



XD 9007A  
 SWH03HF02  
 5/9/2023  
 Spanish



## XLT Horno Eléctrico & Campana XLT Partes & Servicio Manual



**PRECAUCIÓN**

Lea este manual antes de utilizar este aparato.

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

Para el uso con las siguientes versiones XLT Horno Eléctrico:

Estándar (S) H  
 Mundo (W) H

Para usar con las siguientes versiones de Campana XLT:

Estándar (S) F  
 Mundo (W) F



Traducción de las instrucciones originales

XLT Ovens  
 PO Box 9090  
 Wichita, Kansas 67277

US: 888-443-2751 FAX: 316-943-2769 INTL: +1-316-943-2751 WEB: [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com)



ADVERTENCIA

**POR TU SEGURIDAD**

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



ADVERTENCIA

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



ADVERTENCIA

**Este aparato no está destinado a ser utilizado por personas (incluidos los niños) con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas, o que carezcan de experiencia y conocimientos, a menos que una persona responsable de su seguridad les haya supervisado o instruido en el uso del**

XLT ha gastado millones de dólares en el diseño y las pruebas de nuestros productos y en el desarrollo de manuales. Estos manuales son los más completos y fáciles de entender. Sin embargo, no tienen ningún valor si usted no los sigue.

Hemos sido testigos de operadores de tiendas y propietarios de edificios que han perdido miles de dólares en ingresos debido a instalaciones incorrectas. Le recomendamos que siga todas las instrucciones de este manual y las mejores prácticas de los códigos de construcción de fontanería, electricidad y climatización.

Revision History Table

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

## Definiciones Y Símbolos

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

 <b>PELIGRO</b>	<p>ISO 7000-0434: Indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, puede provocar lesiones graves o la muerte.</p>
 <b>ALTO VOLTAJE</b>	<p>IEC 60417-5036: Indica un alto voltaje. Se llama su atención a los elementos u operaciones que podrían ser peligrosos para usted y otras personas que operen este equipo. Lea el mensaje y siga las instrucciones cuidadosamente.</p>
 <b>ADVERTENCIA</b>	<p>ISO 7000-0434: Indica una situación potencialmente peligrosa, que si no se evita, puede provocar lesiones menores o moderadas o graves daños en el producto. La situación descrita en PRECAUCION puede, si no se evita, conducir a resultados graves. medidas de seguridad importantes se describen en la PRECAUCIÓN (así como en ADVERTENCIA), así que asegúrese de observarlas.</p>
 <b>PRECAUCIÓN</b>	<p>ISO 7000-0434: Indica una situación potencialmente peligrosa, que si no se evita, puede provocar lesiones menores o moderadas o graves daños en el producto. La situación descrita en PRECAUCION puede, si no se evita, conducir a resultados graves. medidas de seguridad importantes se describen en la PRECAUCIÓN (así como en ADVERTENCIA), así que asegúrese de observarlas.</p>

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

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

 <b>LEA EL MANUAL</b>	 <b>EQUIPO DE CLASE II</b>
 <b>TIERRA DE PROTECCIÓN</b>	 <b>EQUIPOTENCIALIDAD</b>
 <b>FUSE-LINK</b>	



## SEGURIDAD DEPENDE DE TI



### PRECAUCIÓN

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



### PELIGRO

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

- No restrinja el flujo de aire de ventilación hacia la unidad. Proporcione un espacio libre adecuado para el funcionamiento, la limpieza y el mantenimiento de la unidad en la posición instalada.
- Mantenga el área libre y despejada de material combustible. **NO ROCÍE AEROSOL EN LAS PROXIMIDADES DE ESTE APARATO MIENTRAS ESTÉ EN FUNCIONAMIENTO.**
- Los hornos están certificados para su instalación en suelos combustibles o no combustibles, y junto a paredes combustibles o no combustibles.
- Los esquemas eléctricos se encuentran dentro de la caja de control del horno, en este manual y en línea en [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com). Desconecte la alimentación de la unidad antes de realizar cualquier tipo de mantenimiento.
- Esta unidad requiere una campana de ventilación que debe cumplir con los códigos locales.
- Esta unidad debe funcionar con el mismo voltaje, fase y frecuencia de la energía eléctrica designada en la placa de datos ubicada en el lateral de la unidad.
- Deben mantenerse las distancias mínimas con respecto a los materiales de construcción combustibles y no combustibles.
- Siga todos los códigos locales al instalar esta unidad.
- Siga todos los códigos locales para conectar eléctricamente la unidad a tierra.
- El aparato no debe limpiarse con chorro de agua (agua a alta presión).
- La mayoría de los hornos XLT están certificados para su uso en pilas de hasta cuatro (4) unidades de productos XLT. La integración de los productos de otros fabricantes en una pila de horno no se recomienda, y anula cualquier garantía. XLT no asume ninguna responsabilidad por las aplicaciones de productos mixtos.
- Si no se llama al servicio de atención al cliente de XLT al 1-888-443-2751 antes de ponerse en contacto con una empresa de reparación, se anulan todas las garantías.
- Este aparato funciona por debajo de 75 dBA.
- **POR FAVOR, CONSERVE ESTE MANUAL PARA FUTURAS REFERENCIAS.**

Advertencia e información de seguridad.....	2
Índice de contenidos.....	5
Generalidades.....	6
Garantía.....	8
Responsabilidades de instalación.....	10
Teoría del funcionamiento del horno.....	11
Teoría de funcionamiento de la campana.....	18
Solución de problemas del horno.....	23
Solución de problemas campana.....	25
Procedimientos de servicio del horno.....	27
Procedimientos de servicio de la campana.....	32
Pedido de piezas.....	34
Partes del horno.....	35
Partes de la campana.....	63
Esquemas eléctricos.....	66
Certificaciones.....	86
Notas.....	88
Lista de comprobación de la puesta en marcha.....	89

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

Este manual, que contiene un desglose de piezas ilustrado, se ha preparado como ayuda para comprender el funcionamiento de la unidad, cómo diagnosticar problemas y pedir piezas para el equipo. Todas las piezas, enumeradas en el desglose de piezas, se fabrican con la misma precisión que el equipo original.

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

La sección de Teoría de la Operación describe cómo funciona la unidad. La comprensión del funcionamiento normal ayudará en gran medida al diagnóstico y a la resolución de problemas. La sección de resolución de problemas contiene información sobre los códigos de error de servicio, incluyendo las lecturas de la pantalla, los LED de MC, las determinaciones de error y las acciones de resolución de problemas. La sección de piezas ilustradas identifica los distintos subconjuntos y piezas detalladas que componen el equipo, así como el número de pieza. Se incluye una explicación de cómo pedir las piezas.

Este manual está diseñado para complementar el manual de instalación y funcionamiento que se suministra con la unidad cuando es nueva. Por favor, consulte a él para las descripciones, dimensiones, pesos, requisitos eléctricos, programas de mantenimiento, y las certificaciones.

XLT quiere que usted esté totalmente satisfecho con todos los aspectos de la propiedad y el uso de su horno y campana. Su opinión, tanto positiva como negativa, es muy importante para nosotros, ya que nos ayuda a entender cómo mejorar nuestros productos y nuestra empresa. Nuestro objetivo es proporcionarle un equipo del que estemos orgullosos de construir y del que usted esté orgulloso de poseer.

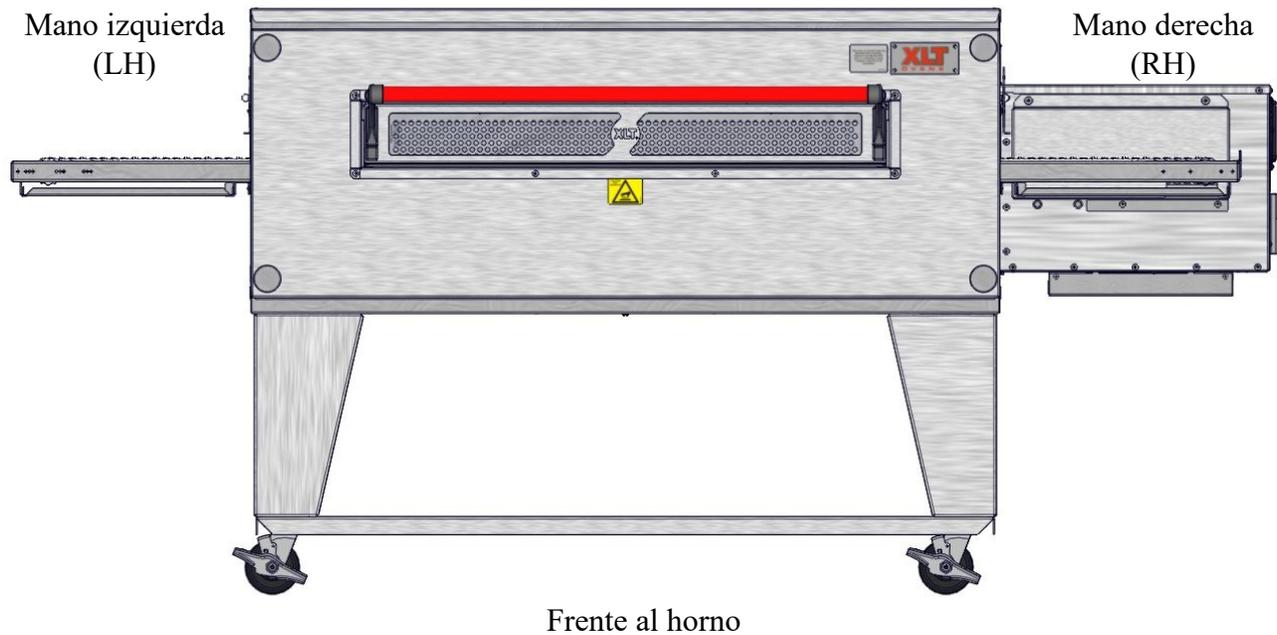
Para recibir apoyo técnico para el horno o la campana que compró, XLT tiene personal de servicio al cliente calificado que puede proporcionar asistencia en cualquier tipo de problema de equipo XLT puede experimentar. El servicio al cliente está disponible 24/7/365 en 888-443-2751/316-943-2751 o visite [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

## Guarde Este Manual

Este documento es propiedad del dueño de este equipo.

XLT se reserva el derecho de realizar cambios en el diseño y las especificaciones. XLT también se reserva el derecho de hacer adiciones o mejoras a su producto sin imponer ninguna obligación sobre sí mismo para instalarlos en los productos fabricados anteriormente.

Todas las designaciones de mano derecha y mano izquierda en este manual son desde el punto de vista como se ve a continuación.





## GARANTÍA—EE.UU. Y CANADÁ

Rev J

Fecha de aprobación: 09/22/2022

XLT garantiza hornos fabricados después del 22 de septiembre de 2022 para estar libre de cualquier defecto en el material y la mano de obra en condiciones normales de uso durante siete (7) años a partir de la fecha de la compra original por el usuario final, y garantiza aún más las palas del ventilador principal, ejes de transporte, y los cojinetes del transportador durante diez (10) años. XLT garantiza además todos los hornos / campanas para estar libre de óxido durante diez (10) años a partir de la fecha en que el equipo se compra originalmente. XLT garantiza las campanas fabricadas después del 22 de septiembre de 2022 para estar libre de cualquier defecto de material y mano de obra en condiciones normales de uso durante siete (7) años a partir de la fecha de compra original por el comprador usuario final. Si la compra incluye un sistema Ansul preconectado tanto en los hornos como en la campana, la garantía se incrementará a diez (10) años en ambos equipos. En el caso de un fallo de la pieza, XLT proporcionará una pieza de repuesto y pagar por toda la mano de obra asociada con la sustitución de la pieza. Si en la inspección XLT determina que la parte no es defectuosa, todos los costos incurridos serán responsabilidad del comprador usuario final. Esta garantía se extiende al comprador original del usuario final y no es transferible sin el consentimiento previo por escrito de XLT. Los daños se limitan al precio de compra original.

### LOS DEBERES DEL PROPIETARIO:

- El propietario debe inspeccionar el equipo y las cajas en el momento de su recepción. Los daños que se produzcan durante el transporte deben ser comunicados inmediatamente al transportista, XLT, y documentados en el conocimiento de embarque.
- El equipo debe ser instalado y operado de acuerdo con el Manual de Instalación y Operación suministrado con la unidad.
- Esta garantía no excusa al propietario de mantener adecuadamente el equipo de acuerdo con el Manual de Instalación y Operación suministrado con la unidad.
- Se debe llenar una copia de la "Lista de verificación de la puesta en marcha inicial" y devolverla a XLT cuando la unidad se instale inicialmente, y/o cuando la unidad se retire e instale en otro lugar.
- Los servicios de gas, electricidad y HVAC deben ser conectados al horno e instalados por contratistas con licencia local.
- Si no se contacta a XLT antes de contactar a una compañía de reparación para el trabajo de garantía, se anulan todas las garantías.

### LO QUE NO ESTÁ CUBIERTO:

- Daños en la carga
- Cargos por horas extras
- Cualquier pieza que se vuelva defectuosa debido a los servicios públicos (sobretensiones, voltajes altos o bajos, presión o volumen de gas alto o bajo, combustible contaminado o conexiones inapropiadas de los servicios públicos)
- Cualquier parte que se vuelva defectuosa debido a la humedad y/u otros contaminantes
- Cintas transportadoras
- Filtros
- Ventiladores de escape
- Bombillas
- Superficies pintadas o recubiertas de polvo
- Mantenimiento o ajustes normales
- Esta garantía no se aplicará si el equipo o alguna de sus partes resulta dañada como resultado de un accidente, accidente, alteración, uso indebido, abuso, limpieza inadecuada, instalación inadecuada, operación inadecuada, desastres naturales o desastres causados por el hombre.

### LAS RECLAMACIONES SE MANEJADAS DE LA SIGUIENTES MANERA:

- Si se descubre algún defecto de este tipo, se debe notificar a XLT. Tras la notificación, XLT se encargará de que las reparaciones necesarias sean realizadas por un agente de servicio autorizado. La denegación de servicios a la llegada de un agente de servicio autorizado liberará a XLT de todas y cada una de las obligaciones de la garantía.





## GARANTÍA—INTERNACIONAL

Rev L

Fecha de aprobación: 09/22/2022

XLT garantiza hornos fabricados después del 22 de septiembre de 2022 para estar libre de cualquier defecto en el material y la mano de obra en condiciones normales de uso durante cinco (5) años a partir de la fecha de la compra original por el usuario final, y garantiza aún más las palas del ventilador principal, ejes de transporte, y los cojinetes del transportador durante diez (10) años. XLT garantiza además todos los hornos / campanas para estar libre de óxido durante diez (10) años a partir de la fecha en que el equipo se compra originalmente. XLT garantiza las campanas fabricadas después del 22 de septiembre de 2022 para estar libre de cualquier defecto en el material y mano de obra en condiciones normales de uso durante cinco (5) años a partir de la fecha de compra original por el comprador usuario final. Si la compra incluye una campana y los hornos, la garantía se incrementará a siete (7) años en ambos equipos. En el caso de un fallo de la pieza, XLT proporcionará una pieza de repuesto y pagar por toda la mano de obra asociada con la sustitución de la pieza. Si en la inspección XLT determina que la parte no es defectuosa, todos los costos incurridos serán responsabilidad del comprador del usuario final. Esta garantía se extiende al comprador original del usuario final y no es transferible sin el consentimiento previo por escrito de XLT. Los daños se limitan al precio de compra original.

### LOS DEBERES DEL PROPIETARIO:

- El propietario debe inspeccionar el equipo y las cajas en el momento de su recepción. Los daños durante el envío deben ser inmediatamente reportados al transportista y también al Distribuidor/Proveedor de servicios.
- El equipo debe ser instalado y operado de acuerdo con el Manual de Instalación y Operación suministrado con la unidad.
- Esta garantía no excusa al propietario de mantener adecuadamente el equipo de acuerdo con el Manual de Instalación y Operación suministrado con la unidad.
- Se debe llenar una copia de la "Lista de verificación de inicio" y devolverla al distribuidor/proveedor de servicios y al XLT cuando la unidad se instale inicialmente, y/o cuando la unidad se retire e instale en otro lugar.
- Los servicios de gas, electricidad y HVAC deben ser conectados al horno e instalados por contratistas con licencia local.

Si no se contacta con el distribuidor/proveedor de servicios antes de contactar con una compañía de reparaciones para el trabajo de garantía, se anulan todas las garantías.

### LO QUE NO ESTÁ CUBIERTO:

- Daños en la carga
- Cargos por horas extras
- Cualquier pieza que se vuelva defectuosa debido a los servicios públicos (sobretensiones, voltajes altos o bajos, presión o volumen de gas alto o bajo, combustible contaminado o conexiones inapropiadas de los servicios públicos)
- Cualquier parte que se vuelva defectuosa debido a la humedad y/u otros contaminantes
- Cintas transportadoras
- Filtros
- Ventiladores de escape
- Bombillas
- Superficies pintadas o recubiertas de polvo
- Mantenimiento o ajustes normales
- Esta garantía no se aplicará si el equipo o alguna de sus partes resulta dañada como resultado de un accidente, accidente, alteración, uso indebido, abuso, limpieza inadecuada, instalación inadecuada, operación inadecuada, desastres naturales o desastres causados por el hombre.

### LAS RECLAMACIONES SE MANEJADAS DE LA SIGUIENTES MANERA:

- Si se descubre algún defecto de este tipo, el Distribuidor/Proveedor de servicios debe ser notificado. Tras la notificación, el Distribuidor/Proveedor de Servicios se encargará de que las reparaciones necesarias sean realizadas por un agente de servicio autorizado. La denegación de servicios a la llegada de un agente de servicio autorizado liberará a XLT y al distribuidor/proveedor de servicios de todas y cada una de las obligaciones de la garantía.



Responsabilidad	Empresa de Servicios	Propietario/Contratista
<b>Estudio del sitio: Verificar el tamaño de los contadores/reguladores de electricidad y gas</b>	X	
<b>Cableado de alimentación de TS1 #R3, R4, R5 al extractor</b>		X
<b>Versorgung (1) einphasig 230 Volt 10 Amp-Schaltung von Schalter-Panel Hood XLT</b>		X
<b>Montaje de la nueva campana según el manual de instalación y funcionamiento del XLT</b>		X
Suspender la campana XLT del techo		X
Soldar los conductos a la campana XLT		X
Instalar un nuevo extractor en el techo		X
Alimentación de la campana XLT		X
Instalar la cubierta del conducto o la cenefa sobre la campana XLT		X
Cableado de alimentación de TS1, R3, R4, R5 al extractor		X
Ensamblar los conjuntos de cubierta superior e inferior	X	
Instalar el conjunto de cubiertas	X	
<b>Montaje de los nuevos hornos según el manual de instalación y funcionamiento del XLT</b>	X	
Bases ensambladas y colocadas en su lugar	X	
Suministrar energía a los hornos XLT	X	
Hornos movidos y apilados con el equipo de elevación adecuado	X	
Pelar todo el PVC	X	
Ensamblar las cubiertas y los soportes al horno/campana XLT	X	
Instalar FS al horno	X	
<b>La conexión puede requerir un permiso e inspecciones de código</b>		X
<b>Reubicar Make-Up-Air para entrar en la habitación en los extremos de los hornos</b>		X
<b>Puesta en marcha según el manual de instalación y funcionamiento del XLT</b>	X	
Lista de verificación de puesta en marcha se ha llenado por el Manual de Instalación y Operación	X	
Lista de verificación de inicio debe ser presentada a XLT para validar la garantía		X



Si los empleados de XLT están completando el proceso de instalación, se considerará una empresa de servicios en lo que respecta a la tabla anterior.

Leyenda de los esquemas eléctricos:

<b>C</b>	<b>Contactador</b>		<b>eración</b>	<b>S2</b>	<b>Interruptor, centrífugo</b>
<b>CAP</b>	<b>Capacitador</b>	<b>OMC</b>	<b>Control de la máquina del</b>	<b>S3</b>	<b>Interruptor, Límite alto</b>
<b>CB</b>	<b>Disyuntor</b>		<b>horno</b>	<b>SC</b>	<b>Núcleo de supresión</b>
<b>CS</b>	<b>Sensor de corriente</b>	<b>PB</b>	<b>Bloque de poder</b>	<b>SSR</b>	<b>Solid State Relay</b>
<b>H</b>	<b>Elemento calefactor</b>	<b>PL</b>	<b>Empuje cerradura</b>	<b>TC</b>	<b>Termopar</b>
<b>FLT</b>	<b>Filtro, voltaje de control</b>	<b>PS</b>	<b>Suministro de energía</b>	<b>TS</b>	<b>La banda terminal</b>
<b>LUI</b>	<b>Grande interfaz de usuario</b>	<b>PU</b>	<b>Recogida</b>	<b>VFD</b>	<b>Unidad de frecuencia del motor</b>
<b>M1</b>	<b>Motor, ventilador del horno</b>	<b>R1</b>	<b>Relevo del motor del ventilador del horno</b>	<b>WC</b>	<b>Conector Wago</b>
<b>M2</b>	<b>Motor, Transportador</b>				
<b>M3</b>	<b>Motor, Ventilador de refrigeración</b>	<b>RTD</b>	<b>RTD, Límite alto</b>		

Una vez que el horno esté enchufado a la pared, la luz de encendido del control de la máquina del horno (OMC) se iluminará. Cuando el botón principal de encendido en la Interfaz Grande de Usuario (LUI) es presionado por un (1) segundo:

1. La LUI se iluminará y mostrará la temperatura real hasta que se alcance el punto de ajuste, así como la hora de la cinta.
2. El motor del ventilador del horno (M1) ubicado en la pared trasera funcionará, iluminando la luz del ventilador principal en el OMC.
3. El ventilador (M3) ubicado en el Panel de Control funcionará.
4. Los elementos de calentamiento recibirán energía, iluminando la Luz de Calor en el OMC.
5. La cinta transportadora se moverá, iluminando la luz de la cinta transportadora en el OMC.

La primera parte de la Teoría de la Operación explica cómo se suministra la energía eléctrica al horno y las secuencias iniciales cuando se enciende la energía principal en la Gran Interfaz de Usuario (LUI). La segunda parte de la sección Teoría de la Operación explica la función de los componentes en orden alfabético. Estos componentes también se enumeran en el esquema.

- El voltaje de la línea para los Hornos Estándar se asume que es de 208/240 VAC, 3Φ, 60 Hz.
- La tensión de línea para los Hornos World se supone de 380 VAC, 3Φ, 50 Hz.

#### Parte 1:

La alimentación se origina en la conexión eléctrica de la pared. El voltaje de la línea se lleva al horno a través del cable de alimentación al bloque de potencia (PB). Los cables que salen del bloque de alimentación se dirigen al disyuntor (CB) que luego continúa hacia la fuente de alimentación (PS), el interruptor de límite alto (S3) y otros componentes. Después de la PS, 24 VDC es entregado a la Regleta de Terminales (TS2). Desde el otro lado de la TS2, se suministra energía al control del horno (OMC).

Cuando se enciende el botón principal de encendido, el OMC envía energía al Relé del Motor del Ventilador del Horno (R1) o al Variador de Frecuencia del Motor del Ventilador del Horno (VFD World and Australia Only). El cual entrega energía al Motor del Ventilador del Horno (M1). Una vez que el Interruptor Centrífugo del Motor Principal (S2) se cierra en los hornos World o la corriente es detectada por el Sensor de Corriente (CS) para los hornos estándar, proporciona energía a la bobina de los Contactores (C1 y C2), que abre el contactor enviando energía a los SSRs (SSR1-4) y a los Elementos de Calentamiento (H1-H6). Los SSRs son elementos controlados por el OMC.

Parte 2:

**C1 y C2** - Un contactor es un interruptor controlado eléctricamente que se utiliza para conmutar un circuito de potencia. Un contactor es controlado por un circuito de control que tiene un nivel de potencia mucho más bajo que el circuito conmutado. Consisten en una pequeña bobina y un conjunto de tres (3) contactos Dingle Pull Single Throw (SPST). Cuando la LUI está encendida y el S2 está cerrado, se aplica una tensión de 24 VDC a la bobina, que cierra los contactos. Entonces se permite el flujo de energía a los SSR. Si la temperatura en S3 excede los 600°F/316° C, o si S2 no está cerrado, entonces se interrumpe el voltaje a la bobina, y abrirá los contactores.

**CAP** - El condensador está montado físicamente dentro de la caja de control, pero conectado al M1 montado externamente. El M1 es un motor de condensador permanente dividido (PSC). PSC significa un motor de condensador en el que el condensador de arranque y el devanado auxiliar permanecen en el circuito tanto para el arranque como para el funcionamiento. El CAP es de 30,0 uF +/- 6% 370VAC/B 50/60 Hz.

**CB** - Los disyuntores se utilizan para proteger los componentes eléctricos. El valor de la corriente está impreso en la parte frontal de todos los disyuntores. Si se dispara un CB, elimine la causa y presione el frente para restablecerlo.

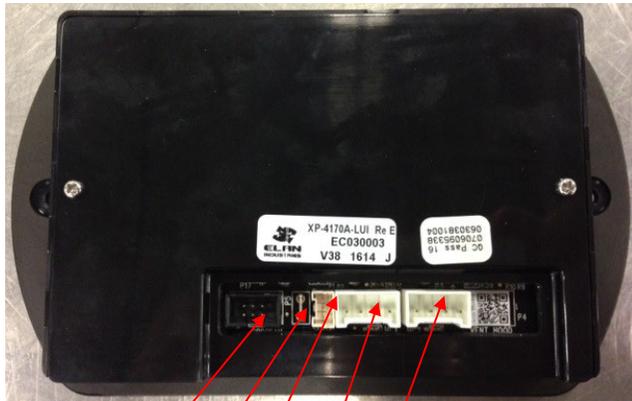
**CS** - El sensor de corriente detecta la corriente eléctrica (AC) en un cable, y genera una señal proporcional a la misma. La señal generada es un voltaje analógico y luego la envía a la LUI. Esto monitorea la condición del motor del ventilador del horno para controlar la señal de llamada de calor.

**FLT 1** - Es un filtro en línea utilizado en los hornos del mundo. El filtro se coloca en serie con la tensión de línea que se suministra al horno. El filtro se utiliza para reducir las interferencias electromagnéticas (EMI) creadas por nuestros equipos y su retroalimentación a otros aparatos. Los filtros EMI utilizan condensadores para inhibir la corriente continua mientras permiten la corriente alterna. Los filtros EMI también utilizan inductores que redirigen las altas tensiones y las altas frecuencias disipándolas a tierra.

**H1-H6** - Los elementos calefactores convierten la electricidad en calor mediante el proceso de calentamiento por joules. La corriente eléctrica que atraviesa el elemento encuentra una resistencia, lo que provoca el calentamiento del elemento. Los valores de resistencia de los cuatro (4) números de pieza diferentes utilizados son

- 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

Por favor, consulte la sección de piezas para la aplicación adecuada.



5 4 1 2 3

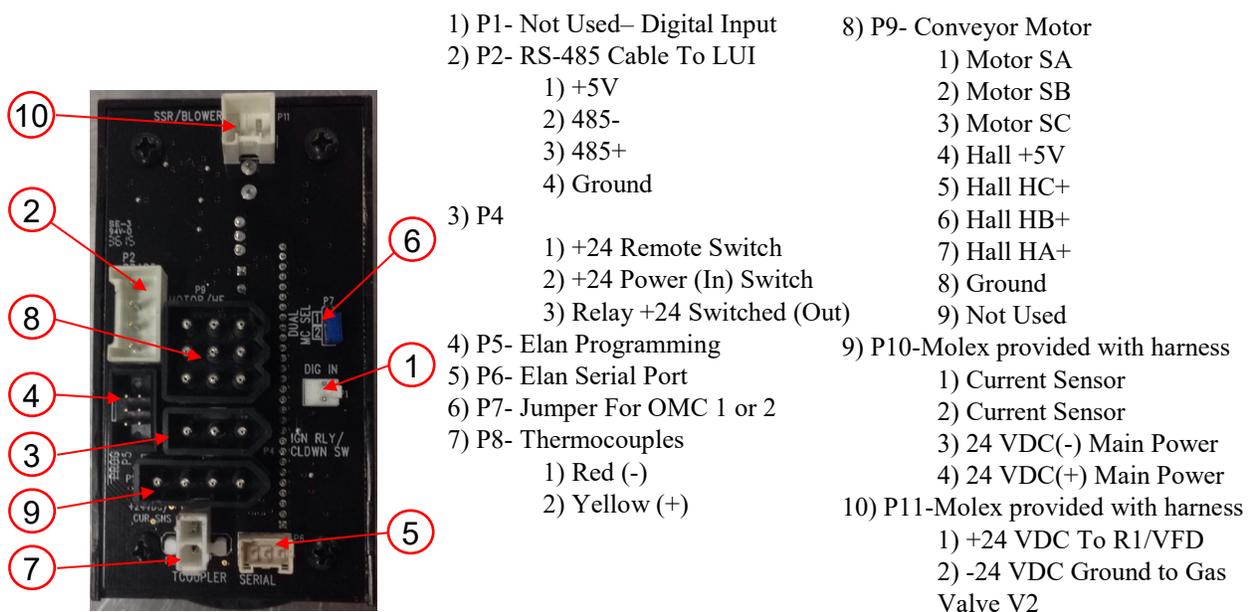
- 1) P1- Not Used
- 2) P2- RS-485 Cable To OMC1
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 3) P3- RS-485 Cable To OMC2
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 4) P5- Ground
- 5) P17- Elan Programming

**LUI** - La Gran Interfaz de Usuario es alimentada por el OMC mediante el cable RS 485. El botón de encendido principal se encuentra en la cara frontal de la LUI. El transportador(es) y la temperatura del horno se controlan a través de la LUI. Puede cambiar los ajustes de fábrica para el tamaño del horno, VFD/Sin VFD, modo de enfriamiento y Gas/Eléctrico, etc. Para un horno estándar también mostrará los amperios del ventilador principal. La LUI mostrará mensajes de error y alarmas de mantenimiento. Hay 12 preajustes de menú para ajustes predeterminados de tiempo y temperatura. La pantalla se puede bloquear para evitar daños no deseados.

**M1** - El motor principal para los hornos estándar es un motor PSC, monofásico, de funcionamiento por condensador y tiene un S2 interno en los hornos World. El motor es de doble voltaje y reversible. El voltaje para alimentar el motor proviene del R1-2. En los hornos World, el M1 es un motor trifásico de tipo inversor con un S2 interno. Obtiene la energía de un variador de frecuencia que luego es encendido por el OMC. El motor principal continuará funcionando durante aproximadamente treinta (30) minutos o hasta que la temperatura del horno sea inferior a 225°F/108°C después de que el horno se apague. El motor no tiene piezas que puedan ser reparadas por el usuario, y los cojinetes están permanentemente lubricados.

