 Amp
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- H1-H3 Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt
- PB Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- R1 Motor, Oven Fan
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SSR1 Solid State Relay, 90 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 90 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector
- WH-White
- GY-Gray
- OR-Orange
- GRYL-Green Yellow
- BR-Brown
- BL-Blue
- BK-Black
- RD-Red



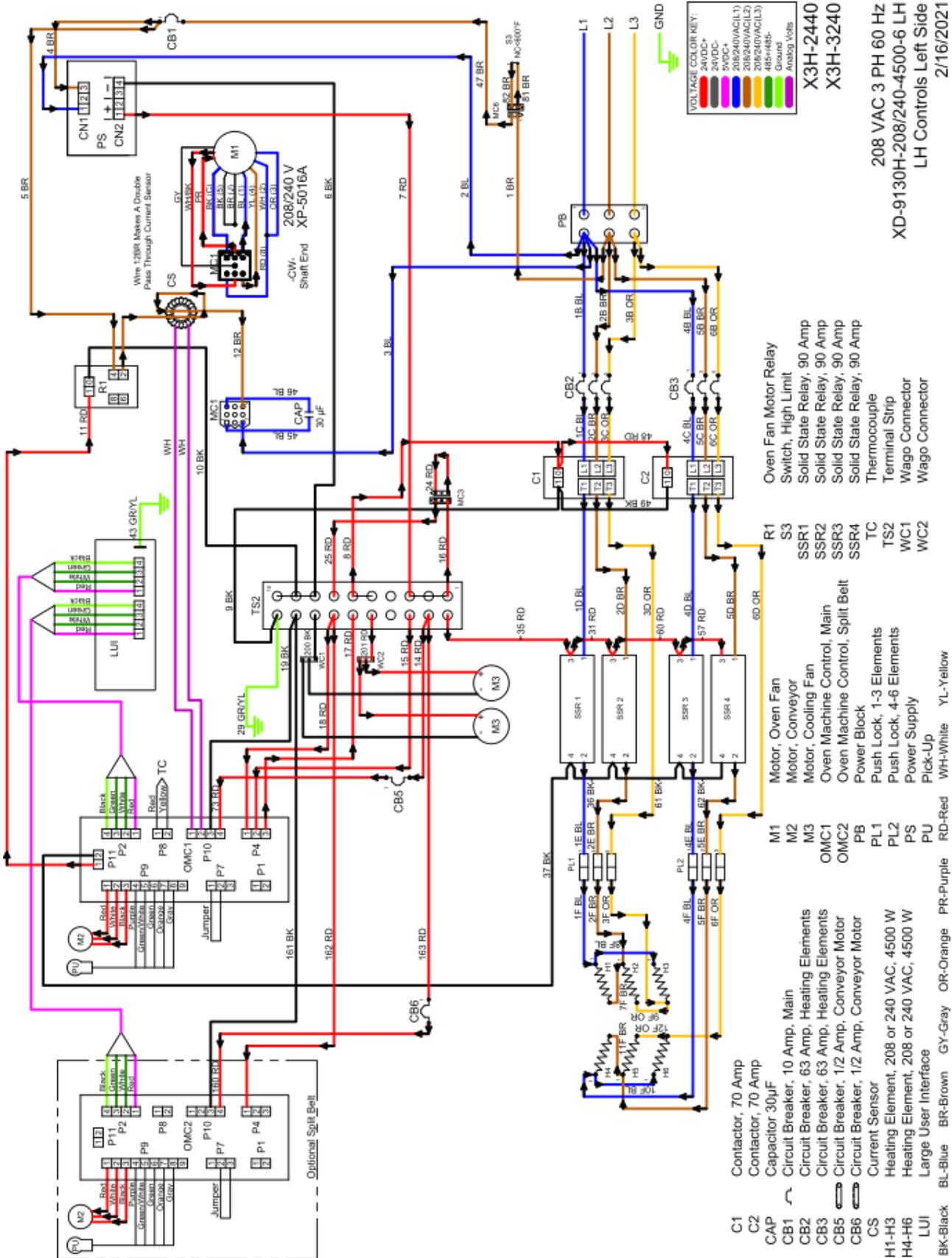
VOLTAGE COLOR KEY:

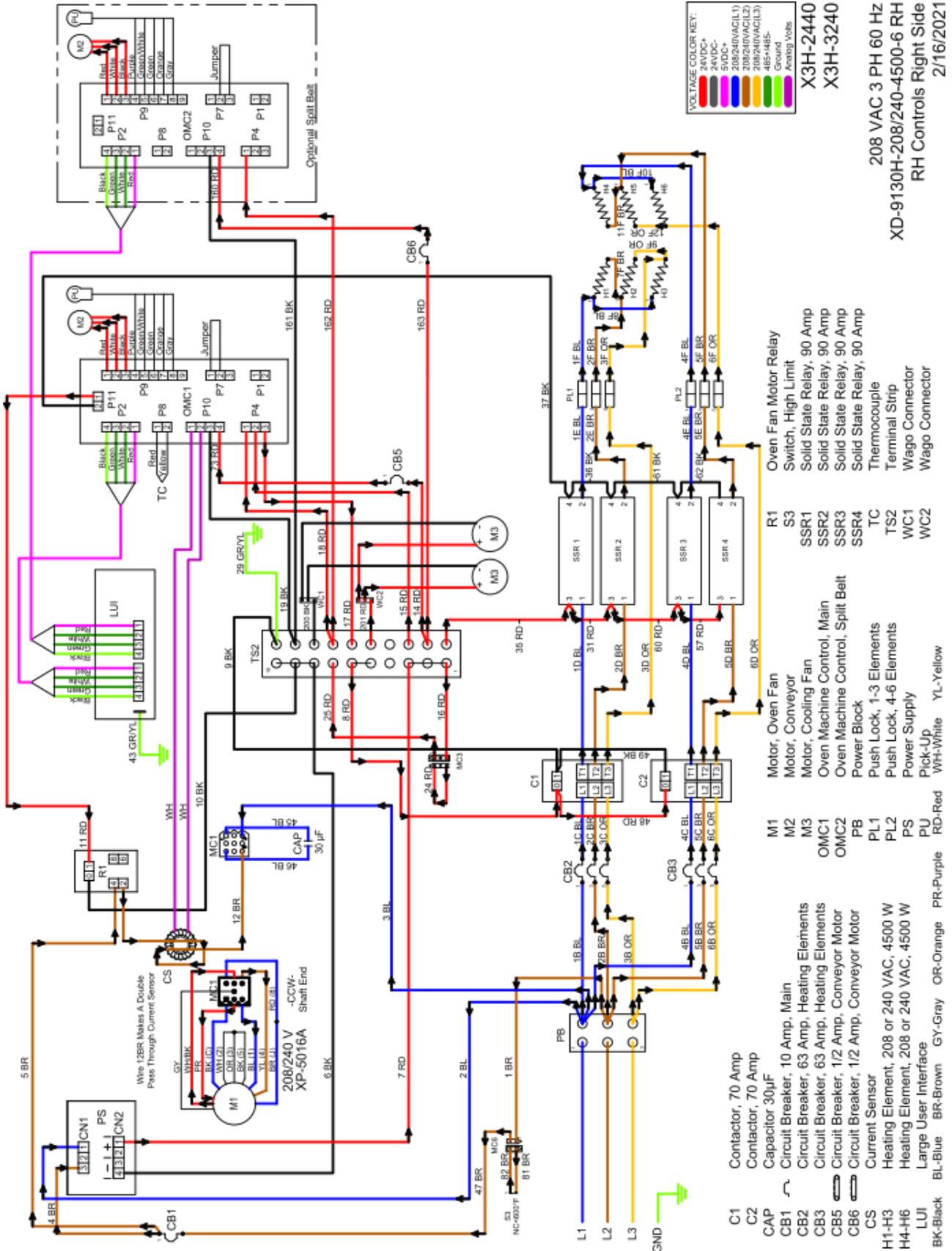
Red	240VDC+
Black	240VDC-
White	5VDC+
Black	5VDC-
Blue	208/240VAC(L1)
Orange	208/240VAC(L2)
Yellow	208/240VAC(L3)
Green	485+/485-
Light Green	Ground
Light Blue	Analog Volts

