

# XLT<sup>®</sup>

## SmartSolutions<sup>™</sup>

XD 9006A  
AKSWH03HF02  
5/9/2023  
German



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



VORSICHT

Lesen Sie dieses Handbuch, bevor Sie dieses Gerät verwenden.

Aktuelle Versionen dieses Handbuchs , Technik / Rau-In-Spezifikationen, Teile & Service Manual, Architekturzeichnungen , und eine Liste der internationalen Vertriebspartner finden Sie unter: [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com)

Für den Einsatz mit den folgenden XLT Gas Ofen  
Versionen:

Australien (A)	H
Korea (K)	H
Standard (S)	H
Welt (W)	H

Für den Einsatz mit den folgenden XLT-  
Haubenversionen:

Standard (S)	F
Welt (W)	F



Übersetzung der Original-Anleitungen

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

XLT Ovens  
PO Box 9090  
Wichita, Kansas 67277



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



### FÜR IHRE SICHERHEIT

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



Eine unsachgemäße Installation, Anpassung, Änderung oder Wartung kann zu Sachschäden führen, Verletzungen oder zum Tod führen. Lesen Sie die Installations-, Betriebs- und Wartungsanleitung sorgfältig durch, bevor die Installation, Verwendung oder die Wartung.



Eine unsachgemäße Installation, Anpassung, Änderung oder Wartung kann zu Sachschäden führen, Verletzungen oder zum Tod führen. Lesen Sie die Installations-, Betriebs- und Wartungsanleitung sorgfältig durch, bevor die Installation, Verwendung oder die Wartung.

XLT hat Millionen von Dollar in die Entwicklung und Erprobung unserer Produkte und die Erstellung von Handbüchern investiert. Diese Handbücher sind am vollständigsten und am einfachsten zu verstehen. Sie sind jedoch wertlos, wenn Sie sie nicht befolgen.

Wir haben erlebt, dass Ladenbetreiber und Gebäudeeigentümer aufgrund fehlerhafter Installationen Tausende von Dollar an Einnahmen verloren haben. Wir empfehlen Ihnen, alle Anweisungen in diesem Handbuch zu befolgen und sich an die bewährten Praktiken der Bauvorschriften für Sanitär-, Elektro- und HLK-Anlagen zu halten.

Revision History Table

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

## Definitionen und Symbole

Ein Sicherheitshinweis (Nachricht) einen "Safety Alert Symbol" & ein Signal Wort oder eine Phrase wie ACHTUNG, WARNUNG oder VORSICHT. Jedes Signalwort hat folgende Bedeutung:

 <b>ACHTUNG</b>	<p>Weist auf eine potenziell gefährliche Situation, die, wenn sie nicht vermieden, zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.</p>
 <b>HOCHSPANNUNG</b>	<p>Weist auf eine hohe Spannung. Er fordert Ihre Aufmerksamkeit auf Gegenstände oder Operationen, die Sie und andere Personen gefährlich werden könnte, das Gerät in Betrieb. Lesen Sie die Meldung und befolgen Sie die Anweisungen.</p>
 <b>WARNUNG</b>	<p>Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, dass, wenn sie nicht vermieden wird, kann sich schneiden oder zerquetscht zu werden. Er fordert Ihre Aufmerksamkeit auf Gegenstände oder Operationen, die Sie und andere Personen gefährlich werden könnte, das Gerät in Betrieb.</p>
 <b>VORSICHT</b>	<p>Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, dass, wenn sie nicht vermieden wird, zu leichten führen kann Verletzungen oder schwere Schäden am Produkt zu moderieren. Die Situation in der ACHTUNG beschrieben kann, wenn sie nicht vermieden, zu ernsthaften Ergebnissen. Wichtige Sicherheitsmaßnahmen werden in VORSICHT (sowie WARNING) beschrieben, so sicher sein, sie zu beobachten.</p>

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



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



**TIPP**

Tipps geben eine spezielle Anweisung, die Zeit oder andere Leistungen bei der Installation oder der Verwendung des Produkts zu speichern. Die Spitze lenkt die Aufmerksamkeit auf eine Idee, die nicht offensichtlich sein können Erstanwender des Produkts.

 <b>HANDBUCH LESEN</b>	<p>Lesen Sie die Anweisungen, bevor Sie das Gerät benutzen.</p>		<p>Klemme, die für den Anschluss an einen Außenleiter vorgesehen ist.</p>
--	---	---	---



### Sicherheit hängt von Ihnen ab



VORSICHT

Dieses Gerät ist für den professionellen Einsatz von qualifiziertem Personal. Dieses Gerät muss von qualifizierten Personen gemäß den geltenden Vorschriften installiert werden. Das Gerät muss über eine ausreichende Belüftung installiert werden, um das Auftreten von unannehmbaren Konzentrationen gesundheitsschädlicher Stoffe in den Raum zu verhindern, in dem es installiert ist. Dieses Gerät benötigt eine ungehinderte Zufuhr von frischer Luft für zufriedenstellenden Betrieb und muss in einem gut belüfteten Raum in Übereinstimmung mit den geltenden Vorschriften installiert werden. Dieses Gerät sollte alle zwölf (12) Monate von qualifiziertem Personal mindestens gewartet werden oder früher, wenn die starke Nutzung erwartet wird.



ACHTUNG

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

- Beitrag in exponierter Lage Anweisungen für den Fall, Gasgeruch gefolgt werden. Diese Informationen können durch Rücksprache mit Ihrem lokalen Gasversorger erhalten werden.
- Wenn Sie Gasgeruch wahrnehmen, stellen Sie das Gas sofort am Hauptabsperrentil ab. Wenden Sie sich an Ihr örtliches Gasversorgungsunternehmen oder Ihren Lieferanten.
- Drosseln Sie nicht den Strom der Verbrennungs- und/oder Lüftungsluft zum Gerät. Sorgen Sie für ausreichenden Freiraum zum Bedienen, Reinigen und Warten sowie für ausreichenden Freiraum zum Betätigen des Gasabsperrentils, wenn sich das Gerät in der Einbauposition befindet.
- Halten Sie den Bereich frei von brennbarem Material. **VERSPRÜHEN SIE KEINE AEROSOLE IN DER NÄHE DES GERÄTES, WÄHREND ES IN BETRIEB IST.**
- Die Öfen sind für die Installation auf brennbaren oder nicht brennbaren Böden und in der Nähe von brennbaren oder nicht brennbaren Wänden zugelassen.
- Elektrische Schaltpläne befinden sich im Inneren des Schaltkastens des Backofens, in diesem Handbuch und im Internet unter [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com). Trennen Sie das Gerät vor der Durchführung von Wartungsarbeiten von der Stromversorgung.
- Für dieses Gerät ist eine Lüftungshaube erforderlich, die den örtlichen Vorschriften entsprechen muss.
- Dieses Gerät kann entweder mit Erdgas oder mit Flüssiggas betrieben werden, wie auf dem Typenschild an der Seite des Geräts angegeben.
- Dieses Gerät muss mit derselben Spannung, Phase und Frequenz des Stroms betrieben werden, die auf dem Typenschild an der Seite des Geräts angegeben sind.
- Es müssen Mindestabstände zu brennbaren und nicht brennbaren Baumaterialien eingehalten werden.
- Dieses Gerät arbeitet unter 75 dBA.
- Beachten Sie bei der Installation dieses Geräts alle örtlichen Vorschriften.
- Befolgen Sie alle örtlichen Vorschriften zur elektrischen Erdung des Geräts.
- Das Gerät darf nicht mit einem Wasserstrahl (Hochdruckwasser) gereinigt werden.
- XLT-Öfen sind für die Verwendung in Stapeln von bis zu vier (4) Einheiten von XLT-Produkten zertifiziert. Die Integration von Produkten anderer Hersteller in einen Ofenstapel wird nicht empfohlen und führt zum Erlöschen jeglicher Garantien. XLT übernimmt keine Haftung für gemischte Produktanwendungen.
- Wenn Sie den XLT-Kundendienst unter 1-888-443-2751/316-943-2751 nicht anrufen, bevor Sie sich an eine Reparaturfirma wenden, erlischt jegliche Garantie.

BITTE BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG ZUM NACHSCHLAGEN AUF.

Warnung und Sicherheitshinweise .....	2
Inhaltsverzeichnis .....	5
Allgemein .....	6
Garantie .....	8
Verantwortlichkeiten der Installateur .....	10
Theorie der Funktionsweise des Ofens .....	11
Theorie der Funktionsweise der Haube .....	20
Ofen Fehlerbehebung .....	25
Hauben Fehlerbehebung .....	27
Ofen Service-Verfahren .....	29
Hauben Service-Verfahren .....	37
Bestellung von Teilen .....	39
Ofen Teile - überblick .....	40
Haube Teile - überblick .....	90
Schaltpläne .....	94
Zertifizierungen .....	124
Anmerkungen .....	126
Checkliste für die Erstinbetriebnahme des Ofens .....	127

**Für Wartungsarbeiten lesen Sie bitte das XLT Installations- und Betriebshandbuch.**

Dieses Handbuch, das eine illustrierte Teileliste enthält, wurde als Hilfe zum Verständnis der Funktionsweise des Geräts, zur Diagnose von Problemen und zur Bestellung von Ersatzteilen für das Gerät erstellt. Alle in der Ersatzteilliste aufgeführten Teile werden mit der gleichen Präzision wie die Originalteile hergestellt.

XLT-Teile und -Dienstleister sind weltweit verfügbar. Es gibt autorisierte Serviceanbieter in den wichtigsten Städten der Vereinigten Staaten. Außerdem gibt es autorisierte Vertriebshändler in der ganzen Welt.

Der Abschnitt über die Funktionsweise beschreibt die Funktionsweise des Geräts. Die Kenntnis der normalen Funktionsweise erleichtert die Diagnose und die Fehlersuche erheblich. Der Abschnitt Fehlersuche enthält Informationen über Service-Fehlercodes, einschließlich der Anzeigen auf dem Display, MC-LEDs, Fehlerermittlungen und Maßnahmen zur Fehlersuche. Im Abschnitt mit den abgebildeten Teilen werden die verschiedenen Unterbaugruppen und Einzelteile, aus denen sich das Gerät zusammensetzt, sowie die Teilenummern aufgeführt. Es wird auch erklärt, wie man Teile bestellt.

Dieses Handbuch ist als Ergänzung zum Installations- und Betriebshandbuch gedacht, das dem Gerät bei der Auslieferung beilag. Darin finden Sie Beschreibungen, Abmessungen, Gewichte, elektrische Anforderungen, Wartungspläne und Zertifizierungen.

XLT möchte, dass Sie mit jedem Aspekt des Besitzes und der Nutzung Ihres Ofens und Ihrer Haube vollkommen zufrieden sind. Ihre Rückmeldungen, sowohl positive als auch negative, sind für uns sehr wichtig, da sie uns helfen, unsere Produkte und unser Unternehmen zu verbessern. Unser Ziel ist es, Ihnen Geräte zu liefern, auf deren Bau wir stolz sind und die Sie mit Stolz besitzen können.

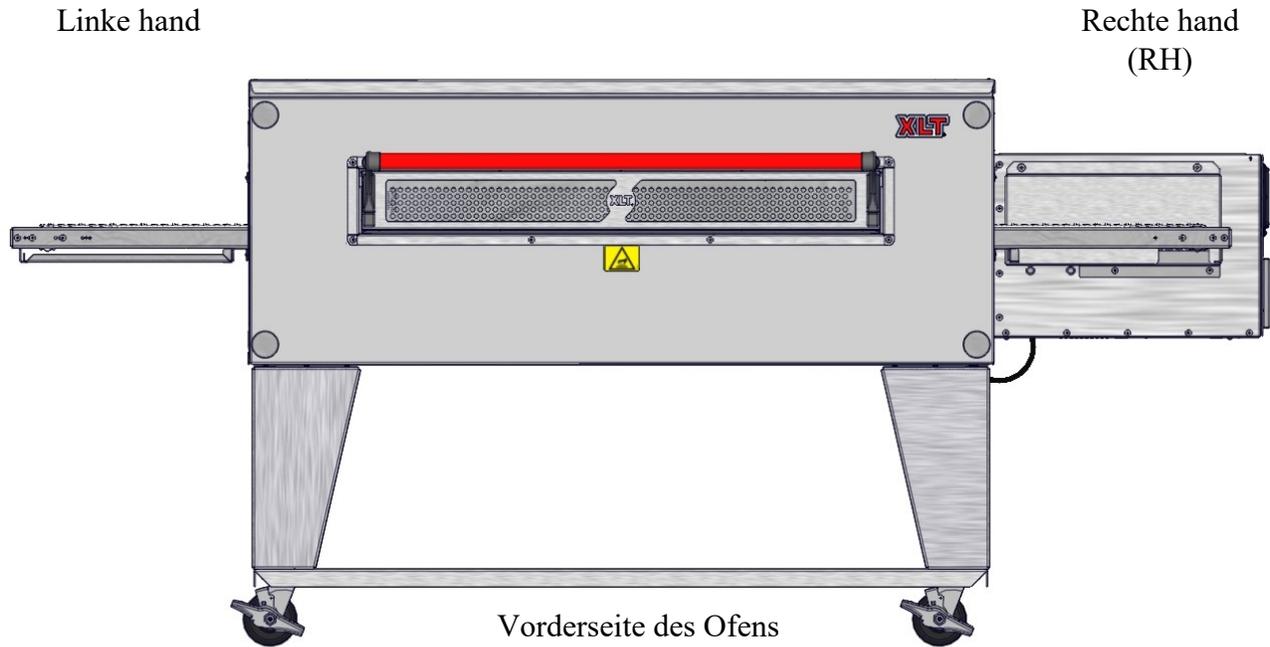
Um technische Unterstützung für den von Ihnen gekauften Ofen oder die Abzugshaube zu erhalten, verfügt XLT über qualifiziertes Kundendienstpersonal, das Ihnen bei jeder Art von Problem mit XLT-Geräten helfen kann. Der Kundendienst ist 24/7/365 unter 888-443-2751 oder 316-943-2751 erreichbar oder besuchen Sie [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

**Speichern Sie diese Anleitung**

Dieses Dokument ist Eigentum des Besitzers dieses Gerätes.

XLT behält sich das Recht vor, Änderungen im Design und Spezifikationen zu machen und / oder Ergänzungen vornehmen oder Verbesserungen an seinem Produkt, ohne irgendwelche Verpflichtungen auf sich selbst auferlegt, früher gefertigte Produkte in zu installieren.

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



XLT garantiert für Öfen, die nach dem 22. September 2022 hergestellt wurden, dass sie bei normalem Gebrauch für sieben (7) Jahre ab dem Datum des ursprünglichen Kaufs durch den Endverbraucher frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind, und garantiert darüber hinaus für zehn (10) Jahre die Hauptventilatorflügel, Förderwellen und Förderlager. XLT garantiert außerdem, dass alle Öfen/Hauben für zehn (10) Jahre ab dem Datum des ursprünglichen Kaufs rostfrei sind. XLT garantiert für Hauben, die nach dem 22. September 2022 hergestellt wurden, für sieben (7) Jahre ab dem Datum des ursprünglichen Kaufs durch den Endverbraucher, dass sie bei normalem Gebrauch frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind. Wenn der Kauf ein vorverrohrtes Ansul-System sowohl für die Öfen als auch für die Haube umfasst, erhöht sich die Garantie auf zehn (10) Jahre für beide Geräte. Im Falle eines Teilausfalls liefert XLT ein Ersatzteil und übernimmt alle Kosten für die mit dem Austausch des Teils verbundene Arbeit. Wenn XLT bei der Inspektion feststellt, dass das Teil nicht defekt ist, gehen alle anfallenden Kosten zu Lasten des Endverbrauchers und des Käufers. Diese Garantie gilt nur für den ursprünglichen Endverbraucher und ist nicht übertragbar ohne vorherige schriftliche Zustimmung von XLT. Der Schadenersatz ist auf den ursprünglichen Kaufpreis begrenzt.

### PFLICHTEN DES EIGENTÜMERS:

- Der Eigentümer muss die Ausrüstung und die Kisten zum Zeitpunkt des Empfangs inspizieren. Beschädigungen während des Transports sind sofort dem Spediteur und auch dem Händler/Dienstleister zu melden.
- Das Gerät muss in Übereinstimmung mit dem mit dem Gerät gelieferten Installations- und Betriebshandbuch installiert und betrieben werden.
- Diese Garantie entbindet den Eigentümer nicht von der ordnungsgemäßen Wartung des Geräts in Übereinstimmung mit dem mit dem Gerät gelieferten Installations- und Betriebshandbuch
- Eine Kopie der "Checkliste für die Erstinbetriebnahme" muss ausgefüllt und an den Distributor/Service Provider und an XLT zurückgeschickt werden, wenn das Gerät erstmalig installiert wird und/oder wenn das Gerät ausgebaut und an einem anderen Ort installiert wird.
- Die Gas-, Strom- und HLK-Versorgungseinrichtungen müssen an den Ofen angeschlossen und von örtlich lizenzierten Auftragnehmern installiert werden.
- Wenn der Händler/Dienstleister nicht kontaktiert wird, bevor er eine Reparaturfirma für Garantiarbeiten kontaktiert hat, erlischt jegliche Garantie

### WAS NICHT ABGEDECKT IST:

- Frachtschäden
- Gebühren für Überstunden
- Jedes Teil, das aufgrund von Versorgungsleistungen defekt wird (Stromstöße, hohe oder niedrige Spannungen, hoher oder niedriger Gasdruck oder -volumen, verunreinigter Brennstoff oder unsachgemäße Versorgungsanschlüsse)
- Jedes Teil, das aufgrund von Feuchtigkeit und/oder anderen Verunreinigungen defekt wird
- Förderbänder
- Filter
- Abgas-Ventilatoren
- Glühbirnen
- Lackierte oder pulverbeschichtete Oberflächen
- Normale Wartung oder Anpassungen
- Diese Garantie gilt nicht, wenn das Gerät oder ein Teil infolge eines Unfalls, eines Unfalls, einer Veränderung, eines Missbrauchs, einer unsachgemäßen Reinigung, einer unsachgemäßen Installation, eines unsachgemäßen Betriebs, einer Naturkatastrophe oder einer von Menschen verursachten Katastrophe beschädigt wird.

### ANSPRÜCHE WIE FOLGT BEHANDELT:

- Sollte ein solcher Fehler entdeckt werden, muss der Vertriebspartner/Dienstleister benachrichtigt werden. Nach der Benachrichtigung veranlasst der Vertriebspartner/Dienstleister, dass notwendige Reparaturen von einem autorisierten Servicevertreter durchgeführt werden. Die Verweigerung von Serviceleistungen nach Eintreffen eines autorisierten Servicevertreters entbindet XLT und den Distributor/Service Provider von allen Garantieverpflichtungen.

XLT garantiert für Öfen, die nach dem 22. September 2022 hergestellt wurden, dass sie bei normalem Gebrauch für fünf (5) Jahre ab dem Datum des ursprünglichen Kaufs durch den Endverbraucher frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind, und garantiert darüber hinaus für zehn (10) Jahre die Hauptventilatorflügel, Förderwellen und Förderlager. XLT garantiert außerdem, dass alle Öfen/Hauben für zehn (10) Jahre ab dem Datum des ursprünglichen Kaufs rostfrei sind. XLT garantiert, dass Hauben, die nach dem 22. September 2022 hergestellt wurden, bei normalem Gebrauch für fünf (5) Jahre ab dem Datum des ursprünglichen Kaufs durch den Endverbraucher frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind. Wenn der Kauf sowohl eine Haube als auch einen Ofen umfasst, erhöht sich die Garantie auf sieben (7) Jahre für beide Geräte. Im Falle eines Teilversagens wird XLT ein Ersatzteil liefern und alle mit dem Austausch des Teils verbundenen Arbeitsstunden bezahlen. Wenn XLT bei der Inspektion feststellt, dass das Teil nicht defekt ist, gehen alle anfallenden Kosten zu Lasten des Käufers, der Endverbraucher ist. Diese Garantie gilt nur für den ursprünglichen Endverbraucher und ist nicht übertragbar ohne vorherige schriftliche Zustimmung von XLT. Der Schadenersatz ist auf den ursprünglichen Kaufpreis begrenzt.

### PFLICHTEN DES EIGENTÜMERS:

- Der Eigentümer muss die Ausrüstung und die Kisten zum Zeitpunkt des Empfangs inspizieren. Beschädigungen während des Transports sind sofort dem Spediteur und auch dem Händler/Dienstleister zu melden.
- Das Gerät muss in Übereinstimmung mit dem mit dem Gerät gelieferten Installations- und Betriebshandbuch installiert und betrieben werden.
- Diese Garantie entbindet den Eigentümer nicht von der ordnungsgemäßen Wartung des Geräts in Übereinstimmung mit dem mit dem Gerät gelieferten Installations- und Betriebshandbuch
- Eine Kopie der "Checkliste für die Erstinbetriebnahme" muss ausgefüllt und an den Distributor/Service Provider und an XLT zurückgeschickt werden, wenn das Gerät erstmalig installiert wird und/oder wenn das Gerät ausgebaut und an einem anderen Ort installiert wird.
- Die Gas-, Strom- und HLK-Versorgungseinrichtungen müssen an den Ofen angeschlossen und von örtlich lizenzierten Auftragnehmern installiert werden.
- Wenn der Händler/Dienstleister nicht kontaktiert wird, bevor er eine Reparaturfirma für Garantiarbeiten kontaktiert hat, erlischt jegliche Garantie

### WAS NICHT ABGEDECKT IST:

- Frachtschäden
- Gebühren für Überstunden
- Jedes Teil, das aufgrund von Versorgungsleistungen defekt wird (Stromstöße, hohe oder niedrige Spannungen, hoher oder niedriger Gasdruck oder -volumen, verunreinigter Brennstoff oder unsachgemäße Versorgungsanschlüsse)
- Jedes Teil, das aufgrund von Feuchtigkeit und/oder anderen Verunreinigungen defekt wird
- Förderbänder
- Filter
- Abgas-Ventilatoren
- Glühbirnen
- Lackierte oder pulverbeschichtete Oberflächen
- Normale Wartung oder Anpassungen
- Diese Garantie gilt nicht, wenn das Gerät oder ein Teil infolge eines Unfalls, einer Veränderung, eines Missbrauchs, einer unsachgemäßen Reinigung, einer unsachgemäßen Installation, eines unsachgemäßen Betriebs, einer Naturkatastrophe oder einer von Menschen verursachten Katastrophe beschädigt wird.

### ANSPRÜCHE WIE FOLGT BEHANDELT:

- Sollte ein solcher Fehler entdeckt werden, muss der Vertriebspartner/Dienstleister benachrichtigt werden. Nach der Benachrichtigung veranlasst der Vertriebspartner/Dienstleister, dass notwendige Reparaturen von einem autorisierten Servicevertreter durchgeführt werden. Die Verweigerung von Serviceleistungen nach Eintreffen eines autorisierten Servicevertreters entbindet XLT und den Distributor/Service Provider von allen Garantieverpflichtungen.

Verantwortung	Dienstleistungsunternehmen	Eigentümer Auftragnehmer
<b>Standortbestimmung: Überprüfen der Größen von Strom- und Gaszählern/Reglern</b>	X	
<b>Verkabelung von TS1 #R3, R4, R5 zum Abluftventilator</b>		X
<b>Versorgung (1) einphasig 230 Volt 10 Amp-Schaltung von Schalter-Panel Hood XLT</b>		X
<b>Montage der neuen Haube gemäß XLT-Installations- und Betriebshandbuch</b>		X
XLT-Haube von der Decke abhängen		X
Rohrleitung an XLT-Haube schweißen		X
Neues Abluftgebläse auf dem Dach installieren		X
XLT-Haube mit Strom versorgen		X
Kanalabdeckung oder Schürze über XLT-Haube installieren		X
Verkabelung von TS1, R3, R4, R5 zum Abluftventilator herstellen		X
Obere und untere Abdeckungen montieren	X	
Abdeckungen montieren	X	
<b>Montage der neuen Öfen gemäß XLT-Installations- und Betriebshandbuch</b>	X	
Sockel montiert und an Ort und Stelle gebracht	X	
Transport und Stapeln der Öfen mit geeigneter Hebevorrichtung	X	
Abziehen des gesamten PVC	X	
Montieren Sie die Abdeckungen und Halterungen am XLT-Ofen/Haube	X	
FS am Ofen installieren	X	
<b>Anschluss von Brennstoff an XLT-Produkte</b>	X	
XLT-Ofen(e) mit Strom versorgen	X	
Installation der Rohrleitungen und Abtropfstützen	X	
Auf Lecks prüfen	X	
Flexible Gasschläuche installieren	X	
<b>Der Anschluss erfordert möglicherweise eine Genehmigung und eine Überprüfung der Vorschriften</b>		X
<b>Verlegen Sie die Zuluft so, dass sie an den Enden der Öfen in den Raum gelangt</b>		X
<b>Inbetriebnahme gemäß XLT-Installations- und Betriebshandbuch</b>	X	
Die Inbetriebnahme-Checkliste wurde gemäß dem Installations- und Betriebshandbuch ausgefüllt	X	
Die Inbetriebnahme-Checkliste muss bei XLT eingereicht werden, um die Garantie zu bestätigen		X



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



Die Installation aller Gasgeräte und Abzugshauben sollte nur von einem qualifizierten Fachmann durchgeführt werden, der diese Anweisungen gelesen und verstanden hat und mit den entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen vertraut ist. Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät installieren oder warten.

**Legende aus den elektrischen Schaltplänen des integrierten Steuerpakets:**

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

Sobald der Ofen an die Wand angeschlossen ist, leuchtet die Power-Leuchte der Ofenmaschinensteuerung (OMC) auf.

Wenn der Hauptnetzschalter an der großen Benutzeroberfläche (LUI) für eine (1) Sekunde gedrückt wird:

1. Die LUI leuchtet auf und zeigt die Ist-Temperatur bis zum Erreichen des Sollwertes sowie die Bandlaufzeit an.
2. Der Ofenlüftermotor (M1), der sich in der Rückwand befindet, läuft und leuchtet die Hauptgebläselampe auf der OMC auf.
3. Der Ventilator (M3) auf dem Bedienfeld läuft.
4. Das Gasventil wird mit Strom versorgt und leuchtet die Wärmeanzeige auf dem OMC auf.
5. Das Förderband bewegt sich und beleuchtet die Förderband-Beleuchtung auf dem OMC.
6. Der Brenner wird gezündet.

Im ersten Teil (1A) der Betriebstheorie wird erklärt, wie der Backofen mit Strom versorgt wird und wie die ersten Sequenzen ablaufen, wenn die Hauptstromversorgung an der großen Benutzeroberfläche (LUI) eingeschaltet wird. Im zweiten Teil des Abschnitts über die Betriebstheorie wird die Funktion der Komponenten in alphabetischer Reihenfolge erläutert. Diese Komponenten sind auch auf dem Schaltplan aufgeführt.

- Die Netzspannung für Standardöfen wird mit 120 VAC, 60 Hz angenommen.
- Die Netzspannung für World & Australian Ovens wird mit 230 VAC, 50 Hz angenommen.
- Für koreanische Backöfen wird eine Netzspannung von 220 VAC, 60 Hz angenommen.

Teil 1:

Die Stromversorgung erfolgt über den elektrischen Anschluss an der Wand oder an der Haube. Die Netzspannung wird dann über das Netzkabel zur Klemmleiste (TS1) in den Backofen geleitet. Der Neutralleiter ist an TS1-3 (TS1-4 bei World-Backöfen) und L1 ist an TS1-4 (TS1-2 bei World-Backöfen) angeschlossen. Von der anderen Seite der TS1 wird der Strom durch den Obergrenzscharter (S3) geleitet und am Leistungsschalter (CB1) aufgeteilt, um sowohl die Stromversorgung (PS) als auch das Relais des Ofenlüftermotors (R1) oder den Frequenzumrichter (VFD) zu versorgen. Die PS wandelt dann die Netzspannung in 24 VDC um, die zur Versorgung der Positionen TS2-1 bis TS2-3 mit +24 VDC und der Positionen TS2-8 bis TS2-10 mit -24 VDC verwendet wird. Die +24 VDC werden über CB4/5 von TS2-2 und OMC1 P4-2 von TS2-3 an die Ofensteuerungen (OMC1) und (OMC2, falls vorhanden) P10-4 verteilt. Diese Drähte stehen unter Spannung, solange der Backofen an die Wandstromversorgung angeschlossen ist. Die Drähte an TS2-1 bis TS2-3 und TS2-7 (wenn keine Abzugshaube vorhanden ist) stehen unter Spannung, solange der Backofen an die Stromversorgung angeschlossen ist.

Beim Einschalten des Backofens schließt ein Relais in der OMC zwischen P4-2 und P4-3 und sendet 24 VDC von P4-3 zu TS2-6, das den Strom an den Flammensensor (FS), den FPPG-Ventilator (M3), die Zündsteuerung (IC), Klemme 2, und die Heizungsanforderung (IC), Klemme 4, über den Fliehkraftschalter (S2) im Ventilatormotor (M1) für World-Backöfen und den Stromsensor (CS) für Standard-Backöfen verteilt. Der IC startet dann den Zündversuch. Der OMC P11-1 sendet auch Niederspannung an R1 oder das Relais des Ofenlüftermotors (nur VFD World, Korea und Australien). Wenn R1 schließt, wird die Netzspannung von R1-2 an M1 angelegt. OMC P11-2 erdet V2, um das Hochflammenventil zu öffnen. Wenn der Ofen mit einer XLT-Haube verwendet wird, wird die Brücke am Molex-Anschluss (MC3) entfernt und +24 VDC an die Haube gesendet. Ein Relais in der Abzugshaube steuert den Ofenbetrieb, solange die Fernschaltfunktion des LUI eingeschaltet ist.

**Legende aus den elektrischen Schaltplänen des diskreten Steuerpakets:**

AL	Alarm, Zündung	M3	Motor, FPPG	SSR	Festkörper, Ventilsteuerung
CAP	Kondensator	OMC	Ofen-Maschinensteuerung		
CB	Leitungsschutzschalter	PS	Stromversorgung	TC1	Temperaturkontrolle
CC	Steuerung des Förderers	PU	Abholung	TC2	Temperaturkontrolle
CS	Strom-Sensor	R1	Ofenventilator-Motorrelais	TC	Thermoelement
FLT	Leistungsfilter, EMI	R2	Relais nachweisen	TS	Klemmleiste
FS	Flammen-Sinn	S1	Schalter, Drehschalter	V1	Gasventil EIN/AUS
IC	Steuerung der Zündung	S2	Schalter, Zentrifugal	V2	Gasventil HI/LOW
M1	Motor, Backofenventilator	S3	Schalter, hohe Grenze		
M2	Motor, Förderer	SR	Funkenstange		

Wenn der Hauptschalter auf die Position "Ein" gestellt wird;

1. Die Temperaturregelung(en) (TC1 & TC2) und die Förderbandregelung(en) (CC) leuchten auf und zeigen die aktuelle Temperatur bis zum Erreichen des Sollwerts sowie die Bandzeit an.
2. Der Gebläsemotor des Ofens (M1) in der Rückwand läuft.
3. Das Gebläse (M3) auf dem Bedienfeld läuft.
4. Das/die Gasventil(e) (V1 & V2) werden mit Strom versorgt.
5. Das Förderband bewegt sich.
6. Der Brenner wird gezündet.

Der erste Teil (1B) der Betriebstheorie erklärt, wie der Backofen mit Strom versorgt wird und wie die ersten Schritte beim Einschalten des Netzes ablaufen. Im zweiten Teil des Abschnitts über die Betriebstheorie wird die Funktion der Bauteile in alphabetischer Reihenfolge erklärt. Diese Komponenten sind auch auf dem Schaltplan aufgeführt.

- Die Netzspannung für Standardöfen wird mit 120 VAC, 60 Hz angenommen.
- Die Netzspannung für World & Australian Ovens wird mit 230 VAC, 50 Hz angenommen.
- Für koreanische Backöfen wird eine Netzspannung von 220 VAC, 60 Hz angenommen.

Teil 1B:

Die Stromzufuhr erfolgt über den elektrischen Anschluss an der Wand oder an der Dunstabzugshaube. Die Netzspannung wird dann über das Netzkabel zur Klemmleiste (TS1) in den Backofen geleitet. Der Neutralleiter und L1 sind an TS1 angeschlossen. Von der anderen Seite der TS1 wird die Spannung durch den Obergrenzenschalter (S3) geleitet und am Leistungsschalter (CB1) aufgeteilt, um sowohl das Netzteil (PS) als auch das Ofenabkühlrelais (R1) zu versorgen. Das Netzteil wandelt dann die Netzspannung in 24 VDC um, die zur Versorgung der TS2-Positionen mit +24 VDC und -24 VDC verwendet wird. Die +24 VDC werden an die Temperaturregelung(en) (TC1&2), die Förderbandregelung (CC), das Kühlgebläse (M3), den Flammenfühler (FS) und das Gasventil (V2) verteilt. Bei Worlds wird die gleiche Spannung an die Zündsteuerung (IC) angelegt. Wenn der Ofen mit einer XLT-Haube verwendet wird, wird die Brücke am Molex-Anschluss (MC3) entfernt und +24 VDC an die Haube gesendet. Ein Relais in der Abzugshaube steuert den Ofenbetrieb, solange die Fernschaltfunktion des LUI eingeschaltet ist.

Einige Öfen können, je nach Herstellungsdatum, ein 120-VAC-Zündungssteuerungspaket enthalten. Diese funktioniert ähnlich wie die 24VDC-Zündsteuerung, mit der Ausnahme, dass ein zusätzliches (R2) Relais verwendet wird, um die 24VDC von P4-3 zu empfangen und die notwendigen 120VAC an die 120VAC-Zündsteuerung zu verteilen. OMC P11-2 erdet V2, um das Hochflammenventil zu öffnen.

Teil 2:

**AL** - Der Zündungsalarm ist für die australischen und koreanischen Modelle verfügbar. Wenn die Zündsteuerung (IC) in die Zündverriegelung geht und Pin 1 geerdet ist, beginnt der Alarm zu

**CAP** - Der Kondensator ist physisch im Schaltkasten montiert, aber mit dem extern montierten M1 verdrahtet. Der M1 ist ein Motor mit Permanent-Split-Kondensator (PSC). PSC ist ein Kondensatormotor, bei dem der Anlaufkondensator und die Hilfswicklung sowohl beim Start als auch beim Betrieb im Stromkreis verbleiben. Der CAP ist ein 30,0 uF +/- 6% 370VAC/B 50/60 Hz.

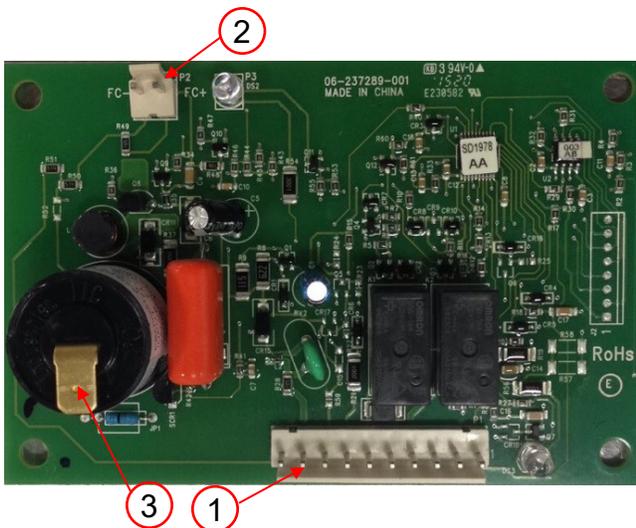
**CB** - Leistungsschalter werden zum Schutz von elektrischen Komponenten verwendet. Der Stromwert ist auf der Vorderseite aller Unterbrecher aufgedruckt. Wenn ein CB ausgelöst wird, beseitigen Sie die Ursache und drücken Sie auf die Vorderseite, um ihn zurückzusetzen.

**CC** - Conveyor Control, für das diskrete Steuerungspaket, sorgt für die Rotation und Geschwindigkeit des Förderers.

**CS** - Der Stromsensor erfasst den elektrischen Strom (AC) in einem Draht und erzeugt ein dazu proportionales Signal. Das erzeugte Signal ist eine analoge Spannung und wird dann an die OMC gesendet. Dieser überwacht den Zustand des Ofengebläsemotors und steuert das Signal für die Wärmeanforderung.

**FLT 1** - Dies ist ein Inline-Filter, der in Weltöfen verwendet wird. Der Filter wird in Reihe mit der Netzspannung geschaltet, mit der der Ofen versorgt wird. Der Filter wird verwendet, um elektromagnetische Störungen zu reduzieren, die von unseren Geräten erzeugt und in andere Geräte zurückgespeist werden. Der Filter für elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) im Gasherd verwendet Kondensatoren, um Gleichstrom zu unterdrücken und Wechselstrom zuzulassen. Die Filter verwenden auch Induktoren, die hohe Spannungen und hohe Frequenzen ableiten, indem sie sie in die Erde ableiten. Die Filter sollten immer mit dem Ofen geerdet werden.

**FS** - Der Flammenfühler besteht aus einem Kunststoffgehäuse und einer Flammenfühlerhalterung. Der FS arbeitet mit 24 VDC, die an TS2-5 anliegen. Wenn der Ofen eingeschaltet wird, liegt an dieser Klemme Spannung an. Die negative Leitung wird über TS2-9 versorgt. Wenn eine Flamme vorhanden ist, sendet ein blauer Draht ein 6,75 µA-Signal vom Anschluss an IC-10. Das minimale Flammenempfindlichkeitssignal zur Aufrechterhaltung des Betriebs beträgt 0,7 µA. Der Sensor prüft visuell die Flackerrate und die UV-Eigenschaften der Flamme. Wenn eine dieser Eigenschaften nicht auftritt, sendet der Sensor keinen Strom an den IC. Die Zündung wird dann bis zur Abschaltung fortgesetzt.



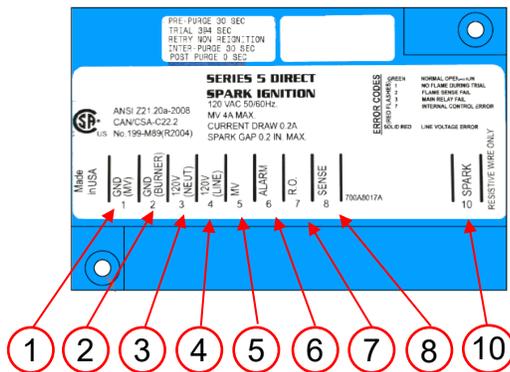
1) P1

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

2) P2- Not Used

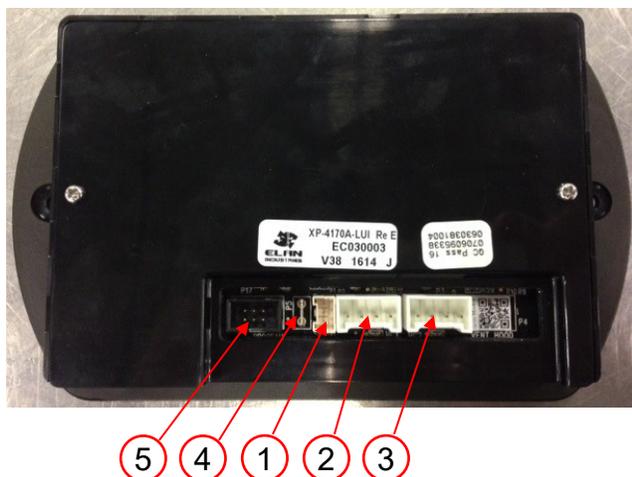
3) Spark Terminal

**IC** - Die Zündungssteuerung wird mit 24 VDC versorgt. Der IC hat zwei +24 VDC-Eingänge: 1) von der OMC über TS2 und 2) eine Heizanforderung von der OMC über S2, das in M1 montiert ist. Dadurch leuchtet eine grüne LED auf, die anzeigt, dass der IC mit Strom versorgt wird und eine Wärmeanforderung erhält. Wenn der IC eine Heizanforderung empfängt, startet er eine Vorspül-Beleuchtungssequenz. Eine rote LED blinkt einmal nach etwa zwei (2) oder drei (3) Sekunden, um anzuzeigen, dass die Beleuchtungssequenz begonnen hat. Nach etwa dreißig (30) Sekunden treten zwei (2) Ereignisse ein: 1) Ein elektrisches Hochspannungssignal wird von der Zündklemme an den Zündstab (SR) gesendet. Die Hochspannung überspringt einen Spalt im SR und erzeugt einen Funken, der zu hören ist, obwohl der IC diesen Funken nur vier (4) Sekunden lang erzeugt. 2) Eine Gleichspannung (+) wird vom Anschluss IC6 über CB2 und CB3 an das Gasventil V1-V2 gesendet. Das V1-V2-Ventil öffnet sich, so dass Brennstoff in den Brenner fließen kann. Wenn die beiden Ereignisse - Funken und Brennstofffluss - eintreten, erfolgt die Zündung. Wenn die Flamme vom FS erkannt wird, wird ein Gleichstromsignal an IC10 gesendet. Der IC verwendet diesen Gleichstrom zum Nachweis der Zündung. Ein Minimum von 0,7 µA DC ist erforderlich, um den Betrieb aufrechtzuerhalten. Wenn der Brenner nicht zündet, versucht der IC noch zwei (2) weitere Male zu zünden, bevor die LED drei (3) Mal wiederholt blinkt und in die Verriegelung übergeht.



- 1) GND (MV)
- 2) GND (Burner)
- 3) 120V (Neutral)
- 4) 120V (Line)
- 5) MV
- 6) Alarm
- 7) R.O.
- 8) Sense
- 10) Spark

**IC** - Einige Öfen können je nach Herstellungsdatum ein 120-VAC-Zündsteuerungspaket enthalten. Die Zündsteuerung wird mit 120VAC betrieben. Sie funktioniert ähnlich wie die 24-VDC-Zündsteuerung, mit der Ausnahme, dass ein zusätzliches Relais (R2) verwendet wird, um die 24-VDC von P4-3 zu empfangen und die erforderlichen 120-VAC an die 120-VAC-Zündsteuerung zu verteilen. OMC P11-2 erdet V2, um das Hochflammenventil zu öffnen.



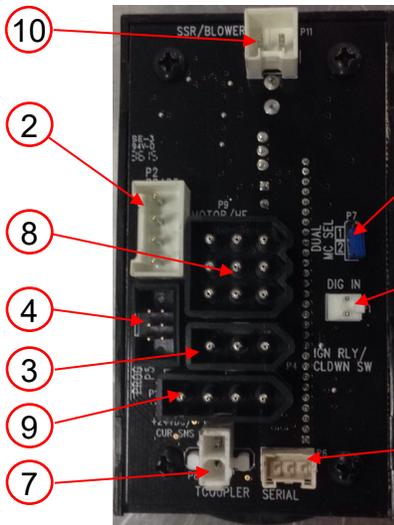
- 1) P1- Not Used
- 2) P2- RS-485 Cable To OMC1
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 3) P3- RS-485 Cable To OMC2
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 4) P5- Ground
- 5) P17- Not Used

**LUI** - Das Large User Interface (LUI) wird von der OMC über das RS 485-Kabel mit Strom versorgt. Der Hauptschalter befindet sich auf der Vorderseite des LUI. Der/die Förderer und die Temperatur des Ofens werden über die LUI gesteuert. Die Werkseinstellungen sind für die Ofengröße, VFD/Nicht-VFD, Abkühlmodus und Gas/Elektro usw. programmiert. Bei einem Standard-Ofen wird auch die Stromstärke des Hauptgebläses angezeigt. Das LUI zeigt Fehlermeldungen und Wartungsalarne an. Es gibt zwölf (12) Menüvoreinstellungen für vorgegebene Zeit- und Temperatureinstellungen. Der Bildschirm kann gesperrt werden, um unerwünschte Änderungen zu verhindern.

**M1** - Der Hauptmotor für Standardbacköfen ist ein einphasiger, kondensatorbetriebener Motor und verfügt über einen internen Zentrifugalschalter (S2) in World-Backöfen. Der Motor ist zweispannungsfähig und umschaltbar. Die Spannung für die Versorgung des Motors kommt von R1-2. Bei World-Öfen ist der M1 ein dreiphasiger Motor mit Umrichterbetrieb und einem internen S2. Er wird von einem frequenzvariablen Antrieb (VFD) gespeist, der dann von der OMC eingeschaltet wird. Der Hauptmotor (M1) läuft noch etwa dreißig (30) Minuten oder bis die Ofentemperatur unter 225°F/108°C (+/-3°F/2°C) liegt, nachdem der Ofen ausgeschaltet wurde. Der Motor enthält keine vom Benutzer zu wartenden Teile, und die Lager sind dauergeschmiert.

**M2** - Der Fördermotor ist ein bürstenloser 24 VDC-Getriebemotor. Der Motor erhält Strom von der OMC über drei (3) Drähte: 1) eine "W"-Phase, 2) eine "V"-Phase und 3) eine "U"-Phase. Sie führen zwischen 18 und 24 VDC. Jedes Kabel wird von der OMC nacheinander mit Strom versorgt, um die einzelnen Statorspulen mit Strom zu versorgen, die ihrerseits für die Motordrehung sorgen. Um die Position des Rotors zu bestimmen und an die Steuerung zu übertragen, werden drei (3) Hall-Effekt-Schalter verwendet. Sie lesen die Rotationsinformationen von einer auf der Rotoreinheit montierten Scheibe ab. Diese Information wird über drei (3) Drähte an die OMC übertragen: 1) ein "U"-Phasenpol-Signalausgang, 2) ein "V"-Phasenpol-Signalausgang und 3) ein "W"-Phasenpol-Signalausgang. Diese befinden sich in einem Stecker, der in die OMC1 oder OMC2 eingesteckt wird. Es gibt zwei (2) zusätzliche Drähte in diesem Stecker; 1) einen Draht, der die Spannung für den Polsensor darstellt, und 2) einen Draht, der die Masse darstellt. Die OMC erregt mit Hilfe einer internen Logikschaltung die Statorspulen, um eine ordnungsgemäße Drehung zu gewährleisten, und stellt die Erregung (Phasen) zeitlich so ein, dass die am Steuergerät eingestellte gewünschte Bandgeschwindigkeit erreicht wird. Der Motor treibt ein integriertes Getriebe an, das die Ausgangsgeschwindigkeit des Motors reduziert, um dem Förderband die richtige Laufzeit zu geben. Das integrierte Getriebe ist abgedichtet und wird permanent mit Schmierfett geschmiert. Die Übersetzung beträgt 200:1. Dieser Motor enthält keine zu wartenden Teile. Der OMC erkennt durch Überwachung des Rotorsignals, ob das Förderband blockiert ist. Fällt das Signal um mehr als 25% unter die erwartete Rate, wird ein Stau erkannt. Dadurch wird das Förderband angehalten und ein Alarm auf dem LUI angezeigt. Um den Alarm zurückzusetzen, drücken und halten Sie die TIME-Taste für zehn (10) Sekunden.

**M3** - Das druckerzeugende Gebläse liefert die Verbrennungsluft für den Brenner. Es wird durch Ein- und Ausschalten des Hauptschalters gesteuert. Ein Filter sorgt für saubere Luft. Der Motor enthält keine vom Benutzer zu wartenden Teile, und die Lager sind dauergeschmiert.



- 1) P1- Not Used - Digital Input
- 2) P2- RS-485 Cable To LUI
  - 1) +5V
  - 2) 485-
  - 3) 485+
  - 4) Ground
- 3) P4-Molex provided with harness
  - 1) +24 Remote Switch
  - 2) +24 Power (In) Switch
  - 3) Relay +24 Switched (Out)
- 4) P5- Elan Programming
- 5) P6- Elan Serial Port
- 6) P7- Jumper For OMC 1 or 2
- 7) P8- Thermocouples
  - 1) Red (-)
  - 2) Yellow (+)
- 8) P9- Conveyor Motor
  - 1) Motor SA
  - 2) Motor SB
  - 3) Motor SC
  - 4) Hall +5V
  - 5) Hall HC+
  - 6) Hall HB+
  - 7) Hall HA+
  - 8) Ground
  - 9) Not Used
- 9) P10-Molex provided with harness
  - 1) Current Sensor
  - 2) Current Sensor
  - 3) 24 VDC(-) Main Power
  - 4) 24 VDC(+) Main Power
- 10) P11-Molex provided with harness
  - 1) +24 VDC To R1/VFD
  - 2) -24 VDC Ground to Gas Valve V2

**OMC** - Die Ofenmaschinensteuerung liest die Auswahlen oder Parameter von der LUI. Sie enthält die Logik für die Förderbandsteuerung und die Temperatursteuerung. Die OMC schaltet das Gasventil (V2) ein oder aus, startet und stoppt M1, sendet das Heizsignal, liest das Thermoelement ab und überwacht den Stromsensor.