**M2** - El motor del transportador es un motor de engranajes de 24 VDC sin escobillas. El motor recibe corriente del OMC a través de tres (3) cables; 1) una fase "W", 2) una fase "V", y 3) una fase "U". Llevan entre 18 y 24 VDC. Cada cable es energizado por el OMC en secuencia para proporcionar energía a las bobinas individuales del estator que, a su vez, proporcionan la rotación del motor. Para determinar la posición del rotor y enviar esta posición al controlador, se utilizan tres (3) interruptores de efecto Hall. Ellos leen la información de rotación de un disco montado en el conjunto del rotor. Esta información se transmite al OMC mediante tres (3) cables: 1) una salida de señal de polo de fase "U", 2) una salida de señal de polo de fase "V" y 3) una salida de señal de polo de fase "W". Estos se encuentran en un enchufe que se inserta en el OMC1 o el OMC2. Hay dos (2) cables adicionales en este enchufe; 1) un cable que es la tensión para el sensor de polos, y 2) un cable que es la tierra. El OMC, utilizando un circuito lógico interno, energiza las bobinas del estator para proporcionar una rotación adecuada y establece el tiempo de energización (fase) para obtener la velocidad deseada de la correa establecida en el controlador. El motor acciona una caja de engranajes integral que reduce la velocidad de salida del motor para dar el tiempo de recorrido correcto a la cinta transportadora. La caja de engranajes integral está sellada y lubricada permanentemente con grasa. La relación es de 200:1. Este motor no contiene piezas reparables. El OMC detectará si la cinta transportadora tiene un atasco mediante la monitorización de la señal del rotor. Si la señal cae más de un 25% por debajo de la tasa esperada se detecta un atasco. Esta acción detendrá el transportador y mostrará una alarma en el LUI. Para restablecer la alarma, mantenga pulsada la tecla TIME durante diez (10) segundos.

**M3** - El Motor del Ventilador de Enfriamiento es un motor de 24 VDC, de accionamiento directo. En operación normal, es alimentado a través del OMC. Estos ventiladores se utilizan para mantener la caja de control fresca. No hay partes que el usuario pueda reparar en el motor, y los cojinetes están permanentemente lubricados.



**OMC** - El control de la máquina del horno lee las selecciones o parámetros de la LUI. Mantiene la lógica para los controles del transportador y los controles de temperatura. El OMC encenderá o apagará los SSR, arrancará y parará la M1, enviará la señal de llamada de calor, leerá el termopar y controlará el sensor de corriente.



- 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

**PB** - El bloque de alimentación es un punto de conexión para múltiples cables de diferentes calibres.

**PS** - La fuente de alimentación rectifica la tensión de línea a 24 VDC, y suministra energía al OMC y al S2. Se utiliza un fusible de 4 amperios para proporcionar protección contra la sobrecorriente, **que está montado en la propia PS. No hay otros fusibles utilizados en ningún otro lugar.**

**PU** - El Pick-Up está montado físicamente dentro del M2 y utiliza la tecnología de efecto Hall integrada en el M2 para controlar la velocidad de rotación. La señal de efecto hall se transmite al OMC, que la convierte en velocidad de desplazamiento lineal del transportador.

**R1** - El relé del motor del ventilador del horno se utiliza como un interruptor remoto para manejar la carga de amperios más alta de M1.

**RTD** - El Detector Termopar Resistivo monitorea la temperatura del aire dentro de la cámara de horneado. El cable del RTD es un material puro, normalmente platino, níquel o cobre. El material tiene una relación precisa de resistencia/temperatura que se utiliza para proporcionar una indicación de la temperatura.

**S2** - Hornos Mundo- El interruptor centrífugo es un interruptor unipolar de doble efecto (SPDT) montado físicamente dentro de M1. Cuando M1 alcanza su velocidad máxima, S2 se cierra y envía una señal de 24 VDC a los contactores. Funciona como una característica de seguridad para evitar que los elementos se calienten si el M1 no gira.

**S3** - Hornos Estándar- El Interruptor de Límite Alto para hornos estándar es un interruptor bimetálico, Normalmente Cerrado (NC), SPST montado físicamente en el panel lateral de la Cámara de Cocción. Su propósito es proporcionar una operación a prueba de fallos. Si la temperatura del S3 excede los 600°F/316°C, se abre e interrumpe el voltaje de línea a todos los componentes.



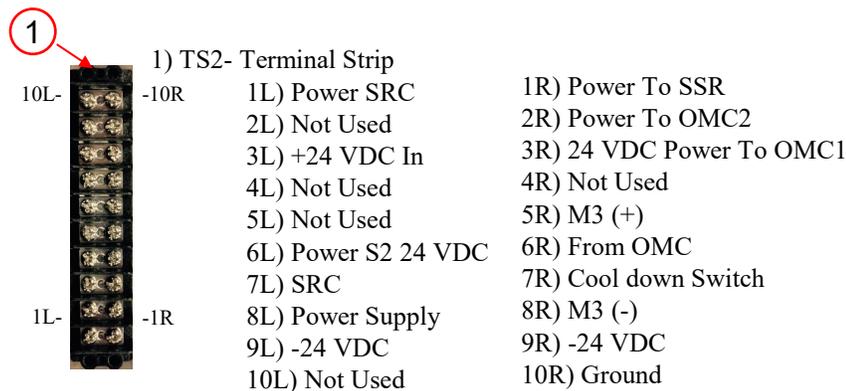
- 1) COM- Line Voltage
- 2) N.O.- Switched Line Voltage
- 3) L2- High Limit Power
- 4) L1- High Limit Power
- 5) RTD

**S3 - Hornos Mundo-** El interruptor de límite alto es un interruptor electrónico SPST. Su propósito es proporcionar una operación a prueba de fallos. Si la temperatura del RTD excede los 650°F/343°C, el LED rojo se apagará y el S3 se abrirá para interrumpir el voltaje de línea a todos los componentes. Para restablecer el S3, debe desenchufar la fuente de alimentación principal.

**SC -** El Núcleo de Supresión se coloca alrededor de los cables después del Bloque de Potencia y del Interruptor de Elementos de Calefacción en nuestros modelos de 380/415V y se utiliza para reducir la interferencia de alta frecuencia del cableado antes de continuar con los otros componentes en la caja de control.

**SSR 1-4 -** Un Relé de Estado Sólido es un dispositivo de conmutación electrónico en el que una pequeña señal de control del OMC controla una corriente y un voltaje de carga mayor. Un dispositivo de conmutación de estado sólido enciende o apaga la energía de los elementos de calefacción (H1-6), y lo hace sin piezas mecánicas.

**TC -** El termopar es un tipo K. Consiste en dos conductores diferentes que producen un voltaje proporcional a la diferencia de temperatura entre cualquiera de los extremos del par de conductores. El TC se conecta a P8-1 y P8-2 en el OMC. La señal de milivoltios se utiliza para mostrar la temperatura real.



\*Arriba de la imagen se refiere a los hornos de control de la mano derecha (RH)

**TS 1 & 2-** Una tira de terminales que sirve como punto de conexión para los cables.



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

**VFD** - La unidad de frecuencia variable convierte la energía de 50 Hz en energía de 60 Hz para que el ventilador de los hornos pueda funcionar a las RPM deseadas por el cliente, sin superar los 65 Hz. El VFD convierte la tensión de alimentación de CA en CC y luego convierte la CC en una fuente de frecuencia trifásica adecuada para M1. El VFD se enciende a través de la OMC P11 -1. Un manual completo se puede encontrar en [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

## 18 Teoría de funcionamiento de la campana (Estándar con FS)

Leyenda de los esquemas eléctricos:

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

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

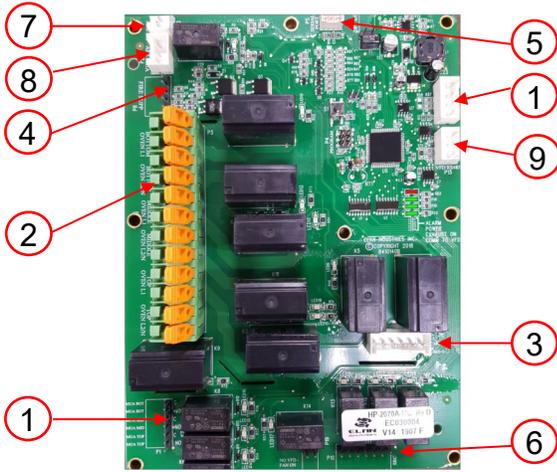
1. El motor del ventilador de escape (M1) situado en el techo se ejecutará.
2. Los hornos asociados a los interruptores correspondientes se encenderán.

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

### Parte 1:

La alimentación de la campana se origina en el panel de servicio eléctrico del edificio. Se requiere un total de cuatro (4) circuitos; uno (1) es un circuito monofásico de alto voltaje para la unidad de frecuencia variable (VFD)/circuito del ventilador que se conecta a TS-1 y TS-2, y los tres (3) circuitos restantes son circuitos monofásicos de bajo voltaje de un mínimo de 20A para cada horno que se conecta en el control de la máquina de la campana (HMC) P3-1, P3-5 y P3-9 para el lado de la línea, y el neutro se conectará en P3-3, P3-7 y P3-11.

El HUI montado en la campana controla la iluminación, la activación del VFD, la activación del Make Up Air (MUA) y la función del horno. Cuando se toca el botón de luz de la HUI se cierra un relé y el voltaje va a las luces. Cuando los hornos se instalan con una campana, el cable de reubicación de interruptores (SRC) elimina efectivamente el botón de encendido principal ubicado en el horno y transfiere el control a los botones de HUI en la campana. Cuando se tocan los controles de HUI se envía una señal de comunicación al VFD a través de ModBus indicándole que se encienda a una frecuencia establecida. Al mismo tiempo un relé permitirá que la tensión de línea sea llevada a través del SRC al horno activándolo. Cuando el HUI se active, el MUA se encenderá. El VFD tiene una fuente de alimentación incorporada que está conectada al TS1-1L. Esto pone al VFD en modo de funcionamiento, de modo que cuando se detecta una pérdida de energía, el VFD vuelve a arrancar en modo de funcionamiento una vez que se restablece la energía. El interruptor NO del sistema de alarma contra incendios del edificio debe conectarse a TS1-R9 y TS1-R10. Cuando se activa la alarma, 24 VDC de TS1-R9 regresará desde el sistema de alarma de incendios a TS1-R10 y luego a HMC P8 para apagar las luces, los ventiladores de refrigeración, HUI, MUA, apagar los hornos y hacer que ambos relés R1 y R2 cambien de NC a NO, haciendo que el VFD funcione a 60 Hz.



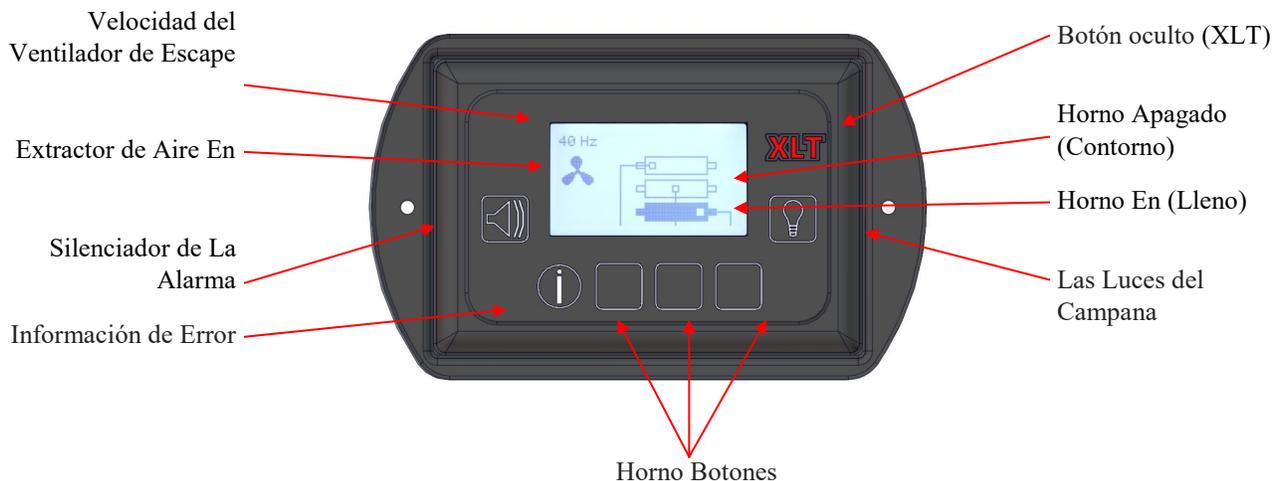
- |   |   |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1) P1- Dampers                     <ol style="list-style-type: none"> <li>1) MUA Top</li> <li>2) Not Used</li> <li>3) MU A Middle</li> <li>4) Not Used</li> <li>5) MUA Bottom</li> <li>6) Common</li> </ol> </li> <li>2) P3- Oven Power      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

## Parte 2:

**CB** - Los disyuntores se utilizan para proteger los componentes eléctricos. Si se dispara un CB, elimine la causa y pulse el frontal para restablecerlo.

**HMC** – El Control de la Máquina de la Campana es una placa de circuito impreso que tiene todos los relés para controlar estas funciones; activación del horno SRC, activación de la MUA, activación del VFD, monitorea los interruptores de prueba de aire, y activación de la iluminación. El HMC recibe una fuente de alimentación continua de 24 VDC siempre que el interruptor CB1 esté encendido. Este componente también tiene relés independientes para controlar la alimentación del horno para la supresión de incendios. Si se recibe una señal del sistema contra incendios, se interrumpe la alimentación de los hornos y de la iluminación y el VFD funciona a plena velocidad. Para una instalación mundial, la supervisión del interruptor de vela está disponible con sólo responder a algunas preguntas a través de la programación del modo de fábrica. El HMC también programará el VFD PowerFlex 4M cada vez que se encienda el interruptor CB1. La comunicación ModBus se utiliza para cambiar la frecuencia a la que funciona el VFD en función del número de hornos utilizados. Los mensajes de error aparecerán en la pantalla para ayudar a la resolución de problemas. La pantalla parpadeará y emitirá un pitido indicando que se ha producido un error, el botón de alarma puede cancelar esto durante dos (2) horas. Si el error no se ha solucionado, el pitido volverá a sonar. El HMC dispone de recordatorios de limpieza del filtro.

## 20 Teoría de funcionamiento de la campana (Estándar con FS)



**HUI** – La interfaz de usuario de la campana contiene los ajustes de fábrica para que la campana funcione con los hertzios correctos cuando se selecciona el tamaño de horno y el número de hornos correctos. Los ajustes de fábrica también contienen una selección para un VFD, Non VFD, tipo de activación MUA, y para una instalación Mundial. Un sonido de pitido y la pantalla parpadearán si se produce una alarma. Se mostrará un mensaje de error en la parte superior de la pantalla de HUI. Tocando el botón "I" aparecerá una breve descripción de cómo corregir el error. Tocando el botón "Bombilla" se encenderá y apagará la luz del interior de la campana.

Tocando los botones "Cuadrado de Plata" se encenderá o apagará cada horno y se secuenciará el funcionamiento del VFD y de los circuitos MUA. El cable RS-485 suministra energía y comunicación entre el HUI y el HMC.

**LT1 & LT2** - Se trata de unas bombillas situadas en cada extremo de la campana que se iluminan cuando se pulsa el botón de luces de la campana HUI. Cuando se vuelve a pulsar las luces se apagan.

**M1** – El motor del ventilador de escape es un motor trifásico de accionamiento directo. En funcionamiento normal, es alimentado por el VFD y sus RPM variarán según varíe la frecuencia del VFD. El motor no tiene piezas que puedan ser reparadas por el usuario, y los cojinetes están permanentemente lubricados.

**M2 & M3** – El motor del ventilador de refrigeración es un motor de accionamiento directo de 24 VDC. En funcionamiento normal, se alimenta a través de HMC. Estos ventiladores se utilizan para mantener fría la caja de control de la campana. El motor no tiene piezas que puedan ser reparadas por el usuario, y los cojinetes están permanentemente lubricados.

**PLUG 1, 2, & 3** – Son enchufes eléctricos circulares en un extremo del SRC. Los enchufes se conectan a los receptáculos 4, 5 y 6 en la parte posterior de la campana. El otro extremo del SRC se conecta al arnés de cables del horno, y elimina el botón de encendido suministrado en el horno. A la inversa, cuando el HUI de la campana se apaga, el horno correspondiente se apaga también.



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

**PS** –La fuente de alimentación rectifica la tensión de la línea a 24 VCC y suministra energía a la HMC, a los ventiladores de refrigeración y a la supresión de incendios.

**R1** – Es un relé unipolar de doble tiro (SPDT), que es un interruptor accionado eléctricamente, un electroimán se utiliza para operar un mecanismo de conmutación. La tensión se suministra desde TS1-9R a la caja de agente ANSUL. Una vez activada la alarma de incendio, la tensión vuelve a TS1-10 hacia HMC P8. Ese mismo voltaje continúa hacia R1-1 activando la bobina en el relé, causando que los contactos en el relé cambien de NC a NO. Esto cambiará 24 VDC de la terminal 6 a la terminal 5 en el VFD causando que el M1 opere a 60Hz.

**R2** – Es un relé de retardo de tiempo SPDT, que es un interruptor operado eléctricamente, un electroimán se utiliza para operar un mecanismo de conmutación. La tensión continúa de R1-6 a R2 a través del cable rojo activando la bobina en el relé, haciendo que los contactos en el relé cambien de NC a NO después de que haya transcurrido un segundo. Esta acción retrasa la aplicación de la tensión en el terminal 5 del VFD.

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

**REC 4, 5, & 6**– Son receptáculos eléctricos circulares montados en la parte trasera de la campana. El SRC se conecta a ellos. Esto desactiva el botón principal de encendido ubicado en el horno y reubica la operación del mismo en el HUI. Este botón táctil capacitivo (NO) se encuentra en la parte frontal de la campana y controla las luces.

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

## 22 Teoría de funcionamiento de la campana (Estándar con FS)



- 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** - El variador de frecuencia convierte la tensión de alimentación de CA en CC y luego convierte la CC en una fuente de frecuencia trifásica adecuada para M1. La energía entrante se conecta a los terminales L1 y L2. M1 se conecta a los terminales T1, T2 y T3 a través de TS1. La HMC envía el comando al ModBus para ajustar la frecuencia para la combinación de hornos seleccionada. El VFD puede recibir una señal del sistema de supresión de incendios para ordenar que la unidad funcione a 60 Hz. Se puede encontrar un manual completo en [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).



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

**(NOTA: VFD basado en la fecha de fabricación)**

## Función Mecánica

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

1. Verifique que el cable de alimentación del horno esté conectado y/o enchufado si está equipado con un enchufe y un receptáculo.
2. Compruebe todos los disyuntores del panel de control del horno y de la parte posterior de la caja de control para asegurarse de que no se han disparado.
3. Compruebe que los disyuntores del panel de servicio eléctrico del edificio no se hayan disparado o apagado.
4. Compruebe que el horno está completamente montado. Todos los dedos deben estar correctamente instalados. La colocación incorrecta o incompleta de los dedos puede causar una condición de "viento" que puede hacer que el quemador no se encienda.
5. En el caso de que el horno no se encienda correctamente Apague el horno y espere aproximadamente treinta (30) segundos o hasta que el ventilador deje de girar y vuelva a encender el horno.
6. (Instalaciones en el mundo) Si se utilizan los interruptores de vela, compruebe en el HUI si hay mensajes de error relacionados con la secuencia del interruptor de vela.



ALTO  
VOLTAJE

Proceed with caution and read the following instructions carefully when unplugging the units.

## Reinicio duro

Si su horno sigue sin funcionar correctamente, realice un reinicio completo. Primero, apague la unidad y luego desenchúfela de la corriente eléctrica. Deje la unidad desenchufada durante un (1) minuto. Una vez hecho esto, vuelva a enchufar la unidad y encienda la corriente.

## Códigos de error de servicio LUI

Alarma de pantalla	MC LED	Determinación de error	Solución de problemas
<b>Oven Probe</b>	Alarma LED encendida. Flash HEAT LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Error del sensor de temperatura, abierto o corto. Temp <40F (4C) o> 700F (371C)	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
<b>PCB Temp Probe</b>	Alarma LED encendida. Flash HEAT LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Error del sensor de temperatura, abierto o corto.	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
<b>Ignition Error</b>	LED de alarm encendido. El LED HEAT parpadea. Todos los demás LEDs funcionan normalmente.	A partir de la señal de habilitación del encendido (funcionamiento), si el horno no ve un aumento de la temperatura de 25F (-4C) en tres (3) minutos. Si se reinicia (la temperatura real está dentro de los 50F (10C) del punto de ajuste) el tiempo de error es de diez (10) minutos.	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
<b>Over Temp</b>	Alarma LED encendida. Flash HEAT LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	La temperatura es 50F (10C) sobre el punto de ajuste para un período> 1 min. Si el usuario ajusta el punto de ajuste más bajo, desactive la alarma hasta que se alcance el nuevo punto de ajuste.	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
<b>Under Temp</b>	Alarma LED encendida. Flash HEAT LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Una vez que se alcanza el punto de ajuste, el valor real es 15F (-9C) por debajo del punto de ajuste durante más de 30 minutos. Si el usuario ajusta el punto de ajuste, reinicie el temporizador.	Compruebe para ver si la manguera de gas está conectada. A continuación, ¿está encendida la válvula de gas exterior? Si es así, realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
<b>Over Speed</b>	Alarma LED encendida. Flash CONVEYOR LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Velocidad> 30 seg. Duración rápida vs. punto de ajuste	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, verifique la configuración de LUI. Si las configuraciones son correctas, realice una prueba panorámica para confirmar las configuraciones. Si el error aún existe, contacta con XLT.
<b>Under Speed</b>	Alarma LED encendida. Flash CONVEYOR LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Velocidad> 30 seg. Duración rápida vs. punto de ajuste	Revise la cadena de transmisión y la rueda dentada para verificar las condiciones de trabajo adecuadas. Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, verifique la configuración de LUI. Si las configuraciones son correctas, realice una prueba panorámica para confirmar las configuraciones. Si el error aún existe, contacta con XLT.
<b>Software Error</b>	Alarma led flash. Todos los demás LEDs apagados.	Error interno de software	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
<b>EEPROM Error</b>	Alarma led flash. Todos los demás LEDs apagados.	Checksum malo	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
<b>Key Short</b>	Alarma led flash. Todos los demás LEDs apagados.	Cualquier tecla en cortocircuito> 1 min.	Limpie la pantalla LUI. Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, póngase en contacto con XLT.
<b>Comm Error</b>	Alarma led flash. Todos los demás LEDs apagados.	Error interno de software	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
<b>Hi Alarm</b>	Alarma LED encendida. Flash HEAT LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Hola se ha excedido el punto de ajuste de la alarma.	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
<b>Main Fan Low Amps</b>	Alarma LED encendida. Flash FAN LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Amperios por debajo del nivel mínimo según la tabla de niveles del amplificador del ventilador principal durante 10 segundos.	Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
<b>Main Fan High Amps</b>	Alarma LED encendida. Flash FAN LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Amperios por debajo del nivel mínimo según la tabla de niveles del amplificador del ventilador principal durante 10 segundos.	Compruebe CBI para ver si se ha disparado. Si es así, reinicie CBI. Si no, realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.
<b>Belt Jam</b>	Transportador de flash LED. Todos los demás LED's funcionan normalmente.	Si la velocidad actual del motor es inferior al 25% de la velocidad mínima más reciente del motor.	Compruebe si hay obstrucciones. Si no se encuentran obstrucciones, revise la cadena de transmisión y la rueda dentada para verificar las condiciones de trabajo adecuadas. Realice un restablecimiento completo. Si el error aún existe, contacta con XLT.

Si su horno todavía no funciona correctamente, XLT tiene personal de servicio al cliente calificado que puede proporcionar asistencia en cualquier tipo de problema de equipo XLT puede experimentar. El servicio al cliente está disponible 24/7/365 en 888-443-2751/316-943-2751, o visite [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).



**ALTO  
VOLTAJE**

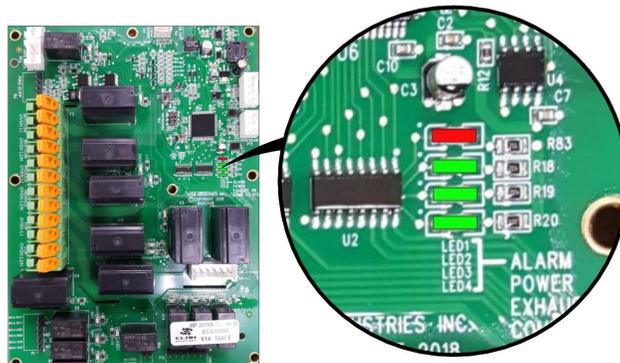
Extracción del panel de la cubierta VFD campana expone alta tensión. Proceder con cautela y leer los siguientes cuidadosamente las instrucciones.

### Solución de problemas inicial de la campana

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

### Campana de control de la máquina de las luces LED

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



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

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

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

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

Si las acciones correctivas listadas arriba no corrigen el problema, a continuación, XLT tiene el personal de servicio al cliente calificados que pueden proporcionar asistencia en cualquier tipo de horno XLT o XLT capilla problema que puede experimentar. Servicio al Cliente está disponible en 888-443-2751/316-943-2751, o visite [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

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



IDEA

**Lea toda la instrucción antes de la programación.**



**ENTER** Se utiliza para seleccionar y guardar los

**UP** Aumenta el ajuste del parámetro seleccionado.  


**DOWN** Disminuir el valor del parámetro seleccionado.  

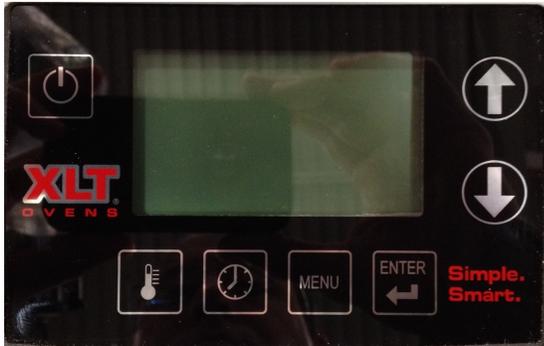

Para entrar en el modo técnico de fábrica, pulse simultáneamente los botones ARRIBA y ABAJO durante diez (10) segundos y se mostrarán los siguientes parámetros: \*Las pantallas saldrán automáticamente de las pantallas de programación después de cinco (5) segundos sin actividad.

1. Versión del software
2. Entrada del número de serie
3. Tiempo transcurrido:
  - Horas Totales
  - Horas desde que se limpió el filtro
4. Longitud de la correa: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 o 3240 50 = 3250 55 = 3255 o 3855 o 4455 65 = 3265 70 = 3270 o 3870 80 = 3280 o 3880
5. Tipo de ventilador principal: Por defecto, ON/OFF
6. Cinturón dividido: El valor predeterminado es No
7. Quemador doble: Por defecto es No
8. Tipo de combustible:
  - Gas o Eléctrico Opciones
9. Interruptor remoto de la campana instalado: El valor predeterminado es No
10. Ajustes de compensación de temperatura:
  - Desplazamiento mostrado en grados Fahrenheit
11. Rango de temperatura alta de 590°F (310°C) a temperatura baja
12. Rango de temperatura baja de 300°F (150°C) a temperatura alta
13. Ventilador Principal (Amperios):
  - Pulse ENTER para ver la carga de amperios aislada
14. Dirección de la Cinta: Por defecto, de derecha a izquierda
  - Por defecto, de derecha a izquierda
  - Puede cambiarse de izquierda a derecha sin cambiar físicamente la dirección de la correa de alambre.
15. Retraso en el apagado del ventilador principal: Por defecto es automático 225°F (107°C)
16. Prueba del botón de la señal acústica
17. Hecho:
  - Pulse ENTER para volver a la pantalla de funcionamiento



**IDEA**

**Lea toda la instrucción antes de la programación.**



**ENTER** Se utiliza para seleccionar y guardar los

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

**UP** Aumenta el ajuste del parámetro seleccionado.



**DOWN** Disminuir el valor del parámetro seleccionado.



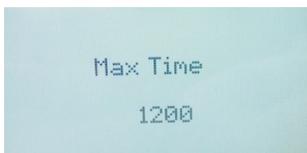
Para introducir los ajustes transportadoras mantenga pulsada la tecla tres (3) botones (HIDDEN, UP, y DOWN) durante diez (10) segundos para entrar.

Pantallas mostrarán pantallas de programación antes de auto-excitante después de cinco (5) segundos de inactividad.



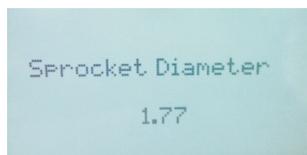
### Tiempo mínimo

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



### Tiempo máximo

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



### Diámetro de la rueda dentada

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



### Relación de transmisión final

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



### Velocidad a manos libres

Por defecto de fábrica es 101. Para cambiar, pulse ENTER. Utilice flechas UP / DOWN para cambiar la velocidad de corte. Pulse ENTER para aceptar y pasar.

**El cambio de dirección de la cinta transportadora**

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

**TRANSPORTADORA ESTÁNDAR**

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

**TRANSPORTADOR DIVIDIDO**

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

## Procedimiento de Programación VFD (Mundial)



IDEA

**Lea toda la instrucción antes de programar.**



**START** Cuando está en el modo de teclado, se utiliza para iniciar un accionamiento detenido o para invertir el sentido de rotación si el modo de teclado bidireccional está activado.



**UP** Se utiliza para aumentar la velocidad en el modo de tiempo real o para aumentar los valores de los parámetros en el modo de edición de parámetros.



**DOWN** Se utiliza para disminuir la velocidad en el modo de tiempo real o para disminuir los valores de los parámetros en el modo de edición de parámetros.



**NAVIGATE** Se utiliza para mostrar información en tiempo real, para acceder y salir del modo de edición de parámetros y para almacenar los cambios de los parámetros.



**RESET/STOP** Se usa para reiniciar una unidad disparada. Cuando está en el modo de teclado, se utiliza para detener una unidad en marcha.



Con el control del horno apagado y la energía conectada al horno, el VFD debería mostrar "Stop" en la pantalla.

### No Exceda De 65 Hz En La Configuración De VFD. Instrucciones de programación para parámetros de fábrica

1. Presione y mantenga presionado NAVIGATE > 2 segundos.
2. Presione la flecha hacia arriba hasta que aparezca (P-14) y presione NAVIGATE .
3. Presione la flecha UP hasta que se muestre (201) y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
4. Presione la flecha UP hasta que se muestre (P-15) y presione NAVIGATE .
5. Presione la flecha UP hasta que se muestre (2) y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
6. Presione la Flecha UP hasta que se muestre (P-17) y presione NAVIGATE .
7. Presione la Flecha UP hasta que se muestre (24) y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
8. Presione la flecha UP hasta que se muestre (P-20) y presione NAVIGATE .
9. Presione la Flecha DOWN hasta que se muestre (0.0) y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
10. Presione la flecha UP hasta que se muestre (P-21) y presione NAVIGATE .
11. Presione la flecha UP hasta que se muestre (60.0) y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
12. Presione la flecha UP hasta que se muestre (P-51) y presione NAVIGATE .
13. Presione la flecha UP hasta que se muestre (1) y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
14. Presione la Flecha DOWN hasta que se muestre (P-38) y presione NAVIGATE .
15. Presione la flecha UP hasta que se muestre (1) y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
16. Presione y mantenga NAVIGATE > 2 segundos para volver a la pantalla de operación.



