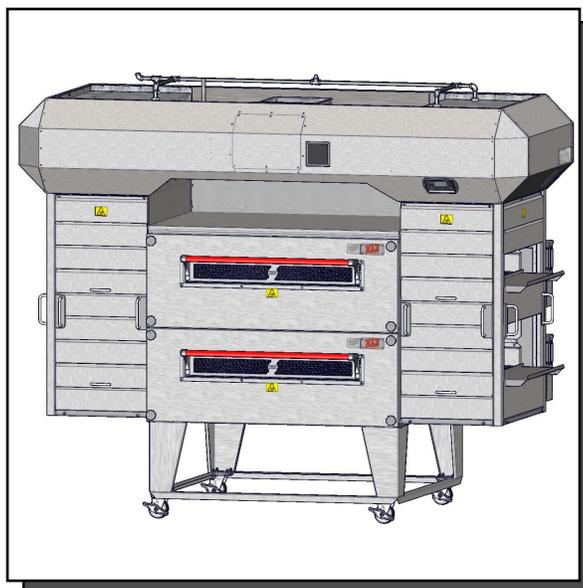


XLT[®]

SmartSolutions™

XD 9006E
KSWHHE
02/22/2021
Russian



XLT Газовая духовка и XLT капюшон Руководство по запасным частям и



ВНИМАНИЕ

Перед использованием данного прибора прочитайте данное руководство.

Электронные копии этого руководства, технические спецификации, руководство по установке и эксплуатации, архитектурные чертежи и список международных уполномоченных дистрибьюторов доступны по адресу:

Для использования со следующими версиями XLT газ

Духовой шкаф:

Корея (K) Н

Стандарт (S) Н

Международный (W) Н

Для использования со следующими версиями XLT

Газовый капюшон:

Стандарт (S) Е

Международный (W) Е



Перевод первоначальных инструкций

XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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



**ПРЕДОСТЕ-
РЕЖЕНИЕ**

Опубликуйте в известном месте инструкции, которые следует соблюдать в случае, если вы чувствуете запах газа. Эту информацию можно получить, обратившись к местному поставщику газа



**ПРЕДОСТЕ-
РЕЖЕНИЕ**

ДЛЯ ВАШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ

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



**ПРЕДОСТЕ-
РЕЖЕНИЕ**

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



**ПРЕДОСТЕ-
РЕЖЕНИЕ**

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

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

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

Revision History Table

Revision	Comments	Date
D	Updated The Theory Of Operation Pg 12-19, Updated Schematics Pg. 76-77, 82-85	02/16/2021
E	Updated Schematics Pg. 81, Added Schematics Pg. 90-91	02/22/2021

Определения и символы

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



Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к серьезным травмам или смерти.

ОПАСНОСТЬ



Указывает на высокое напряжение. Он обращает ваше внимание на предметы или операции, которые могут быть опасны для вас и других лиц, эксплуатирующих это оборудование. Прочтите сообщение и следуйте инструкциям внимательно.

ВЫСОКАЯ НАПРЯЖЕНИЕ



Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к порезу или раздавливанию. Он обращает ваше внимание на предметы или операции, которые могут быть опасны для вас и других лиц, эксплуатирующих это оборудование.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ



Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к незначительной травме или серьезному повреждению продукта. Ситуация, описанная в **ВНИМАНИЕ**, может, если ее не избежать, приведет к серьезным результатам. Важные меры безопасности описаны в **ВНИМАНИЕ** (а также в **ПРЕДУПРЕЖДЕНИИ**), поэтому обязательно соблюдайте их.

ВНИМАНИЕ



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

ЗАМЕТКА



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

НАКОНЕЧНИК



БЕЗОПАСНОСТЬ ЗАВИСИТ ОТ ВАС



ВНИМАНИЕ

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



ОПАСНОСТЬ

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

- Опубликуйте в известном месте инструкции, которые следует соблюдать в случае, если вы чувствуете запах газа. Эту информацию можно получить, обратившись к местному поставщику газа.
- В случае, если запах газа обнаружен, отключение газа на главном запорного клапана немедленно. Обратитесь в местную газовую компанию или поставщика.
- Не ограничивайте поток горения и / или вентиляционного воздуха на устройство. Обеспечьте достаточный зазор для работы, очистки, поддержания устройства и достаточного зазора для работы клапана отсечки газа, когда устройство находится в установленном положении.
- Держите область свободной и очищенной от горючего материала. **НЕ РАСПРОСТРАНЯЙТЕ АЭРОЗОЛЫ В ОКРЕСТНОСТИ ЭТОГО ПРИБОРА, КОГДА ЭТО В ЭКСПЛУАТАЦИИ.**
- Духовые шкафы сертифицированы для установки на горючих полах.
- Электрические схемы расположены внутри блока управления печи, в настоящем руководстве и на сайте www.xltovens.com. Перед выполнением любого технического обслуживания отключите входное питание прибора.
- Для этого устройства требуется вытяжной вентилятор. Установка должна соответствовать локальным кодам.
- Этот блок может работать как с природным газом, так и с жидким нефтяным топливом, как указано на табличке с заводской табличкой, расположенной сбоку от устройства.
- Это устройство должно работать от одного и того же напряжения, фазы и частоты электропитания, как указано на табличке с заводской табличкой, расположенной сбоку от устройства.
- Минимальные зазоры должны поддерживаться от горючих и негорючих строительных материалов.
- При установке данного устройства соблюдайте все местные коды.
- Следуйте всем местным кодам, чтобы электрически заземлить устройство.
- Прибор не следует чистить водой под высоким давлением.
- Печи XLT сертифицированы для использования в штабелях до трех (3) единиц продукции XLT. Интеграция продуктов другого производителя в стеклянную печь не рекомендуется и оставляет любые гарантии. XLT не несет ответственности за смешанные приложения продукт.
- Неспособность позвонить в службу поддержки клиентов XLT по телефону 1-888-443-2751 перед обращением в ремонтную компанию нарушает Любые и все гарантии.
- **ПОЖАЛУЙСТА, СОХРАНИТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ДЛЯ БУДУЩЕЙ СПРАВКИ.**

Предупреждение и информация о безопасности	2
Общие сведения.....	6
Гарантия	8
Обязанности по установке.....	10
Теория работы печи	12
Теория работы эксгазатный колпак.....	20
Устранение неисправностей в печи.....	26
Поиск и устранение неисправностей эксгазатный колпак.....	28
Процедуры обслуживания печей.....	30
Процедуры обслуживания эксгазатный колпак	38
Заказ запчастей	40
Духовка Запчасти	41
эксгазатный колпак Части 73
Электрические схемы.....	. 76
Примечания.....	. 95

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

Данное руководство, которое содержит иллюстрированное разбиение деталей, было подготовлено как помощь в понимании того, как работает устройство, как диагностировать проблемы и заказывать детали для оборудования. Все детали, перечисленные в разбивке деталей, производятся с той же точностью, что и оригинальное оборудование.

Части XLT и поставщики услуг доступны по всему миру. Есть авторизованные поставщики услуг, расположенные в основных городах Соединенных Штатов. Существуют также авторизованные дистрибьюторы, расположенные по всему миру.

Раздел «Теория работы» описывает, как работает устройство. Понимание нормальной работы значительно поможет диагностике и устранению неполадок. В разделе «Поиск и устранение неисправностей» задаются простые вопросы «да» или «нет». Следующий вопрос или заявление полностью зависит от предыдущего ответа. Это приведет к решению проблемы наиболее эффективным способом. В разделе иллюстрированных частей указаны различные узлы и детализированные детали, которые составляют оборудование, а также номер детали. Объяснение того, как заказать детали, включено.

Данное руководство предназначено для дополнения Руководства по установке и эксплуатации, прилагаемого к устройству, когда оно новое. Пожалуйста, обратитесь к нему за описаниями, размерами, весами, электрическими требованиями, графиками технического обслуживания и сертификатами.

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

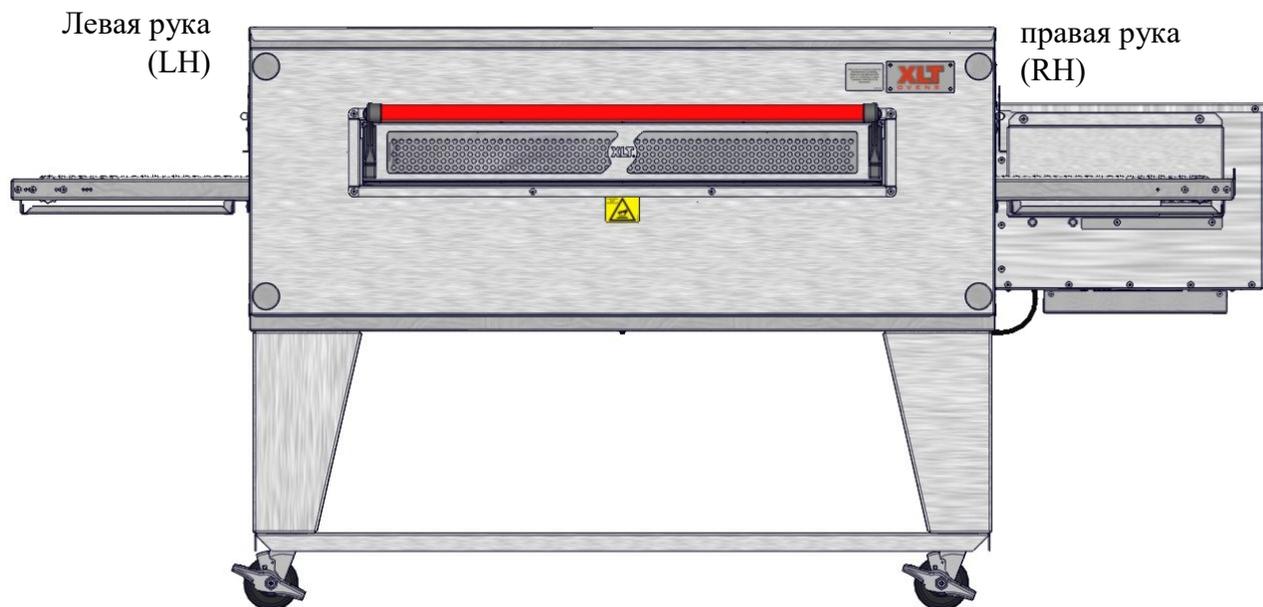
Чтобы получить техническую поддержку приобретенной вами печи или вытяжного шкафа, XLT имеет квалифицированный персонал по обслуживанию клиентов, который может оказать помощь в решении любых проблем, связанных с использованием XLT духовой шкафа. Обслуживание клиентов доступно 24/7/365 или посетите сайт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

Сохранить это руководство

Этот документ является собственностью владельца этого оборудования.

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

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



Передняя часть печи

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

ОБЯЗАННОСТИ ВЛАДЕЛЬЦА:

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

Что не покрывается:

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

ПРЕТЕНЗИИ, КАК ПОСЛЕДУЮЩИЕ:

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

Гарантийная гарантия - международный

Rev L

Дата утверждения: 06/01/2020

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

ОБЯЗАННОСТИ ВЛАДЕЛЬЦА:

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

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

Что не покрывается:

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

ПРЕТЕНЗИИ, КАК ПОСЛЕДУЮЩИЕ:

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



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



ЗАМЕТКА

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

Эта страница специально оставлена пустой.

Легенда об электрических схемах:

AL	Сигнализация, зажигание	OMC	Управление печной машиной\	TS	Терминальная полоса
CAP	Конденсатор	PS	Источник питания	VFD	Частотный привод двигателя вентилятора печи
CB	автоматический выключатель	PU	Pick-Up	V1	Клапан газа ВКЛ/ВЫКЛ
CS	Токовый датчик	R1	Моторное реле вентилятора печи	V2	Клапан газа HI/LOW
FLT	Силовой фильтр, ЭМИ	R2	Реле доказательства	V3	Клапан газа ВКЛ/ВЫКЛ, ЗАКРЫТО.
FS	датчик пламени	RTD	ВРД, верхний предел		
IC	контроль зажигания	S2	Выключатель, центробежный		
LUI	Большой пользовательский интерфейс	S3	Переключатель, верхний предел		
M1	Мотор, вентилятор духовки	SR	Искровой стержень		
M2	Мотор, конвейер	TC	Термопара		
M3	Мотор, FPPG				

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

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

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

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

- Предполагается, что линейное напряжение для стандартных печей составляет 120 В переменного тока, 60 Гц.
- Линейное напряжение для мировых и австралийских печей считается 230 В переменного тока, 50 Гц.

Часть 1:

Питание подается от электрического соединения на стене. Затем сетевое напряжение подается в печь через шнур питания на клеммную колодку (TS1). Нейтральная линия подключена к TS1-3 (TS1-4 на Всемирных печах) и L1 подключена к TS1-4 (TS1-2 на Всемирных печах). С другой стороны TS1 питание подается через высококонтактный переключатель (S3) и разбивается на силовой выключатель (CB1) для подключения как к источнику питания (PS), так и к реле электродвигателя вентилятора печи (R1) или преобразователю частоты (VFD). Затем PS преобразует сетевое напряжение в 24 В постоянного тока, которое используется для питания TS2-1 через TS2-3 в позициях +24 В постоянного тока и TS2-8 через TS2-10 в позициях -24 В постоянного тока. +24 В постоянного тока распределяется на устройства управления печью (OMC1) и (OMC2, если они оборудованы) P10-4 через CB4/5 от TS2-2 и OMC1 P4-2 от TS2-3. Эти провода находятся под напряжением до тех пор, пока печь подключена к электропитанию на стене. Провода в TS2-1 через TS2-3 и TS2-7 (если нет вытяжки) находятся под напряжением до тех пор, пока печь подключена к электропитанию на стене.

При включении печи реле внутри ОМС замыкается между P4-2 и P4-3, посылая 24 В постоянного тока из P4-3 на TS2-6, который распределяет питание на датчик пламени (FS), вентилятор FPPG (M3), клемму 2 управления зажиганием (IC) и вызывает клемму 4 тепловой IC через центробежный переключатель (S2) в двигателе вентилятора печи (M1) для мировых печей и датчик тока (CS) для стандартных печей. Затем IC начинает пробную эксплуатацию для зажигания. ОМС P11-1 также посылает низкое напряжение на R1 или реле вентилятора печи (VFD World, Корея и Австралия). Когда R1 замыкается, напряжение сети подается от R1-2 к M1. ОМС P11-2 заземлит V2 для открытия высокопламенного клапана. Если печь используется с кожухом XLT, переключатель на разъеме Molex (MC3) снимается и на кожух посылается напряжение +24 В постоянного тока. Реле в вытяжке будет управлять работой печи до тех пор, пока в LUI включена функция дистанционного переключателя.

Часть 2:

AL - Сигнализация зажигания доступна на австралийских и корейских моделях. Когда система контроля зажигания (IC) перейдет в блокировку зажигания и контакт 1 будет заземлен, сигнализация начнет мигать и подавать звуковой сигнал. Сигнализация получает +24 В постоянного тока от TS2-1 на центральном блоке управления и, если это сдвоенная горелка TS3-1 на вторичном блоке. Для сброса сигнала тревоги включите печь по циклу.

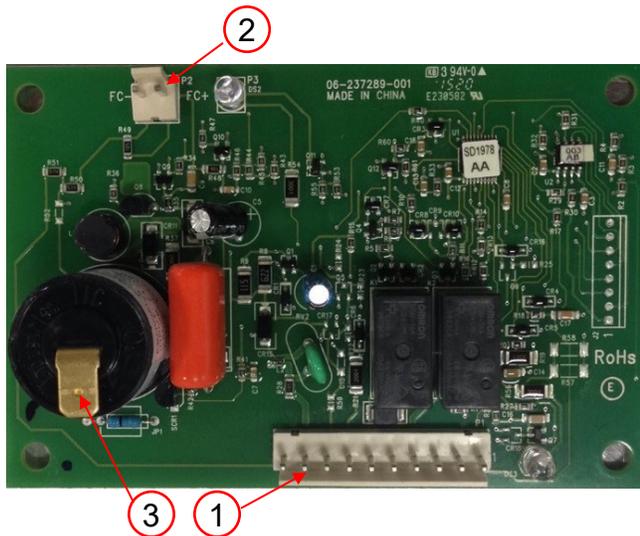
САР - Конденсатор физически монтируется внутри блока управления, но подключается к внешнему M1. M1 - это двигатель постоянного разделительного конденсатора (PSC). PSC означает конденсаторный двигатель, в котором пусковой конденсатор и вспомогательная обмотка остаются в цепи как для запуска, так и для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

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

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

FLT 1 - Это поточный фильтр, используемый в мировых печах. Фильтр устанавливается последовательно с подачей сетевого напряжения в печь. Фильтр используется для уменьшения электромагнитных помех, создаваемых нашим оборудованием, и обратной подачи их в другие приборы. Электромагнитный фильтр (ЭМС) в газовой печи использует конденсаторы для подавления постоянного тока, разрешая при этом переменный ток. Фильтры также используют индукторы, которые перенаправляют высокое напряжение и высокие частоты, рассеивая их на землю. Фильтры всегда должны быть заземлены на печь.

FS - Датчик пламени состоит из пластикового корпуса и крепления датчика пламени. FS использует 24 В постоянного тока, который начинается на TS2-5L. Когда печь включена, эта клемма получает напряжение. Отрицательная линия подается через TS2-9L. Из разъема синий провод посылает сигнал 6,75 мкА на IC-10. Минимальный сигнал для поддержания работы составляет 1,0 мкА. При наличии пламени датчик визуально проверяет частоту мерцания и характеристики УФ пламени. Если ни один из них не появляется, датчик не будет передавать ток на ИС. Зажигание будет продолжаться до момента блокировки.



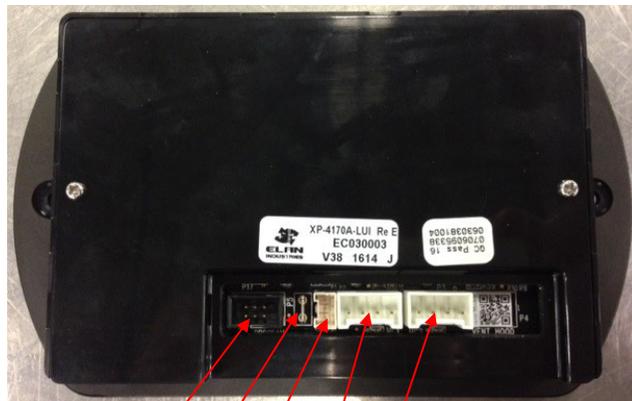
1) P1

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

2) P2- Not Used

3) Spark Wire

IC - Система управления зажиганием питается от 24 В пост. тока. IC имеет два входа +24 В постоянного тока; 1) от ОМС через TS2 и 2) вызов тепла от ОМС через S2, который установлен в M1. При этом загорится зеленый светодиод, указывающий на то, что микросхема имеет питание и вызов нагрева. Когда IC получает вызов на нагрев, она инициирует последовательность подсветки перед накачкой. Красный светодиод будет мигать один раз примерно через две (2) или три (3) секунды, чтобы оповестить о запуске последовательности подсветки. Примерно через тридцать (30) секунд происходит два (2) события; 1) электрический сигнал высокого напряжения посылается на Искровой Шкаф (Spark Rod, SR) с Искрового терминала. Высокое напряжение перепрыгивает через зазор в SR, создавая искру, которая может быть услышана, хотя IC производит эту искру только в течение четырех (4) секунд. 2) VDC (+) будет отправлен с терминала IC6 на газовый клапан V1-V2 через CB2 и CB3. Клапан V1-V2 откроется, что позволит топливу поступать в горелку. При возникновении двух событий - искры и потока топлива - произойдет зажигание. Когда пламя регистрируется FS, на IC10 посылается сигнал постоянного тока. IC использует этот постоянный ток для подтверждения зажигания. Для поддержания работы требуется минимум 0,7 мкА постоянного тока. Если горелка не загорится, IC будет повторять попытку зажигания еще два (2) раза, прежде чем светодиод начнет мигать три (3) раза, многократно переходя в режим блокировки.