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

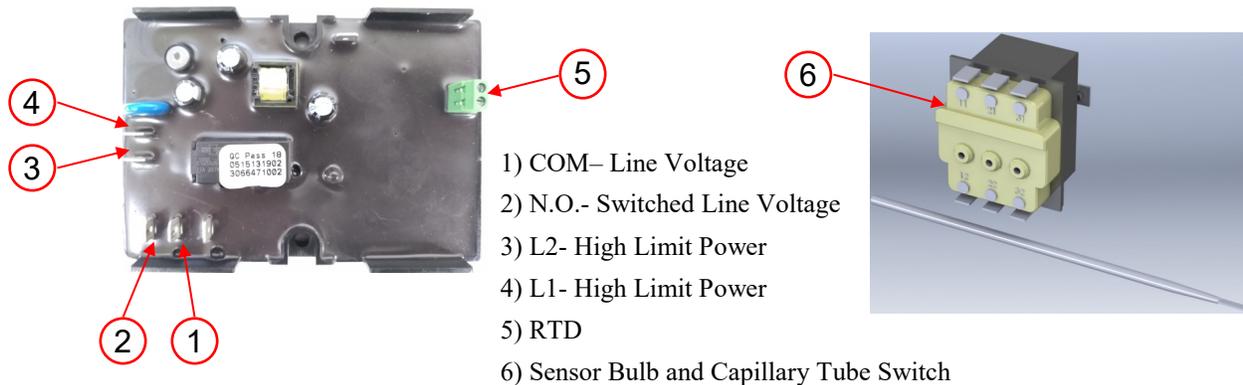
**PS** - Das Netzteil gleichrichtet die Netzspannung auf 24 VDC und versorgt die OMC, IC, FS und S2 mit Strom.

**PU** - Der Aufnehmer ist physisch in M2 eingebaut und nutzt die in M2 integrierte Hall-Effekt-Technologie zur Überwachung der Drehgeschwindigkeit. Das Hall-Effekt-Signal wird an den OMC übertragen, der es in eine lineare Fahrgeschwindigkeit des Förderers umwandelt.

**R1** - Das Ofengebläsemotorrelais wird als Fernschalter verwendet, um die höhere Stromlast von M1 zu bewältigen. Es handelt sich um ein SPDT-Relais (Single Pole Double Throw), also einen elektrisch betätigten Schalter. Es verwendet einen Elektromagneten, um einen Schaltmechanismus zu betätigen.

**RTD** - Der Resistive Thermocouple Detector überwacht die Lufttemperatur in der Backkammer. Der RTD-Draht besteht aus einem reinen Material, normalerweise Platin, Nickel oder Kupfer. Das Material weist ein genaues Verhältnis zwischen Widerstand und Temperatur auf, das zur Anzeige **der Temperatur** verwendet wird.

**S1** - Der Drehschalter ist ein Kippschalter, mit dem die Stromzufuhr vom Netz zum Backofen gesteuert wird.



**S2** - Welt-Ofen - Der Zentrifugalschalter ist ein SPDT-Schalter, der in M1 eingebaut ist. Wenn M1 die volle Drehzahl erreicht, schließt S2 und sendet ein 24 VDC-Signal an den IC. Er fungiert als Sicherheitsmerkmal, um den Brennerbetrieb zu verhindern, wenn sich M1 nicht dreht.

**S3** - Standardöfen - Der Obergrenzenschalter für Standardöfen ist ein Bimetallschalter, normalerweise geschlossen (NC), einpolig und einseitig schaltend (SPST), der in der Seitenwand der Backkammer montiert ist. Sein Zweck ist es, einen ausfallsicheren Betrieb zu gewährleisten. Wenn die Temperatur von S3 600°F/316°C überschreitet, öffnet er sich und unterbricht die Netzspannung zu allen Komponenten.

**(HINWEIS: Basierend auf dem Herstellungsdatum, siehe S3-Optionen weiter unten)**

**S3** - Welt-Ofen - Der High Limit Switch ist ein elektronischer SPST-Schalter. Sein Zweck ist es, einen ausfallsicheren Betrieb zu gewährleisten. Wenn die RTD-Temperatur 650°F/343°C überschreitet, schaltet sich die rote LED aus und S3 öffnet sich, um die Netzspannung für alle Komponenten zu unterbrechen. Um den S3 zurückzusetzen, müssen Sie die Hauptstromversorgung unterbrechen.

**S3** - Welt-Ofen- Der obere Grenzwertschalter ist ein Fühlerkolben- und Kapillarrohrschalter. Sein Zweck ist es, einen ausfallsicheren Betrieb zu gewährleisten. Wenn die Temperatur des Fühlers 689°F/365°C überschreitet, öffnet sich S3 und unterbricht die Netzspannung für alle Komponenten. Um den S3 zurückzusetzen, müssen Sie den Knopf an der Komponente dekomprimieren, nachdem das Gerät abgekühlt ist.

**SR** - Der Funkenstab besteht aus einer kupferummantelten Metallmontageplatte und einer Elektrode, die von einer Keramikisolierung umschlossen ist. An die isolierte Elektrode ist ein 1/4"-Außengewinde angeschweißt. Dieser Kabelschuh wird über einen Zünddraht mit der Zündklemme am IC verbunden. Das Ende dieses Stabes wird in der Nähe des Brennerrohrs so positioniert, dass ein kleiner Spalt entsteht. Wenn das Hochspannungssignal vom IC die Lücke erreicht, wird es gezwungen, die Lücke zu überspringen, was zu einem Funken führt.

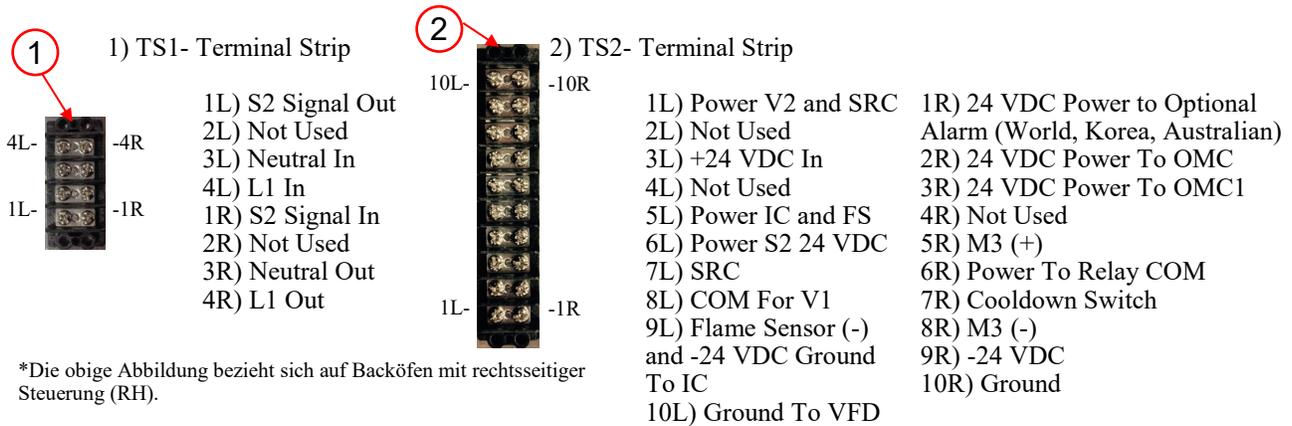
**SSR** - 10A Halbleiterrelais, das in Verbindung mit dem diskreten Temperatursteuerungspaket verwendet wird.

**TC** - Das Thermoelement ist ein Typ K. Es besteht aus zwei verschiedenen Leitern, die eine Spannung erzeugen, die proportional zu einer Temperaturdifferenz zwischen den beiden Enden des Leiterpaares ist. Das TC wird an P8-1 und P8-2 auf der OMC angeschlossen. Das Millivolt-Signal wird zur Anzeige der tatsächlichen Temperatur verwendet.

**TC 1 & 2** - Temperaturregelungskomponenten, die im diskreten Regelungspaket verwendet werden, um den Sollwert und die Ist-Temperatur zu überwachen und zu regeln.

**TS 1 & 2** - Dies sind Klemmleisten, die als Anschlusspunkt für Drähte dienen.

**V1-V2** - Das Gasventil besteht aus zwei (2) Magnetventilen. V1 ist während des Brennerbetriebs ständig geöffnet, unabhängig von den Ist- oder Solltemperaturwerten. V2 ist ein Hi/Low-Ventil



und wird von P11-2 auf der OMC gesteuert. Es gibt zwei (2) Messinganschlüsse zum Prüfen des Kraftstoffdrucks; der obere Anschluss wird für den Eingangsdruck verwendet, während der untere Anschluss für den Vorspannungsdruck verwendet wird. An der Seite des Ventils befindet sich ein Regler zum Einstellen des Vorspannungsdrucks.

**V3** - Das Absperrventil befindet sich nur in der Australia Control Box. Wenn M1 Strom vom VFD erhält, schließt sich das Relais am VFD-R1 und sendet +24 VDC an V3, das das Ventil öffnet.

**VFD** - Der frequenzvariable Antrieb wandelt den eingehenden einphasigen Strom mit 50 Hz oder 60 Hz so um, dass das Gebläse des Ofens mit der vom Kunden gewünschten Drehzahl laufen kann, die 65 Hz nicht überschreiten darf. Der VFD wandelt die AC-Versorgungsspannung in DC um und wandelt dann den DC in eine geeignete dreiphasige Frequenzquelle für M1 um. Der VFD wird über den OMC P11-1 eingeschaltet. Ein vollständiges VFD-Handbuch finden Sie unter [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

## 20 Theorie der Funktionsweise der Haube (Standard mit FS)

### Legende aus elektrischen Schaltplänen:

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

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

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

Der erste Teil des Betriebstheorie erklärt, wie elektrische Energie an der Haube geliefert wird und die Anfangssequenzen, wenn der HUI-Schalter eingeschaltet ist. Der Rest der Betriebstheorie Abschnitt erläutert die Funktion von Komponenten in alphabetischer Reihenfolge. Diese Komponenten werden auch auf dem Schaltplan aufgeführt.

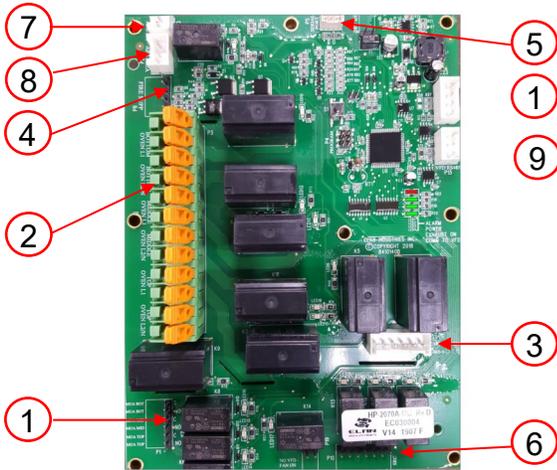
### Teil 1:

Die Energie für die Motorhaube entsteht an den elektrischen Service-Panel des Gebäudes. Es sind insgesamt vier (4) Kreisläufe sind erforderlich; Schaltung (1) ist eine einphasige Hochspannungsschaltung für VFD / Fan-Schaltung, die auf TS 1 Terminals 1, 2 und Schaltung (2, 3 und 4) sind einphasige Niederspannung mindestens 20A Schaltungen für jeden Ofen, der Hood verbindet verbindet Machine Control (HMC) P3 1, 5 und 9 für Leitungsseite und neutral wird bei 3 verbinden, 7 und 11. Lichter huckepack aus der oberen Ofenleistung P3 Klemme 9 auf HMC.

HUI montiert auf der Motorhaube steuert Beleuchtung, VFD-Aktivierung, Make-Up-Air (MUA) Aktivierung und Ofenfunktion. Wenn HUI Lichtschalter ein Relais berührt wird geschlossen und Spannung Lichter gehen. Bei Öfen mit einer Haube installiert sind, entfällt der Switch Relocation Kabel (SRC) effektiv der Hauptschalter befindet sich auf dem Ofen und überträgt die Steuerung an HUI auf der Motorhaube schaltet. Wenn HUI Schalter berührt werden, wird ein Kommunikationssignal an das VFD über Modbus gesendet es Signalisierung an einer bestimmten Frequenz zu schalten, zur gleichen Zeit, wenn HUI2 ein Relais aktiviert ist, wird der Netzspannung ermöglichen, durch den Switch Relocation Kabel (SRC) getragen werden Aktivierung es in den Ofen. Wenn HUI2-4 aktiviert werden, die MUA wird eingeschaltet. Die VFD hat in der Stromversorgung über einen eingebauten, die an Klemme 01 verdrahtet ist dies die VFD im Run-Modus versetzt, so, wenn ein Stromausfall das VFD gespürt wird, bis im Run-Modus starten wieder einmal die Stromversorgung wiederhergestellt ist. Der NO-Schalter in der Brandmeldeanlage im Gebäude muss auf TS 1 Klemmen 9 und 10. Wenn der Alarm 24 VDC von TS1 aktiviert 9 von der Brandmeldeanlage zu TS1 10 dann zu HMC P8 zurück auszuschalten Lichter, Kühlventilatoren, HUI, MUA, schloß Öfen nach unten und beide von NC-Schaltrelais R1 & R2 machen zu NO, das VFD verursacht bei 60 Hz zu laufen.

Teil 2:

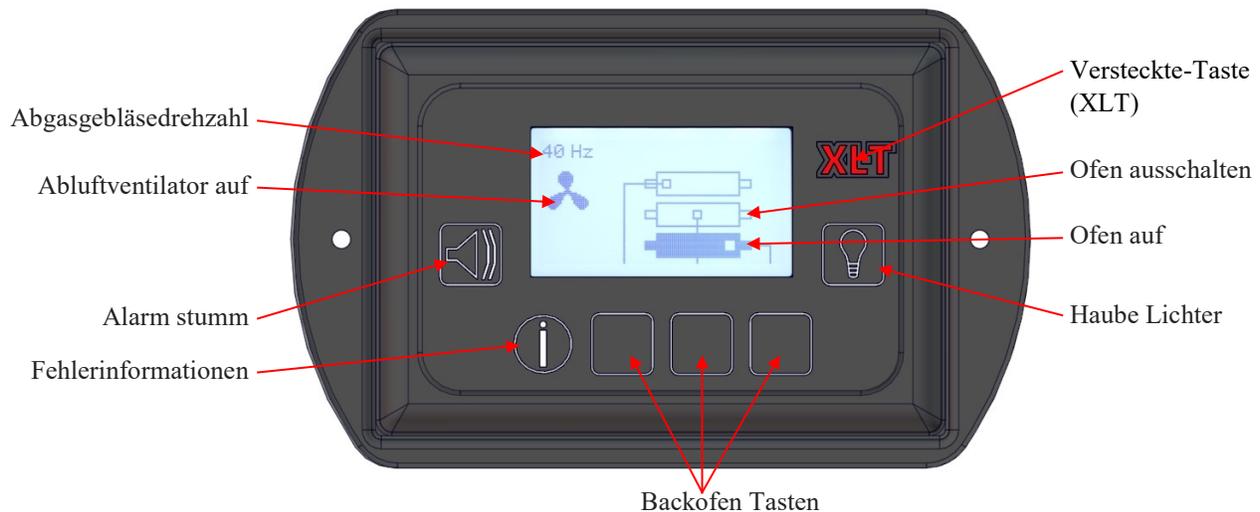
**CB** - Schutzschalter werden verwendet, um elektrische Komponenten zu schützen. Eines CB ausgelöst wird, beseitigen Sie die Ursache und drücken Sie die Front zurückzustellen.



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

**HMC** - Die Haubenmaschinensteuerung ist eine Leiterplatte, die alle Relais zur Steuerung der folgenden Funktionen enthält: Ofenaktivierung SRC, MUA-Aktivierung, VFD-Aktivierung, Überwachung der Luftkontrollschalter und Beleuchtungsaktivierung. Die HMC wird kontinuierlich mit 24 VDC versorgt, sofern der CB1-Unterbrecher eingeschaltet ist. Diese Komponente verfügt auch über unabhängige Relais zur Steuerung der Stromversorgung des Ofens für die Brandunterdrückung. Wenn ein Signal von der Brandmeldeanlage empfangen wird, wird die Stromversorgung der Öfen und der Beleuchtung unterbrochen und der VFD läuft mit voller Geschwindigkeit. Bei einer World-Installation ist die Überwachung des Segelschalters durch Beantwortung einiger Fragen bei der Programmierung im Werksmodus möglich. Die HMC programmiert auch den PowerFlex 4M VFD jedes Mal, wenn der CB1-Unterbrecher eingeschaltet wird. Die ModBus-Kommunikation wird verwendet, um die Frequenz zu ändern, mit der der VFD in Abhängigkeit von der Anzahl der verwendeten Öfen läuft. Fehlermeldungen werden auf dem Bildschirm angezeigt, um die Fehlersuche zu erleichtern. Der Bildschirm blinkt und piept, um anzuzeigen, dass ein Fehler aufgetreten ist. Die Alarmtaste kann dies für zwei (2) Stunden unterbrechen. Wenn der Fehler nicht behoben wurde, ertönt wieder ein Piepton. Die HMC verfügt über Filterreinigungserinnerungen.

## 22 Theorie der Funktionsweise der Haube (Standard mit FS)



**HUI** - Hood User Interface (Benutzeroberfläche der Haube) enthält die Werkseinstellungen, so dass die Haube mit der richtigen Hertzzahl arbeitet, wenn die richtige Ofengröße und Anzahl der Öfen ausgewählt wird. Die Werkseinstellungen enthalten auch eine Auswahl für einen VFD, Nicht-VFD, die Art der MUA-Aktivierung und für eine Weltinstallation. Wenn ein Alarm auftritt, ertönt ein Piepton und das Display blinkt. Eine Fehlermeldung wird oben auf dem Bildschirm des **HUI** angezeigt. Durch Berühren der Schaltfläche "I" erhalten Sie eine kurze Beschreibung, wie Sie den Fehler beheben können. Durch Berühren der Schaltfläche "Glühbirne" wird das Licht im Inneren der Haube ein- und ausgeschaltet.

Durch Berühren der Tasten "Silbernes Quadrat" werden die einzelnen Öfen ein- und ausgeschaltet und der Betrieb des VFD und der MUA-Schaltkreise sequenziert. Das RS-485-Kabel dient zur Stromversorgung und Kommunikation zwischen HUI und HMC.

**LT1 & LT2** - Dies sind Glühbirnen an beiden Enden der Motorhaube, die aufleuchten, wenn die Taste für die HUI-Haubenbeleuchtung gedrückt wird. Bei erneutem Drücken schaltet sich die Beleuchtung aus.

**M1** - Der Motor des Abluftgebläses ist ein 3-Phasen-Motor mit Direktantrieb. Im Normalbetrieb wird er vom VFD angetrieben und seine Drehzahl variiert mit der Frequenz des VFD. Der Motor enthält keine vom Benutzer zu wartenden Teile, und die Lager sind dauergeschmiert.

**M2 & M3** - Der Motor des Kühlgebläses ist ein 24 VDC-Motor mit Direktantrieb. Im Normalbetrieb wird er über die HMC mit Strom versorgt. Diese Lüfter werden verwendet, um den Schaltkasten für die Haube kühl zu halten. Der Motor enthält keine vom Benutzer zu wartenden Teile, und die Lager sind dauergeschmiert.

**PLUG 1, 2, & 3** - Dies sind runde elektrische Stecker an einem Ende des SRC. Die Stecker werden an die Buchsen 4, 5 und 6 auf der Rückseite der Haube angeschlossen. Das andere Ende des SRC wird in den Kabelbaum des Backofens eingesteckt und eliminiert die am Backofen vorhandene Einschalttaste. Umgekehrt wird beim Ausschalten des HUI an der Haube auch der entsprechende Backofen ausgeschaltet.



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

**PS** - Das Netzteil gleichrichtet die Netzspannung auf 24 VDC und versorgt die HMC, die Lüfter und die Brandbekämpfung mit Strom.

**R1** - ist ein einpoliges Umschaltrelais (Single Pole Double Throw, SPDT), ein elektrisch betätigter Schalter, bei dem ein Elektromagnet zur Betätigung eines Schaltmechanismus verwendet wird. Die Spannung wird vom TS1-9R an die ANSUL-Agentenbox geliefert. Sobald der Feueralarm ausgelöst wird, kehrt die Spannung zu TS1-10 zurück und fließt zu HMC P8. Dieselbe Spannung geht weiter zu R1-1 und aktiviert die Spule im Relais, wodurch die Kontakte im Relais von NC auf NO umschalten. Dadurch werden 24 VDC von Klemme 6 auf Klemme 5 am VFD geschaltet, wodurch der M1 mit 60 Hz arbeitet.

**R2** - ist ein SPDT-Zeitverzögerungsrelais, ein elektrisch betätigter Schalter, bei dem ein Elektromagnet zur Betätigung eines Schaltmechanismus verwendet wird. Die Spannung wird über den roten Draht von R1-6 zu R2 geleitet und aktiviert die Spule im Relais, wodurch die Kontakte im Relais nach Ablauf einer Sekunde von Öffner auf Schließer umschalten. Dieser Vorgang verzögert das Anlegen der Spannung an Klemme 5 des VFD.

**REC 1, 2 und 3** - Dies sind Steckdosen, die die Öfen mit Netzspannung versorgen. Jede Steckdose sollte über einen eigenen 20A-Unterbrecher verfügen, der von der elektrischen Schalttafel des Gebäudes versorgt wird. Die Netzspannung für jede Steckdose wird über HMC P3 zugeführt. Wenn der Feueralarm ausgelöst wird, unterbricht P3 die Versorgung der Steckdosen mit Netzspannung und schaltet den/die Herd(e) ab.

**REC 4, 5, & 6** - Dies sind runde Steckdosen, die auf der Rückseite der Haube montiert sind. Der SRC wird an diese Buchsen angeschlossen. Dadurch wird die Hauptschaltertaste am Backofen deaktiviert und die Bedienung auf die HUI verlagert. Diese kapazitive Berührungstaste (NO) befindet sich an der Vorderseite der Haube und steuert die Beleuchtung.

**TS 1 & 2** - Dies sind Klemmleisten, die als Anschlusspunkt für Drähte dienen.

## 24 Theorie der Funktionsweise der Haube (Standard mit 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** - Der Frequenzumrichter wandelt die AC-Versorgungsspannung in DC um und wandelt dann den DC in eine geeignete dreiphasige Frequenzquelle für M1 um. Der eingehende Strom wird an die Klemmen L1 und L2 angeschlossen. M1 wird über TS1 an die Klemmen T1, T2 und T3 angeschlossen. Die HMC sendet den Befehl an den ModBus, um die Frequenz für die gewählte Kombination von Öfen einzustellen. Der VFD kann ein Signal von der Brandbekämpfungsanlage empfangen, um den Antrieb auf 60 Hz einzustellen. Ein vollständiges Handbuch finden Sie unter [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

**Mechanische Funktion**

Wenn Ihr Ofen nicht richtig funktioniert, überprüfen Sie bitte die folgenden Bedingungen:

1. Vergewissern Sie sich, dass das Netzkabel des Backofens angeschlossen und/oder eingesteckt ist, falls er mit einem Stecker und einer Steckdose ausgestattet ist.
2. Prüfen Sie, ob alle Schutzschalter auf dem Bedienfeld des Ofens und auf der Rückseite des Schaltkastens ausgelöst wurden.
3. Prüfen Sie, ob die Unterbrecher in der elektrischen Schalttafel des Gebäudes ausgelöst oder ausgeschaltet wurden.
4. Prüfen Sie das manuelle Gasventil, um sicherzustellen, dass es vollständig aufgedreht ist. Der Griff des Ventils sollte parallel zu den Gasleitungen stehen, wenn das Ventil aufgedreht ist, und der Griff sollte senkrecht zu den Gasleitungen stehen, wenn das Ventil ausgeschaltet ist. Denken Sie auch daran, dass es immer dann, wenn der Gasschlauch abgezogen wurde, einige Zeit dauert, bis die Luft aus der Gaseinlassleitung entweicht.
5. Vergewissern Sie sich, dass der Ofen mit Gas versorgt wird, indem Sie die Schnellkupplung am Gasschlauch lösen und wieder einrasten lassen.
6. Prüfen Sie, ob der Ofen vollständig zusammengebaut ist. Alle Finger müssen ordnungsgemäß angebracht sein. Eine falsche oder unvollständige Platzierung der Finger kann einen "windigen" Zustand verursachen, der dazu führen kann, dass der Brenner nicht zündet.
7. Größe und Druck der Gasleitung müssen ausreichen, um den gesamten BTU-Bedarf zu decken, wenn alle Geräte im Geschäft eingeschaltet sind. Siehe den Abschnitt "Gasanforderungen für den Backofen" in diesem Handbuch.
8. Falls der Backofen nicht richtig zündet. Schalten Sie den Ofen aus und warten Sie etwa dreißig (30) Sekunden oder bis das Gebläse aufhört sich zu drehen und schalten Sie den Ofen wieder ein.
9. (Weltweite Installationen) Wenn Sie die Segelschalter verwenden, überprüfen Sie die HUI auf Fehlermeldungen in Bezug auf die Sequenzierung der Segelschalter.



HOCHSPAN-  
NUNG

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

**Hard Reset**

Wenn Ihr Ofen immer noch nicht richtig funktioniert, führen Sie einen Hard-Reset durch. Schalten Sie das Gerät zunächst aus und trennen Sie es dann vom Stromnetz. Lassen Sie das Gerät eine (1) Minute lang ausgesteckt. Stecken Sie das Gerät anschließend wieder ein und schalten Sie es ein.

## LUI-Dienstfehlercodes

Anzeige Alarm	MC LED	Fehlerermittlung	Fehlersuche
Oven Probe	Alarm-LED leuchtet. LED HEAT blinkt. Alle anderen LEDs funktionieren wie gewohnt.	Temp-Sensor-Fehler, offen oder kurz. Temp < 40°F(4°C) oder >700°F(371°C)	Führen Sie einen Hard-Reset durch.
Ignition Error	Alarm-LED leuchtet. LED HEAT blinkt. Alle anderen LEDs funktionieren wie gewohnt.	Ab Zündfreigabesignal (Betrieb), wenn der Ofen innerhalb von drei (3) Minuten keinen Temperaturanstieg von -4°C (25°F) verzeichnet. Wenn Neustart (Ist-Temperatur innerhalb von 10°C (50°F) des Sollwerts) Fehlerzeit zehn (10) Minuten.	Prüfen Sie, ob der Gasschlauch angeschlossen ist. Ist das äußere Gasventil eingeschaltet? Wenn ja, führen Sie einen Hard-Reset durch. Wenn nein, drehen Sie das Gasventil auf.
Over Temp	Alarm-LED leuchtet. LED HEAT blinkt. Alle anderen LEDs funktionieren wie gewohnt.	Die Temperatur liegt 50°F (10°C) über dem Sollwert für einen Zeitraum von mehr als einer (1) Minute. Wenn der Benutzer den Sollwert niedriger einstellt, wird der Alarm gesperrt, bis der neue Sollwert erreicht ist.	Führen Sie einen Hard-Reset durch.
Under Temp	Alarm-LED leuchtet. LED HEAT blinkt. Alle anderen LEDs funktionieren wie gewohnt.	Sobald der Sollwert erreicht ist, liegt der Istwert für mehr als dreißig (30) Minuten 15°F (-9°C) unter dem Sollwert. Wenn der Benutzer den Sollwert anpasst, muss der Timer zurückgesetzt werden.	Prüfen Sie, ob der Gasschlauch angeschlossen ist. Ist das äußere Gasventil eingeschaltet? Wenn ja, führen Sie einen Hard-Reset durch. Wenn nein, drehen Sie das Gasventil auf.
Over Speed	Alarm-LED leuchtet. LED CONVEYOR blinkt. Alle anderen LEDs funktionieren wie gewohnt.	Geschwindigkeit > dreißig (30) Sekunden schnell Dauer vs. Sollwert	Führen Sie einen Hard-Reset durch. Wenn der Fehler weiterhin besteht, überprüfen Sie die LUI-Einstellungen. Wenn die Einstellungen korrekt sind, führen Sie einen Schwenktest durch, um die Einstellungen zu bestätigen.
Under Speed	Alarm-LED leuchtet. LED CONVEYOR blinkt. Alle anderen LEDs funktionieren wie gewohnt.	Geschwindigkeit > dreißig (30) Sekunden schnell Dauer vs. Sollwert	Überprüfen Sie die Antriebskette und das Ritzel, um den ordnungsgemäßen Zustand zu überprüfen. Führen Sie einen Hard-Reset durch. Wenn der Fehler weiterhin besteht, LUI-Einstellungen prüfen. Wenn die Einstellungen korrekt sind, führen Sie einen Schwenktest durch, um die Einstellungen zu bestätigen.
Software Error	Alarm-LED blinkt. Alle anderen LEDs sind aus.	Interner Softwarefehler	Prüfen Sie auf eingeklemmte Drähte. Führen Sie einen Hard-Reset durch.
EEPROM Error	Alarm-LED blinkt. Alle anderen LEDs sind aus.	Schlechte Prüfsumme	Führen Sie einen Hard-Reset durch.
Key Short	Alarm-LED blinkt. Alle anderen LEDs sind aus.	Jede Taste kurzgeschlossen > eine (1) Minute	Reinigen Sie den LUI-Bildschirm. Überprüfen Sie, ob die LUI-Software Version 50 (v50) oder höher im Tech-Modus ist. Führen Sie einen Hard Reset durch.
Comm Error	Alarm-LED blinkt. Alle anderen LEDs sind aus.	Interner Softwarefehler	Führen Sie einen Hard-Reset durch.
Main Fan Low Amps	Alarm-LED leuchtet. FAN-LED blinkt. Alle anderen LEDs funktionieren wie gewohnt.	Die Stromstärke liegt zehn (10) Sekunden lang unter dem Mindestwert gemäß der Tabelle für die Hauptlüfterstromstärke.	Führen Sie einen Hard-Reset durch.
Main Fan High Amps	Alarm-LED leuchtet. FAN-LED blinkt. Alle anderen LEDs funktionieren wie gewohnt.	Die Amperezahl liegt zehn (10) Sekunden lang unter dem maximalen Wert gemäß der Tabelle für die Hauptlüfter-Amperezahl.	Prüfen Sie, ob das CBI ausgelöst wurde. Wenn ja, CBI zurücksetzen. Wenn nein, führen Sie einen Hard-Reset durch.

Wenn Ihr Ofen immer noch nicht richtig funktioniert, rufen Sie XLT unter 316-943-2751 an, besuchen Sie [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com), oder wenden Sie sich an Ihren örtlichen Händler.



HOCHSPAN-  
NUNG

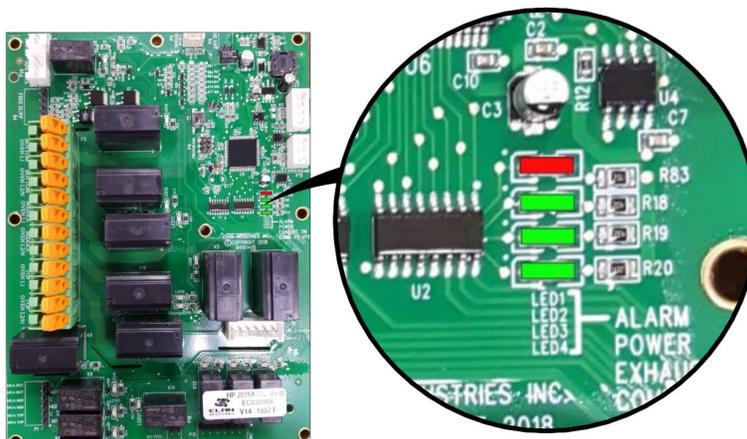
Die Motorhaube VFD Abdeckplatte Entfernen aussetzt Hochspannung . Gehen Sie mit Vorsicht und lesen Sie die folgenden Hinweise sorgfältig.

## Erste Fehlerbehebung der Haube

1. Entfernen Panel VFD Abdeckung zu überprüfen und zu sehen, ob der Schutzschalter ausgelöst wird.
2. Überprüfen Sie die aktuelle Frequenz des VFD-Controller. Zum Zugriff auf die aktuelle Frequenz, drücken Sie <ESC> Taste, bis der Anzeigemodus D001 zeigt.
3. Überprüfen Sie, dass der Schalter in der Service-Panel nicht ausgelöst.
4. Machen Sie den Schalter Relocation Cords (SRC) sicher richtig in den Ofen installiert sind (s).
5. Überprüfen Sie, dass die Fettfilter sind sauber und korrekt installiert ist.
6. Prüfen Sie, ob der Abluftventilator in der richtigen Drehung dreht. Um Lüfterdreh überprüfen, entfernen Sie den Deckel auf den Abluftventilator . Sichtprüfung Rotation in Übereinstimmung mit Etikett auf Lüftergehäuse .

## Hauben Machine Control LED-Leuchten

1. Wenn die rote LED leuchtet es zeigt einen MC Fehler.
2. Wenn die erste grüne LED leuchtet es zeigt Energie an MC.
3. Wenn die zweite grüne LED leuchtet, bedeutet dies, dass der Abluftventilator auf.
4. Wenn die dritte grüne LED leuchtet es zeigt die MC Kommunikation mit dem VFD.



Die VFD hat die interne Diagnose und kann die folgenden Fehlercodes angezeigt:

- F004 DC-Bus-Spannung fiel unter min-Wert.
- F005 DC-Bus-Spannung fiel unter max-Wert.
- F007 Motorüberlast .
- F008 Kühlkörper Übertemperatur .
- F013 Erdschluss.
- F081 Comm Verlust- RS485-Schnittstelle gestoppt kommunizieren.

Wenn eine der oben genannten Fehlercodes angezeigt werden, gehen Sie folgendermaßen vor um sie zu löschen.

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

Wenn die Korrekturmaßnahmen oben aufgeführten nicht das Problem zu beheben, dann hat XLT qualifizierte Kundendienstpersonal , die Unterstützung auf jeder Art von XLT Ofen oder XLT-Hood Problem zur Verfügung stellen kann, die auftreten können. Kundenservice ist bei 316-943-2751 24/7/365 zur Verfügung oder [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com) besuchen.

Bei Reparatur und Wartung der Brandschutzsystem und Komponenten, mit dem örtlichen Ansul Händler oder XLT für Unterstützung.

## Große Benutzeroberfläche Programmierverfahren



TIPP

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



**ENTER** Parameter auswählen und speichern.

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



**UTEN** Die Einstellung des gewählten Parameters.



Zum Aufrufen des werksseitigen Tech-Modus drücken Sie die Tasten UP und DOWN gleichzeitig für zehn (10) Sekunden und die folgenden Parameter werden angezeigt: \*Die Anzeigen verlassen die Programmierbildschirme automatisch nach fünf (5) Sekunden ohne Aktivität.

1. Software Version
2. Ordnungsnummer
3. Verstrichene Zeit
  - Total Betrieb
  - Da Reinigung Letzte Filter
4. Gurtlänge: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 or 3240 50 = 3250 55 = 3255 or 3855 or 4455  
65 = 3265 70 = 3270 or 3870 80 = 3280 or 3880
5. Hauptventilator Typ: Die Werkseinstellung ist En/Aus-Typ
6. Spaltband: Die werkseinstellung ist NO
7. Dualbrenner: Die werkseinstellung ist NO
8. Treibstoffart:
  - Gas Ofen oder Elektrisch Ofen.
9. Fernhaubenschalter: Die Werkseinstellung ist NO.
10. Temperature Offset Adjustments (Temp Offset Einstellen):
  - Offset in Grad Fahrenheit angezeigt.
11. Hochtemperaturbereich von 590°F (310°C) bis niedrige Temperatur.
12. Niedrige Temperaturbereich von 300°F (150°C) bis Hochtemperatur
13. Hauptventilator (Amps):
  - Drücken Sie ENTER isoliert Amp Last zu sehen.
14. Bandrichtung:
  - Der Standardwert ist rechts nach links.
  - Kann eingeschaltet werden, um von rechts nach links, ohne den Draht Bandrichtung physisch zu verändern..
15. Hauptlufter Ausgeschaltet Verzögerung:
  - Auto der standard 225°F (107°C)
16. Piepser Taste Test
17. Geschehen:
  - Drücken Sie ENTER, um zum Betriebsbildschirm zurückzukehren.

## Einstellungen der Förderbandgeschwindigkeit



TIPP

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



**ENTER** Parameter auswählen und speichern.

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

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



**UTEN** Die Einstellung des gewählten Parameters.



Zur Eingabe drücken Fördereinstellungen und halten Sie drei (3) Tasten (HIDDEN, oben und unten) für zehn (10) Sekunden ein.

Displays zeigen Programmierung Bildschirme bis zum automatischen spannen nach fünf (5) Sekunden ohne Aktivität.

Min Time

90

### Mindestzeit

Die Werkseinstellung ist 90 zu ändern, drücken Sie die ENTER. Mit den Auf / Ab-Pfeile Zeit zu ändern, die in Sekunden angezeigt wird. Drücken Sie die ENTER zu akzeptieren und zu fördern.

Max Time

1200

### Maximale Zeit

Die Werkseinstellung ist 1200. Um zu ändern, drücken Sie die ENTER. Für 1832 Gebrauch 1020 und allen anderen Modellen wird 1200. Mit den Aufwärts / Abwärts-Pfeile sein Zeit zu ändern, die in Sekunden angezeigt wird. Drücken Sie die ENTER zu akzeptieren und zu fördern.

Sprocket Diameter

1.77

### Kettenrad Durchmesser

Die Werkseinstellung ist 1.77. Zu ändern, drücken Sie die ENTER. Mit den Auf / Ab-Pfeile Durchmesser zu ändern. Drücken Sie die ENTER zu akzeptieren und zu fördern.

Final Gear Ratio

300

### Endübersetzungsverhältnis

Die Werkseinstellung ist 300 zu ändern, drücken Sie die ENTER. Mit den Auf / Ab-Pfeile Übersetzungsverhältnis zu ändern. Drücken Sie die ENTER zu akzeptieren und zu fördern.

Trim Speed %

100

### Trimmgeschwindigkeit

Die Werkseinstellung ist 101 zu ändern, drücken Sie die ENTER. Mit den Auf / Ab-Pfeile Trimmgeschwindigkeit zu ändern. Drücken Sie die ENTER zu akzeptieren und zu fördern.

## Richtungsänderung des Förderbandes

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

### STANDARD-FÖRDERBAND

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

### GETEILTES FÖRDERBAND

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



TIPP

## Invertek VFD (Welt) Programmierverfahren

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



**START** Wird im Tastaturmodus verwendet, um einen gestoppten Antrieb zu starten oder die Drehrichtung umzukehren, wenn der bidirektionale Tastaturmodus aktiviert ist.



**UP** Wird zur Erhöhung der Geschwindigkeit im Echtzeitmodus oder zur Erhöhung der Parameterwerte im Parameterbearbeitungsmodus verwendet.



**DOWN** Wird zur Verringerung der Geschwindigkeit im Echtzeitmodus oder zur Verringerung der Parameterwerte im Parameterbearbeitungsmodus verwendet.



**NAVIGATE** Dient zur Anzeige von Echtzeitinformationen, zum Aufrufen und Verlassen des Parameterbearbeitungsmodus und zum Speichern von Parameteränderungen.



**RESET/STOP** Wird zum Zurücksetzen eines ausgelösten Antriebs verwendet. Wird im Tastaturmodus verwendet, um einen laufenden Antrieb zu stoppen.



Bei ausgeschalteter Ofensteuerung und angeschlossener Stromversorgung des Ofens sollte der VFD auf dem Display "Stop" anzeigen.



VORSICHT

**Nicht 65 Hz bei VFD-Einstellungen verlassen.**

## Programmieranleitung für Werkseinstellungen

1. Drücken und halten Sie NAVIGATE > 2 Sekunden.
2. Drücken Sie Pfeil UP, bis (P-14) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE.
3. Drücken Sie Pfeil UP, bis (201) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
4. Drücken Sie Pfeil UP, bis (P-15) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE.
5. Drücken Sie die Pfeiltaste UP, bis (2) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
6. Drücken Sie Pfeil UP, bis (P-17) angezeigt wird, und drücken Sie dann NAVIGATE.
7. Drücken Sie die Pfeiltaste UP, bis (24) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
8. Drücken Sie Pfeil UP, bis (P-20) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE.
9. Drücken Sie die Pfeiltaste DOWN, bis (0.0) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
10. Drücken Sie Pfeil UP, bis (P-21) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE.
11. Drücken Sie die UP-Pfeiltaste, bis (60.0) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
12. Drücken Sie die Pfeiltaste UP, bis (P-51) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE.
13. Drücken Sie die Pfeiltaste UP, bis (1) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
14. Drücken Sie auf Pfeil DOWN, bis (P-38) angezeigt wird, und drücken Sie dann auf NAVIGATE.
15. Drücken Sie Pfeil UP, bis (1) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
16. Halten Sie NAVIGATE > 2 Sekunden gedrückt, um zur Betriebsanzeige zurückzukehren.



TIPP

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

### **Programmieranleitung Für unter 60 Hz**

1. Drücken und halten Sie NAVIGATE > 2 Sekunden lang.
2. Drücken Sie Pfeil UP, bis (P-38) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE.
3. Drücken Sie die Pfeiltaste DWON, bis (0) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
4. Drücken Sie die Pfeiltaste DOWN, bis (P-21) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE.
5. Drücken Sie die Pfeiltaste DOWN, bis die gewünschte Hz-Zahl angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGIEREN, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
6. Drücken Sie auf Pfeil UP, bis (P-38) angezeigt wird, und drücken Sie dann auf NAVIGATE.
7. Drücken Sie Pfeil UP, bis (1) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
8. Halten Sie NAVIGATE > 2 Sekunden gedrückt, um zur Betriebsanzeige zurückzukehren.

### **Programmieranleitung Für bis zu 65 Hz max**

1. Drücken und halten Sie NAVIGATE > 2 Sekunden lang.
2. Drücken Sie Pfeil UP, bis (P-38) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE.
3. Drücken Sie die Pfeiltaste DOWN, bis (0) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
4. Drücken Sie die Pfeiltaste DOWN, bis (P-1) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE.
5. Drücken Sie Pfeil UP, bis (65.0) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
6. Drücken Sie Pfeil UP, bis (P-21) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE.
7. Drücken Sie die Pfeiltaste UP, bis die gewünschte Hz-Zahl angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
8. Drücken Sie Pfeil UP, bis (P-38) angezeigt wird, und drücken Sie dann NAVIGATE.
9. Drücken Sie die Pfeiltaste UP, bis (1) angezeigt wird, und drücken Sie NAVIGATE, um zu speichern und zum Parametermenü zurückzukehren.
10. Halten Sie NAVIGATE > 2 Sekunden lang gedrückt, um zur Betriebsanzeige zurückzukehren.

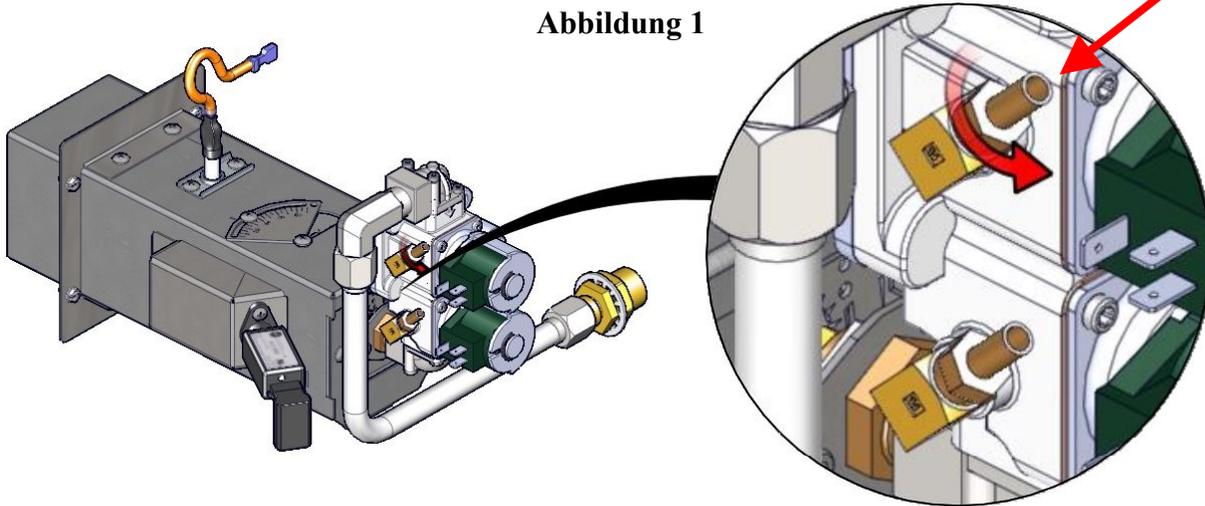
## Ein Aus Ventileinstellung Vorgehensweise

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

Prüfen Sie Incoming Druck:

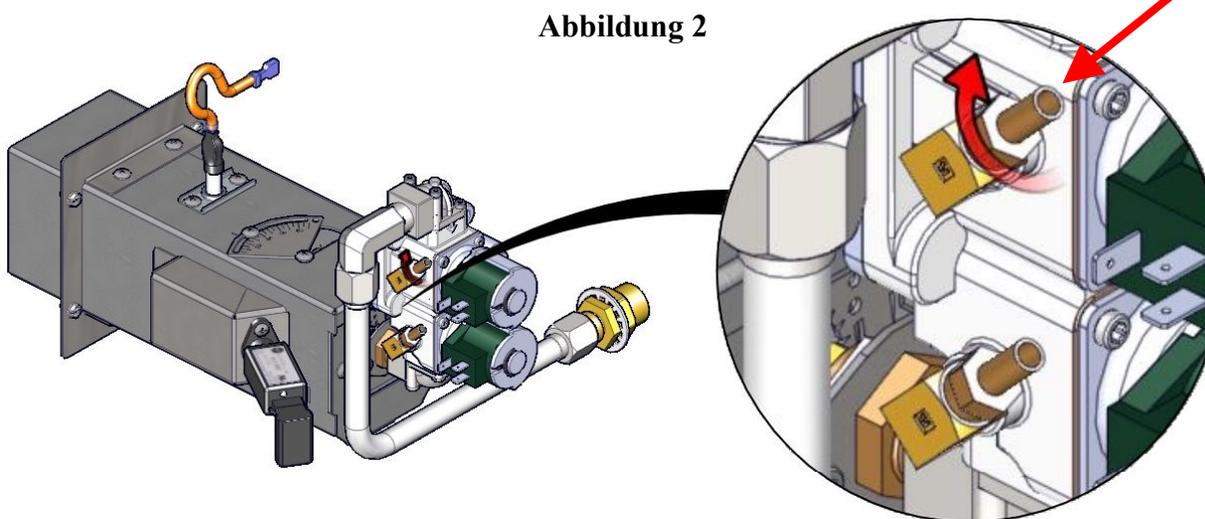
- Lösen Sie die Schraube 1 volle Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn (Abbildung 1)
- Schließen Sie Manometer an diesem Testport
- Schalten Sie das LUI auf auf Position und warten Brenner Licht (bis zu 30 Sekunden)
- Dokumentieren eingehenden Druck beim Start-Checkliste . (Wenn Neuinstallation)

Abbildung 1



- Trennen Manometer
- Ziehen Sie die Schraube im Uhrzeigersinn, bis eng (Abbildung 2)

Abbildung 2



NOTE

Wenn Ihr Ofen über den Sollwert ansteigt, wenden Sie sich bitte an XLT, um Anweisungen zur Anpassung der Bypass-Blende zu erhalten.