IDEA

**Lea toda la instrucción antes de programar.**

### **Instrucciones de programación para menos de 60 Hz**

1. Presione y mantenga presionado NAVIGATE por > 2 segundos.
2. Presione la flecha hacia arriba hasta que aparezca (P-38) y presione NAVIGATE.
3. Presione la Flecha DOWN hasta que se muestre (0) y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
4. Presione la Flecha DOWN hasta que se muestre (P-21) y presione NAVIGATE.
5. Presione la Flecha DOWN hasta que se muestre la frecuencia deseada y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
6. Presione la flecha UP hasta que se muestre (P-38) y presione NAVIGATE.
7. Presione la flecha UP hasta que se muestre (1) y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
8. Presione y mantenga NAVIGATE > 2 segundos para volver a la pantalla de funcionamiento.

### **Instrucciones de programación para un máximo de 65 Hz**

1. Presione y mantenga presionado NAVIGATE por > 2 segundos.
2. Presione la flecha hacia arriba hasta que aparezca (P-38) y presione NAVIGATE.
3. Presione la Flecha DOWN hasta que se muestre (0) y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
4. Presione la Flecha DOWN hasta que se muestre (P-1) y presione NAVIGATE.
5. Presione la flecha UP hasta que se muestre (65.0) y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
6. Presione la flecha UP hasta que se muestre (P-21) y presione NAVIGATE.
7. Presione la flecha UP hasta que se muestre la frecuencia deseada y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
8. Presione la Flecha UP hasta que se muestre (P-38) y presione NAVIGATE.
9. Presione la Flecha UP hasta que se muestre (1) y presione NAVIGATE para guardar y volver al menú de parámetros.
10. Presione y sostenga NAVIGATE durante > 2 segundos para volver a la pantalla de operación.

## Allen Bradley Power Flex 4M Restaurar XLT Los Valores Predeterminados



IDEA

**Lea toda la instrucción antes de programar.**

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

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

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



**ENTER** Se utiliza para seleccionar y guardar los parámetros.



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



**ESCAPE** Se utiliza para volver al menú anterior.



**UP** Aumenta el ajuste del parámetro seleccionado.



**DOWN** Disminuir el valor del parámetro seleccionado.



Completo manual de VFD disponible en [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

El regulador VFD viene ajustado de fábrica a los valores indicados en la tabla siguiente.

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

\* Los hornos DS sólo están disponibles en pilas simples y dobles.

Si necesita más o menos caudal de aire, siga estos pasos: (Consulte la imagen de la interfaz de usuario de la campana en la página siguiente)

1. Mantenga pulsados los botones LIGHTS y XLT LOGO para entrar en el modo técnico de fábrica.
2. Utilice las flechas Arriba/Abajo para llegar al balance de aire manual.
3. Mantenga pulsado el botón ENTER durante tres (3) segundos. Toda la fila parpadeará.
4. Desplácese hasta el ajuste deseado del horno. Pulse ENTER.
5. +/- debe parpadear y permite el cambio de +/- hasta 10 Hz.
6. Pulse ENTER para guardar los cambios.
7. Pulse ON para probar el equilibrio del aire.

## Cómo Pedir Piezas

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

**Información horno / Campana requiere:**

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

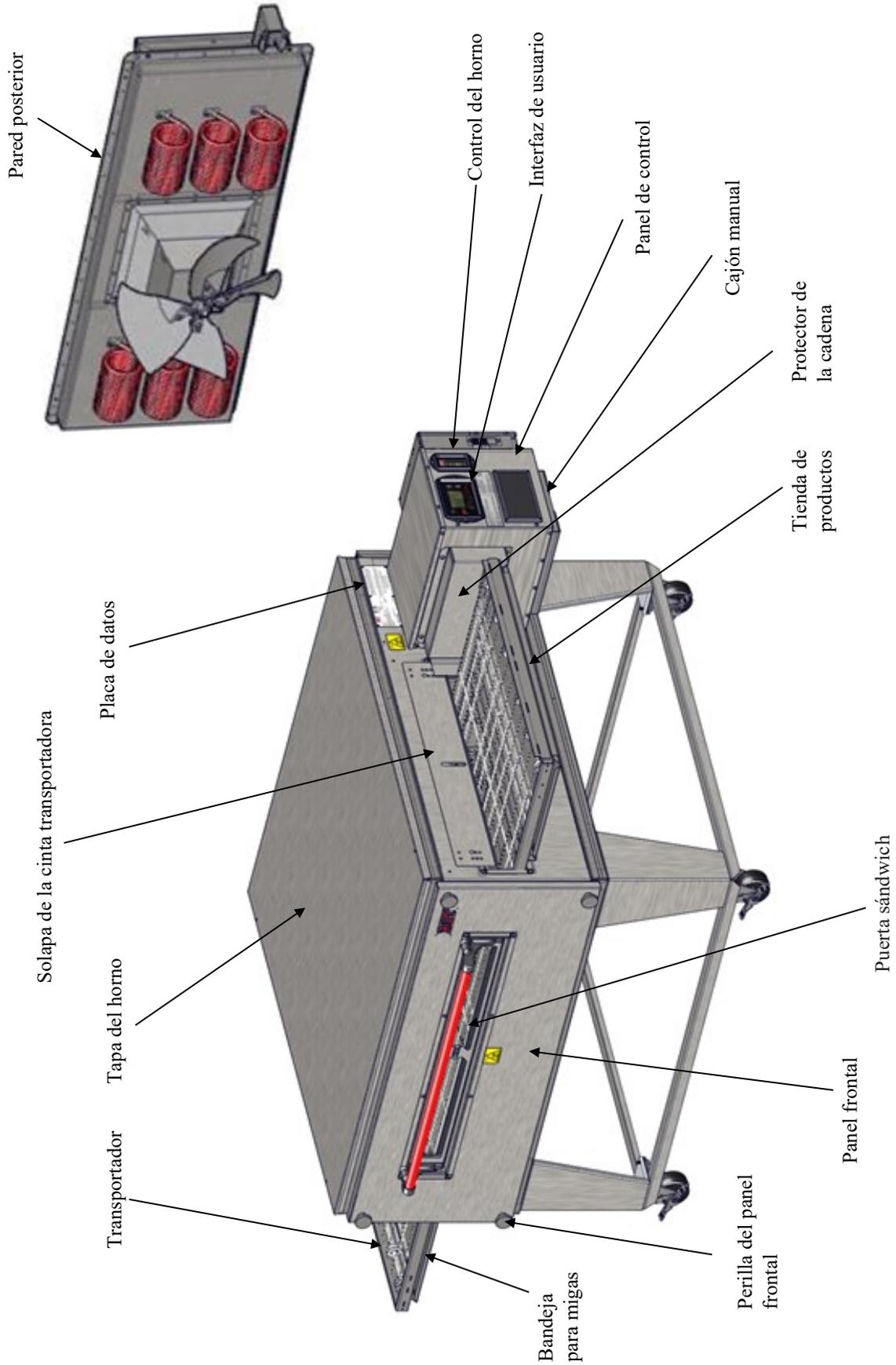


NOTA

**LLAME PARA CONSULTAR LOS PRECIOS.**

NOTA

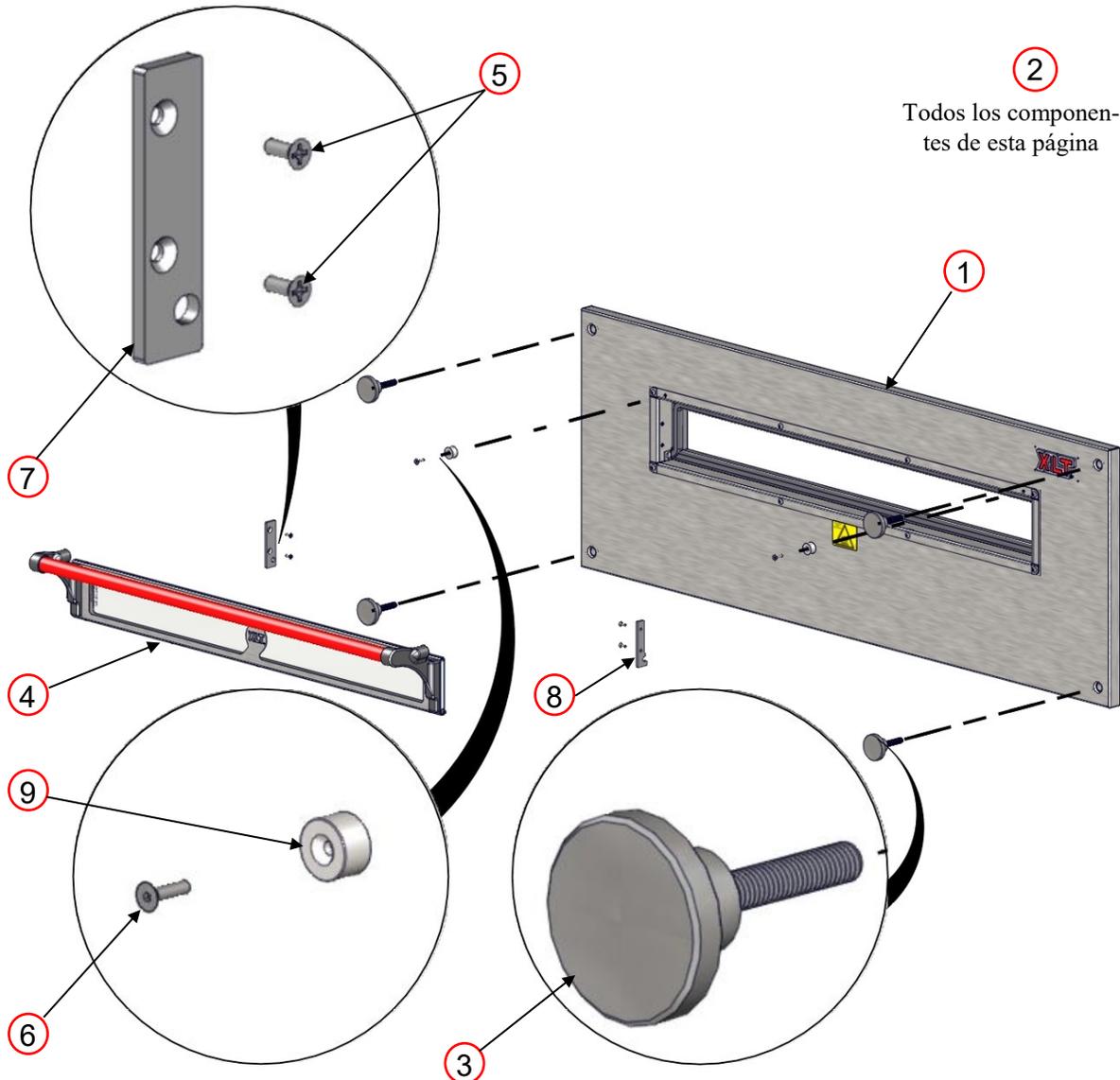
Todas las imágenes de las piezas son sólo de referencia. Algunas características de diseño difieren según el modelo. Todos los precios están sujetos a cambios, póngase en contacto con XLT para los precios actuales.



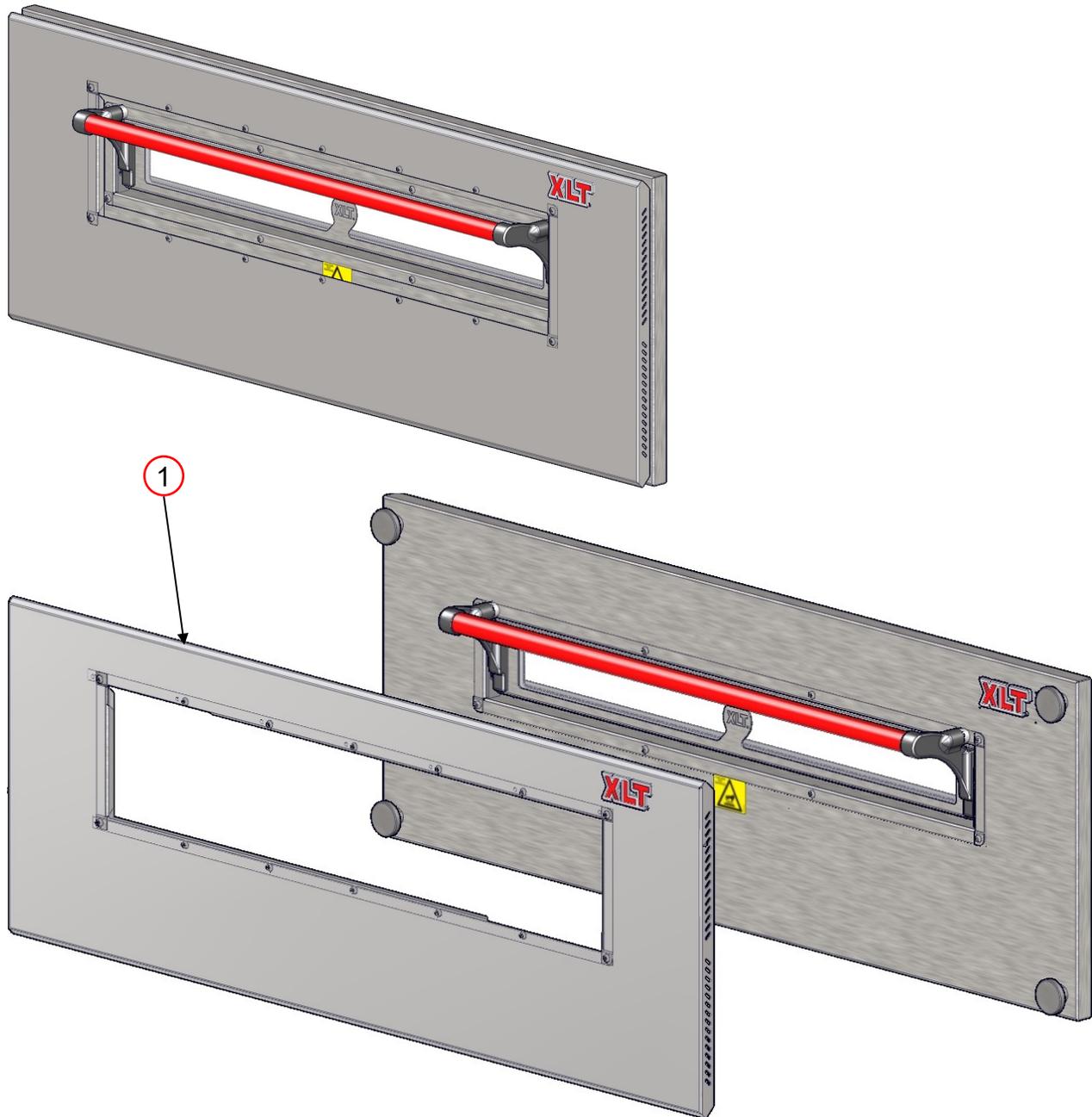


ADVERTENCIA

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



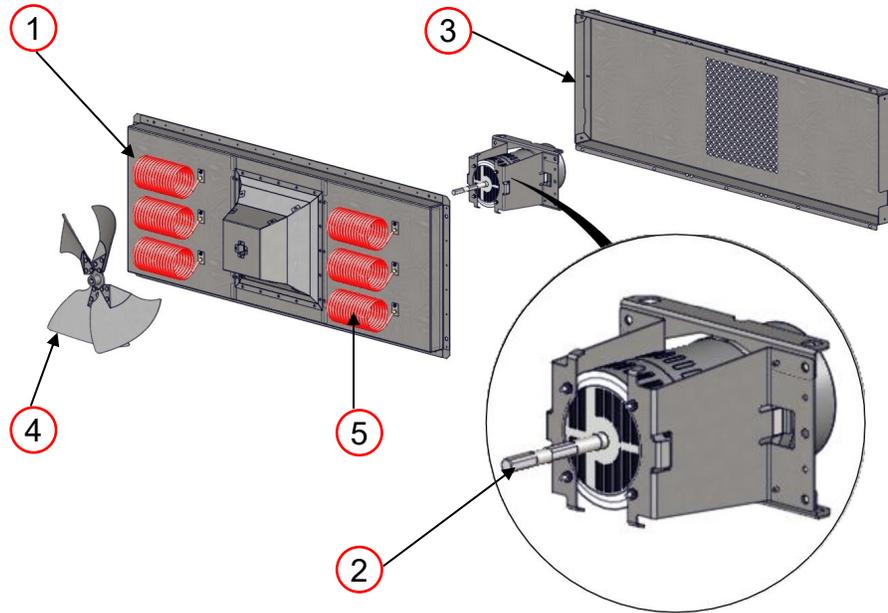
FRONT PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 6400	Front Panel
2	XA 6500	Front Panel Assembly
3	XA 6505	Front Panel Knob
4	XA 6600	Sandwich Door
5	XF 126-2	Screw 10-24 x 1/2
6	XF 242	Screw 10-24 x 1/2
7	XM 6703	Door Retainer Left
8	XM 6704	Door Retainer Right
9	XP 6519	Window Steel Slug



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

**Información Panel frontal necesario:**

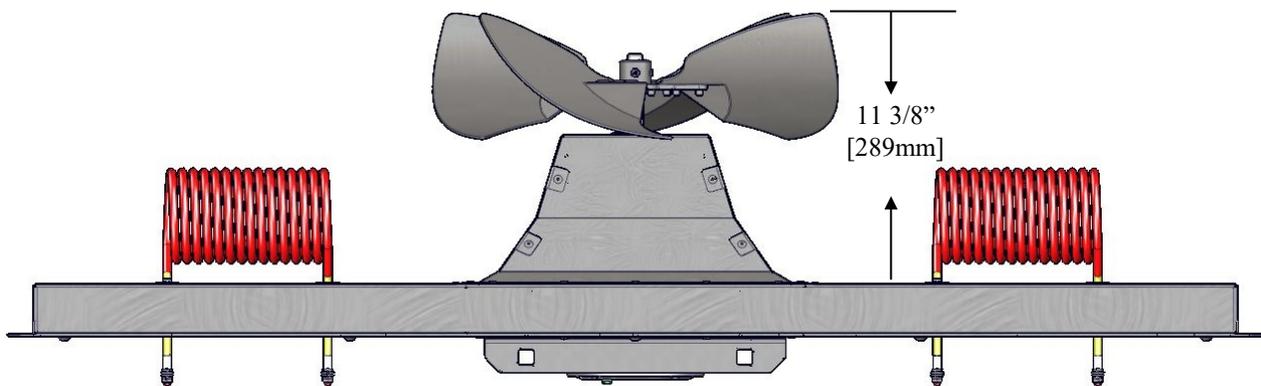
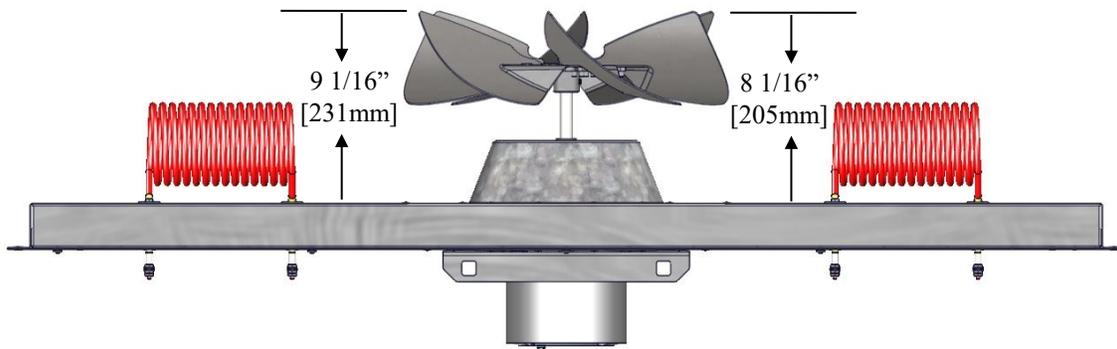
- Tamaño del Horno
- Puerta corta o larga de sándwich o sin puerta
- Mango de acero, madera o pintado



**Altura del ventilador instalado**

1832 y 2440 solamente

2336 solamente



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

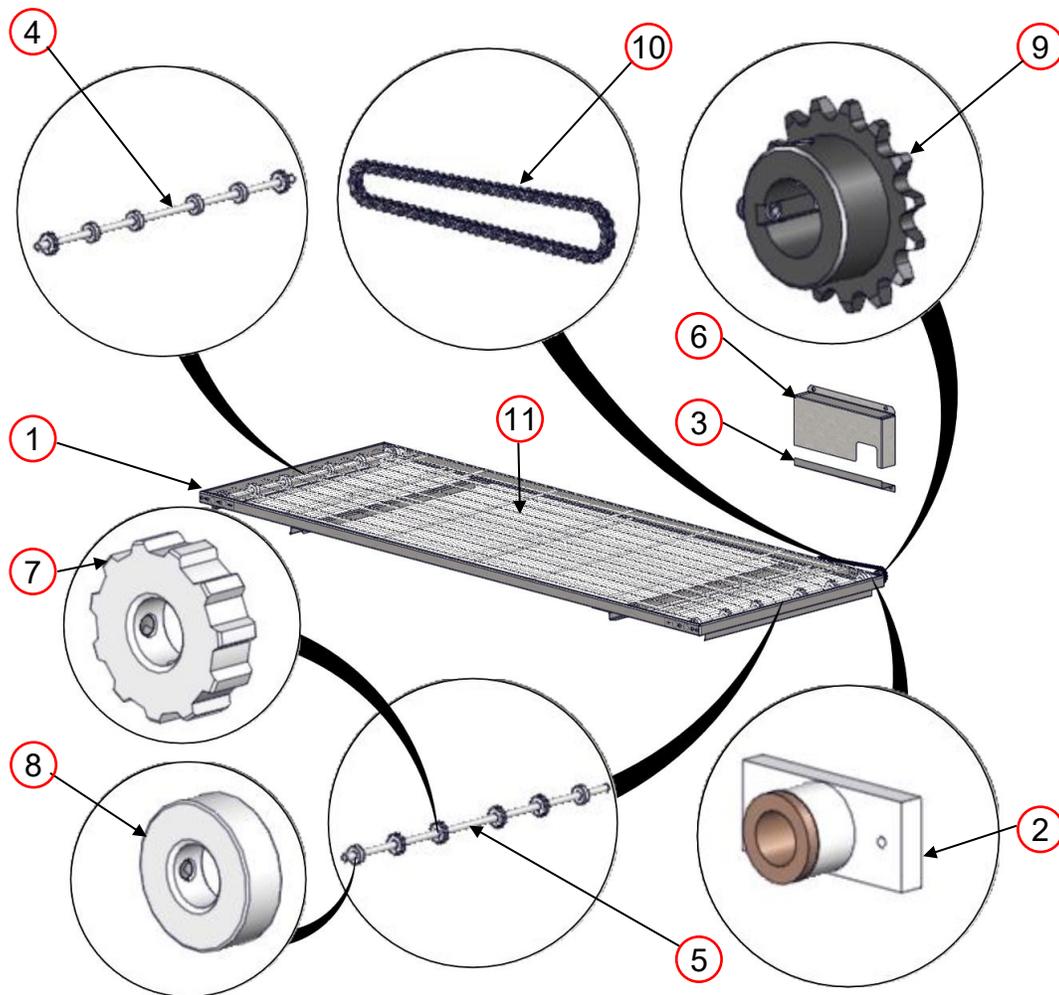
BACK WALL - STANDARD		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 5001	Back Wall Assembly
2	XA 5009-75	Oven Fan Motor M1
3	XA 5121	Motor Cover Assembly ELECTRIC
4	XA 5200	Fan Blade
5	XP 5201/5202	Heating Element

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

**Copias de la información requerida pared:**

- Tamaño del Horno
- Voltaje

## Cinta transportadora estándar

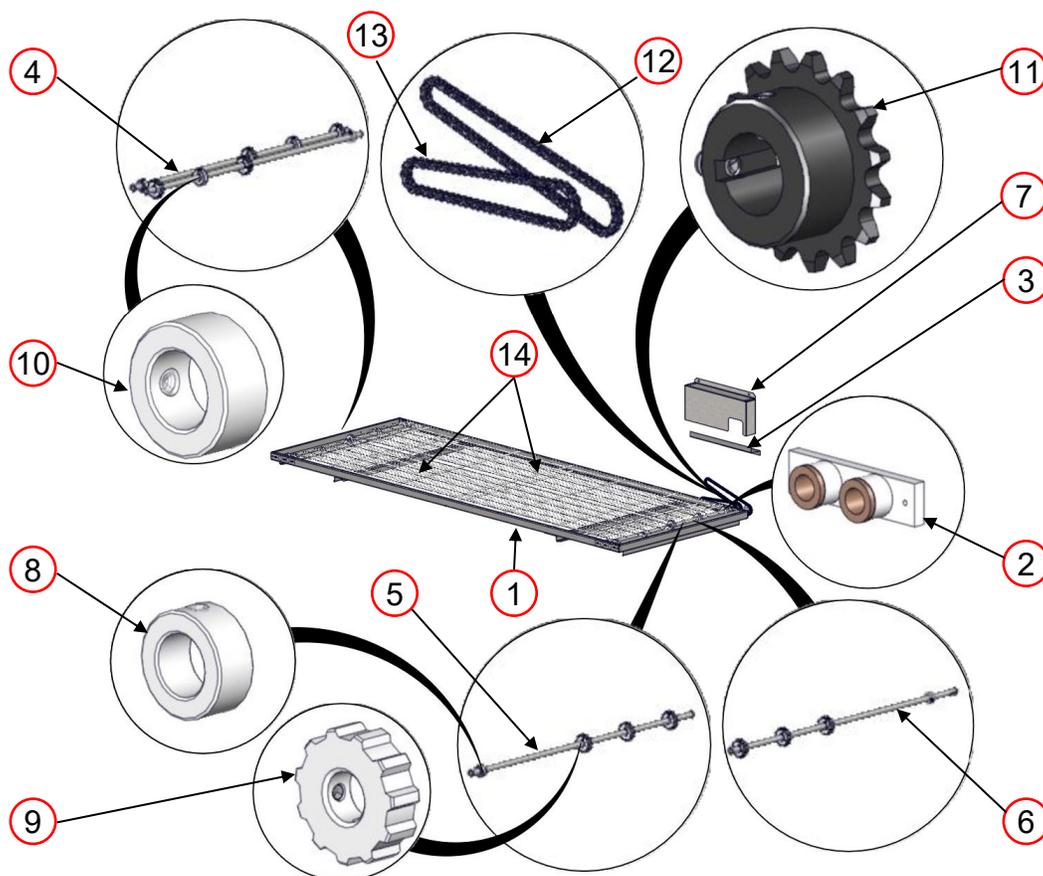


CONVEYOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 7000	Conveyor Assembly Complete
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly
3	XM 4006	Chain Guard Lower
4	XM 7301	Conveyor Shaft Idle
5	XM 7302	Conveyor Shaft Drive
6	XM 9508	Chain Guard
7	XP 7403	Conveyor Roll Notched
8	XP 7404	Conveyor Roll Plain
9	XP 9503	Conveyor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

## Transportadores información necesaria:

- Horno Tamaño
- Controles de la mano derecha o izquierda

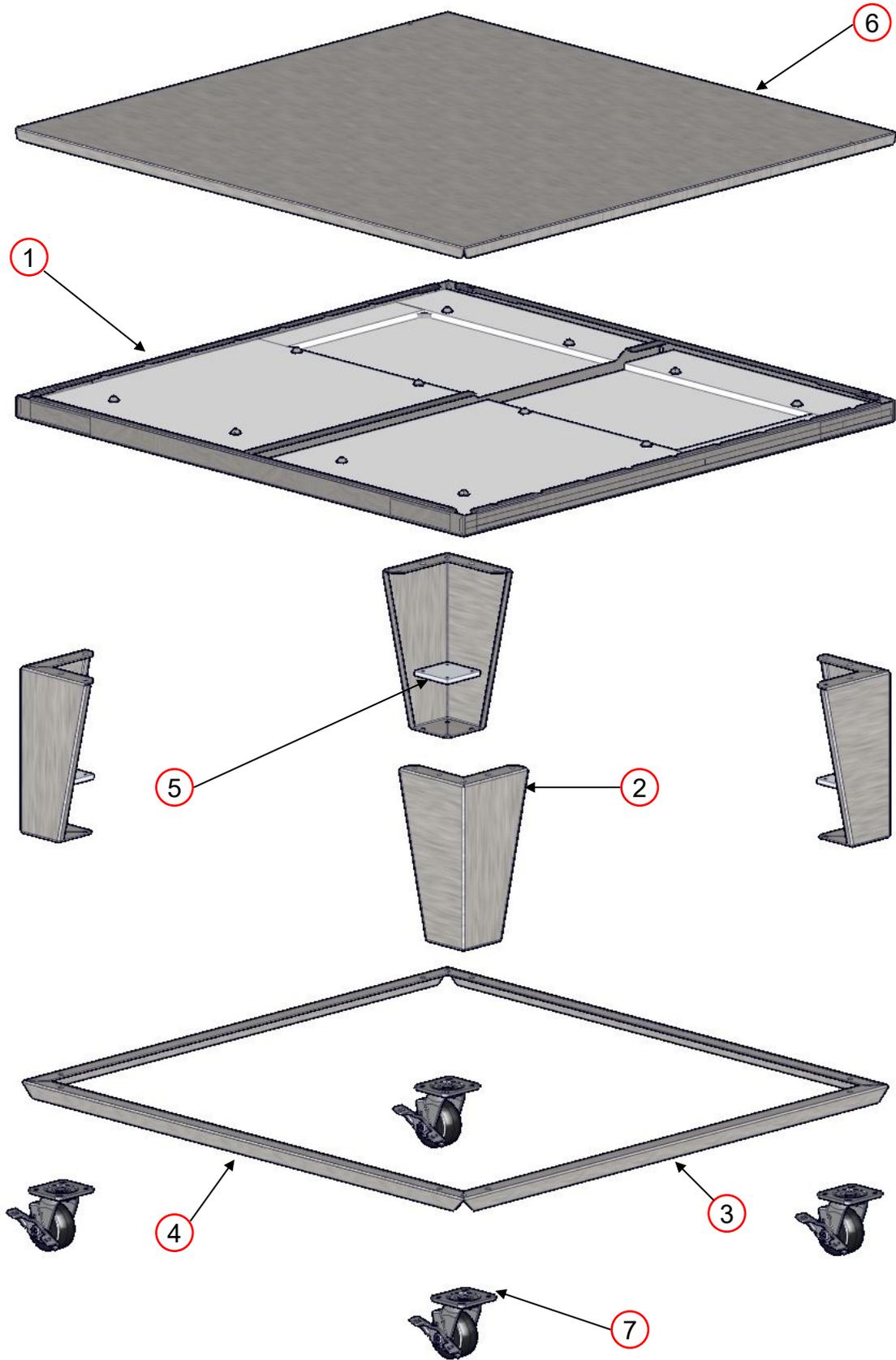
## Cinta transportadora dividida



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

## Transportadores información necesaria:

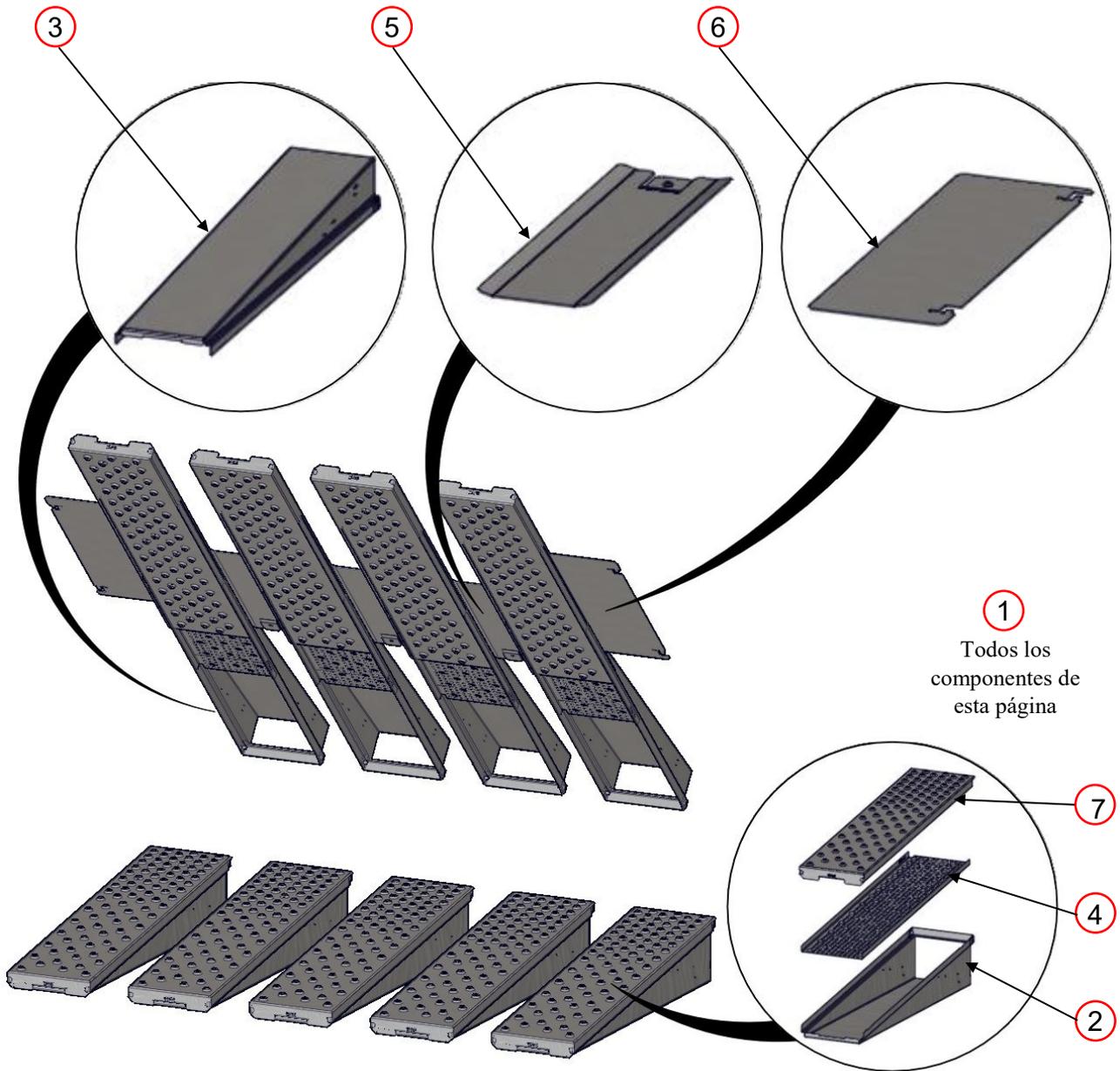
- Horno Tamaño
- Controles de la mano derecha o izquierda