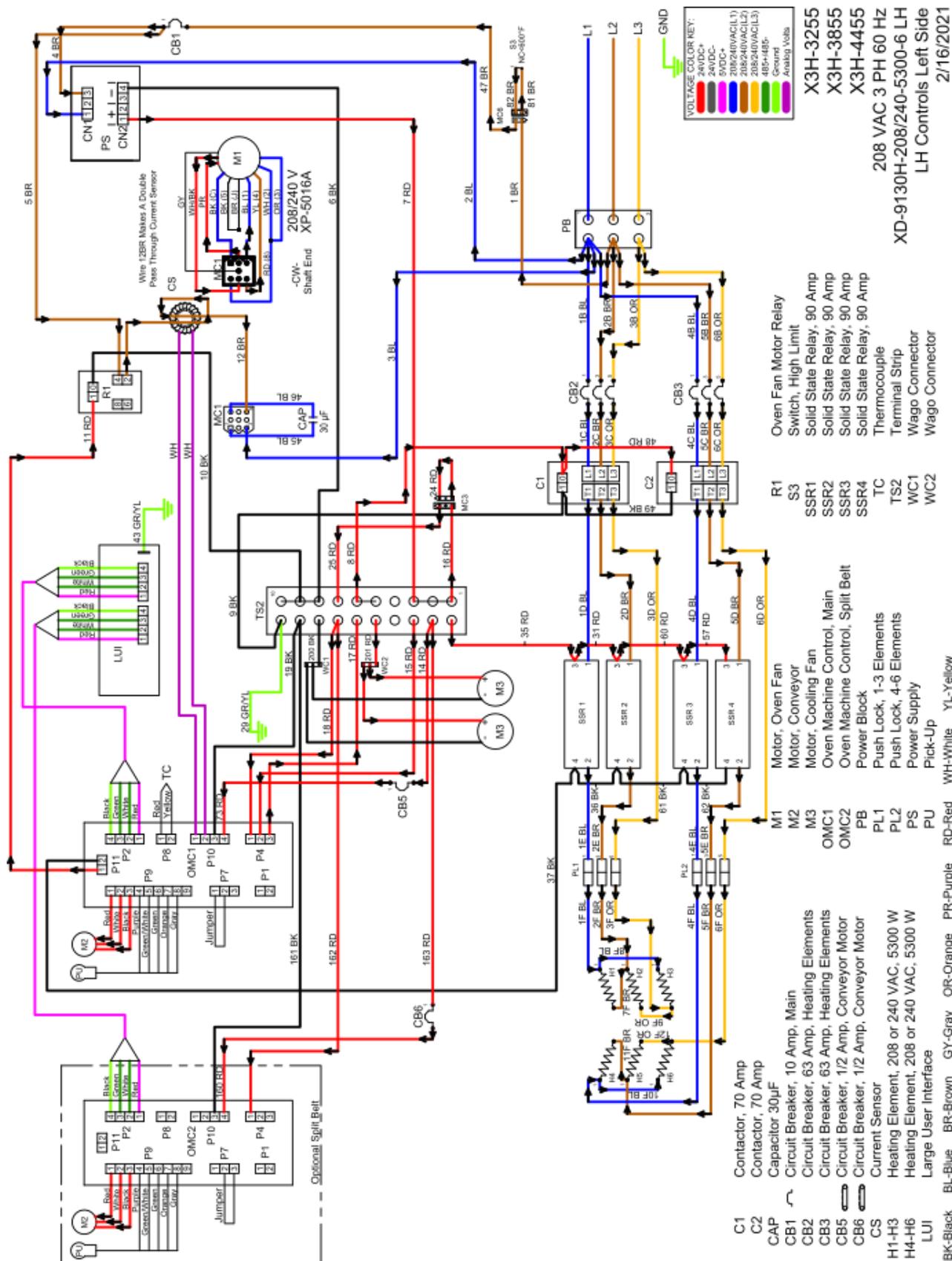
X3H-1832  
X3H-2336

208/240 VAC 3 PH 60 HZ  
XD-9130H-208/240-5300-3 RH  
RH Controls Right Side  
6/5/2020

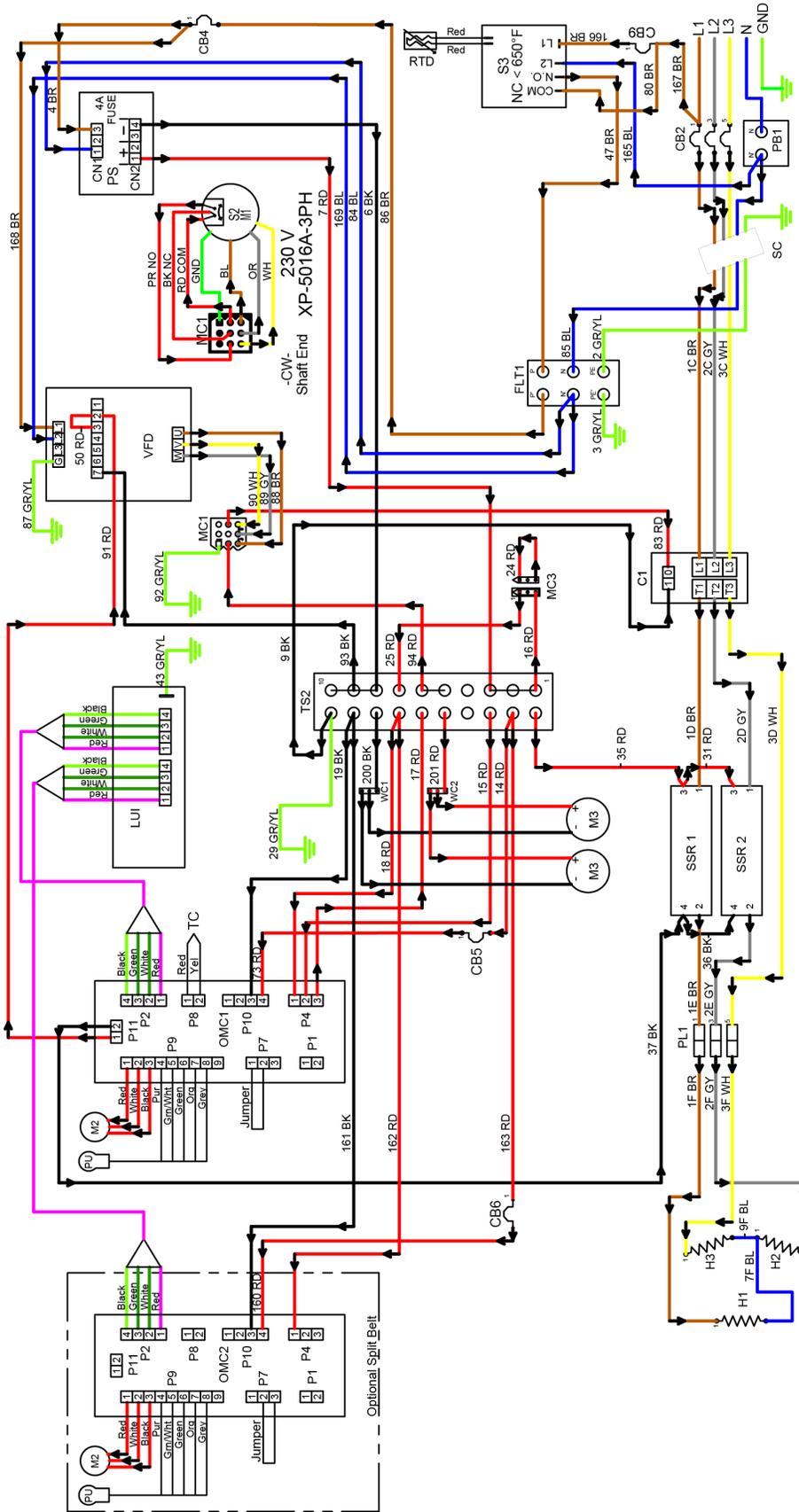
- |       |   |      |                            |      |                           |      |                           |
|-------|---|------|----------------------------|------|---------------------------|------|---------------------------|
| C1    | Contactor, 70 Amp                         | M1   | Motor, Oven Fan            | R1   | Oven Fan Motor Relay      |      |                           |
| CAP   | Capacitor 30µF                            | M2   | Motor, Conveyor            | S2   | Switch, Centrifugal       | S3   | Switch, High Limit        |
| CB1   | Circuit Breaker, 10 Amp, Main             | M3   | Motor, Cooling Fan         | SSR1 | Solid State Relay, 90 Amp | SSR2 | Solid State Relay, 90 Amp |
| CB2   | Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements | OMC1 | Oven Machine Control, Main | TC   | Thermocouple              | TS2  | Temperature Sensor        |
| CB5   | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | PB   | Power Block                | WC1  | Wago Connector            | WC2  | Wago Connector            |
| CB6   | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | PL1  | Push Lock, 1-3 Elements    | WH   | White                     |      |                           |
| CS    | Current Sensor                            | PS   | Power Supply               |      |                           |      |                           |
| H1-H3 | Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W   | PU   | Pick-Up                    |      |                           |      |                           |
| LUI   | Large User Interface                      | OR   | Orange                     |      |                           |      |                           |
| RD    | Red                                       | GRYL | Green Yellow               |      |                           |      |                           |
| BR    | Black                                     | BR   | Brown                      |      |                           |      |                           |
| BL    | Blue                                      | GRYL | Green Yellow               |      |                           |      |                           |
| OR    | Orange                                    | WH   | White                      |      |                           |      |                           |
| GY    | Gray                                      |      |                            |      |                           |      |                           |