## Ein Aus Ventileinstellung Vorgehensweise

Überprüfen Hohe Bias Druck:

- Lösen Sie Einstellschraube 1 volle Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn (Abbildung 3)
- Schließen Sie Manometer an diesem Testport
- Schalten Sie das LUI auf auf Position und warten Brenner Licht (bis zu 30 Sekunden)

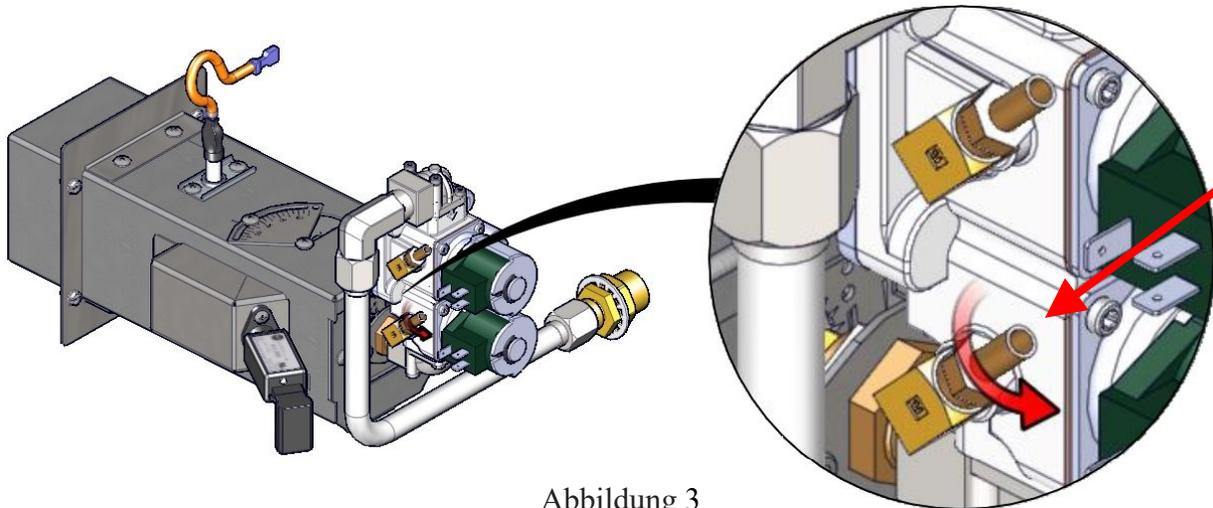
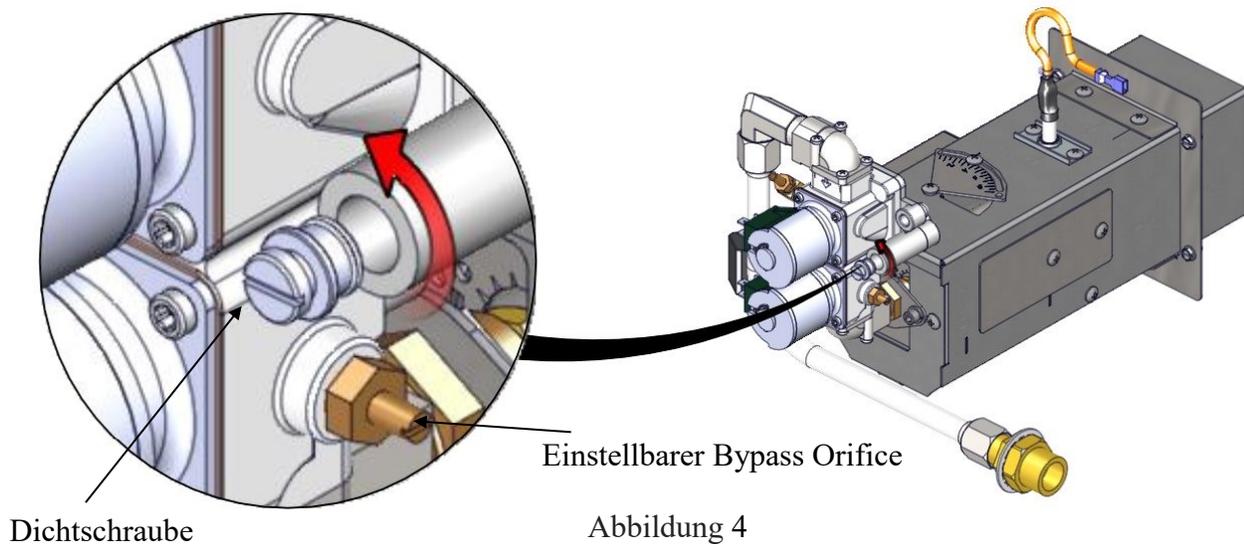


Abbildung 3

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



Einstellbarer Bypass Orifice

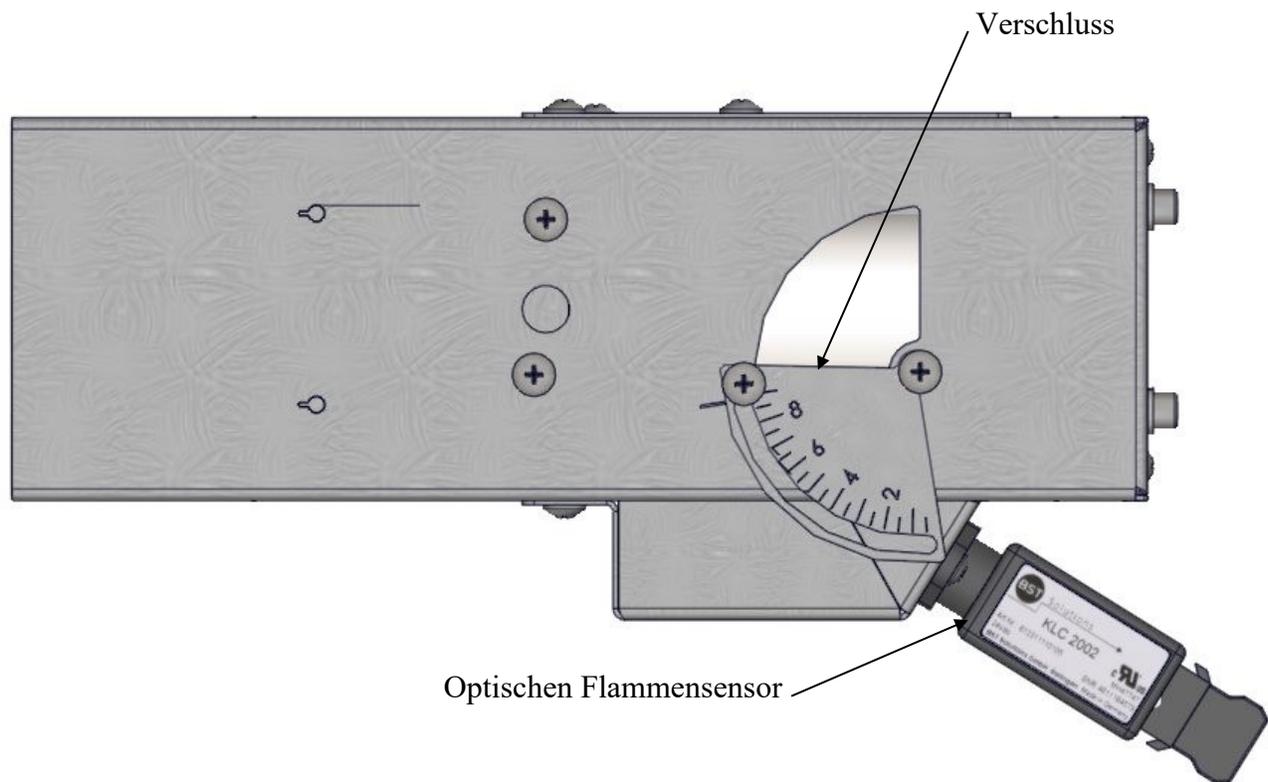
Dichtschaube

Abbildung 4

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

## Ofen Service-Verfahren

### Luftverschluss Einstellungen - Original



Recommended Burner Shutter Settings		
All Oven Models	Natural Gas	LP Gas
Shutter	9.0	9.0



HINWEIS

Neue Installation- Der Verschluss wurde im Werk eingestellt. Dies sollte nicht eingestellt benötigen. Wenn lose Anruf technische Unterstützung für die Einstellungen gefunden.

## Allen Bradley Power Flex 4M Wiederherstellung XLT Standardwerte



TIPP

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

VFD-Einstellungen ändern P112 auf 1 zurückgesetzt werden. Die VFD wird auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt. Aus- und wieder einschalten, schalten Schutzschalter aus und und die HMC werden die Werksparameter in den VFD laden.

P105=65	Maximale Frequenz
P106=2	Startquelle
P108=4	Drehzahl Soll
P110=2	Verzögerungszeit
A451=9	Auto-Reset Tries
A452=60	Auto-Reset-Verzögerung
T201=2	Klemmenblock (I / O) Terminal 5
T202=6	Klemmenblock (I / O) Terminal 6
A404=60	Tippfrequenz

Testlauf den Motor auf dem HUI befindet sich auf einem der Ofen / Haube Tasten drehen.



**EINGABE** Parameter auswählen und speichern.



**AUSWAHL** Advances one step in programming menu. Selects a digit when viewing parameter values.



**ESCAPE** Used to return to previous menu.



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



**UTEN** Die Einstellung des gewählten Parameters.



Komplette VFD Handbuch bei [www.xltovens.com](http://www.xltovens.com).

The VFD controller is adjusted at the factory to the values displayed in the chart below.

VFD Controller Settings							
Ovens On			1832, 2336, & 2440	3240, 3250DS, 3255, 3265DS, 3270, 3280, & 3280DS	3855, 3870, & 3880DS	4455	
Top	Middle	Bottom					
Single	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz	30 Hz
	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz	30 Hz
Double			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				

**If you require either more or less air flow, follow these steps:**

1. Press & hold the LIGHTS and XLT LOGO buttons to enter into factory tech mode.
2. Use the Up/Down arrows to reach manual air balance.
3. Press and hold ENTER button for three (3) seconds. Entire row will flash.
4. Scroll to desired oven setting. Press ENTER.
5. +/- should flash and it allows +/- change up to 10 Hz.
6. Press ENTER to save changes.
7. Press ON to test air balance.

## Wie man Teile bestellt

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

Backofen / Hood Informationen erforderlich:

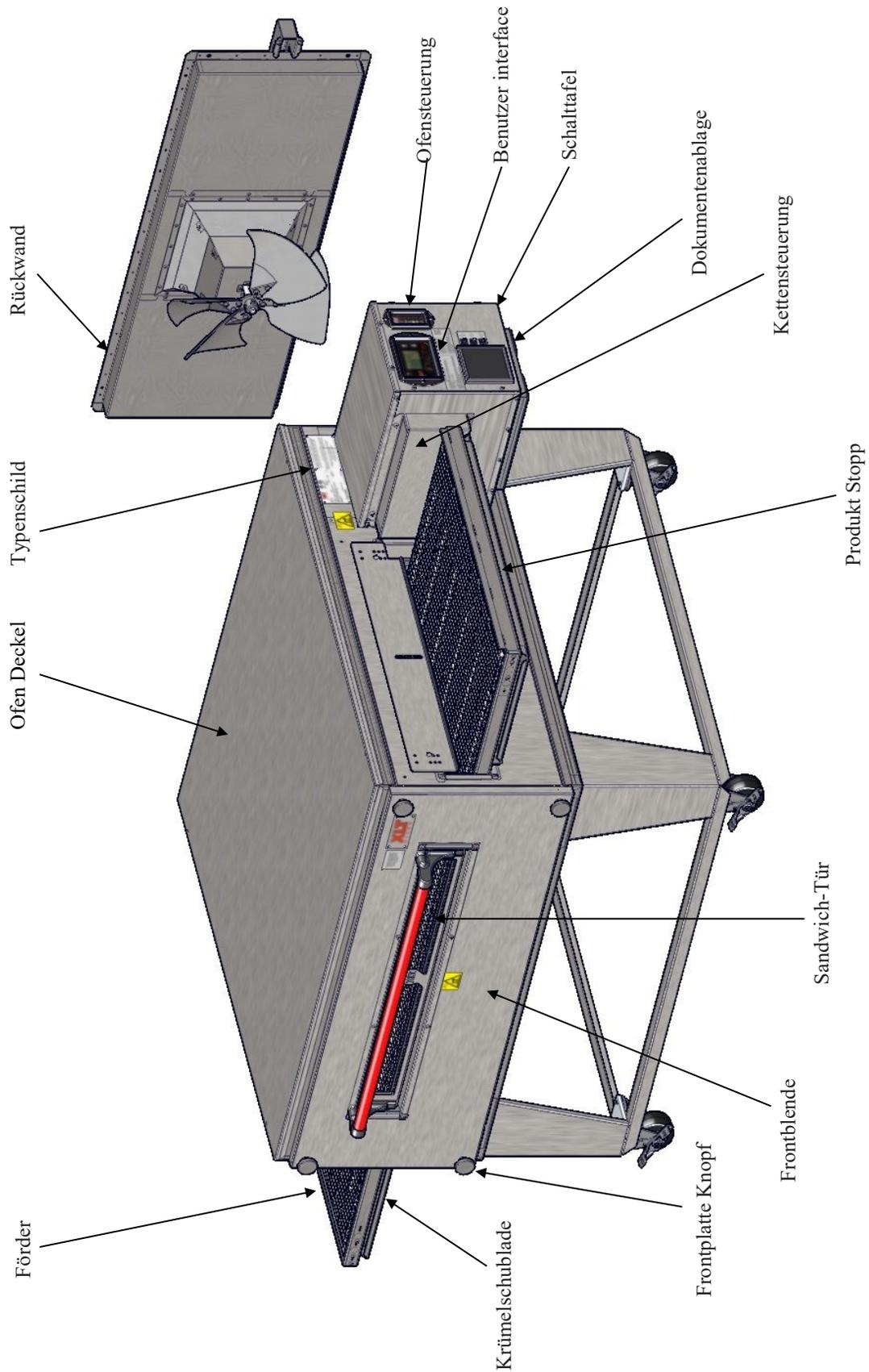
- Model #
- Serial #
- Herstellungsdatum
- Telefon #
- Kontaktname
- Gesetzesentwurf für
- Ausliefern
- Kreditkarteninformation



**ANRUF FÜR PREISE.**

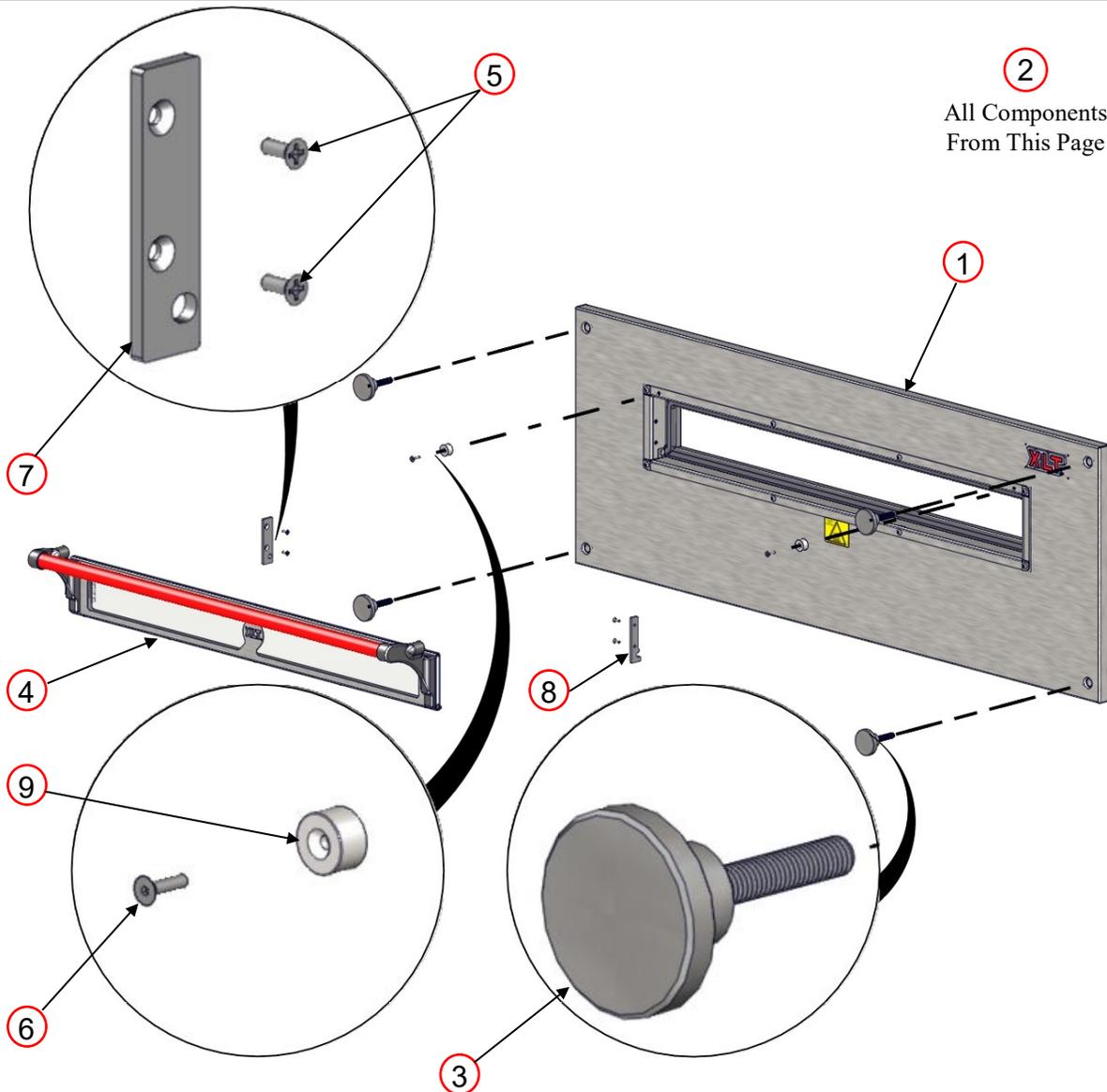


Alle Abbildungen von Teilen dienen nur als Referenz. Einige Designmerkmale unterscheiden sich je nach Modell. Alle Preise können sich ändern. Kontaktieren Sie XLT für aktuelle Preise.

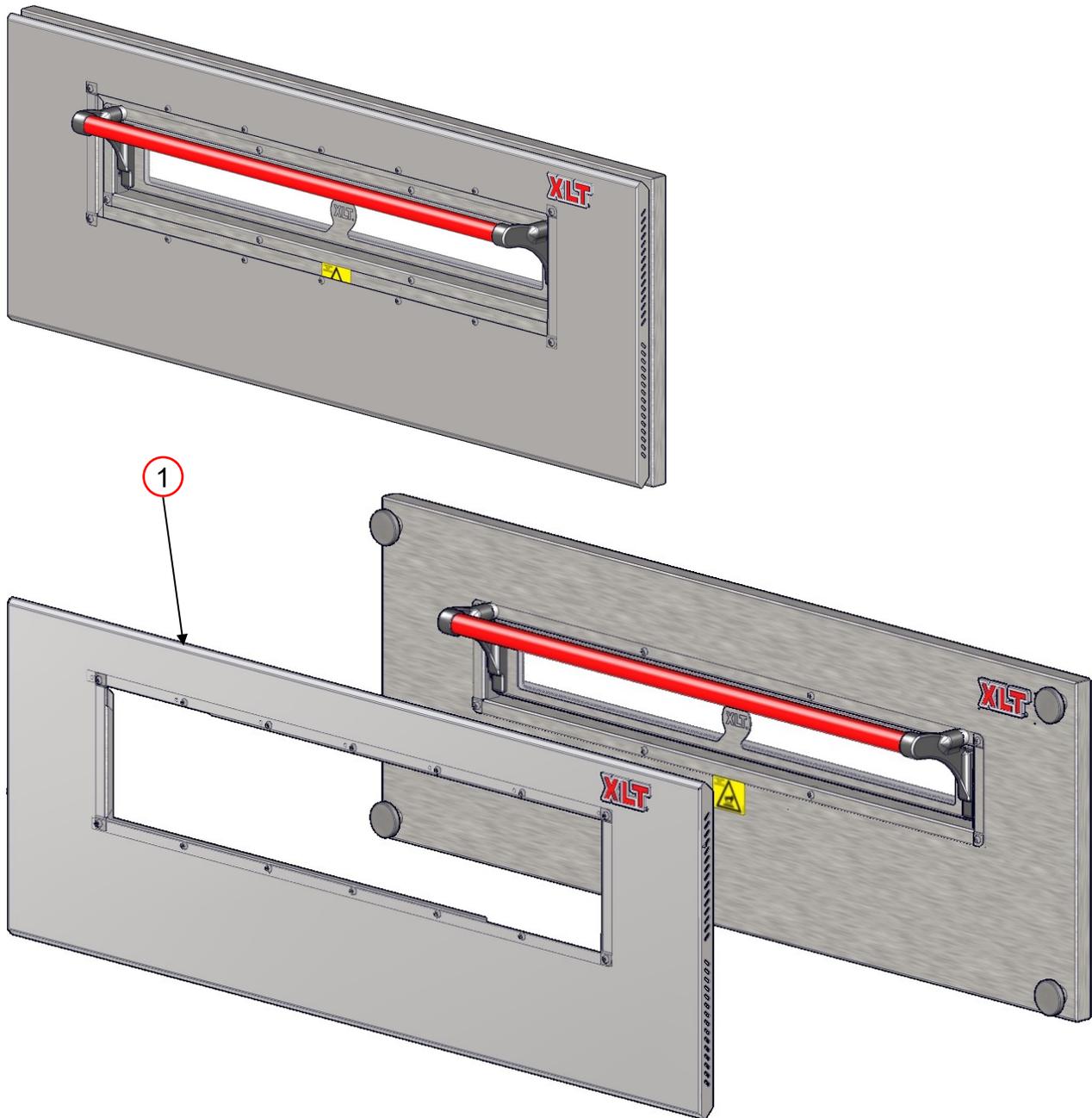




Personen mit Herzschrittmachern oder internen medizinischen Geräten sollten nicht mit starken Seltenerd-magneten umgehen. Diese Magnete befinden sich in der Sandwich-Tür-Baugruppe.



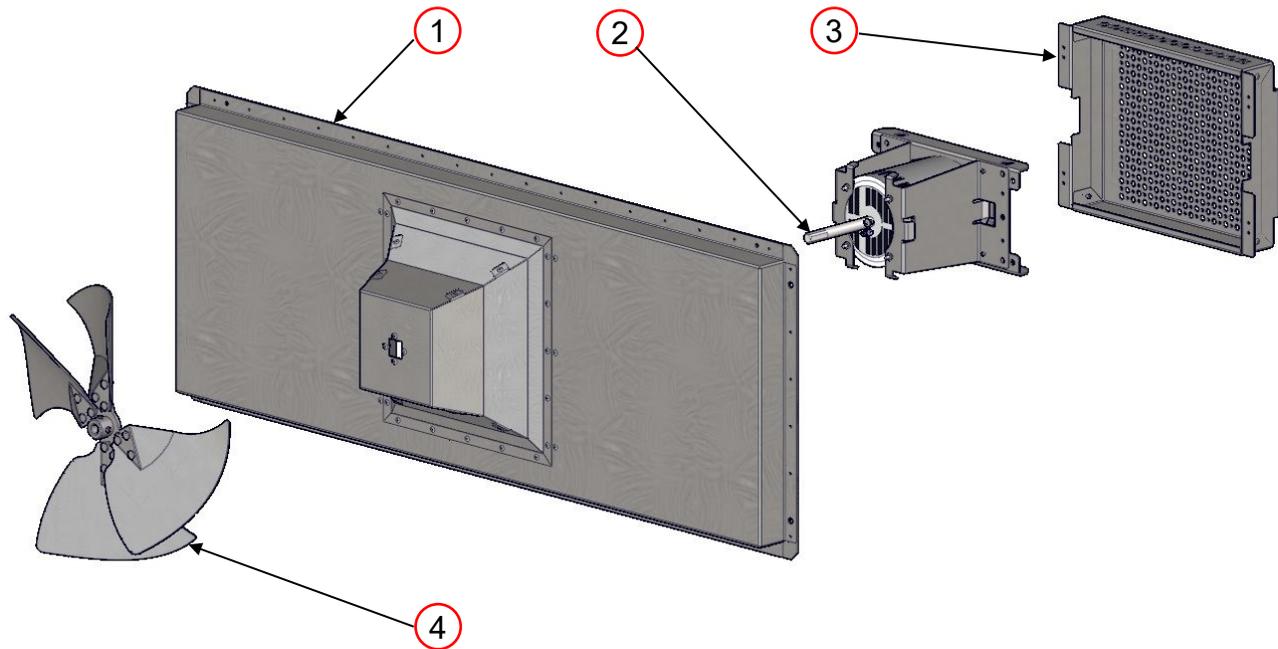
FRONT PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 6400	Front Panel
2	XA 6500	Front Panel Assembly
3	XA 6505	Front Panel Knob
4	XA 6600	Sandwich Door
5	XF 126-2	Screw 10-24 x 1/2
6	XF 242	Screw 10-24 x 1/2
7	XM 6703	Door Retainer Left
8	XM 6704	Door Retainer Right
9	XP 6519	Window Steel Slug



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

**Frontpanel Informationen erforderlich:**

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



#### 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 GAS
4	XA 5200	Fan Blade

#### BACK WALL - WORLD

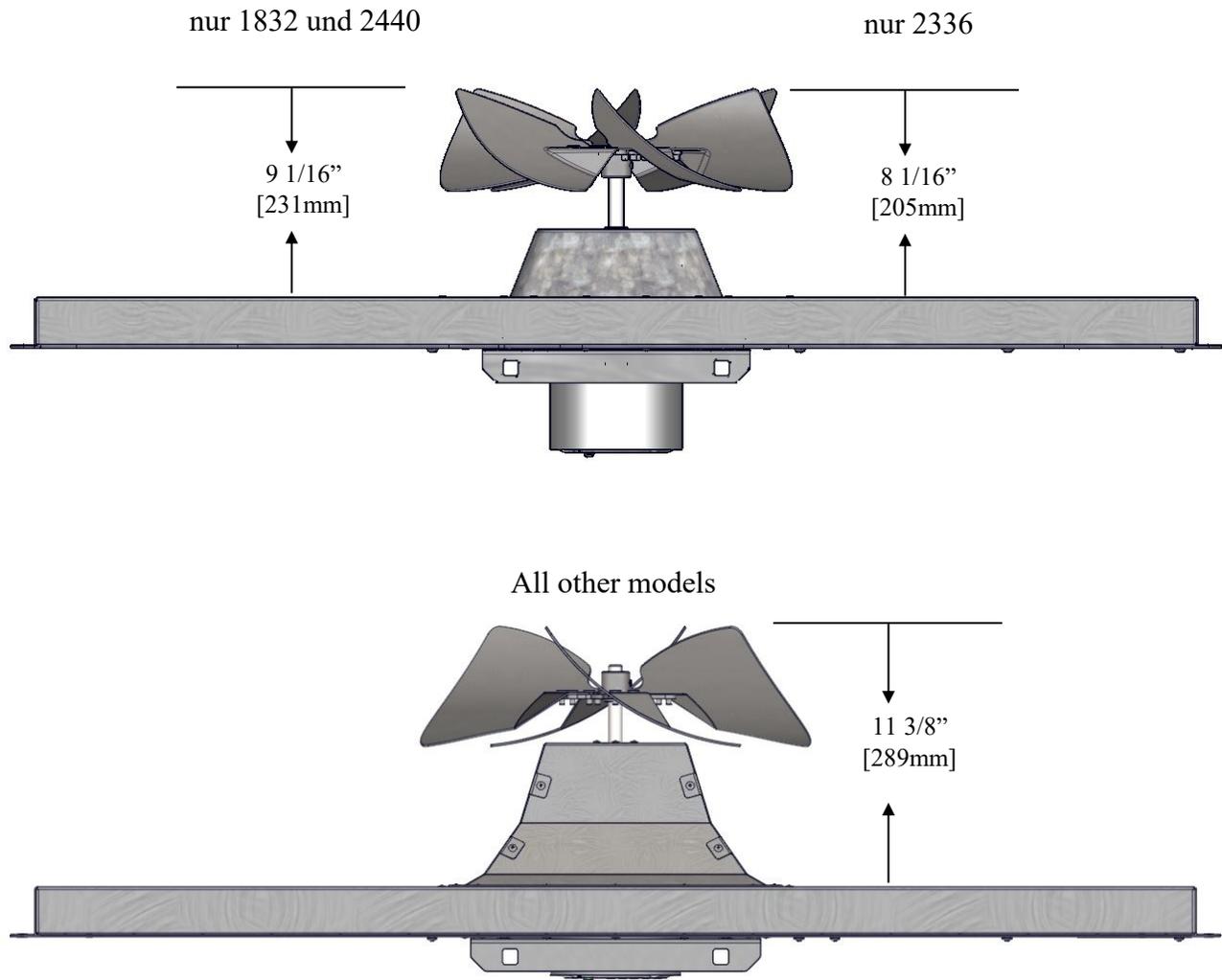
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 5001	Back Wall Assembly
2	XA 5009-75-3PH	Oven Fan Motor M1
3	XA 5121	Motor Cover Assembly GAS
4	XA 5200	Fan Blade

#### Rückwand Informationen erforderlich:

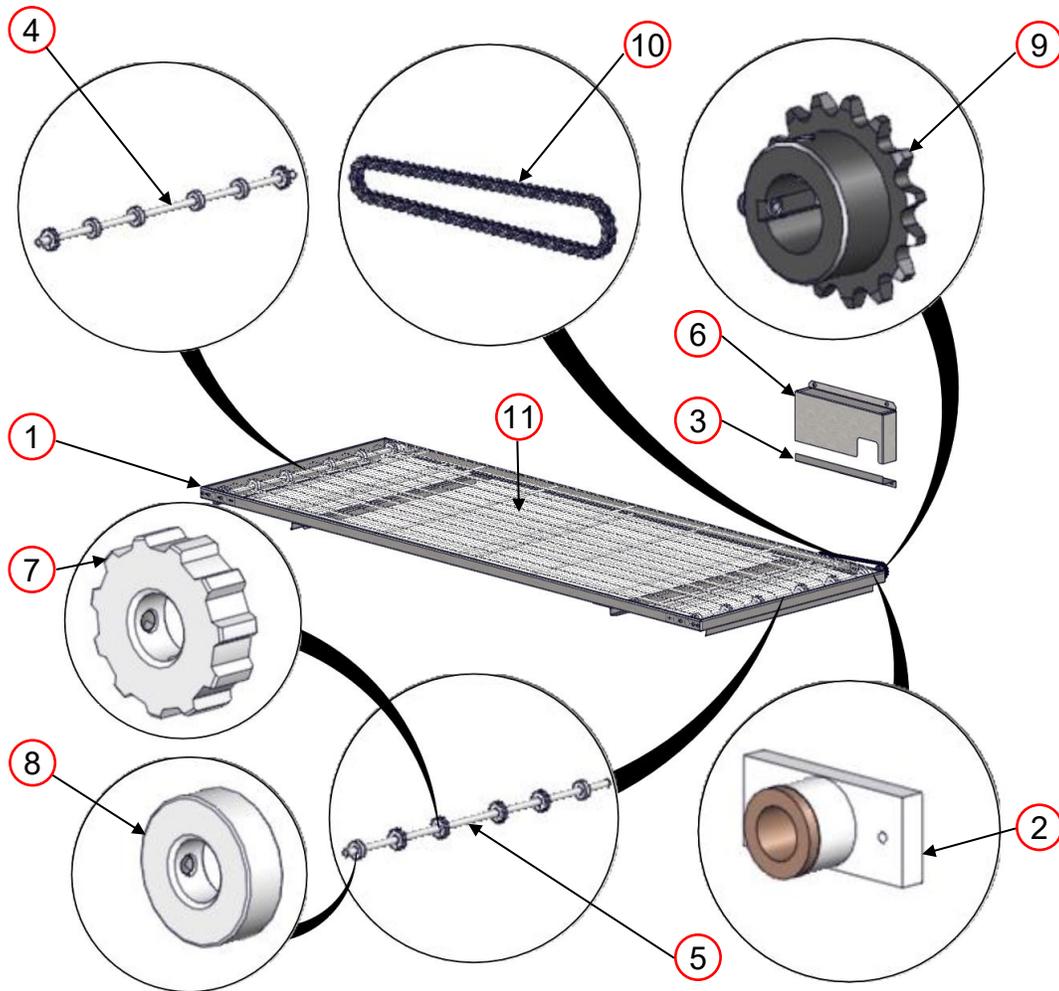
- Größe der Ofen
- Stromspannung

# Ofen Teile - RÜCKWAND

## Installierte Lüfterhöhe



Standard-Förderband

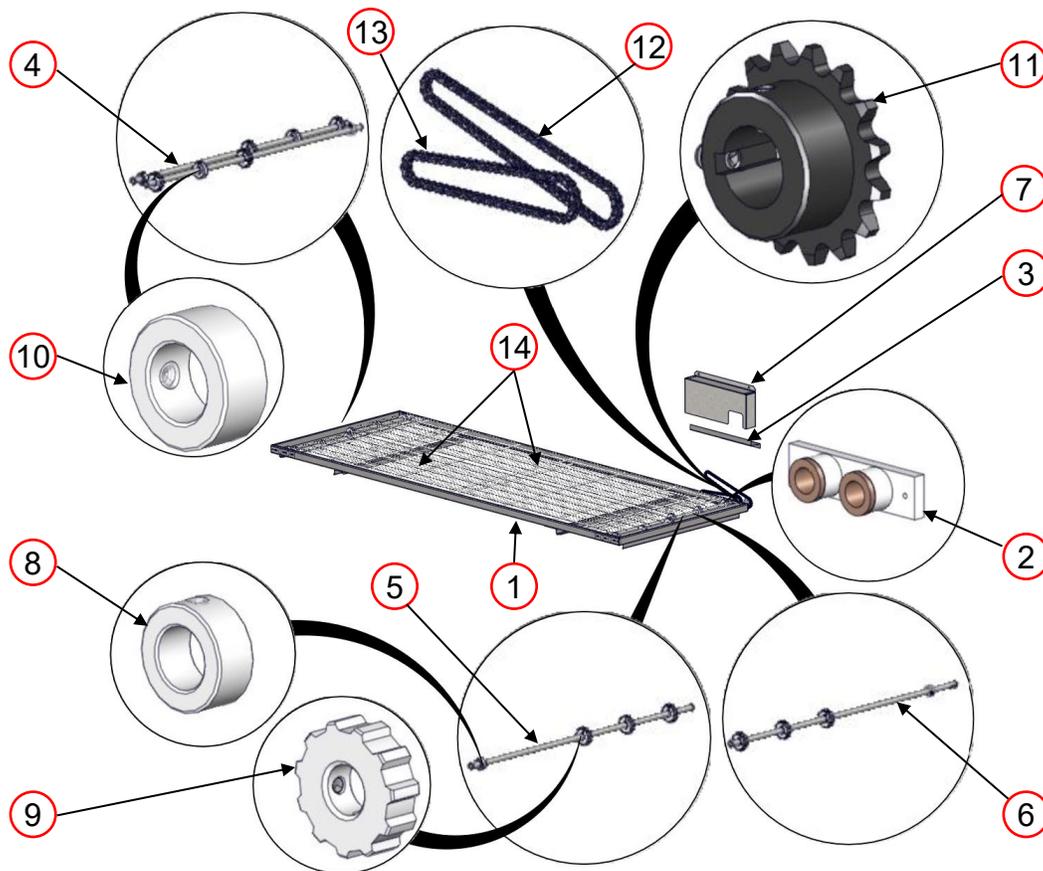


CONVEYOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 7000	Conveyor Assembly Complete
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly
3	XM 4006	Chain Guard Lower
4	XM 7301	Conveyor Shaft Idle
5	XM 7302	Conveyor Shaft Drive
6	XM 9508	Chain Guard
7	XP 7403	Conveyor Roll Notched
8	XP 7404	Conveyor Roll Plain
9	XP 9503	Conveyor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

**Conveyor Informationen erforderlich:**

- Ofen Größe
- Rechte oder linke Handbedienung

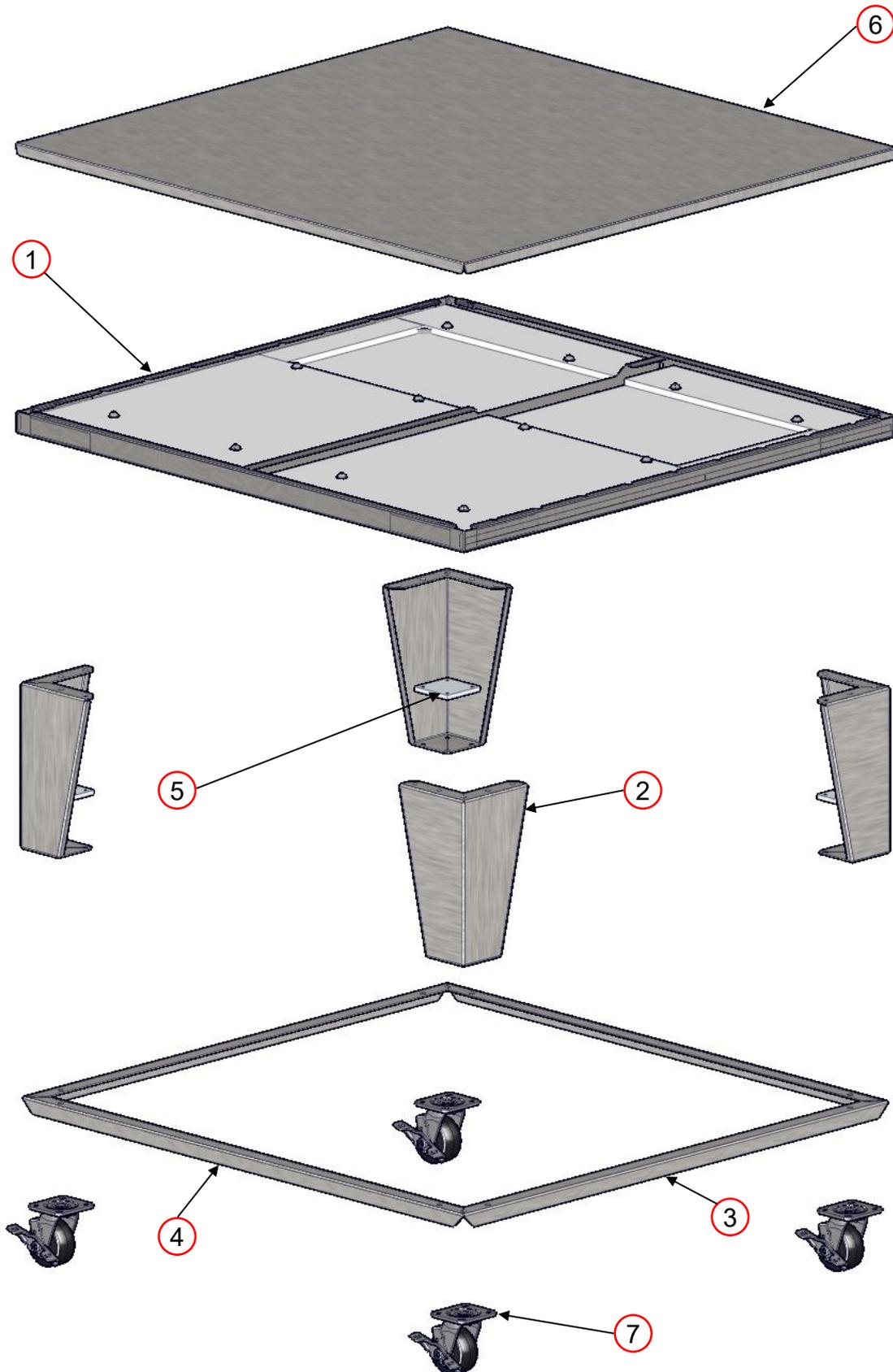
## Geteiltes Förderband



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 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

**Conveyor Informationen erforderlich:**

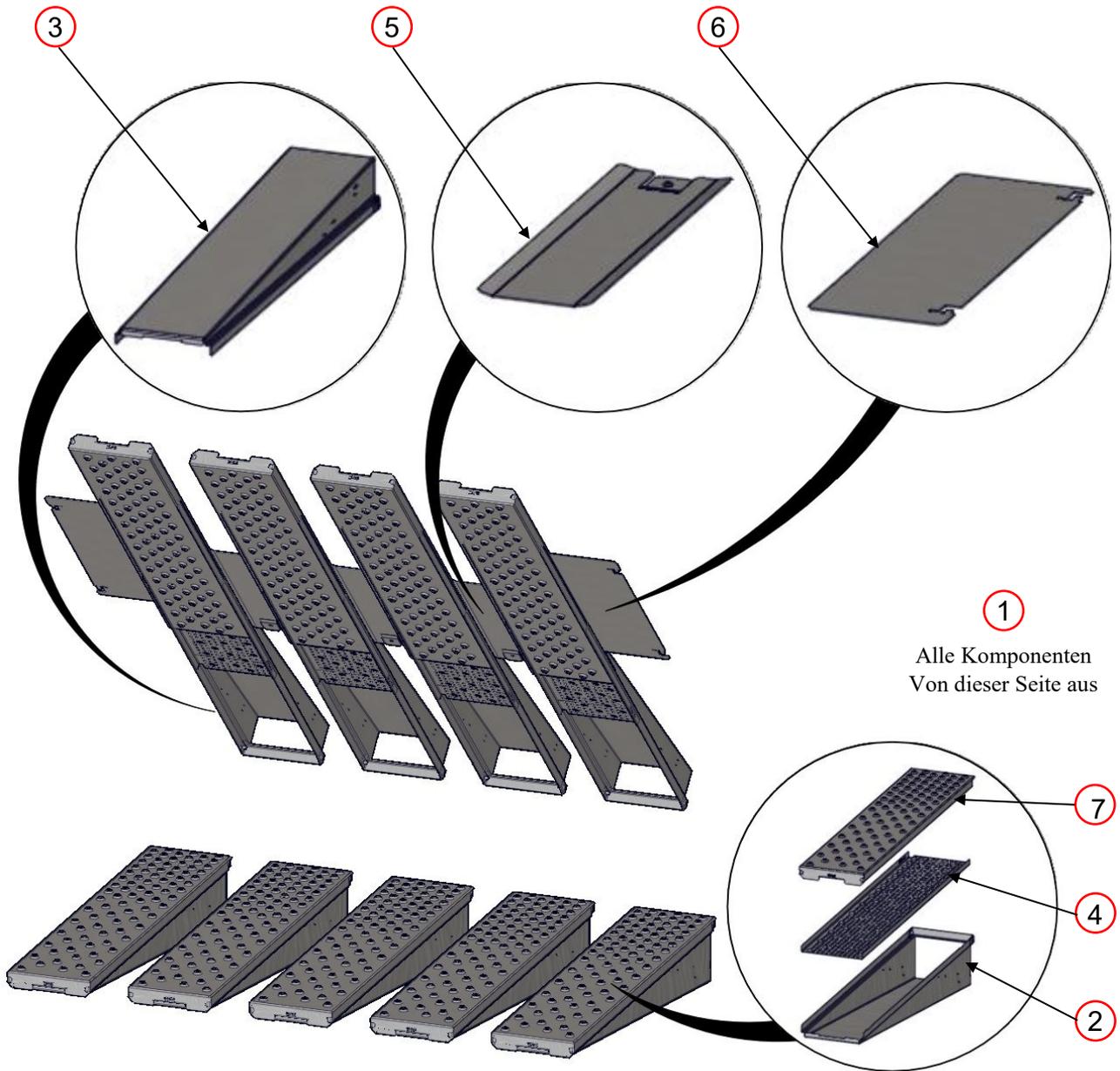
- Ofen Größe
- Rechte oder linke Handbedienung



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

**Basis-Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen
- Einzel-, Doppel-, Dreifach- oder Vierfachstapel

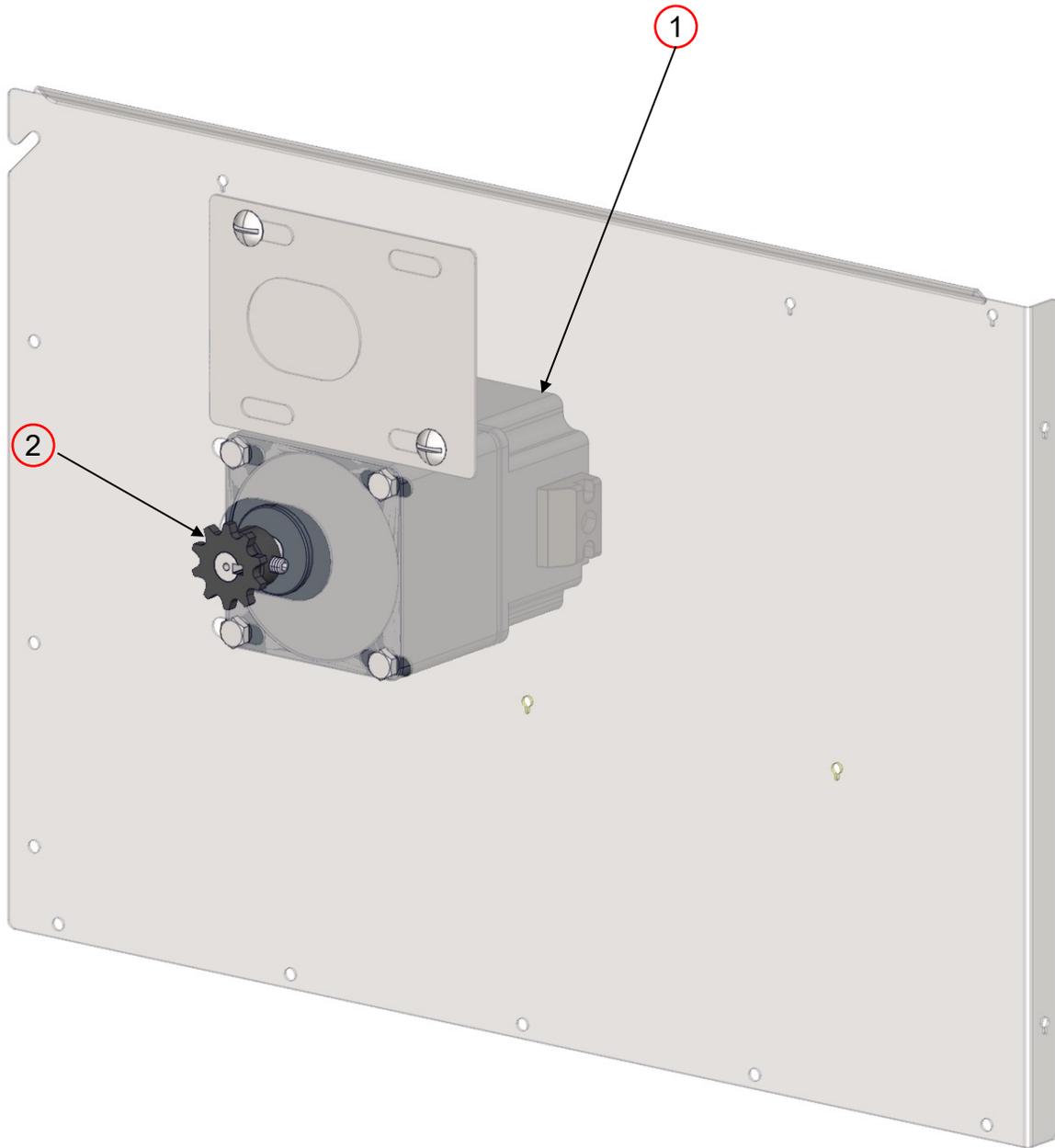


FINGERS		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 8Hxxxx	Finger Group Assembly
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom
3	XA 8001-T	Finger Body Top
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated
5	XM 8024	Return Air Plate
6	XM 8025	Endloss Plate
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate

**Finger Informationen erforderlich:**

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

Standard-Förderband

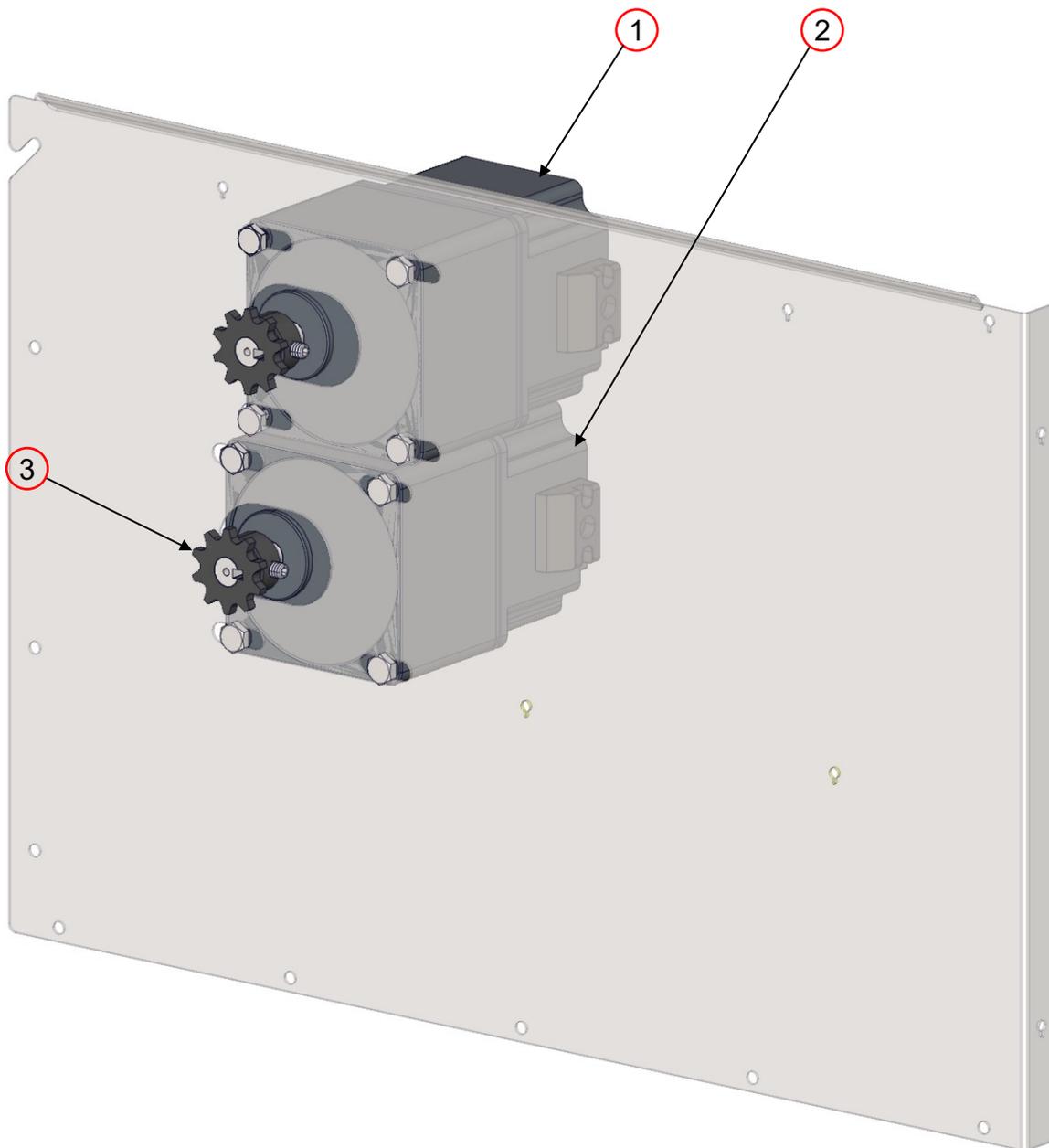


CONTROL BOX FRONT - Standard Belt		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117A-ZD ST	Conveyor Motor Assembly ZD Standard
2	XP 4155A-12mm	Sprocket Conveyor Drive 10T

**Control Box Vorderseite Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen

## Geteiltes Förderband



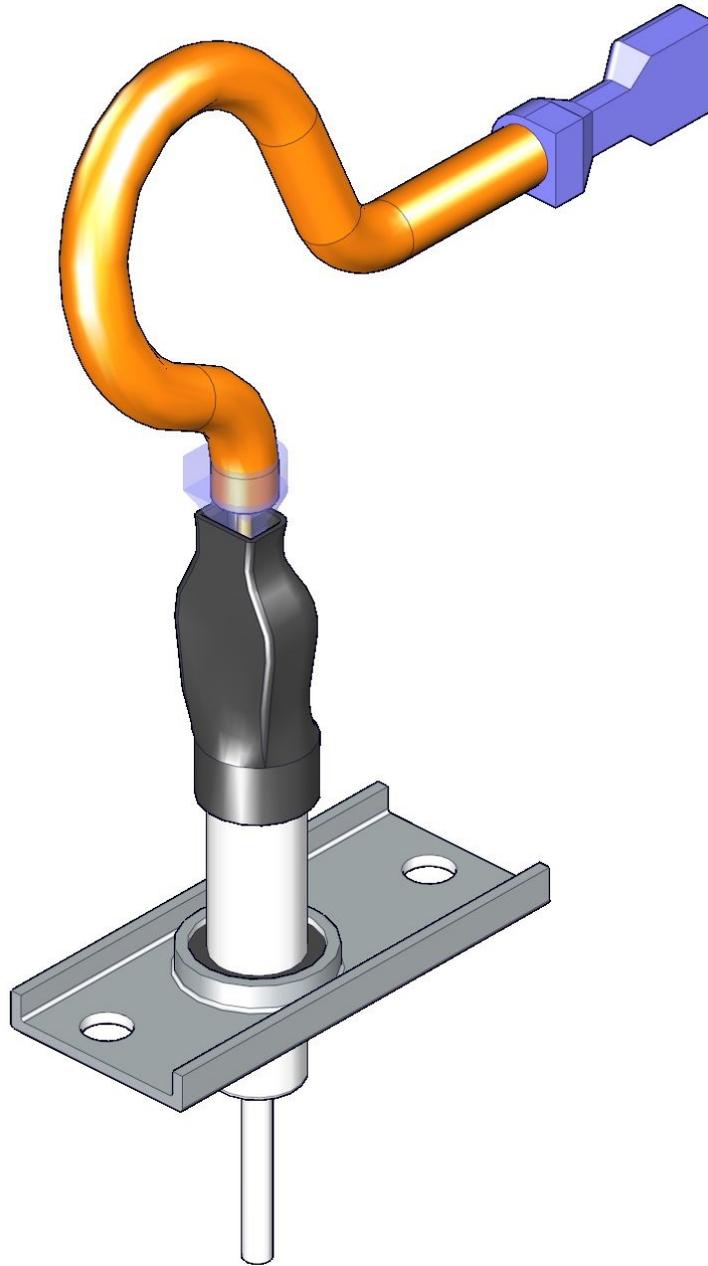
CONTROL BOX FRONT - Split Belt		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117A-ZD SB	Conveyor Motor Assembly ZD Split
2	XA 4117A-ZD ST	Conveyor Motor Assembly ZD Standard
3	XP 4155A-12mm	Sprocket Conveyor Drive 10T

**Control Box Vorderseite Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen

## FS/SI Montage

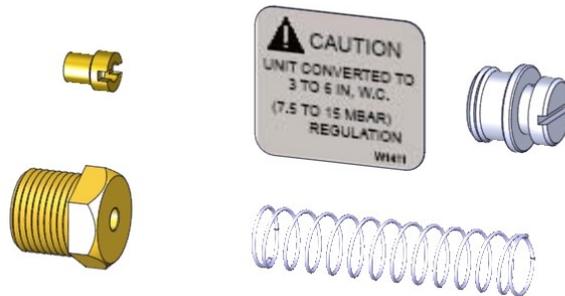
①



BURNER		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4203-DI-SQ	Spark Rod SR

## Gas-Umrüstsätze

①

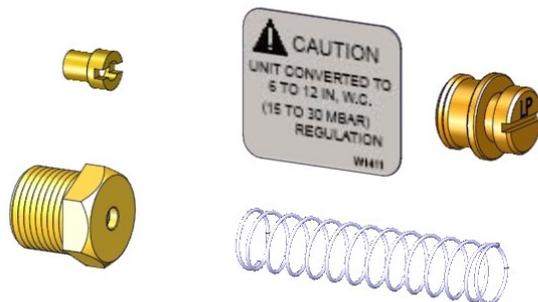


NATURAL GAS VALVE		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 9910-QF-NAT	Natural Gas Conversion Kit

**Burner Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen

①

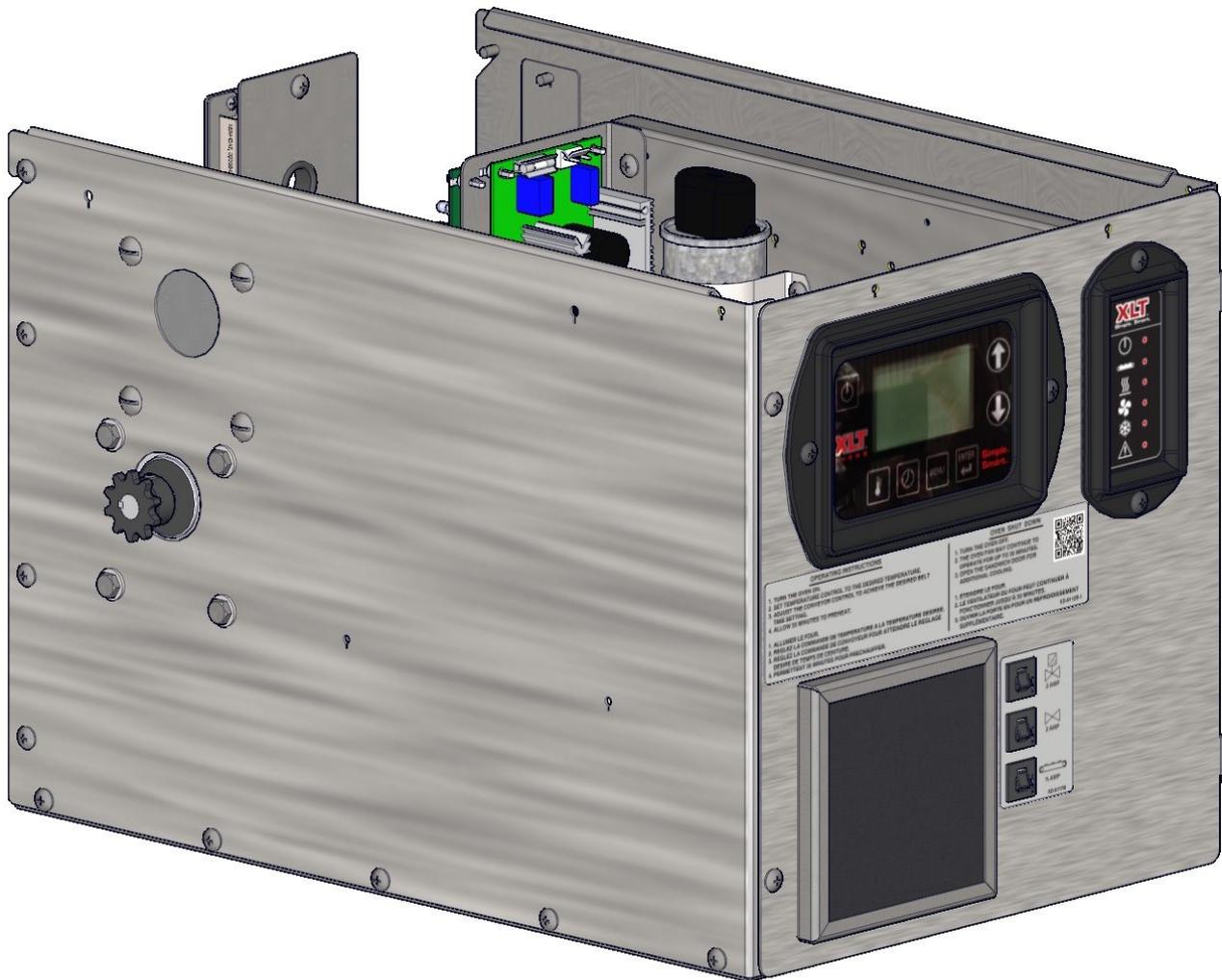


PROPANE VALVE		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 9910-QF-LPG	LPG Conversion Kit

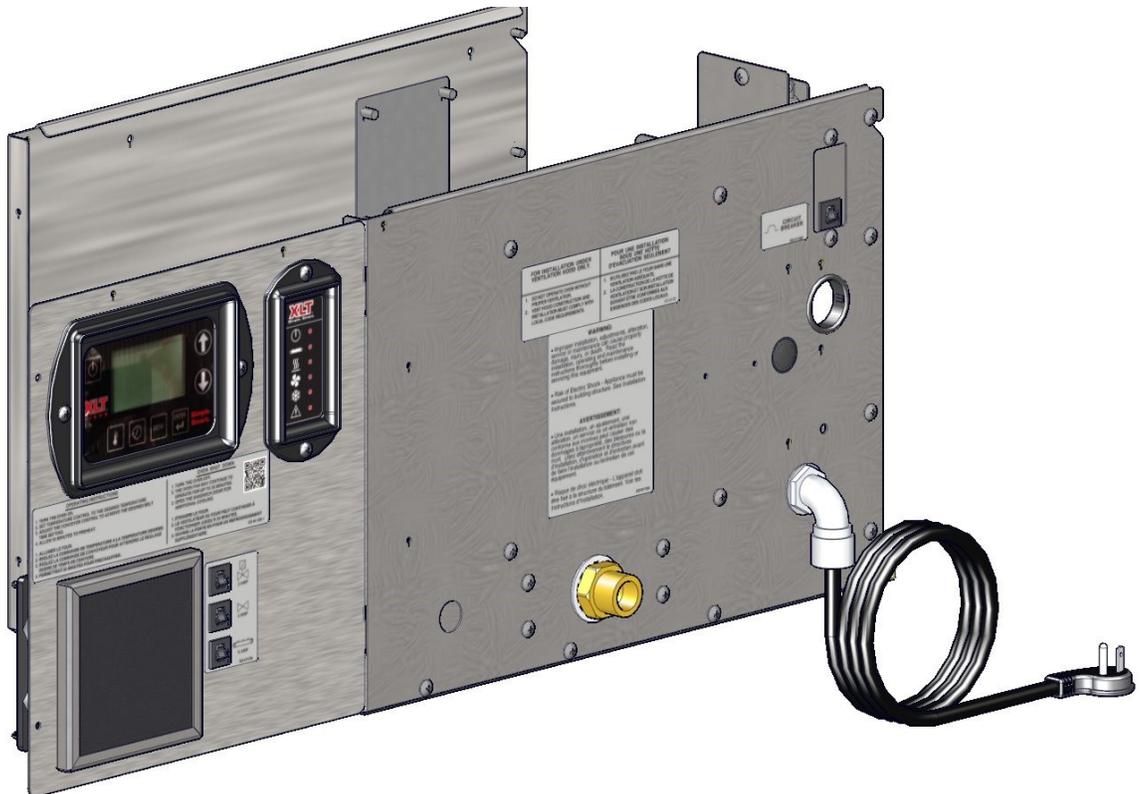
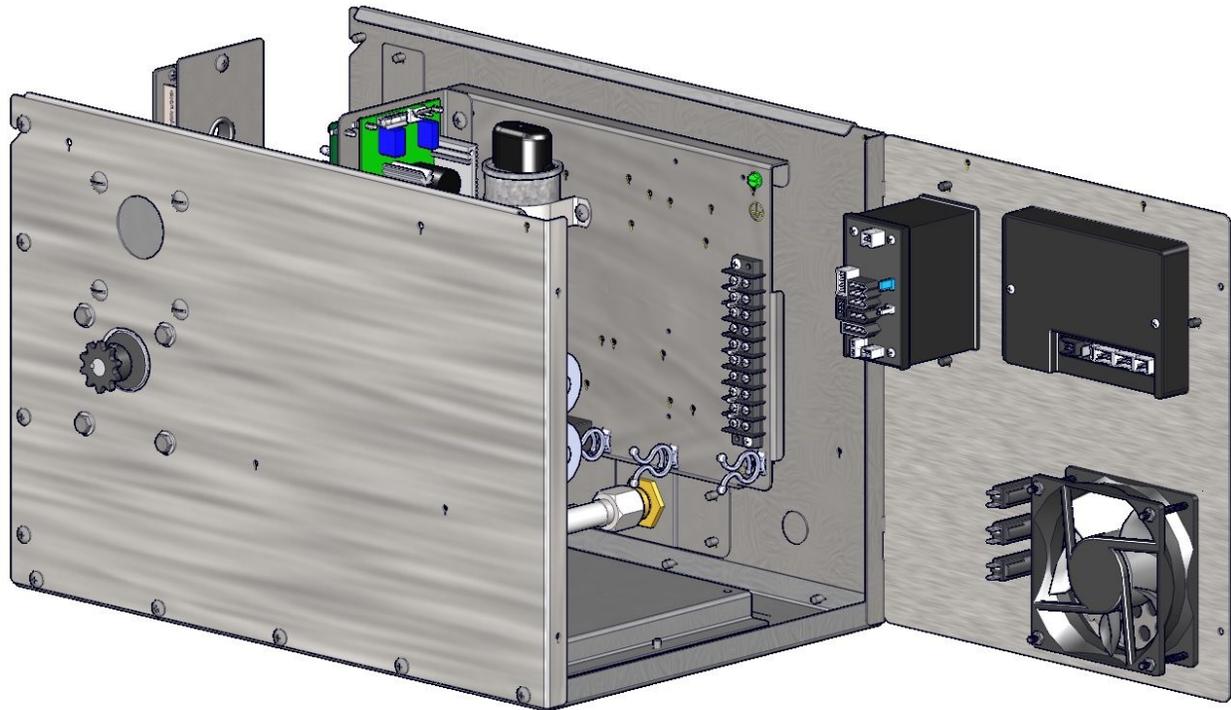
**Burner Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen

**Integriertes Kontrollpaket  
Betriebsposition (dargestellt mit abgenommenem Deckel)**



### Integriertes Kontrollpaket Dienststellung



Integriertes Kontrollpaket

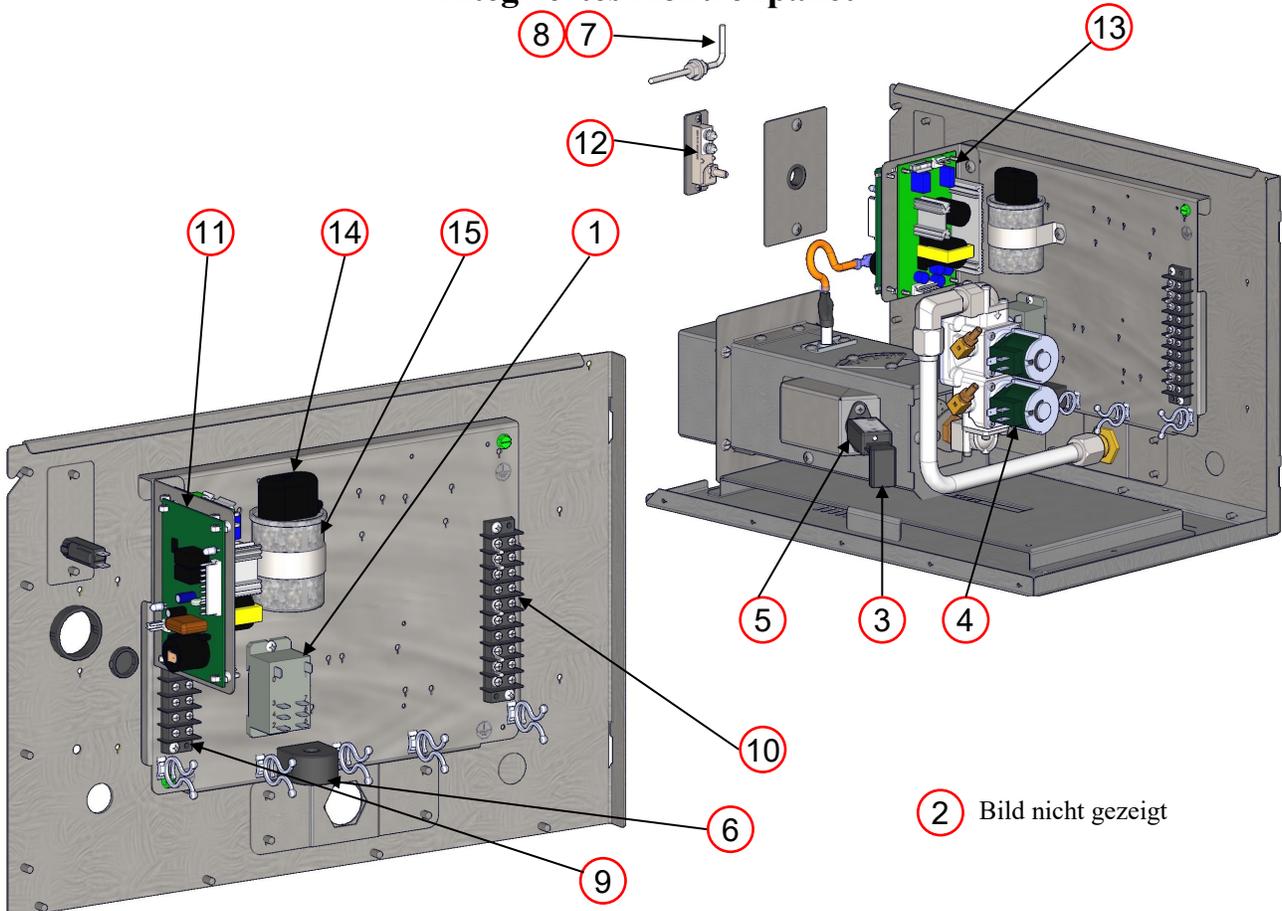


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
6	XP 4520-GA	Fan Filter

Control Panel Informationen erforderlich:

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

## Integriertes Kontrollpaket



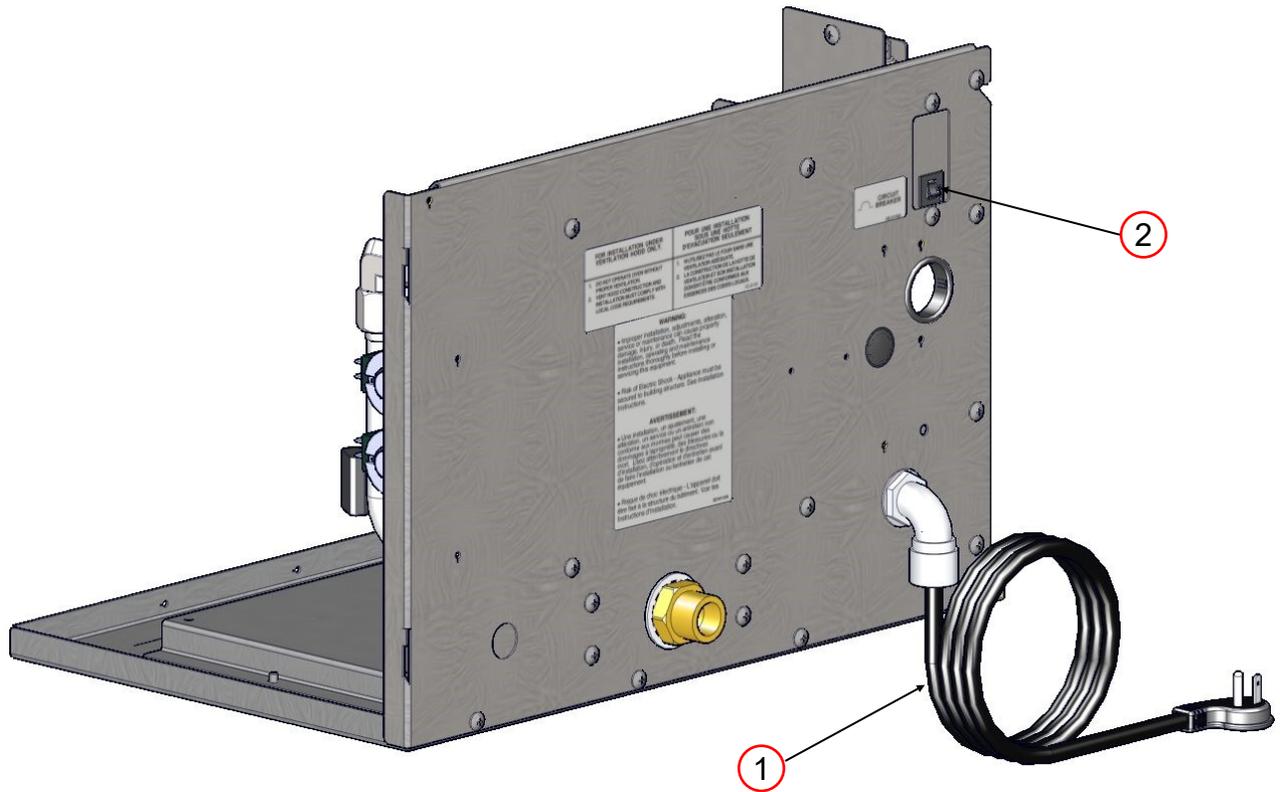
## CONTROL BOX INTERIOR

ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay R1
2	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
3	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
4	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve V1-V2
5	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor FS
6	XP 4310	Current Sensor CS
7	XP 4509-90	Thermocouple Type K 39 TC
8	XP 4510-90	Thermocouple Type K 90 TC
9	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place TS
10	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
11	XP 4705-DI-24	Ignition Control IC
12	XP 4713A	High Temp Limit Switch S3
13	RP 4717	Power Supply PS
14	XP 5012	Capacitor Boot
15	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF CAP

## Control Box Zurück zu den Informationen erforderlich:

- Größe der Ofen
- Stromspannung

Integriertes Kontrollpaket

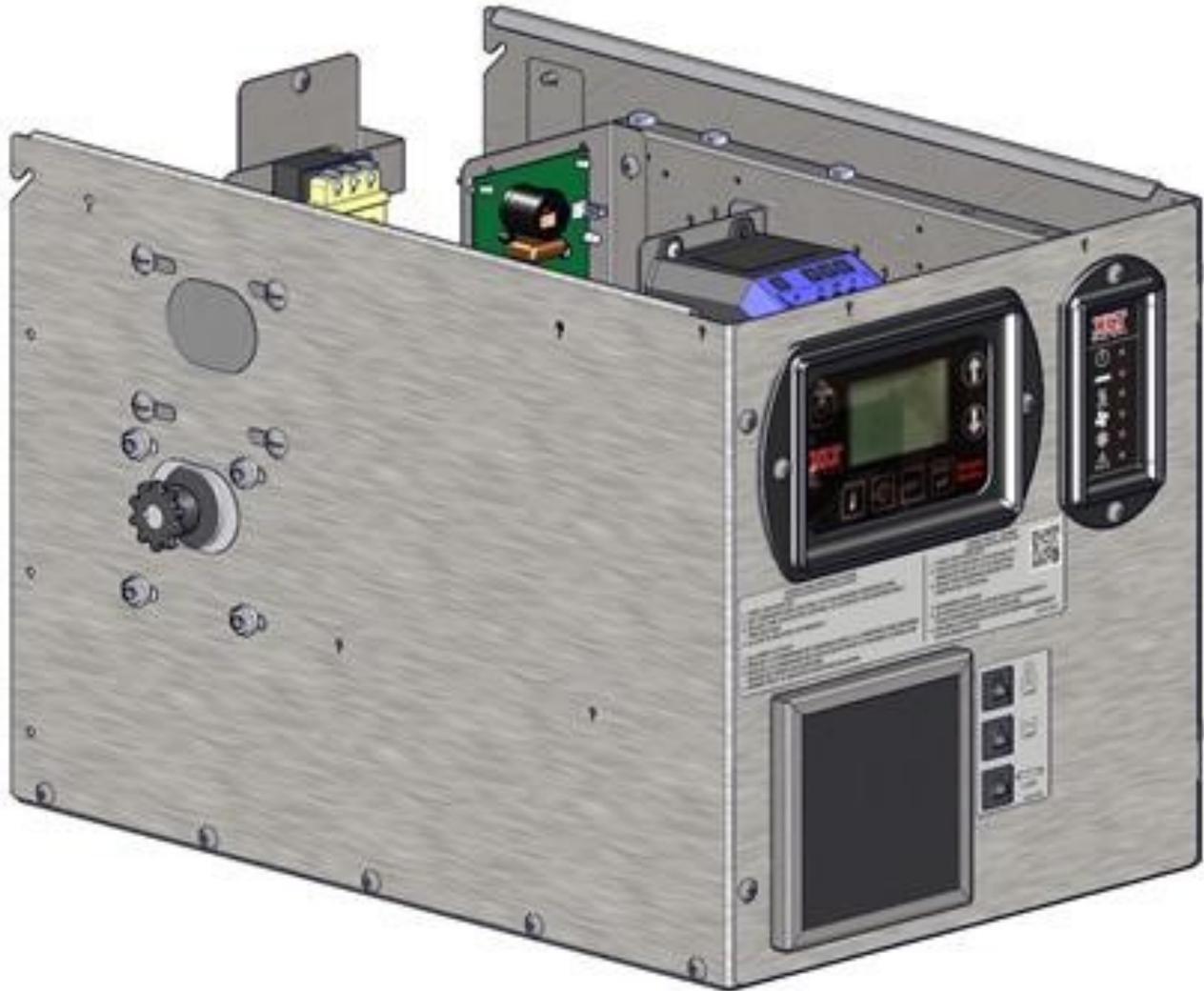


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly
2	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker CB

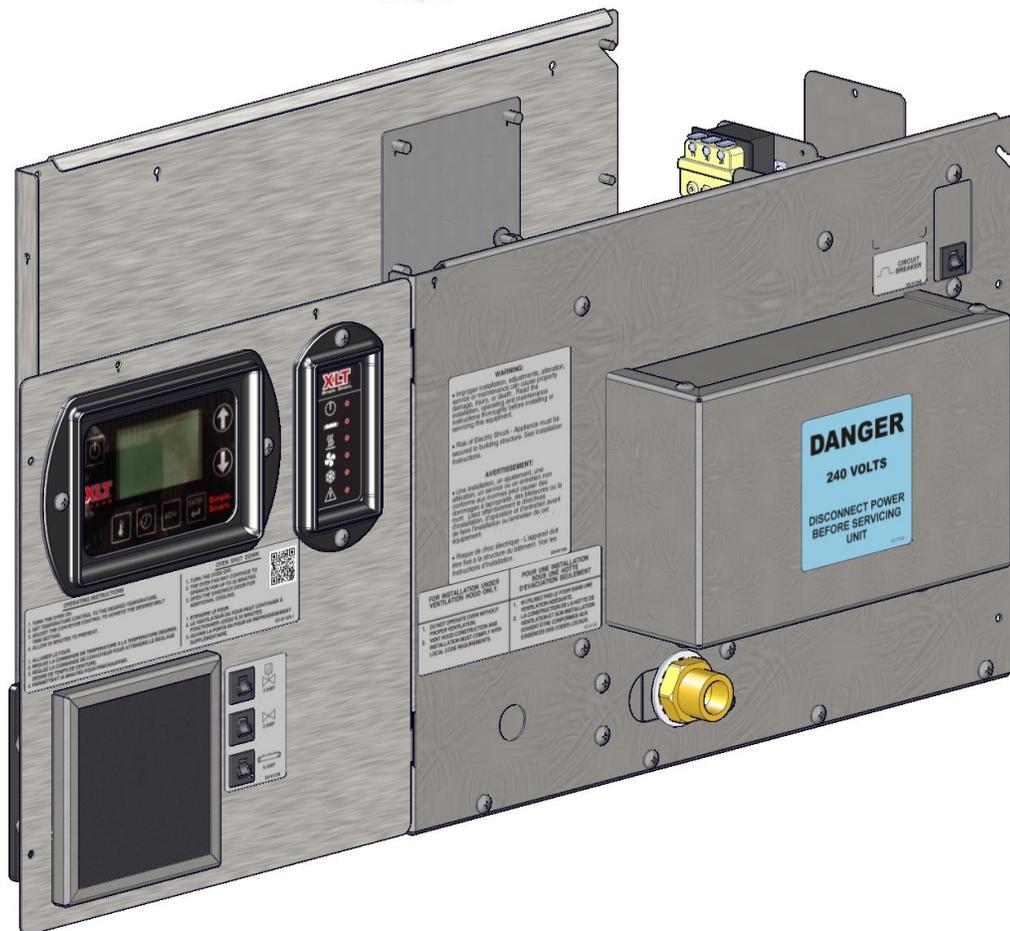
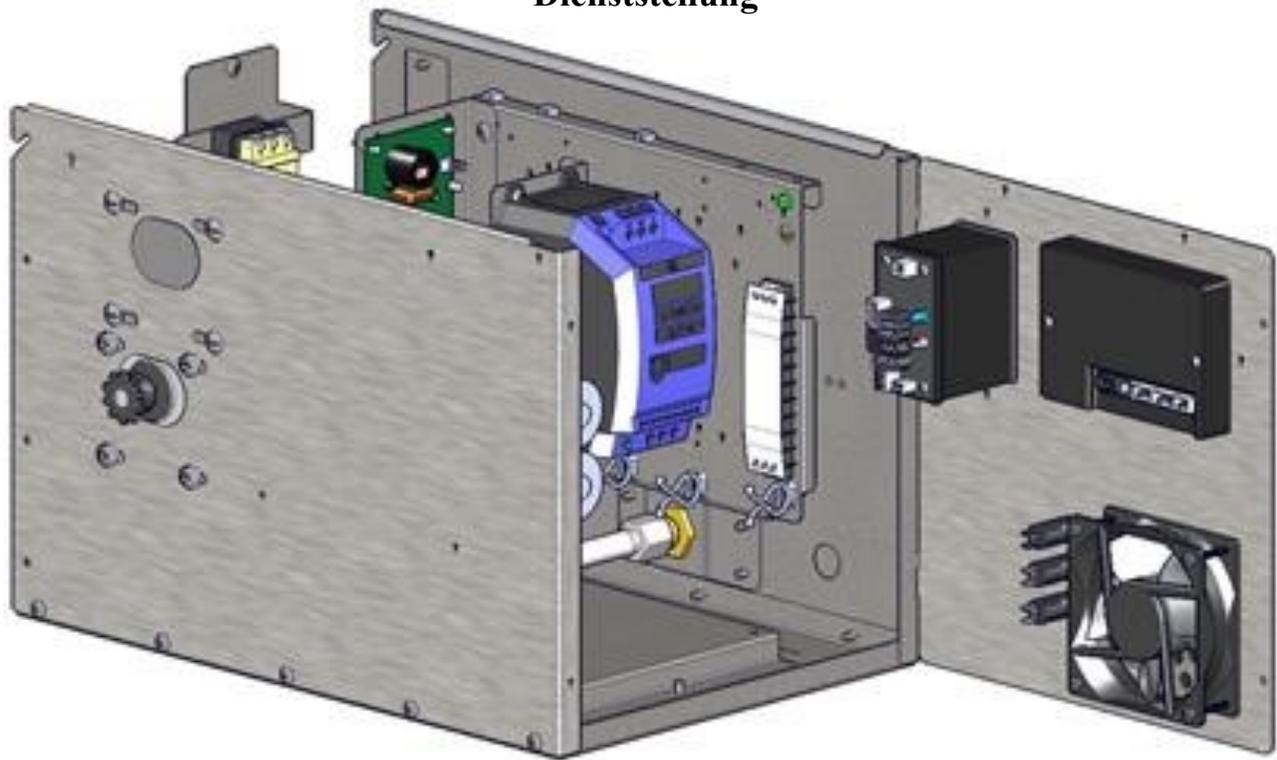
Control Box Hinter Informationen erforderlich:

- Größe der Ofen
- Strombelastbarkeit des Leistungsschalters
- Stromspannung

**Integriertes Kontrollpaket  
Betriebsposition (dargestellt mit abgenommenem Deckel)**



Integriertes Kontrollpaket  
Dienststellung



## Integriertes Kontrollpaket



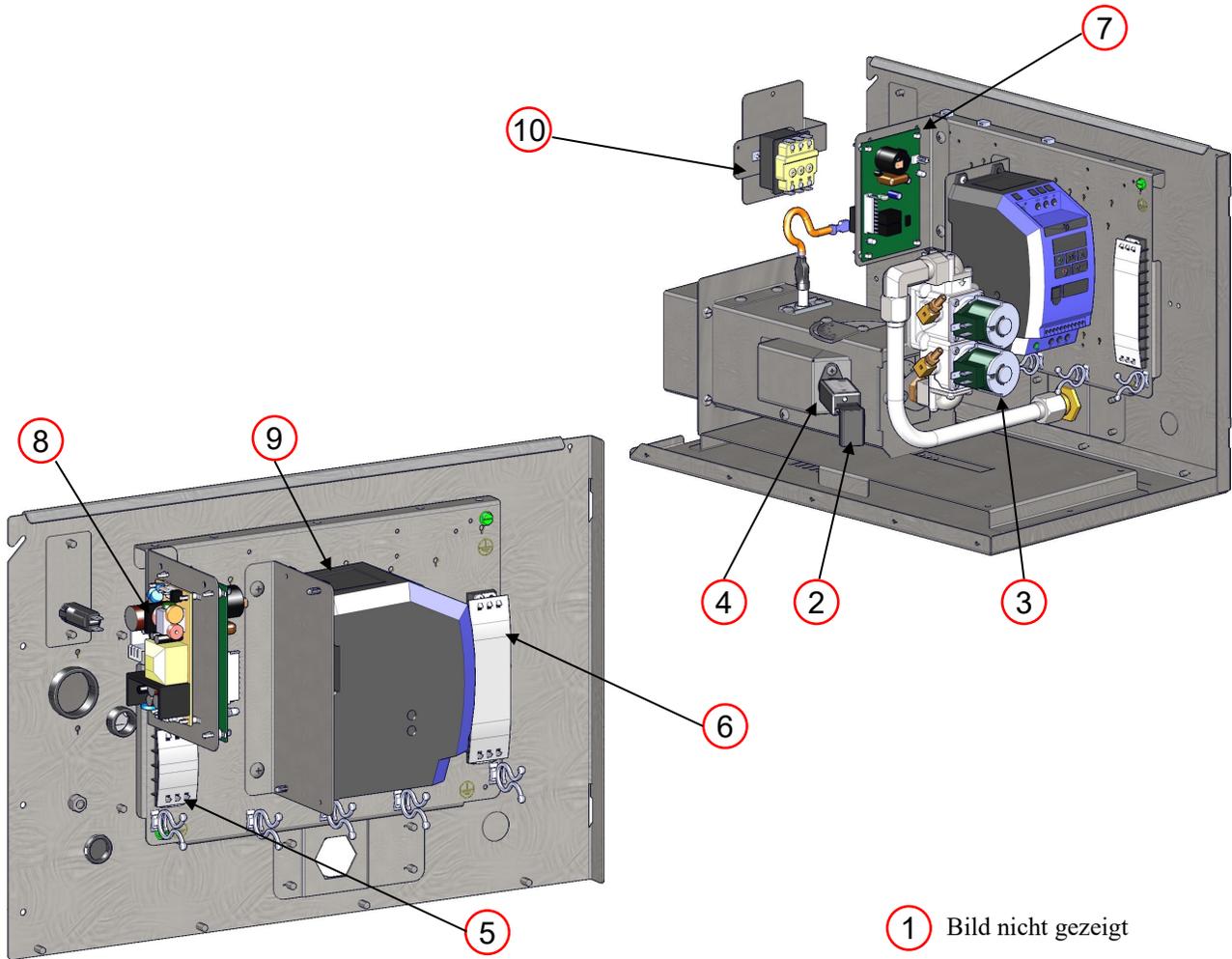
CONTROL PANEL

ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
6	XP 4520-GA	Fan Filter

## Control Panel Informationen erforderlich:

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

**Integriertes Kontrollpaket**

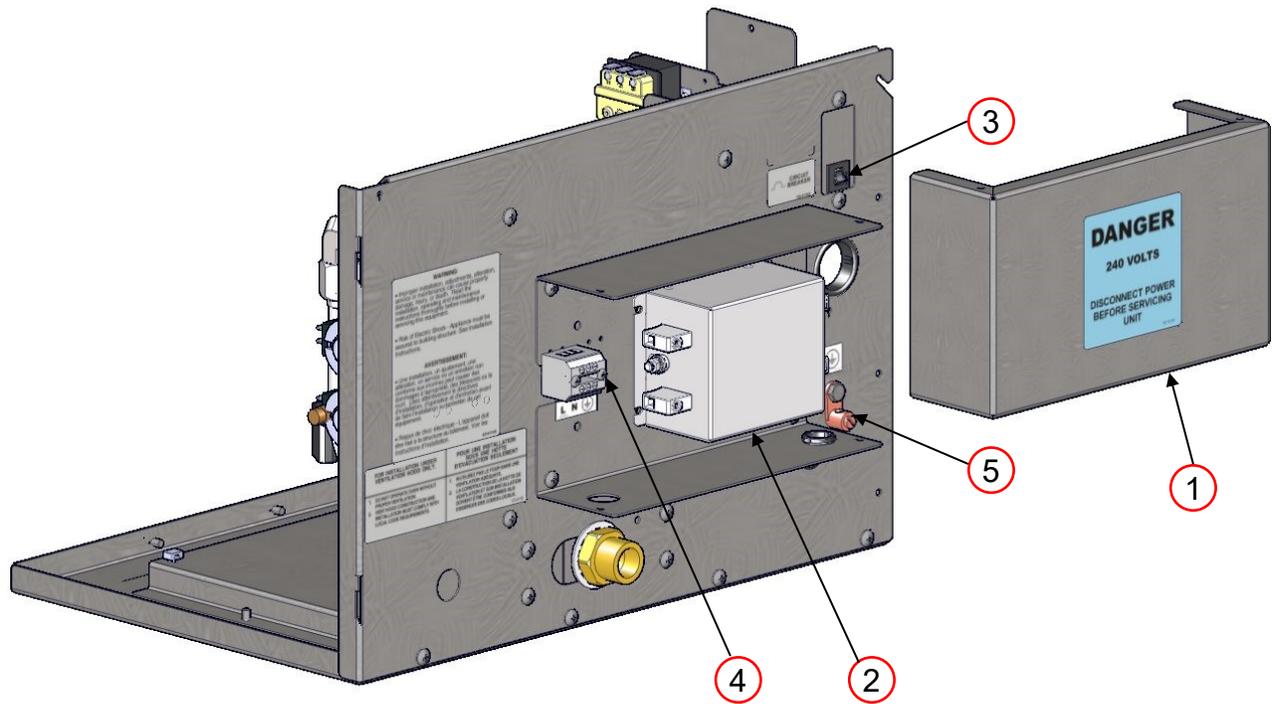


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
2	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
3	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve V1-V2
4	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor FS
5	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place TS
6	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
7	XP 4705-DI-24	Ignition Control IC
8	RP 4717	Power Supply PS
9	XP 4718-4.3	VFD Invertex Optidrive E3
10	XP 4723A	High Temp Limit Switch (S3)

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

- Größe der Ofen
- Stromspannung

## Integriertes Kontrollpaket



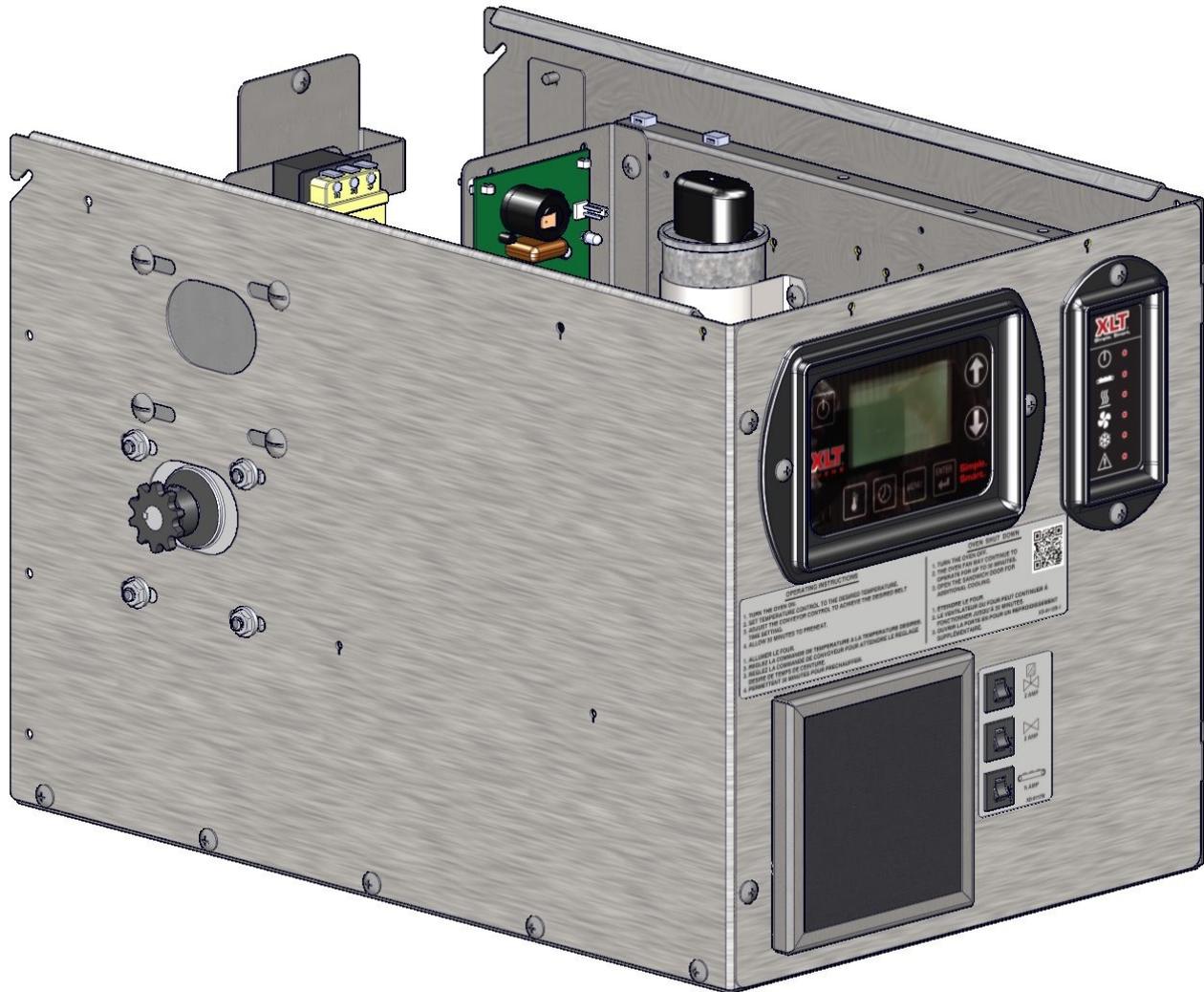
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4313	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-7A	7 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
5	XP 4707	Ground Lug Copper World