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

**Información de base necesaria:**

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

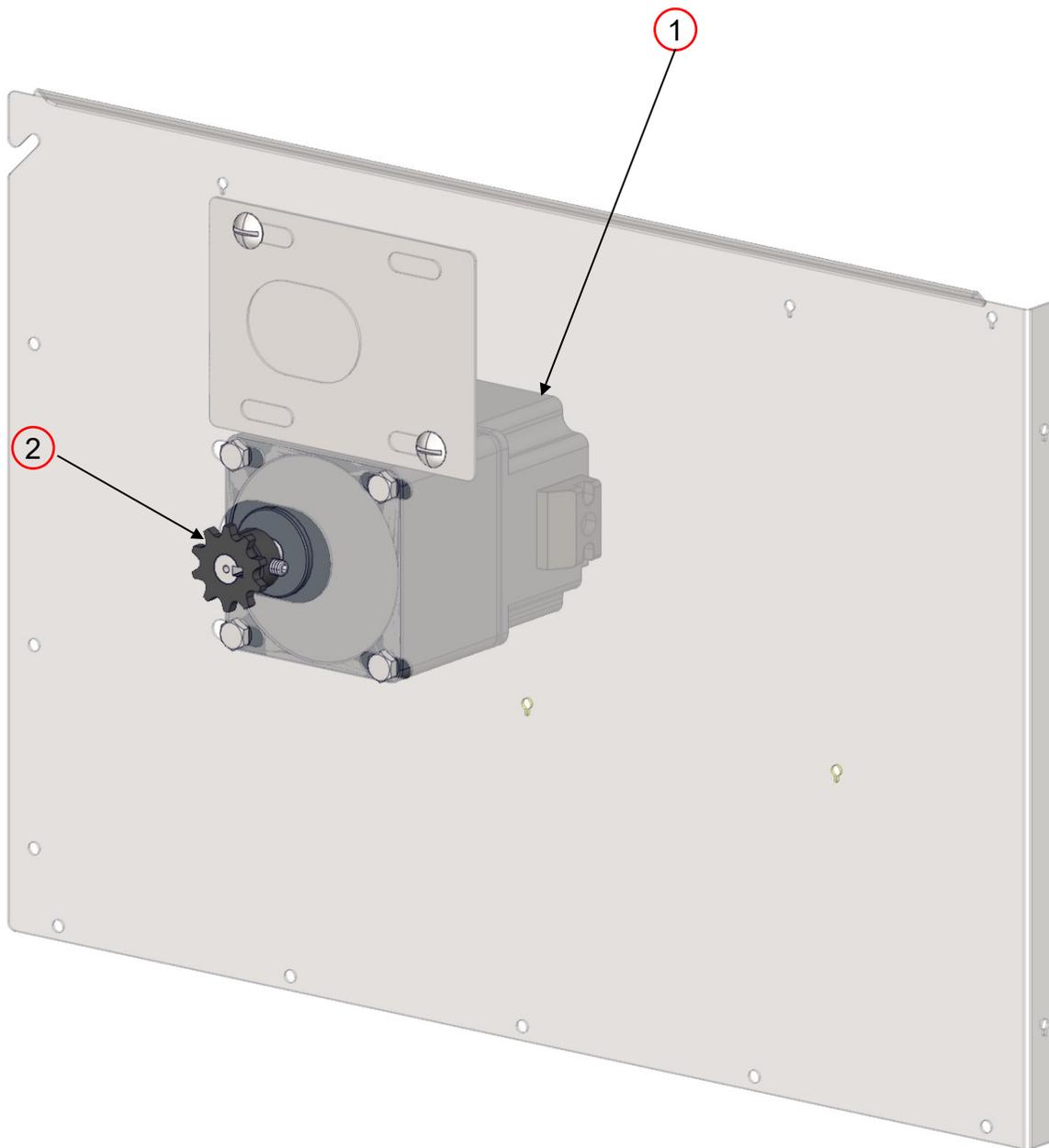


FINGERS		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 8Hxxxx	Finger Group Assembly
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom
3	XA 8001-T	Finger Body Top
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated
5	XM 8024	Return Air Plate
6	XM 8025	Endloss Plate
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate

**Finger información requerida:**

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

## Cinta transportadora estándar

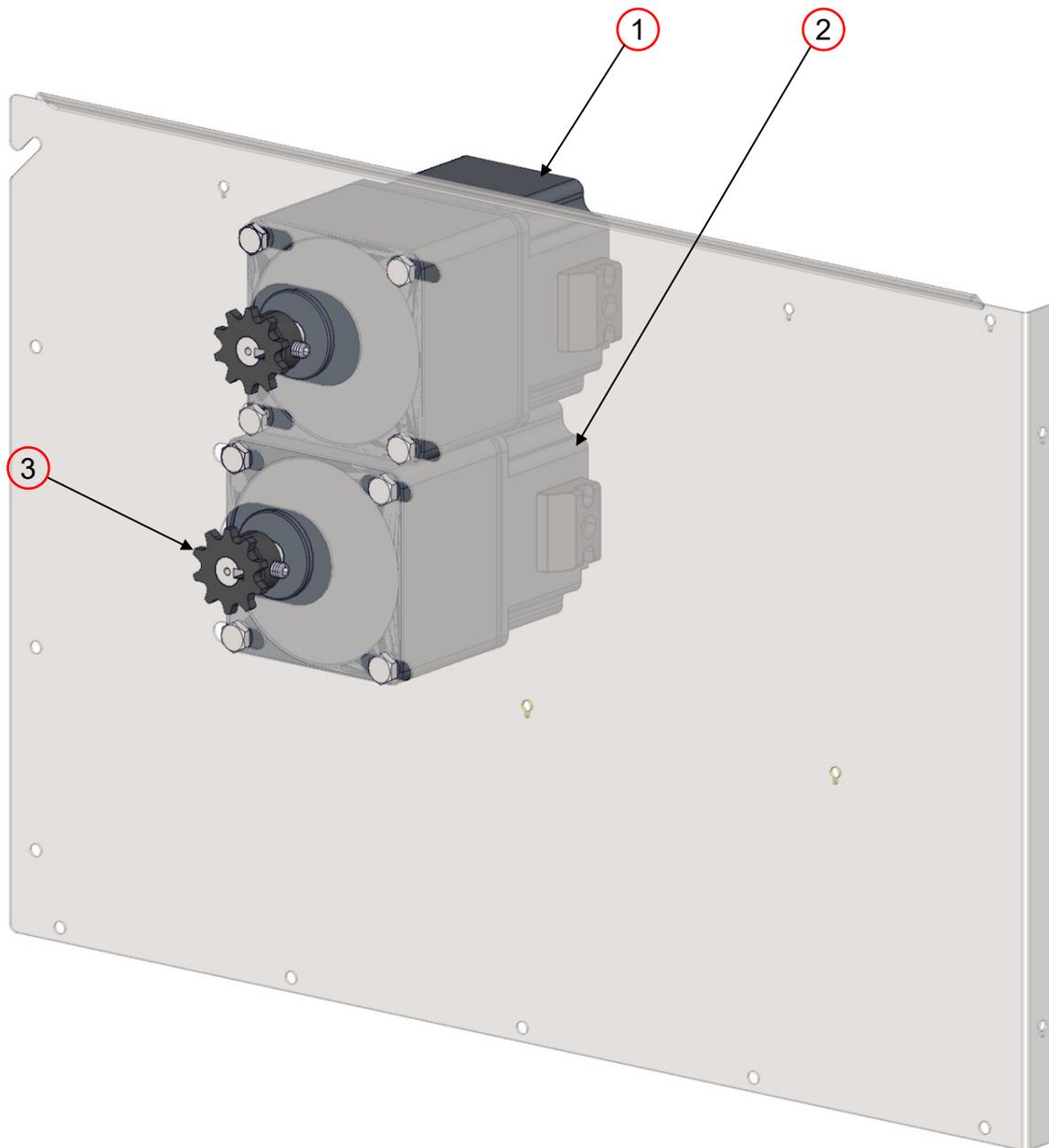


CONTROL BOX FRONT - Standard Belt		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117A-ZD ST	Conveyor Motor Assembly ZD Standard
2	XP 4155A-12mm	Sprocket Conveyor Drive 10T

## Transportadores información necesaria:

- Horno Tamaño

## Cinta transportadora dividida

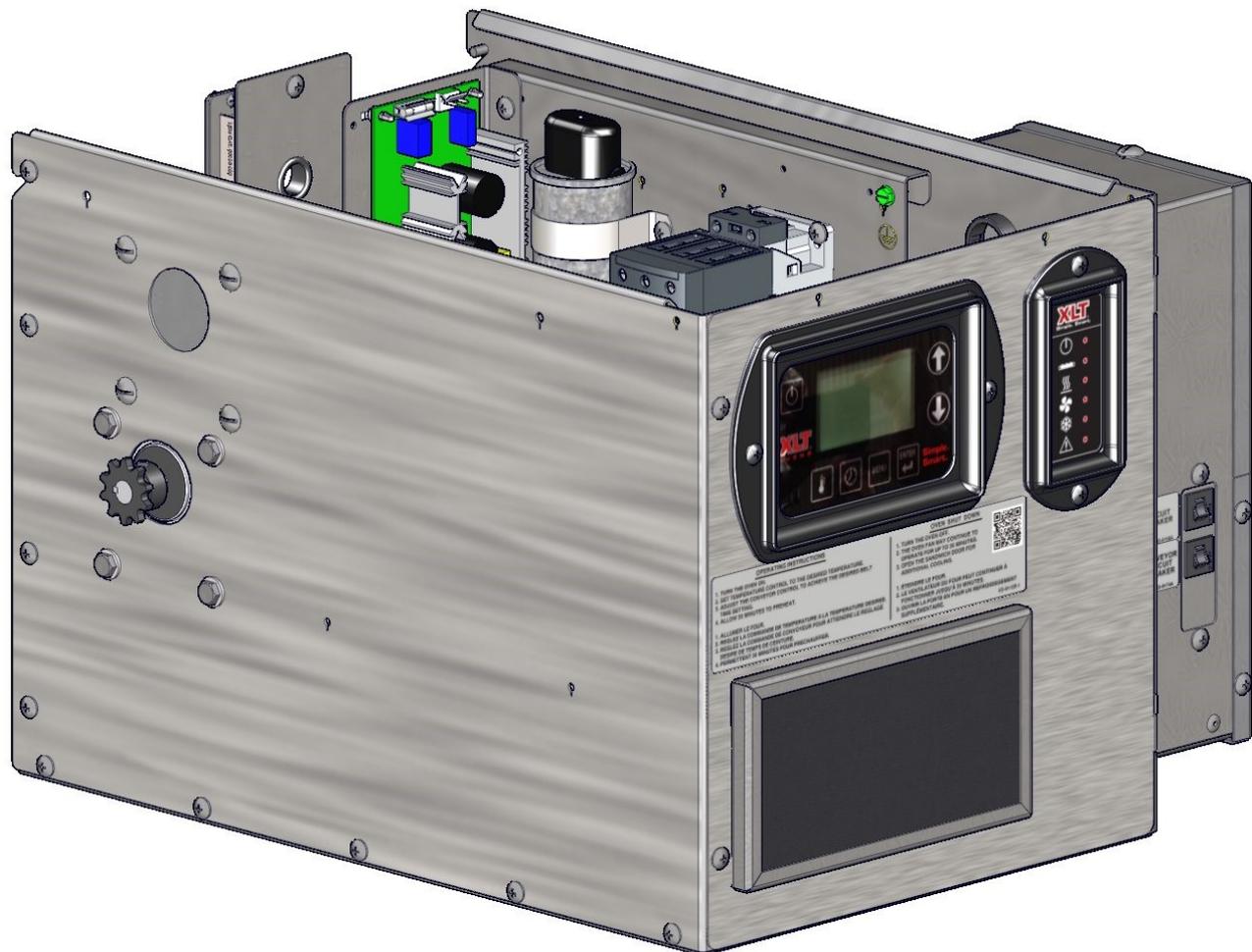


CONTROL BOX FRONT - Split Belt		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117A-ZD SB	Conveyor Motor Assembly ZD Split
2	XA 4117A-ZD ST	Conveyor Motor Assembly ZD Standard
3	XP 4155A-12mm	Sprocket Conveyor Drive 10T

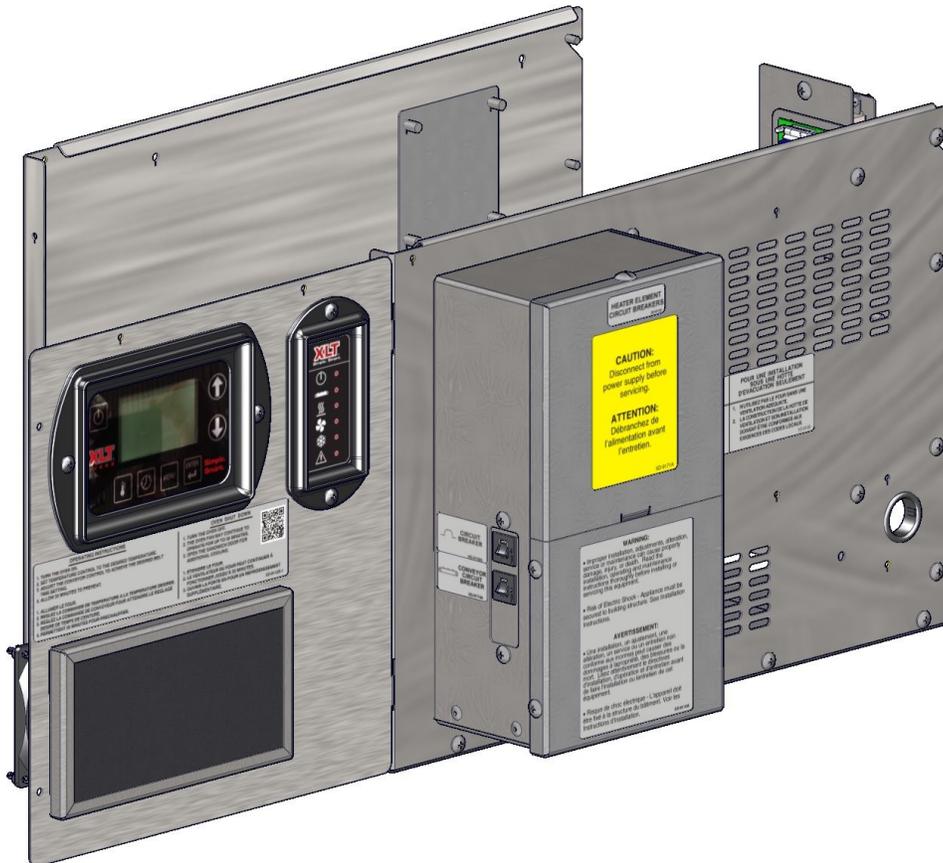
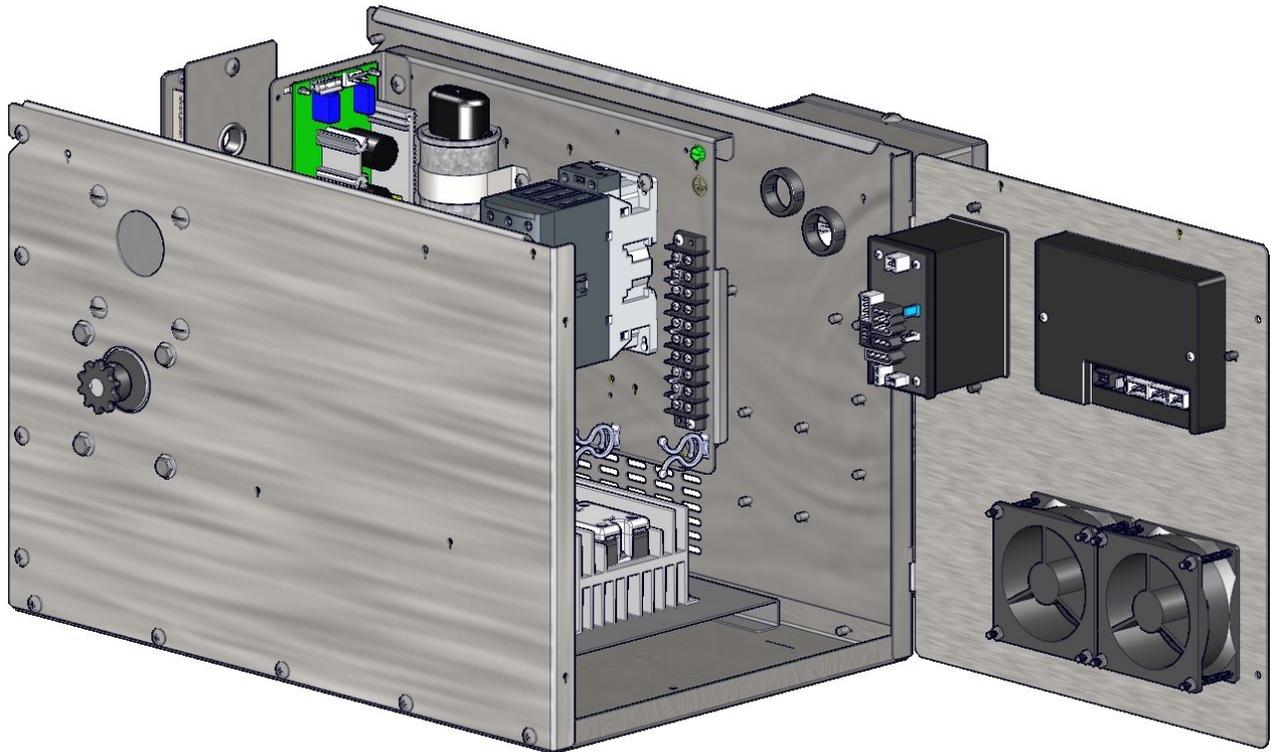
## Transportadores información necesaria:

- Horno Tamaño

Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)



Posición de servicio

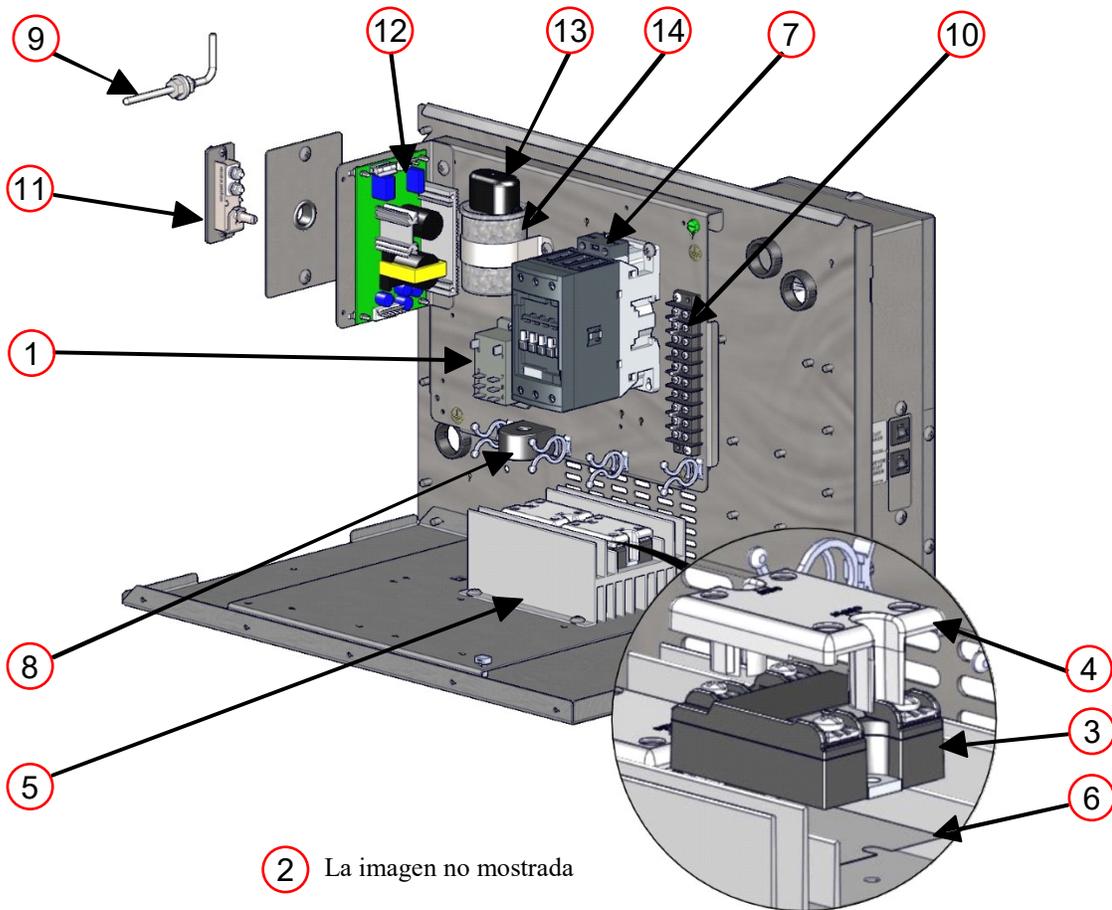




CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-EL	Fan Guard / Filter Repl Kit ELE
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-EL	Cooling Fan EL M3
5	XP 4520-EL	Fan Filter

#### Panel de control de información requerida:

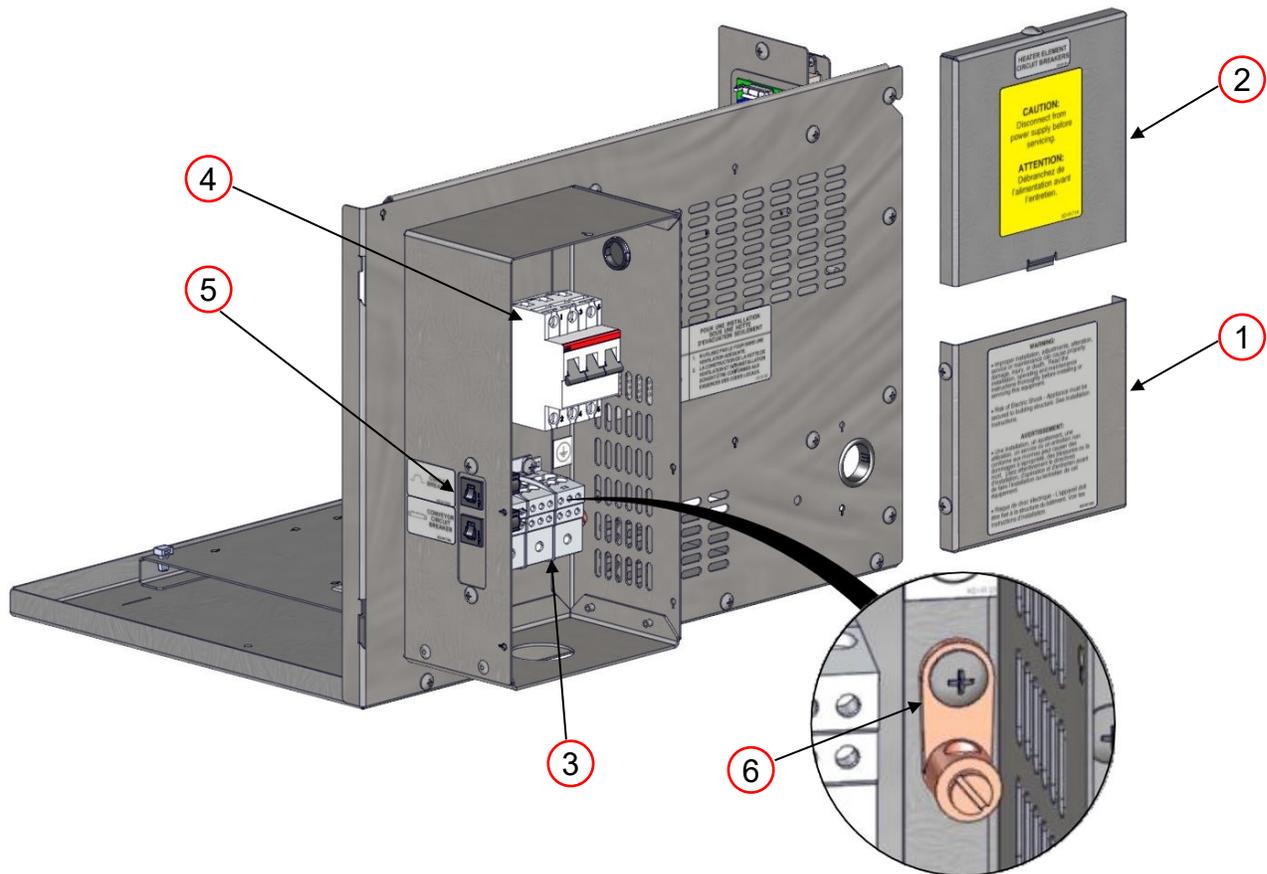
- Tamaño del Horno
- Voltaje
- Circuito amplificador calibre del interruptor
- Dirección Cinta transportadora