- 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

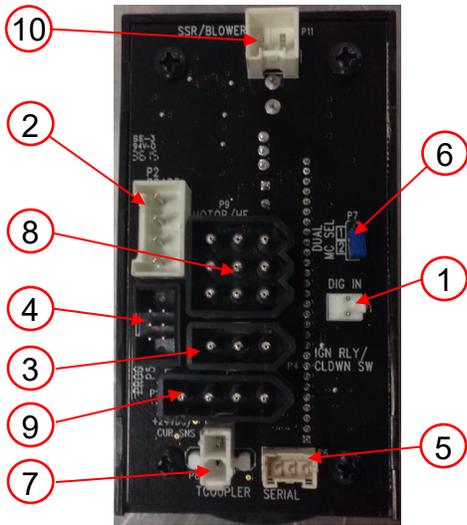
5 4 1 2 3

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

M1 - Основным двигателем для стандартных печей является однофазный двигатель с конденсаторным двигателем PSC и внутренний S2. Двигатель имеет двойное напряжение и обратимый. Напряжение питания двигателя поступает от клеммы R1-2. Для мировых печей M1 представляет собой трехфазный инвертор с номинальным двигателем с внутренним S2. Он получает питание от преобразователя частоты, который затем включается OMC. Основной двигатель будет продолжать работать примерно 30 минут или до тех пор, пока температура в духовке не станет ниже 225 градусов по Фаренгейту после выключения духовки. В двигателе нет деталей, которые можно обслуживать пользователем, и подшипники постоянно смазываются.

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

M3 - Вентилятор генерирует поток воздуха для горения. Он управляется включением и выключением основной кнопки питания. Для обеспечения чистого воздуха предусмотрен фильтр.



- 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 - Контроллер духового шкафа считывает выбранные параметры или параметры из LUI. Он содержит логику для управления конвейером и регулятора температуры. OMC включит или выключит V2, запустит и остановит M1, отправит сигнал на тепловой сигнал, прочитает терморпару и проверит текущий датчик.



- 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 - Электропитание выпрямляет напряжение сети до 24 В постоянного тока и подает питание на OMC, IC, FS и S2.

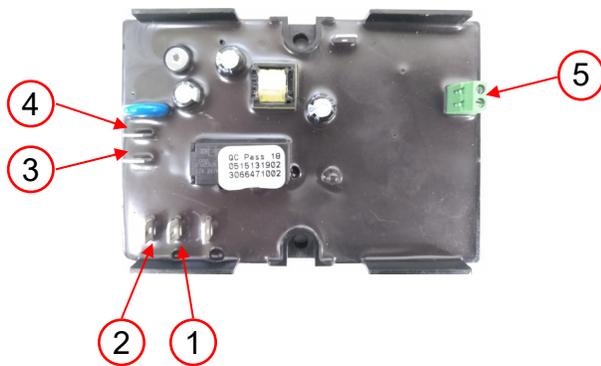
PU - Pick-Up физически монтируется внутри M2 и использует технологию эффекта зала, встроенную в M2 для контроля скорости вращения. Сигнал эффекта холла передается в OMC, который преобразует его в линейную скорость движения конвейера.

R1 - Реле электродвигателя вентилятора для печей используется как дистанционный переключатель, чтобы справиться с более высокой амперной нагрузкой M1. Это однополюсное реле двойного броска (SPDT), которое представляет собой электрический переключатель. Оно использует электромагнит для управления переключающим механизмом.

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

S2 - Мировые печи- Центробежный переключатель - это переключатель SPDT, физически установленный внутри M1. Когда M1 достигает полной скорости, S2 замыкается и посылает сигнал 24 В постоянного тока на ИС. Он функционирует как функция безопасности, чтобы предотвратить работу горелки, если M1 не вращается.

S3 - стандартные печи - Высокотемпературный переключатель для стандартных печей представляет собой двухкомпонентный, NC, переключатель SPST, физически установленный в боковой панели камеры Bake. Его цель - обеспечить бесперебойную работу. Если температура S3 превышает 600 ° F, она открывается и прерывает линейное напряжение для всех компонентов.



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

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

SR - стержень состоит из металлической монтажной пластины с медным покрытием и электрода, заключенного в керамическую изоляцию. У изолированного электрода есть сваренная к нему лопатка 1/4 ". Эта лопатка соединяется с искровым концом на ИС через искровой провод. Конец этого стержня расположен рядом с трубой горелки таким образом, чтобы создать небольшой зазор. Когда высоковольтный сигнал от ИС достигает зазора, он вынужден перепрыгивать через промежуток, приводящий к искре.

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

<p>1</p>  <p>4L- -4R</p>	<p>1) TS1- Terminal Strip</p> <p>1L) S2 Signal Out</p> <p>2L) Not Used</p> <p>3L) Neutral In</p> <p>4L) L1 In</p> <p>1R) S2 Signal In</p> <p>2R) Not Used</p> <p>3R) Neutral Out</p> <p>4R) L1 Out</p>	<p>2</p>  <p>10L- -10R</p>	<p>2) TS2- Terminal Strip</p> <p>1L) Power V2 and SRC</p> <p>2L) Not Used</p> <p>3L) +24 VDC In</p> <p>4L) Not Used</p> <p>5L) Power IC and FS</p> <p>6L) Power S2 24 VDC</p> <p>7L) SRC</p> <p>8L) COM For V1</p> <p>9L) Flame Sensor (-) and -24 VDC Ground To IC</p> <p>10L) Ground To VFD</p> <p>1R) 24 VDC Power to Optional Alarm (World, Korea, Australian)</p> <p>2R) 24 VDC Power To OMC</p> <p>3R) 24 VDC Power To OMC1</p> <p>4R) Not Used</p> <p>5R) M3 (+)</p> <p>6R) Power To Relay COM</p> <p>7R) Cooldown Switch</p> <p>8R) M3 (-)</p> <p>9R) -24 VDC</p> <p>10R) Ground</p>
---	--	---	--

*Ссылки над изображением Правая рука управления (RH) печи

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

V1-V2 - Газовый клапан состоит из двух (2) электромагнитных клапанов. V1 открыт непрерывно во время работы горелки, независимо от фактических или заданных значений температуры. V2 является клапаном Hi / Low и управляется P11-2 на OMC. Есть два (2) порта для проверки давления латунного топлива; один для входящего давления и один для высокого смещения. Верхний порт используется для входного давления, а нижний порт используется для высокого давления смещения. Для регулировки давления с высоким смещением имеется регулятор на стороне клапана.

V3 - Запорный клапан находится только в блоке управления Австралии. Когда M1 получает питание от VFD, реле на VFD-R1 закрывает отправку +24 В постоянного тока на V3. Который открывает клапан.

VFD - Частотно-регулируемый привод преобразует входящую однофазную мощность 50 Гц или 60 Гц, таким образом, вентилятор печи может работать на нужных клиенту оборотах, не превышающих 65 Гц... VFD преобразует напряжение питания переменного тока в постоянный, а затем преобразует постоянный ток в подходящий трехфазный источник частоты для M1. VFD включается через OMC P11-1. Полное руководство по VFD можно найти по адресу www.xltovens.com.



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

Легенда об электрических схемах:

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

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

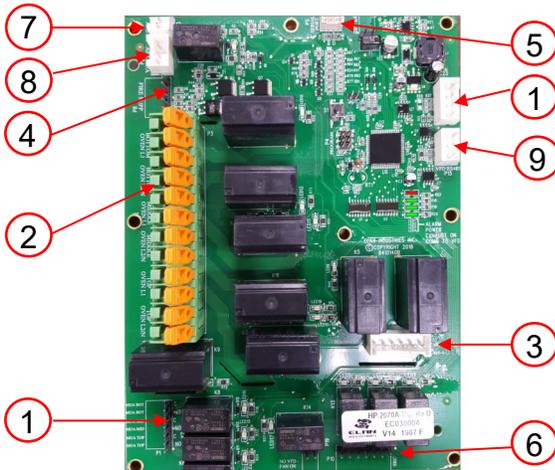
1. Двигатель двигателя выхлопных газов (M1), расположенный на крыше, будет работать.
2. Печи, связанные с соответствующими переключателями, будут включены.

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

Питание для капота происходит на электрической панели обслуживания здания. Всего требуется четыре (4) схемы; схема (1) представляет собой однофазную цепь высокого напряжения для схемы VFD / Fan, которая соединяется с клеммами 1 и 2 TS 1, а схема (2, 3 и 4) представляет собой однофазные схемы низкого напряжения минимум 20 А для каждой печи, которая соединяет капюшон Управление станком (HMC) P3 1, 5 и 9 для боковой линии, а нейтраль будет подключаться на 3, 7 и 11. Загорается, отключая верхнюю клемму 9 питания P3 на HMC.

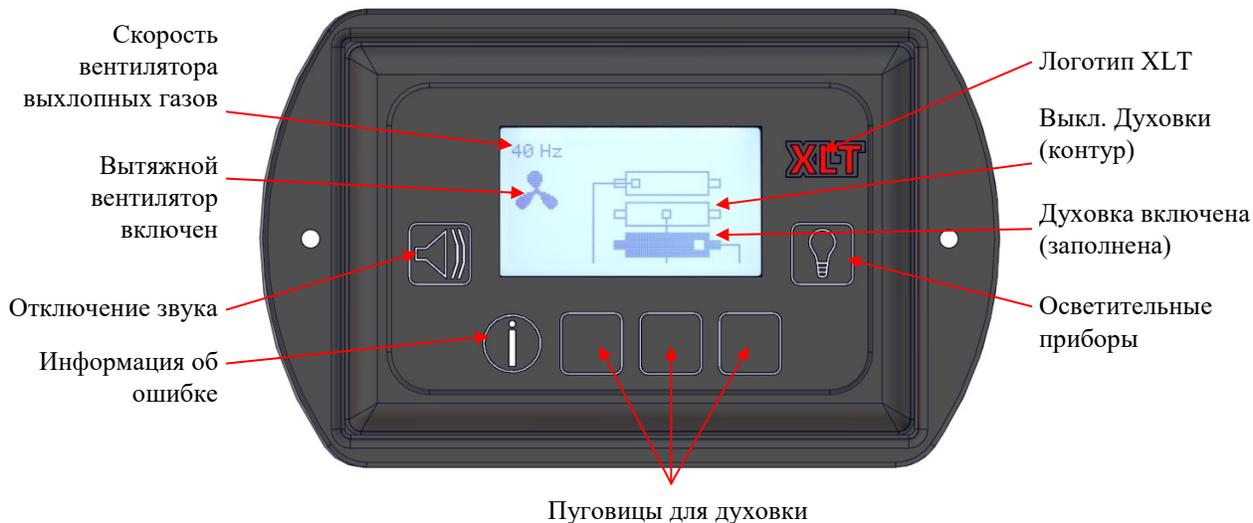
HUI, установленный на крышке, контролирует освещение, активацию VFD, активацию подачи воздуха (MUA) и функцию духовки. Когда подключен переключатель освещения HUI, реле закрывается, и напряжение загорается. Когда печи установлены с капюшоном, шнур переключения коммутатора (SRC) эффективно устраняет главный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

СВ - Автоматические выключатели используются для защиты электрических компонентов. Если СВ отключен, устраните причину и нажмите переднюю сторону для сброса.



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

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



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

Прикосновение к кнопкам «Серебряный квадрат» включает или выключает каждый духовой шкаф и последовательно выполняет работу схем VFD и MUA. Кабель RS485 обеспечивает питание и связь между HUI и НМС.

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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



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

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

Эта страница специально оставлена пустой.

Механическая функция

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

1. Убедитесь, что шнур питания в духовке подключен и / или подключен, если он оснащен вилкой и розеткой.
2. Проверьте все выключатели на панели управления духовым шкафом, чтобы убедиться, что они не сработали.
3. Убедитесь, что выключатели в электрической панели управления здания не были отключены или выключены.
4. Проверьте ручной газовый клапан, чтобы убедиться, что он полностью включен. Ручка на клапане должна быть параллельна газопроводу, когда клапан включен, а ручка будет перпендикулярна газопроводу при выключении клапана. Также помните, что в любое время, когда газовый шланг был отключен, потребуется время, чтобы очистить воздух от газового поезда.
5. Убедитесь, что печь снабжена газом, отсоединив и снова подключив быстроразъемный фитинг на газовом шланге.
6. Убедитесь, что печь полностью собрана. Все пальцы должны быть правильно установлены. Неправильное или неполное размещение пальцев может привести к «ветренному» состоянию, которое может привести к тому, что горелка не загорится.
7. Размер газовой линии и давление должны быть достаточными для поддержки общих требований BTU при включении всех устройств в магазине. См. Раздел «Требования к газовому газу» данного руководства.
8. (Только для Австралии) В случае неправильной подсветки духового шкафа. Выключите духовку и нажмите и удерживайте переключатель ручного сброса на задней панели блока управления в течение пяти секунд. Подождите примерно 30 секунд или пока вентилятор не перестанет вращаться и снова включите духовку.
9. (Мировые установки). Если вы используете переключатель парус, проверьте HUI на сообщения об ошибках, связанные с секвенированием переключатель парус.



**ВЫСОКАЯ
НАПРЯЖЕНИЕ**

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

Аппаратный сброс

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

Если ваша духовка по-прежнему не работает должным образом, XLT имеет квалифицированный персонал по обслуживанию клиентов, который может помочь в решении любой проблемы с духовкой XLT, которая может возникнуть. Обслуживание клиентов доступно 24/7/365 по адресу 888-443-2751 или на сайте www.xltovens.com.

Коды ошибок службы LUI

Дисплей будильник	MC LED	Определение ошибки	Поиск проблемы
Духовка Зонд	Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Ошибка датчика температуры, обрыв или короткое замыкание. Температура <40F (4C) или> 700F (371C)	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Образец ПХБ Температура	Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Ошибка датчика температуры, обрыв или короткое замыкание.	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Ошибка зажигания	Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Из сигнала включения зажигания (работы), если печь не видит повышение температуры на 25F (-4C) в течение 180 секунд. Если перезапуск (фактическая температура в пределах 50F (10C) от заданного значения) погрешность времени 10 минут.	Проверьте, подключен ли газовый шланг. Затем, включен ли внешний газовый клапан? Если да, выполните жесткий сброс. Если нет, включите газовый клапан. Если ошибка сохраняется, обратитесь в XLT.
Перегрев	Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Температура на 50F (10C) превышает заданное значение для периода > 1 мин. Если пользователь регулирует заданное значение ниже, подавайте сигнал тревоги, пока не будет достигнуто новое заданное значение.	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Низкая температура	Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно.	После достижения заданного значения фактическое значение составляет 15F (-9C) ниже заданного значения в течение более 30 минут. Если пользователь регулирует уставку, сбросьте таймер.	Проверьте, подключен ли газовый шланг. Далее, включен ли внешний газовый клапан? Если да, выполните жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Чрезмерная скорость	Светодиод тревоги включен. Вспышка КОНВЕЙЕР светодиодная. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Скорость > 30 сек. быстрая продолжительность против уставки	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, проверьте настройки LUI. Если настройки верны, выполните тест панорамирования и подтвердите настройки. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Низкая скорость	Светодиод тревоги включен. Вспышка КОНВЕЙЕР светодиодная. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Скорость > 30 сек. быстрая продолжительность против уставки	Проверьте приводную цепь и звездочку, чтобы проверить правильное рабочее состояние. Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, проверьте настройки LUI. Если настройки верны, выполните тест панорамирования и подтвердите настройки. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Программная ошибка	Сигнальная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды выключены.	Внутренняя ошибка программного обеспечения	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
EEPROM Ошибка	Сигнальная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды выключены.	Плохая контрольная сумма	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Короткий ключ	Сигнальная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды выключены.	Любая клавиша замкнута > 1 мин.	Чистый экран LUI. Выполните полный сброс. Если ошибка по-прежнему существует, обратитесь в XLT.
Ошибка связи	Сигнальная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды выключены.	Внутренняя ошибка программного обеспечения	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
привет сигнализации	Светодиод тревоги включен. Вспышка светодиодный обогреватель. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Hi Установленное значение тревоги превышено.	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Низкие токи главного вентилятора	Светодиод тревоги включен. Вспышка ВЕНТИЛЯТОР светодиодный. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Усилители ниже минимального уровня в таблице уровня усиления основного вентилятора в течение 10 сек.	Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Главный вентилятор Высокие усилители вентилятора	Светодиод тревоги включен. Вспышка ВЕНТИЛЯТОР светодиодный. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Усилители ниже минимального уровня в таблице уровня усиления основного вентилятора в течение 10 сек.	Проверьте СВ1, чтобы увидеть, не сработало ли оно. Если да, сбросьте СВ1. Если нет, выполните жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.
Замяте пояса	Конвейерная светодиодная вспышка. Все остальные светодиоды работают как обычно.	Если текущая скорость двигателя меньше 25% от последней минимальной скорости двигателя.	Проверьте наличие препятствий. Если никаких препятствий не обнаружено, проверьте приводную цепь и звездочку, чтобы проверить правильность работы. Выполнить жесткий сброс. Если ошибка все еще существует, свяжитесь с XLT.

28 Поиск и устранение неисправностей эксгазатный колпак

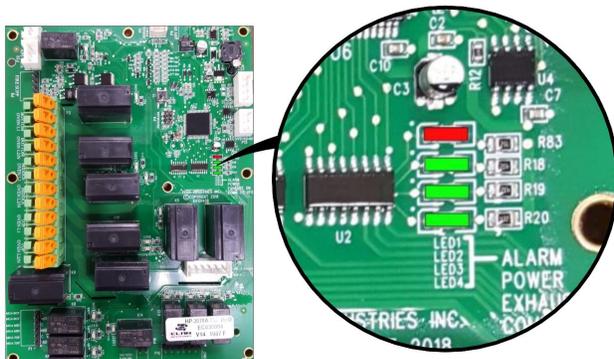


**ВЫСОКАЯ
НАПРЯЖЕНИЕ**

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

Первоначальное устранение неполадок капота:

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



Светодиодные индикаторы:

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

VFD имеет внутреннюю диагностику и может отображать следующие коды ERROR:

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

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

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

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

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

Процедура программирования большого пользовательского интерфейса



Прочитайте всю инструкцию перед программированием.

НАКОНЕЧНИК



ENTER Используется для выбора и сохранения

UP Увеличивает настройку выбранного параметра.

DOWN Уменьшить настройку выбранного параметра.

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

1. Версия ПО
2. Серийный номер
3. Пройденное время:
 - Общее количество часов.
 - Часы, когда фильтр был очищен.
4. Длина ремня: 32 = 1832 36 = 2336 40 = 2440 or 3240 50 = 3250 55 = 3255 or 3855 or 4455
65 = 3265 70 = 3270 or 3870 80 = 3280 or 3880
5. Основной тип вентилятора: По умолчанию включено / выключено.
6. Сплит-пояс: По умолчанию нет.
7. Двойная горелка:
 - Доступны размеры духовок 3270 и 3870
8. Тип топлива: Газовая духовка или электрическая духовка.
9. Установлен дистанционный выключатель капота:
 - По умолчанию нет.
10. Регулировка смещения температуры: Смещение, показанное в градусах F.
11. Высокая температура варьируется от 590 ° F (310 ° C) до низкой температуры.
12. Низкая температура колеблется от 300 ° F (150 ° C) до высокой температуры.
13. Главный вентилятор (усилители):
 - Нажмите ENTER, чтобы увидеть изолированную нагрузку усилителя.
14. Поясное направление:
 - По умолчанию справа налево.
 - Можно переключать влево-вправо без физического изменения направления проволочный ремень.
15. Задержка основного вентилятора.: По умолчанию автоматически 225 ° F (107 ° C).
16. Тест кнопки Веерг
17. Готово:
 - Нажмите ENTER, чтобы вернуться к рабочему экрану.

Настройки скорости конвейера



Прочитайте всю инструкцию перед программированием.

НАКОНЕЧНИК



ENTER Используется для выбора и сохранения

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

UP Увеличивает настройку выбранного параметра.



DOWN Уменьшить настройку выбранного параметра.



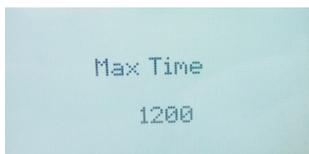
Чтобы войти в настройки конвейера, нажмите и удерживайте три (3) кнопки (HIDDEN, UP и DOWN) в течение десять (10) секунд для входа.

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



Минимальное время

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



Максимальное время

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



Диаметр звездочки

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



Конечный Передаточное число

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



Процент скорости обрезки

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

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

СТАНДАРТНЫЙ КОНВЕЙЕР

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

РАЗДЕЛЕННЫЙ КОНВЕЙЕР

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

Процедура программирования VFD (World)



Прочитайте всю инструкцию перед программированием.

НАКОНЕЧНИК



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



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



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



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



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



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

Не превышайте 65 Гц на настройках VFD.

Инструкции по программированию для заводских параметров

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



НАКОНЕЧНИК

Прочитайте всю инструкцию перед программированием.

Инструкции по программированию для ниже 60 Гц

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

Инструкции по программированию до 65 Гц Макс.