## Control Box Hinter Informationen erforderlich:

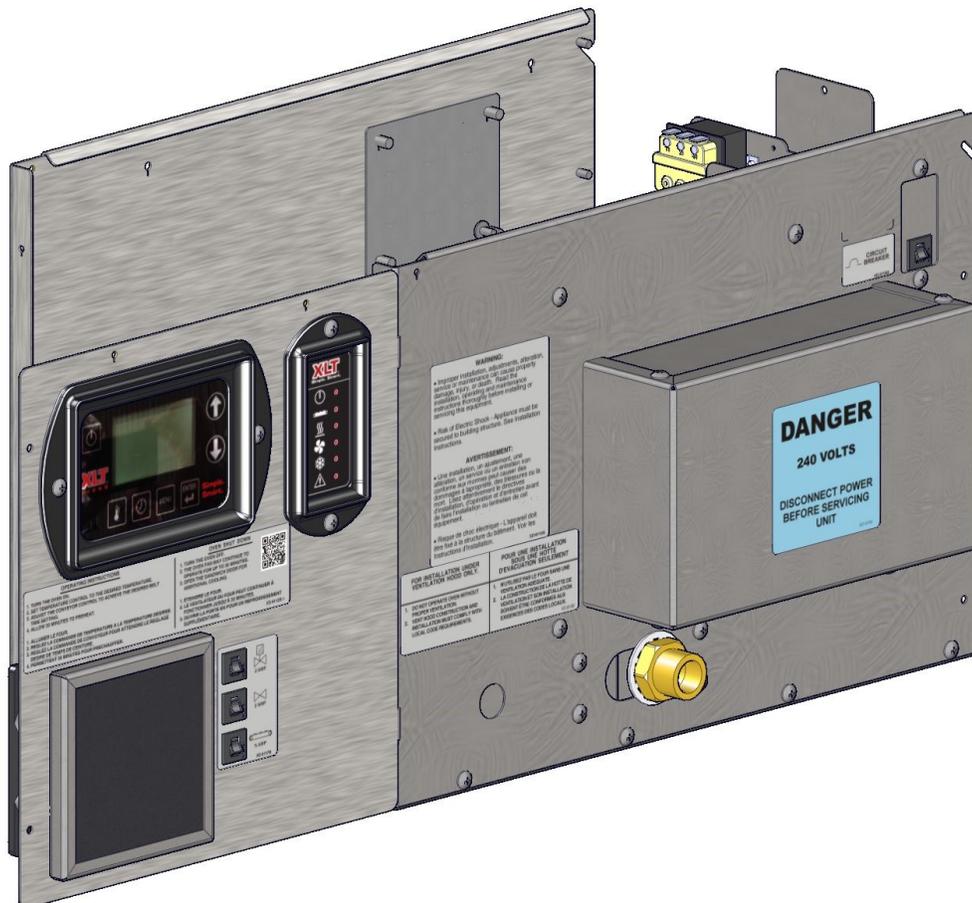
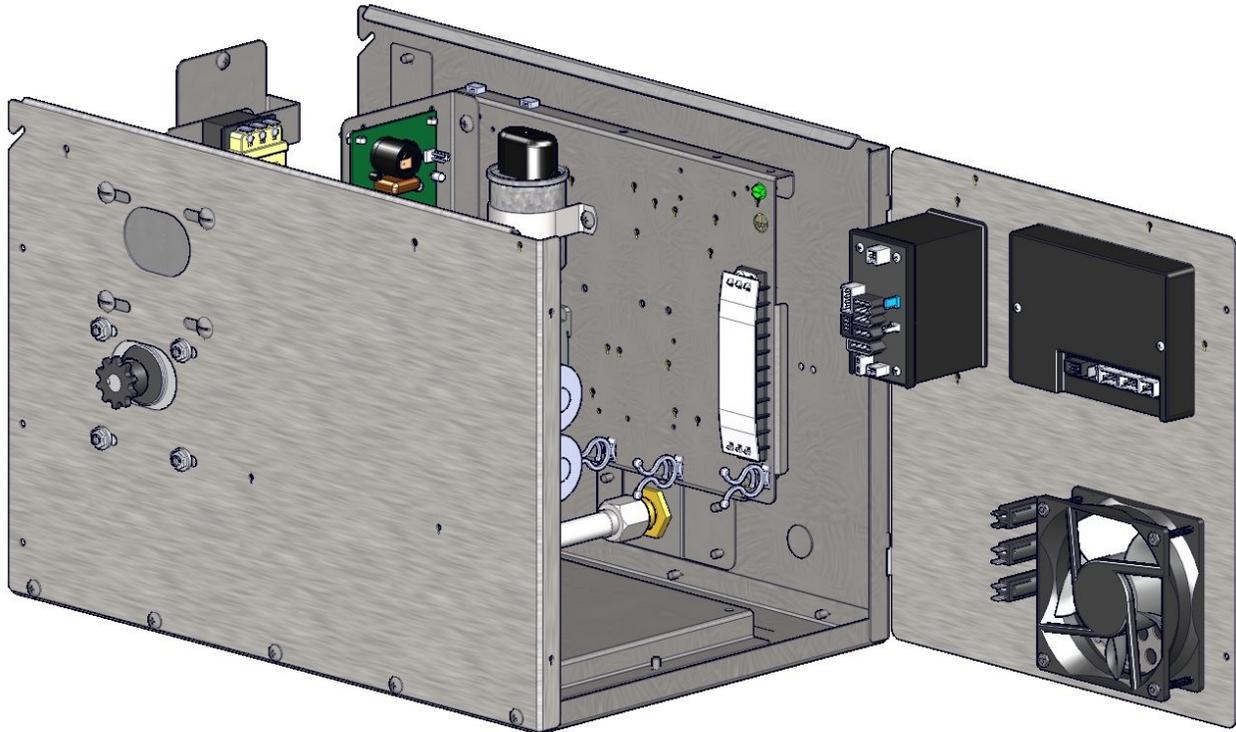
- Größe der Ofen
- Strombelastbarkeit des Leistungsschalters
- Stromspannung

Integriertes Kontrollpaket

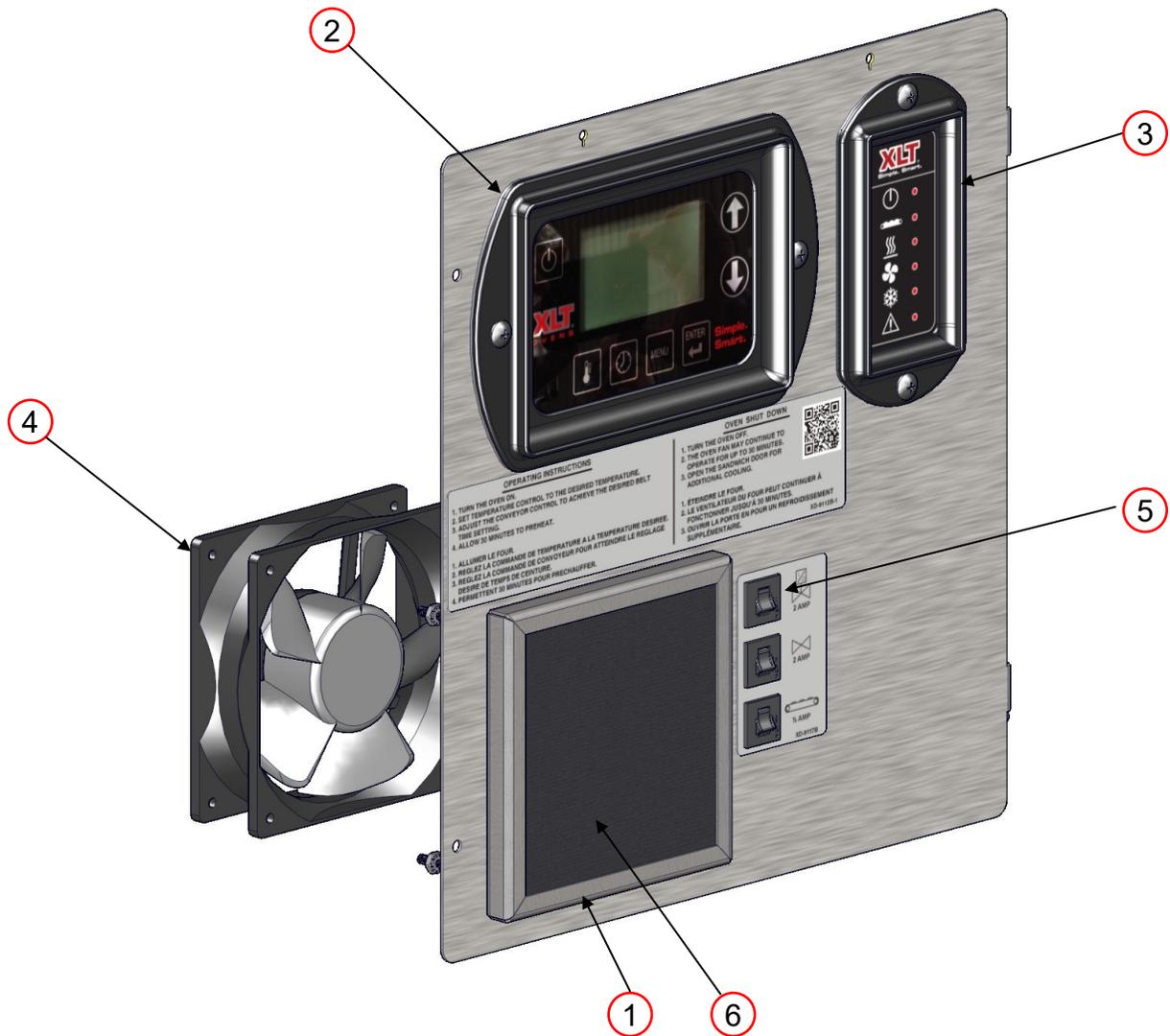
Betriebsstellung (dargestellt mit Deckel entfernt)



Integriertes Kontrollpaket  
Dienststellung



Integriertes Kontrollpaket

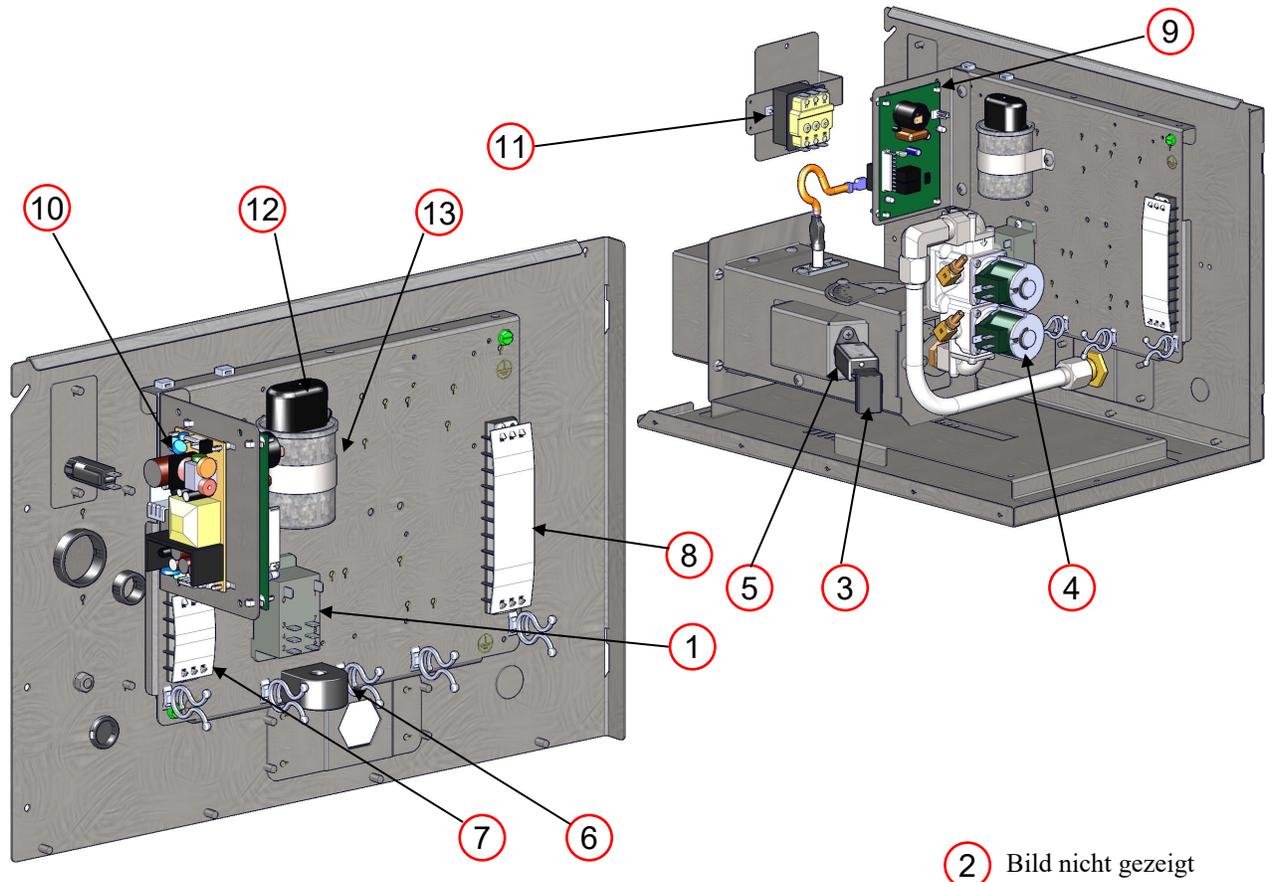


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
6	XP 4520-GA	Fan Filter

Control Panel Informationen erforderlich:

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

## Integriertes Kontrollpaket

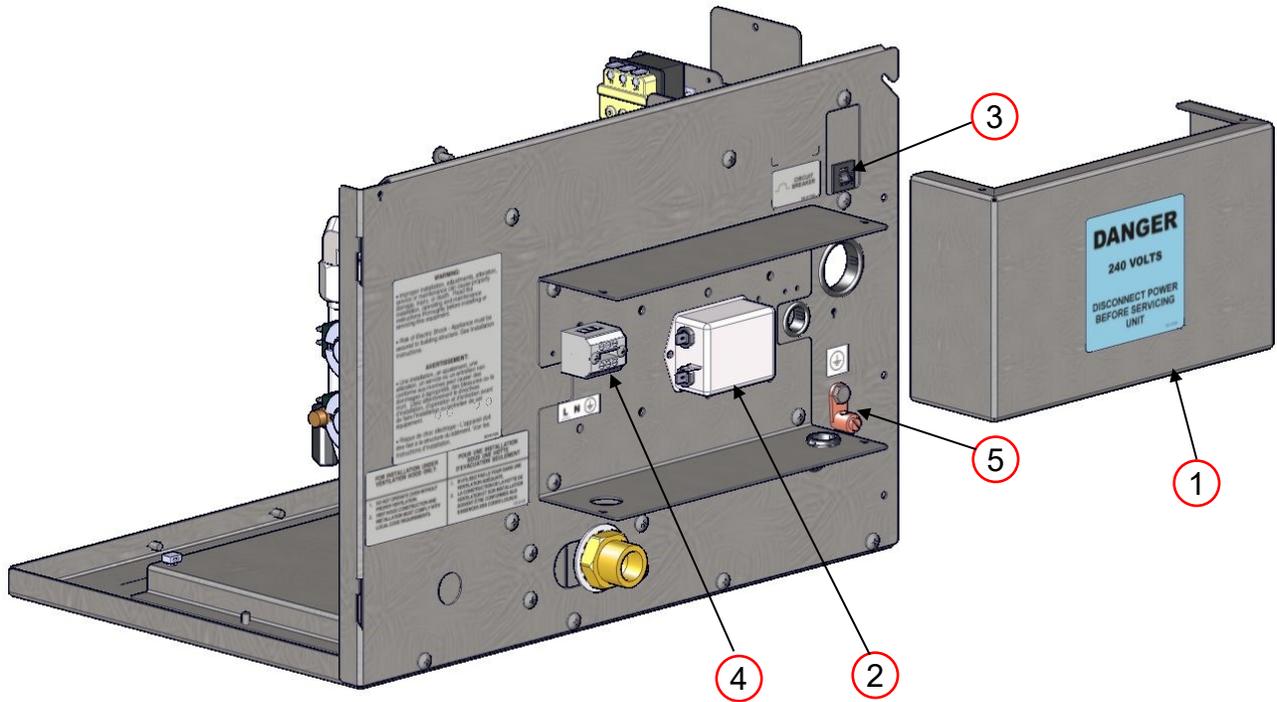


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay R1
2	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
3	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
4	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve V1-V2
5	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor FS
6	XP 4310	Current Sensor CS
7	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place TS
8	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
9	XP 4705-DI-24	Ignition Control IC
10	RP 4717	Power Supply PS
11	XP 4723A	High Temp Switch
12	XP 5012	Capacitor Boot
13	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF CAP

## Control Box Zurück zu den Informationen erforderlich:

- Größe der Ofen
- Stromspannung

Integriertes Kontrollpaket

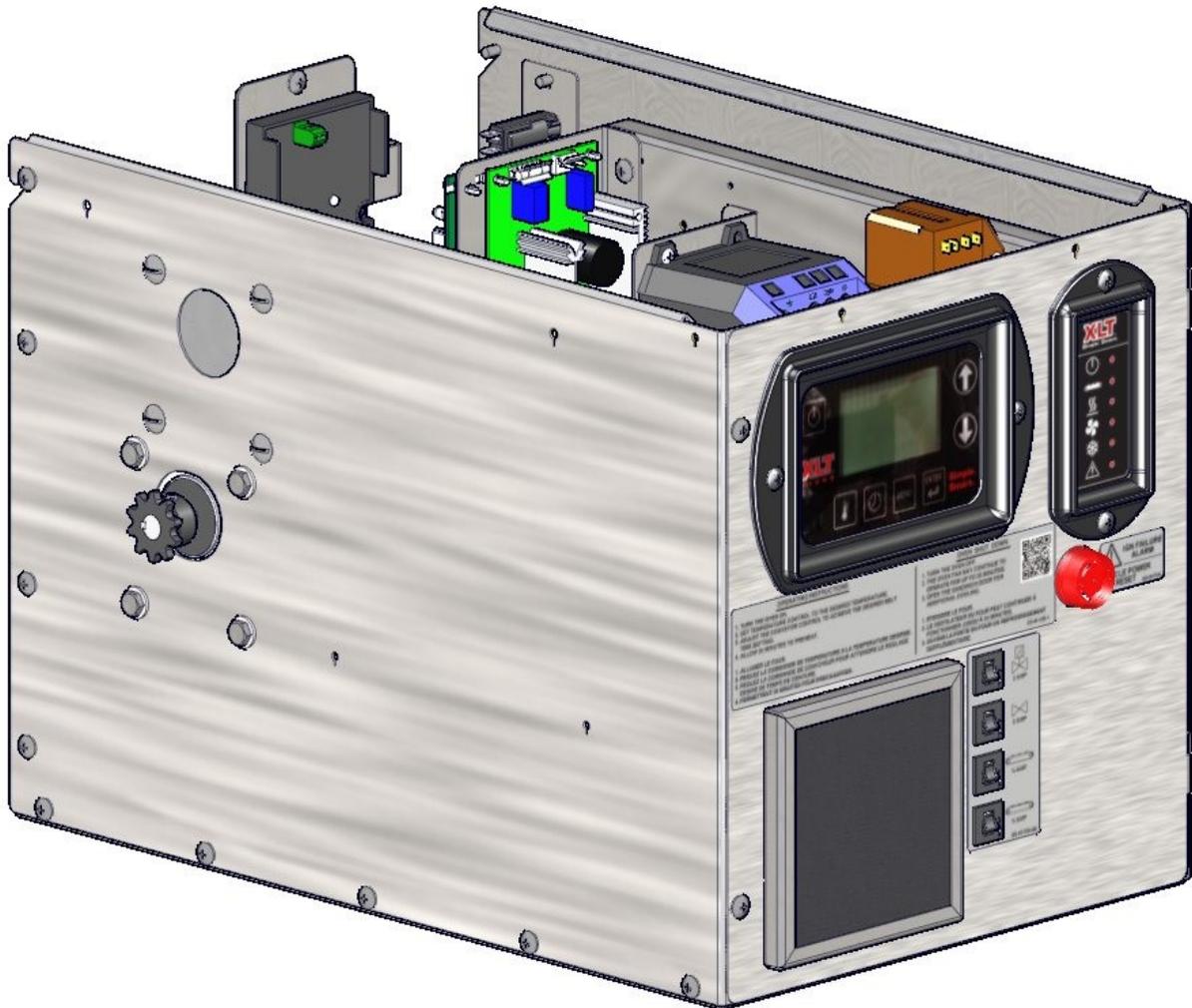


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4320	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-7A	7 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
5	XP 4707	Ground Lug Copper World

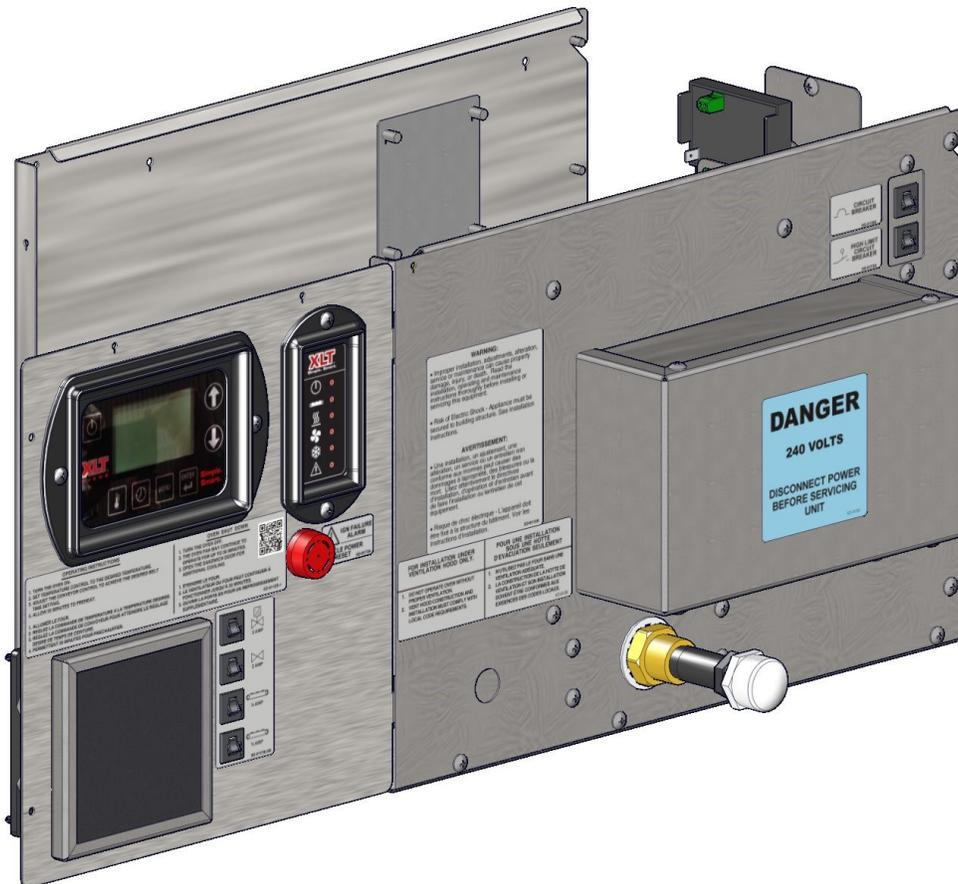
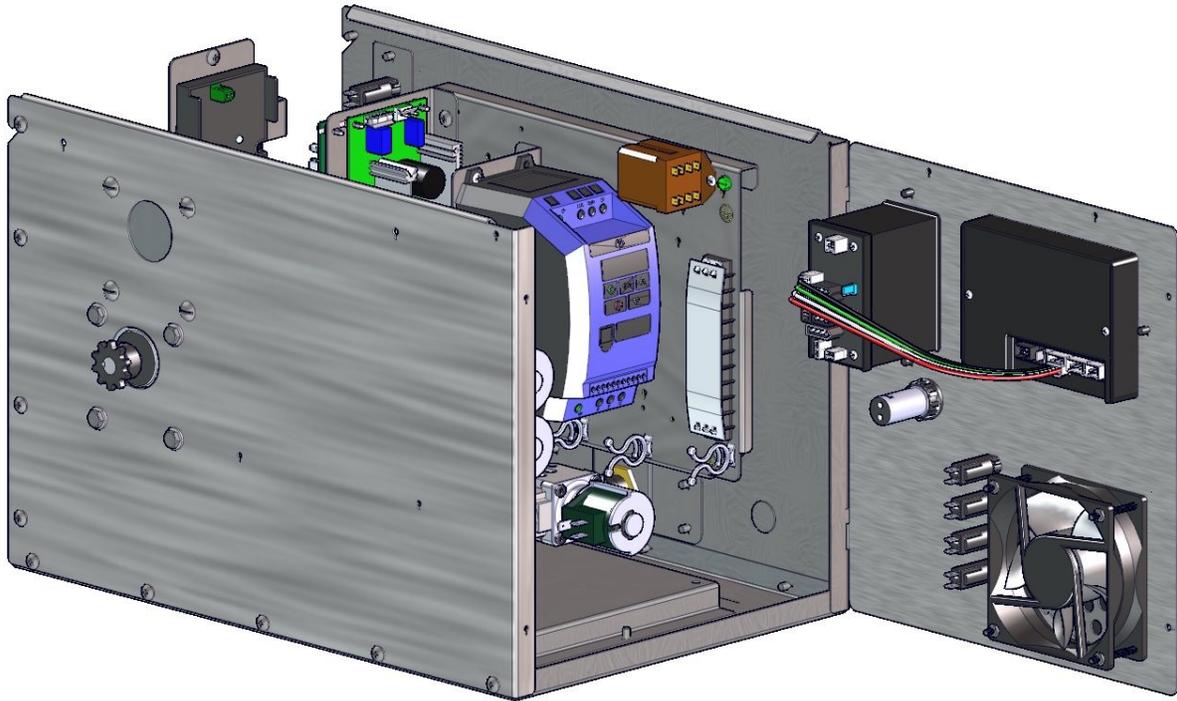
**Control Box Hinter Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen
- Strombelastbarkeit des Leistungsschalters
- Stromspannung

Betriebsstellung (dargestellt mit Deckel entfernt)



Dienststellung



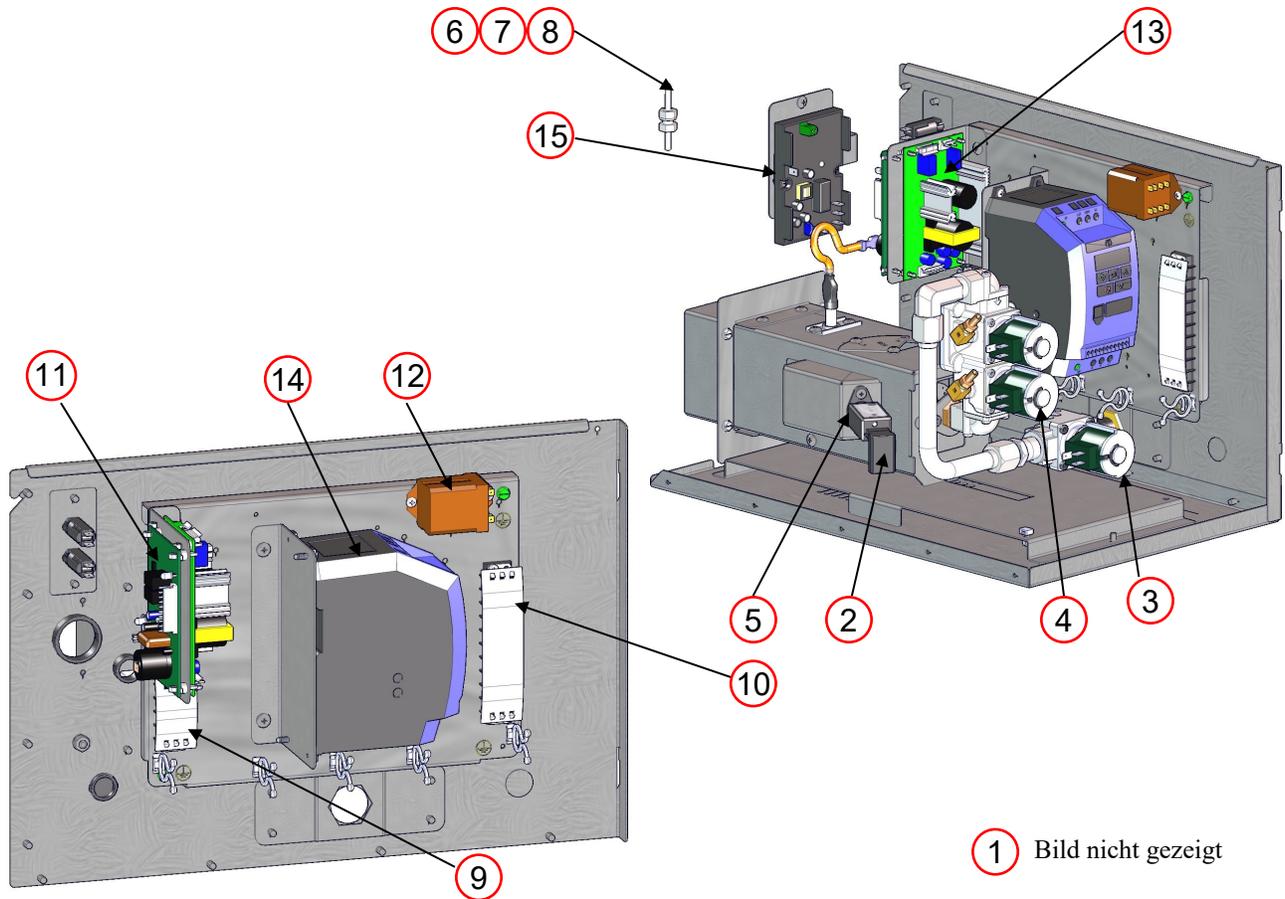


CONTROL PANEL

ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2063	Alarm And Buzzer AL
2	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
3	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
4	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
5	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
6	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
7	XP 4520-GA	Fan Filter

**Control Panel Informationen erforderlich:**

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

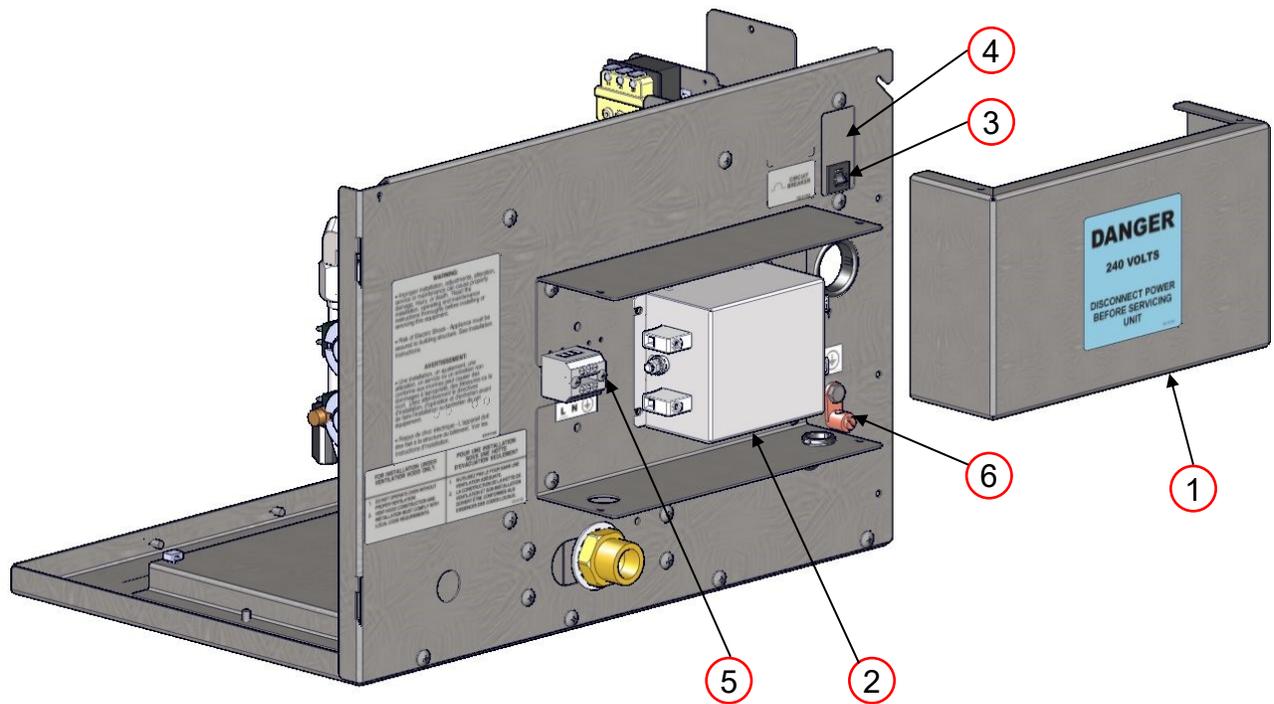


1 Bild nicht gezeigt

CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
2	XH 4211-DC	UV Flame Detector Wire Plug
3	XP 4207-DI-AE	Shut-Off Valve V3
4	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve V1-V2
5	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor FS
6	XP 4509-90	Thermocouple Type K 39 TC
7	XP 4510-90	Thermocouple Type K 90 TC
8	XP 4512	RTD Class B Element
9	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place TS
10	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
11	XP 4705-DI-24	Ignition Control IC
12	XP 4715	Proving Relay R2
13	XP 4716	Power Supply PS
14	XP 4718-4.3	VFD Invertex Optidrive E3
15	XP 4723A-Elan	Elan High Limit Switch S3

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

- Größe der Ofen
- Stromspannung

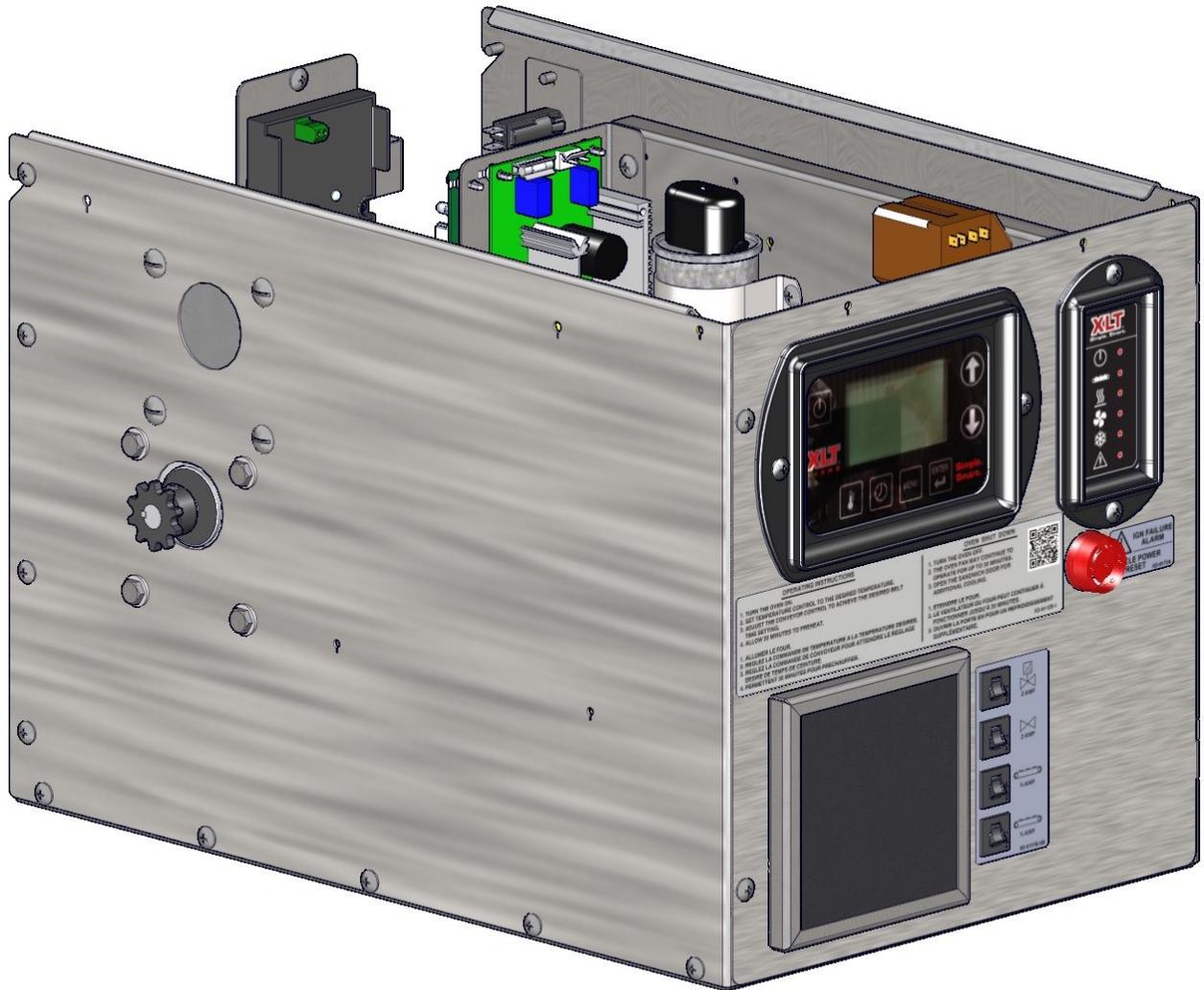


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4313	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-0.5A	1/2 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4515-CB-10A	10 Amp Circuit Breaker CB
5	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
6	XP 4707	Ground Lug Copper World

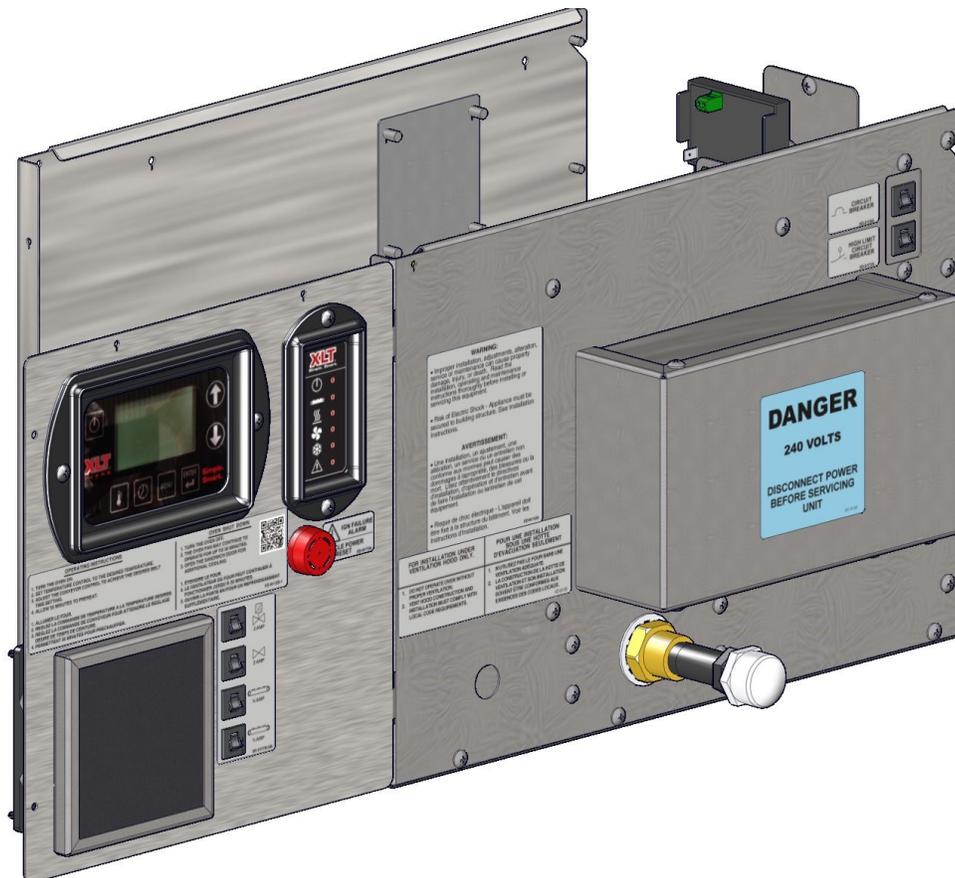
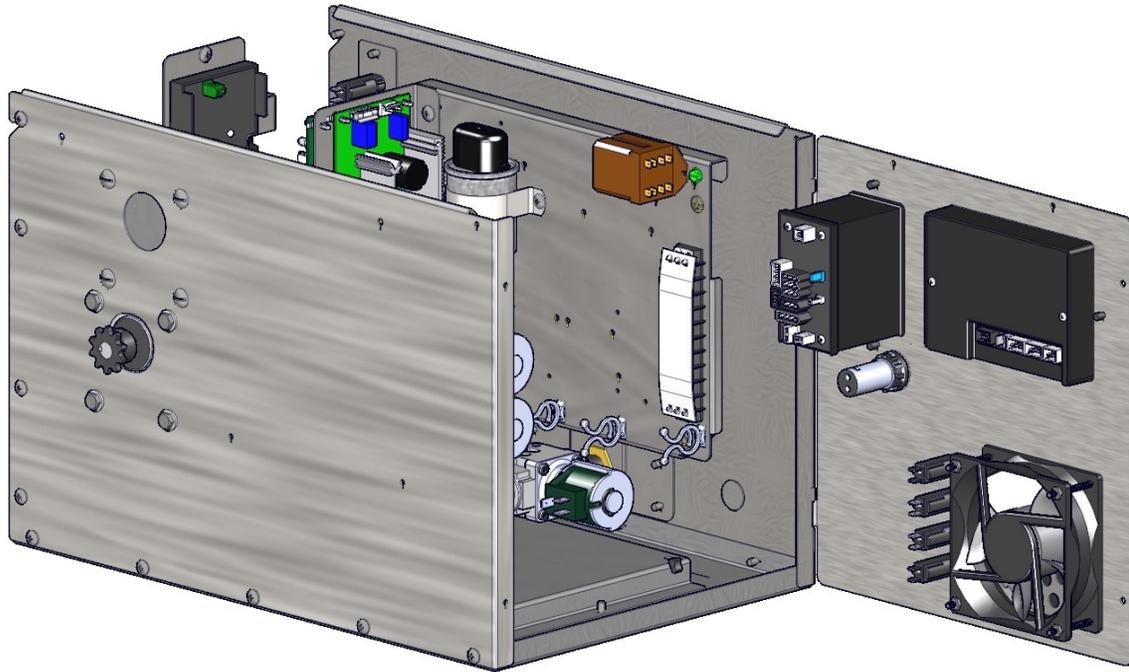
**Control Box Hinter Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen
- Strombelastbarkeit des Leistungsschalters
- Stromspannung

Betriebsstellung (dargestellt mit Deckel entfernt)



Dienststellung



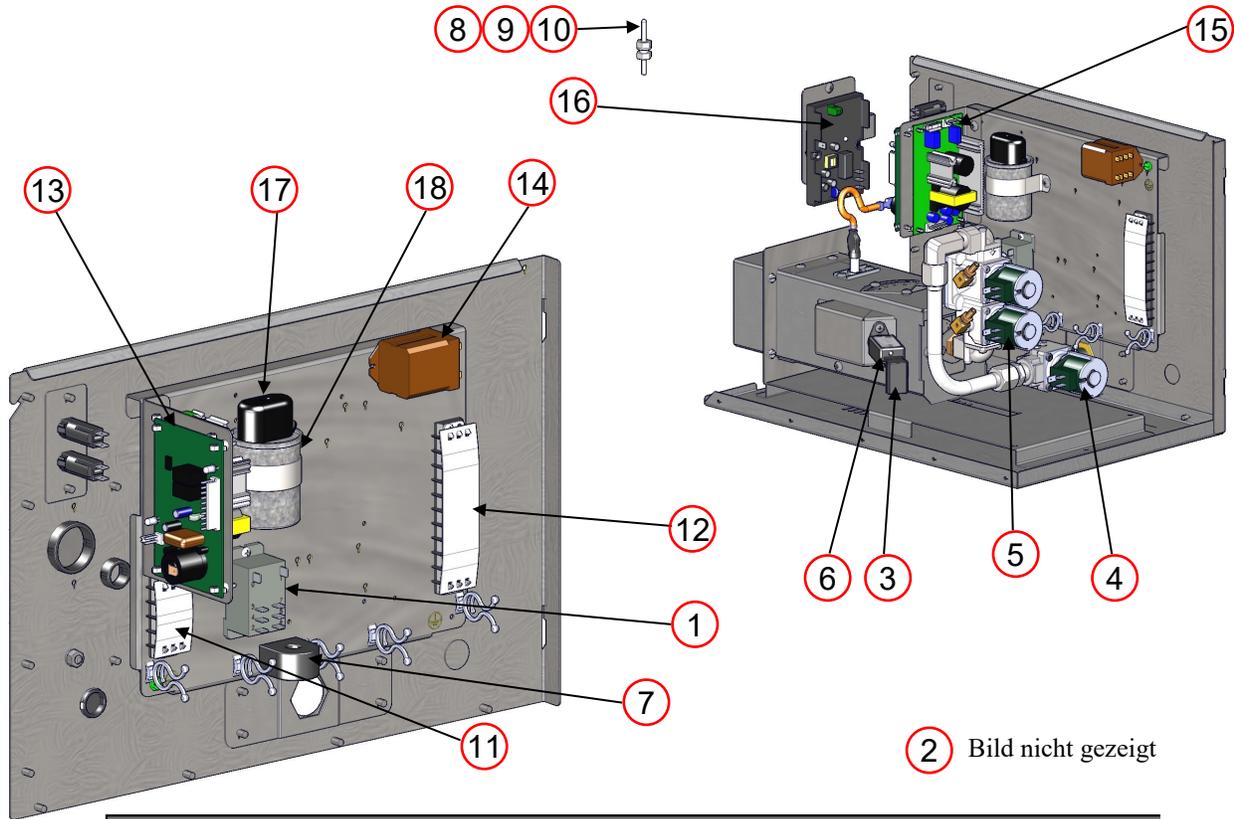


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2063	Alarm And Buzzer AL
2	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
3	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
4	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
5	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
6	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
7	XP 4520-GA	Fan Filter

**Control Panel Informationen erforderlich:**

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

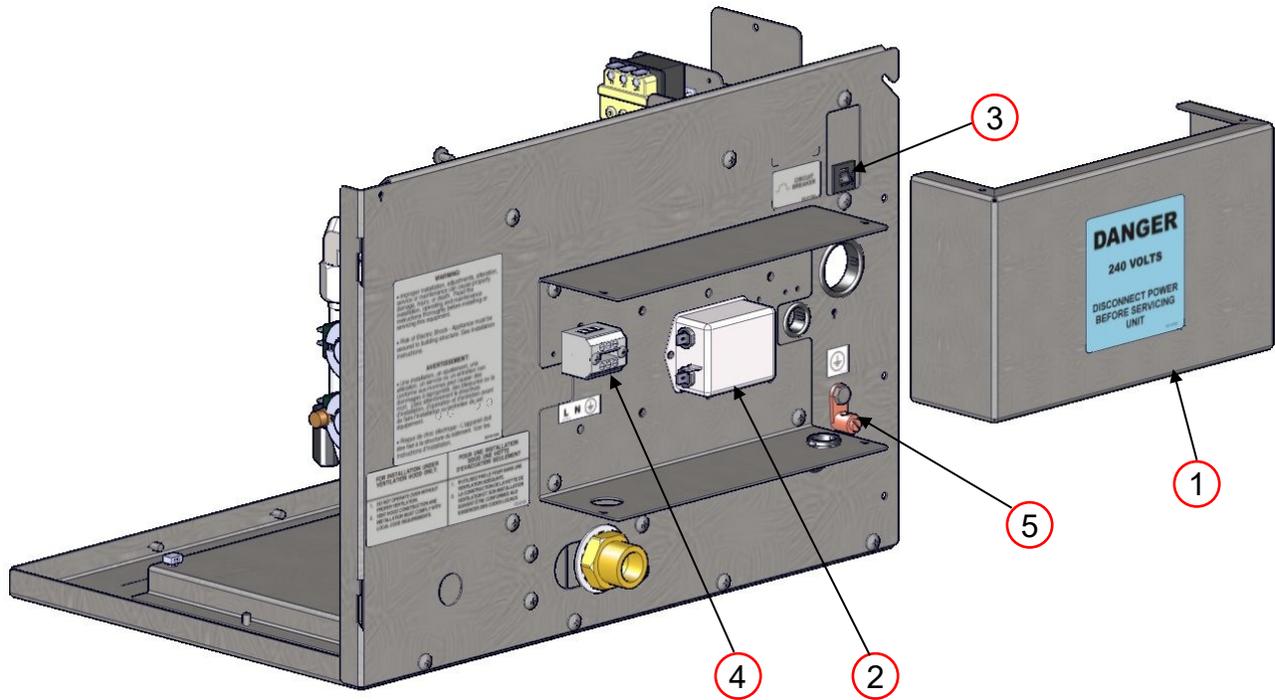
# 78 Ofen Teile - AUSTRALIEN KONTROLLKASTEN (Nicht VFD)



CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XP 2067-24VDC	Relay 8 Pin 30A 24 VDC
2	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
3	XH 4211-DC	UV Flame Detector Wire Plug
4	XP 4207-DI-AE	Shut-Off Valve V3
5	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve V1-V2
6	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor FS
7	XP 4310	Current Sensor CS
8	XP 4509-90	Thermocouple Type K 39 TC
9	XP 4510-90	Thermocouple Type K 90 TC
10	XP 4512	RTD Class B Element
11	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place TS
12	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
13	XP 4705-DI-24	Ignition Control IC
14	XP 4715	Proving Relay R2
15	XP 4716	Power Supply PS
16	XP 4723A-Elan	Elan High Limit Switch S3
17	XP 5012	Capacitor Boot
18	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF CAP