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

**La información del cuadro de control Volver requiere:**

- Tamaño del Horno
- Voltaje



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

**La información del cuadro de control posterior requerido:**

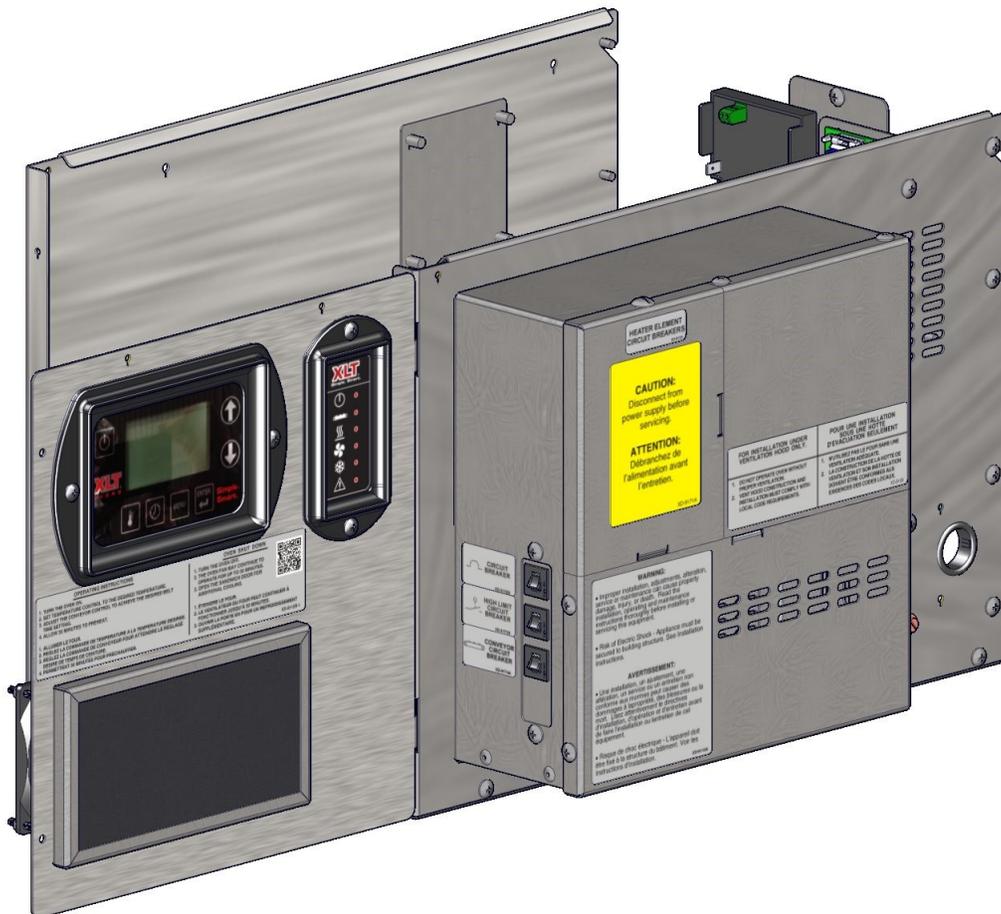
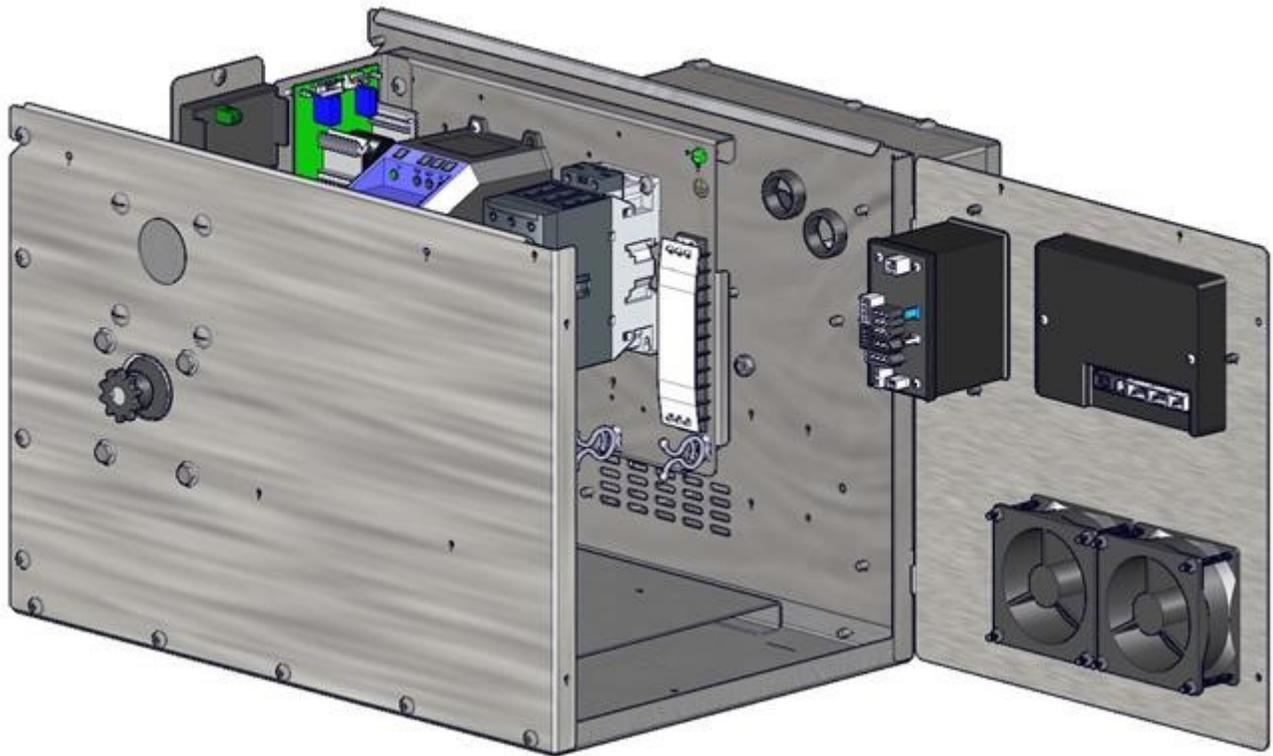
- Tamaño del Horno
- La capacidad de amplificación del disyuntor
- Voltaje

Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)



# 54 Partes del horno - CAJA DE CONTROL MUNDO CON VFD

## Posición de servicio



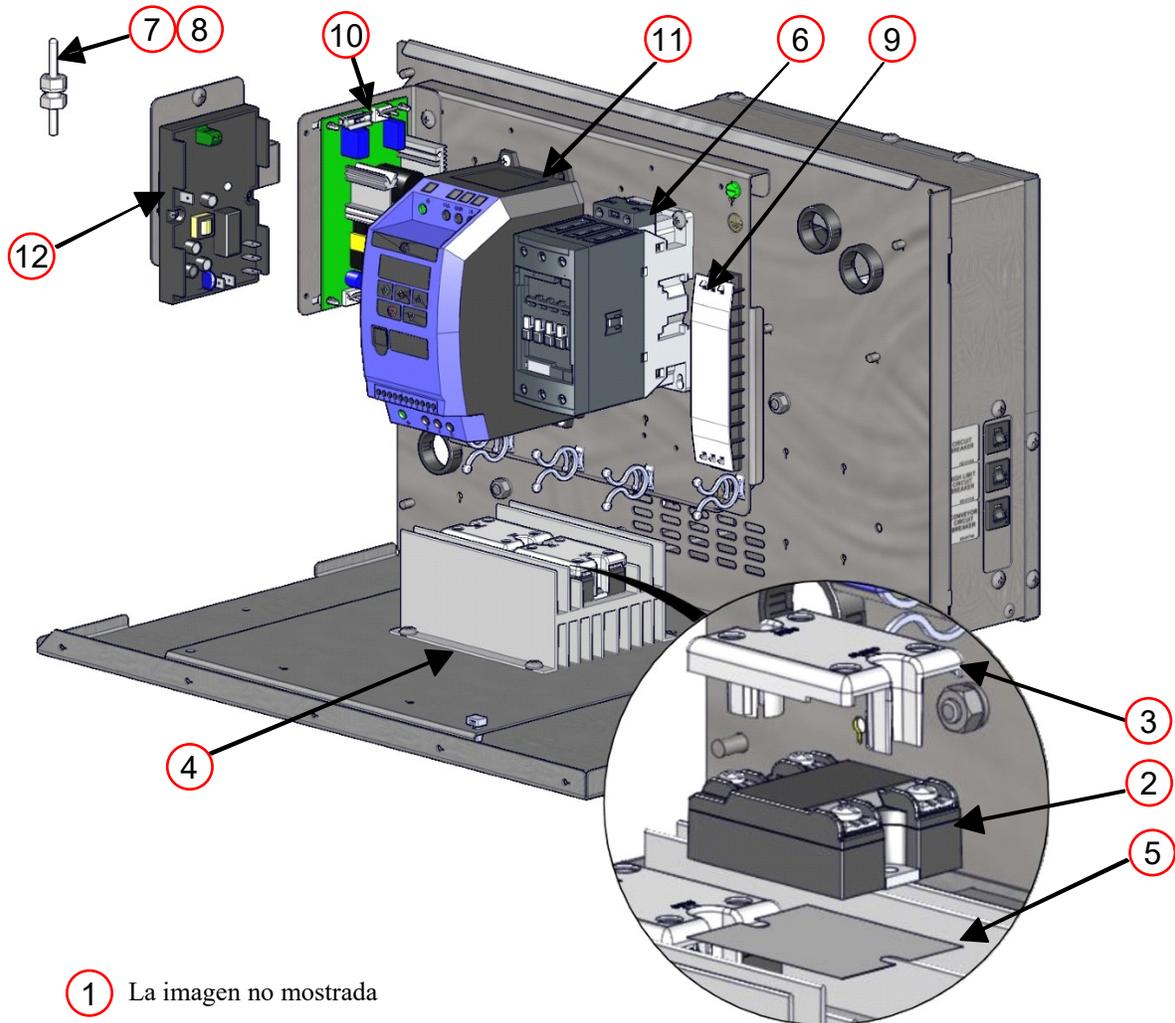


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-EL	Fan Guard / Filter Repl Kit ELE
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-EL	Cooling Fan EL M3
5	XP 4520-EL	Fan Filter

**Panel de control de información requerida:**

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

## 56 Partes del horno - CAJA DE CONTROL MUNDO CON VFD

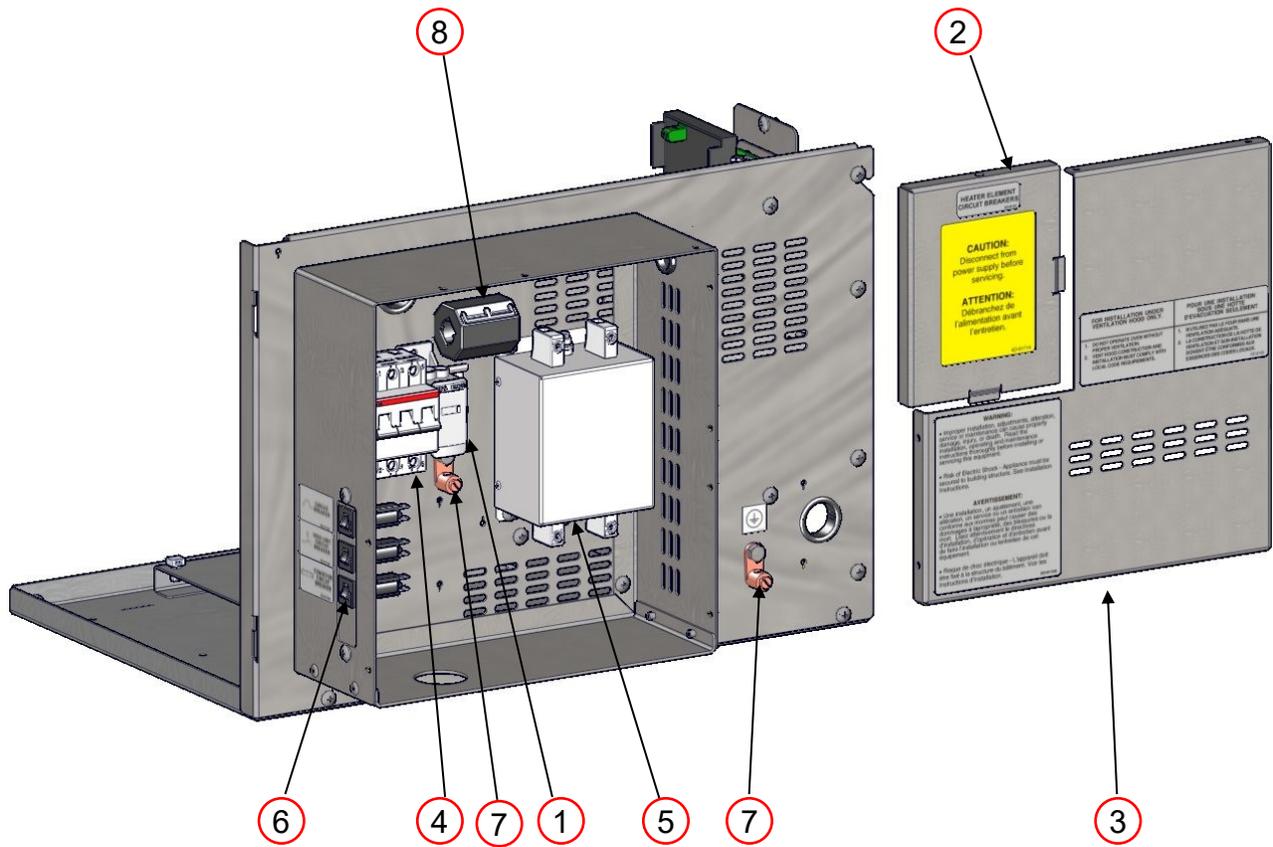


1 La imagen no mostrada

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

### La información del cuadro de control Volver requiere:

- Tamaño del Horno
- Voltaje



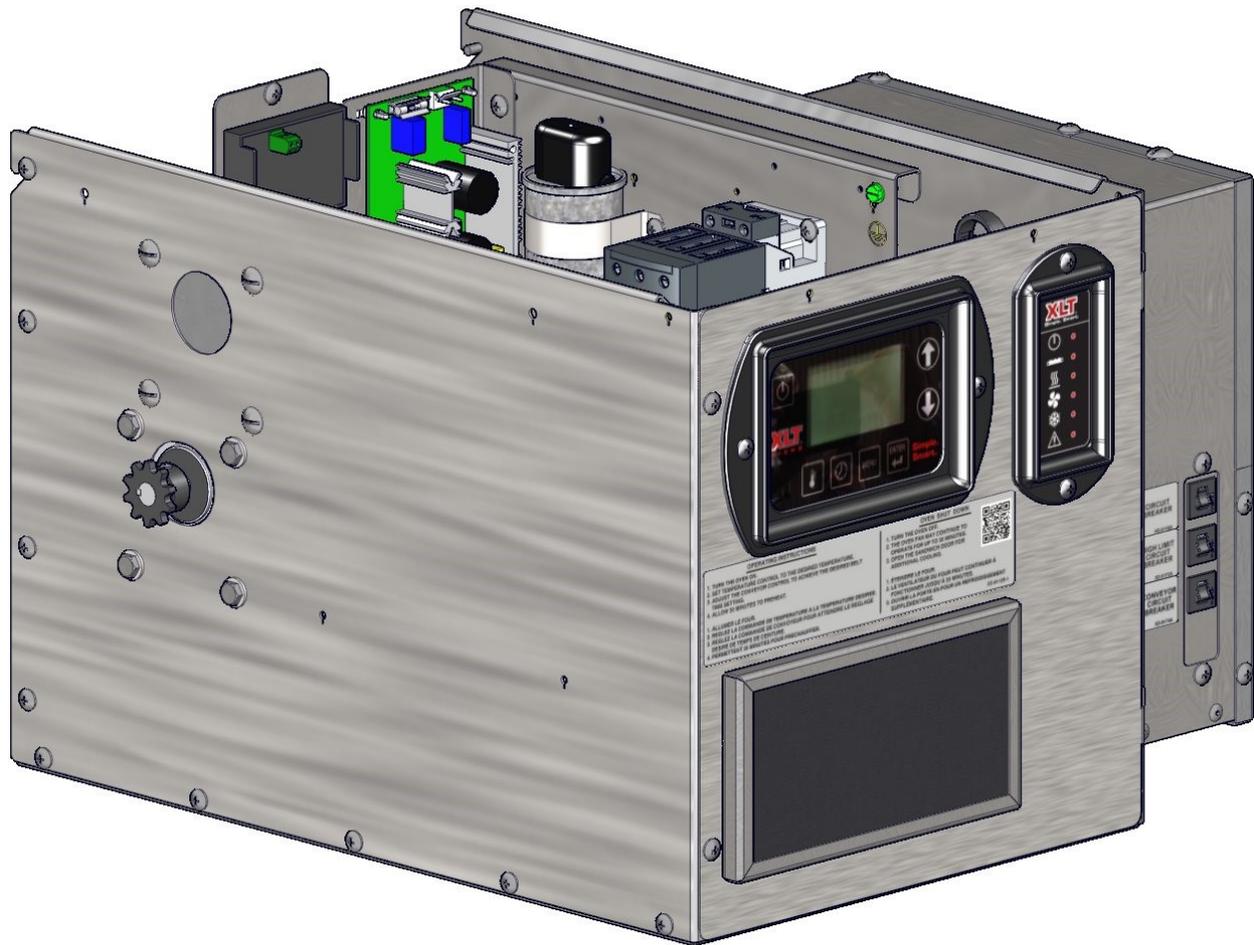
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	RP 4302	Power Block Electric PB
2	XM 4058	Circuit Breaker Cover EL Upper LH
3	XM 4062	Circuit Breaker Cover EL Lower
4	XP 4303	3 Pole Circuit Breaker EL CB
5	XP 4314	EMI Power Filter FLT1
6	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
7	XP 4707	Ground Lug Copper World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

**La información del cuadro de control posterior requerido:**

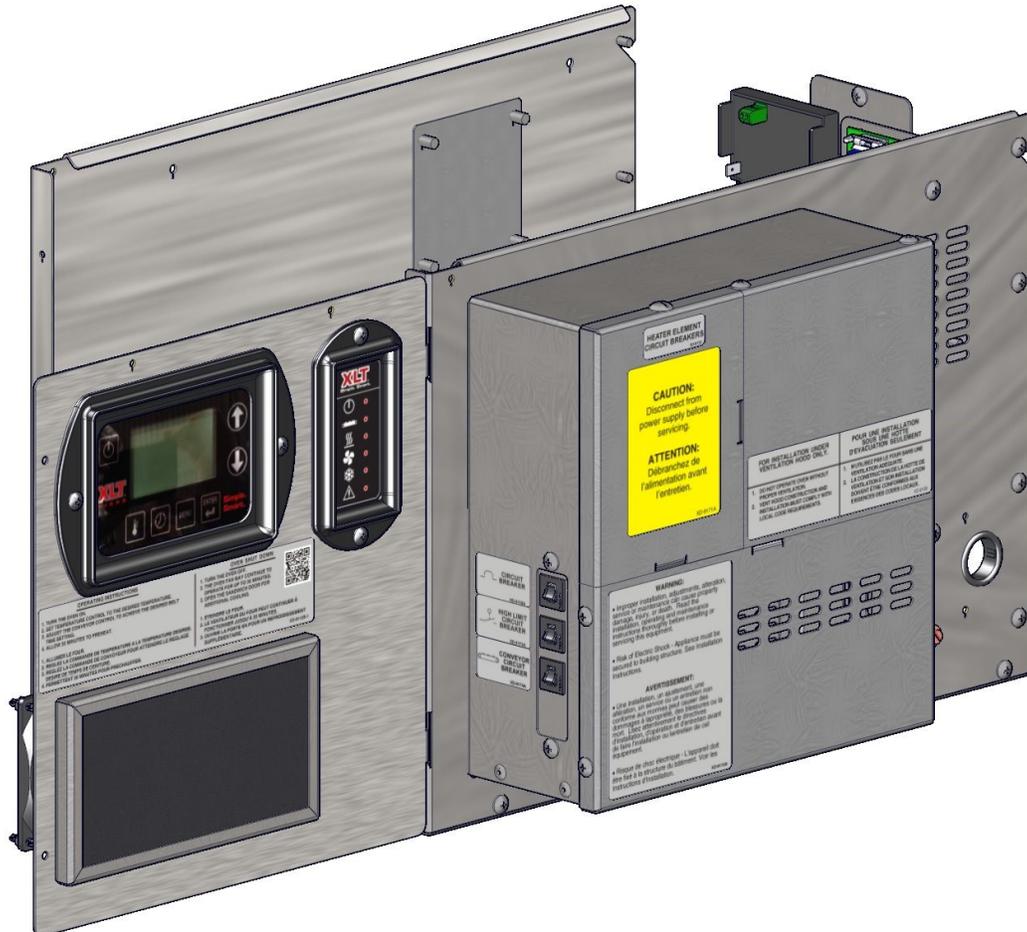
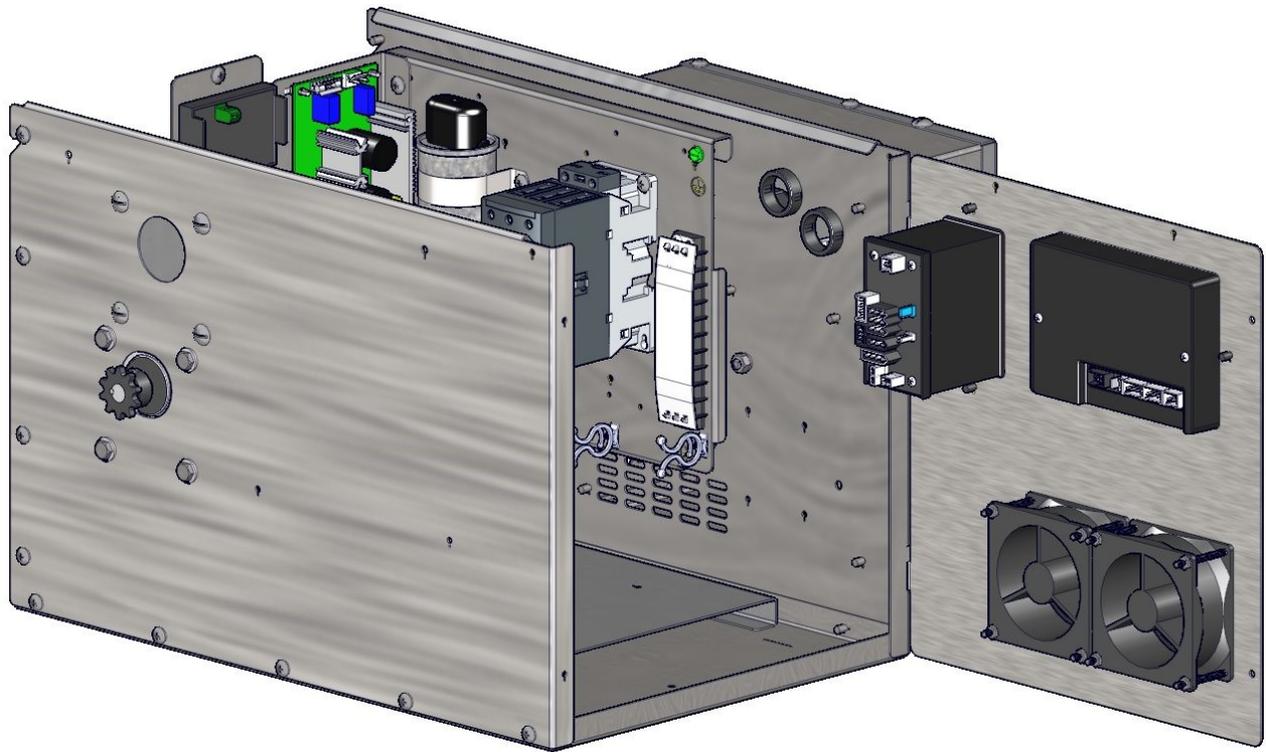
- Tamaño del Horno
- La capacidad de amplificación del disyuntor
- Voltaje

## 58 Partes del horno - CAJA DE CONTROL MUNDO SIN VFD

Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)



Posición de servicio



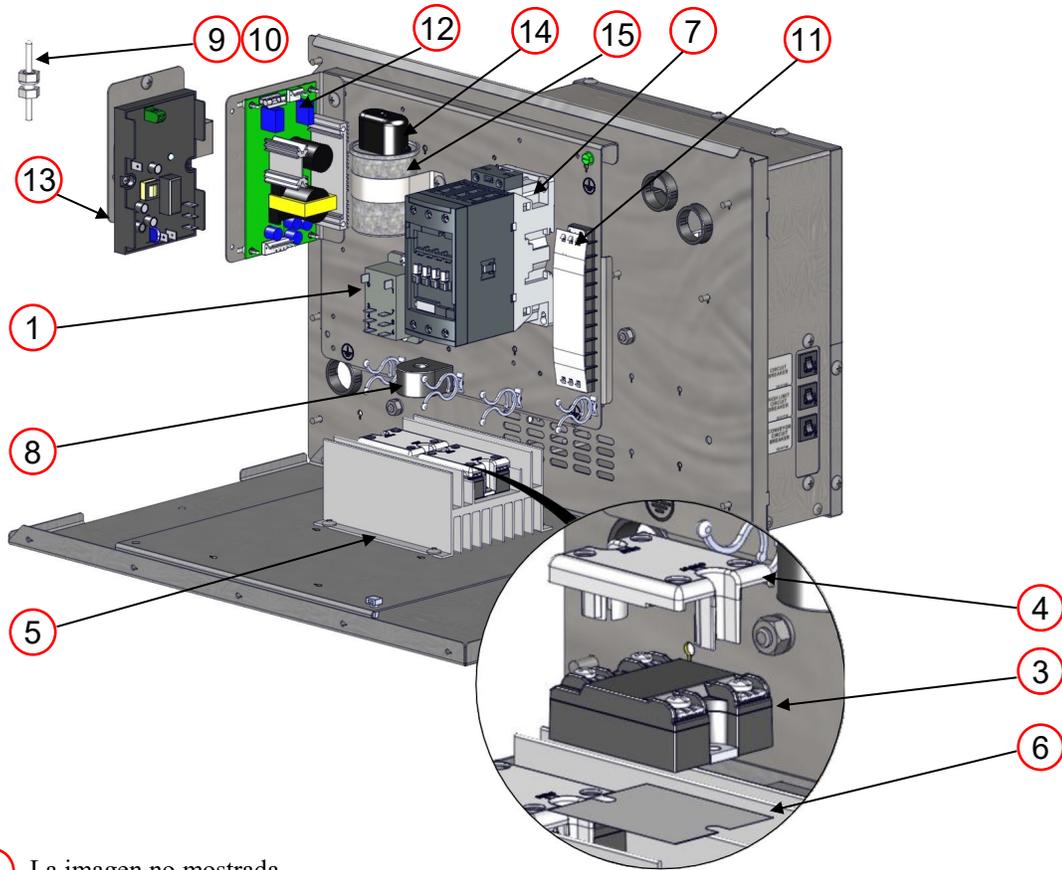
## 60 Partes del horno - CAJA DE CONTROL MUNDO SIN VFD



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

### Panel de control de información requerida:

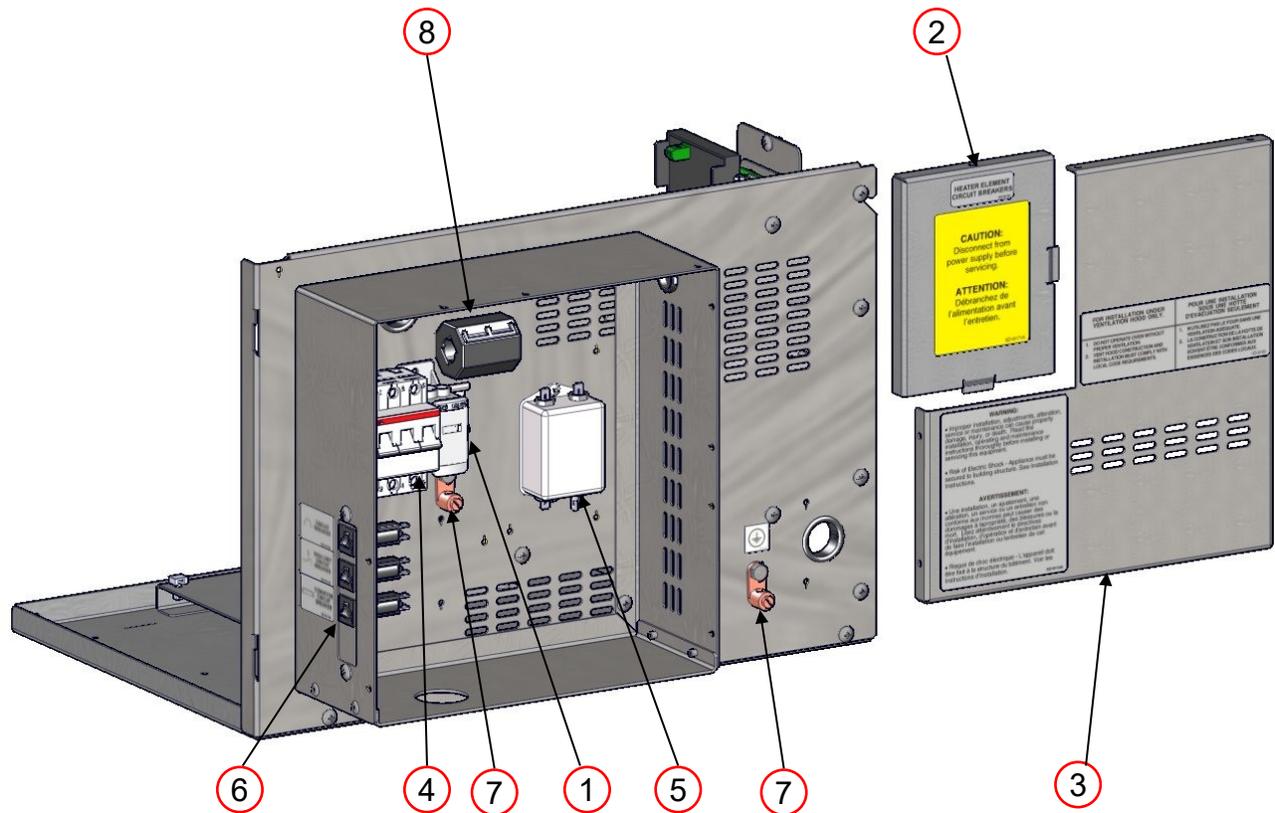
- Tamaño del Horno
- Voltaje
- Circuito amplificador calibre del interruptor
- Dirección Cinta transportadora