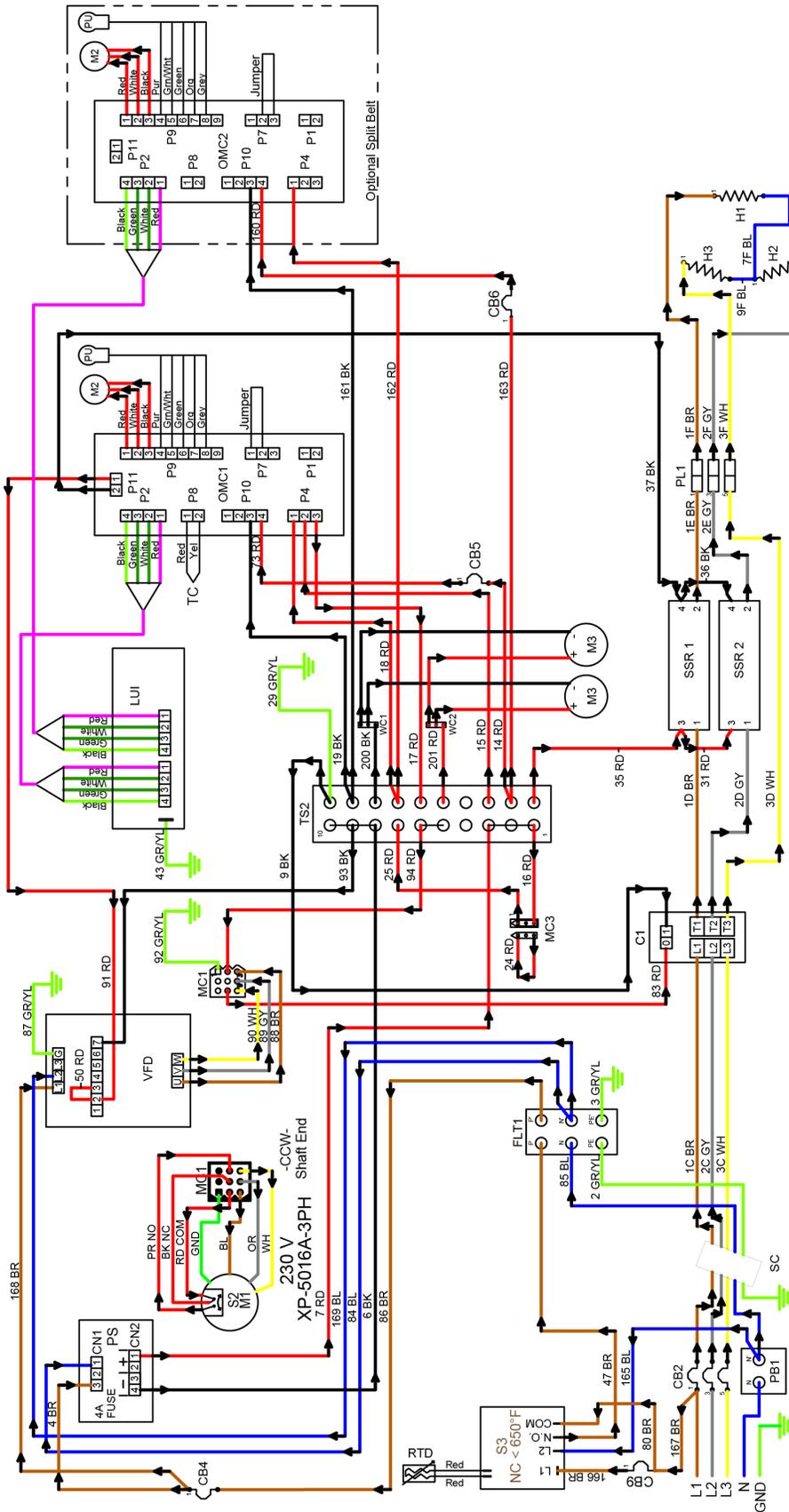
VOLTAGE COLOR KEY:

Red	24VDC+
Orange	24VDC-
Yellow	380V(AC)(L1)
Green	380V(AC)(L2)
Blue	380V(AC)(L3)
Purple	380V(AC)(N)
Black	485+/485-
White	Ground
Grey	Analog Volts

X3H-1832  
X3H-2336

- C1 Contactor, 70 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Filter, Control Voltage
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Contactor, 70 Amp
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt
- PB1 Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifical
- S3 Switch, High Limit
- SC Suppression Core
- SSR1 Solid State Relay, 75 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 75 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
XD-9130H-380/415-5300-3 LH  
LH Controls Left Side  
6/5/2020



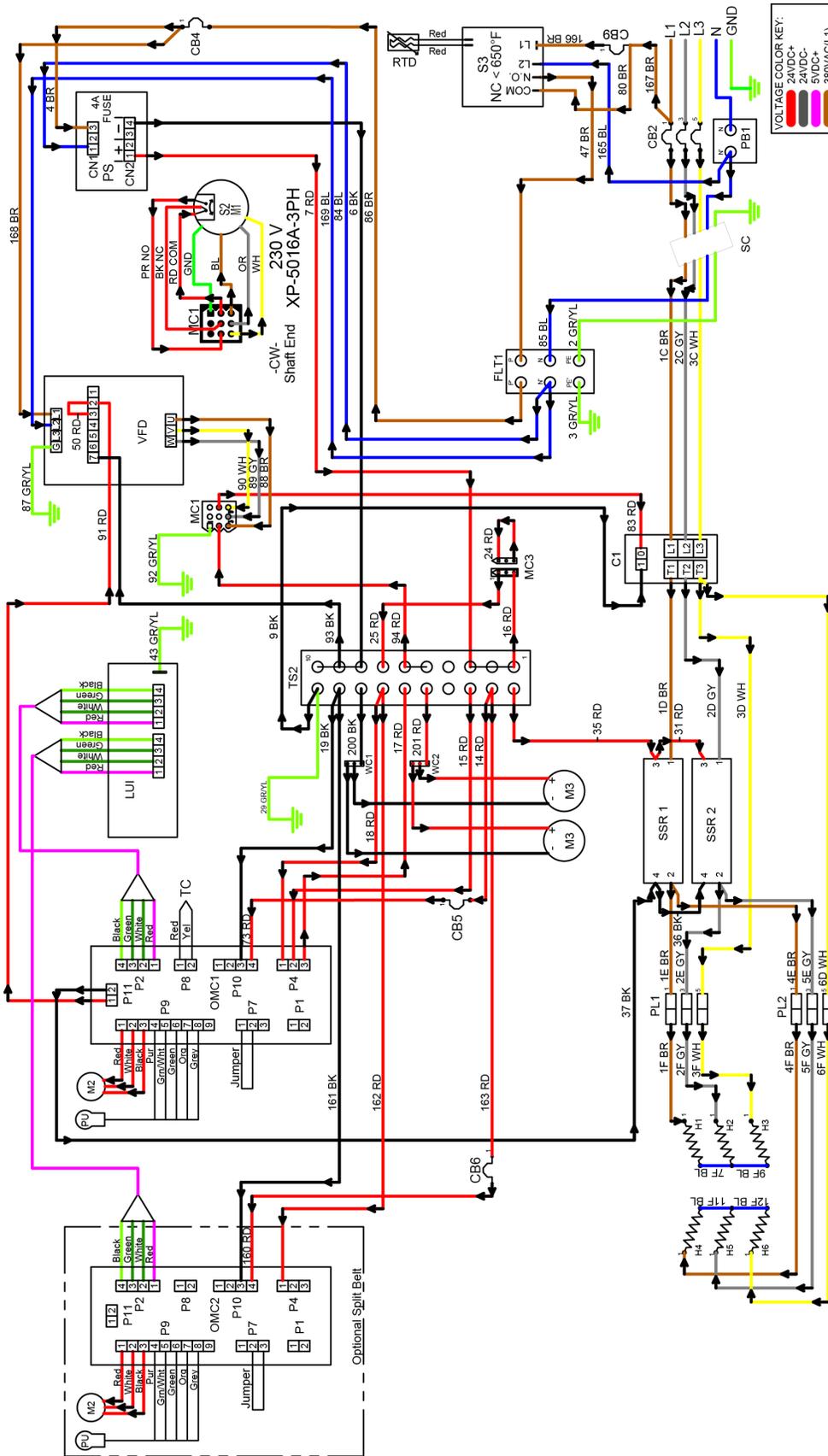
**VOLTAGE COLOR KEY:**

Red	24VDC+
Black	24VDC-
White	5VDC+
Black	5VDC-
Green	380V/AC(L1)
White	380V/AC(L2)
Yellow	380V/AC(L3)
Blue	380V/AC(N)
Grey	485+/485-
Green	Ground
White	Analog Volts