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

- Größe der Ofen
- Stromspannung

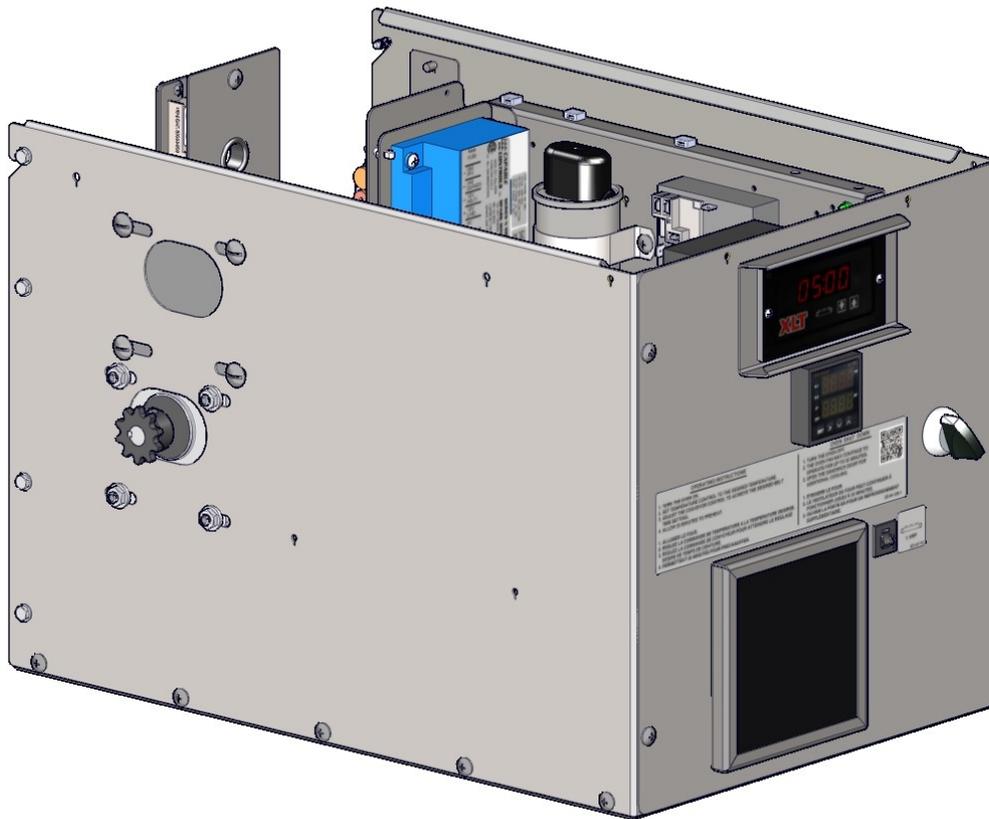


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4320	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-7A	7 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
5	XP 4707	Ground Lug Copper World

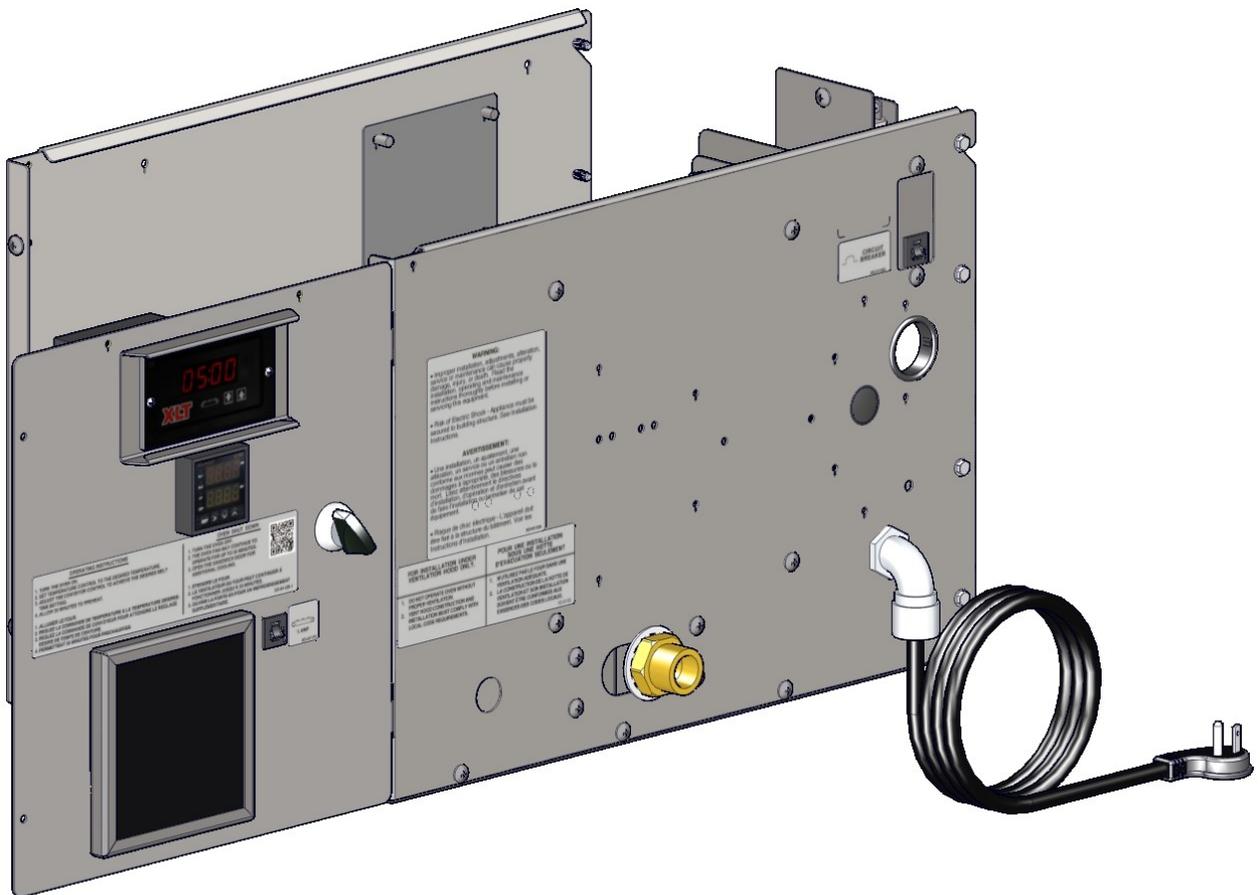
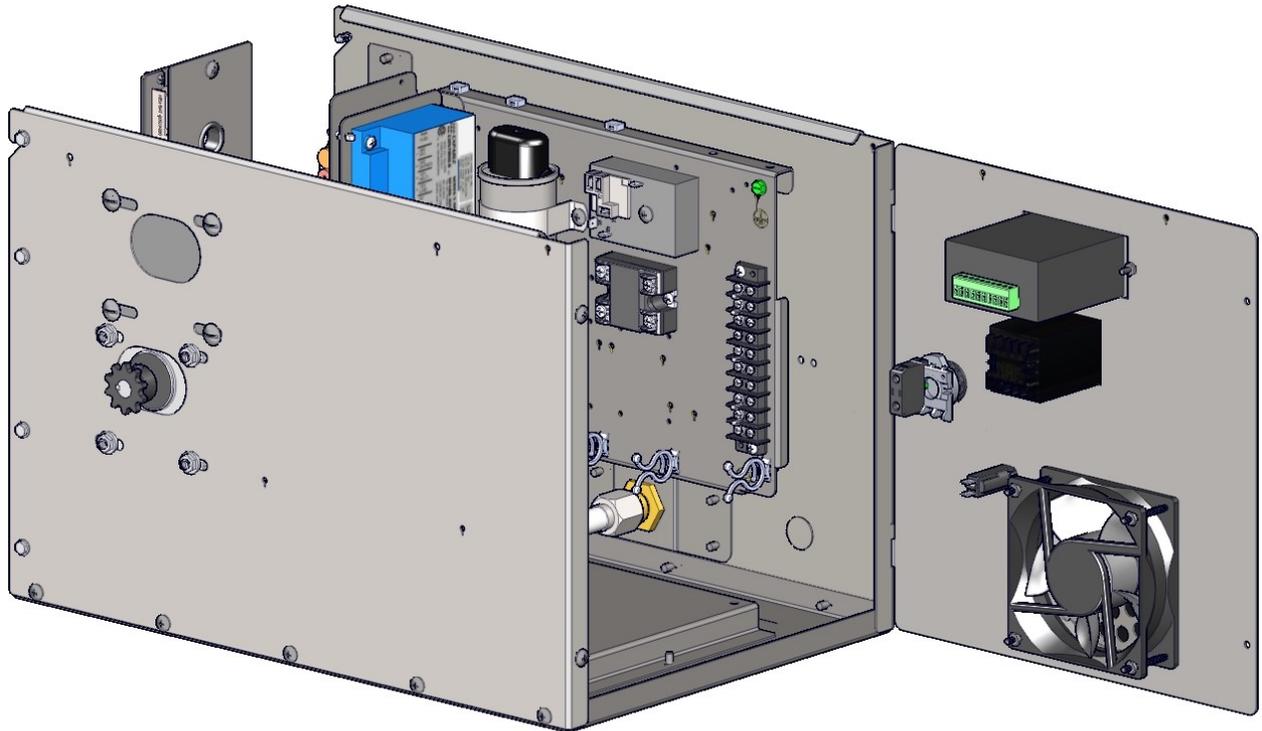
**Control Box Hinter Informationen erforderlich:**

- Größe der Ofen
- Strombelastbarkeit des Leistungsschalters
- Stromspannung

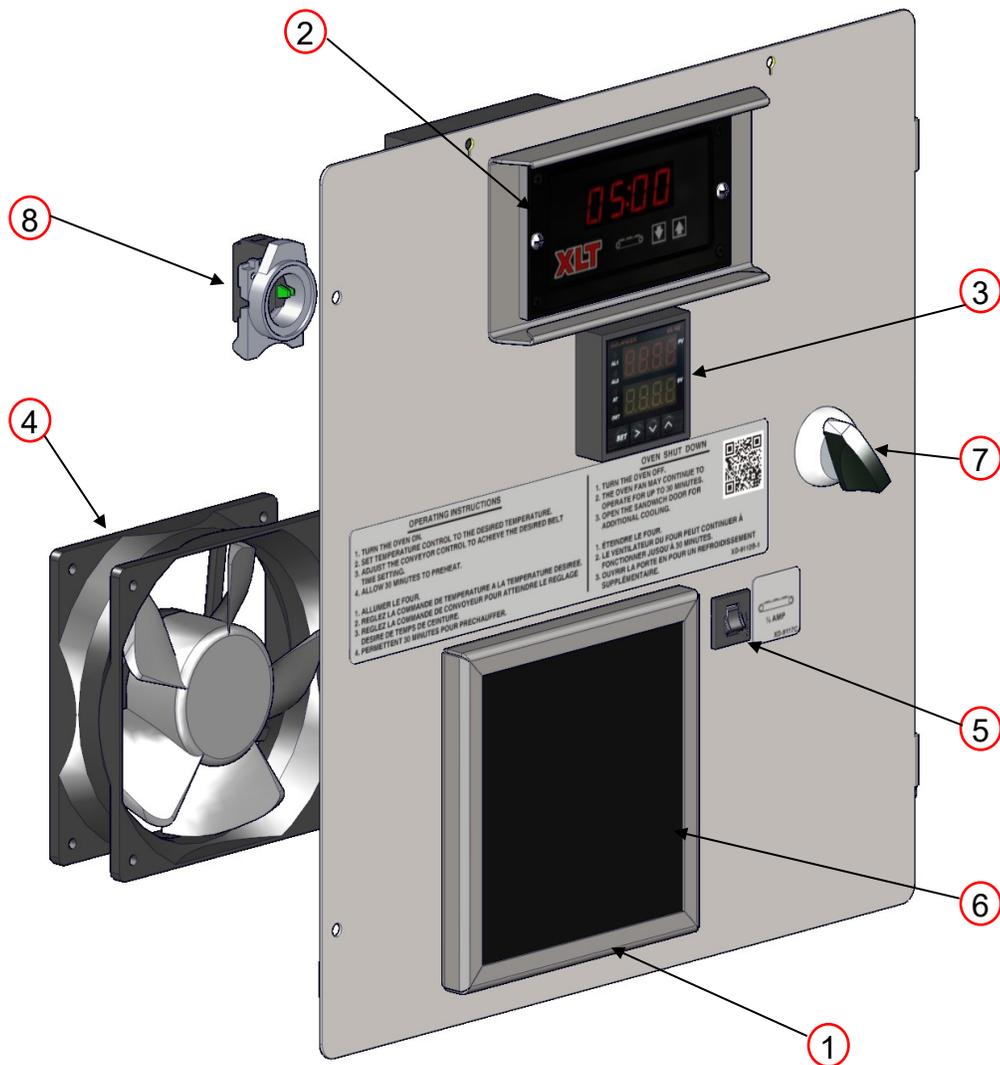
**Diskretes Kontrollpaket**  
**Betriebsposition (dargestellt mit abgenommenem Deckel)**



Diskretes Kontrollpaket  
Dienststellung



## Diskretes Kontrollpaket



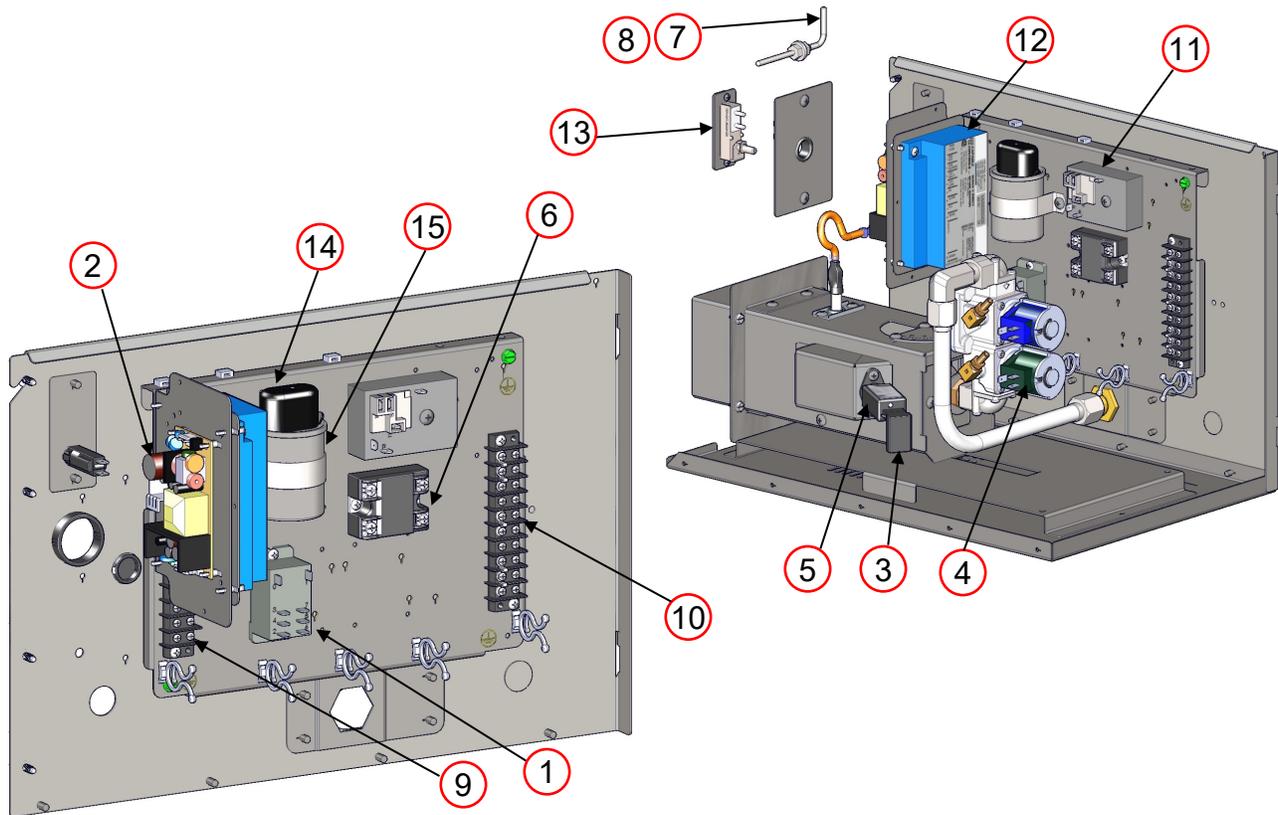
## CONTROL PANEL

ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP 4507-24	Conveyor Speed Control 24VDC
3	XP 4508	Temperature Control
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard (M3)
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker (CB)
6	XP 4520-GA	Fan Filter
7	XP 4101	Switch Operator
8	XP 4102	Contact Block 1 Pole w/Mount

## Control Panel Informationen erforderlich:

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

## Diskretes Kontrollpaket

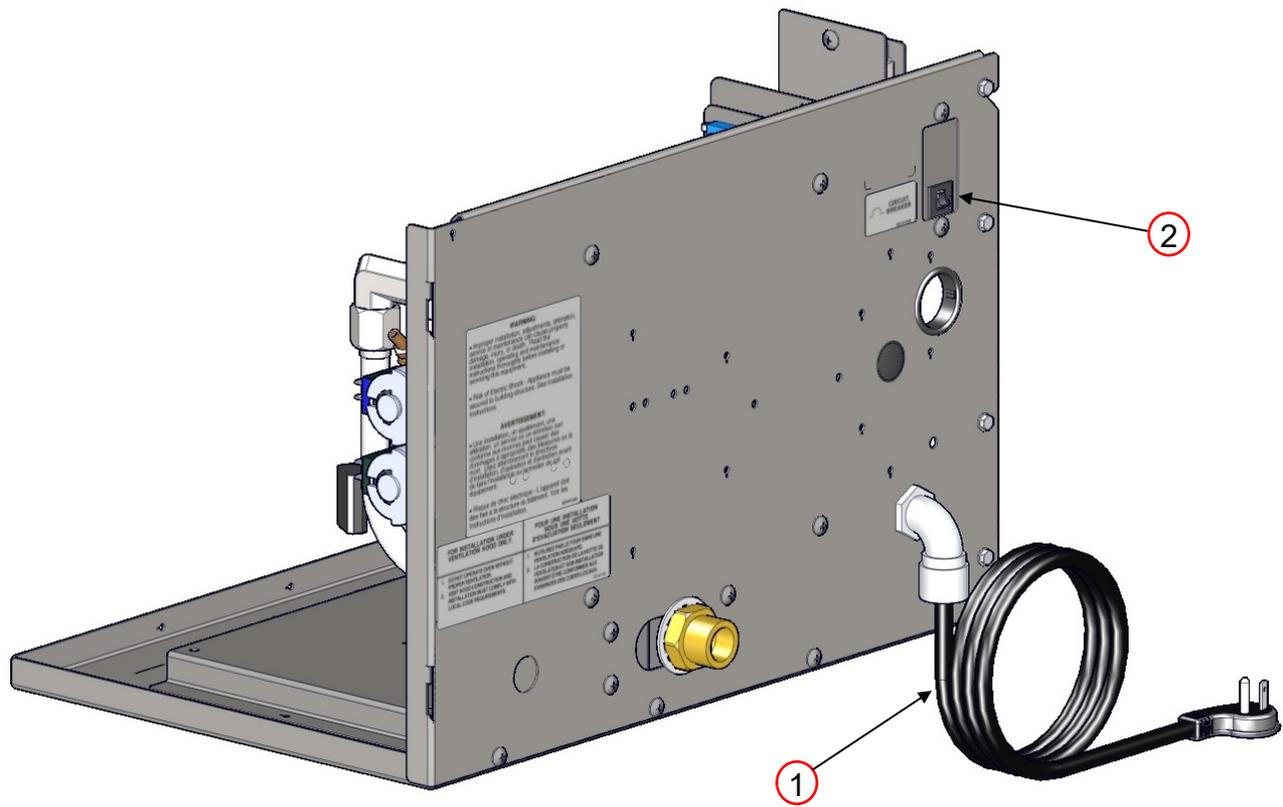


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay (R1)
2	RP 4717	Power Supply (PS)
3	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
4	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve (V1-V2)
5	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor (FS)
6	XP 4305-10	Relay 10A Solid State (SSR)
7	XP 4509-90	Thermocouple Type K 39 (TC)
8	XP 4510-90	Thermocouple Type K 90 (TC)
9	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place (TS)
10	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place (TS)
11	XP 4704-120 VOLT	Cool Down Timer 120 Volt R1
12	XP 4705-DI-120	Ignition Control 120 VAC (IC)
13	XP 4713A	High Temp Limit Switch (S3)
14	XP 5012	Capacitor Boot
15	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF (CAP)

## Control Box Zurück zu den Informationen erforderlich:

- Größe der Ofen
- Stromspannung

## Diskretes Kontrollpaket



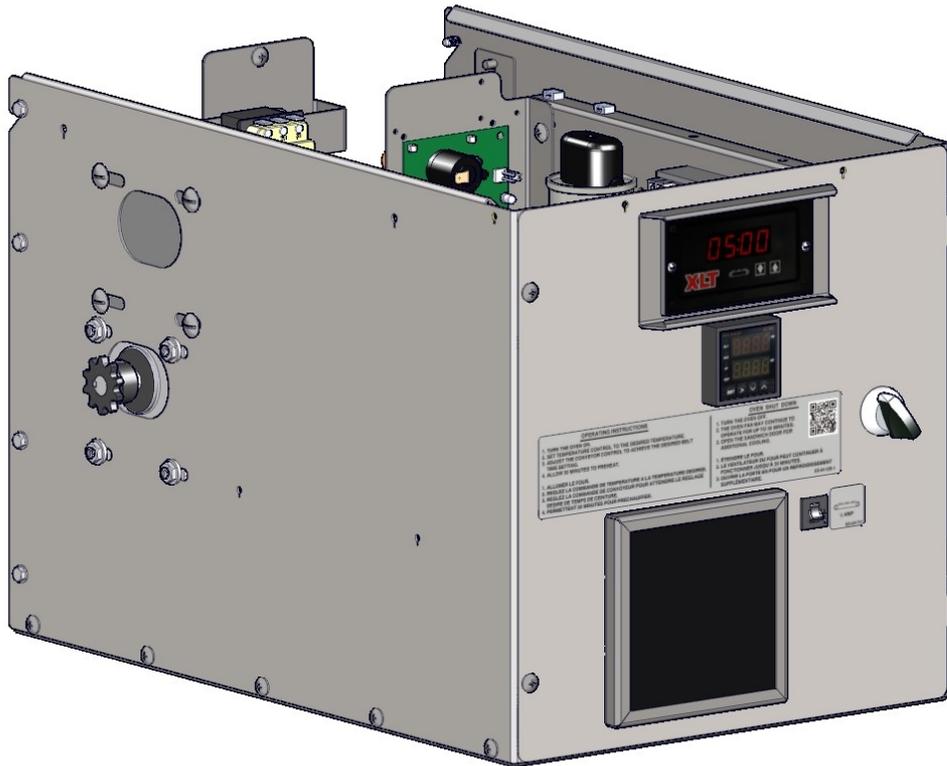
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly
2	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker (CB)

**Control Box Hinter Informationen erforderlich:**

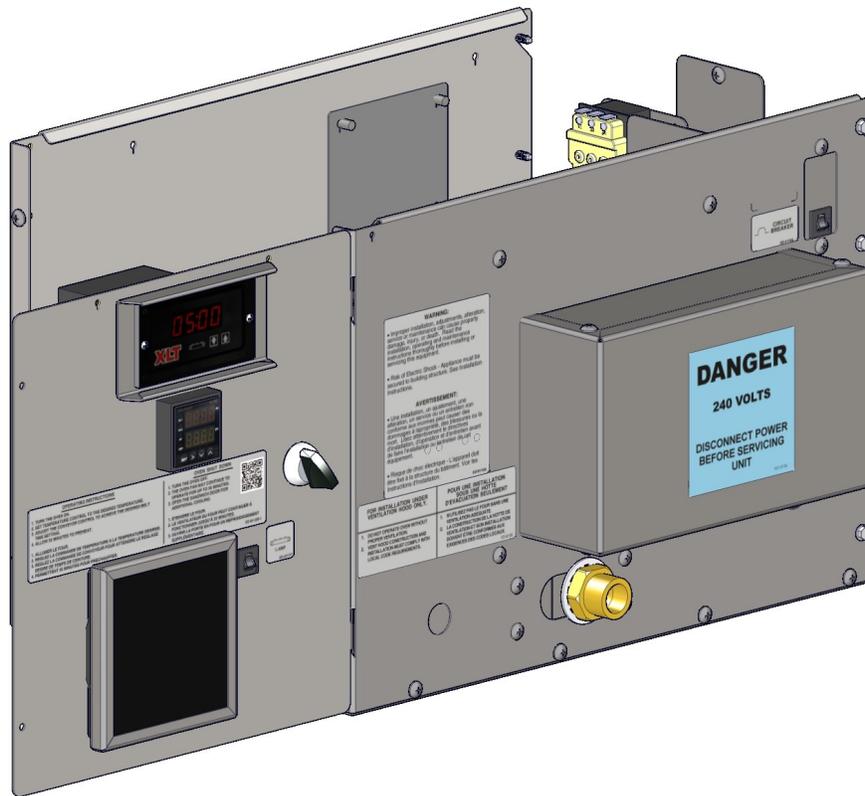
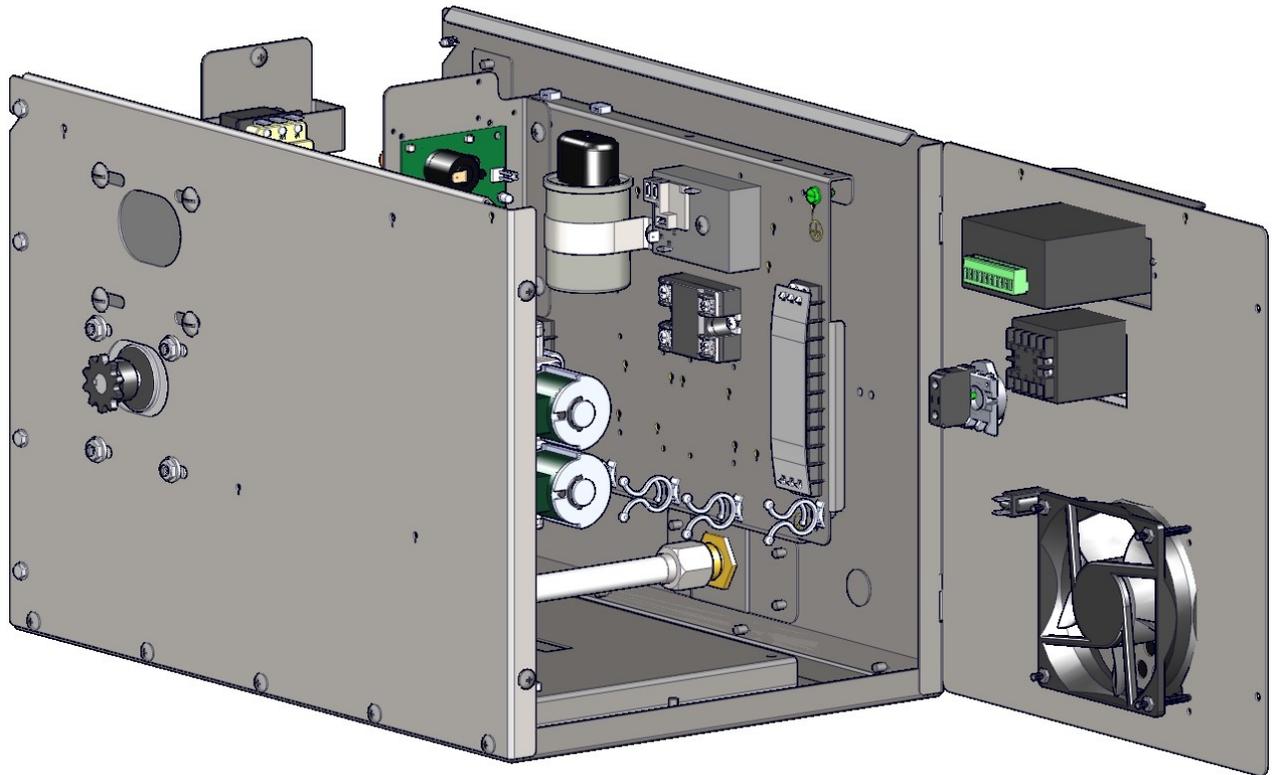
- Größe der Ofen
- Strombelastbarkeit des Leistungsschalters
- Stromspannung

Diskretes Kontrollpaket

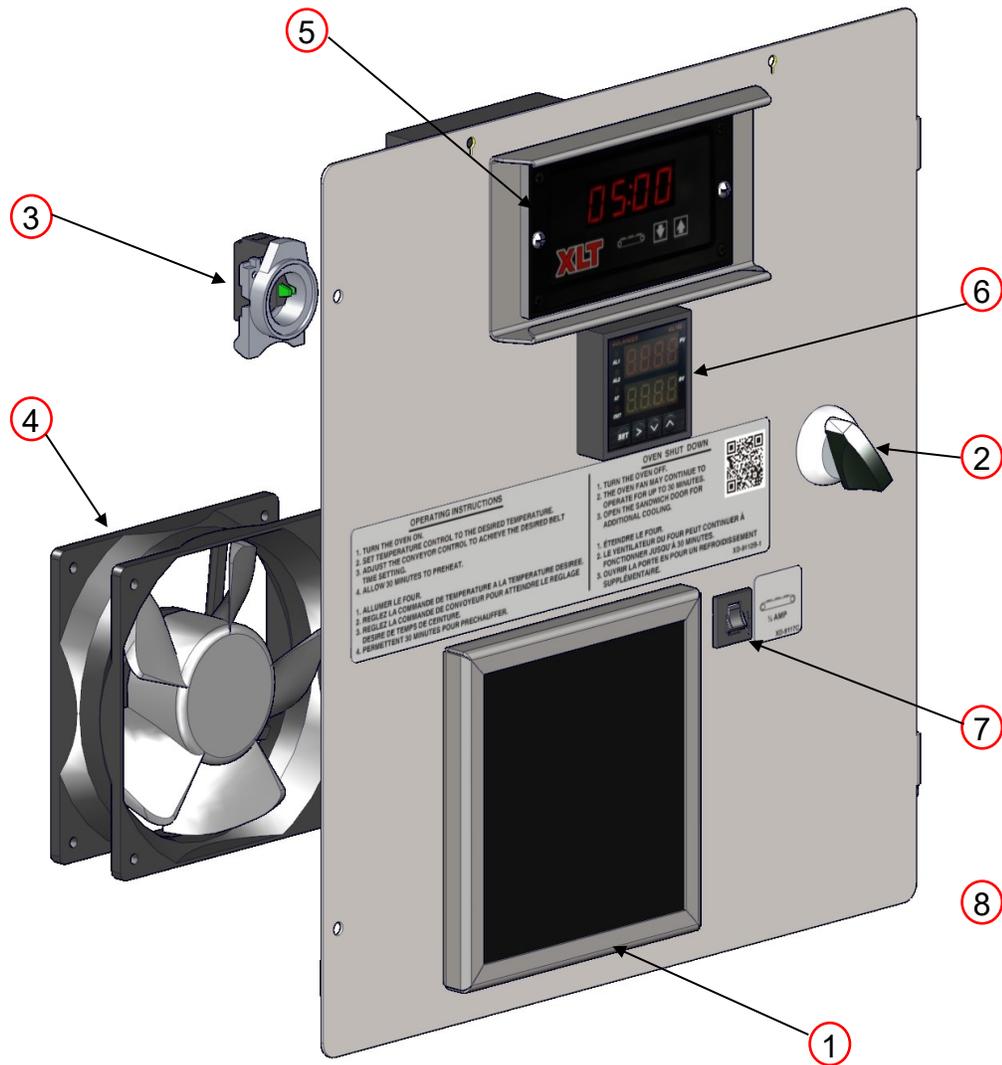
Betriebsposition (dargestellt mit abgenommenem Deckel)



Diskretes Kontrollpaket  
Dienststellung



Diskretes Kontrollpaket

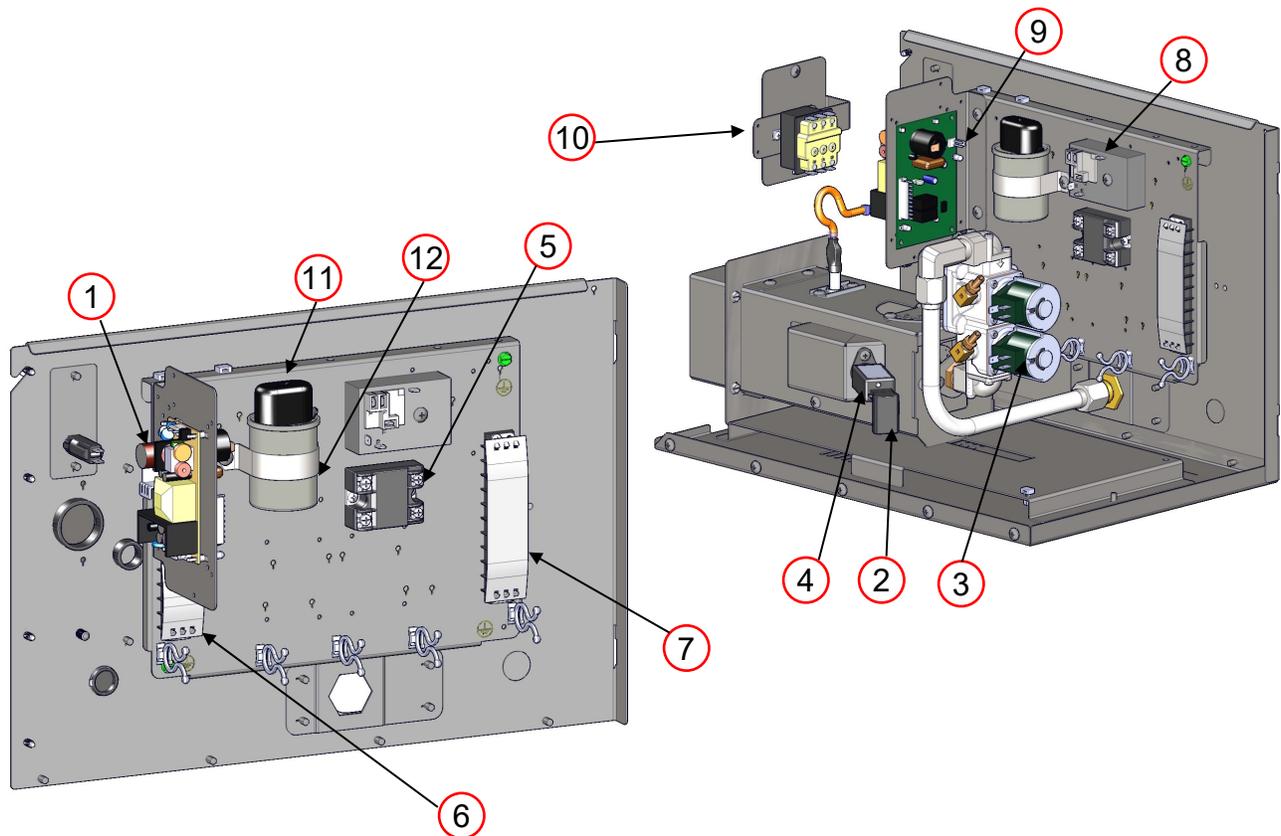


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP4101	Switch Operator
3	XP 4102	Contact Block 1 Pole w/Mount
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
5	XP 4507-24	Conveyor Speed Control 24 VDC
6	XP 4508	Temperature Control
7	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
8	XP 4520-GA	Fan Filter

Control Panel Informationen erforderlich:

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

## Diskretes Kontrollpaket

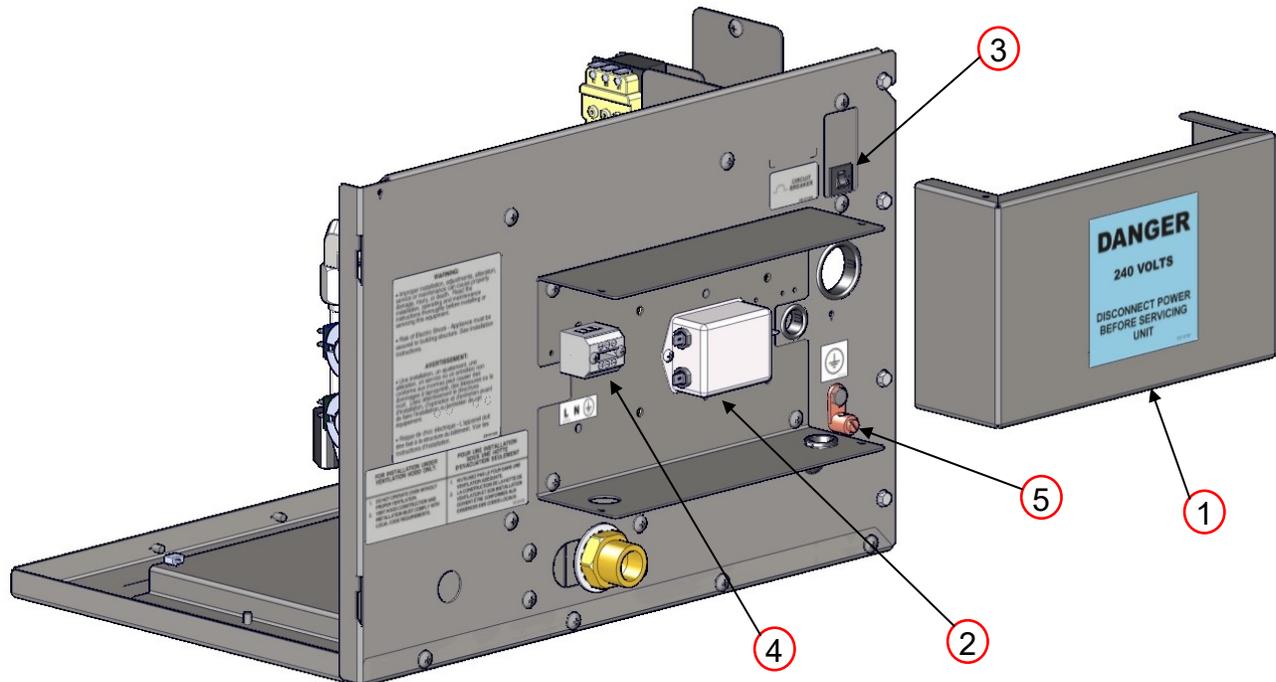


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	RP 4717	Power Supply (PS)
2	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
3	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve (V1-V2)
4	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor (FS)
5	XP 4305-10	Relay 10A Solid State (SSR)
6	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place (TS)
7	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place (TS)
8	XP 4704-120 VOLT	Cool Down Timer 120 Volt R1
9	XP 4705-DI-24	Ignition Control 24 VAC (IC)
10	XP 4723A	High Temp Limit Switch (S3)
11	XP 5012	Capacitor Boot
12	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF (CAP)

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

- Größe der Ofen
- Stromspannung

## Diskretes Kontrollpaket

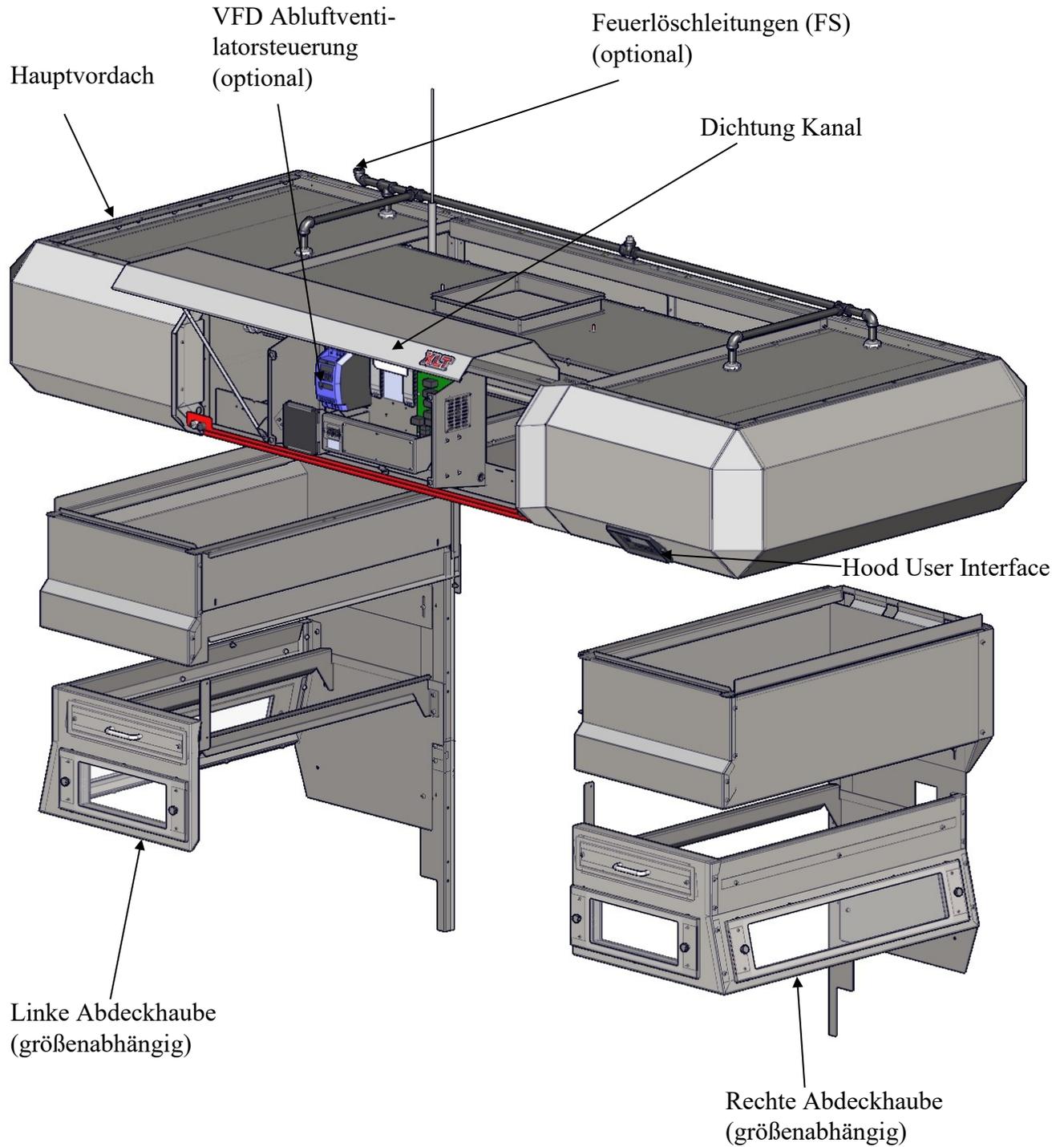


## CONTROL BOX REAR

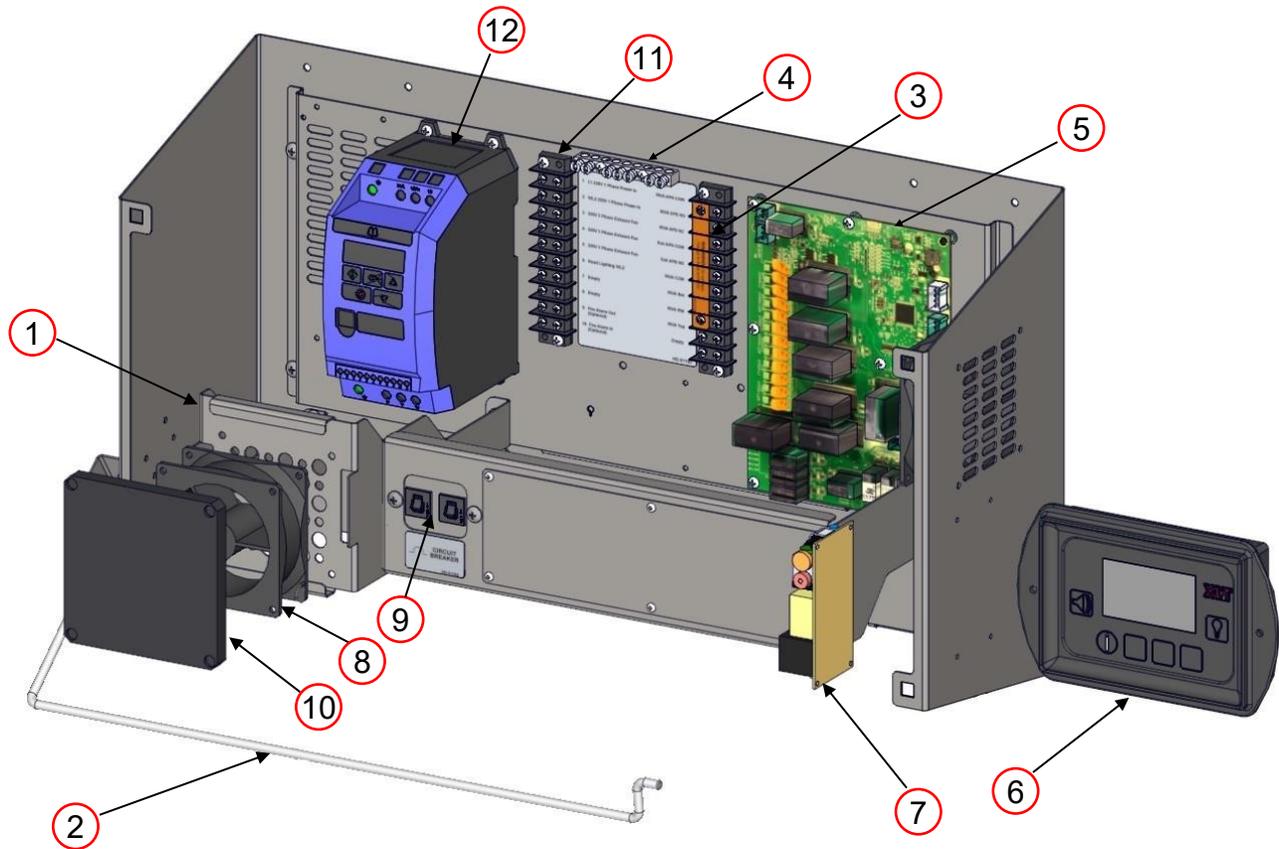
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4320	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-7A	7 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
5	XP 4707	Ground Lug Copper World

## Control Box Hinter Informationen erforderlich:

- Größe der Ofen
- Strombelastbarkeit des Leistungsschalters
- Stromspannung

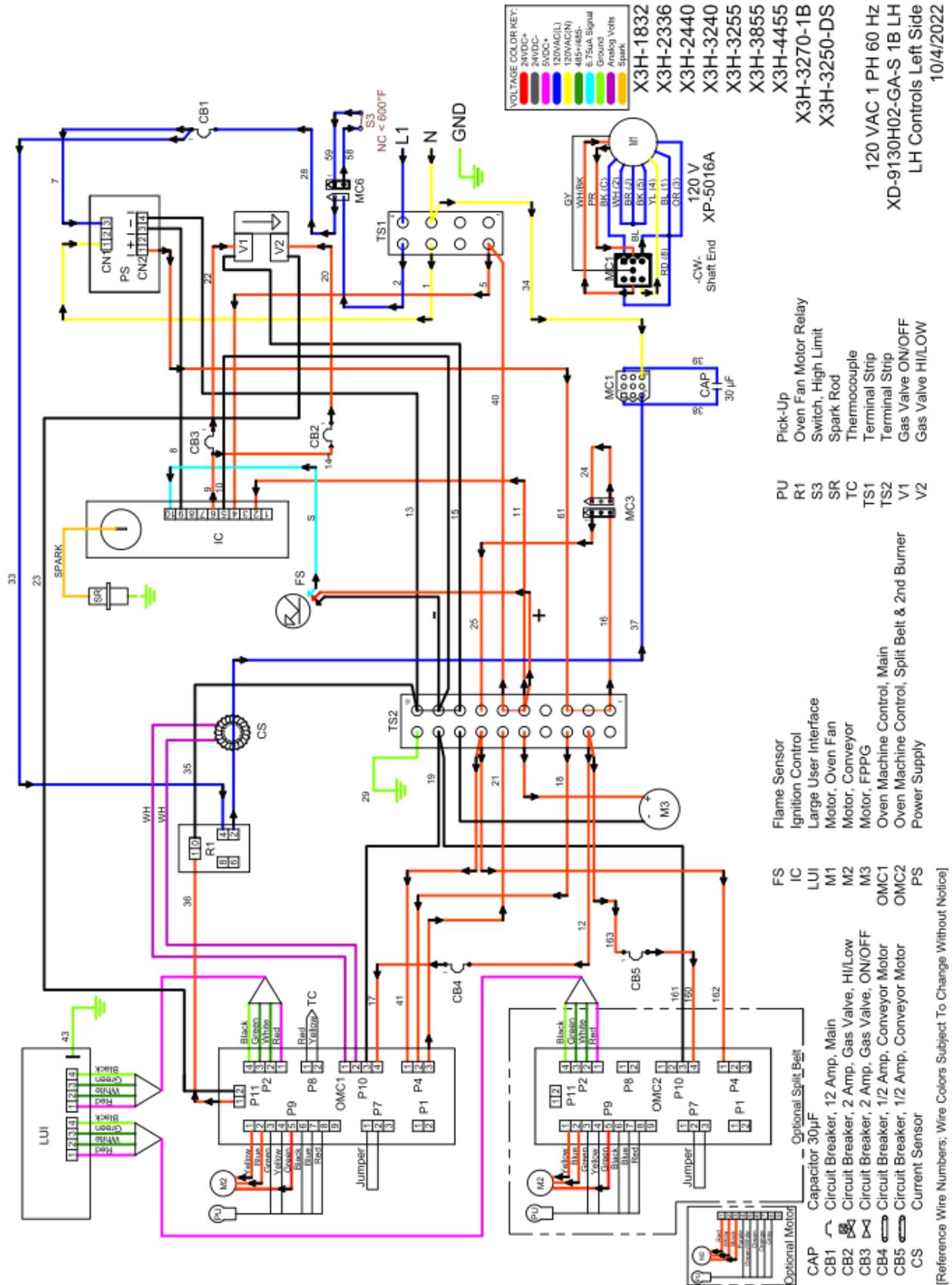


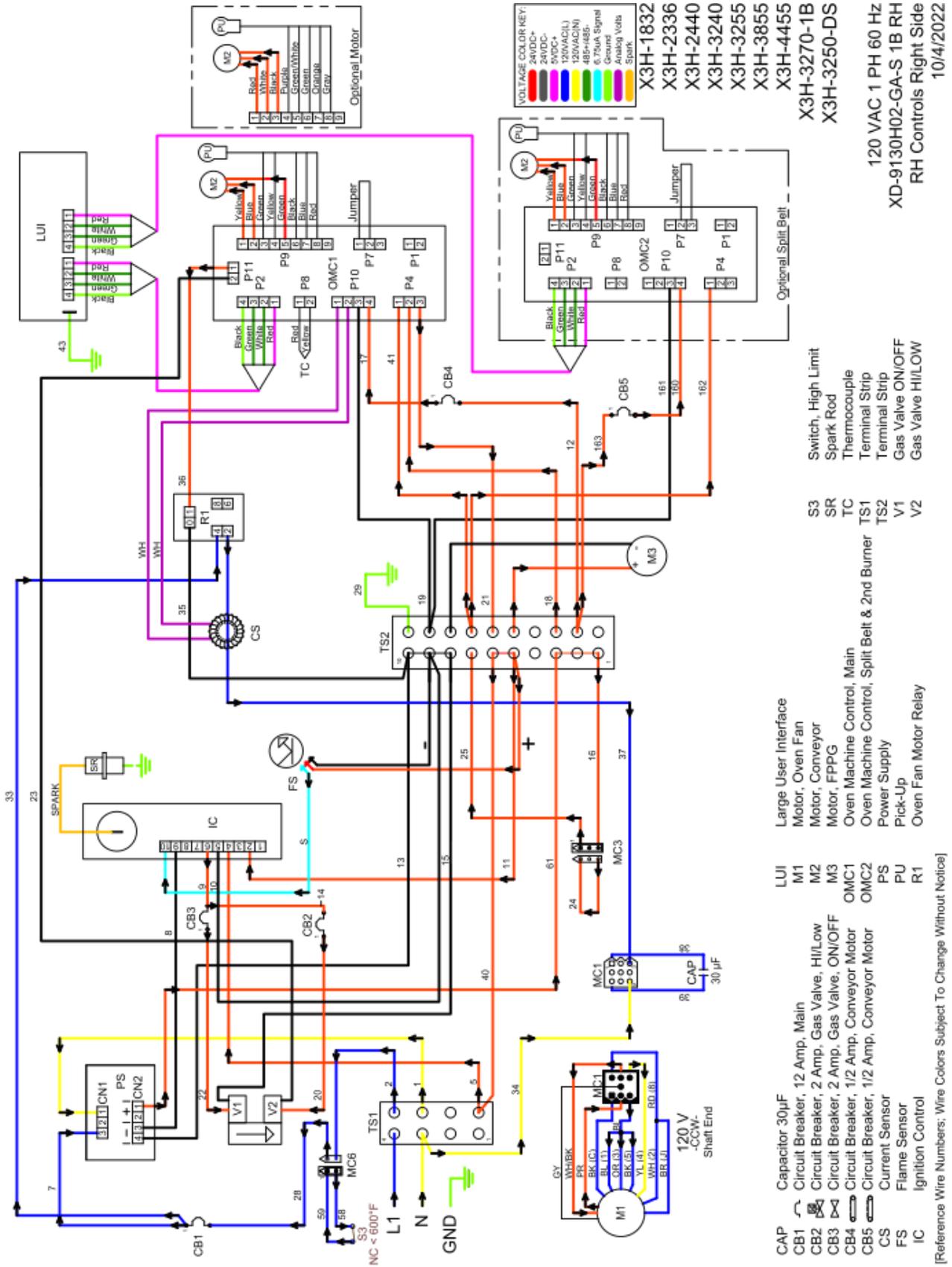




VFD W/ FIRE SUPPRESSION		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	02-1-4004	Fan Mount
2	96-0-4014	Prop Rod
3	HD-9130	No Voltage Label
4	HP-2058	Ground Bar 7 POS
5	HP-2070-MC	Hood Machine Control HMC
6	HP-2071-UI	Hood User Interface HUI
7	RP-4717	Power Supply PS
8	XP-4501-EL	FPPG Fan EL M2
9	XP-4514-CB-10A	Circuit 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

Diese Seite wurde absichtlich frei gelassen.