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

**La información del cuadro de control Volver requiere:**

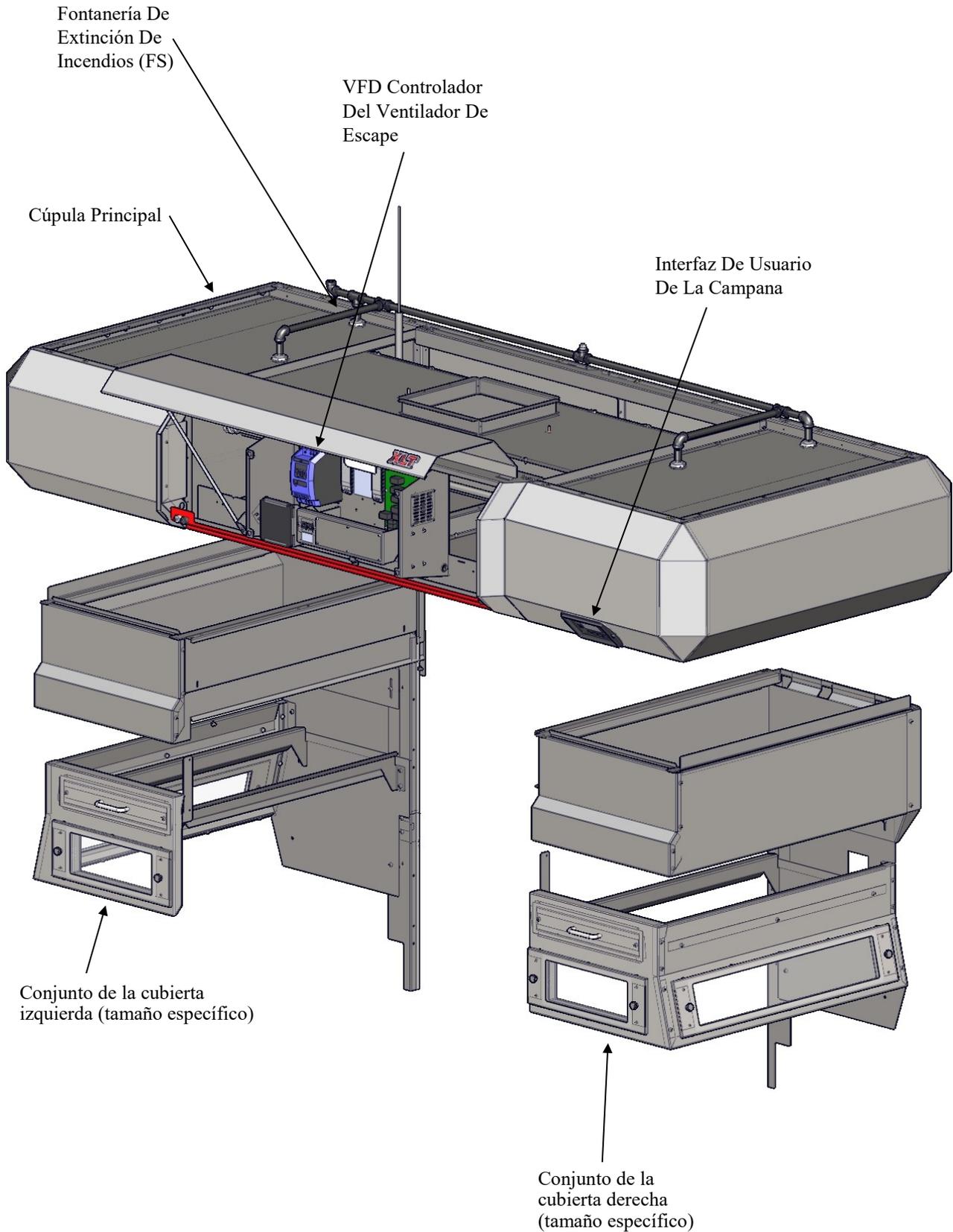
- Tamaño del Horno
- Voltaje



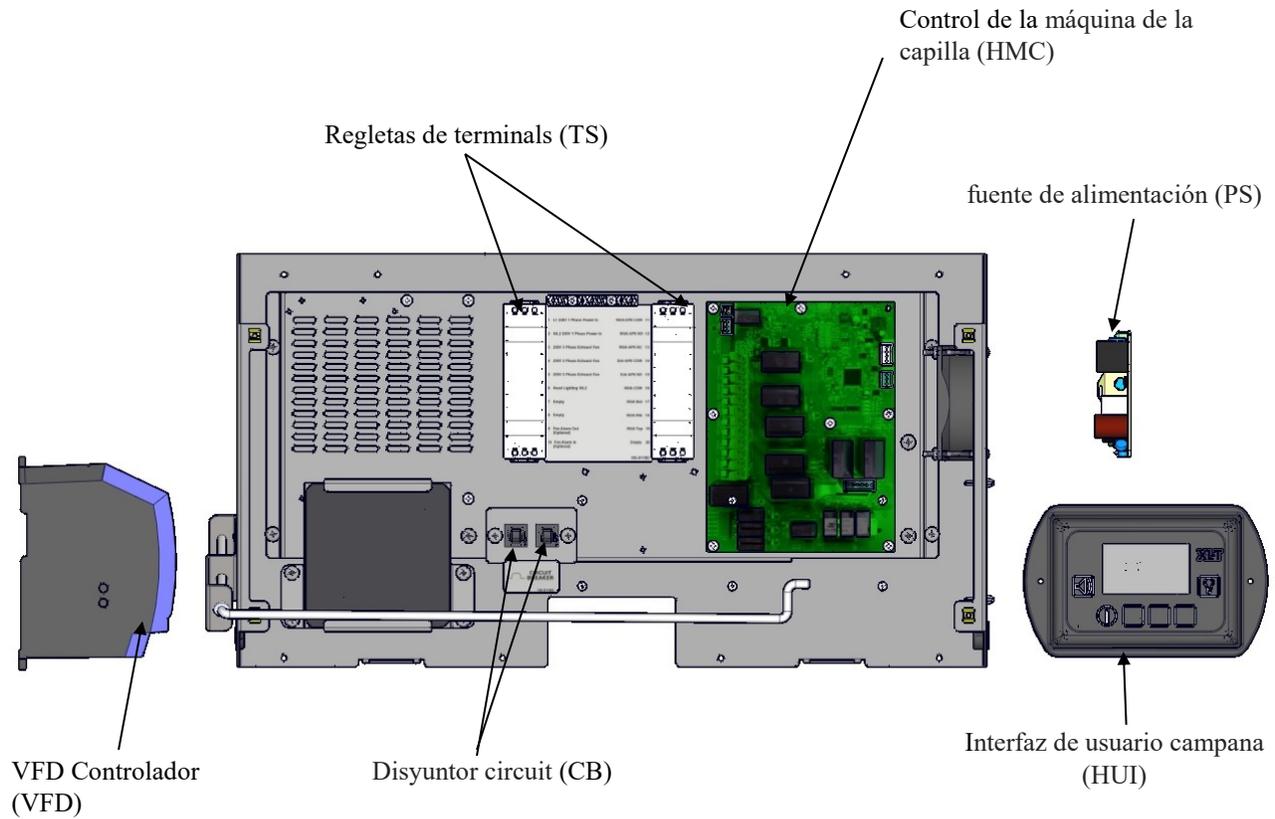
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	RP 4302	Power Block Electric PB
2	XM 4058	Circuit Breaker Cover EL Upper LH
3	XM 4062	Circuit Breaker Cover EL Lower
4	XP 4303	3 Pole Circuit Breaker EL CB
5	XP 4320	EMI Power Filter FLT1
6	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
7	XP 4707	Ground Lug Copper World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

**La información del cuadro de control posterior requerido:**

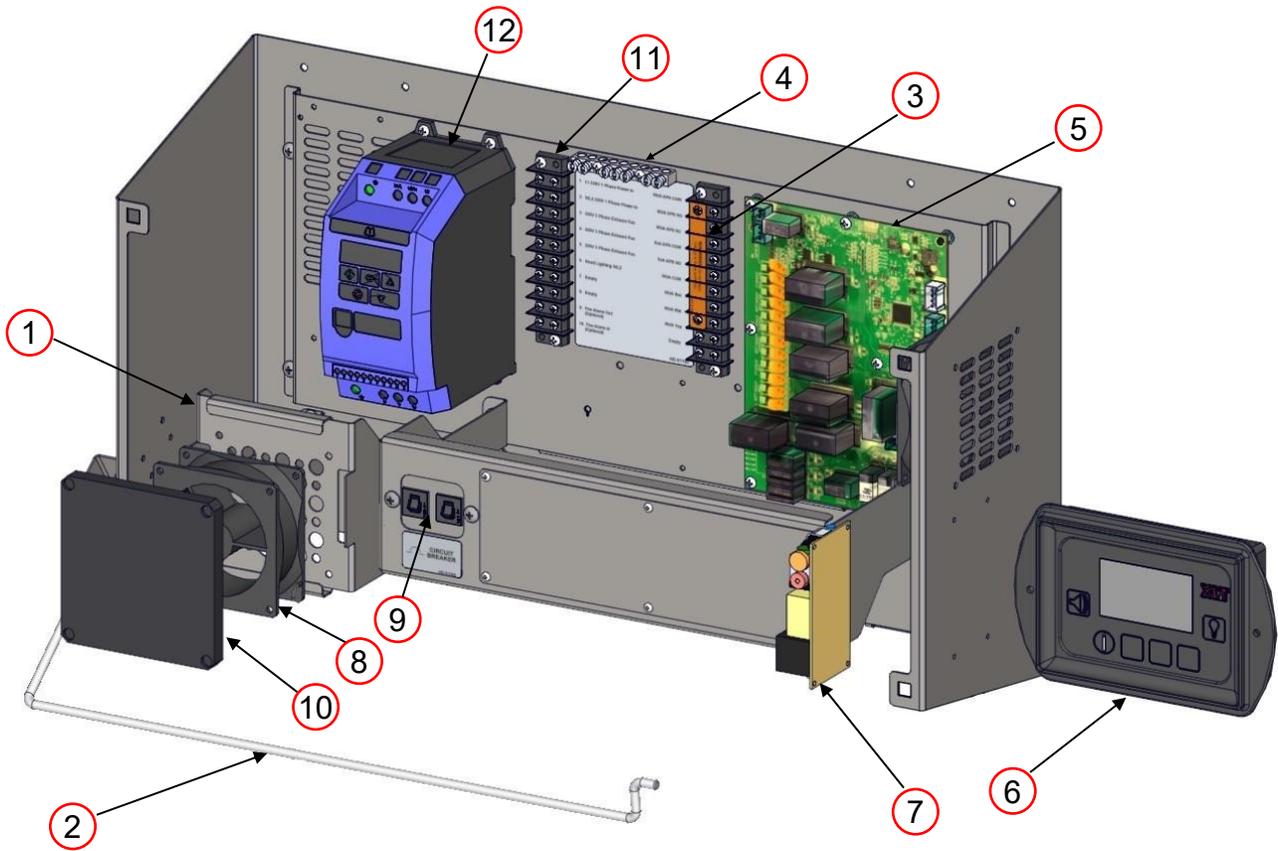
- Tamaño del Horno
- La capacidad de amplificación del disyuntor
- Voltaje



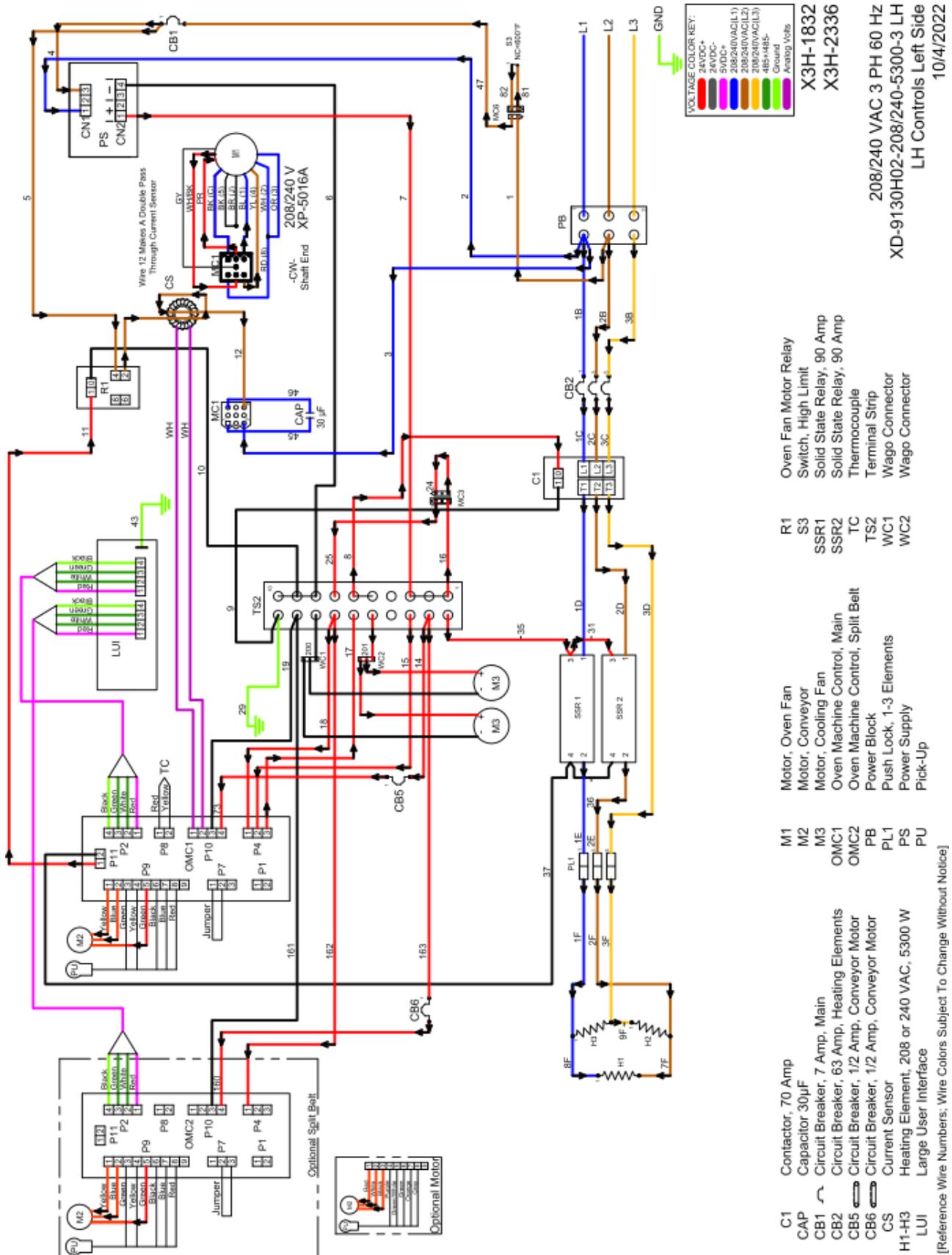
## VFD Caja de control

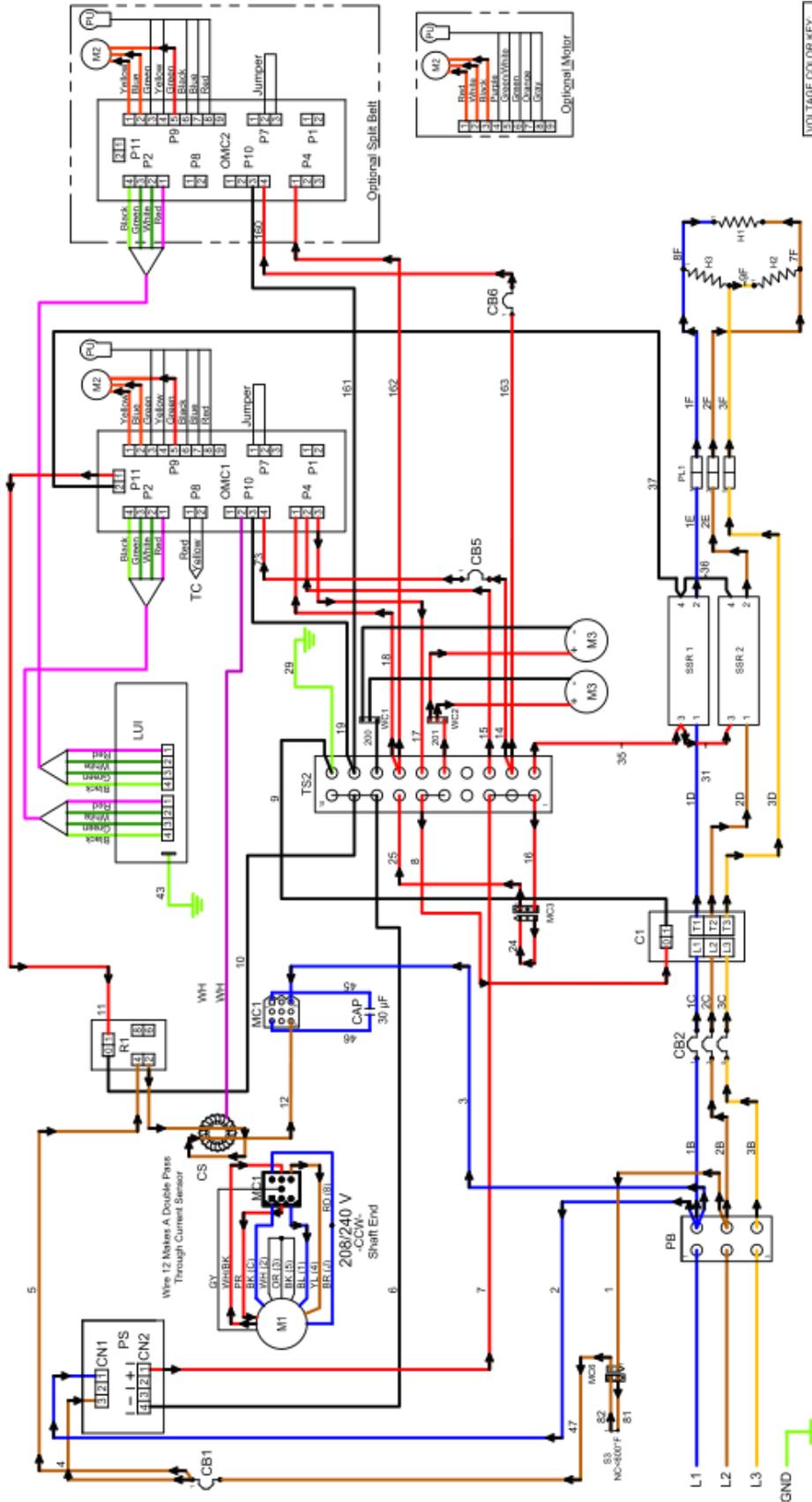


## VFD Caja de Control (Sin Tapa)



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





VOLTAGE COLOR KEY:

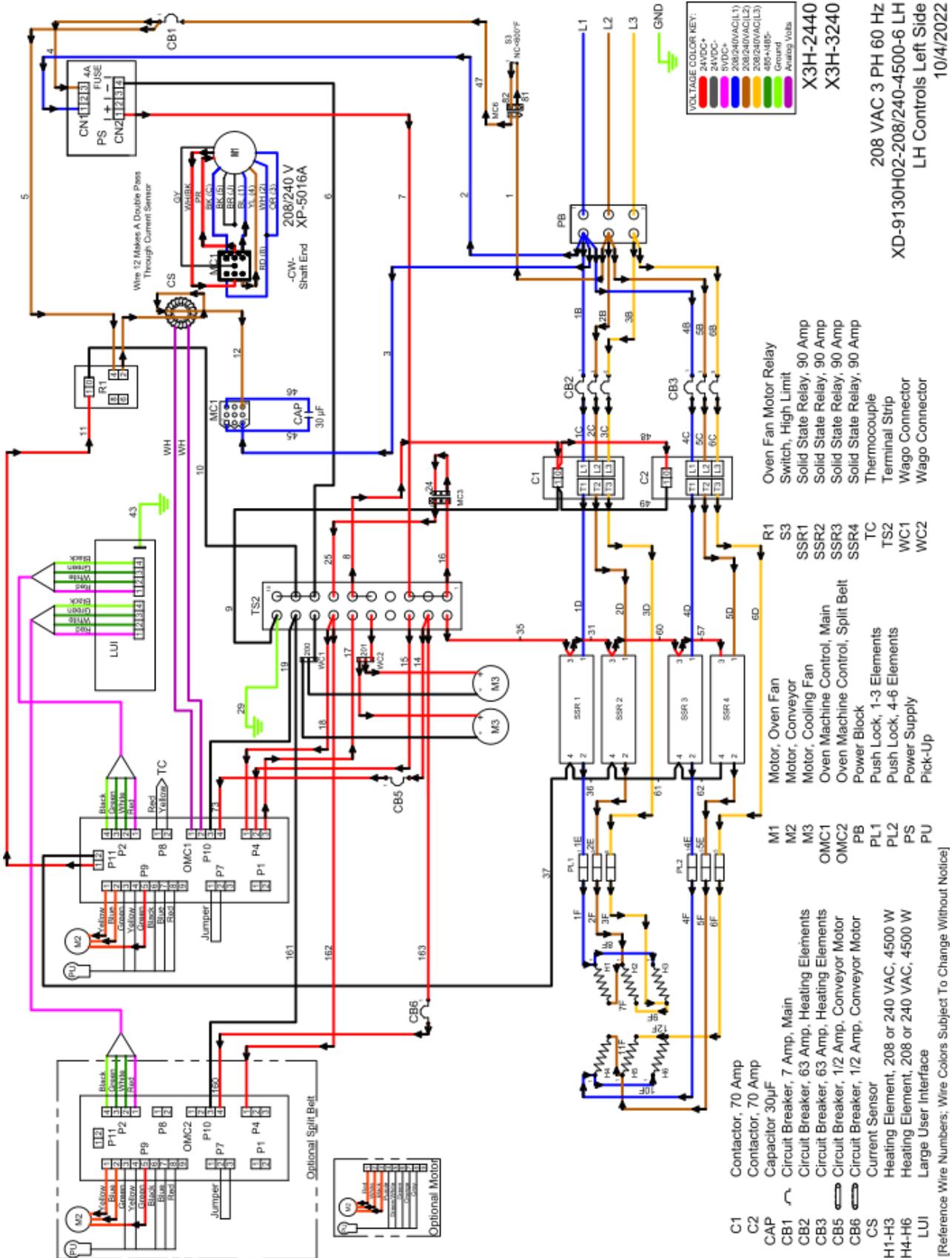
Red	24VDC+
Blue	24VDC-
Black	208/240V/AC(L1)
White	208/240V/AC(L2)
Yellow	208/240V/AC(L3)
Green	485-V485-
Orange	Ground
Purple	Analog Volts

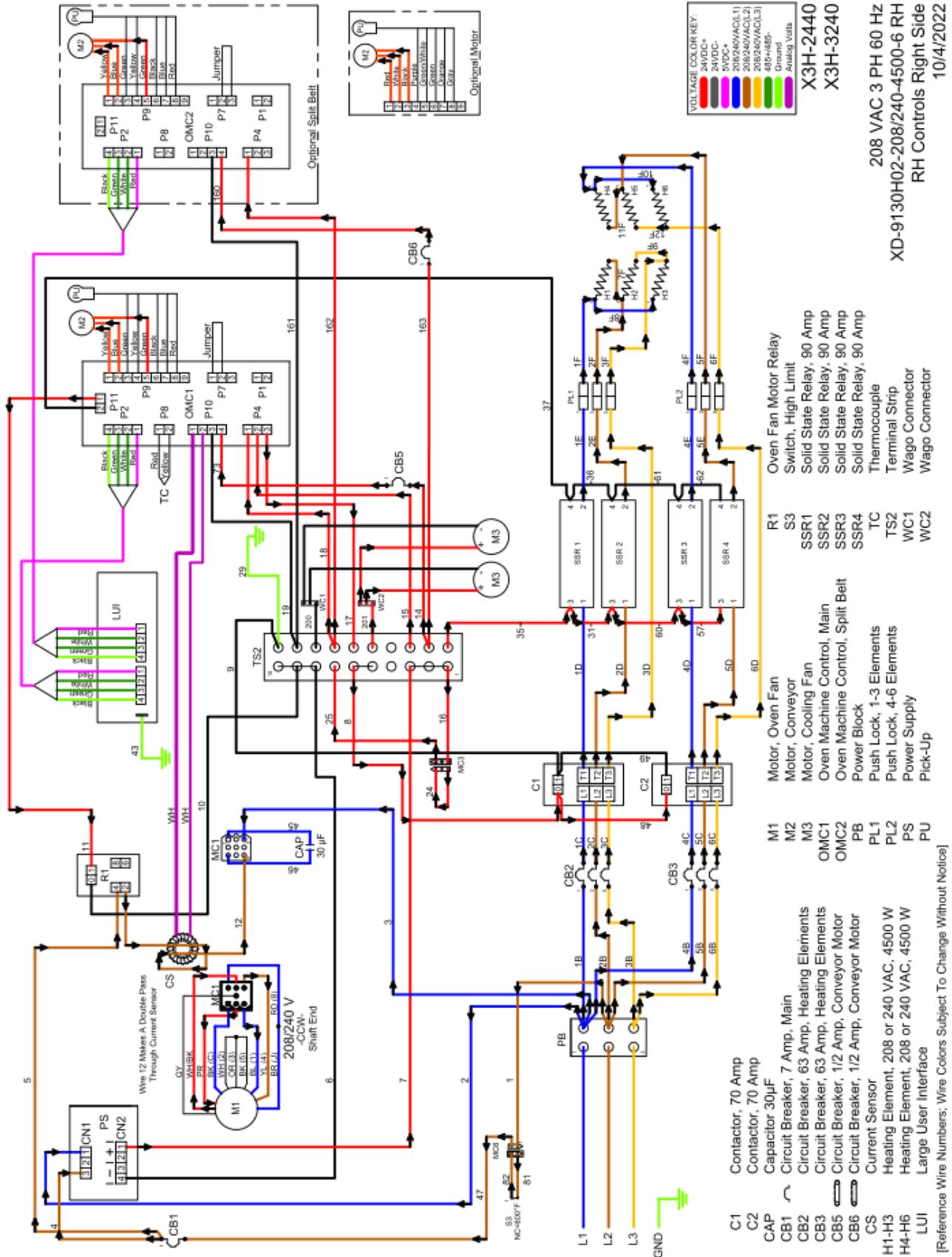
X3H-1832  
X3H-2336  
208/240 VAC 3 PH 60 HZ  
XD-9130H02-208/240-5300-3 RH  
RH Controls Right Side  
10/4/2022

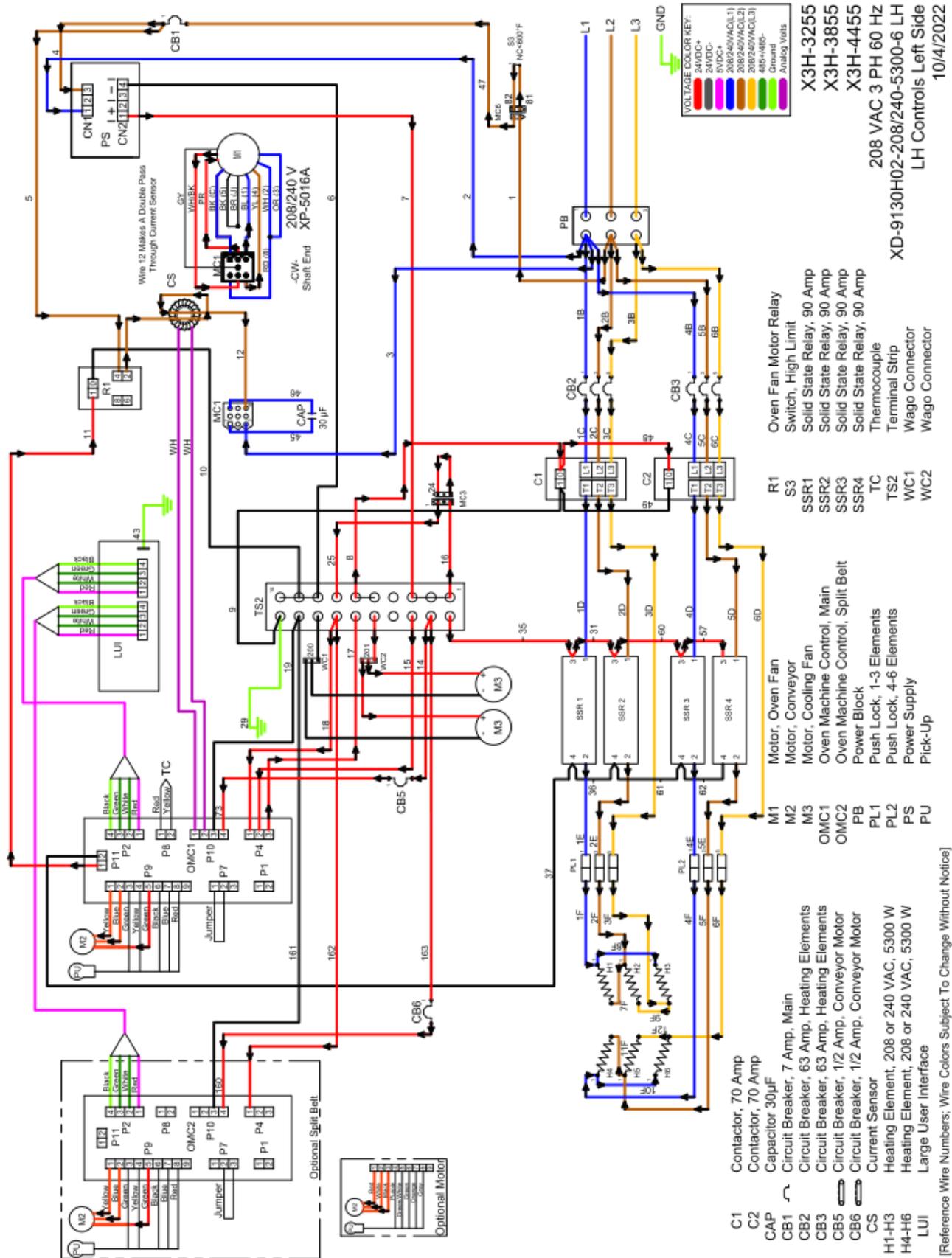
- R1 Oven Fan Relay
- S3 Switch, High Limit
- SSR1 Solid State Relay, 90 Amp
- SSR2 Solid State Relay, 90 Amp
- TC Thermocouple
- TS2 Terminal Strip
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, Cooling Fan
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt
- PB Power Block
- PL1 Push Lock, 1-3 Elements
- PS Power Supply
- PU Pick-Up

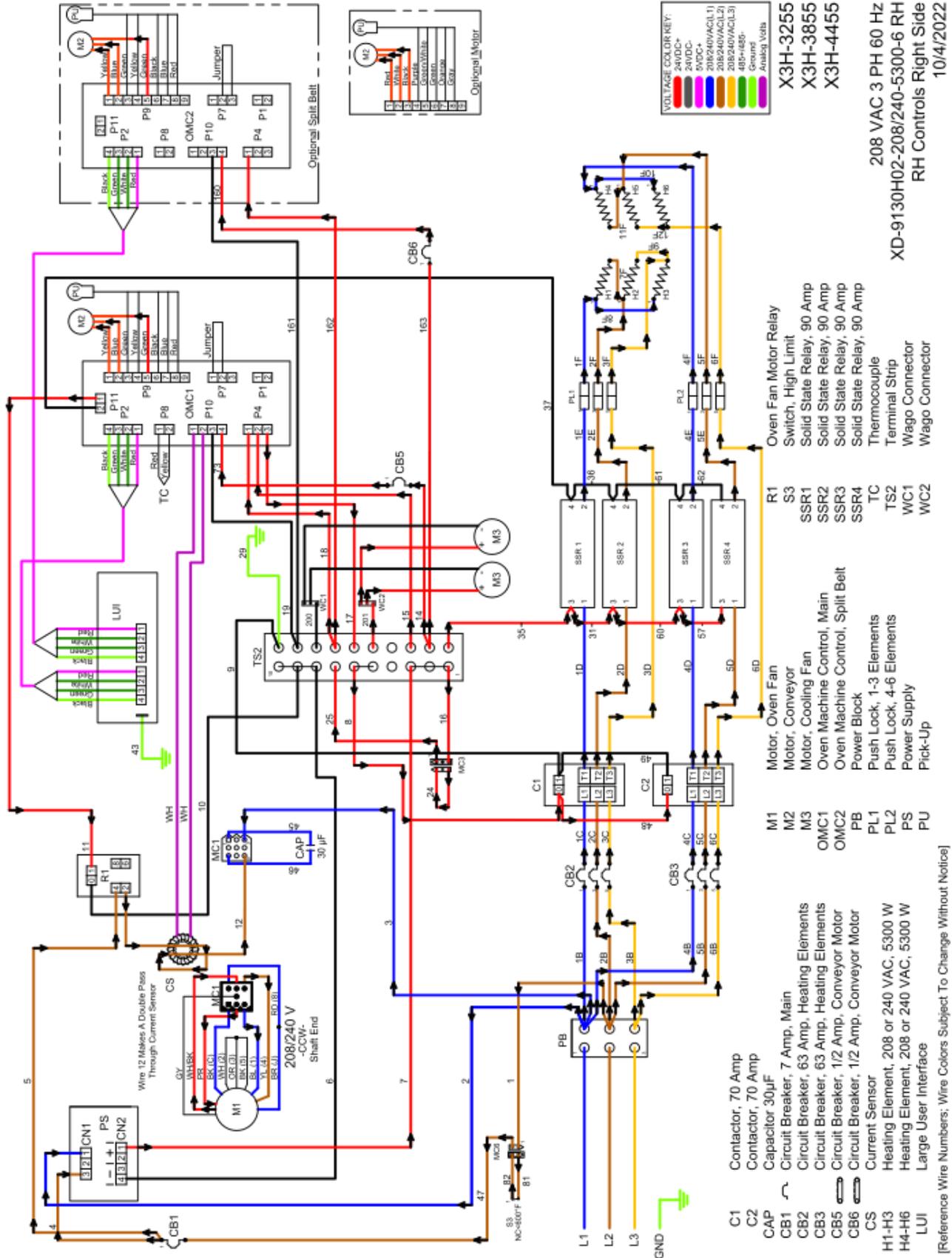
- C1 Contactor, 70 Amp
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 7 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- H1-H3 Heating Element, 208 or 240 VAC, 5300 W
- LUI Large User Interface