X3H-1832  
X3H-2336

380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
XD-9130H-380/415-5300-3 RH  
RH Controls Right Side  
6/5/2020

- C1 Contactor, 70 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Power Filter, EMI
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt
- PB1 Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SC Suppression Core
- SSR1 Solid State Relay, 75 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 75 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector
- WH-White
- OR-Orange
- GY-Gray

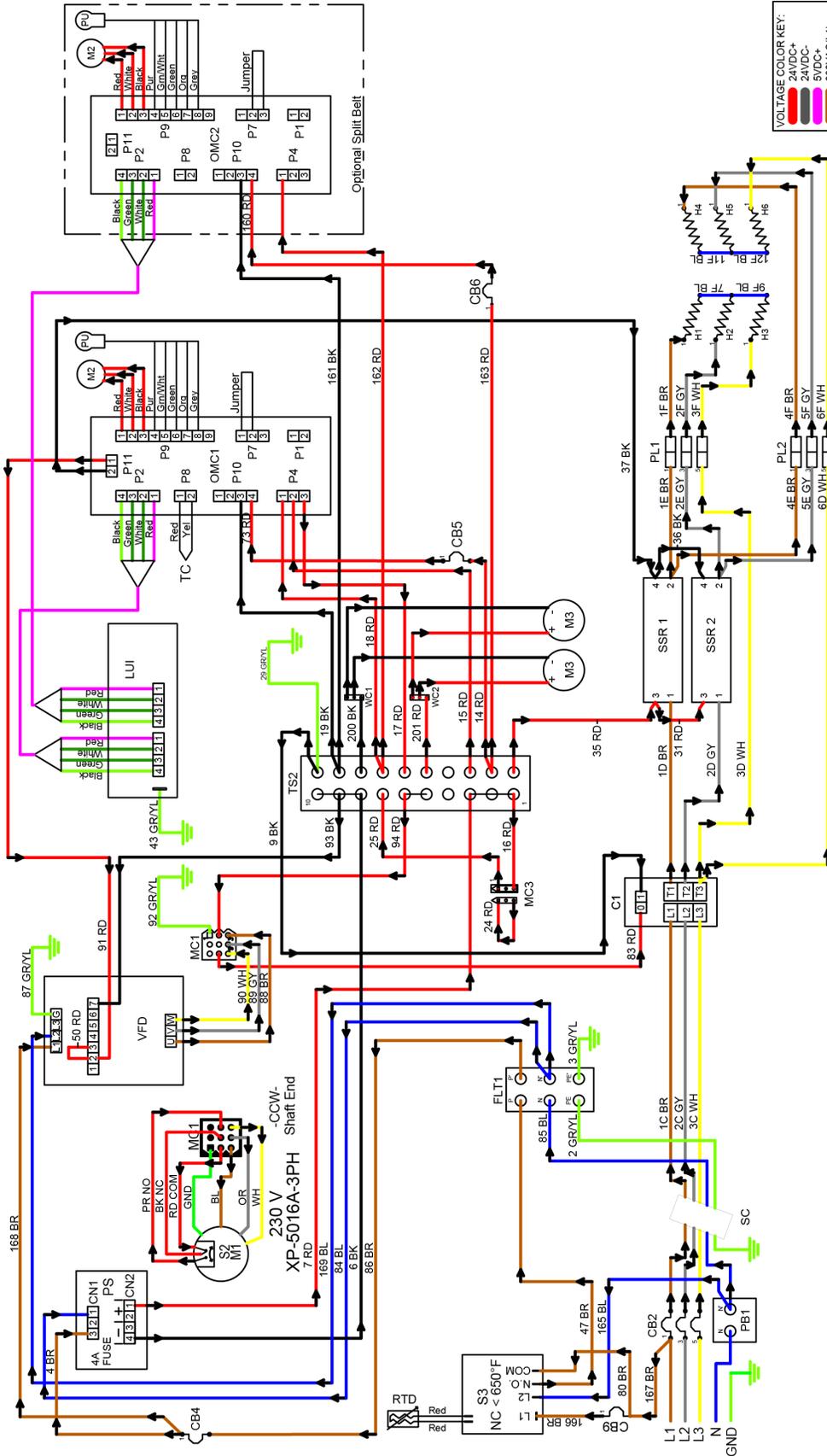


VOLTAGE COLOR KEY:

24VDC+	Red
24VDC-	Black
5VDC+	Orange
5VDC-	Black
380V/AC(L1)	Blue
380V/AC(L2)	Yellow
380V/AC(L3)	Green
0V(N)	White
0V(GND)	Green/Yellow
Ground	Green
Analog Volts	Purple

X3H-2440  
X3H-3240  
380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
XD-9130H-380/415-4500-6 LH  
LH Controls Left Side  
6/5/2020

- C1 Contactor, 70 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Power Filter, EMI
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 4500 W
- H4-H6 Heating Element, 240 VAC, 4500W
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt
- PB1 Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PL2 Push Lock, 4-6 Elements
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GRYL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SC Suppression Core
- SSR1 Solid State Relay, 75 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 75 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector



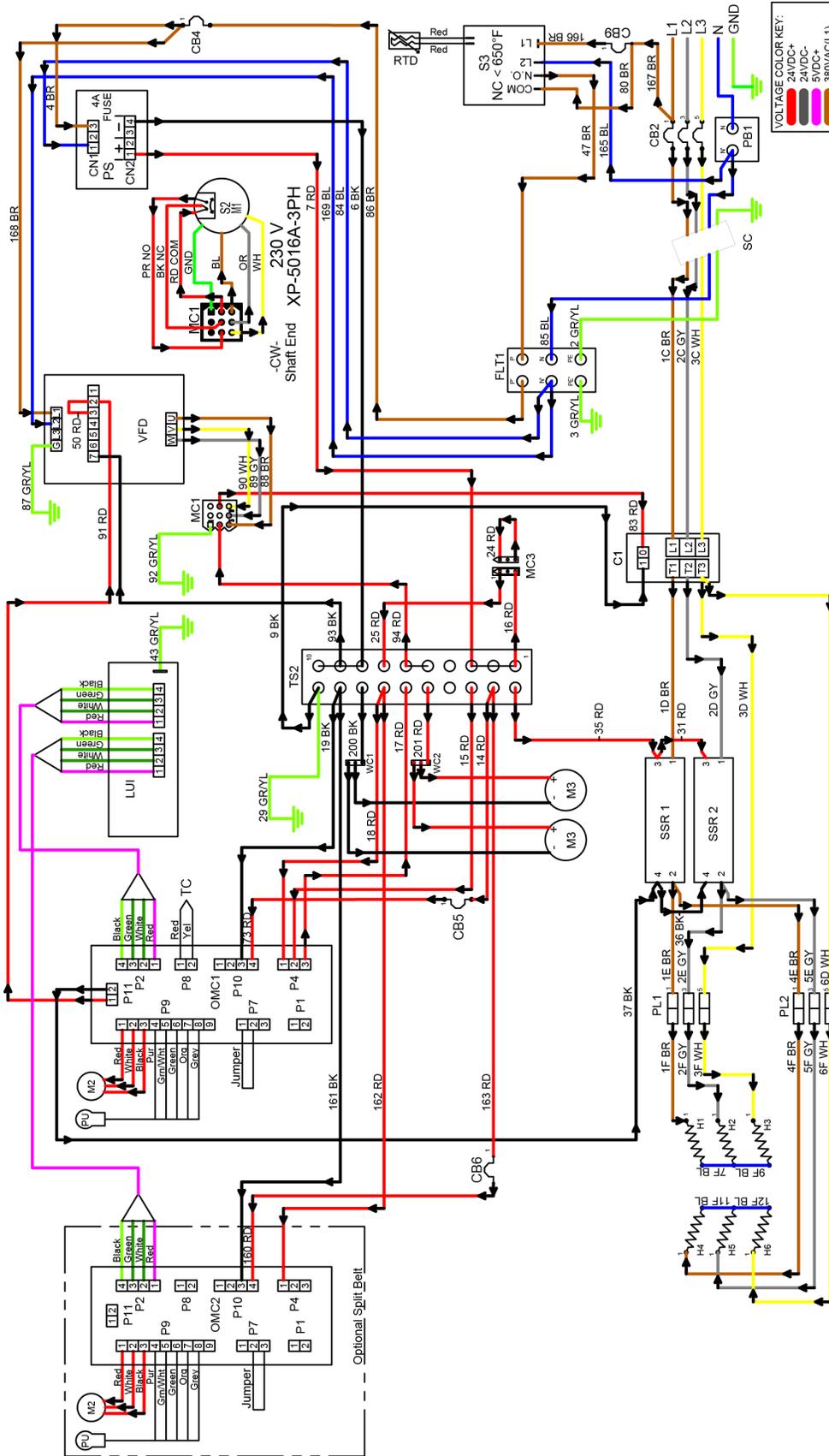
**VOLTAGE COLOR KEY:**

Red	24VDC+
Black	24VDC-
Pink	5VDC+
Orange	380VAC(L1)
Green	380VAC(L2)
Blue	380VAC(L3)
Yellow	380VAC(N)
White	485+485-
Grey	Ground
Light Blue	Analog Volts