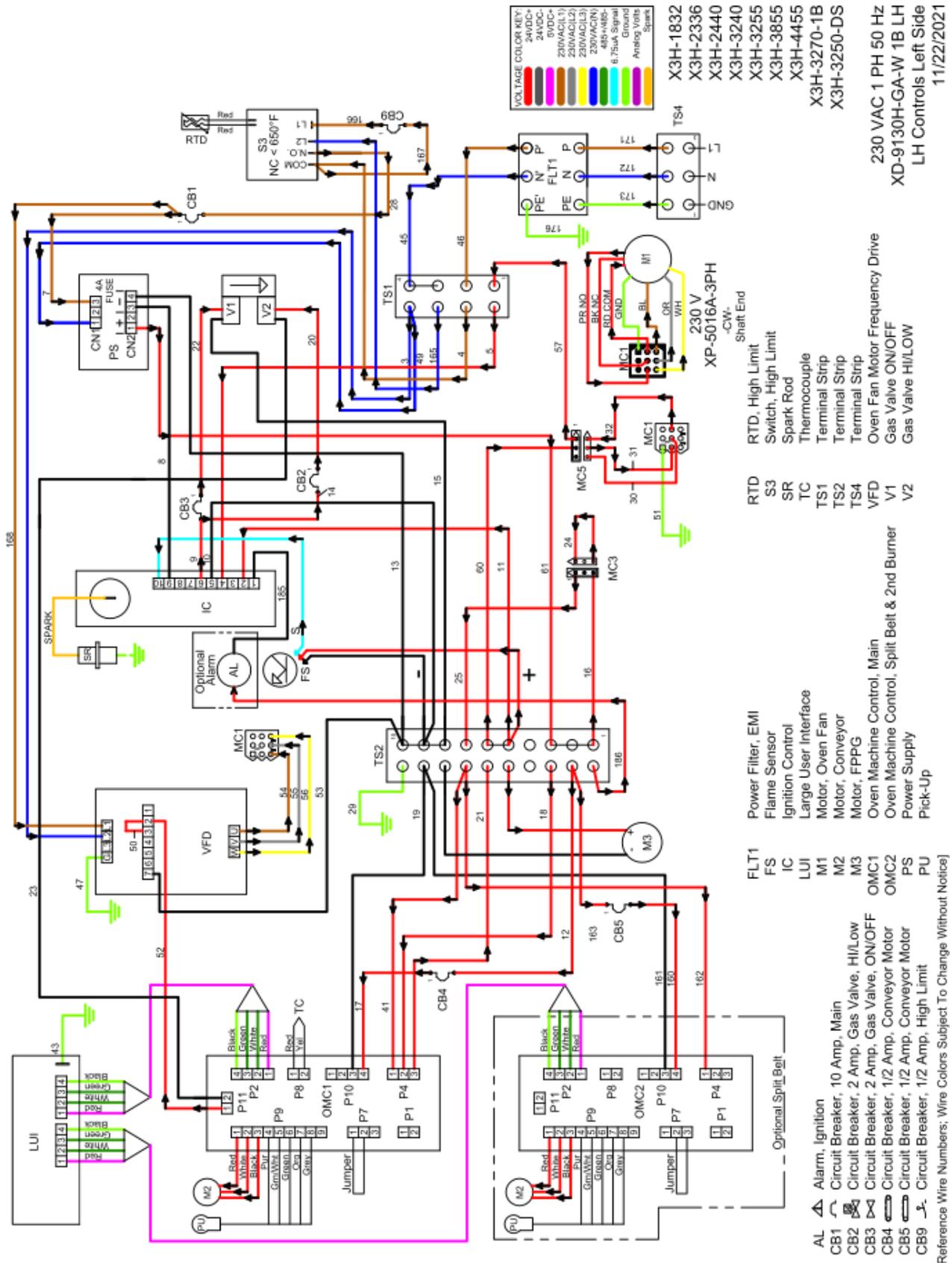


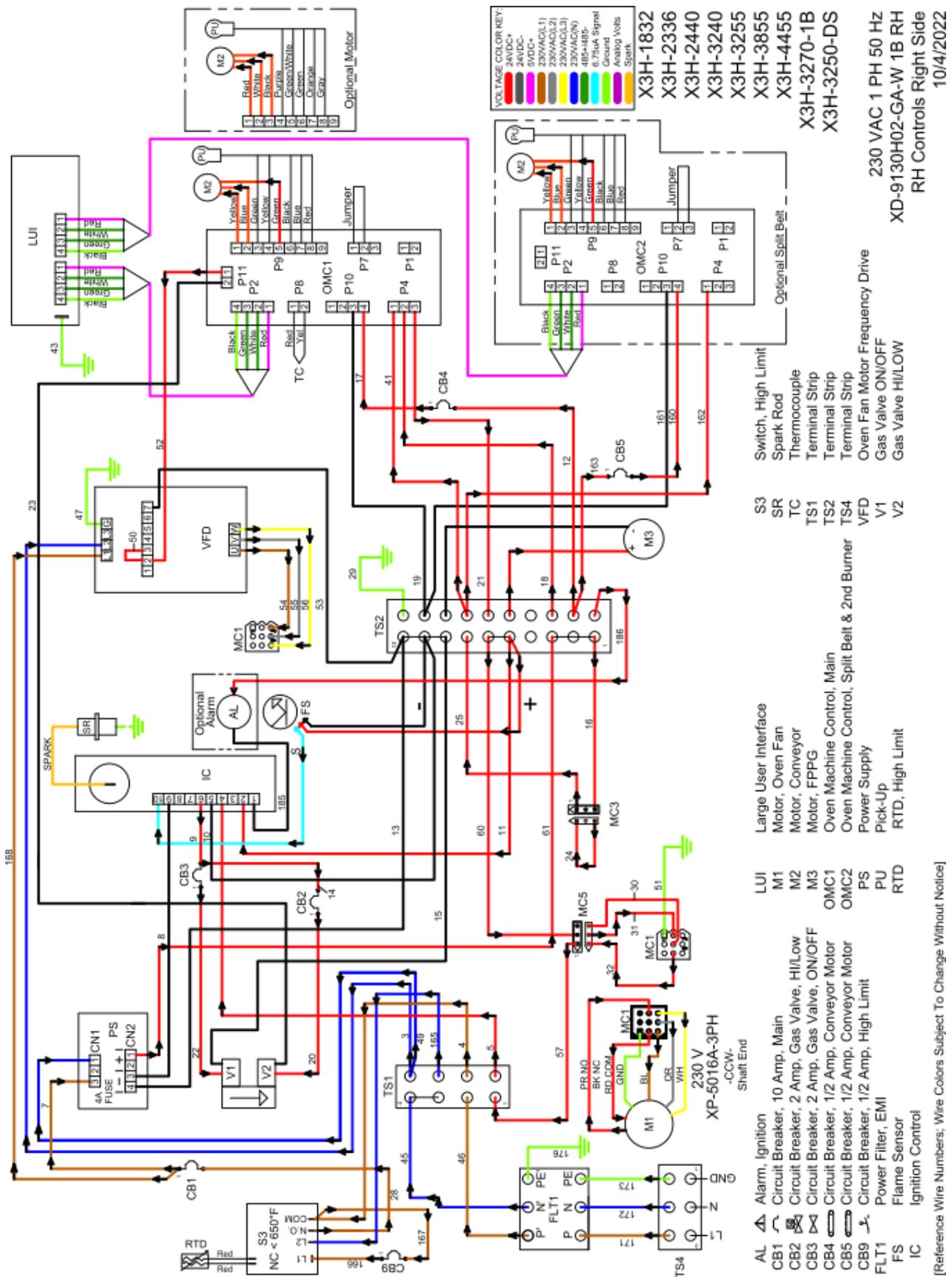


- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 12 Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CS Current Sensor
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- R1 Oven Fan Motor Relay
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

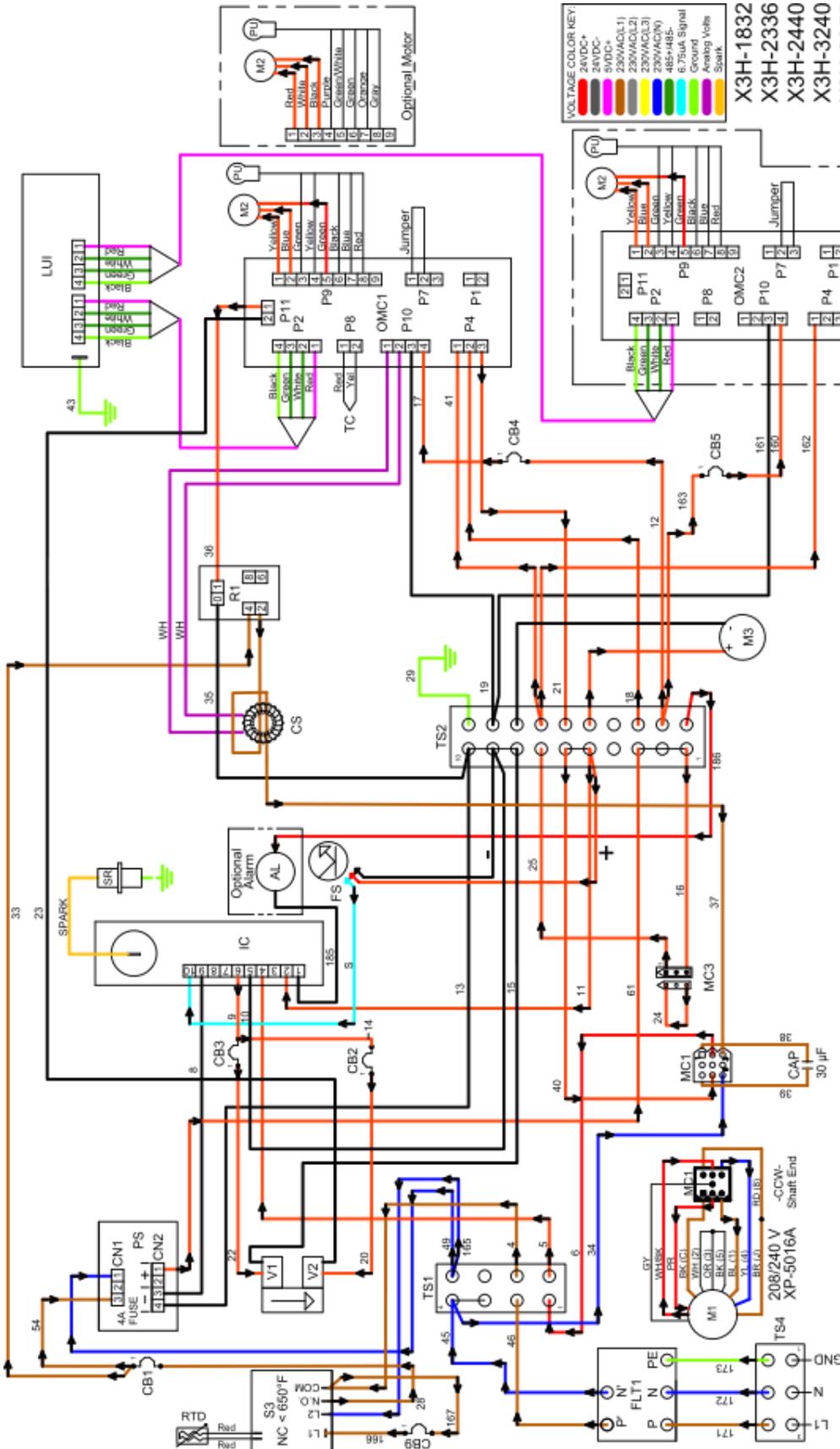
120 VAC 1 PH 60 HZ  
 XD-9130H02-GA-S 1B RH  
 RH Controls Right Side  
 10/4/2022

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







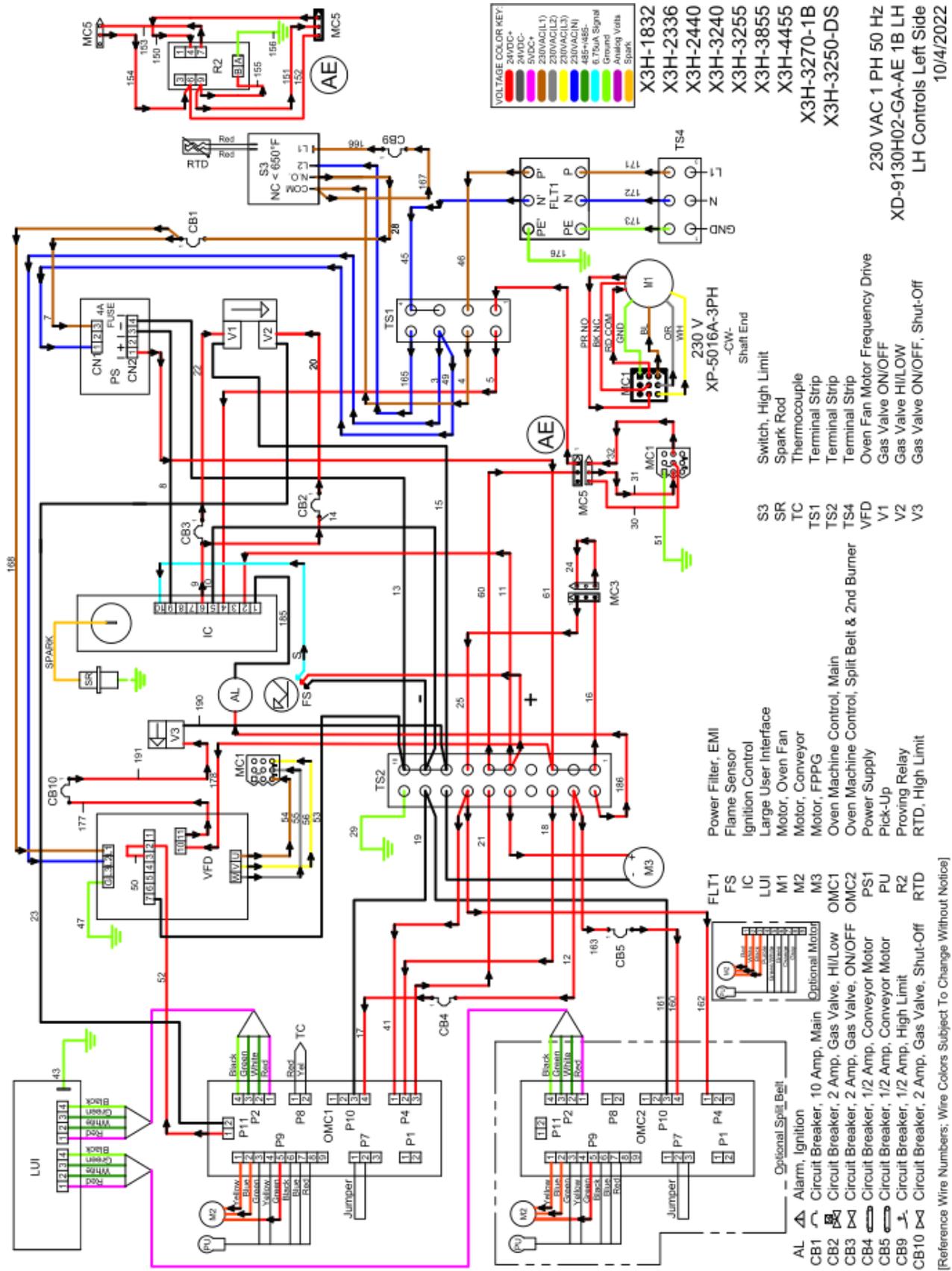


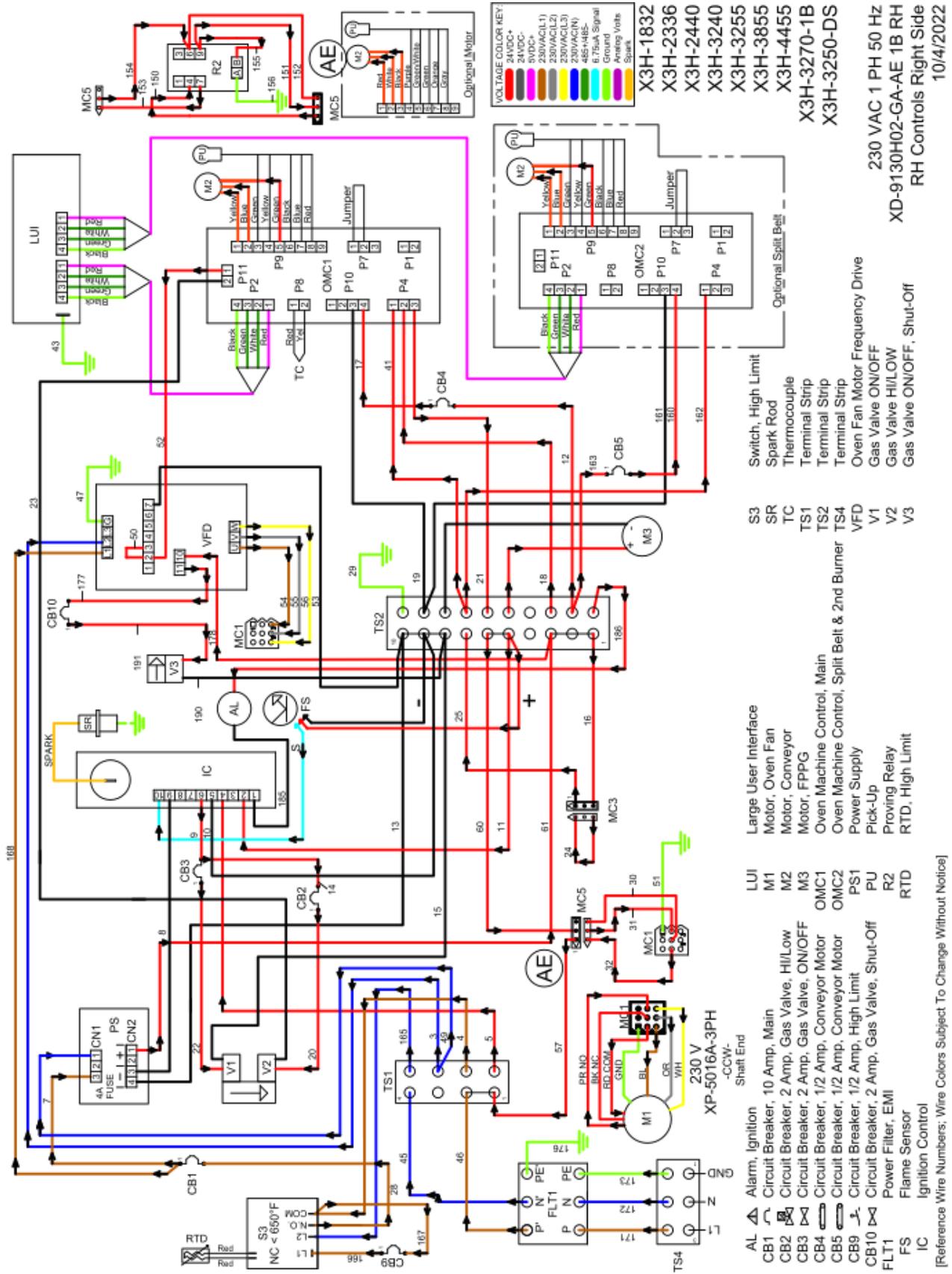
- AL Alarm, Ignition
- CAP Capacitor 30µF
- CB1 Circuit Breaker, 7Amp, Main
- CB2 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB3 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB4 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB5 Circuit Breaker, 1/2 Amp, Conveyor Motor
- CB9 Circuit Breaker, 1/2 Amp, High Limit
- CS Current Sensor
- FS Flame Sensor
- FLT1 Power Filter, EMI
- IC Ignition Control
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- PU Pick-Up
- R1 Oven Fan Motor Relay
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

- X3H-1832
- X3H-2336
- X3H-2440
- X3H-3240
- X3H-3255
- X3H-3855
- X3H-4455
- X3H-3270-1B
- X3H-3250-DS

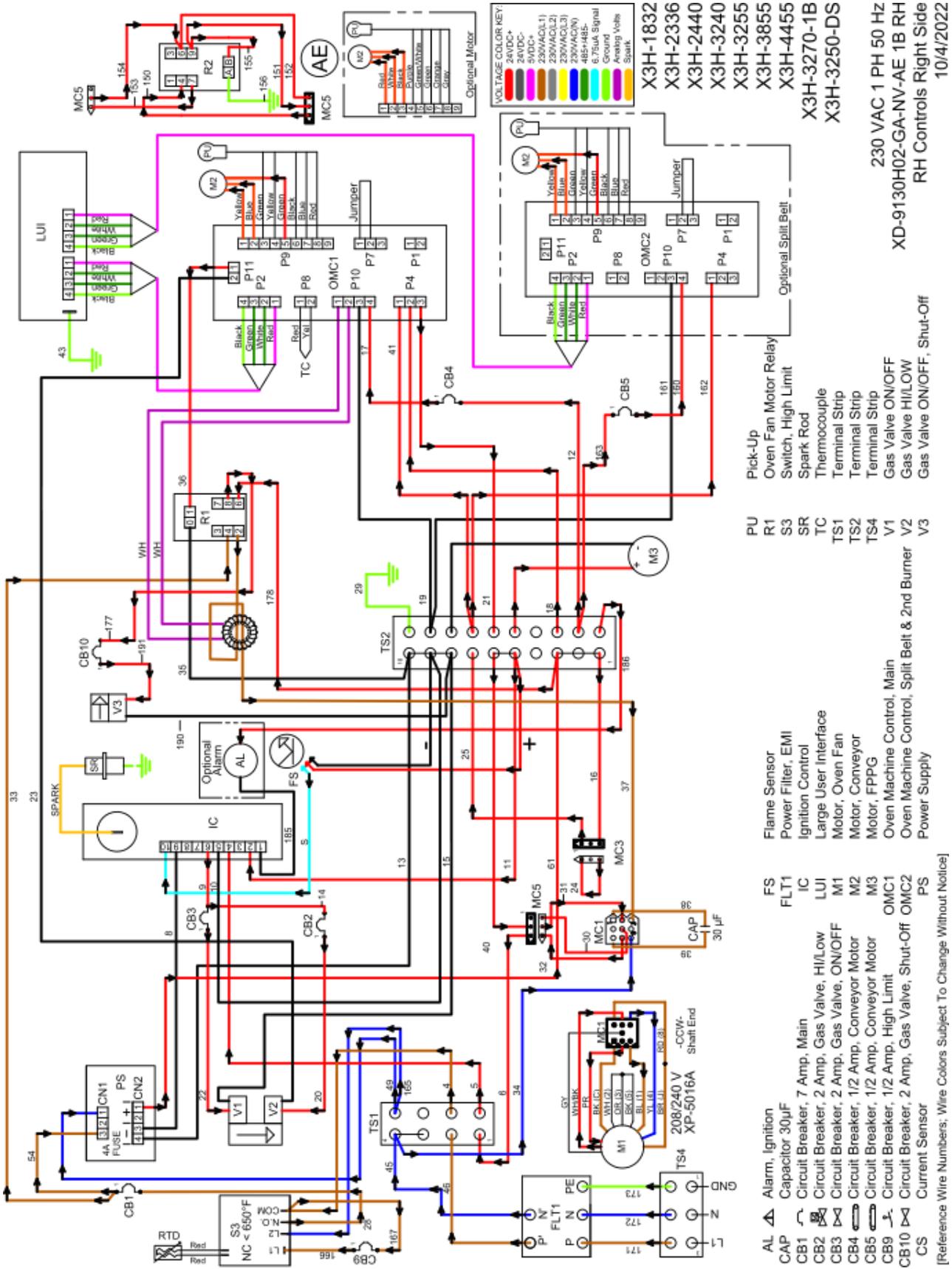
- R1 Oven Fan Motor Relay
- S3 Switch, High Limit
- SR Spark Rod
- TC Thermocouple
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

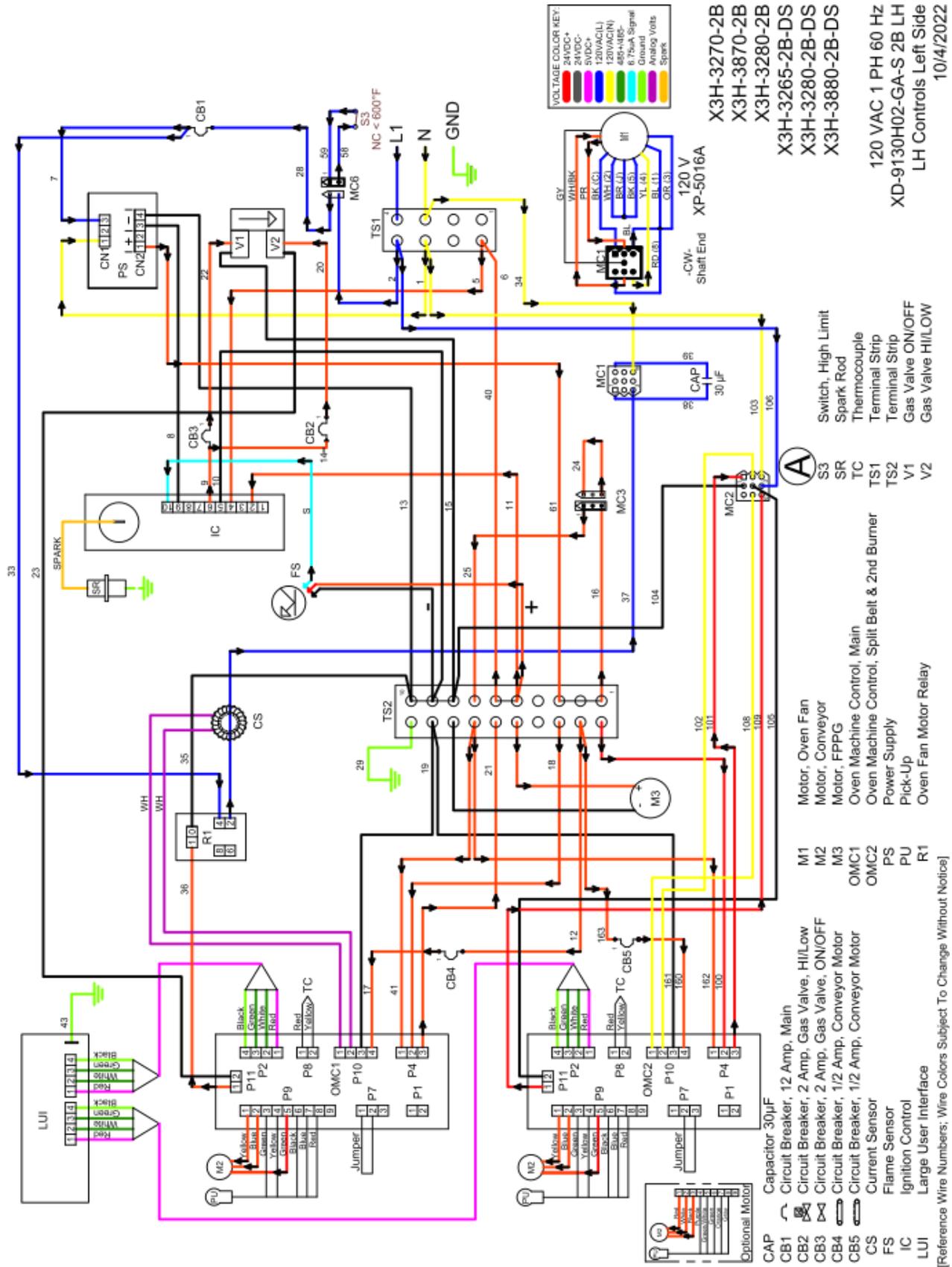
230 VAC 1 PH 50 Hz  
 XD-9130H02-GA-NV-W 1B RH  
 RH Controls Right Side  
 10/4/2022

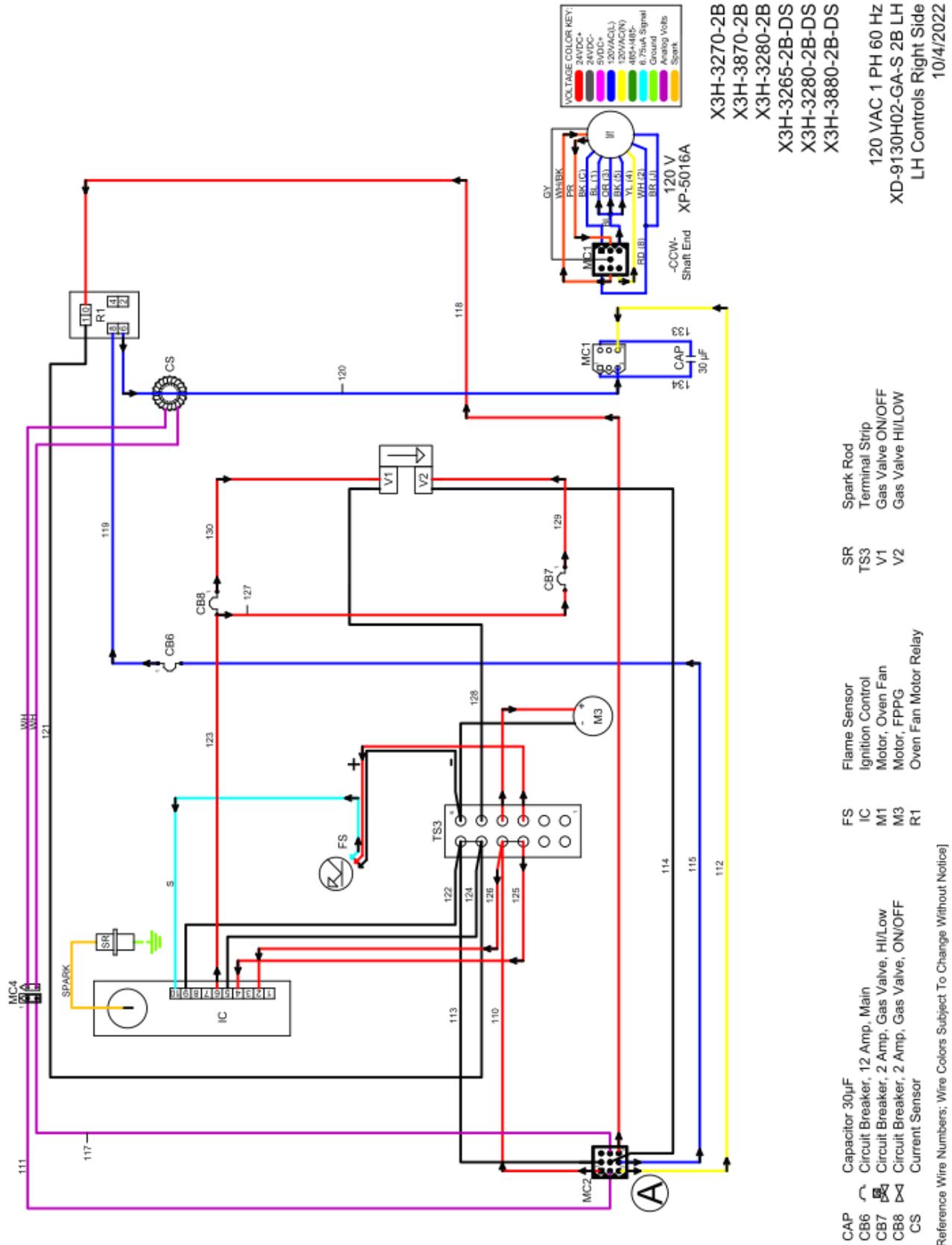


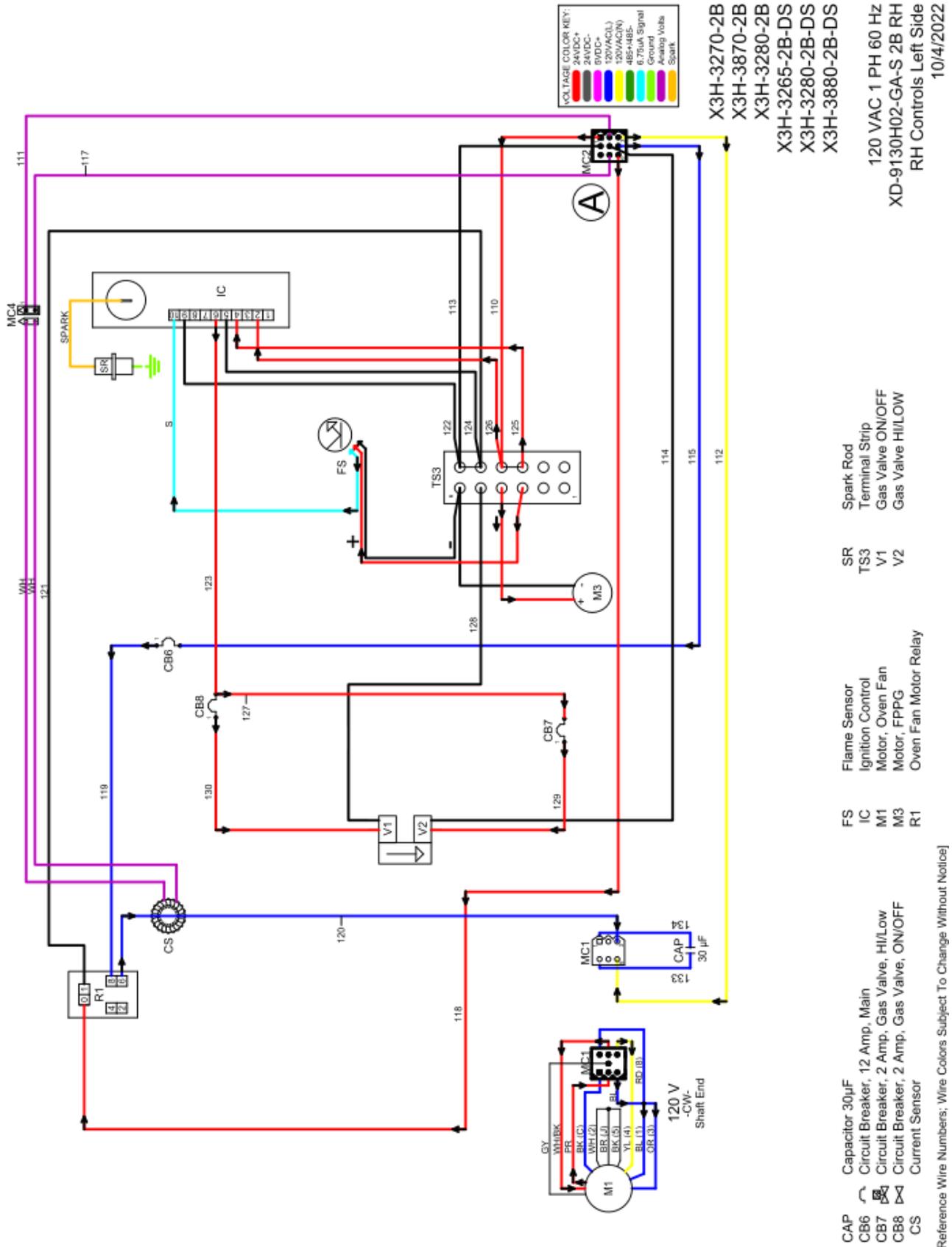


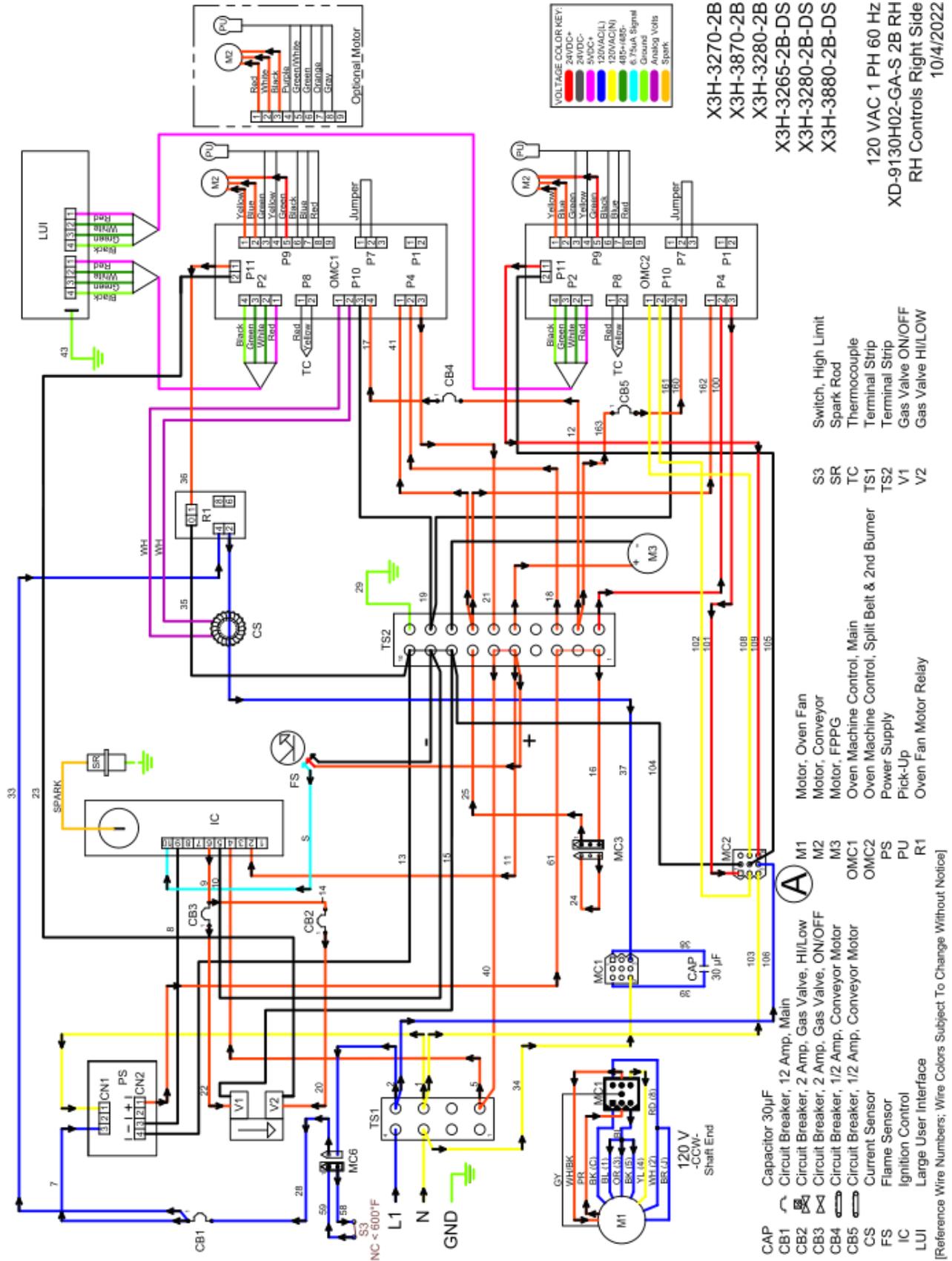
Diese Seite wurde absichtlich freigelassen.