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

Регулировка клапана

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	11-14	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

Проверить входящее давление:

- Ослабьте винт 1 полный оборот против часовой стрелки (рис. 1)
- Подключите манометр к этому тестовому порту
- Поверните LUI в положение и дождитесь горения горелки (до 30 секунд)
- Введите входящее давление на контрольный список запуска. (Если новая установка)

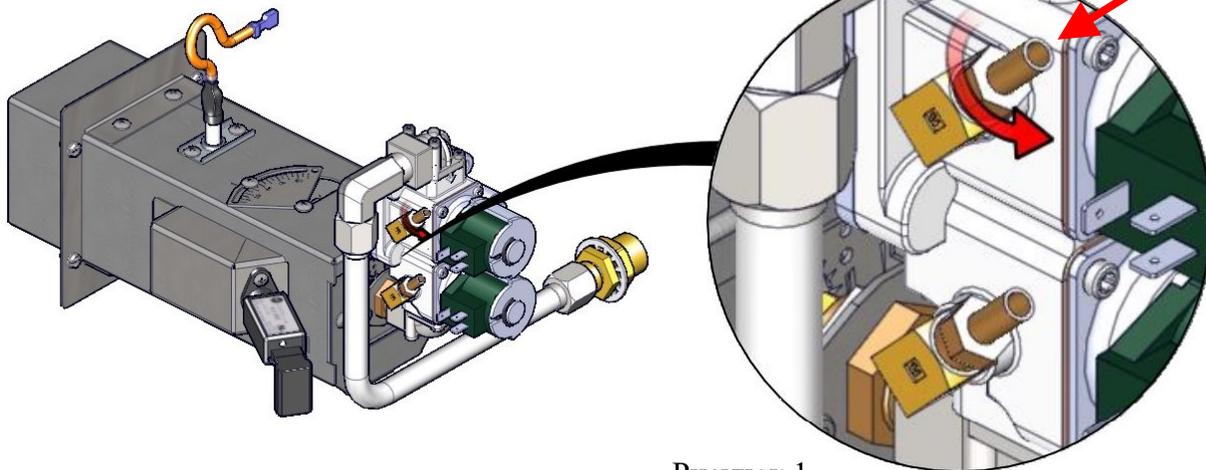


Рисунок 1

- Отключить манометр
- Затяните винт по часовой стрелке до упора (рисунок 2)

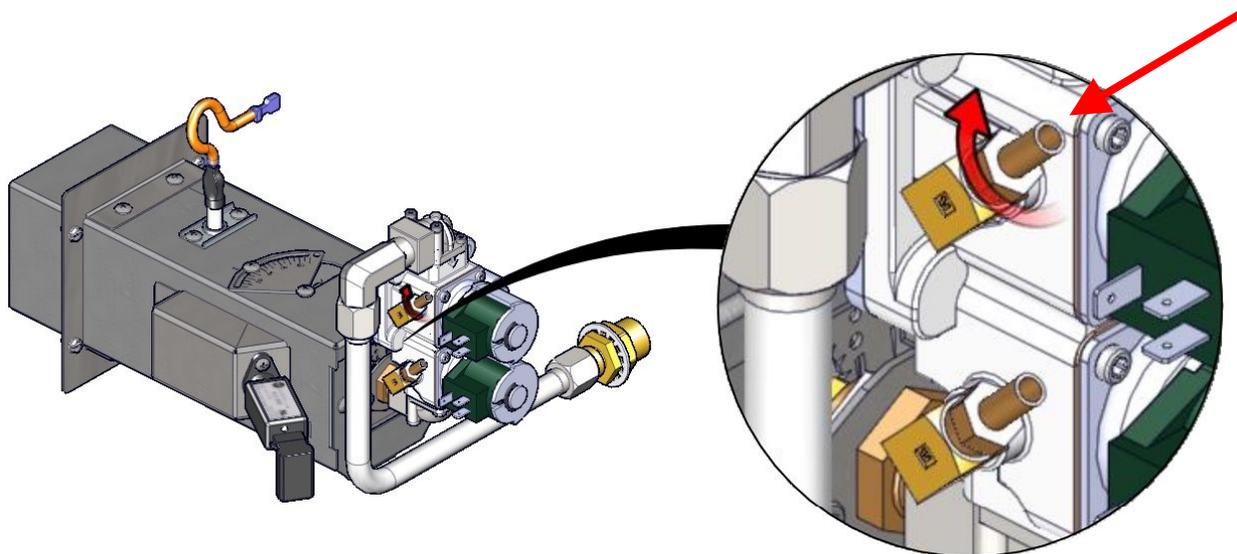


Рисунок 2

Регулировка клапана

Проверить высокое давление смещения:

- Ослабьте регулировочный винт 1 полный оборот против часовой стрелки (рис. 3)
- Подключите манометр к этому тестовому порту
- Поверните LUI в положение и дождитесь горения горелки (до 30 секунд)

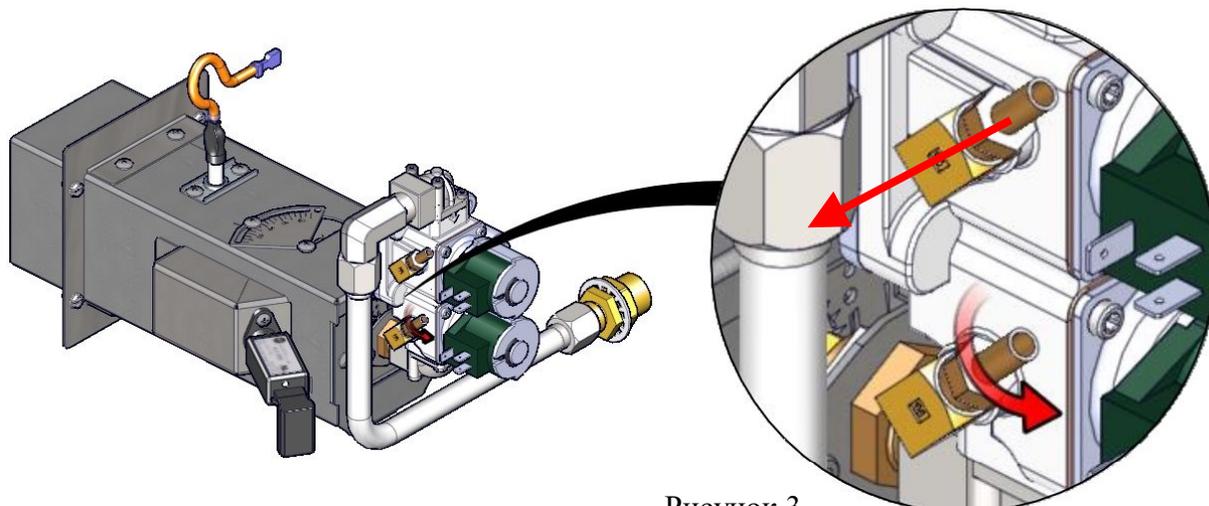


Рисунок 3

- Снять винт уплотнения
- Поверните винт смещения высокого пламени, расположенный за винт уплотнения (рис. 4), пока не будет достигнута желаемая настройка.
- Переустановите винт уплотнения

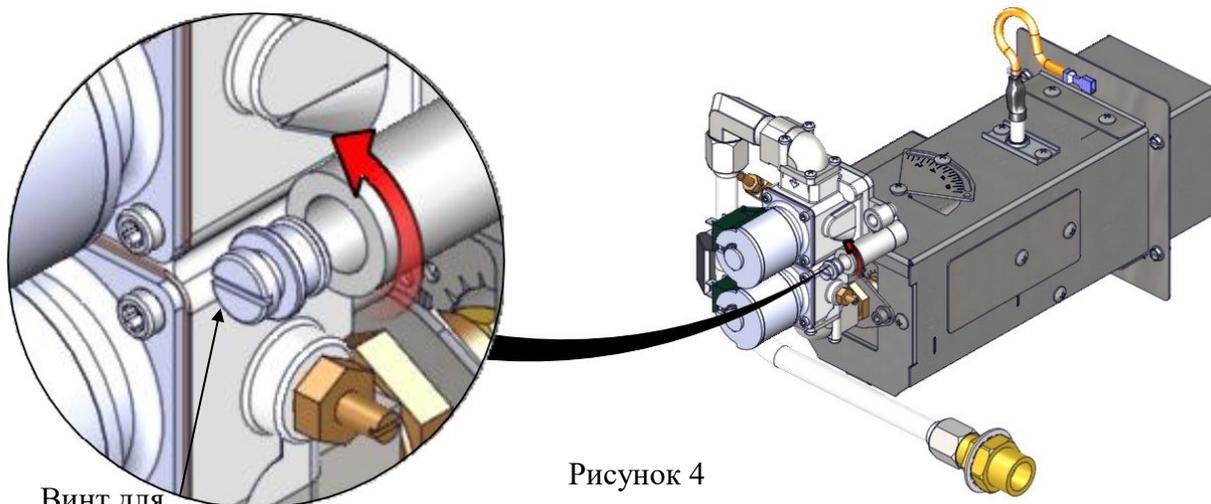
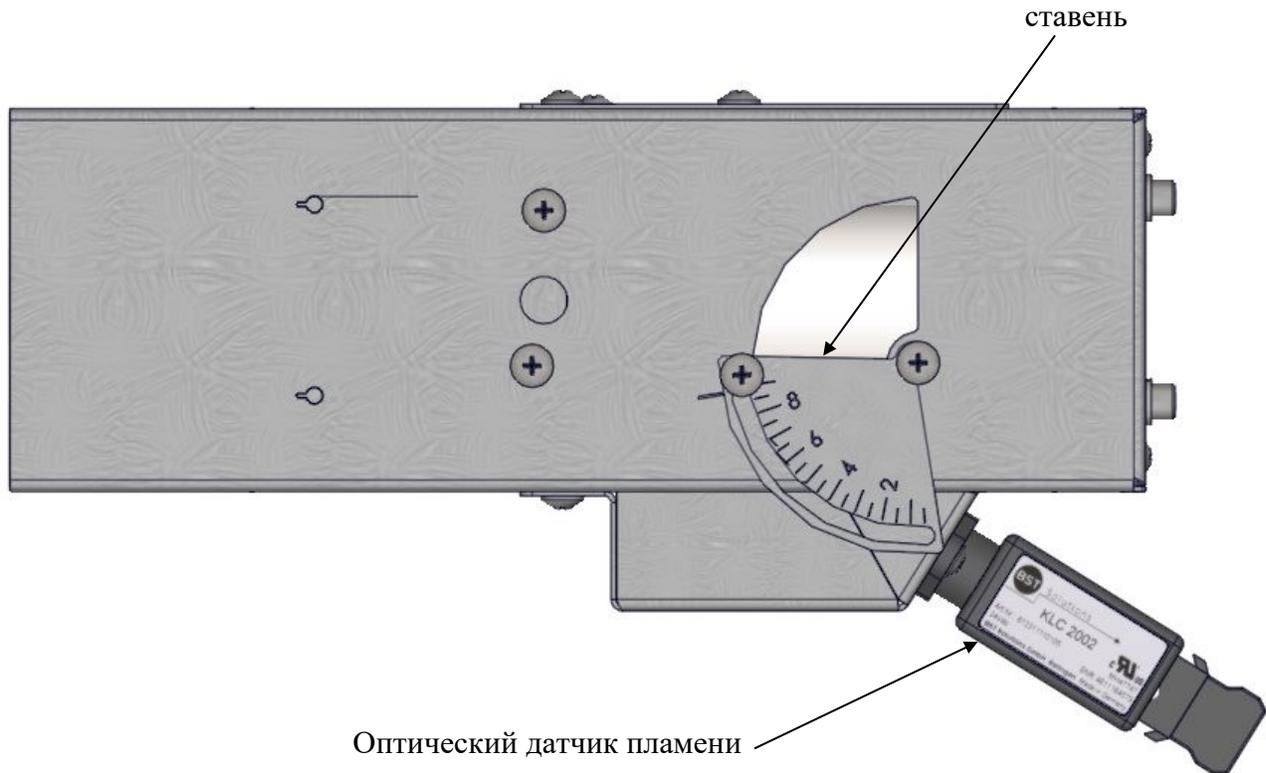


Рисунок 4

Винт для
уплотнения

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



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



Новая установка - Затвор установлен на заводе. Это не должно корректироваться. Если обнаружена потерянная техническая поддержка вызовов для настроек.

Allen Bradley Power Flex 4M Восстановление настроек XLT по умолчанию



Прочитайте всю инструкцию перед программированием.

НАКОНЕЧНИК

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

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

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



ENTER Используется для выбора и сохранения параметров.



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



ESCAPE Используется для возврата в предыдущее меню.



UP Увеличивает настройку выбранного параметра.



DOWN Уменьшить настройку выбранного параметра.



Полное руководство по VFD доступно на сайте www.xltovens.com.

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

Как заказать запчасти

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

Необходимая информация о духовом шкафу:

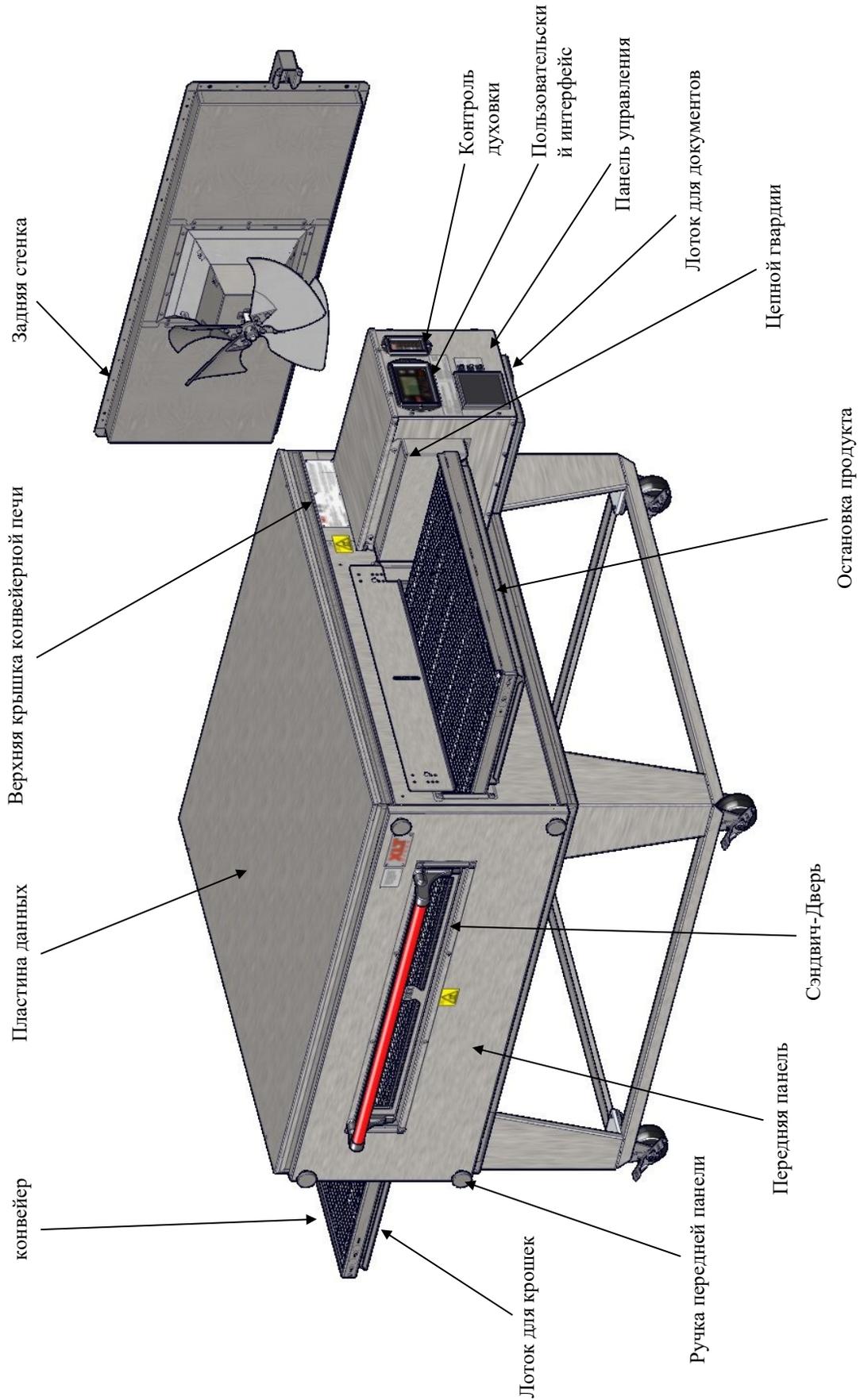
- Модель #
- Серийный номер #
- Дата производства
- Телефон #
- Контактное лицо
- Законопроект о
- Адрес получателя
- Информация о кредитной карте

P.O.R. = цена по запросу

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



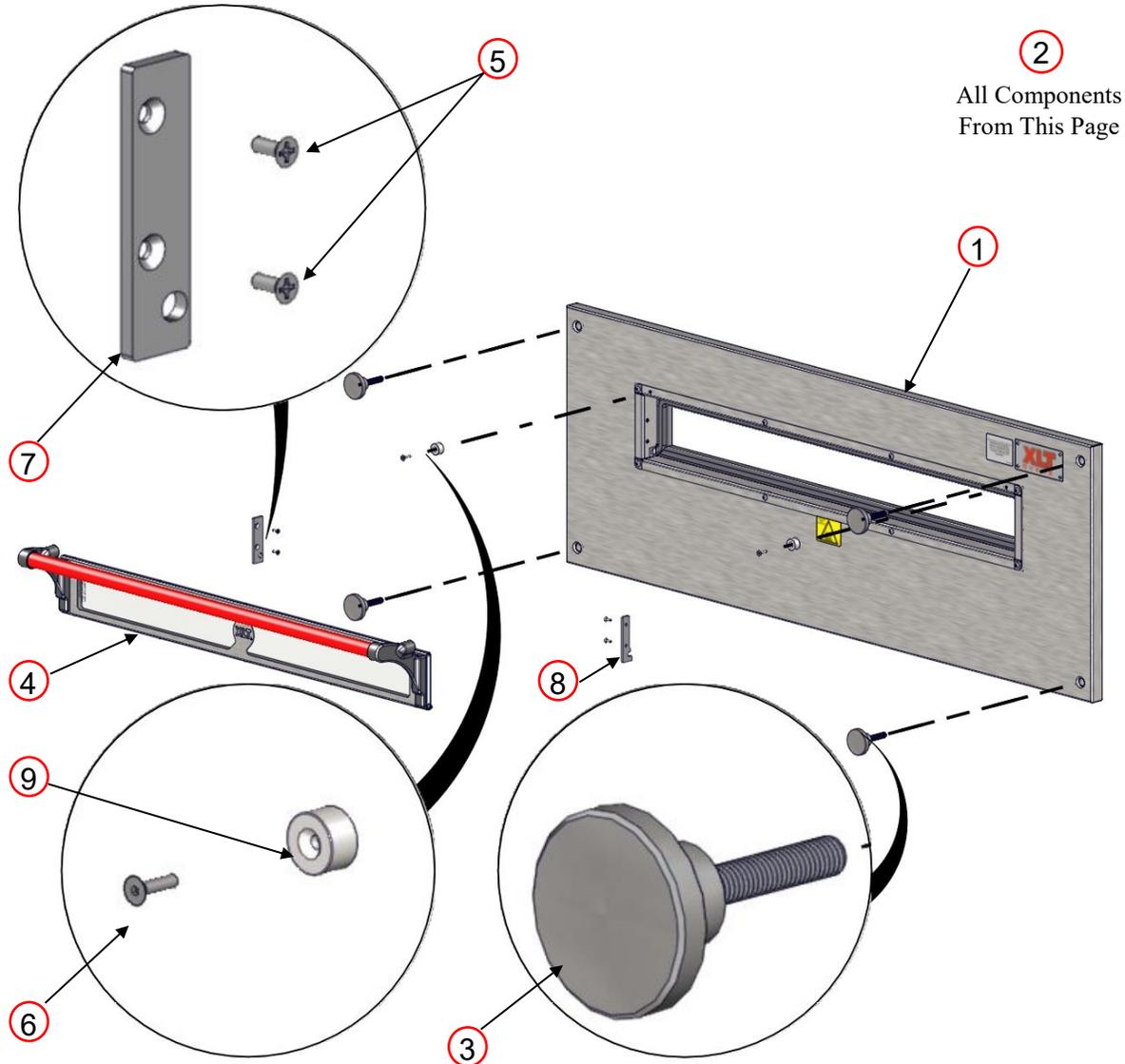
Все изображения деталей приведены только для справки. Некоторые конструктивные особенности отличаются в зависимости от модели.