X3H-2440  
X3H-3240

380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
XD-9130H-380/415-4500-6 RH  
RH Controls Right Side  
6/5/2020

- |        |   |          |                                  |            |                                |
|--------|---|----------|----------------------------------|------------|--------------------------------|
| C1     | Contactor, 70 Amp                         | M1       | Motor, Oven Fan                  | RTD        | RTD, High Limit                |
| CB2    | Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements | M2       | Motor, Conveyor                  | S2         | Switch, Centrifugal            |
| CB4    | Circuit Breaker, 10 Amp, Main             | M3       | Motor, Cooling Fan               | S3         | Switch, High Limit             |
| CB5    | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | OMC1     | Oven Machine Control, Main       | SC         | Suppression Core               |
| CB6    | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | OMC2     | Oven Machine Control, Split Belt | SSR1       | Solid State Relay, 75 Amp      |
| CB9    | Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit      | PB1      | Power Block                      | SSR2       | Solid State Relay, 75 Amp      |
| FLT1   | Power Filter, EMI                         | PL1      | Push Lock, 1-3 Elements          | TC         | Thermocouple                   |
| H1-H3  | Heating Element, 208 Or 240 VAC, 4500 W   | PL2      | Push Lock, 4-6 Elements          | TS2        | Terminal Strip                 |
| H4-H6  | Heating Element, 208 Or 240 VAC, 4500 W   | PS       | Power Supply                     | VFD        | Oven Fan Motor Frequency Drive |
| LUI    | Large User Interface                      | Pick-Up  | Wago Connector                   | WC1        | Wago Connector                 |
| RD-Red | BK-Black                                  | BL-Blue  | BR-Brown                         | GRYL-Green | Yellow                         |
|        | OR-Orange                                 | WH-White | GY-Gray                          |            |                                |

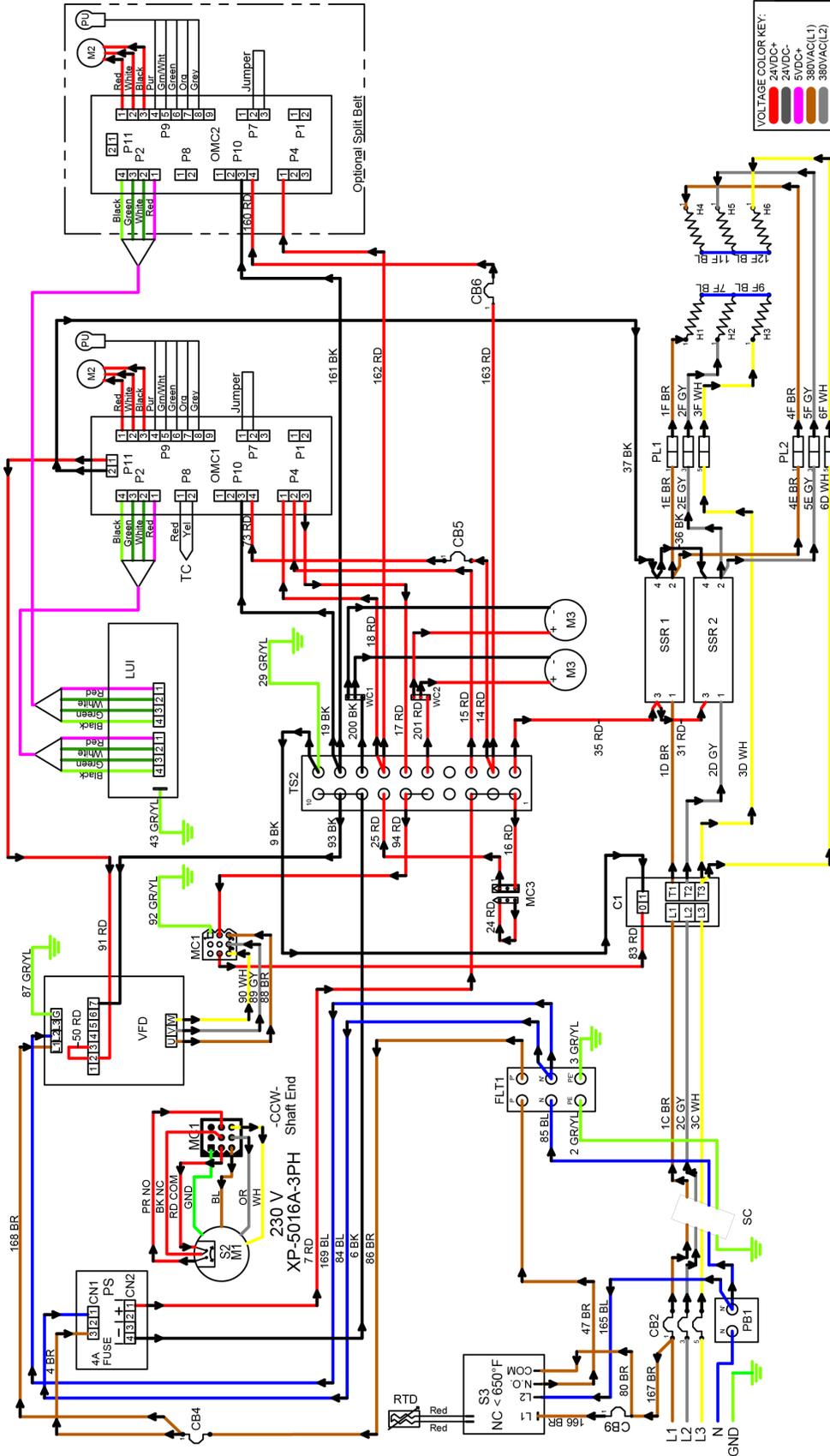


VOLTAGE COLOR KEY:

24VDC+	Red
24VDC-	Black
5VDC+	Orange
5VDC-	Blue
380VAC(L1)	Yellow
380VAC(L2)	Green
380VAC(L3)	Red
485+/485-	White
Ground	Green/White
Analog Volts	Purple

- C1 Contactor, 70 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Power Filter, EMI
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 4500 W
- H4-H6 Heating Element, 240 VAC, 4500 W
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt
- PB1 Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PL2 Push Lock, 4-6 Elements
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GR/YL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SC Suppression Core
- SSR1 Solid State Relay, 75 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 75 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

X3H-3255  
 X3H-3855  
 X3H-4455  
 380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
 XD-9130H-380/415-5300-6 LH  
 LH Controls Left Side  
 6/5/2020