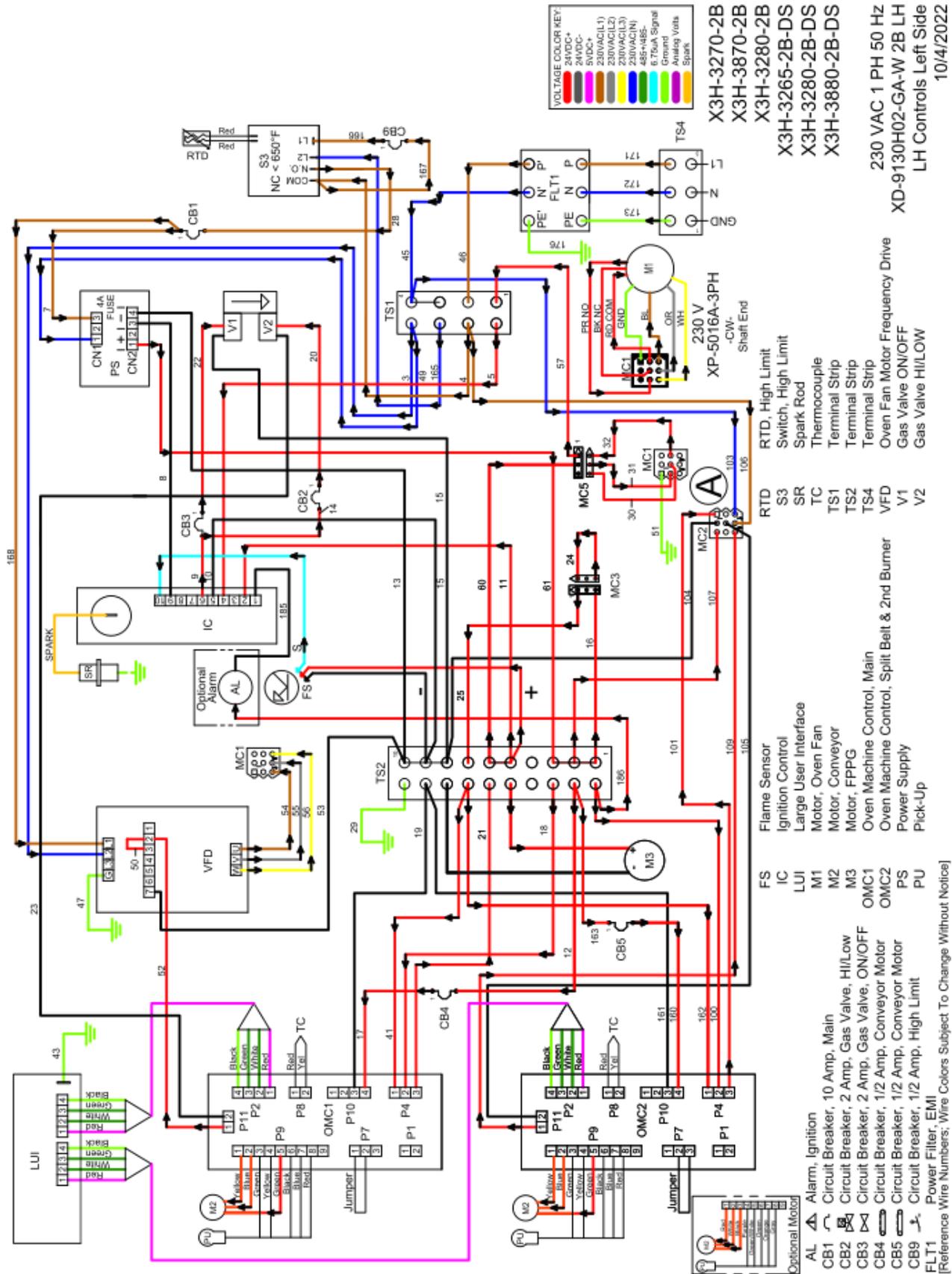


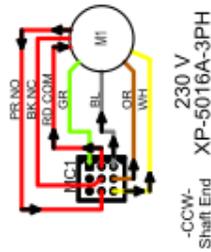
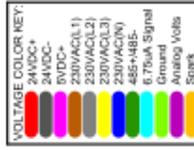
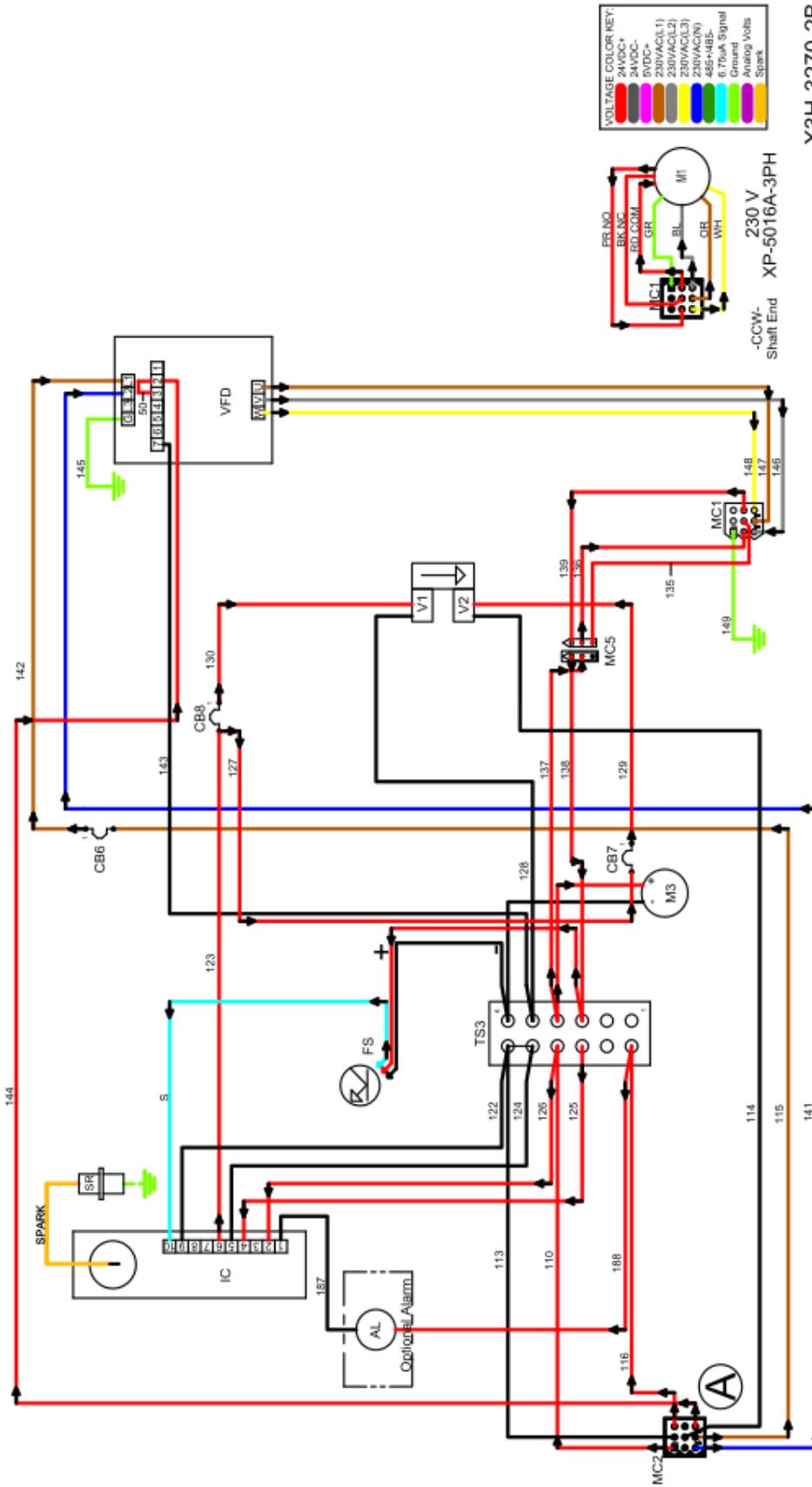












- X3H-3270-2B
- X3H-3870-2B
- X3H-3280-2B
- X3H-3265-2B-DS
- X3H-3280-2B-DS
- X3H-3880-2B-DS

230 VAC 1 PH 50 Hz  
 XD-9130H02-GA-W 2B LH  
 LH Controls Right Side  
 10/4/2022

- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW

- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip

- AL Alarm, Ignition
- CB6 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control

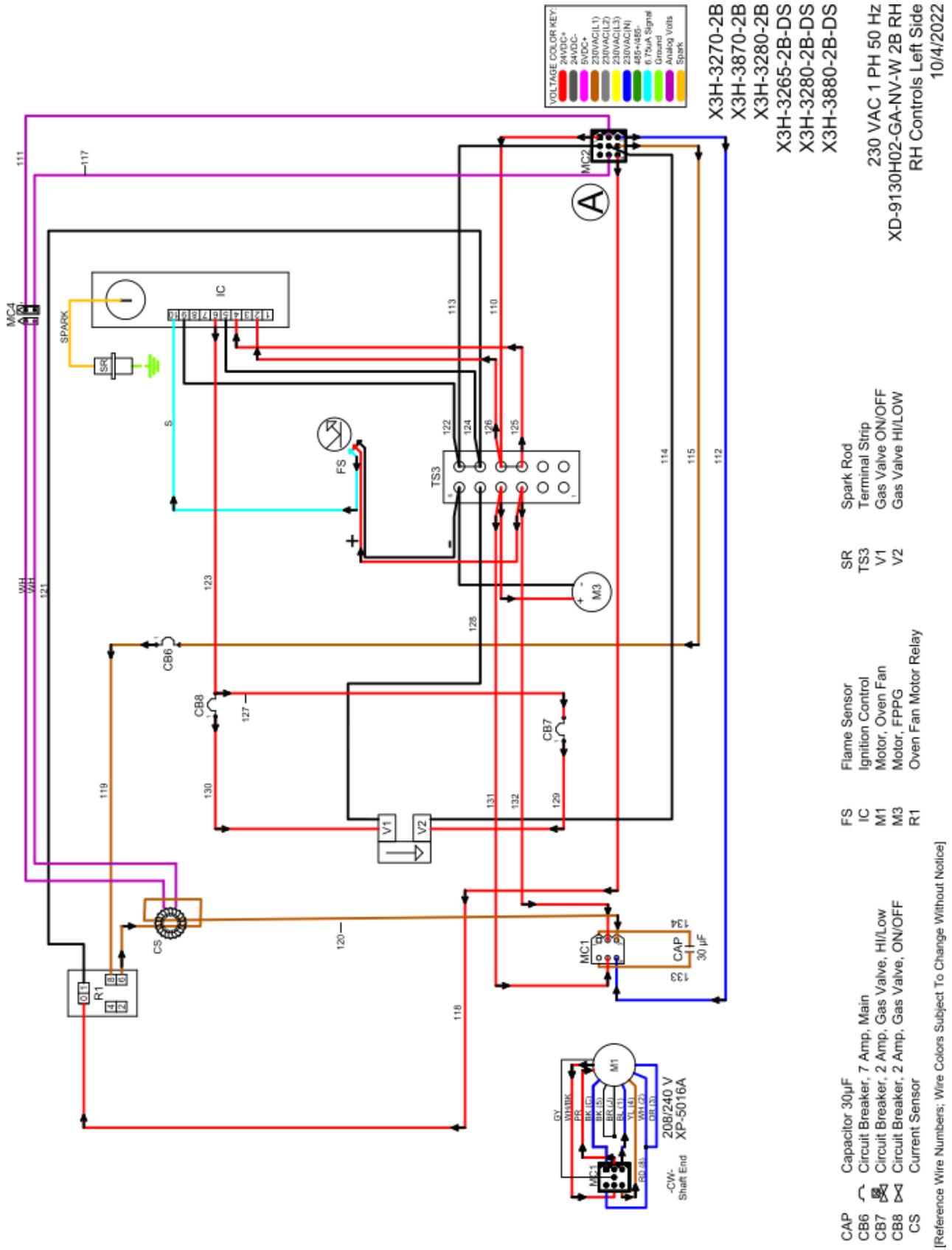
[Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]

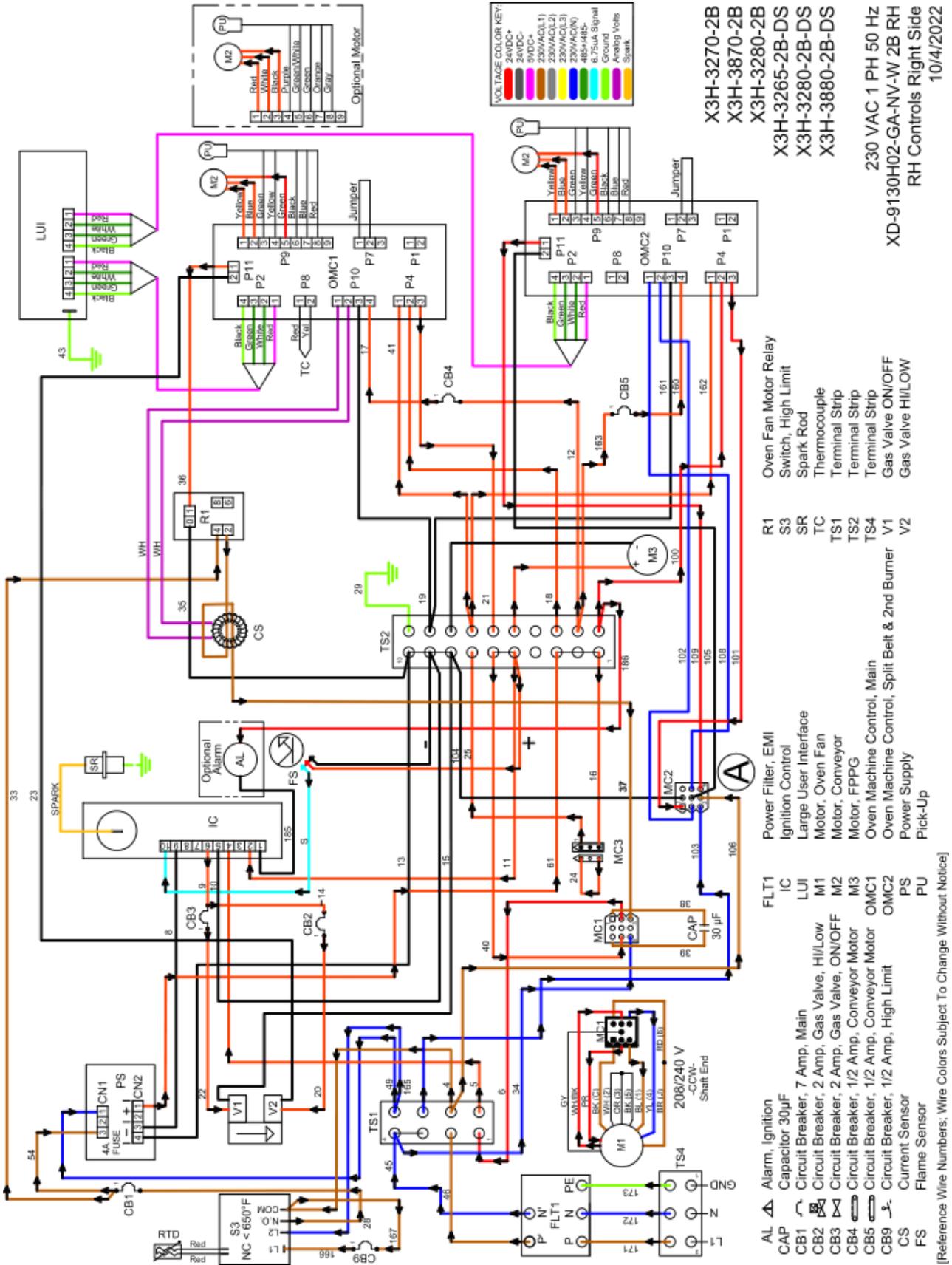


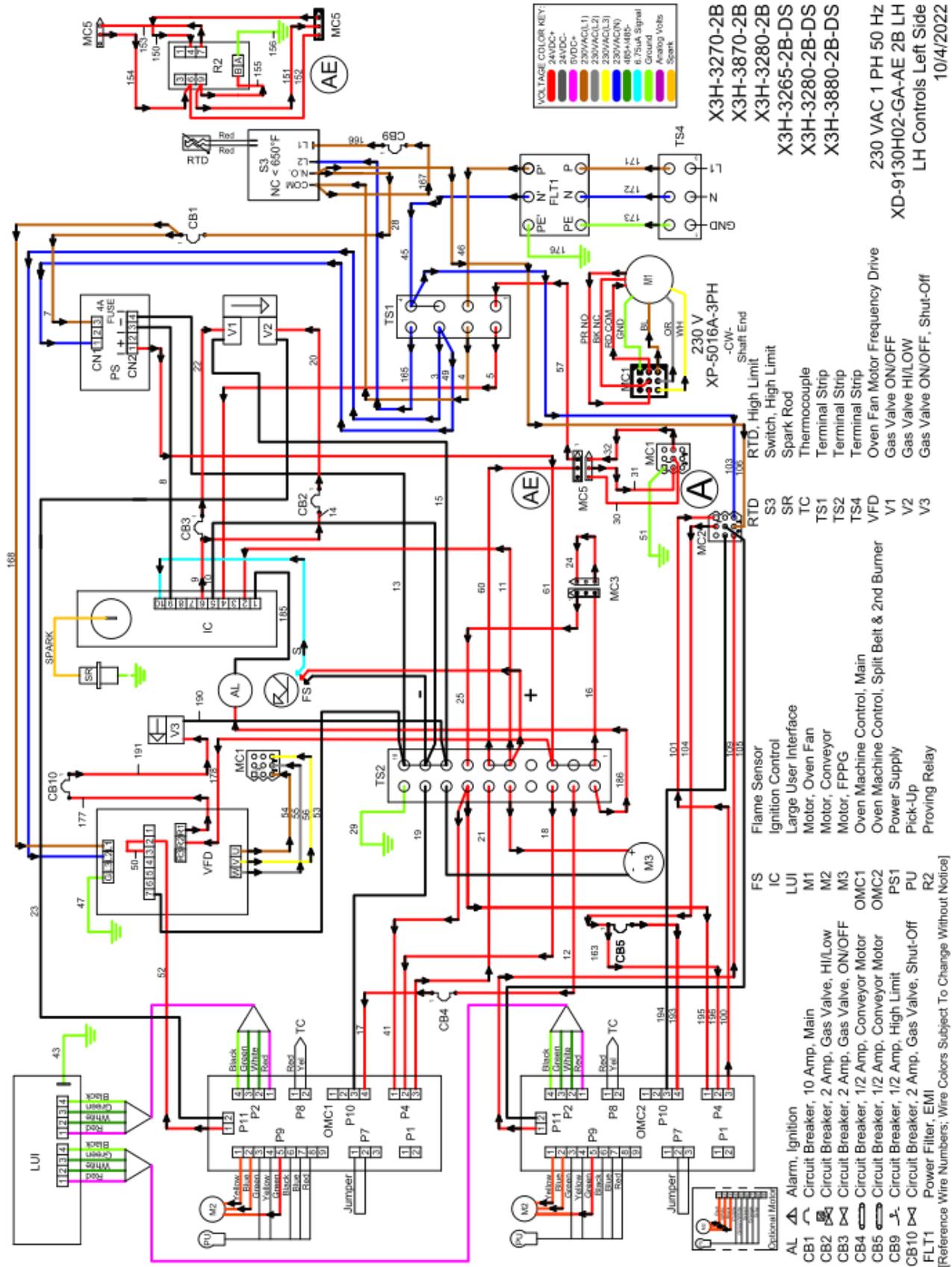


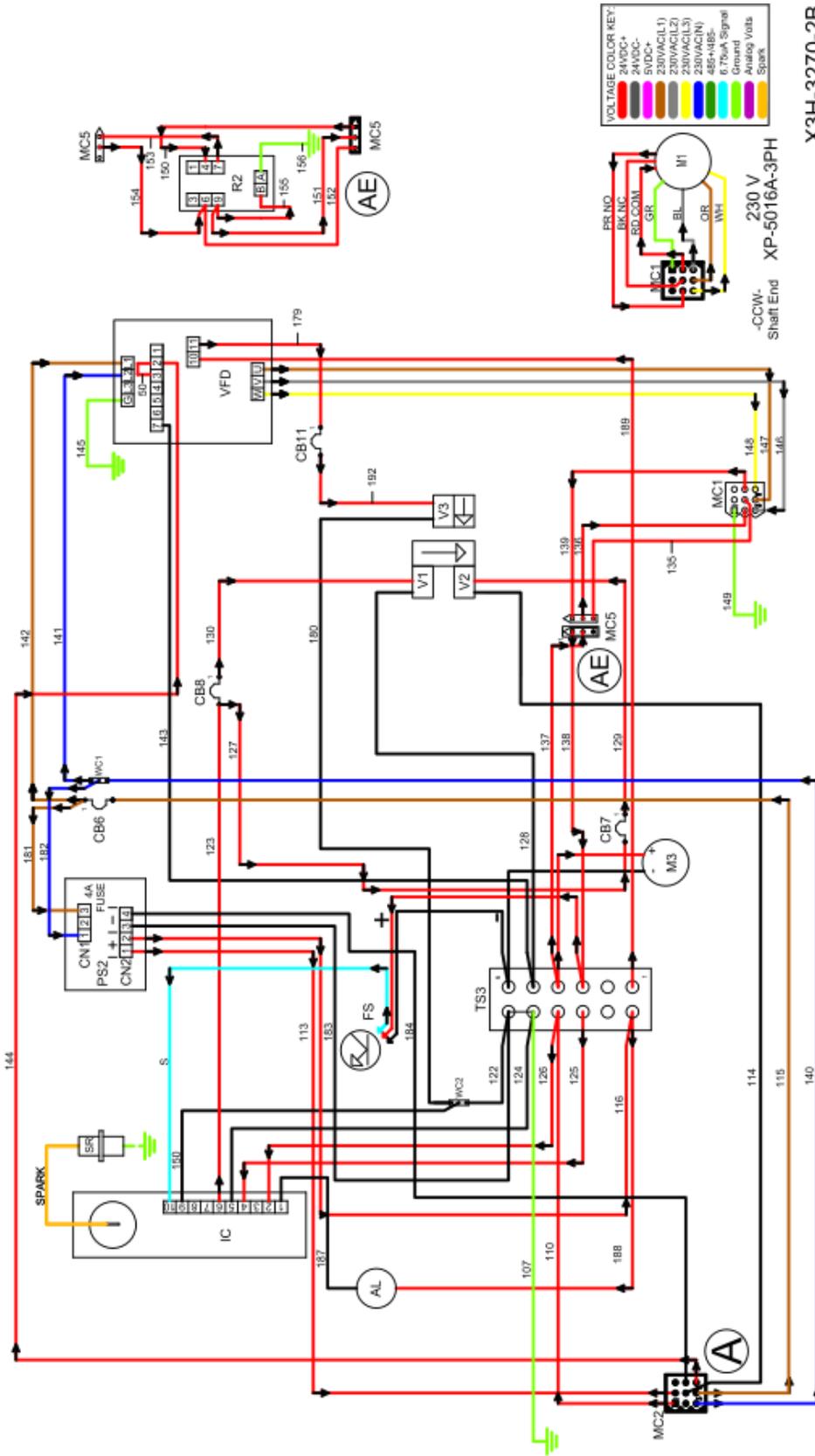


# 112 Ofen Schaltpläne - Welt Nicht VFD 2 Box 230 VAC RHC Linke Seite



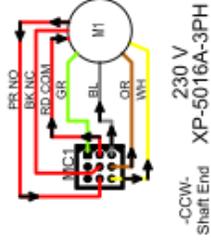






VOLTAGE COLOR KEY\*

Red	24VDC+
Orange	24VDC-
Yellow	230VAC(L1)
Green	230VAC(L2)
Blue	230VAC(L3)
Purple	230VAC(N)
Black	485-486(V)
White	6.75mA Signal
Light Blue	Ground
Light Green	Analog Volts
Light Purple	Spark



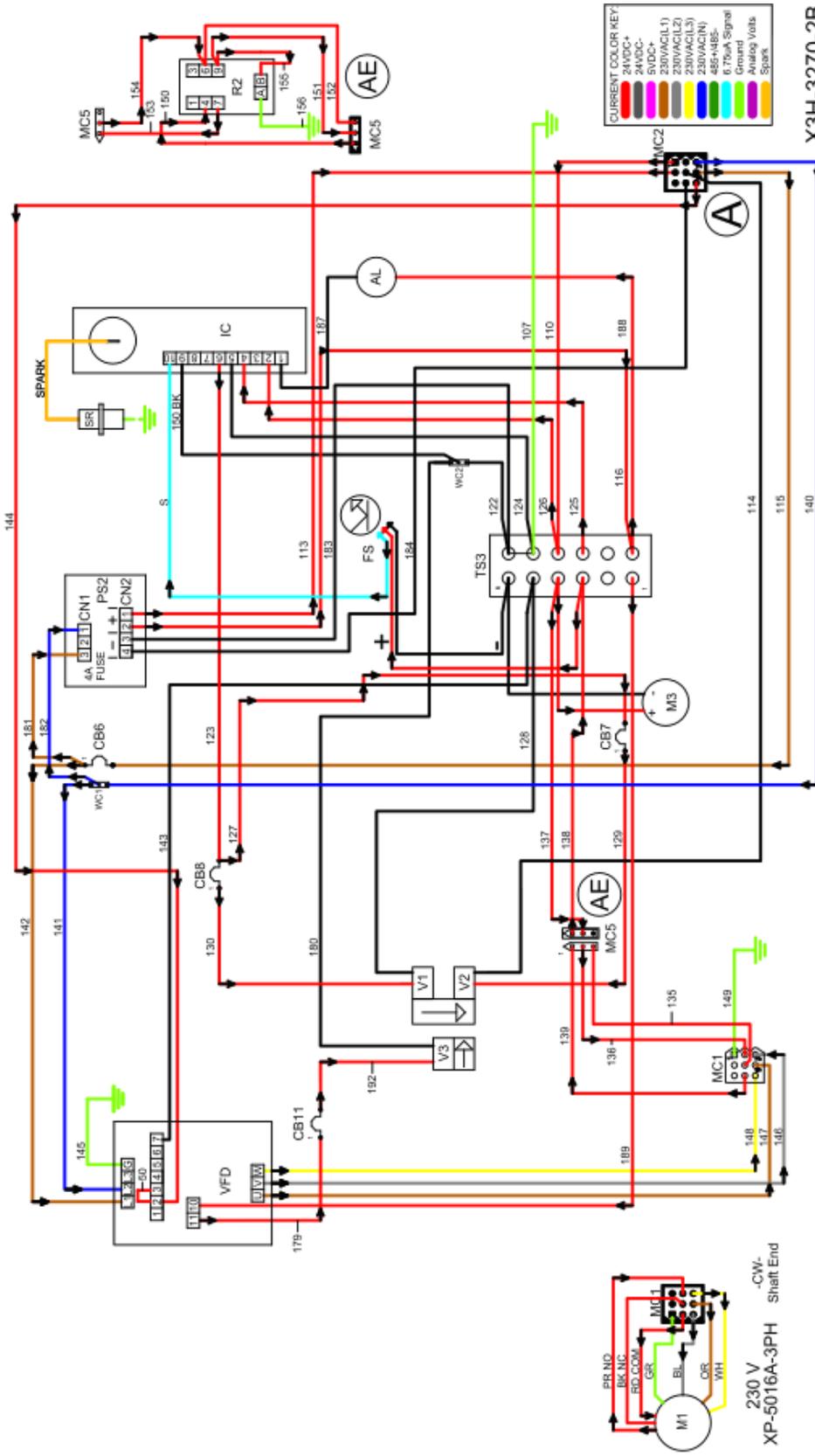
- X3H-3270-2B
- X3H-3870-2B
- X3H-3280-2B
- X3H-3265-2B-DS
- X3H-3280-2B-DS
- X3H-3880-2B-DS

230 VAC 1 PH 50 Hz  
 XD-9130H02-GA-AE 2B LH  
 LH Controls Right Side  
 10/4/2022

- AL Alarm, Ignition
- CB6 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Hi/Low
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB11 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Shut-Off
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- PS2 Power Supply
- R2 Proving Relay
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve Hi/Low
- V3 Gas Valve ON/OFF, Shut-Off
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

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



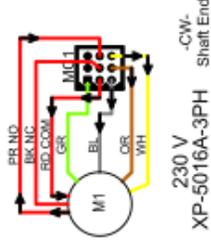


**CURRENT COLOR KEY:**

24VDC+	Red
24VDC-	Black
5VDC+	Orange
230V(ACL1)	Blue
230V(ACL2)	Green
230V(ACL3)	Yellow
230V(ACLN)	Light Blue
48V+48V-	Light Green
Flame Signal	Light Yellow
Ignition	Light Blue
Analog Voids	Light Green
Spark	Light Yellow

- X3H-3270-2B
- X3H-3870-2B
- X3H-3280-2B
- X3H-3265-2B-DS
- X3H-3280-2B-DS
- X3H-3880-2B-DS

230 VAC 1 PH 50 Hz  
 XD-9130H02-GA-AE 2B RH  
 RH Controls Left Side  
 10/4/2022



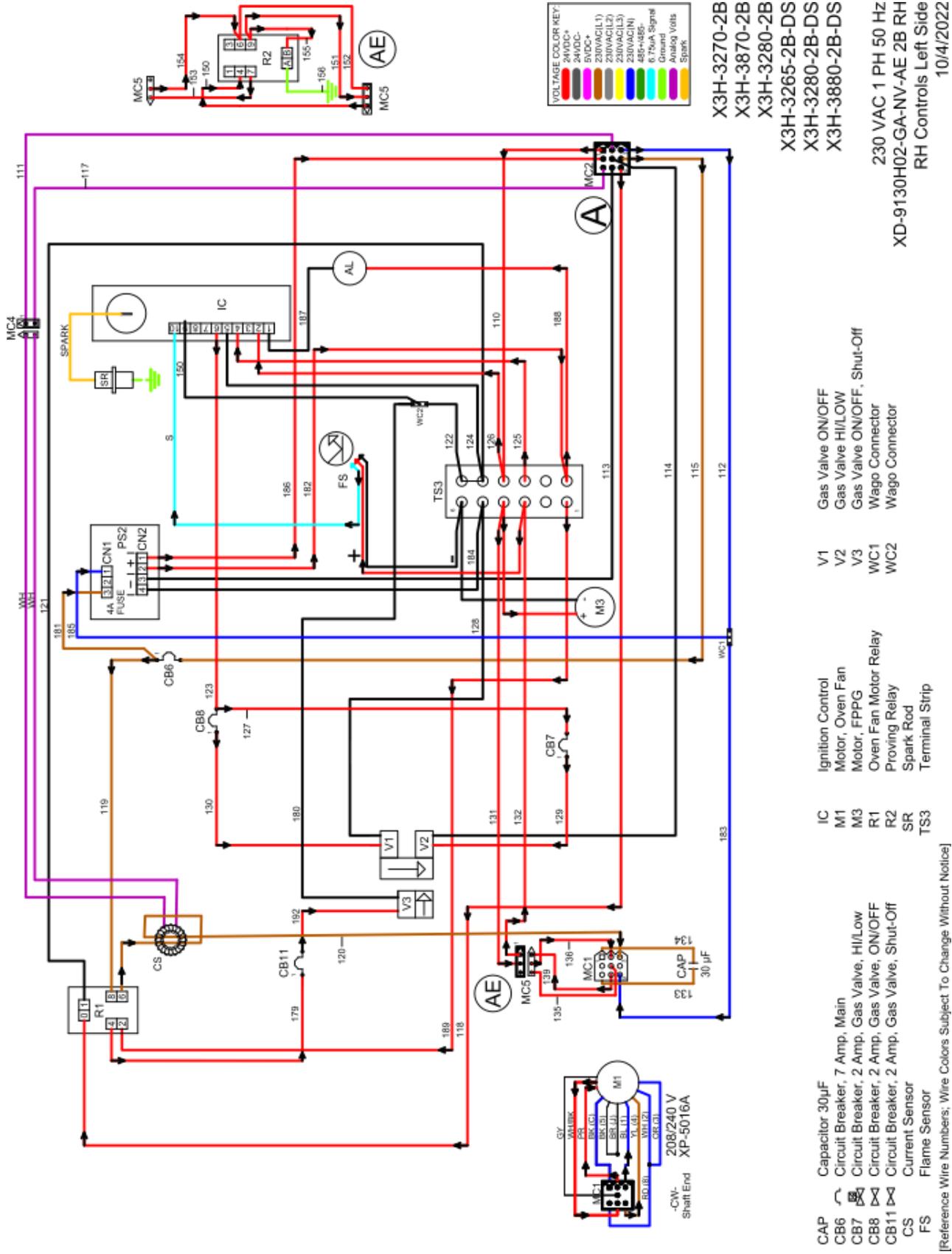
- AL Alarm, Ignition
- CB6 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Hi/Low
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB11 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Shut-Off
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- PS2 Power Supply
- R2 Proving Relay
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- V3 Gas Valve ON/OFF, Shut-Off
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

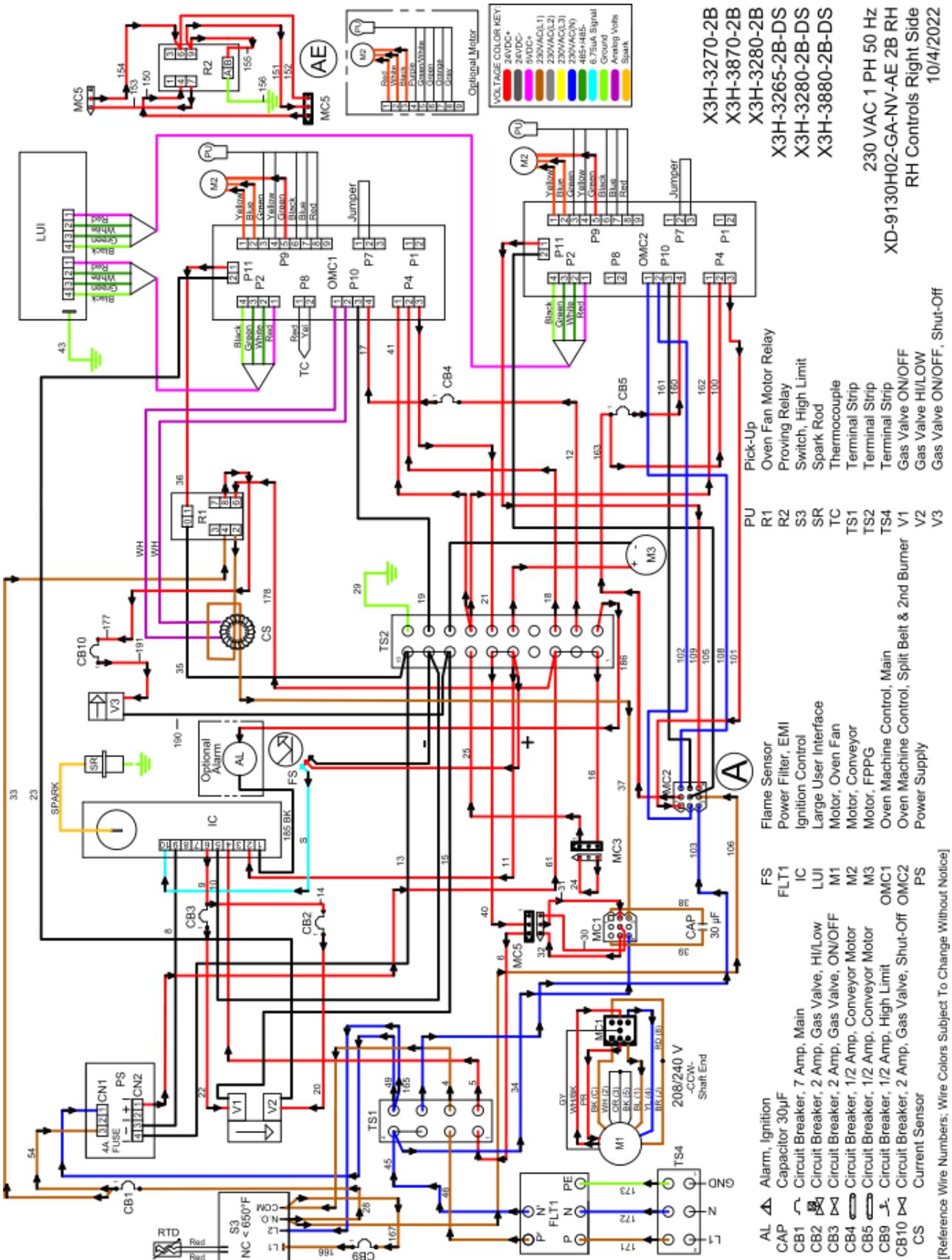
[Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]



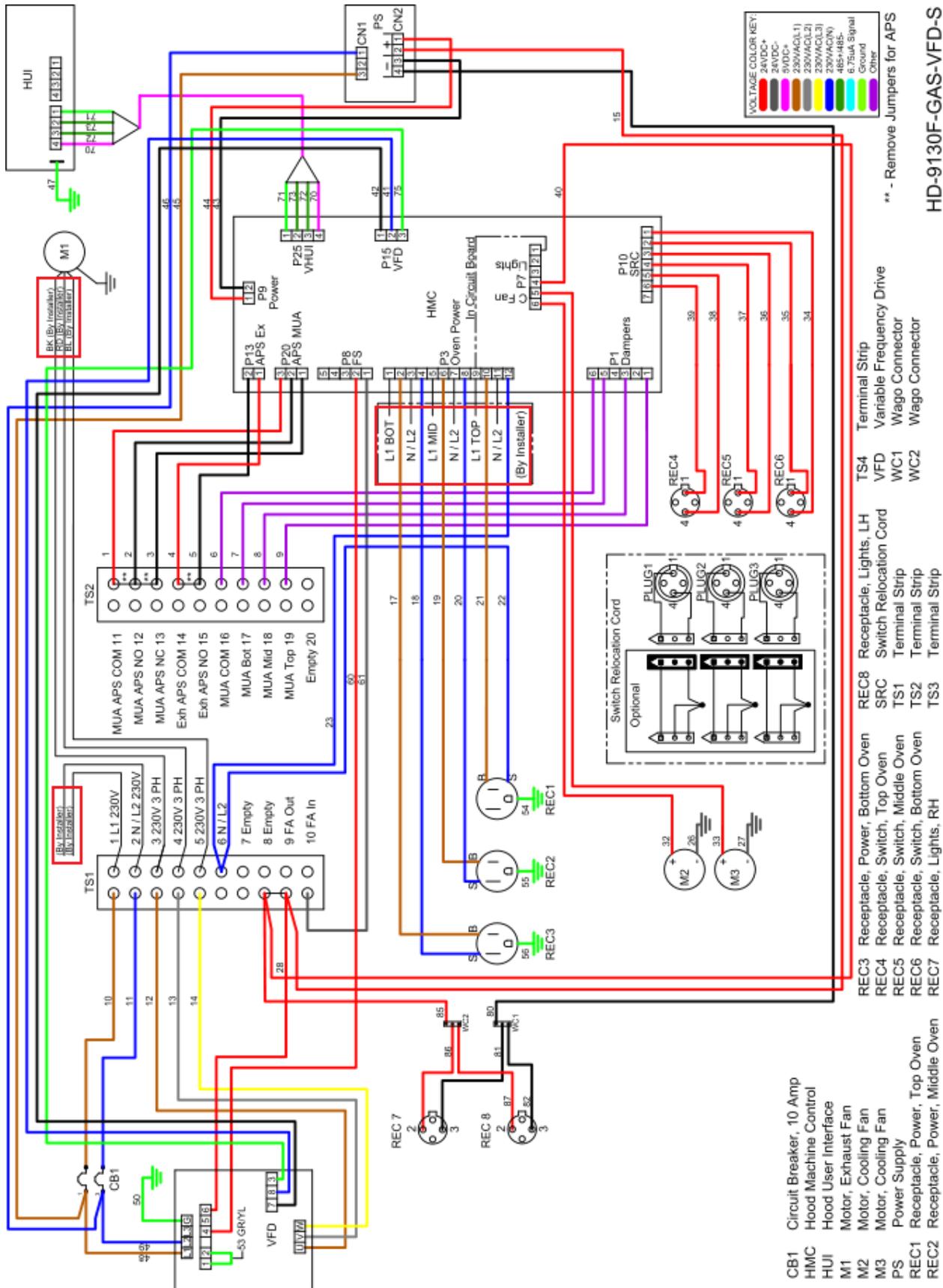


# 118 Ofen Schaltpläne - Australien Nicht VFD 2 Box 230 VAC RHC Linke Seite



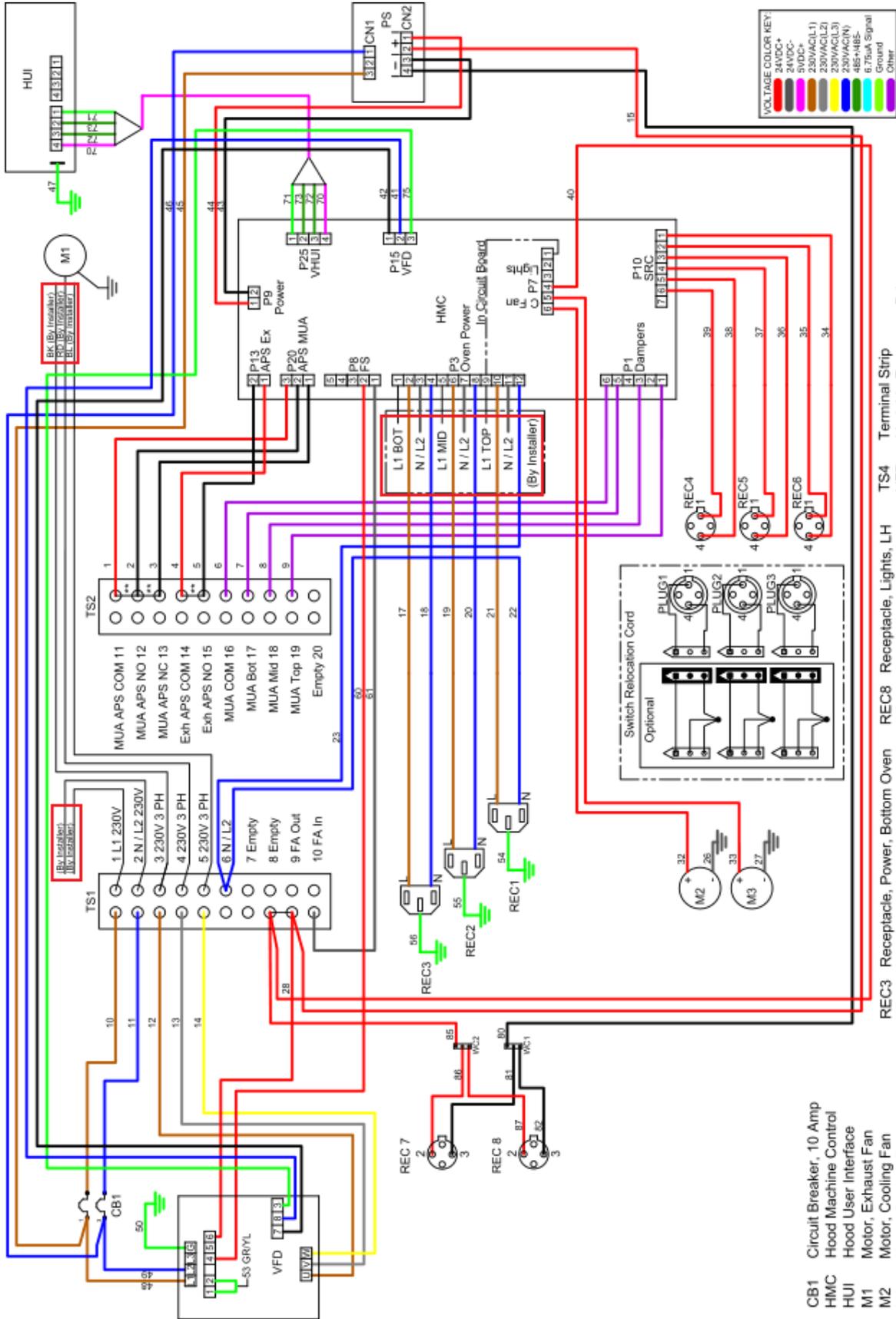


[Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]



\*\* - Remove Jumpers for APS  
 HD-9130F-GAS-VFD-S  
 5/16/2022

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



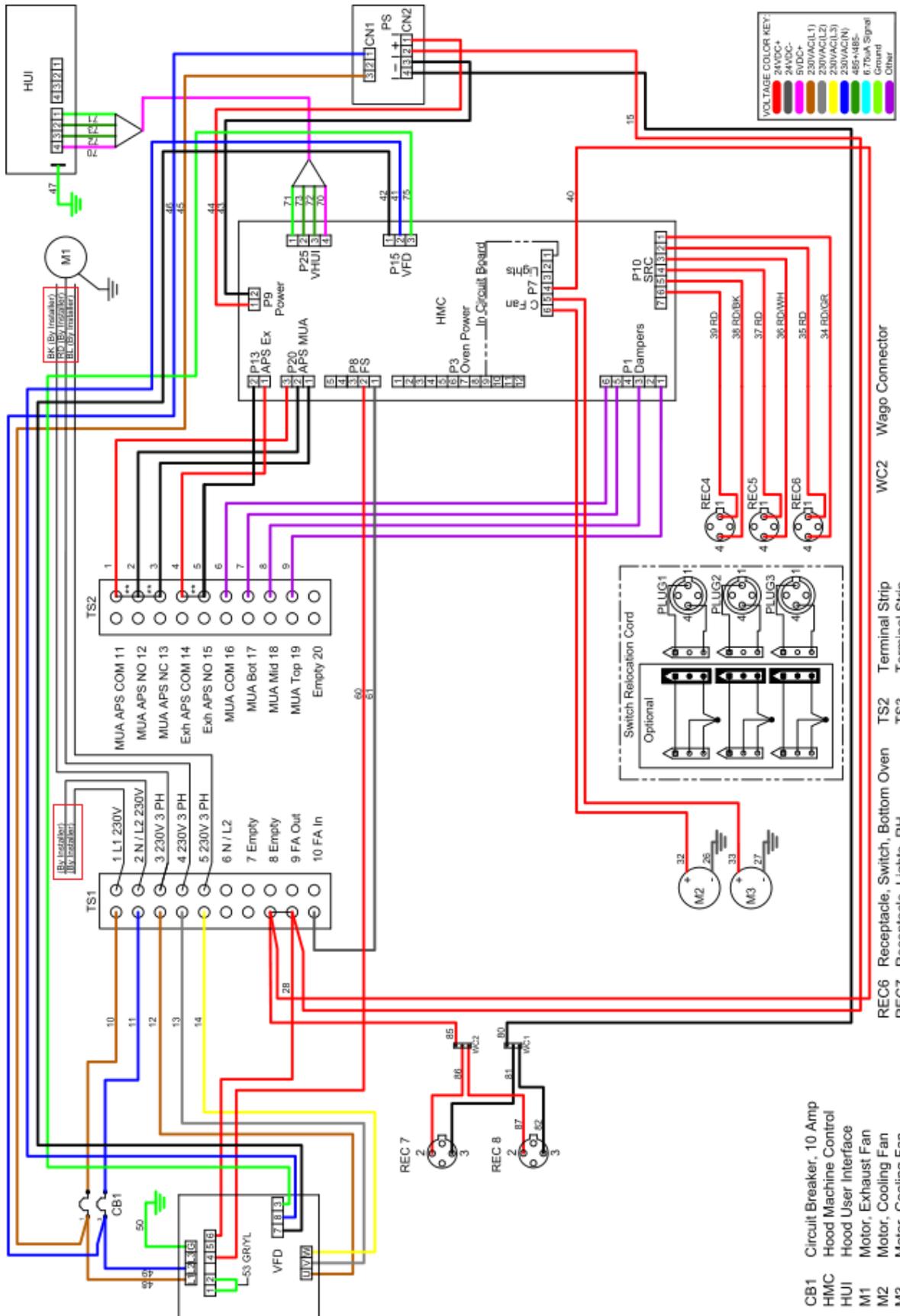
**VOLTAGE COLOR KEY:**

- 240VAC
- 240VDC
- 5VDC
- 230VAC(L1)
- 230VAC(L2)
- 230VAC(L3)
- 230VAC(N)
- 485V-IBS
- 6.75mA Signal
- Ground
- Other

\*\* - Remove Jumpers for APS  
 HD-9130F-GAS-VFD-W  
 5/16/2022

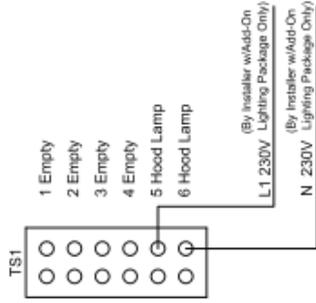
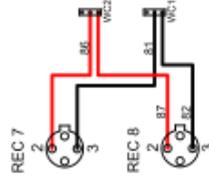
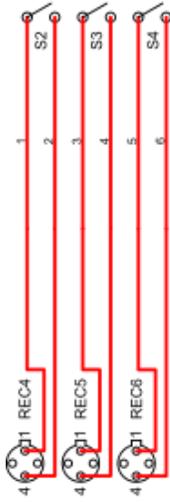
- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- REC1 Receptacle, Power, Top Oven
- REC2 Receptacle, Power, Middle Oven
- REC3 Receptacle, Power, Bottom Oven
- REC4 Receptacle, Switch, Top Oven
- REC5 Receptacle, Switch, Middle Oven
- REC6 Receptacle, Switch, Bottom Oven
- REC7 Receptacle, Lights, RH
- REC8 Receptacle, Lights, LH
- SRC Switch Relocation Cord
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS3 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector





- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- REC4 Receptacle, Switch, Top Oven
- REC5 Receptacle, Switch, Middle Oven
- REC6 Receptacle, Switch, Bottom Oven
- REC7 Receptacle, Lights, RH
- REC8 Receptacle, Lights, LH
- SRC Switch Relocation Cord
- TS1 Terminal Strip
- TS2 Terminal Strip
- TS3 Terminal Strip
- TS4 Terminal Strip
- VFD Variable Frequency Drive
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

\*\* - Remove Jumpers for APS  
 HD-9130F-ELE-VFD  
 5/16/2022



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

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

VOLTAGE COLOR KEY:

Red	24VDC+
Black	24VDC-
White	200VAC(L1)
Blue	200VAC(N)
Green	Ground

HD-9130F-NV  
5/16/2022

## Produktzertifizierungen und anwendbare Codes

### 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 & 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)

### 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 & 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 & 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

**Produktzertifizierungen und anwendbare Codes****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



# Checkliste für die Erstinbetriebnahme des Ofens

**Füllen Sie alle Informationen aus und drucken Sie sie leserlich aus.**

<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)