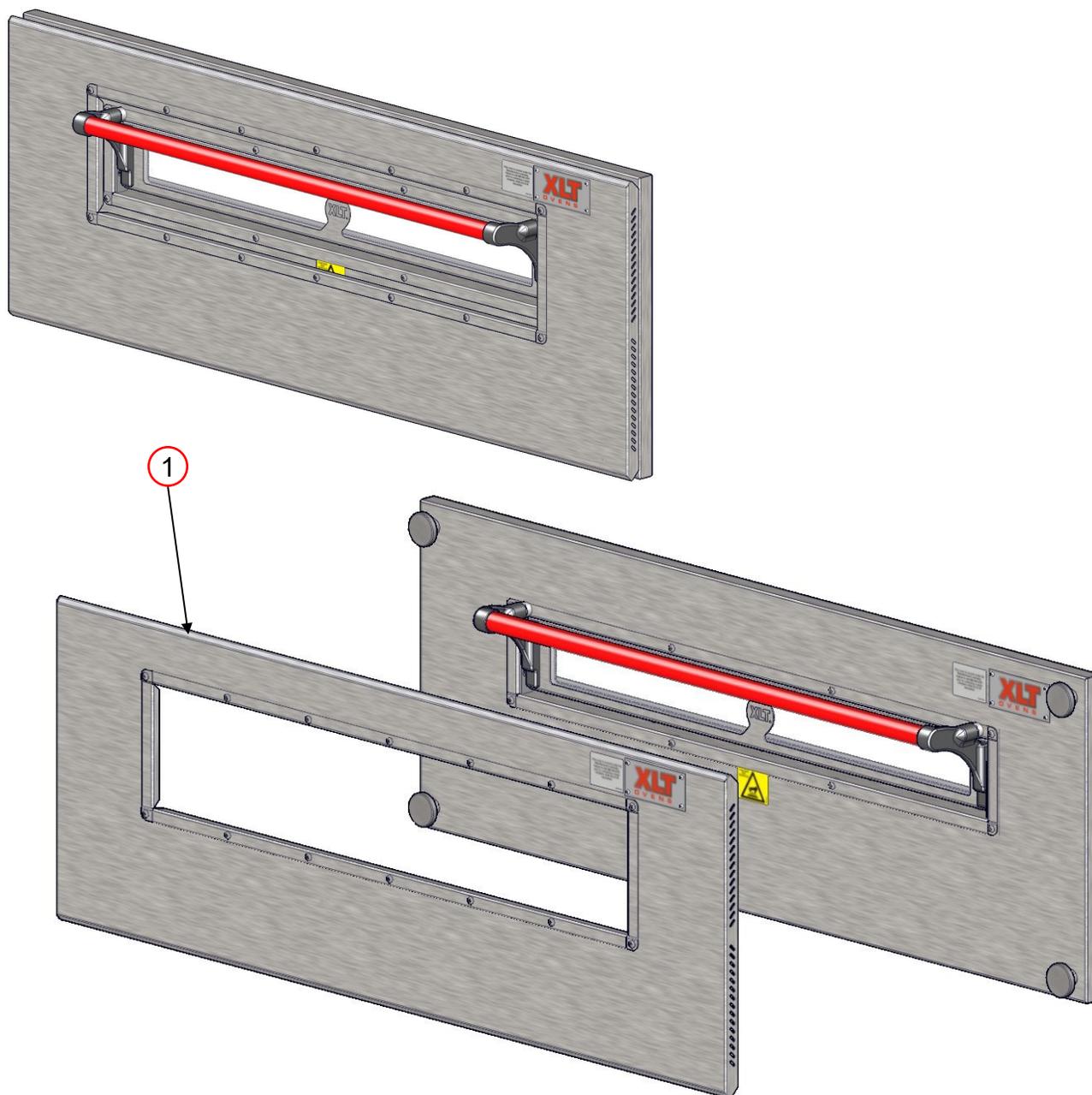
**ПРЕДОСТЕ-
РЕЖЕНИЕ**

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



②
All Components
From This Page

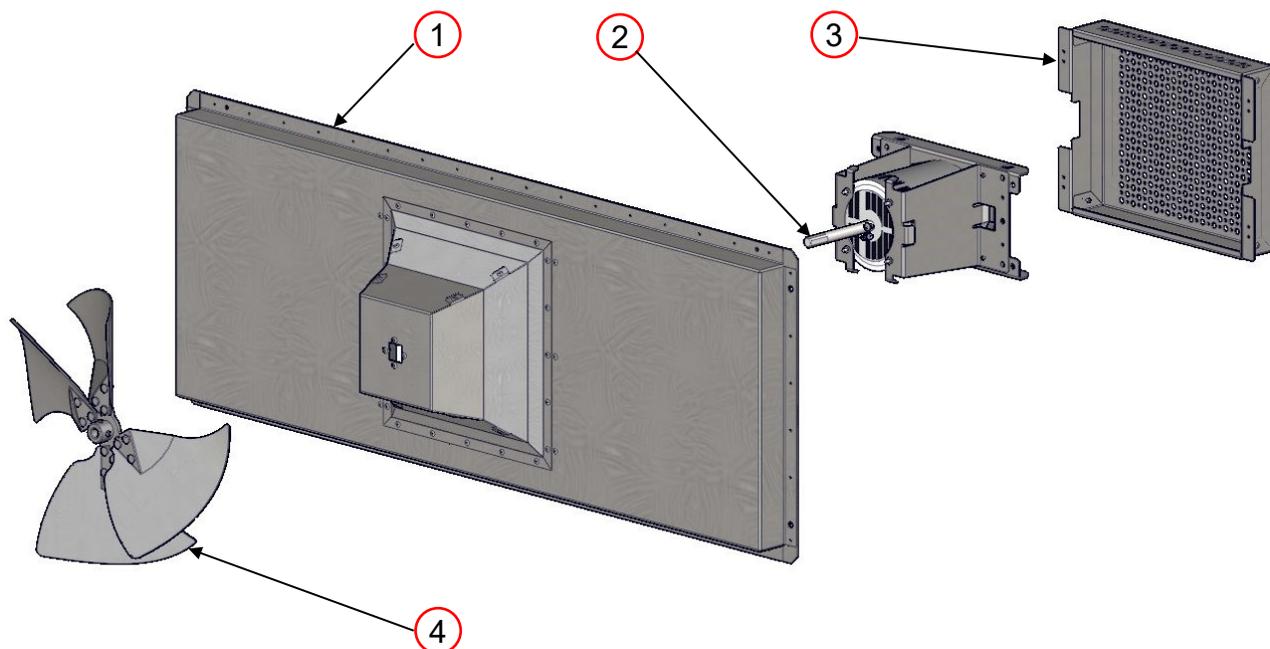
FRONT PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 6400	Front Panel
2	XA 6500	Front Panel Assembly
3	XA 6505	Front Panel Knob
4	XA 6600	Sandwich Door
5	XF 126-2	Screw 10-24 x 1/2
6	XF 242	Screw 10-24 x 1/2
7	XM 6703	Door Retainer Left
8	XM 6704	Door Retainer Right
9	XP 6519	Window Steel Slug



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

Требуется информация о передней панели:

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



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

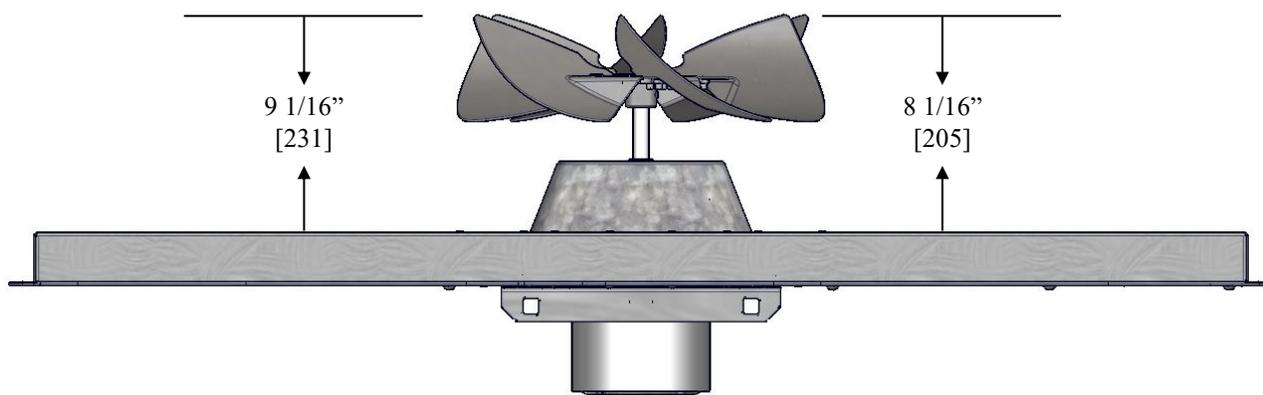
Задняя стенка требуется информация:

- Размер печи
- напряжение

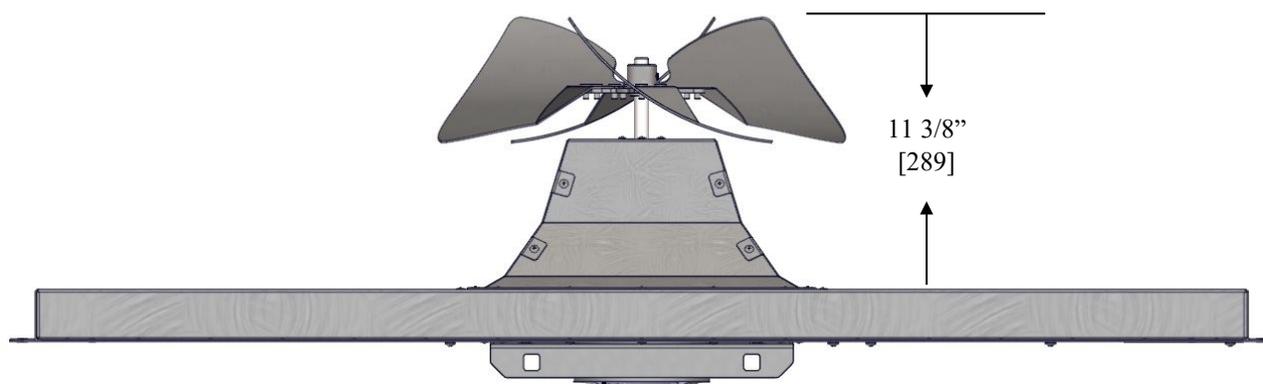
Установленная высота вентилятора

только 1832 и 2440 гг.

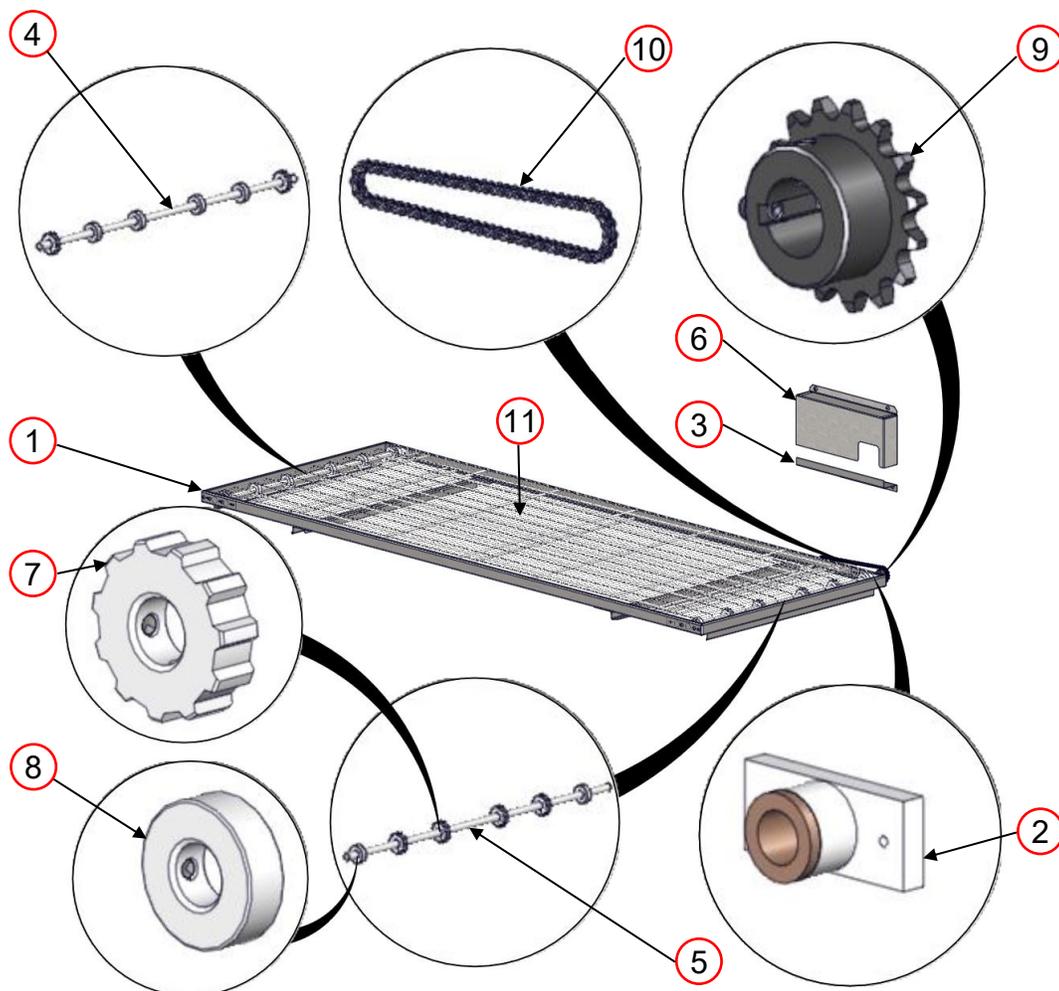
2336 гг.



Все остальные модели



Стандартный конвейер

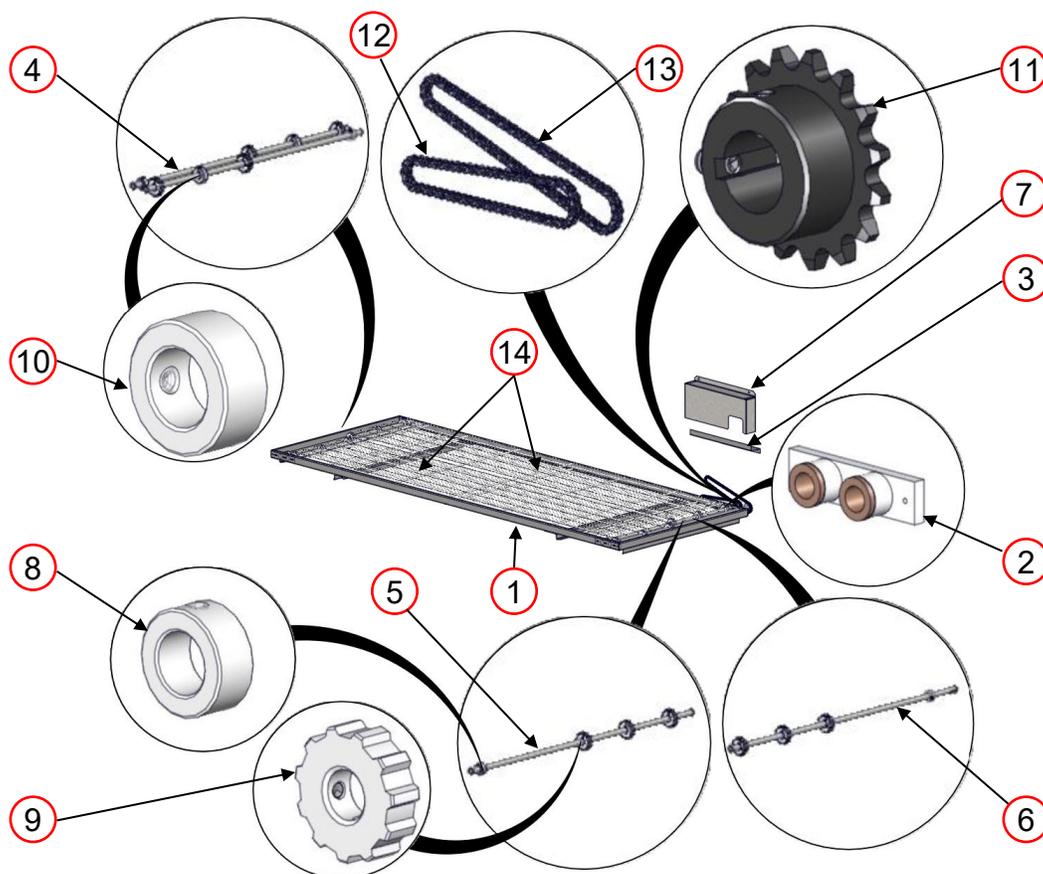


CONVEYOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 7000	Conveyor Assembly Complete
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly
3	XM 4006	Chain Guard Lower
4	XM 7301	Conveyor Shaft Idle
5	XM 7302	Conveyor Shaft Drive
6	XM 9508	Chain Guard
7	XP 7403	Conveyor Roll Notched
8	XP 7404	Conveyor Roll Plain
9	XP 9503	Conveyor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

конвейер требуется информация:

- Размер печи
- Правое или левое ручное управление

Двойной конвейер



CONVEYOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 7000	Conveyor Assembly Complete
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly
3	XM 4006	Chain Guard Lower
4	XM 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

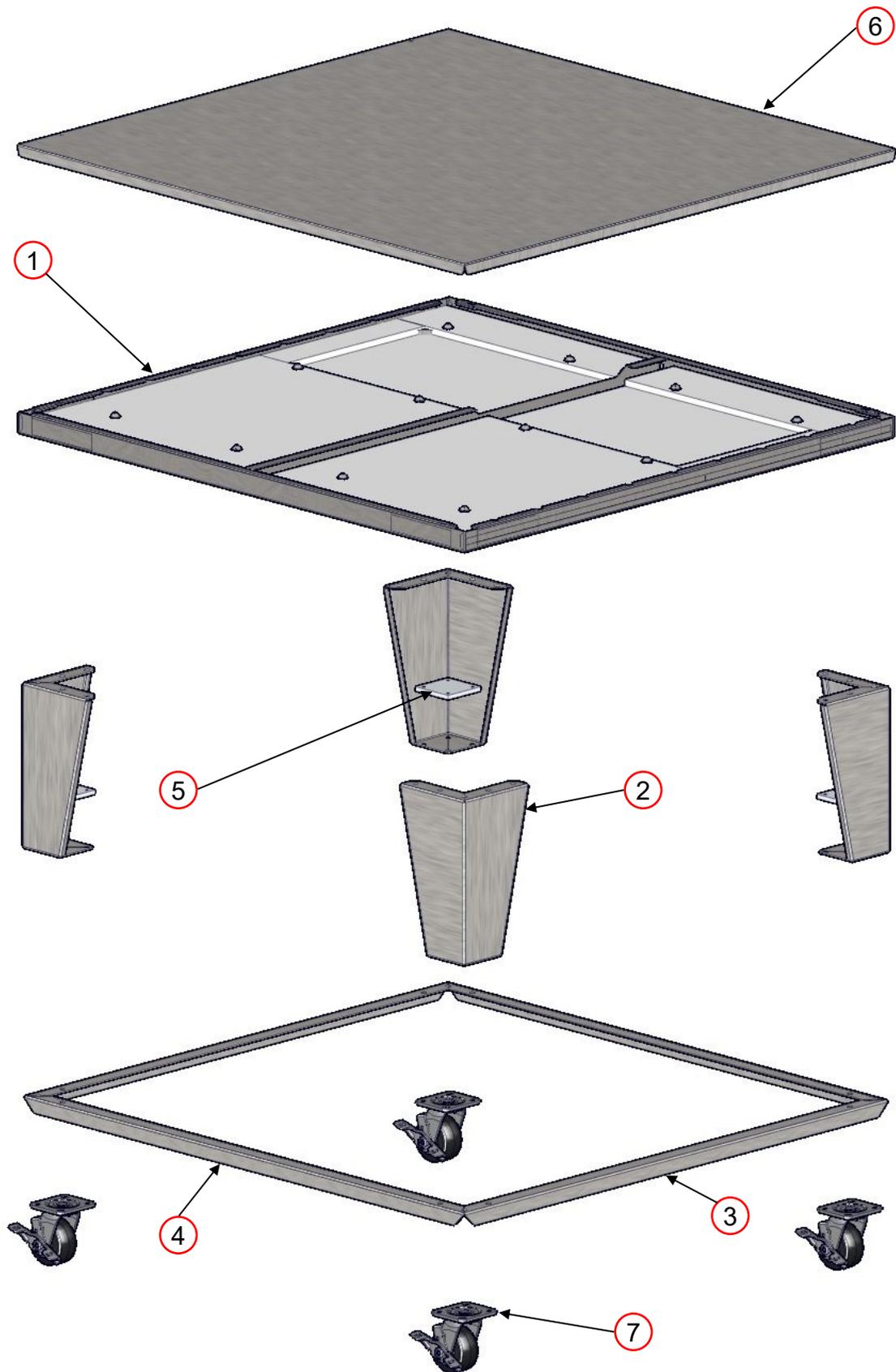
конвейер требуется информация:

- Размер печи
- Правое или левое ручное управление

Техническая поддержка US: 888-443-2751



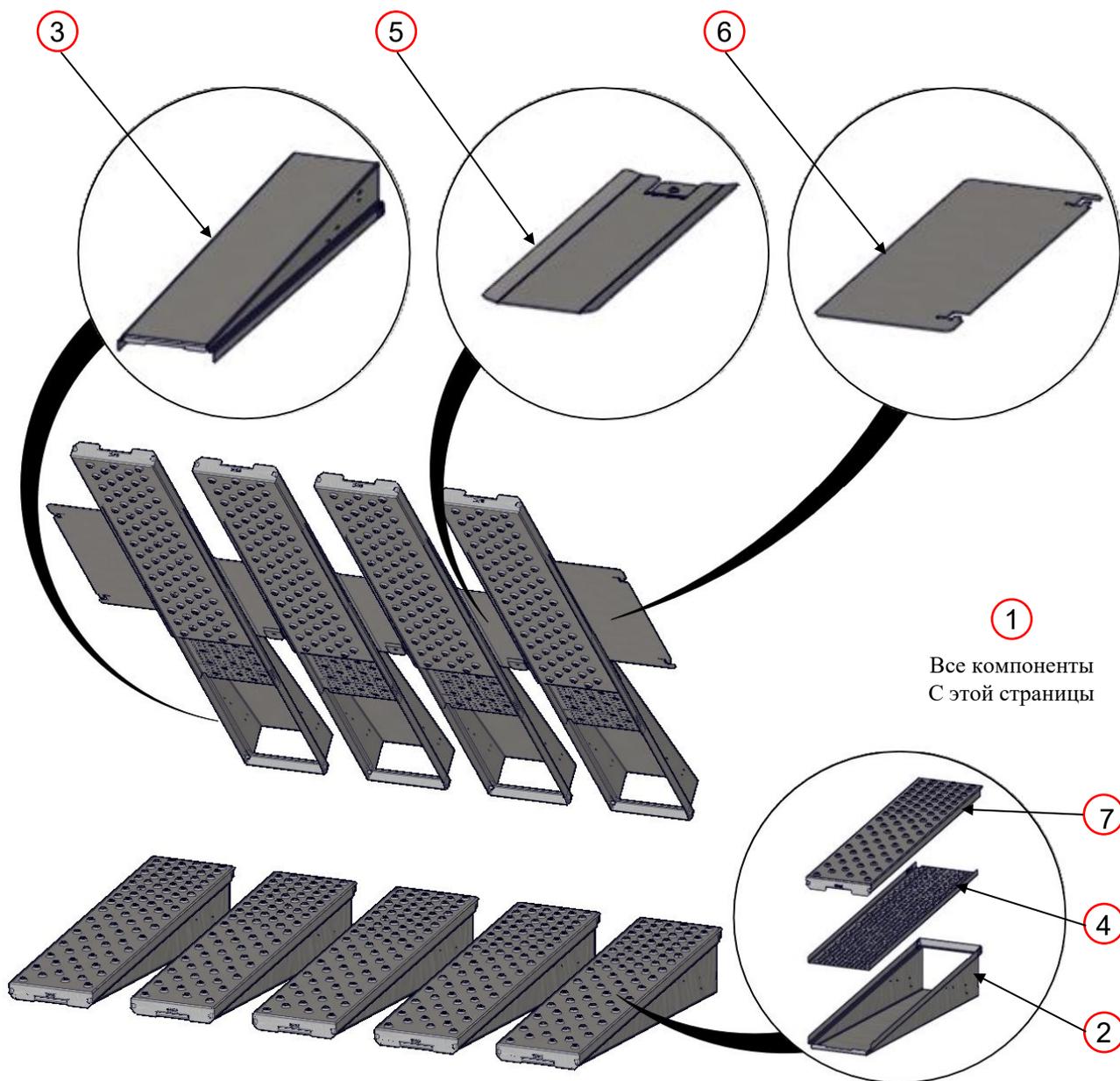
Техническая поддержка INTL: 316-943-2751



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

Требуется базовая информация:

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

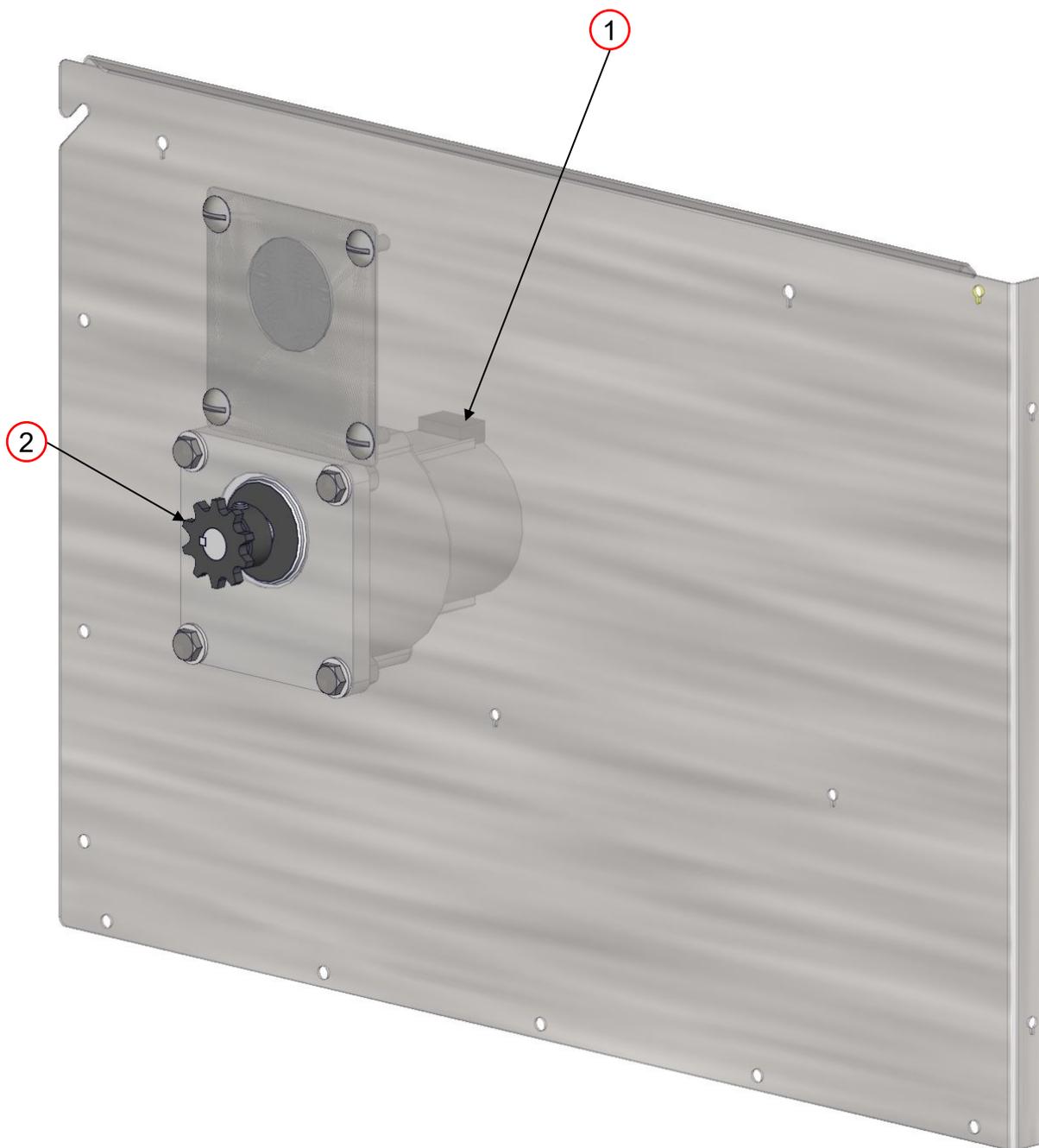


FINGERS		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 8Hxxxx	Finger Group Assembly
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom
3	XA 8001-T	Finger Body Top
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated
5	XM 8024	Return Air Plate
6	XM 8025	Endloss Plate
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate

Требуется информация о пальцах:

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

Стандартный конвейер

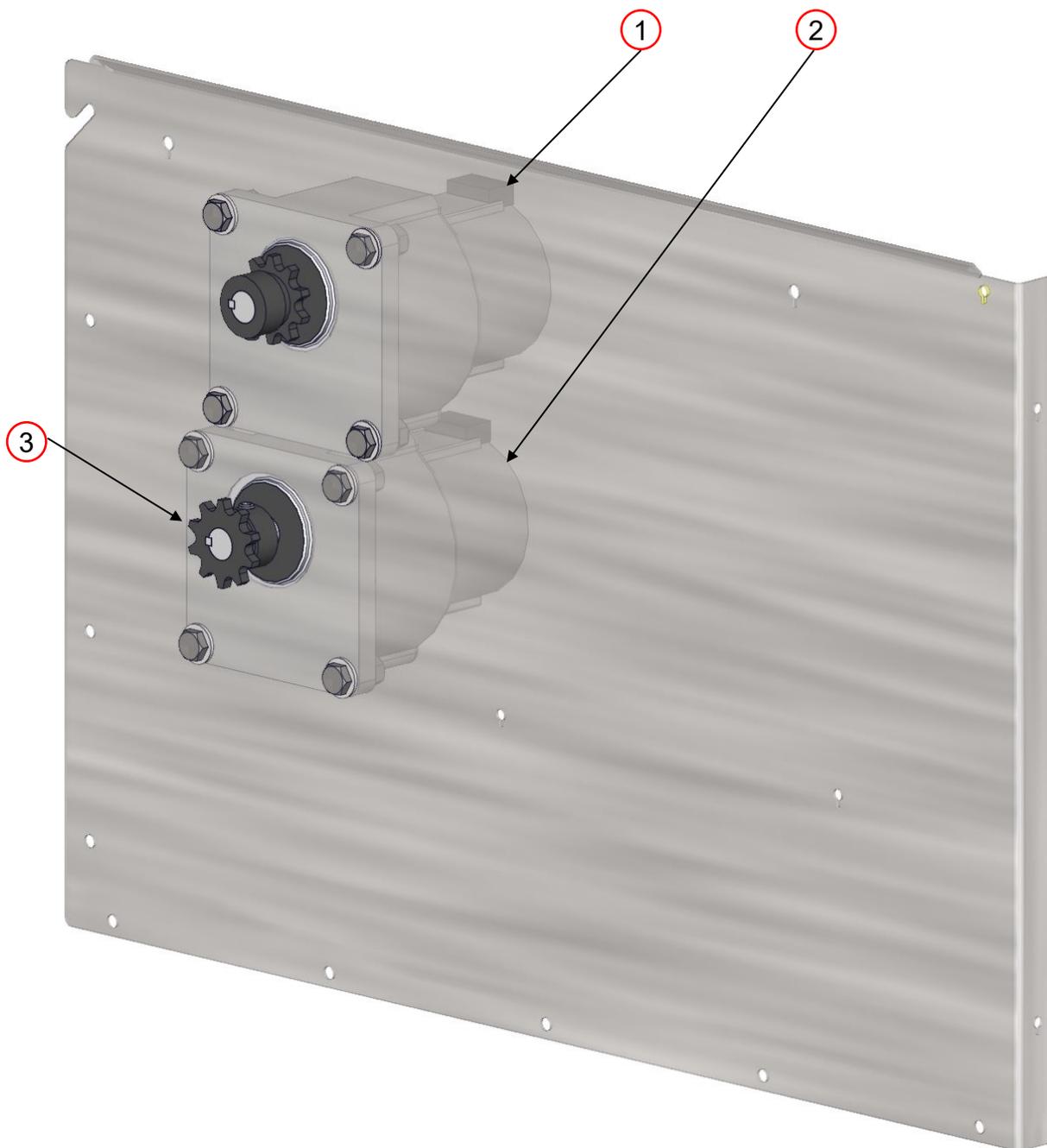


CONTROL BOX FRONT		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117-12.5 RPM STD	Conveyor Motor 12.5 RPM Standard M2
2	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T

Блок управления Необходимая передняя информация:

- Размер печи

Двойной конвейер



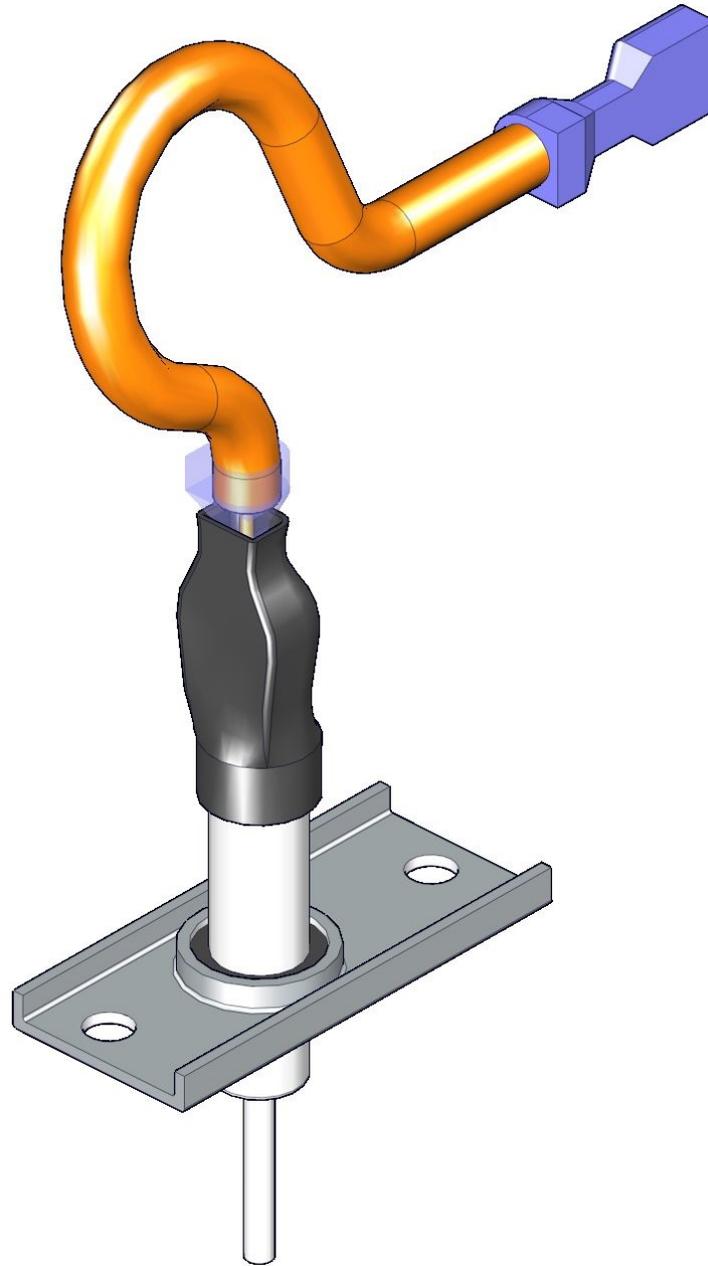
CONTROL BOX FRONT		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117-12.5 RPM SB	Conveyor Motor 12.5 RPM Split M2
2	XA 4117-12.5 RPM ST	Conveyor Motor 12.5 RPM Standard M2
3	XP 4155	Sprocket Conveyor Drive 10T

Блок управления Необходимая передняя информация:

- Размер печи

FS/SI Ассамблея

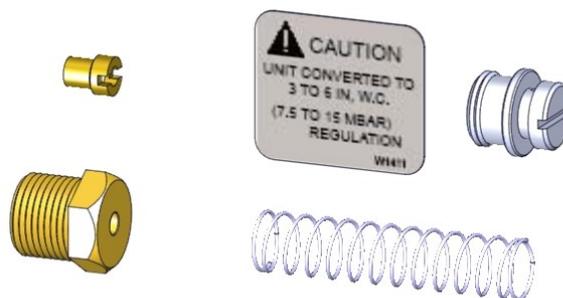
①



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

Комплекты для конверсии газа

1

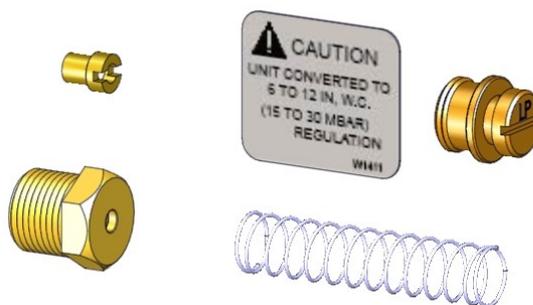


NATURAL GAS VALVE		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 9910-QF-NAT	Natural Gas Conversion Kit

Требуется информация о горелке:

- Размер печи

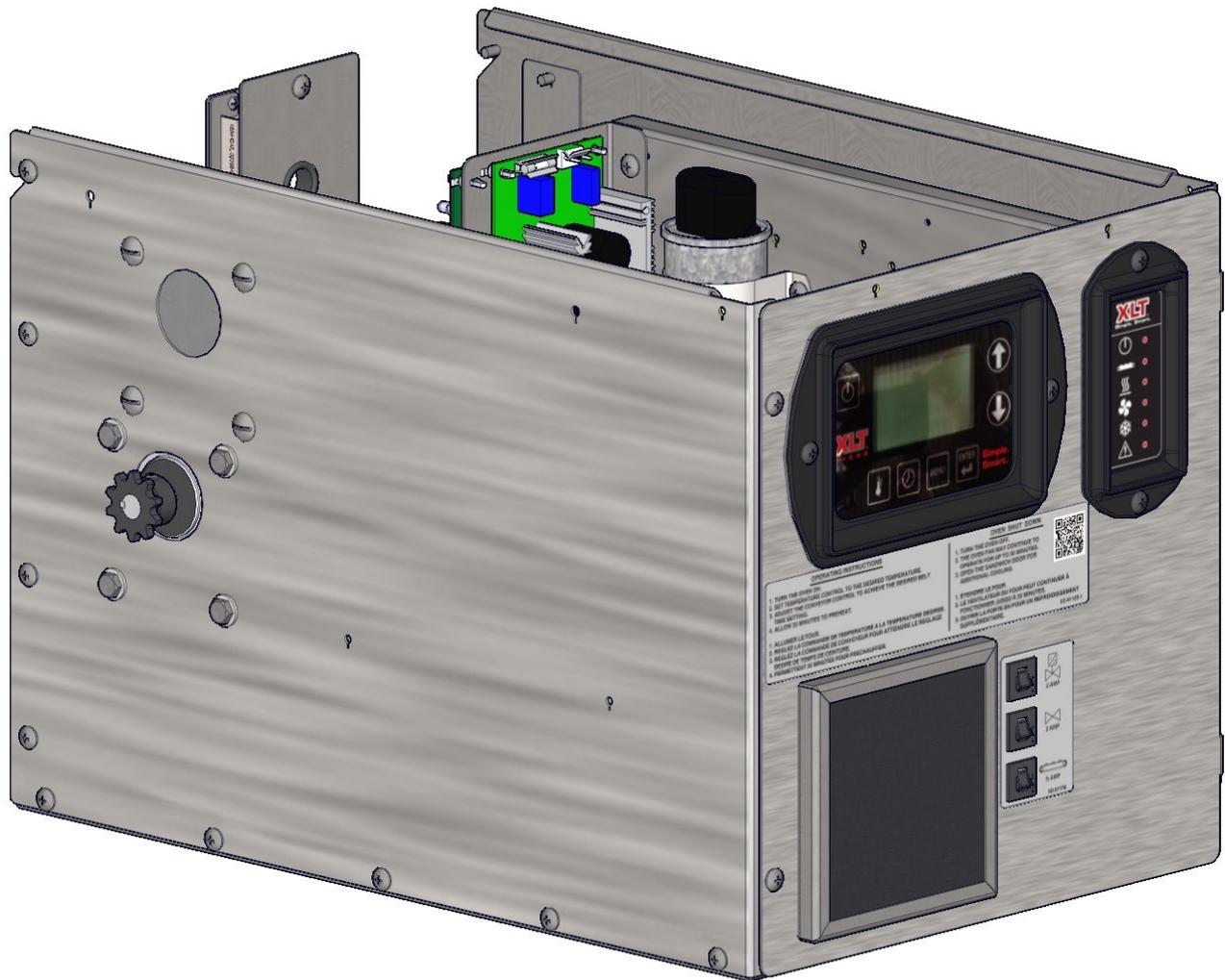
1



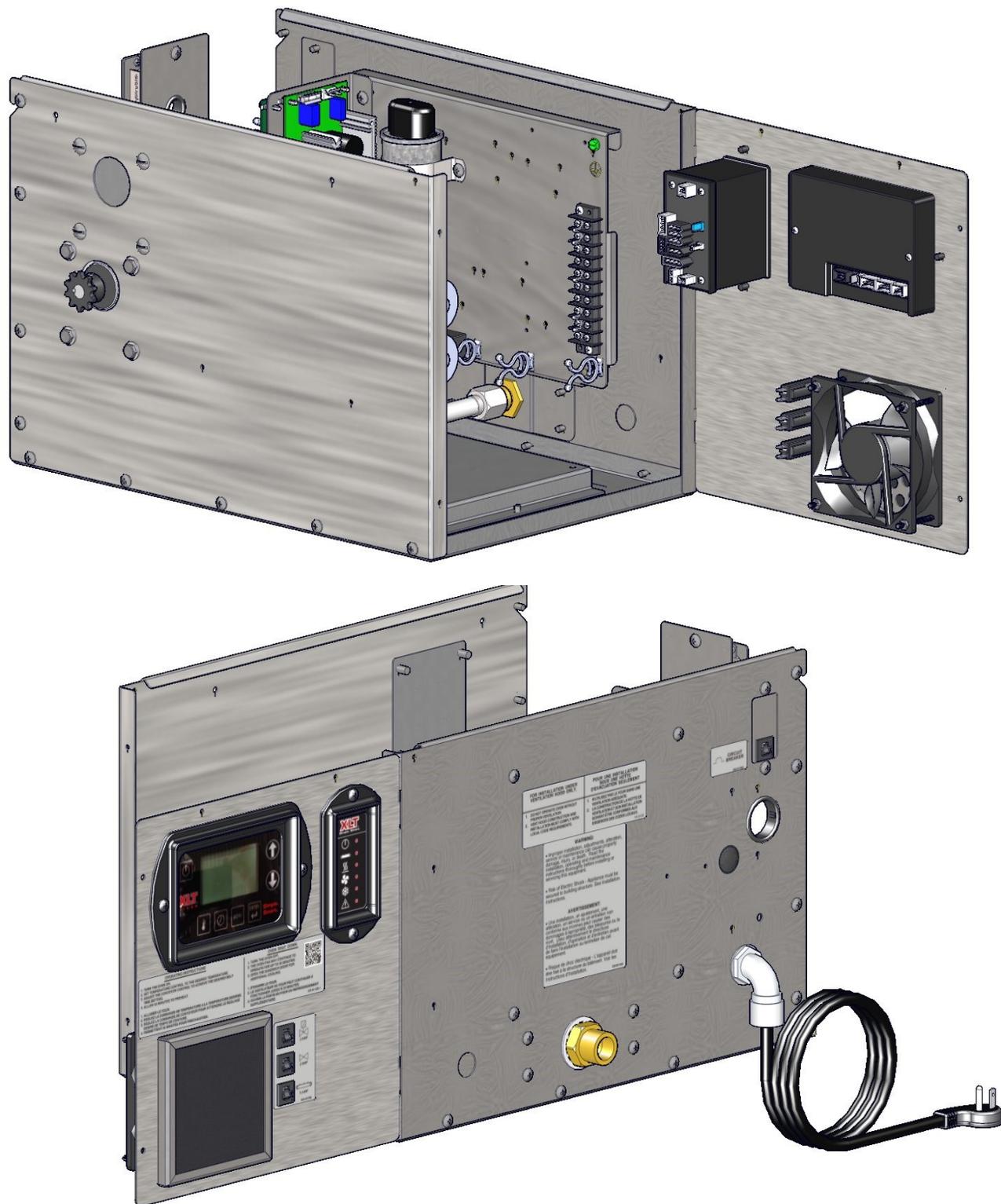
PROPANE VALVE		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 9910-QF-LPG	LPG Conversion Kit

Требуется информация о горелке:

- Размер печи



Позиция обслуживания

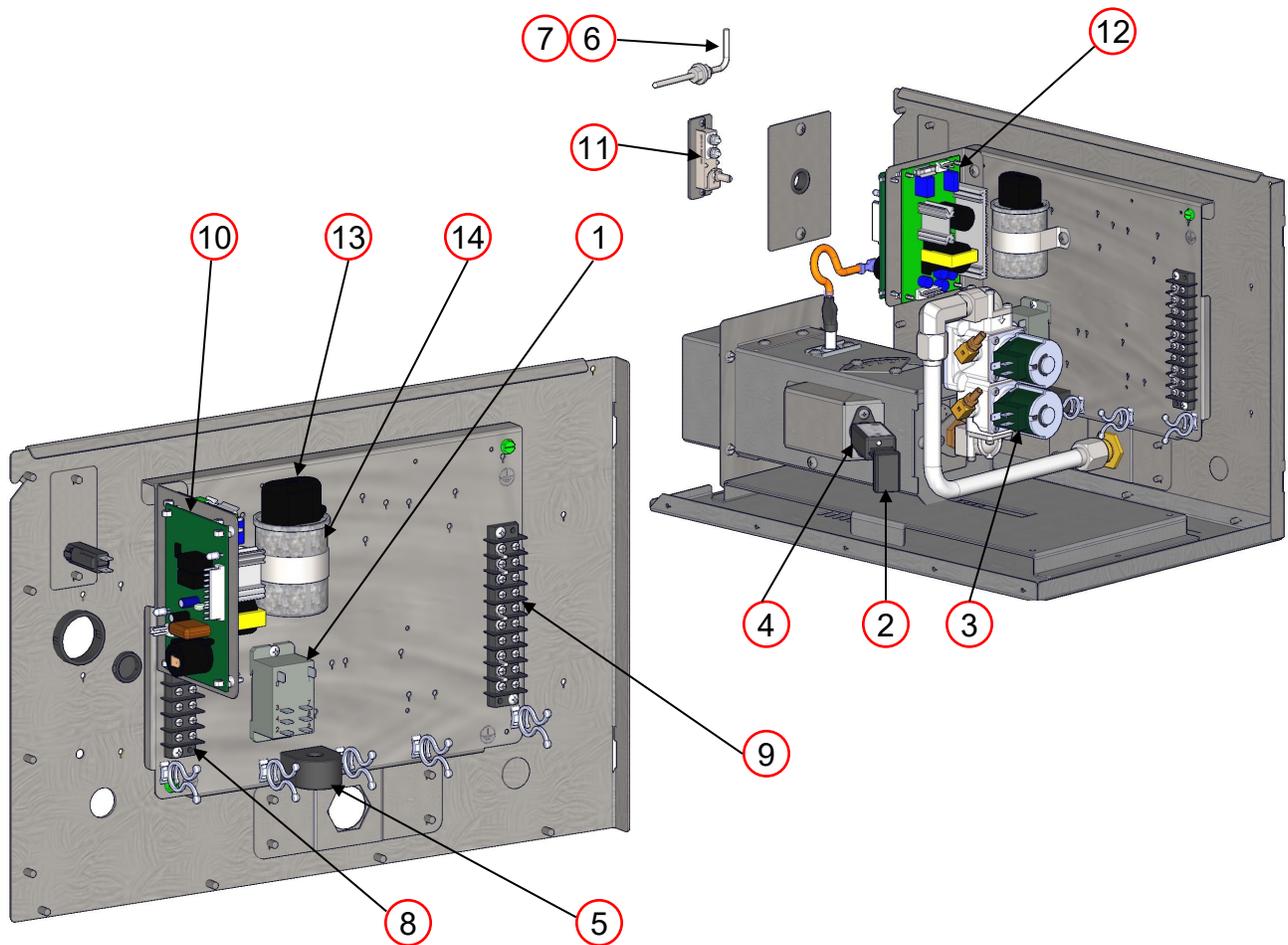




CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
6	XP 4520-GA	Fan Filter

Требуется информация о панели управления:

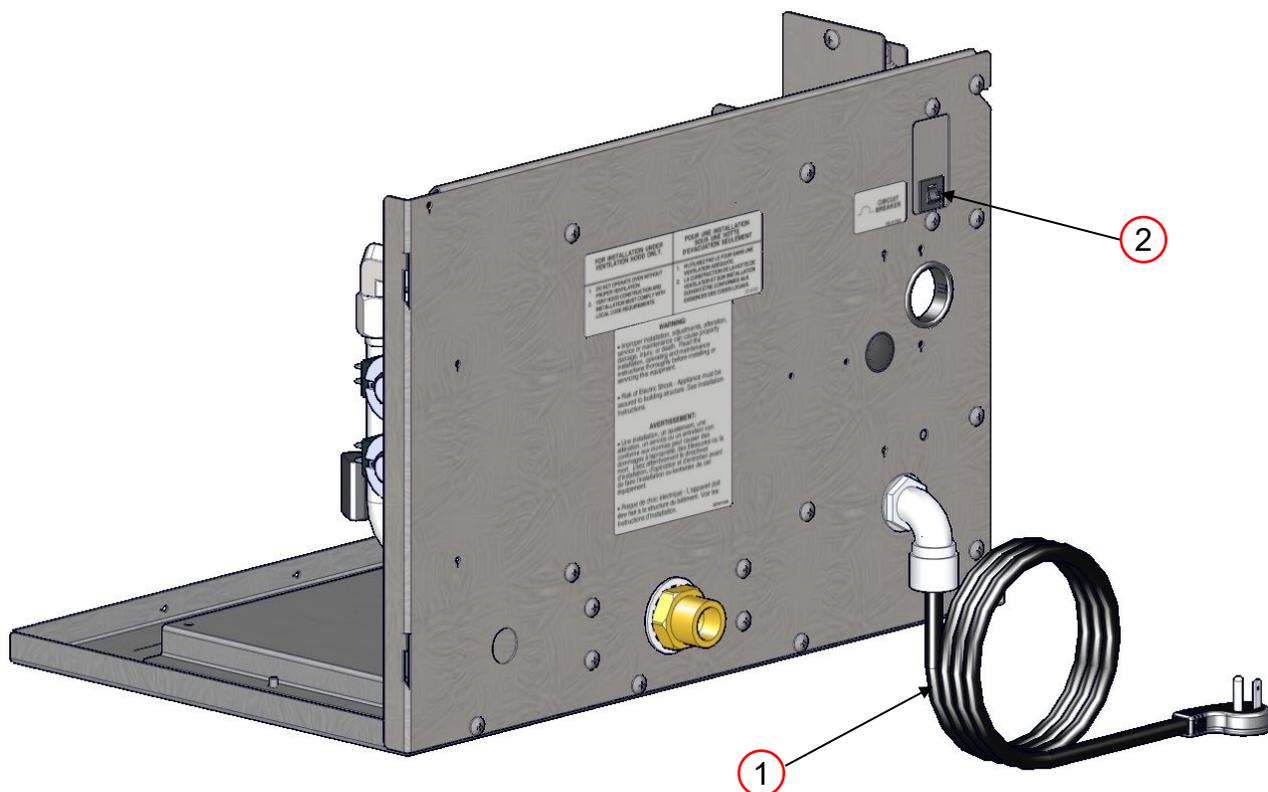
- Размер печи
- напряжение
- Рейтинг усилителя автоматического выключателя
- Конвейерное направление ленты



CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay R1
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 4310	Current Sensor CS
6	XP 4509-90	Thermocouple Type K 39 TC
7	XP 4510-90	Thermocouple Type K 90 TC
8	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place TS
9	XP 4701-10	Terminal Strip 10 Place TS
10	XP 4705-DI-24	Ignition Control IC
11	XP 4713	High Temp Limit Switch S3
12	RP 4717	Power Supply PS
13	XP 5012	Capacitor Boot
14	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF CAP

Блок управления Требуется задняя информация:

- Размер печи
- напряжение



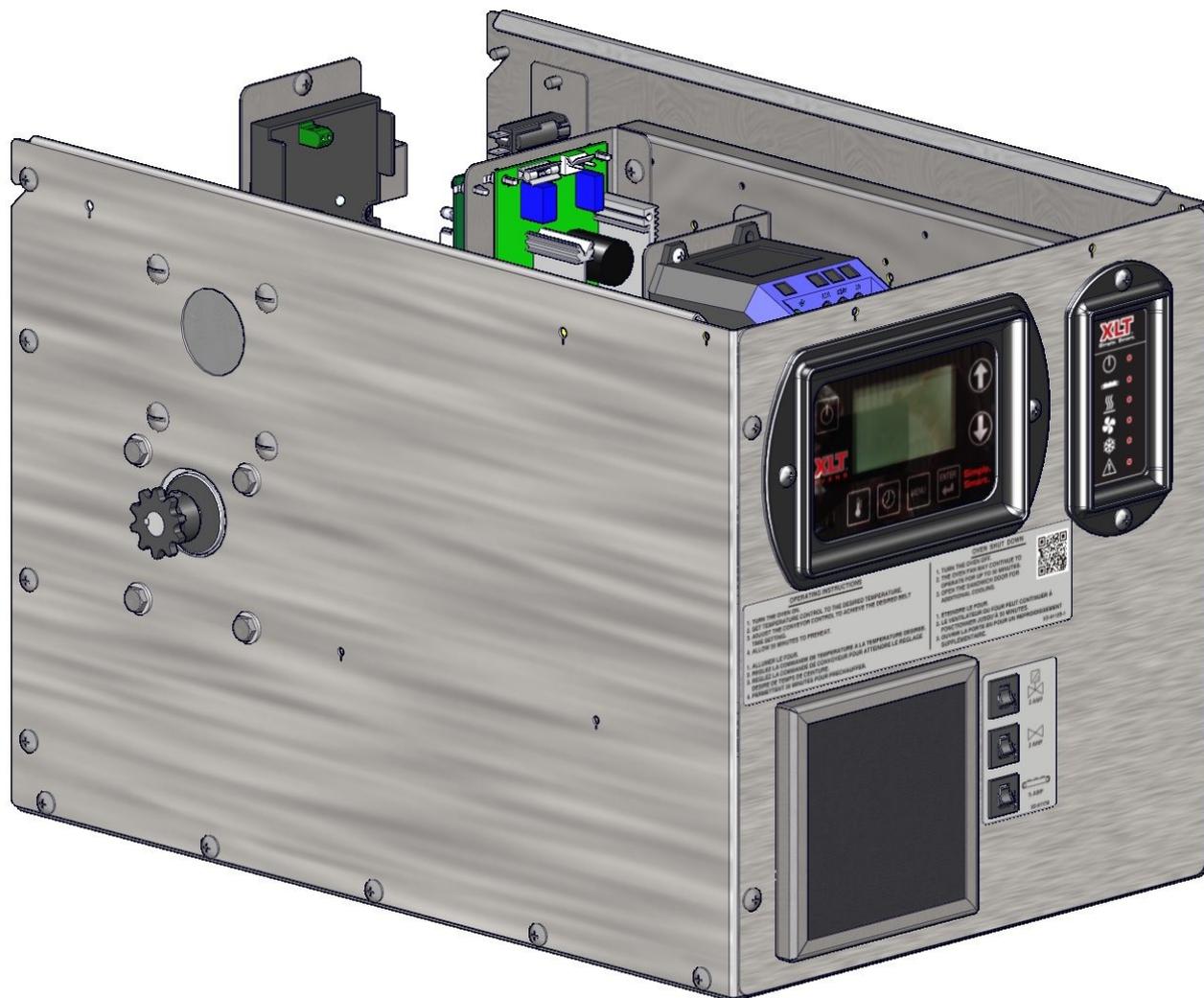
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly
2	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker CB

Блок управления Требуется задняя информация:

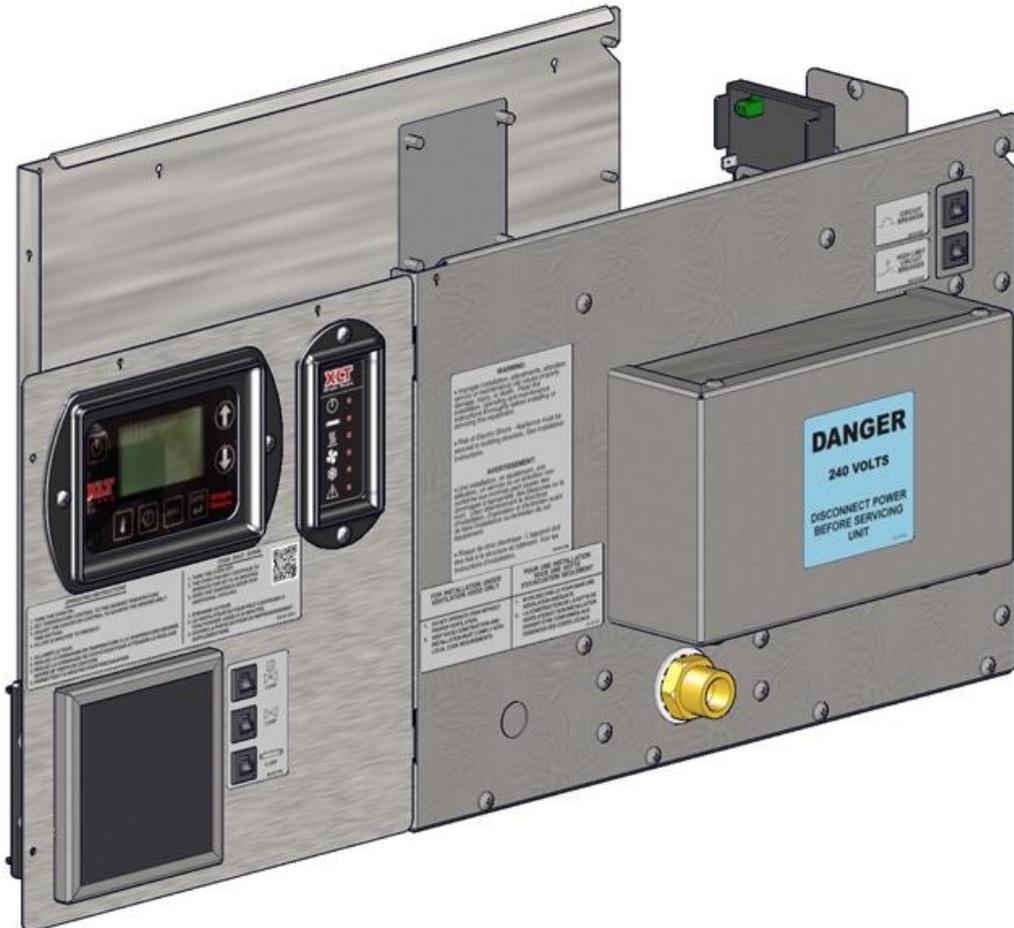
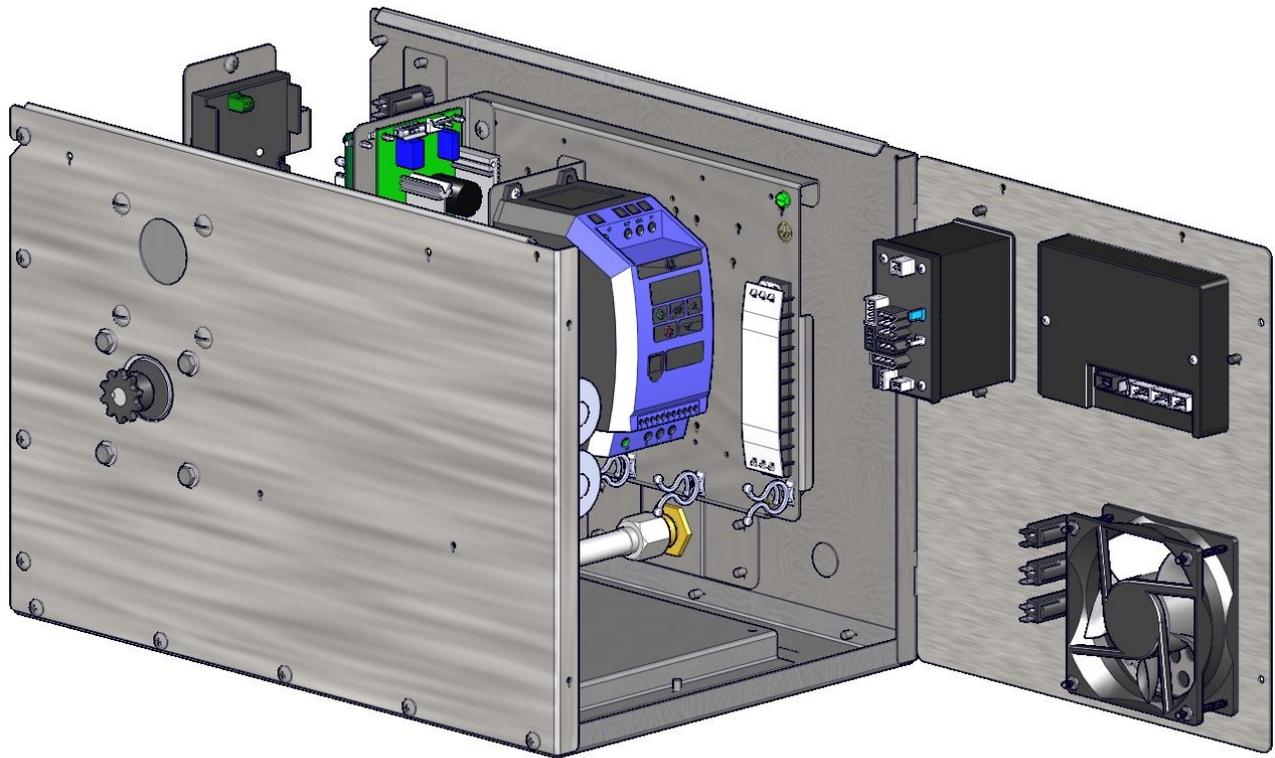
- Размер печи
- Рейтинг усилителя автоматического выключателя
- напряжение

Эта страница специально оставлена пустой.