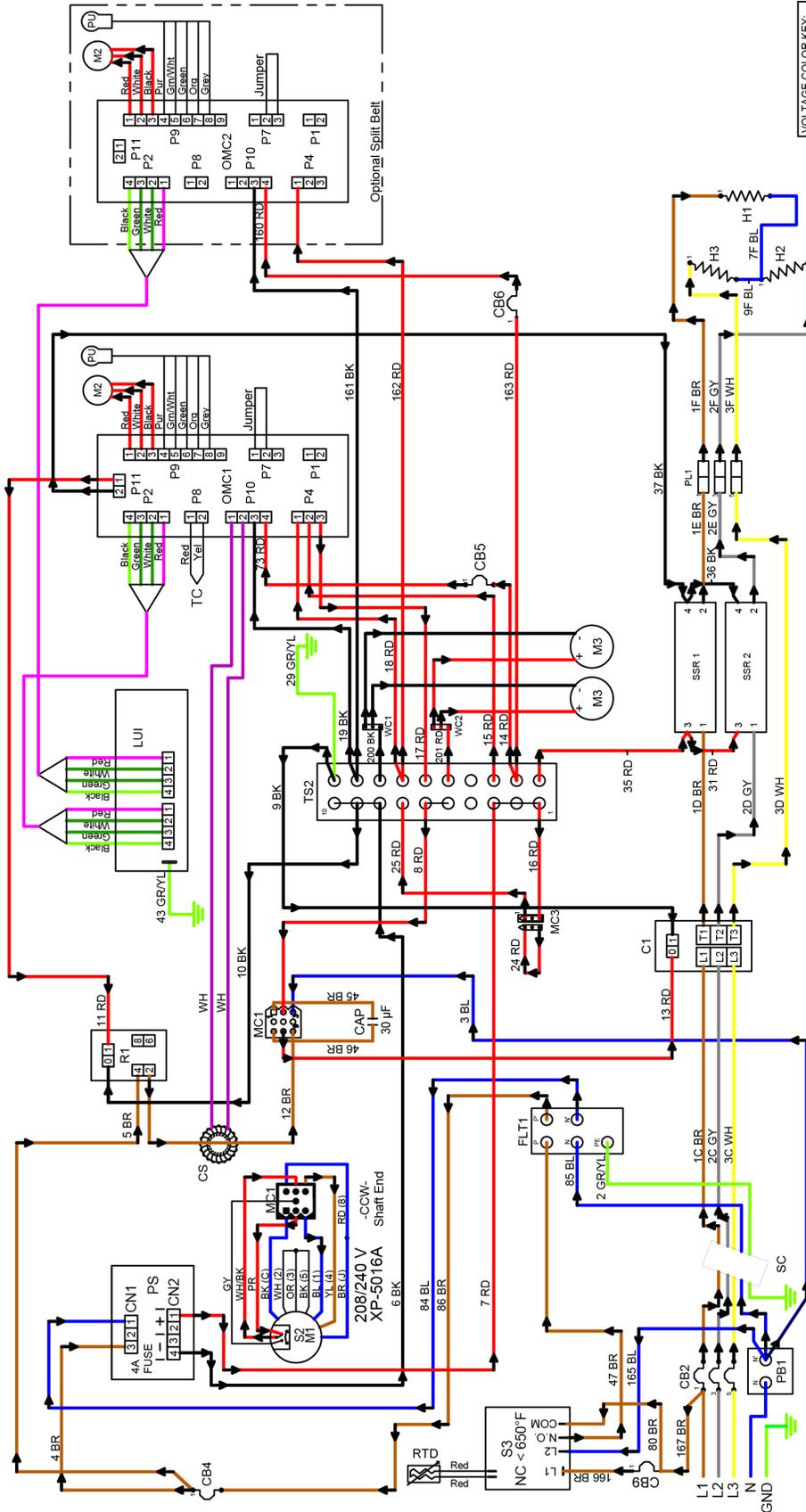
VOLTAGE COLOR KEY:

Red	24VDC+
Black	24VDC-
White	380V(AC)(L1)
Green	380V(AC)(L2)
Yellow	380V(AC)(L3)
Blue	380V(AC)(N)
Orange	485+/485-
Grey	Ground
White	Analog Volts

X3H-3255  
X3H-3855  
X3H-4455

- C1 Contactor, 70 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- FLT1 Power Filter, EMI
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- H4-H6 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface
- M1 Contactor, Oven Fan
- M2 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, Conveyor
- MC1 Motor, Cooling Fan
- MC2 Oven Machine Control, Main
- PB1 Oven Machine Control, Split Belt
- PL1 Power Lock, 1-3 Elements
- PL2 Push Lock, 4-6 Elements
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SC Suppression Core
- SSR1 Solid State Relay, 75 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 75 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
XD-9130H-380/415-5300-6 RH  
RH Controls Right Side  
6/5/2020



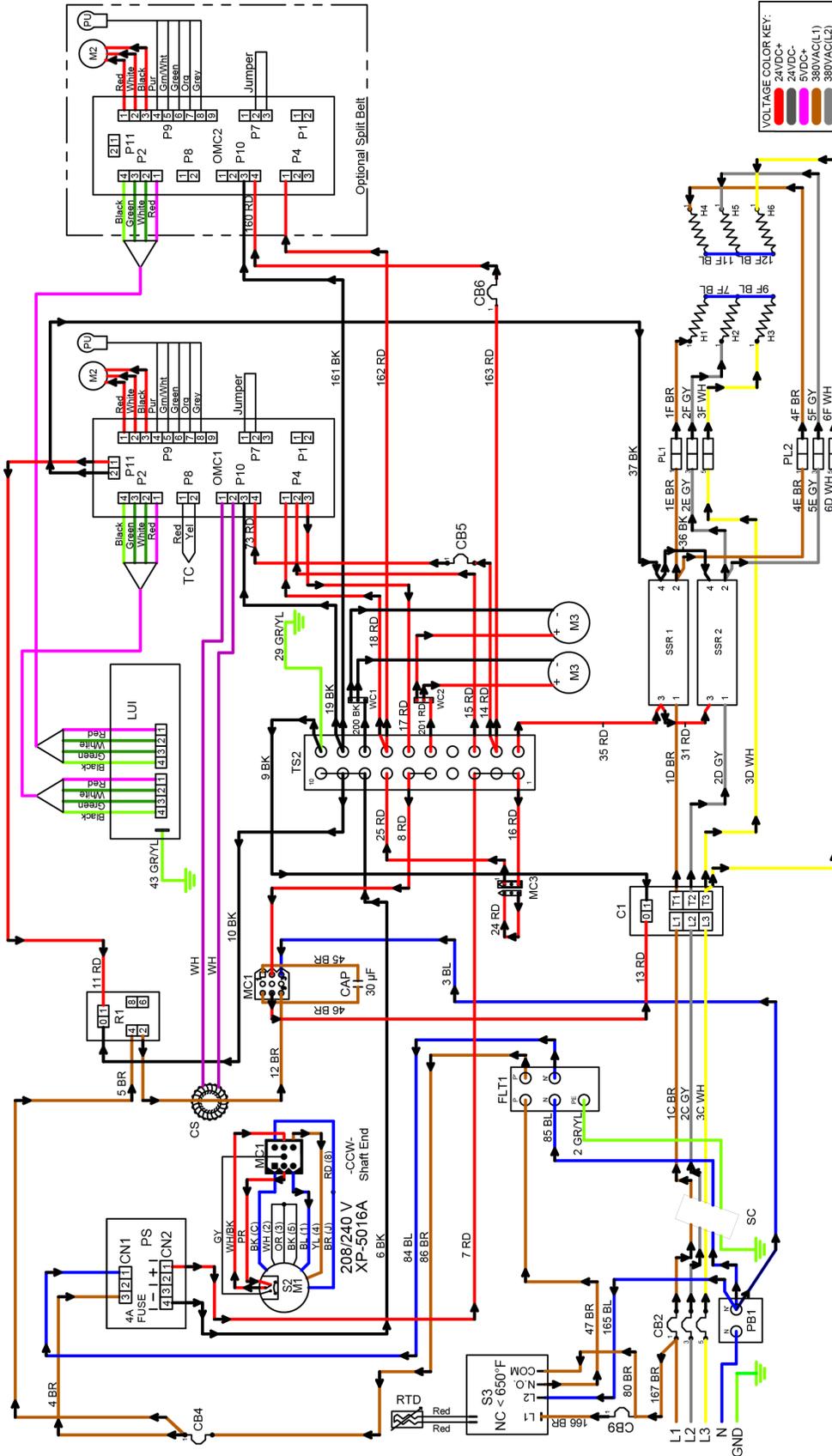
VOLTAGE COLOR KEY:

Red	24VDC+
Orange	5VDC
Yellow	380V/AC(L1)
Green	380V/AC(L2)
Blue	380V/AC(L3)
Purple	380V/AC(N)
Black	485+/485-
White	Ground
Grey	Analog Volts

X3H-1832  
X3H-2336

380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
XD-9130H-380/415-NV-5300-3 RH  
RH Controls Right Side  
6/5/2020