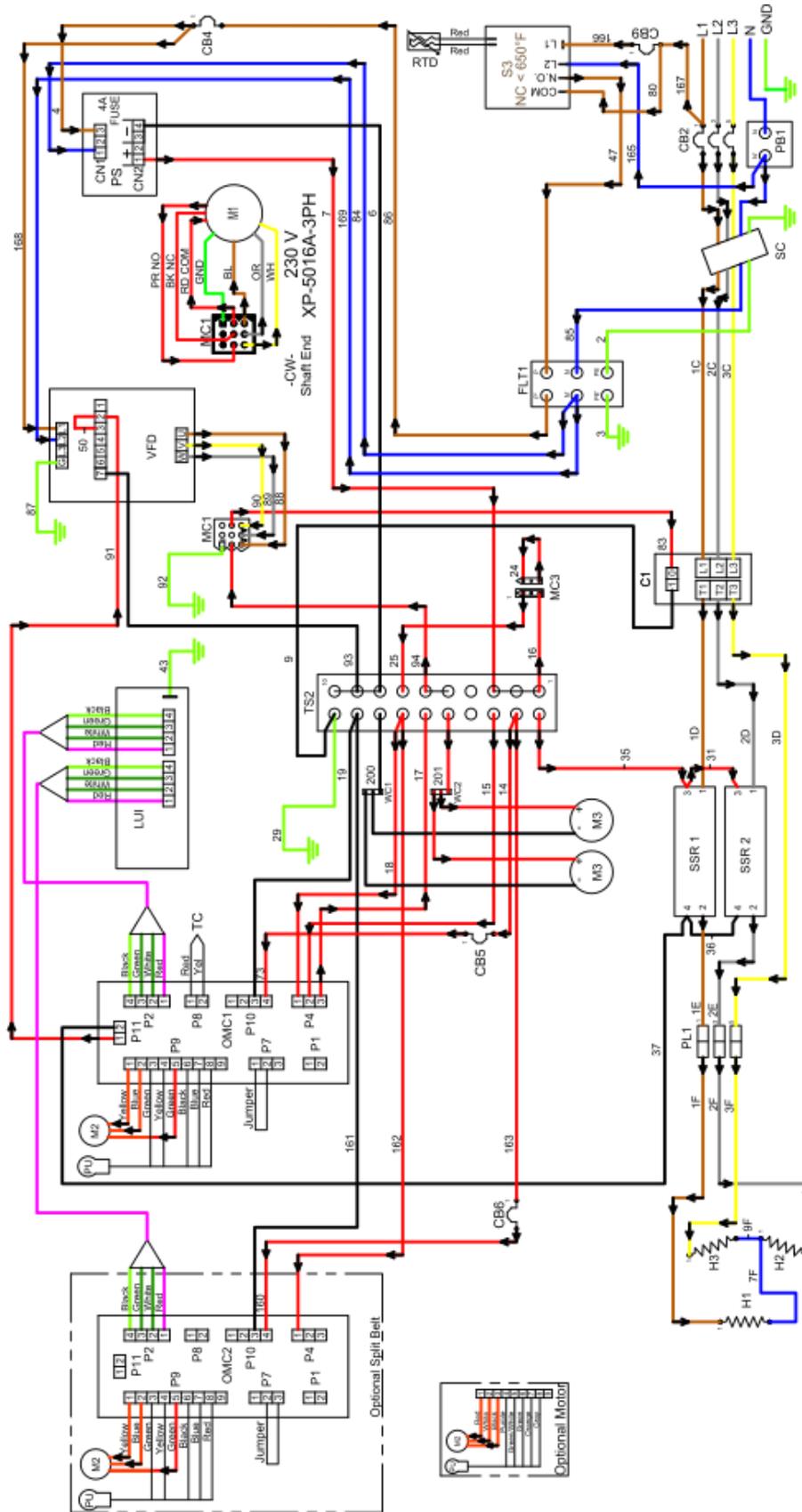
[Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]











**VOLTAGE COLOR KEY:**

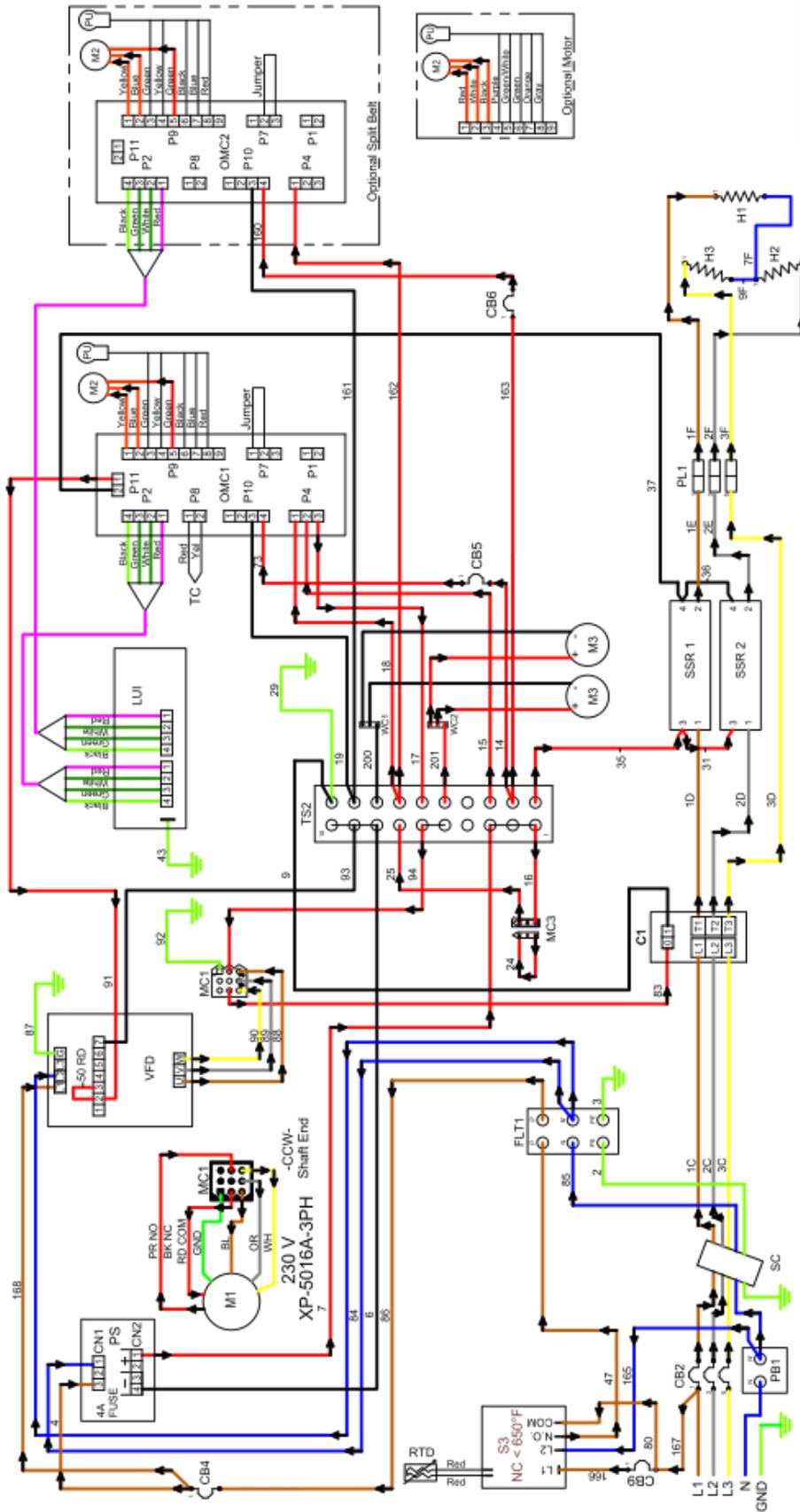
- 24VDC+ (Red)
- 24VDC- (Black)
- 5VDC+ (Yellow)
- 380VAC(L1) (Blue)
- 380VAC(L2) (Orange)
- 380VAC(L3) (Green)
- 380VAC(N) (White)
- 48V+HRT- (Purple)
- Ground (Grey)
- Analog Volts (Light Blue)

- C1 Contactor, 70 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- 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 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- OMC1 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- OMC2 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- PB1 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- PL1 Filter, Control Voltage
- PU Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- RTD Large User Interface
- Motor, Oven Fan
- Motor, Cooling Fan
- Oven Machine Control, Main
- Power Block
- Push Lock, 1-3 Elements
- Power Supply
- Pick-Up
- RTD, High Limit
- 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-1832  
X3H-2336

380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
XD-9130H02-380/415-5300-3 LH  
LH Controls Left Side  
10/4/2022

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



**VOLTAGE COLOR KEY:**

Red	24VDC+
Black	24VDC-
Green	5VDC+
Yellow	380V(AC/L1)
Blue	380V(AC/L2)
Orange	380V(AC/L3)
Purple	380V(AC/N)
White	48V-480V
Grey	Ground
Light Blue	Applied Voids

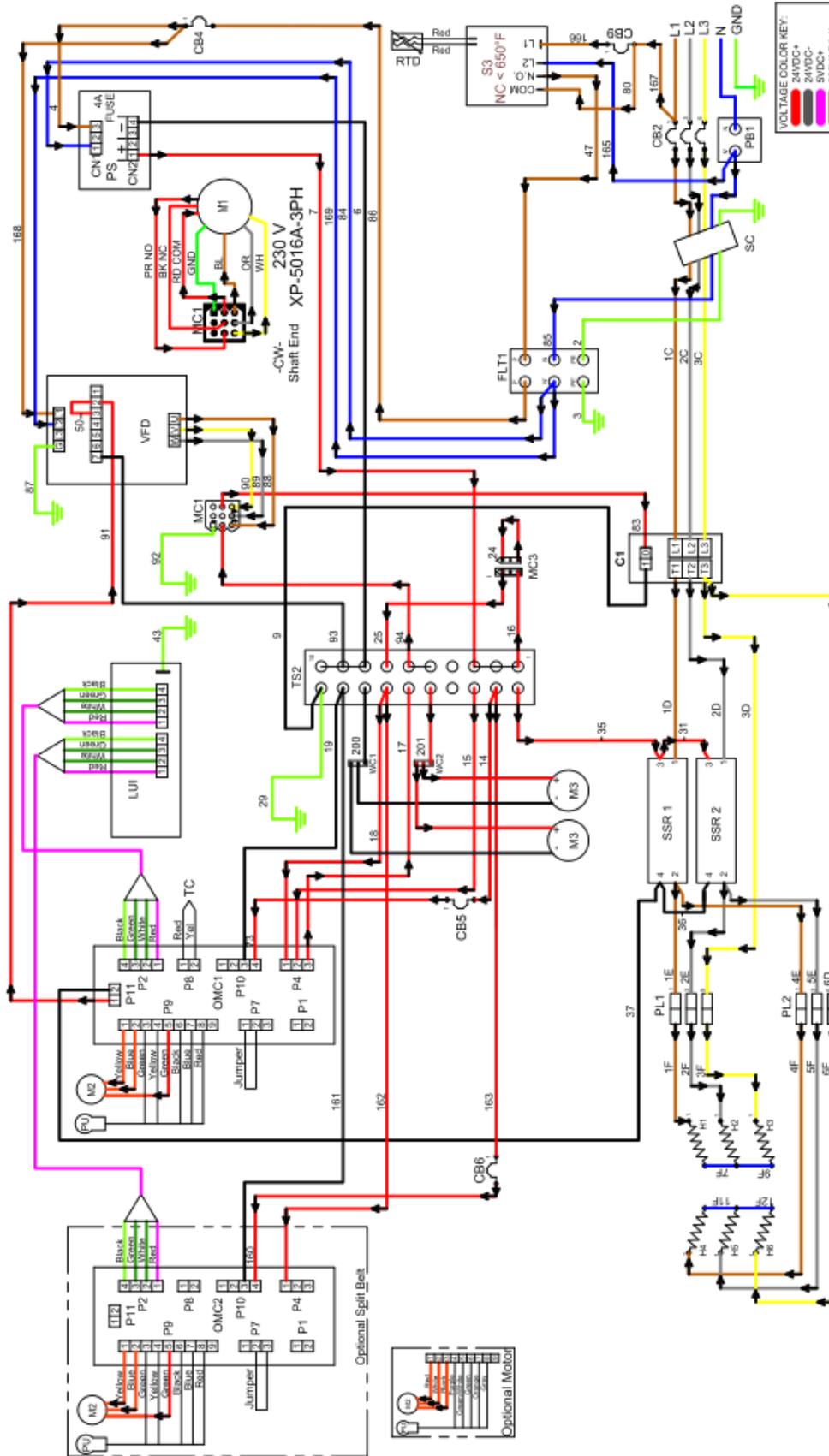
X3H-1832  
X3H-2336

- 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 Power Filter, EM
- 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
- 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

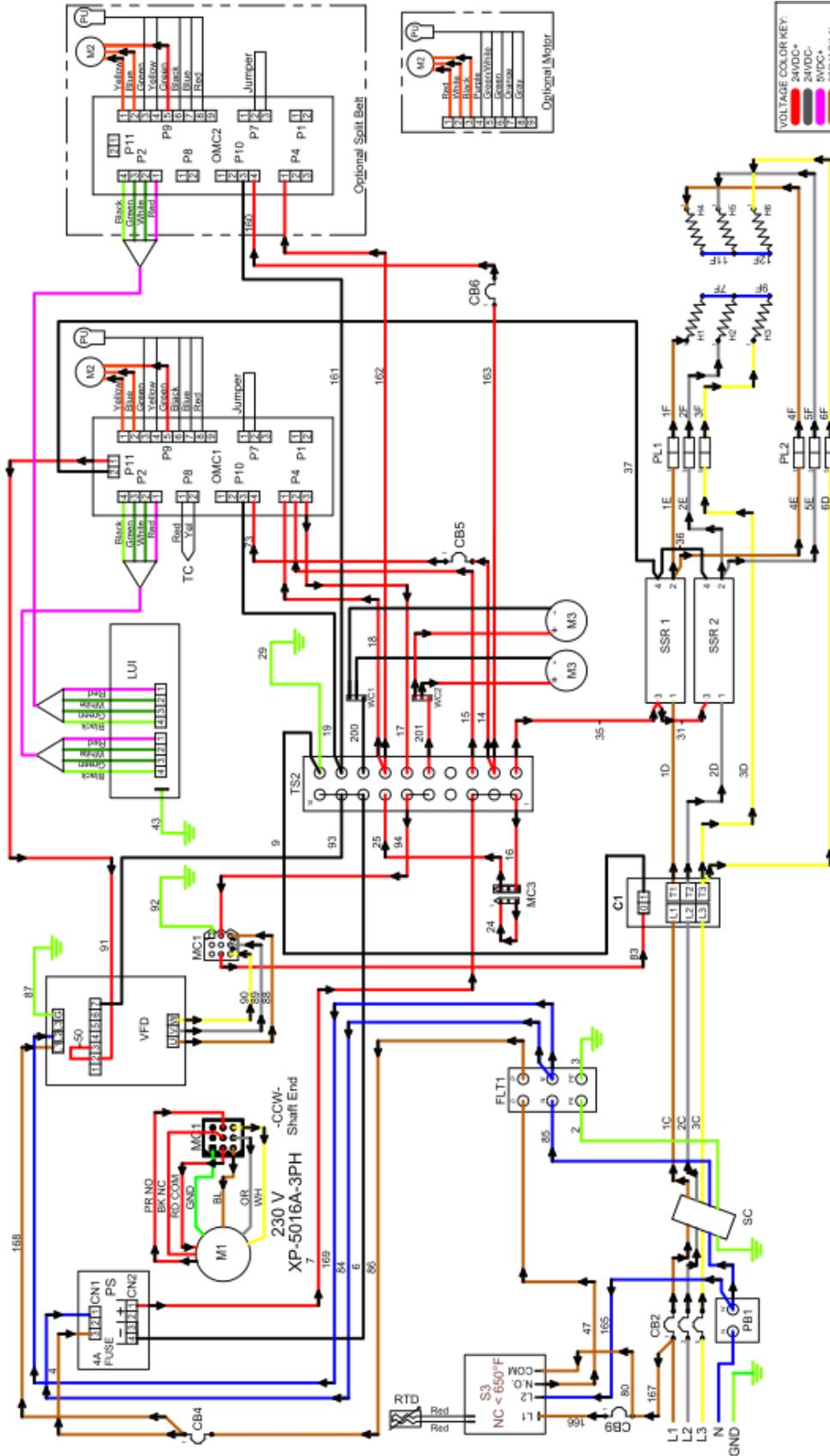
380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
XD-9130H02-380/415-5300-3 RH  
RH Controls Right Side  
10/4/2022

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





- VOLTAGE COLOR KEY:**  
 24VDC+ (Red)  
 24VDC- (Black)  
 5VDC+ (Orange)  
 380V(VAC)L1 (Yellow)  
 380V(VAC)L2 (Green)  
 380V(VAC)L3 (Blue)  
 380V(VAC)N (Purple)  
 485V-485E- (Brown)  
 Ground (Grey)  
 Analogy Units (Light Blue)
- Legend:**  
 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, 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  
 RTD RTD, High Limit  
 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
- Model Information:**  
 X3H-2440  
 X3H-3240  
 380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
 XD-9130H02-380/415-4500-6 LH  
 LH Controls Left Side
- 10/4/2022
- [Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]



VOLTAGE COLOR KEY:

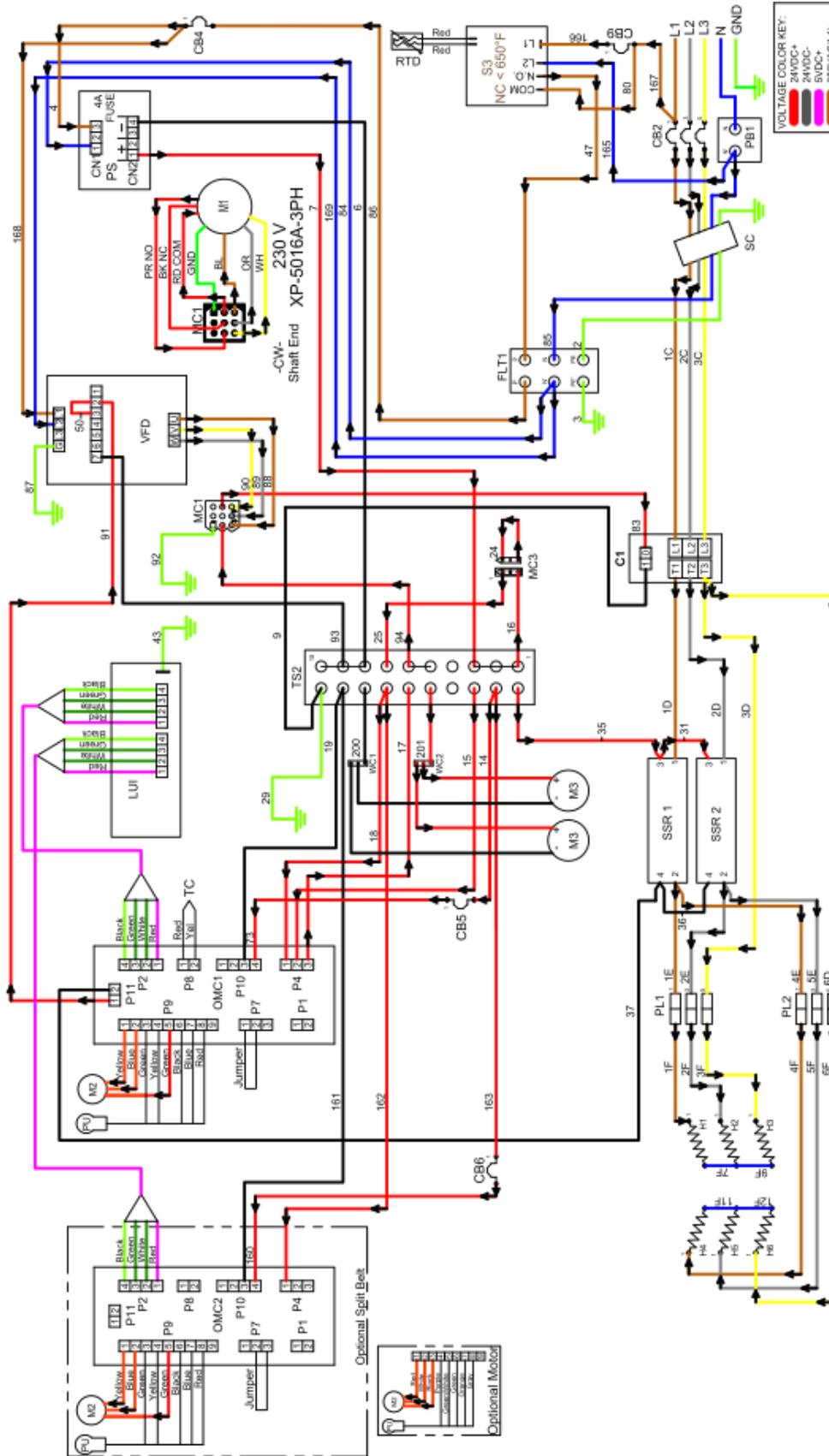
Red	24VDC+
Black	24VDC-
Orange	5VDC+
Black	5VDC-
Yellow	380VAC(L1)
Green	380VAC(L2)
Blue	380VAC(L3)
White	380VAC(N)
Red	485+Rel-
Green	485+Rel-
Grey	Analog Voids

X3H-2440  
X3H-3240

380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
XD-9130H02-380/415-4500-6 RH  
RH Controls Right Side  
10/4/2022

- C1 Contactor, 70 Amp
- C2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- C3 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- C4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- C5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- C6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- C7 Power Filter, EMI
- C8 Heating Element, 208 Or 240 VAC, 4500 W
- C9 Heating Element, 208 Or 240 VAC, 4500 W
- C10 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
- RTD RTD
- 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

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



VOLTAGE COLOR KEY:

24VDC+	Red
24VDC-	Black
5VDC+	Yellow
380V(VAC)L1	Orange
380V(VAC)L2	Green
380V(VAC)L3	Blue
380V(VAC)N	White
485V-485-	Light Blue
Ground	Green/White
Factory Units	Grey

X3H-3255  
 X3H-3855  
 X3H-4455  
 380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
 XD-9130H02-380/415-5300-6 LH  
 LH Controls Left Side  
 10/4/2022

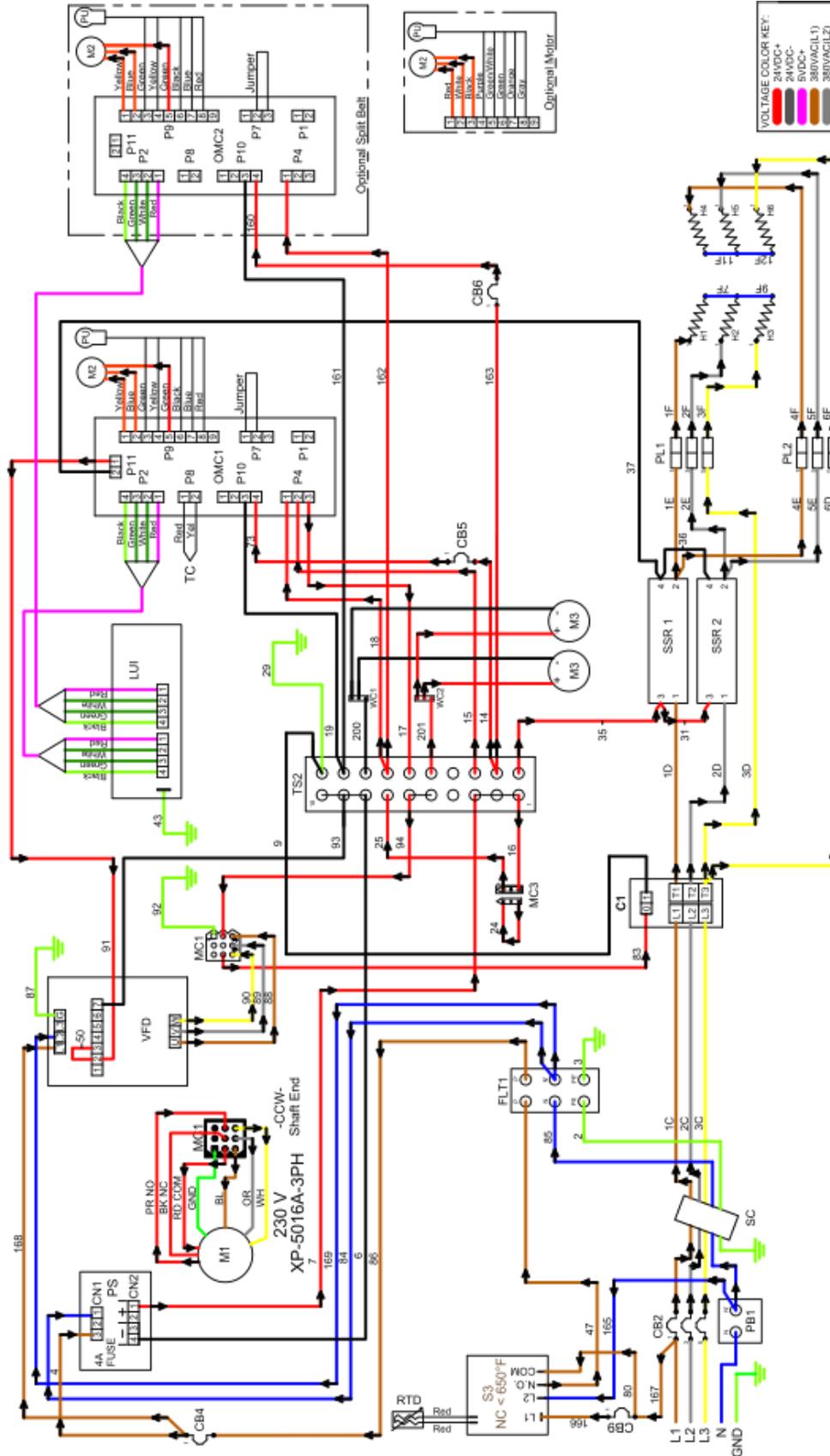
- RTD, High Limit
- Switch, High Limit
- Suppression Core
- Solid State Relay, 75 Amp
- Solid State Relay, 75 Amp
- Thermocouple
- Terminal Strip
- Oven Fan Motor Frequency Drive
- Wago Connector
- Wago Connector

- RTD
- S3
- SC
- SSR1
- SSR2
- TC
- TS2
- VFD
- WC1
- WC2

- Motor, Oven Fan
- Motor, Conveyor
- Motor, Cooling Fan
- Oven Machine Control, Main
- Oven Machine Control, Split Belt
- Power Block
- Push Lock, 1-3 Elements
- Push Lock, 4-6 Elements
- Power Supply
- Pick-Up

- M1
- M2
- M3
- OMC1
- OMC2
- PB1
- PL1
- PL2
- PS
- PU

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



**VOLTAGE COLOR KEY:**

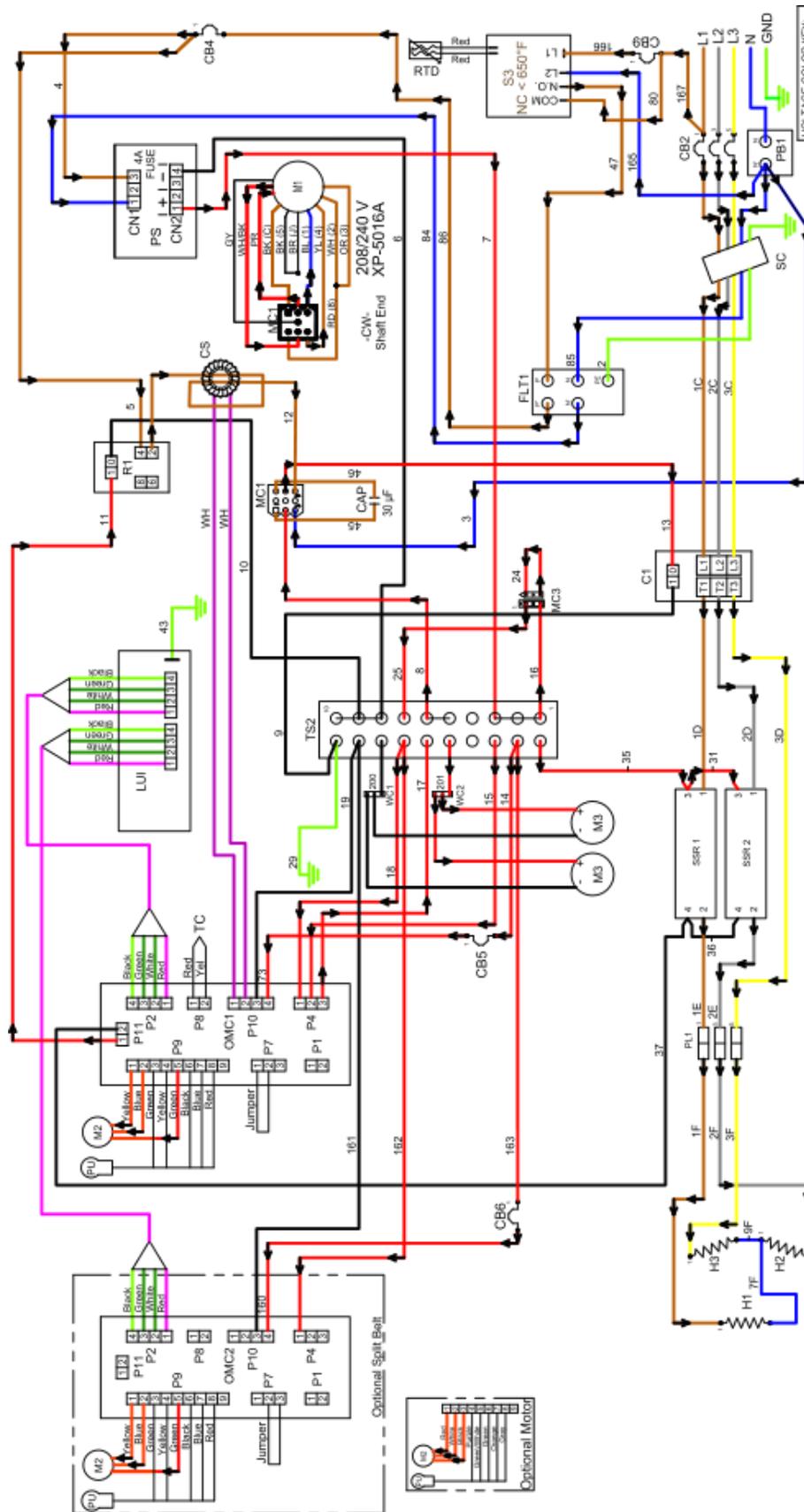
- 24VDC+ (Red)
- 24VDC- (Black)
- 5VDC+ (Yellow)
- 5VDC- (Green)
- 380V(VAC)(L1) (Brown)
- 380V(VAC)(L2) (Orange)
- 380V(VAC)(N) (Light Blue)
- 485V-H485 (Blue)
- 485V-H485 (Purple)
- Ground (White)
- Analog Voids (Grey)

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, 70 Amp
- M2 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, Conveyor 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
- RTD RTD, High Limit
- 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-9130H02-380/415-5300-6 RH  
RH Controls Right Side  
10/4/2022

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



VOLTAGE COLOR KEY:

Red	24VDC+
Black	90VDC
White	380VAC(L1)
Blue	380VAC(L2)
Yellow	380VAC(L3)
Green	380VAC(N)
Light Blue	485+485-
Light Green	Ground
Light Yellow	Analog Volts