Рабочее положение (показано с снятой крышкой)



Позиция обслуживания



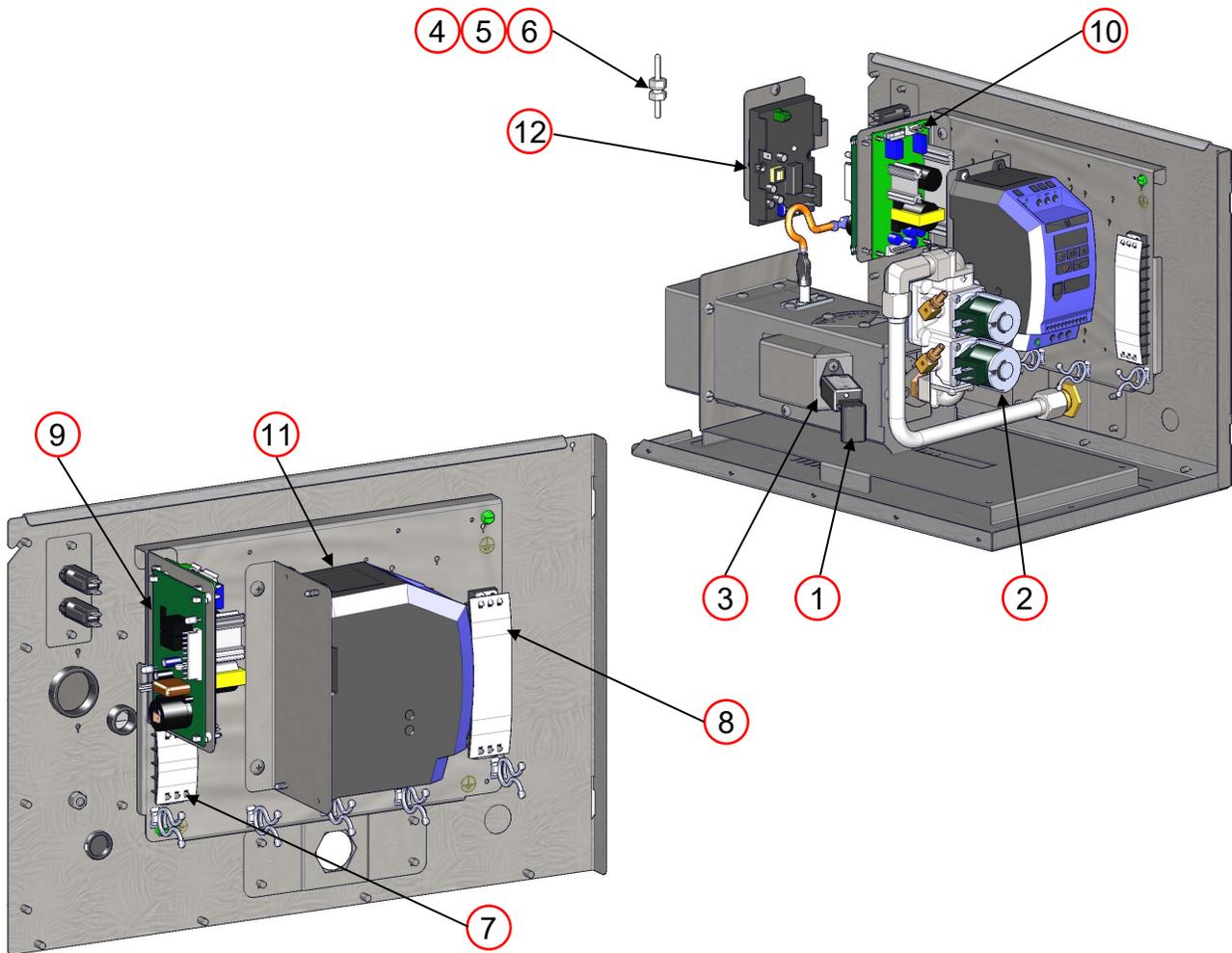


CONTROL PANEL

ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-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

Требуется информация о панели управления:

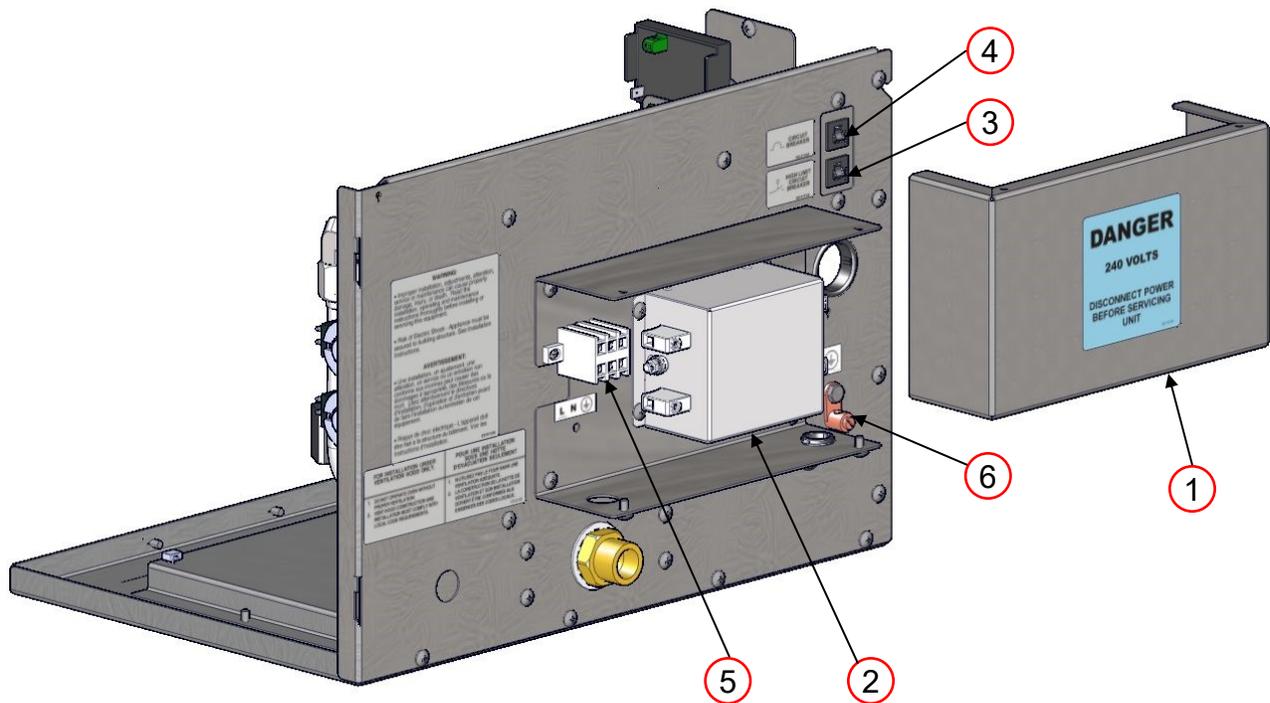
- Размер печи
- напряжение
- Рейтинг усилителя автоматического выключателя
- Конвейерное направление ленты



CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
2	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve V1-V2
3	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor FS
4	XP 4509-90	Thermocouple Type K 39 TC
5	XP 4510-90	Thermocouple Type K 90 TC
6	XP 4512	RTD Class B Element
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 4718-4.3	VFD Invertex Optidrive E3
12	XP 4723	Elan High Limit Switch S3

Блок управления Необходимая передняя информация:

- Размер печи
- Сплит-пояс или стандартный пояс



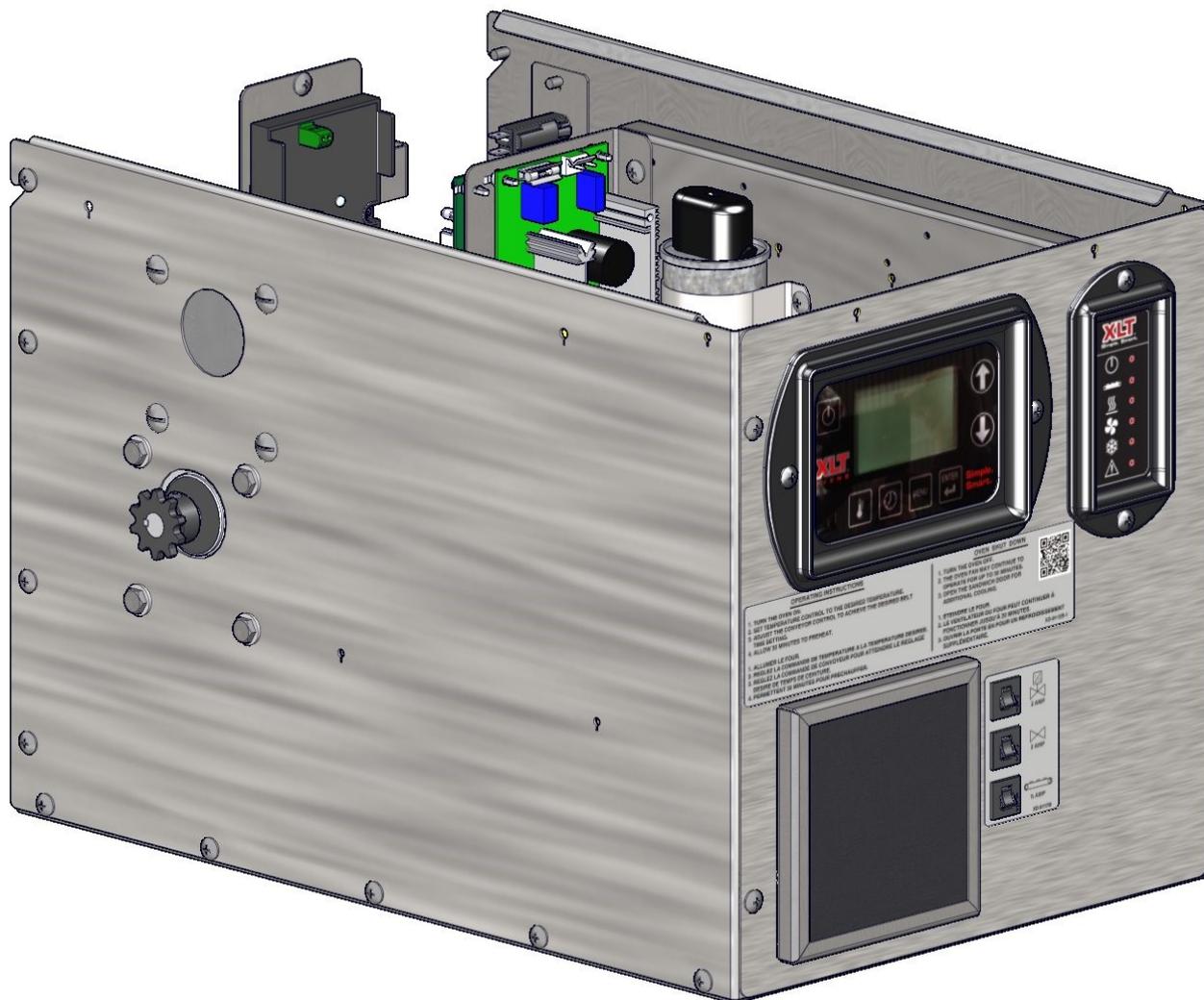
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4313	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-0.5A	1/2 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4515-CB-10A	10 Amp Circuit Breaker CB
5	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
6	XP 4707	Ground Lug Copper World

Блок управления Требуется задняя информация:

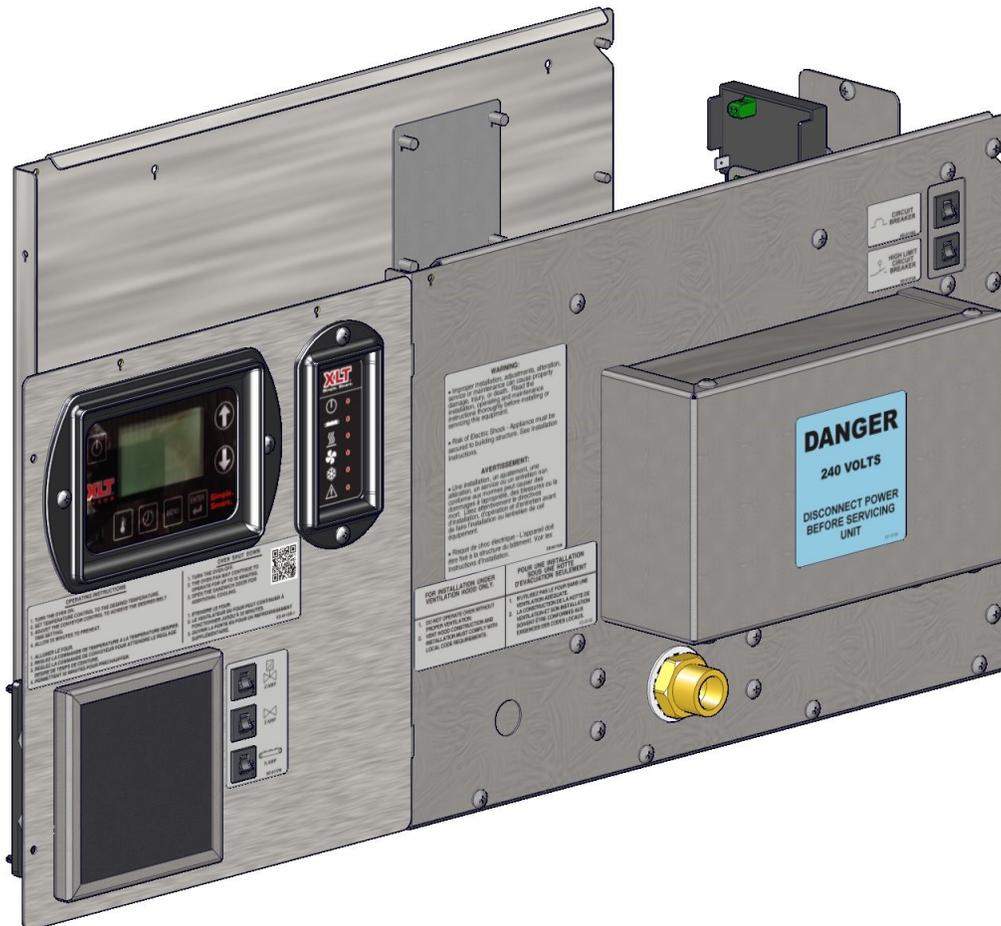
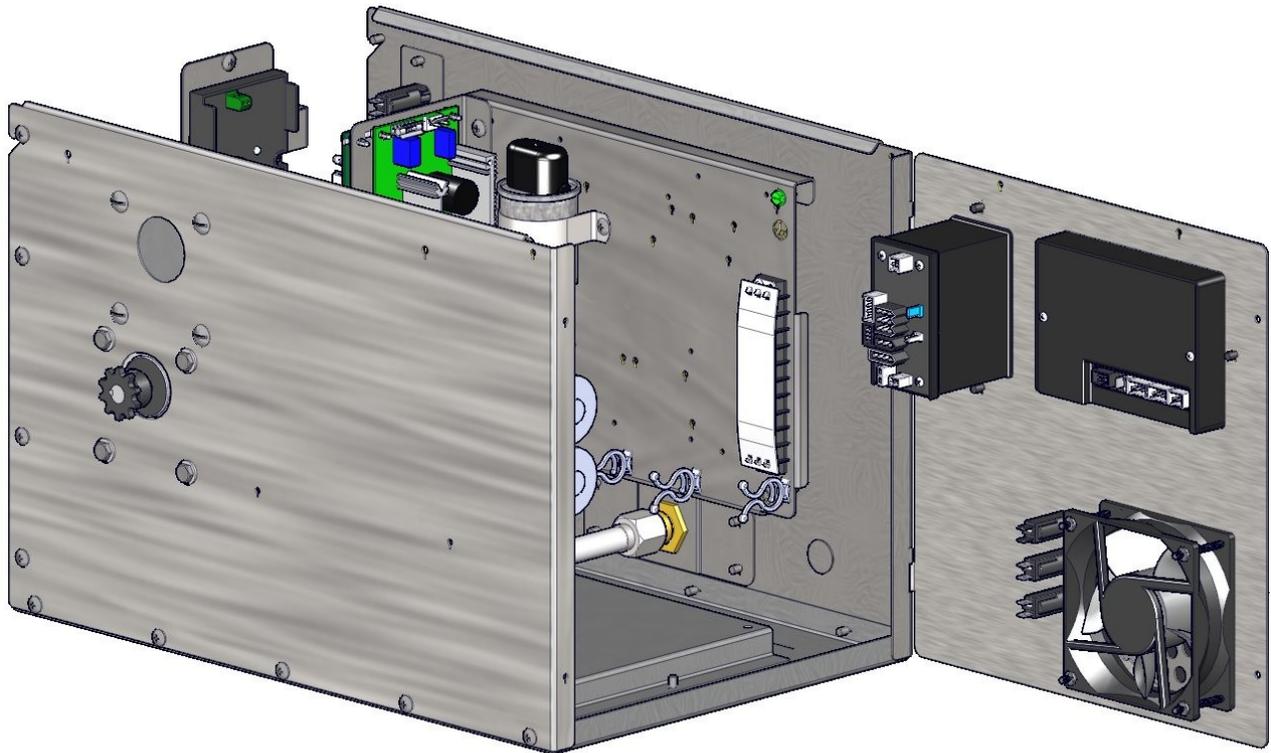
- Размер печи
- Рейтинг усилителя автоматического выключателя
- напряжение

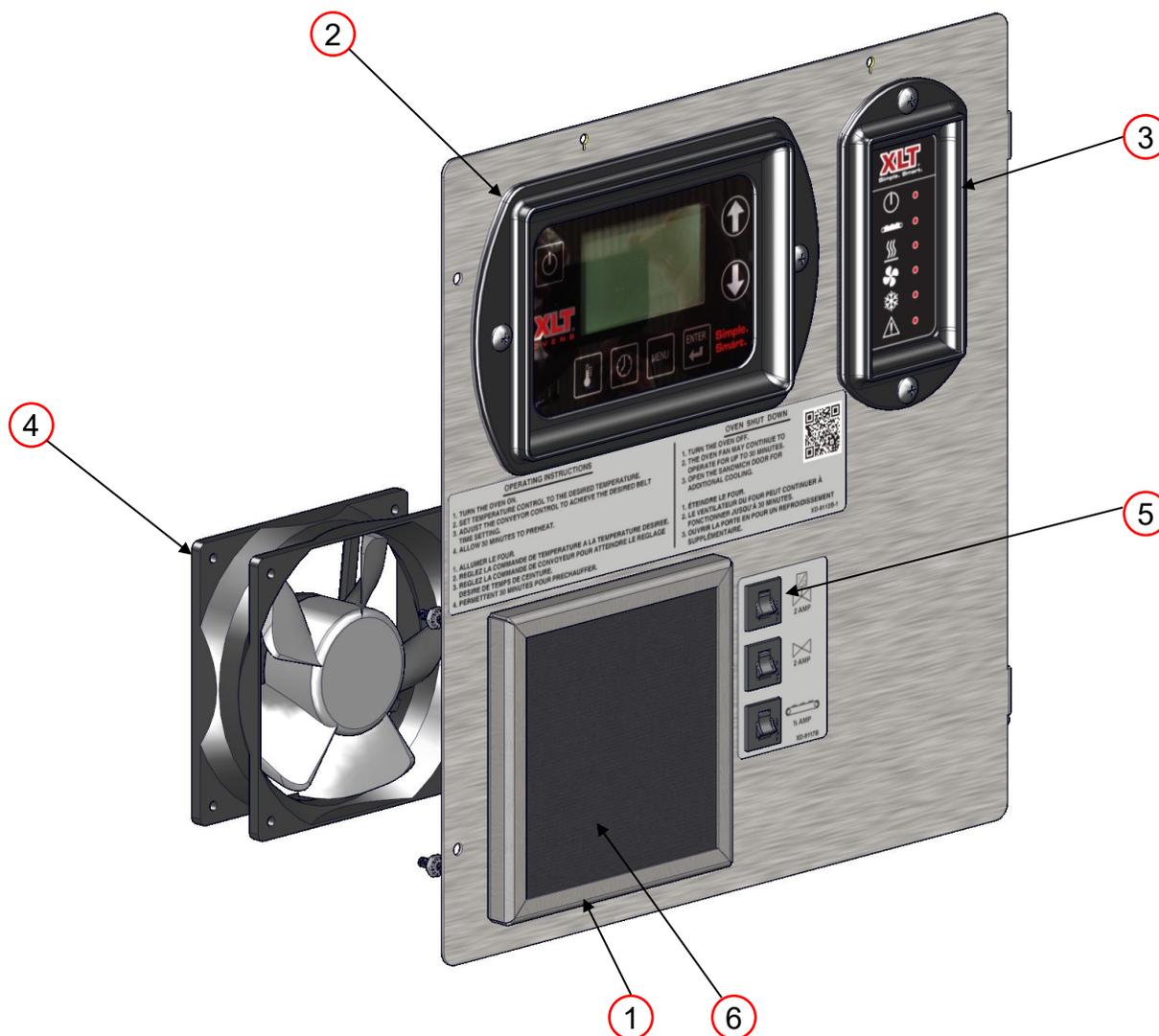
Эта страница специально оставлена пустой.