- |        |   |          |                           |
|--------|---|----------|---------------------------|
| C1     | Contactor, 70 Amp                         | R1       | Oven Fan Motor Relay      |
| CAP    | Capacitor 30µF                            | RTD      | RTD, High Limit           |
| CB2    | Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements | S2       | Switch, Centrifugal       |
| CB4    | Circuit Breaker, 10 Amp, Main             | S3       | Switch, High Limit        |
| CB5    | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | SC       | Suppression Core          |
| CB6    | Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  | SSR1     | Solid State Relay, 75 Amp |
| CB9    | Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit      | SSR2     | Solid State Relay, 75 Amp |
| CS     | Current Sensor                            | TC       | Thermocouple              |
| FLT1   | Power Filter, EMI                         | TS2      | Terminal Strip            |
| H1-H3  | Heating Element, 240 VAC, 5300 W          | WC1      | Wago Connector            |
| RD-Red | BK-Black                                  | BL-Blue  | BR-Brown                  |
|        | GR/YL-Green Yellow                        | WH-White | GY-Gray                   |
|        | OR-Orange                                 |          |                           |
| LUI    | Large User Interface                      |          |                           |
| M1     | Motor, Oven Fan                           |          |                           |
| M2     | Motor, Conveyor                           |          |                           |
| M3     | Motor, Cooling Fan                        |          |                           |
| OMC1   | Oven Machine Control, Main                |          |                           |
| OMC2   | Oven Machine Control, Split Belt          |          |                           |
| PB1    | Power Block                               |          |                           |
| PL1    | Push Lock, 1-3 Elements                   |          |                           |
| PS     | Power Supply                              |          |                           |
| PU     | Pick-Up                                   |          |                           |



VOLTAGE COLOR KEY:

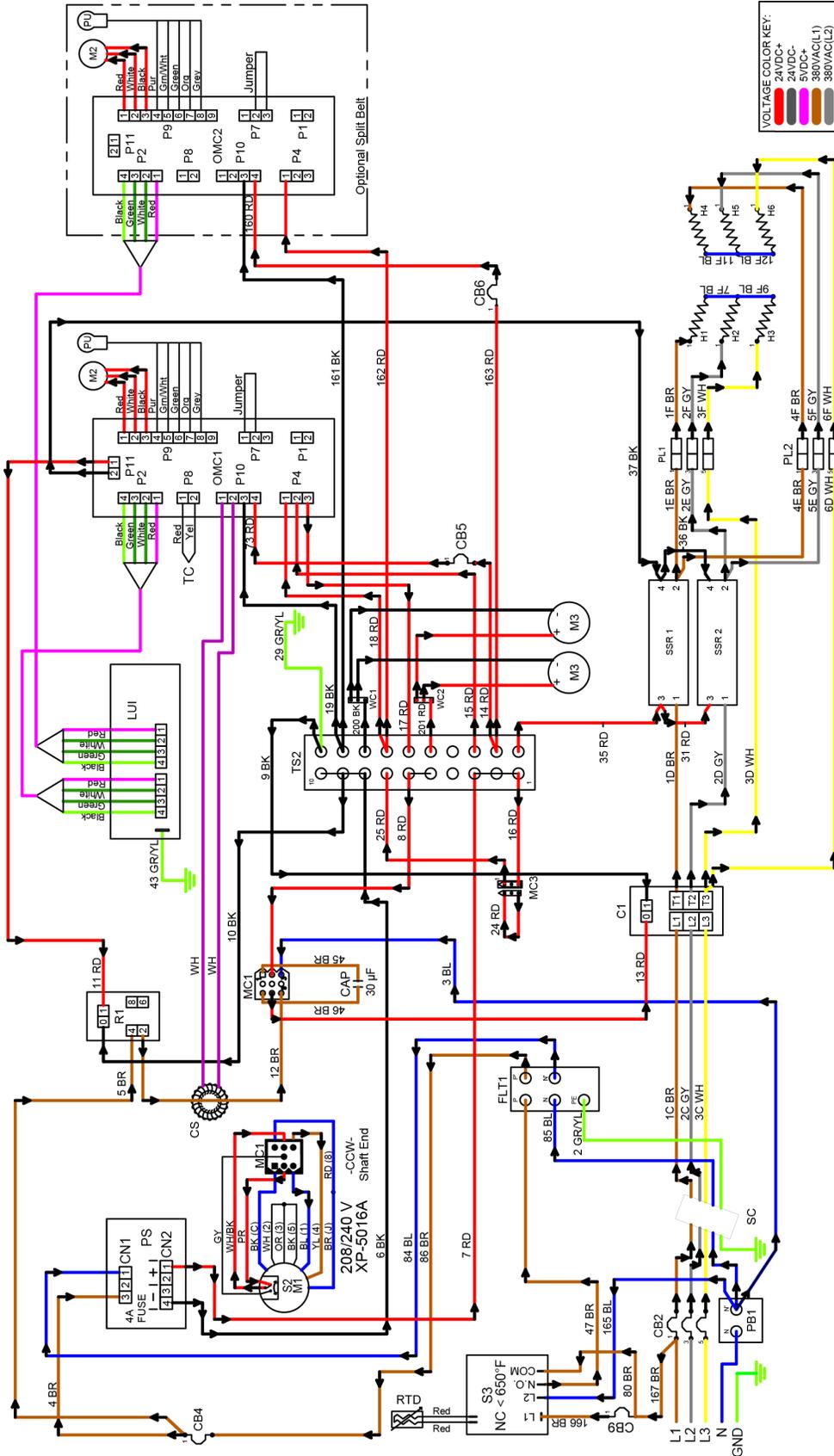
Red	24VDC+
Black	24VDC-
White	380VAC(L1)
Blue	380VAC(L2)
Green	380VAC(L3)
Yellow	380VAC(N)
Orange	485V/485V
Grey	Ground
White	Analog Volts

X3H-2440  
X3H-3240

- C1 Contactor, 70 Amp
- CB4 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB5 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FLT1 Power Filter, EMI
- H1-H3 Heating Element, 208 Or 240 VAC, 4500 W
- H4-H6 Heating Element, 208 Or 240 VAC, 4500 W
- LUI Large User Interface
- RD-Red
- BK-Black
- BL-Blue
- BR-Brown
- GRYL-Green
- Yellow
- OR-Orange
- WH-White
- GY-Gray
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt
- PB1 Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PL2 Push Lock, 4-6 Elements
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- R1 Oven Fan Motor Relay
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SC Suppression Core
- SSR1 Solid State Relay, 75 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 75 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
XD-9130H-380/415-NV-4500-6 RH  
RH Controls Right Side  
6/5/2020