X3H-1832  
X3H-2336  
380/415 VAC 3 PH 50 HZ  
XD-9130H02-380/415-NV-5300-3 LH  
LH Controls Left Side  
10/4/2022

Oven Fan Motor Relay  
RTD, High Limit  
Switch, High Limit  
Suppression Core  
Solid State Relay, 75 Amp  
Solid State Relay, 75 Amp  
Thermocouple  
Terminal Strip  
Wago Connector  
Wago Connector

R1  
RTD  
S3  
SC  
SSR1  
SSR2  
TC  
TS2  
WC1  
WC2

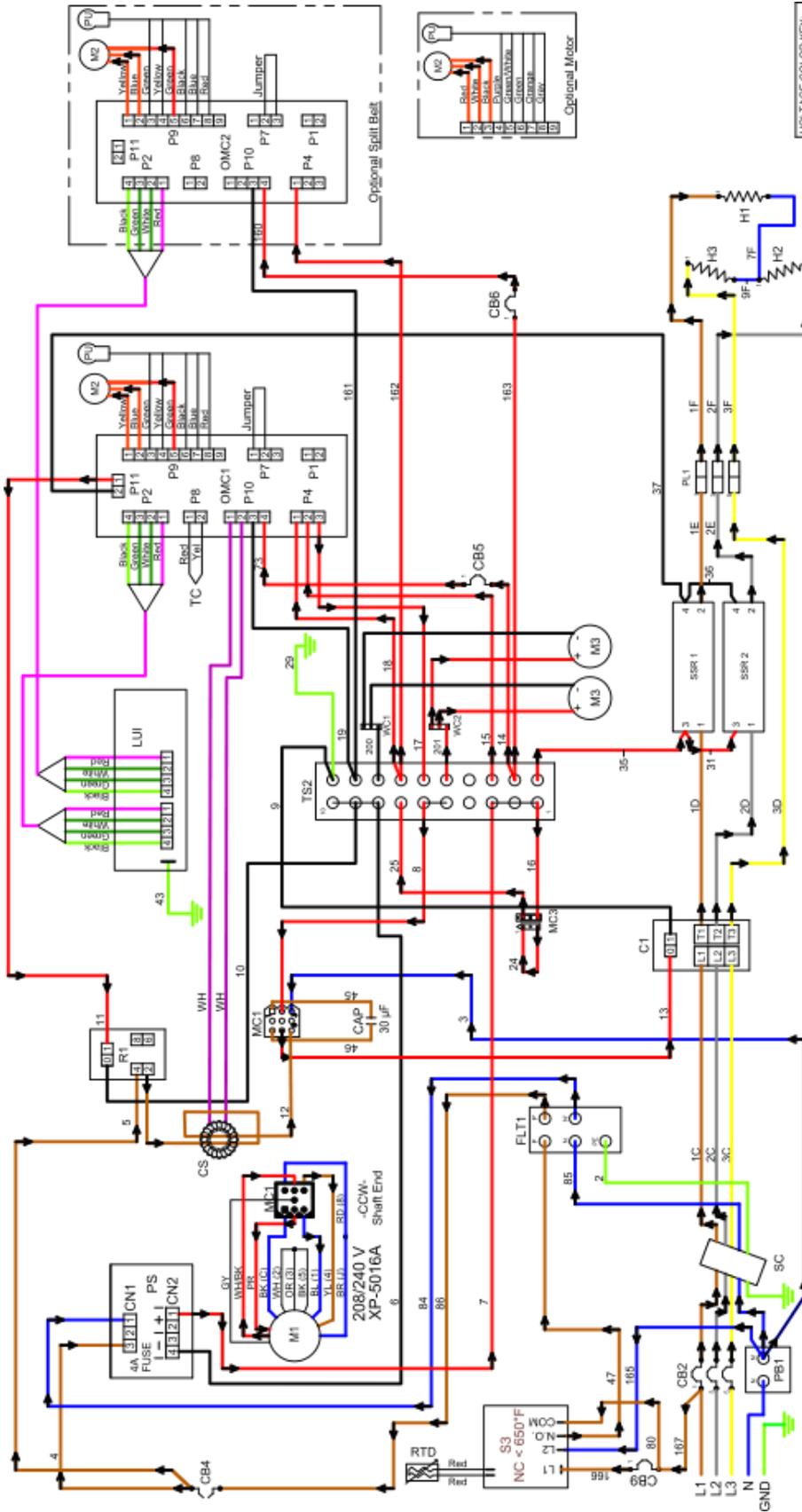
Large User Interface  
Motor, Oven Fan  
Motor, Conveyor  
Motor, Cooling Fan  
Oven Machine Control, Main  
Oven Machine Control, Split Belt  
Power Block  
Push Lock, 1-3 Elements  
Power Supply  
Pick-Up

LUI  
M1  
M2  
M3  
OMC1  
OMC2  
PB1  
PL1  
PS  
PU

C1  
CAP  
CB2  
CB4  
CB5  
CB6  
CB9  
CS  
FLT1  
H1-H3

Contactor, 70 Amp  
Capacitor 30µF  
Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements  
Circuit Breaker, 7 Amp, Main  
Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  
Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor  
Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit  
Current Sensor  
Power Filter, EMI  
Heating Element, 240 VAC, 5300 W

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



**VOLTAGE COLOR KEY:**

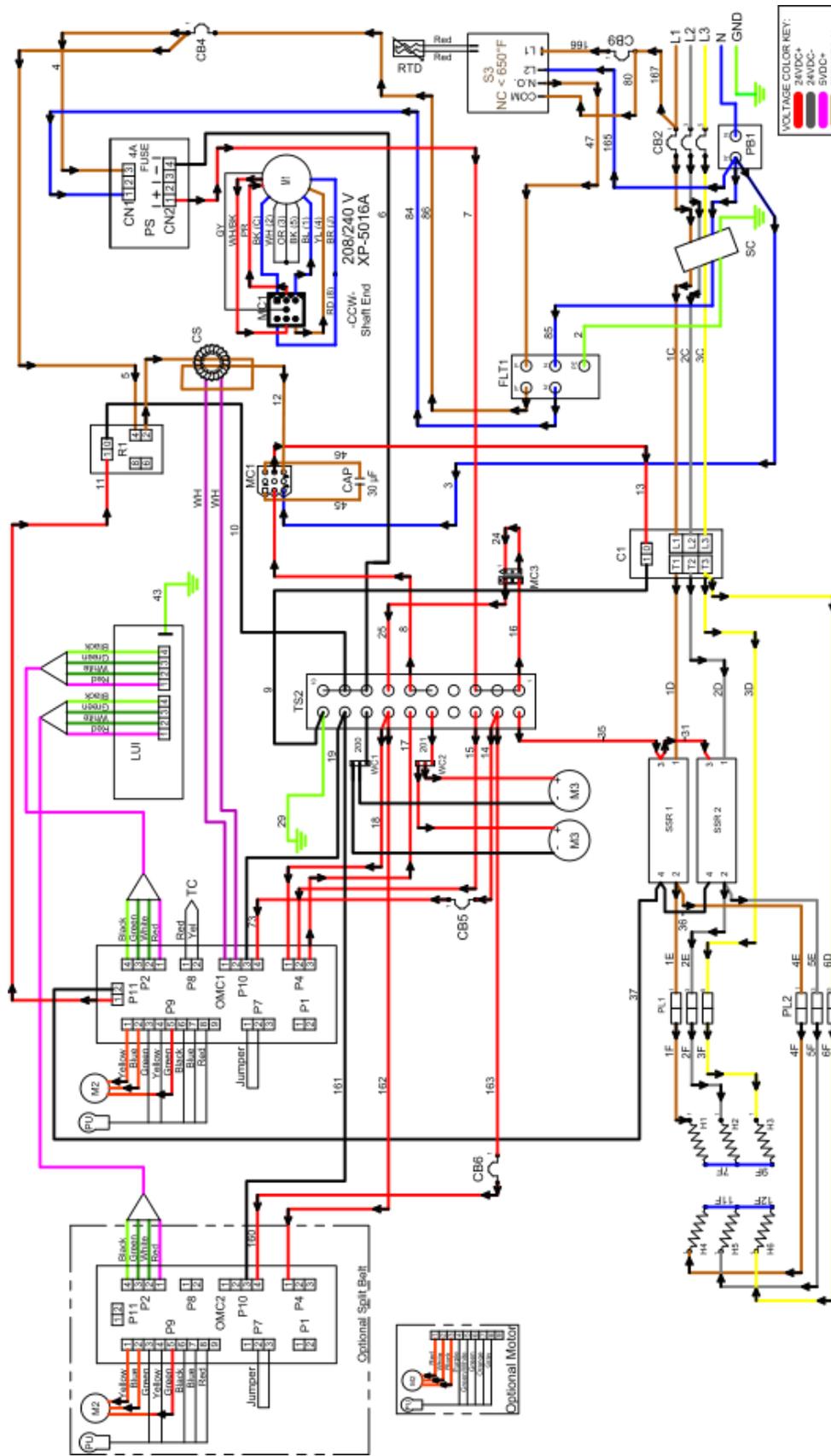
24VDC+	Red
24VDC-	Black
30VDC/0A/1	Purple
380VAC/L1	Yellow
380VAC/L2	Green
380VAC/L3	Blue
380VAC/N	White
485+485-	Orange
Ground	Green
Analog Volts	Pink

X3H-1832  
X3H-2336

- C1 Contactor, 70 Amp
- CAP Capacitor 30µF
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 7 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
- 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
- R1 Oven Fan Motor Relay
- RTD RTD, High Limit
- 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-9130H02-380/415-NV-5300-3 RH  
RH Controls Right Side  
10/4/2022

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



VOLTAGE COLOR KEY:

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

X3H-2440  
X3H-3240  
380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
XD-9130H02-380/415-NV-4500-6 LH  
LH Controls Left Side  
10/4/2022

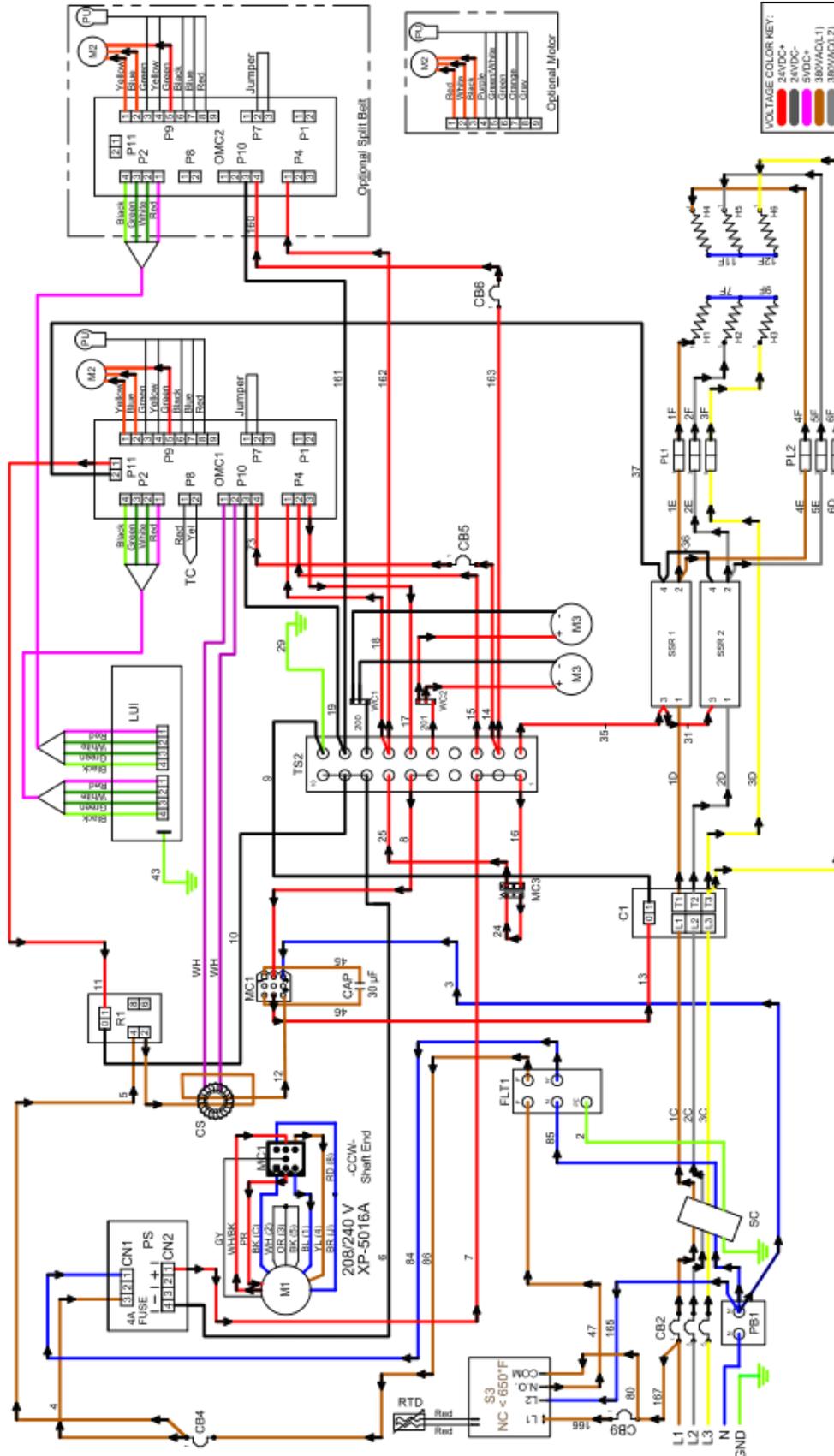
- RTD, High Limit
- Switch, High Limit
- Suppression Core
- Solid State Relay, 75 Amp
- Solid State Relay, 75 Amp
- Thermocouple
- Terminal Strip
- Wago Connector
- Wago Connector

- RTD
- S3
- SC
- SSR1
- SSR2
- TC
- TS2
- WC1
- WC2

- Motor, Oven Fan
- Motor, Conveyor
- Motor, Cooling Fan
- Oven Machine Control, Main
- Oven Machine Control, Split Belt
- Power Block
- Push Lock, 1-3 Elements
- Push Lock, 4-6 Elements
- Power Supply
- Pick-Up
- Oven Fan Motor Relay

- C1
- CB1
- CB2
- CB4
- CB5
- CB6
- CB9
- CS
- FLT1
- H1-H3
- H4-H6
- LUI

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



**VOLTAGE COLOR KEY:**

- 24VDC+
- 5VDC+
- 380V/AC(L1)
- 380V/AC(L2)
- 380V/AC(L3)
- 485V/485V
- Ground
- Analog/Notes

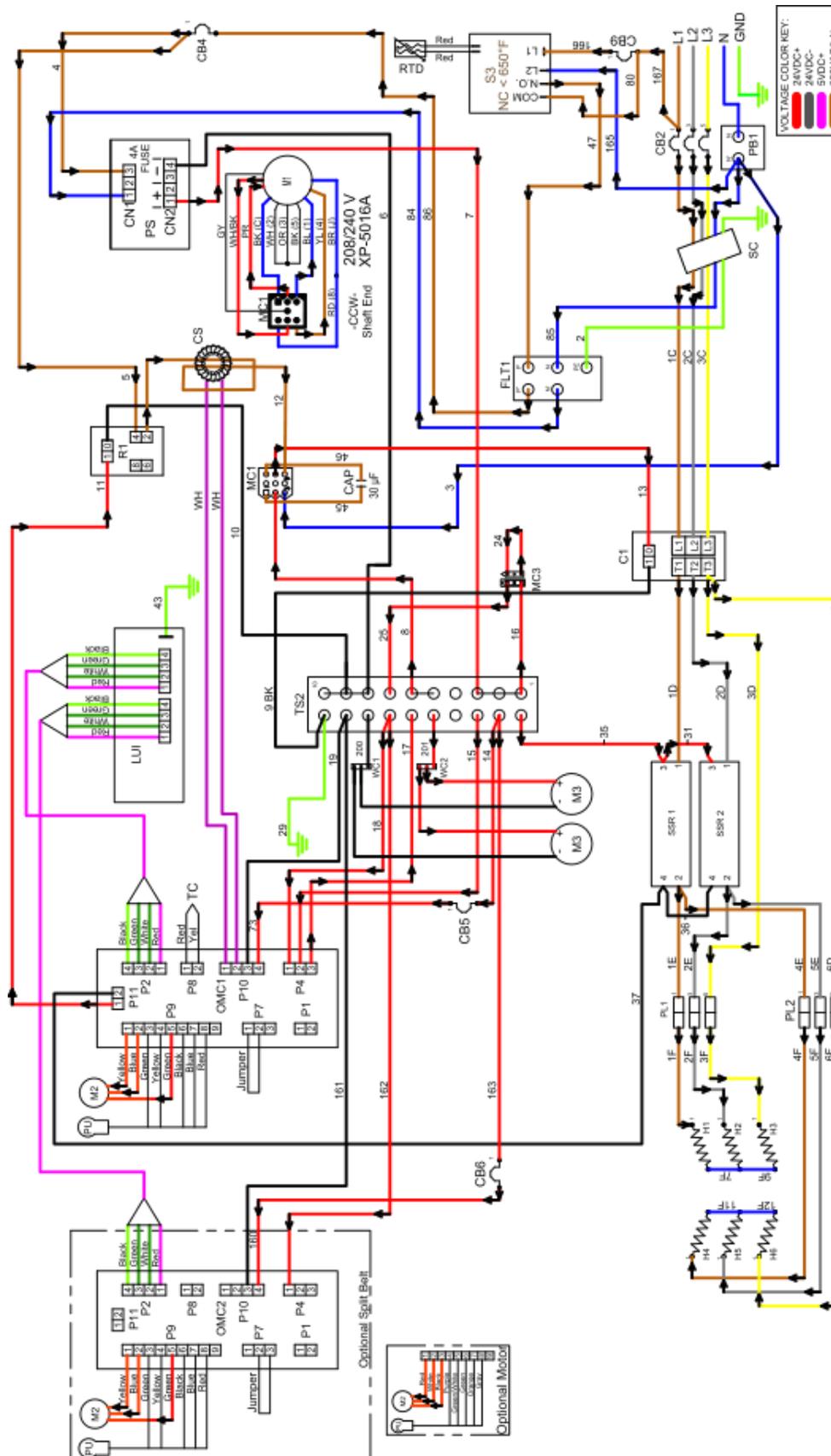
X3H-2440  
X3H-3240

380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
XD-9130H02-380/415-NV-4500-6 RH  
RH Controls Right Side  
10/4/2022

- C1 Contactor, 70 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 7 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, 208 Or 240 VAC, 4500 W
- H4-H6 Heating Element, 208 Or 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
- R1 Oven Fan Motor Relay
- RTD RTD, High Limit
- 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

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





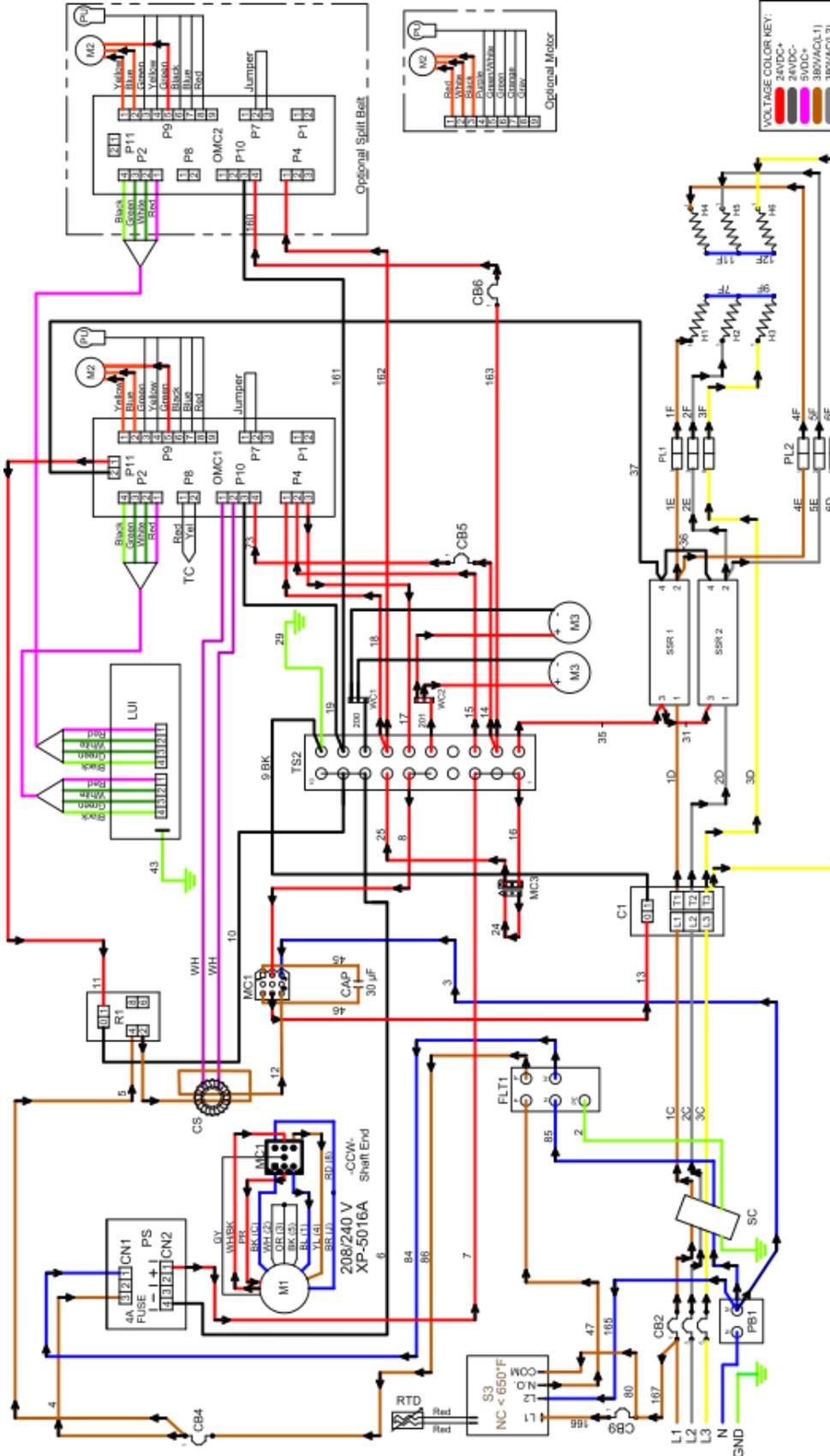
VOLTAGE COLOR KEY:

24VDC-	Red
24VDC+	Black
5VDC+	Yellow
380VACL1	Blue
380VACL2	Orange
380VACL3	Green
380VAC(N)	White
485+486	Purple
Ground	Grey
Armpg tube	Light Blue

X3H-3255  
 X3H-3855  
 X3H-4455  
 380/415 VAC 3 PH 50 Hz  
 XD-9130H02-380/415-NV-5300-6 LH  
 LH Controls Left Side  
 10/4/2022

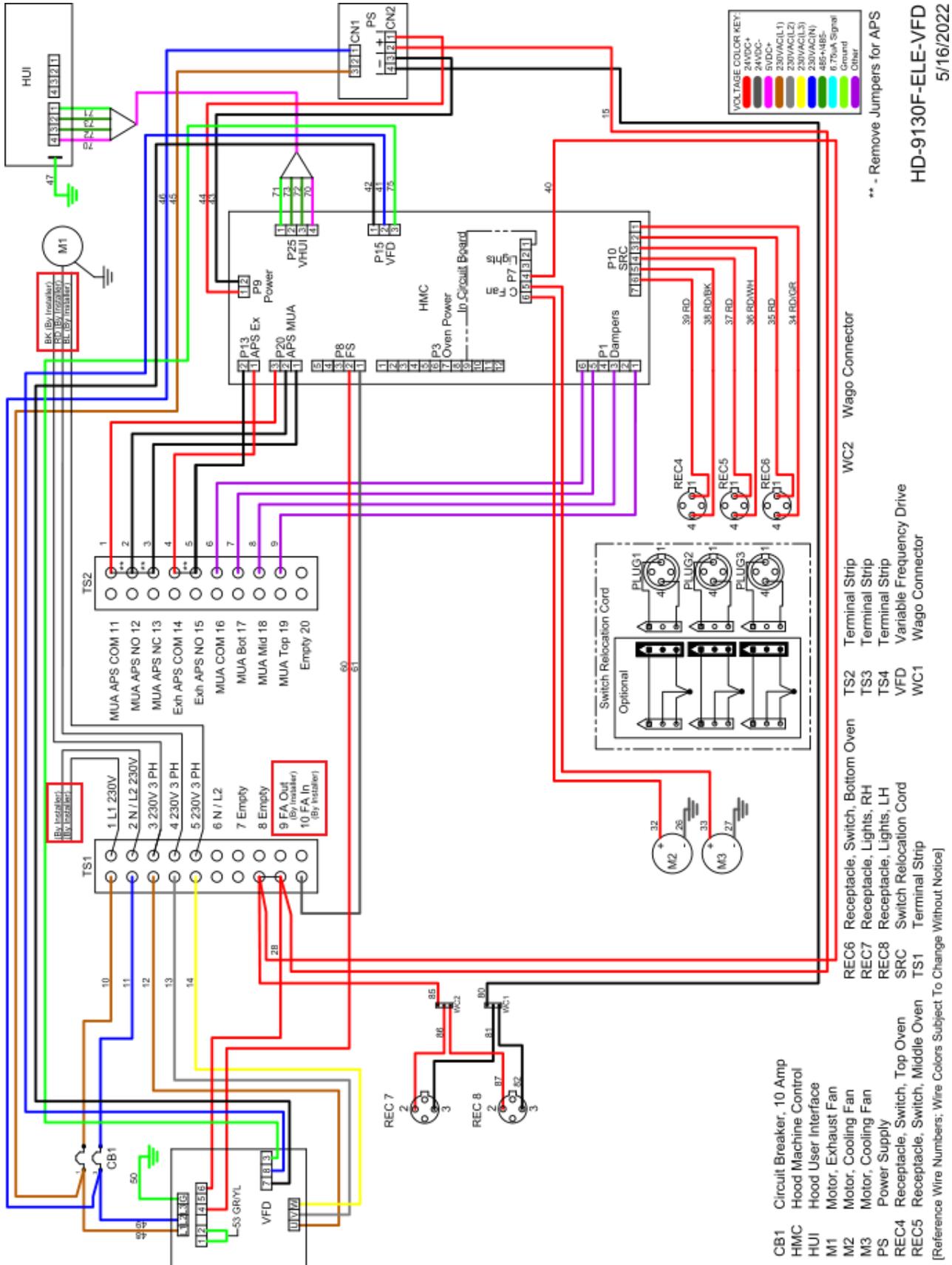
- C1 Contactor, 70 Amp
- CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
- CB4 Circuit Breaker, 7 Amp, Main
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB6 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- CS Current Sensor
- FLT1 Power Filter, EMI
- H1-H3 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- H4-H6 Heating Element, 240 VAC, 5300 W
- 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 RTD
- RTD RTD, High Limit
- 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

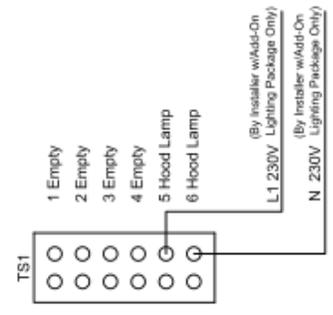
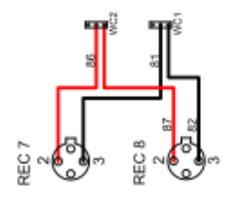
[Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]



- VOLTAGE COLOR KEY:**
- 24VDC+
  - 5VDC+
  - 380V/AC/L1
  - 380V/AC/L2
  - 380V/AC/L3
  - 380V/AC/N
  - Control
  - Ground
  - Analog Volts
- X3H-3255**  
**X3H-3855**  
**X3H-4455**
- 380/415 VAC 3 PH 50 Hz**  
**XD-9130H02-380/415-NV-5300-6 RH**  
**RH Controls Right Side**  
**10/4/2022**
- C1 Contactor, 70 Amp
  - CB2 Circuit Breaker, 63 Amp, Heating Elements
  - CB4 Circuit Breaker, 7 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
  - 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 RTD
  - RTD RTD, High Limit
  - 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
- [Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]

# 84 Esquemas de la campana- ESTÁNDAR CON FS- CON VFD





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

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

VOLTAGE COLOR KEY:

	24VDC+
	24VDC
	250VAC(L1)
	230VAC(N)
	Ground

HD-9130F-NV  
5/16/2022

## Certificaciones de productos y códigos aplicables

### Standard XLT Oven Certifications<sup>1</sup>

#### **XLT Gas Ovens:**

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

#### **XLT Electric Ovens:**

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

### World XLT Oven Certifications<sup>1</sup>

#### **XLT Gas Ovens:**

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

#### **XLT Electric Ovens:**

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

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

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

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

<sup>3</sup> 402 Hannuri-daero, Sejong-si, 339-012, Republic of Korea

## Certificaciones de productos y códigos aplicables

### Australian XLT Oven Certifications<sup>2</sup>

#### **XLT Gas Ovens: (Certificate GAS40066)**

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

### Korea XLT Oven Certifications<sup>3</sup>

#### **XLT Gas Ovens: (Certificate GA-107)**

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

### Standard and World XLT Hood Certifications<sup>1</sup>

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

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

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

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

<sup>3</sup> 402 Hannuri-daero, Sejong-si, 339-012, Republic of Korea



# LISTA DE COMPROBACIÓN DE LA PUESTA EN MARCHA

**Fill out all information and print legibly**

<b>Start-Up Information</b> Customer Name: _____ Company Name: _____ Phone #: _____ Email: _____ Address: _____ City: _____ State: _____ Zip: _____ Country: _____	
<b>Follow Requirements outlined in Installation and Operation Manual</b> <u>Oven Install and Start-up Requirements:</u> <input type="checkbox"/> Gas Requirements met (Gas Ovens Only) <ul style="list-style-type: none"><li>• One shut off valve per oven installed; if not, call XLT as this may void warranty</li></ul> <input type="checkbox"/> Electrical Requirements met <input type="checkbox"/> Clearances met <input type="checkbox"/> Oven(s) installed and stacked properly	<b>Follow Requirements outlined in Installation and Operation Manual</b> <u>Hood Install and Start-up Requirements:</u> <input type="checkbox"/> Electrical Requirements met <input type="checkbox"/> Clearances/ Height Requirement met <input type="checkbox"/> Hood installed properly <input type="checkbox"/> Shrouds installed properly <ul style="list-style-type: none"><li>• Ovens are under hood with shrouds attached</li></ul>
<b>Oven Information</b> <u>Top Oven</u> Serial Number: _____ Model Number: _____ <u>Middle Oven</u> Serial Number: _____ Model Number: _____ <u>Bottom Oven</u> Serial Number: _____	<b>Hood Information</b> Serial Number: _____ Model Number: _____ 

XLT Ovens  
PO Box 9090  
Wichita, KS 67277

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

Print Name: \_\_\_\_\_ Signature: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

XLTOvens  
PO Box 9090  
Wichita, Kansas 67277  
US: 888-443-2751 FAX: 316-943-2769 INTL: +1-316-943-2751 WEB: [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com)