# 86 ДУХОВКА ДИАГРАММА - МИР НЕТ VFD 380/415 VAC RH

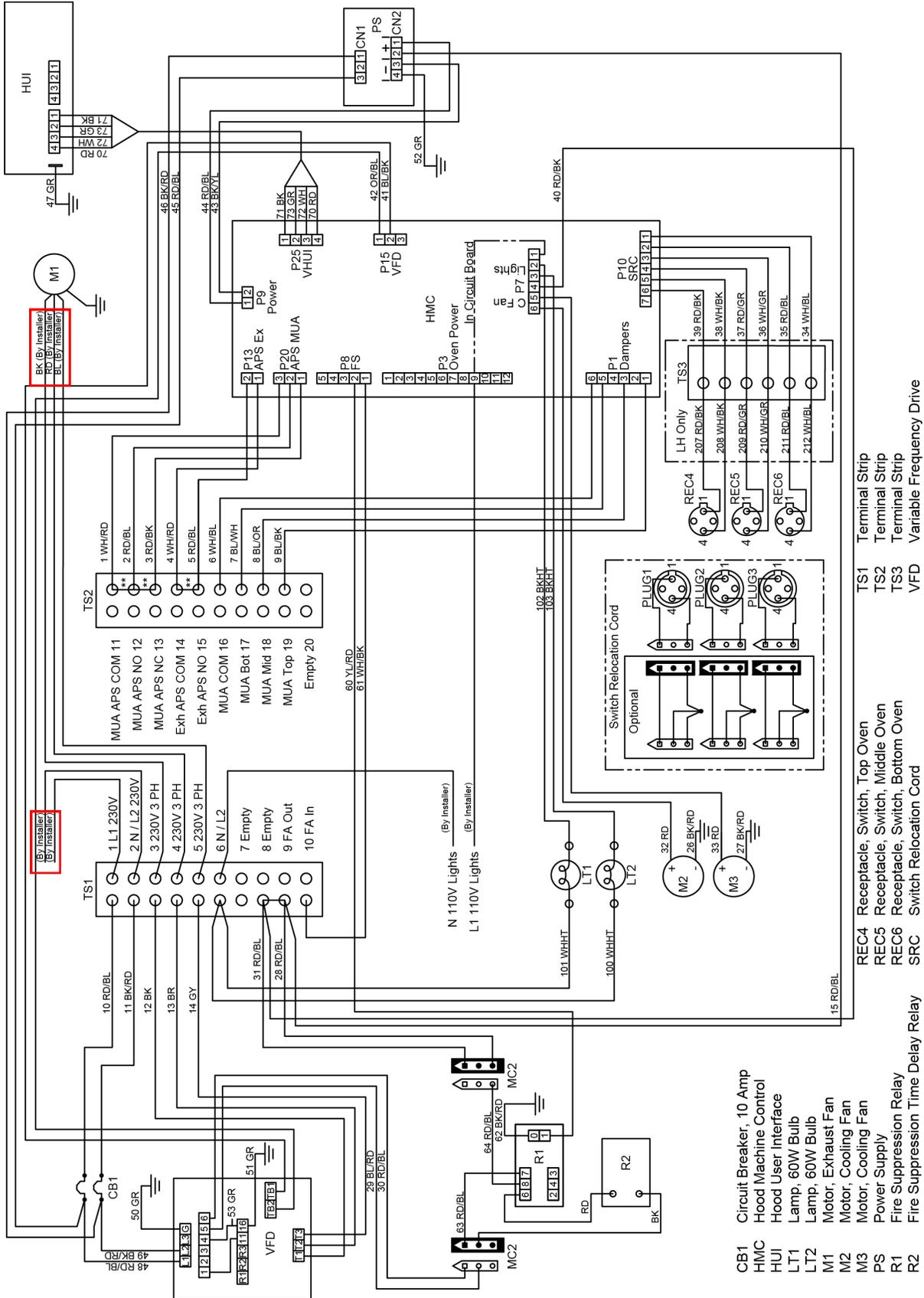


**VOLTAGE COLOR KEY:**

Red	24VDC+
Black	9VDC+
White	0VDC (L1)
Black	380V(AC)(L1)
Green	380V(AC)(L2)
Yellow	380V(AC)(L3)
Blue	380V(AC)(N)
Green	485+/485-
White	Ground
Orange	Analog Volts

- C1 Contactor, 70 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- CS Current Sensor
- FLT1 Power Filter, EMI
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- H4-H6 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- RD-Red BK-Black BL-Blue BR-Brown GRYL-Green Yellow OR-Orange WH-White GY-Gray
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt
- PB1 Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PL2 Push Lock, 4-6 Elements
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- R1 Oven Fan Motor Relay
- RTD RTD, High Limit
- S2 Switch, Centrifugal
- S3 Switch, High Limit
- SC Suppression Core
- SSR1 Solid State Relay, 75 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 75 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

Эта страница специально оставлена пустой.



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

\*\* - Remove Jumpers for APS

WH-White GY-Gray

OR-Orange HT-High Temp

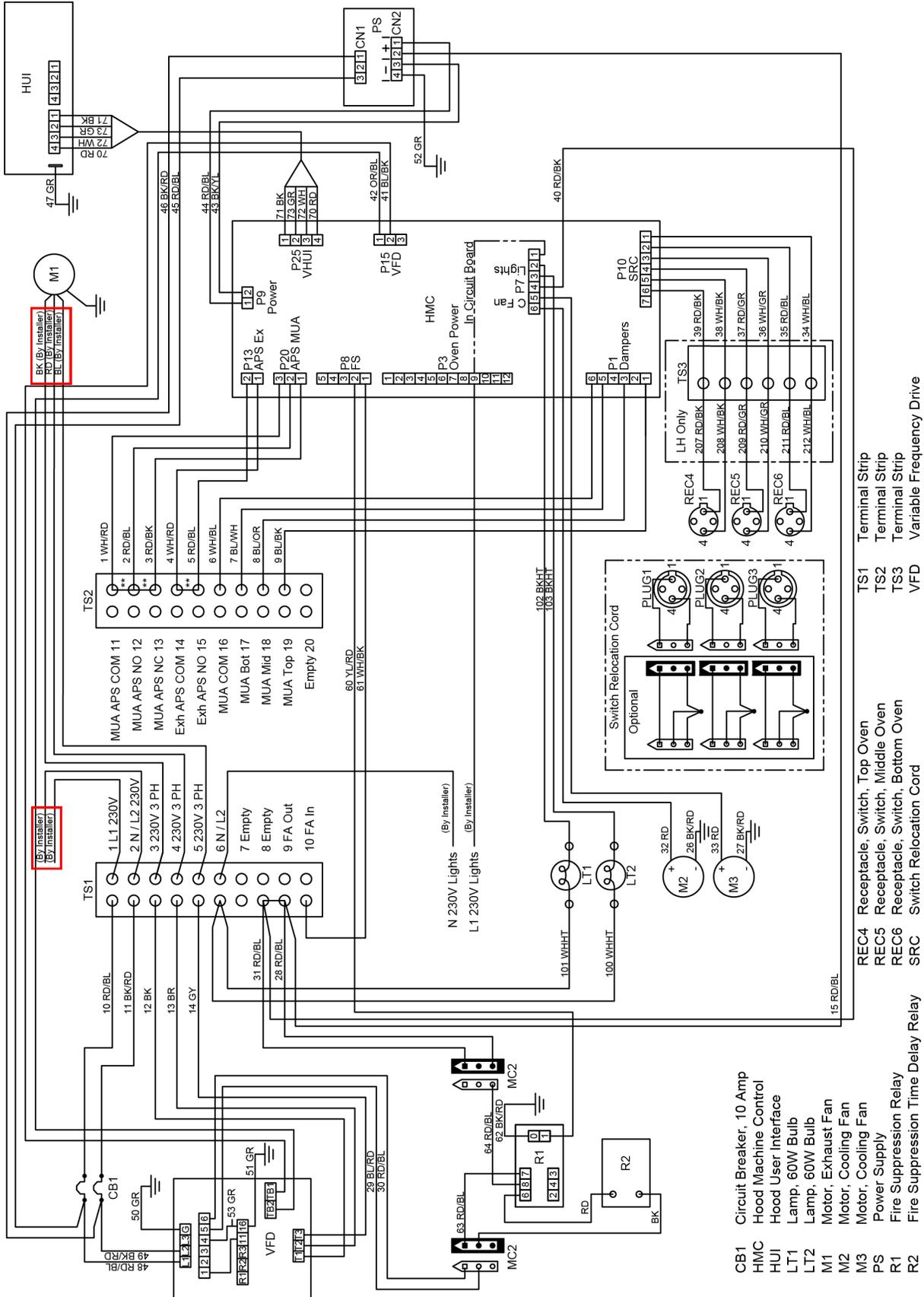
PR-Purple

GR-Green

BR-Brown

BL-Blue

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



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

\*\* - Remove Jumpers for APS

GY-Gray

WH-White

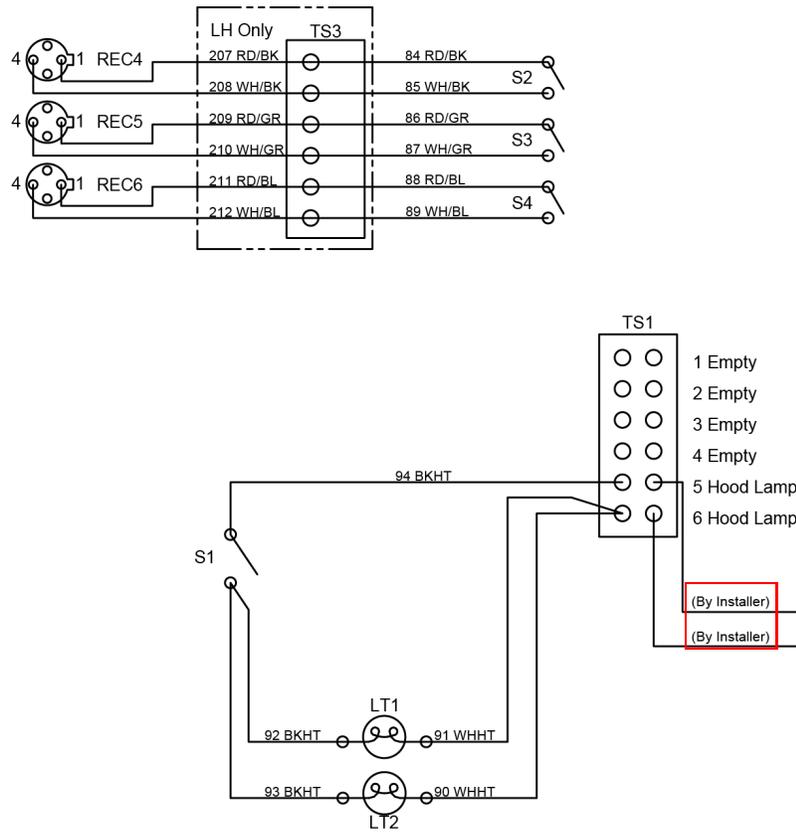
OR-Orange

HT-High Temp

YL-Yellow

PR-Purple

GR-Green



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

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

HD-9130E-NV

03/16/2017



XLT Ovens  
PO Box 9090  
Wichita, Kansas 67277

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