Рабочее положение (показано с снятой крышкой)



Позиция обслуживания

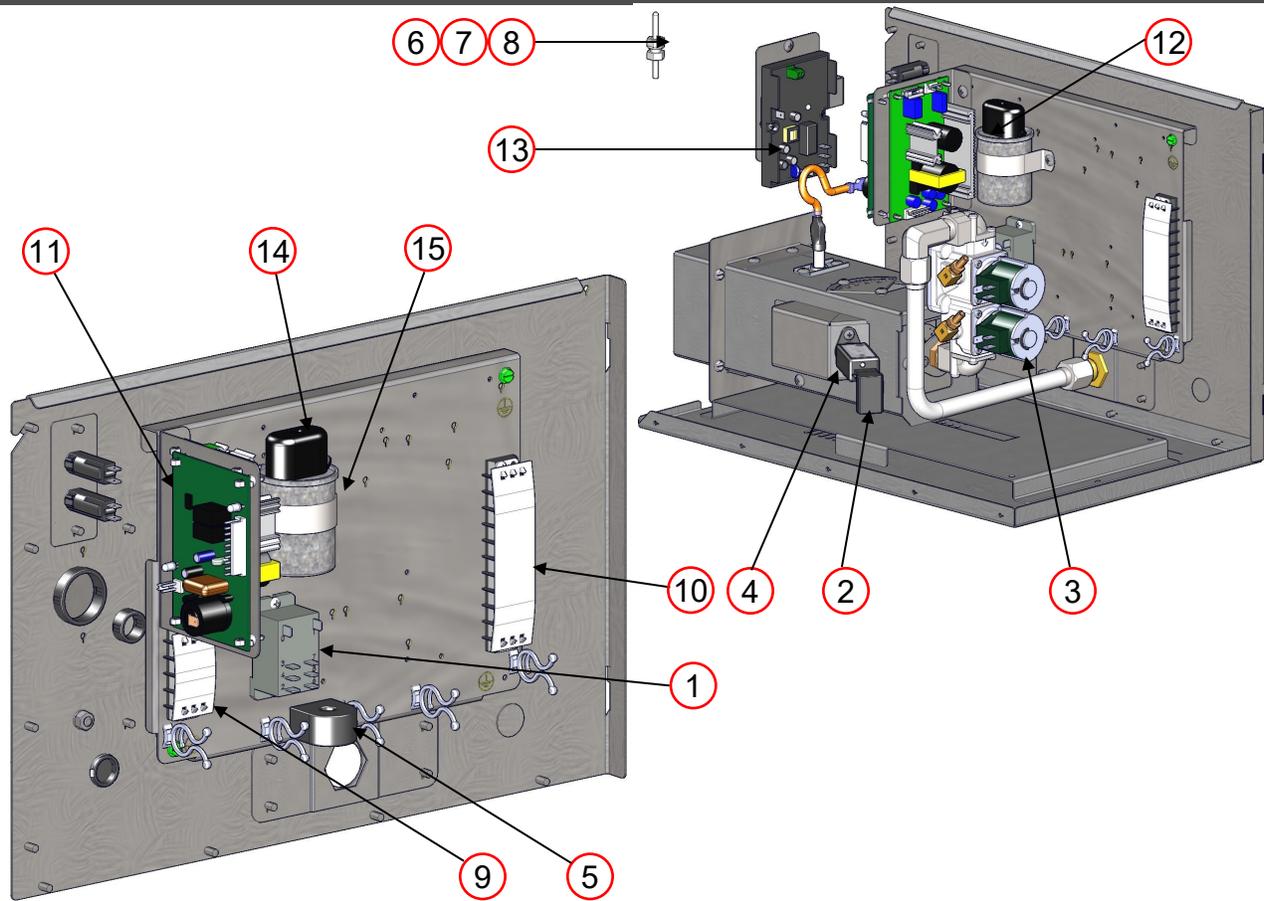




CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
6	XP 4520-GA	Fan Filter

Требуется информация о панели управления:

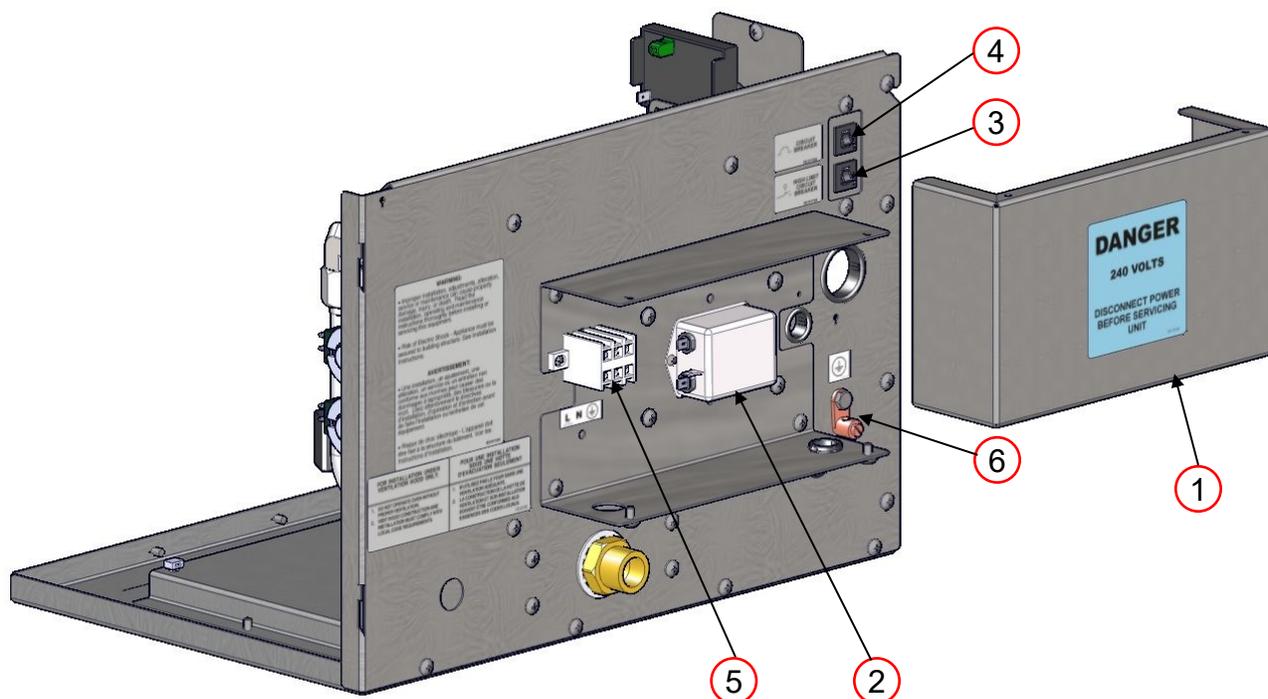
- Размер печи
- напряжение
- Рейтинг усилителя автоматического выключателя
- Конвейерное направление ленты



CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay R1
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 4310	Current Sensor CS
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	RP 4717	Power Supply PS
13	XP 4723	Elan High Limit Switch S3
14	XP 5012	Capacitor Boot
15	XP 5014-30	Capacitor Baldor 3/4 HP 30uF CAP

Блок управления Необходимая передняя информация:

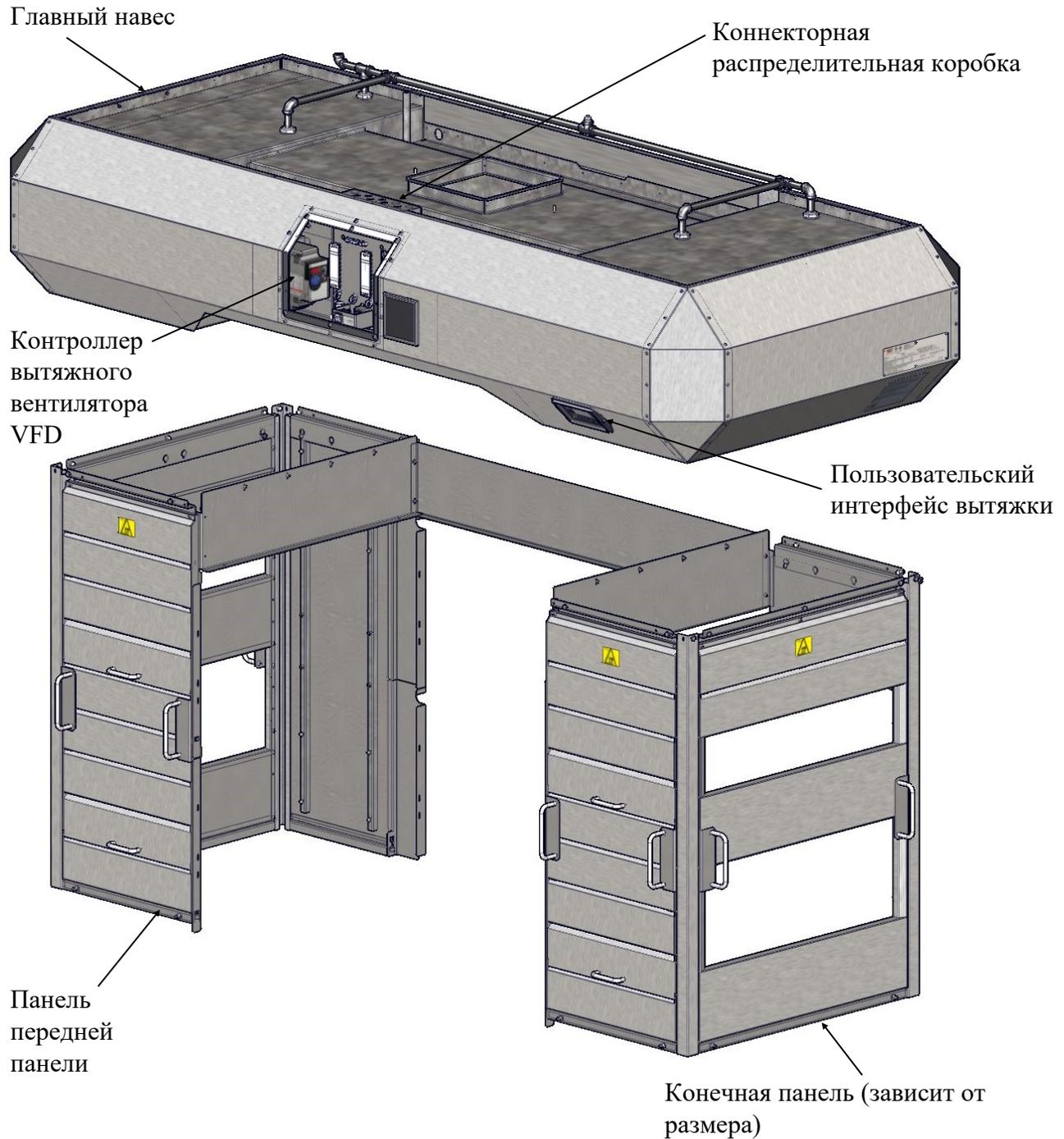
- Размер печи
- напряжение



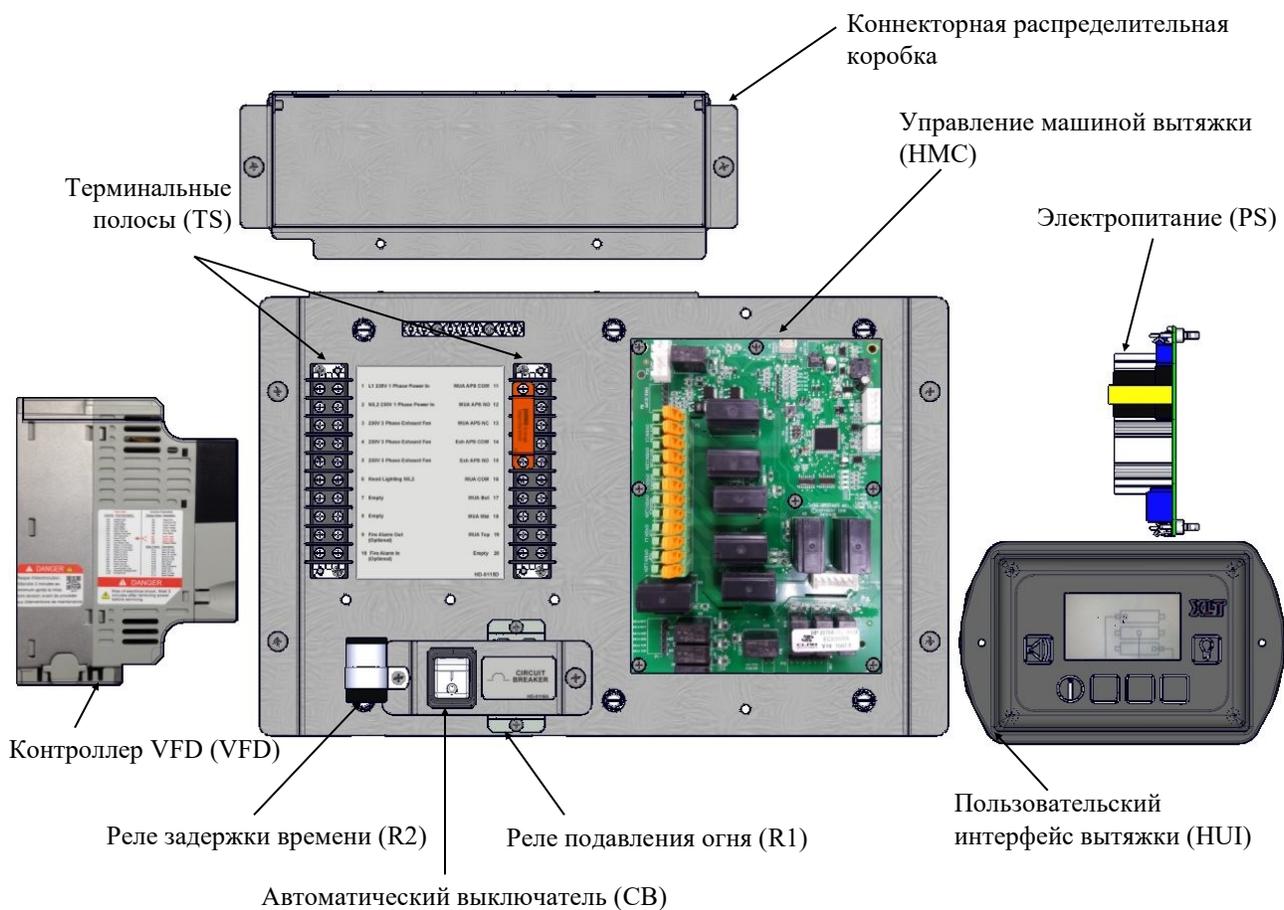
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4320	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-0.5A	1/2 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4515-CB-10A	10 Amp Circuit Breaker CB
5	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
6	XP 4707	Ground Lug Copper World

Блок управления Требуется задняя информация:

- Размер печи
- Рейтинг усилителя автоматического выключателя
- напряжение



Блок управления VFD с подавлением огня



Блок управления VFD (крышка снята)

76 СХЕМА ДЛЯ ПЕЧИ - СТАНДАРТ 1 VOX LHC 120 VAC LH

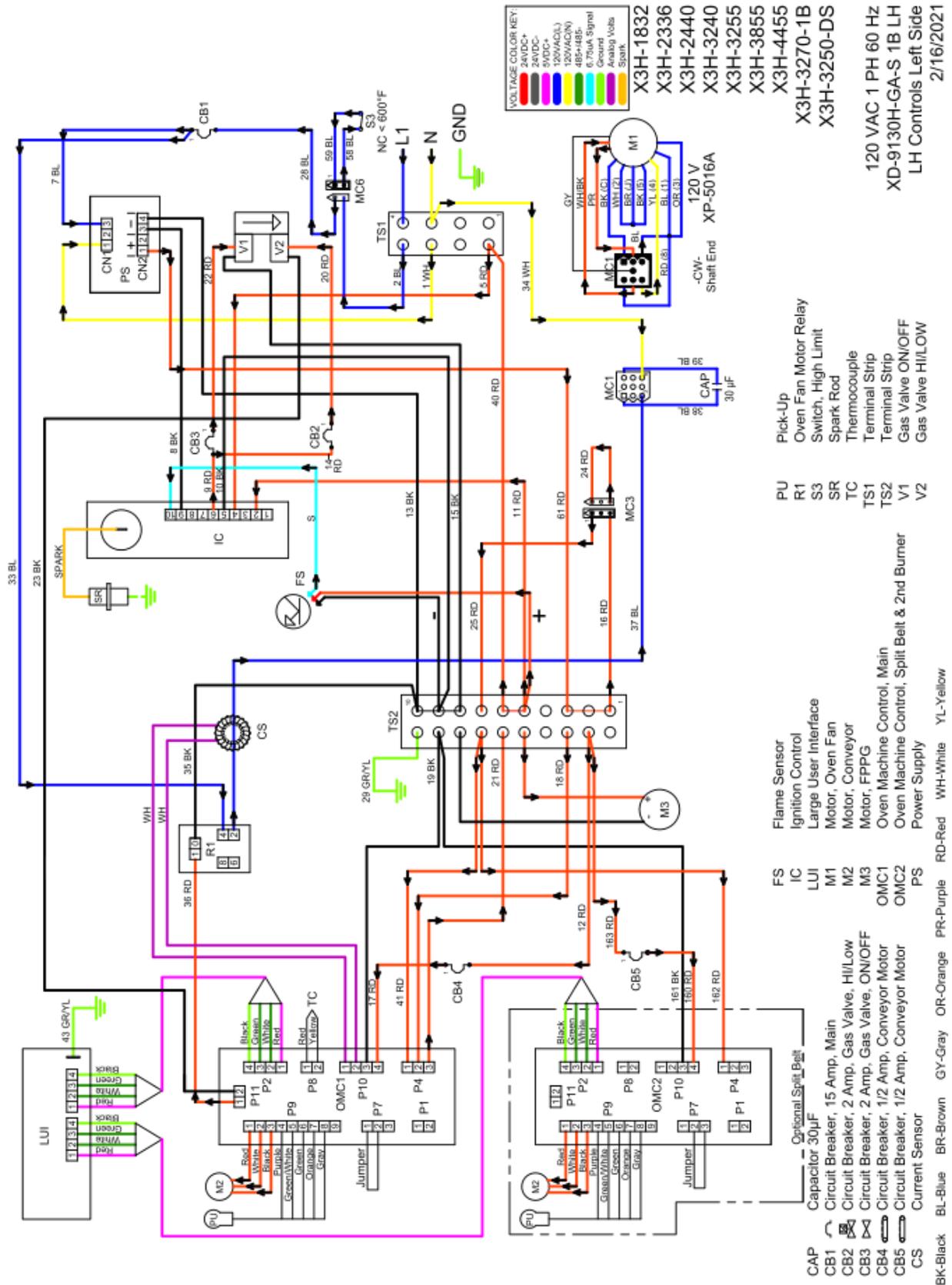
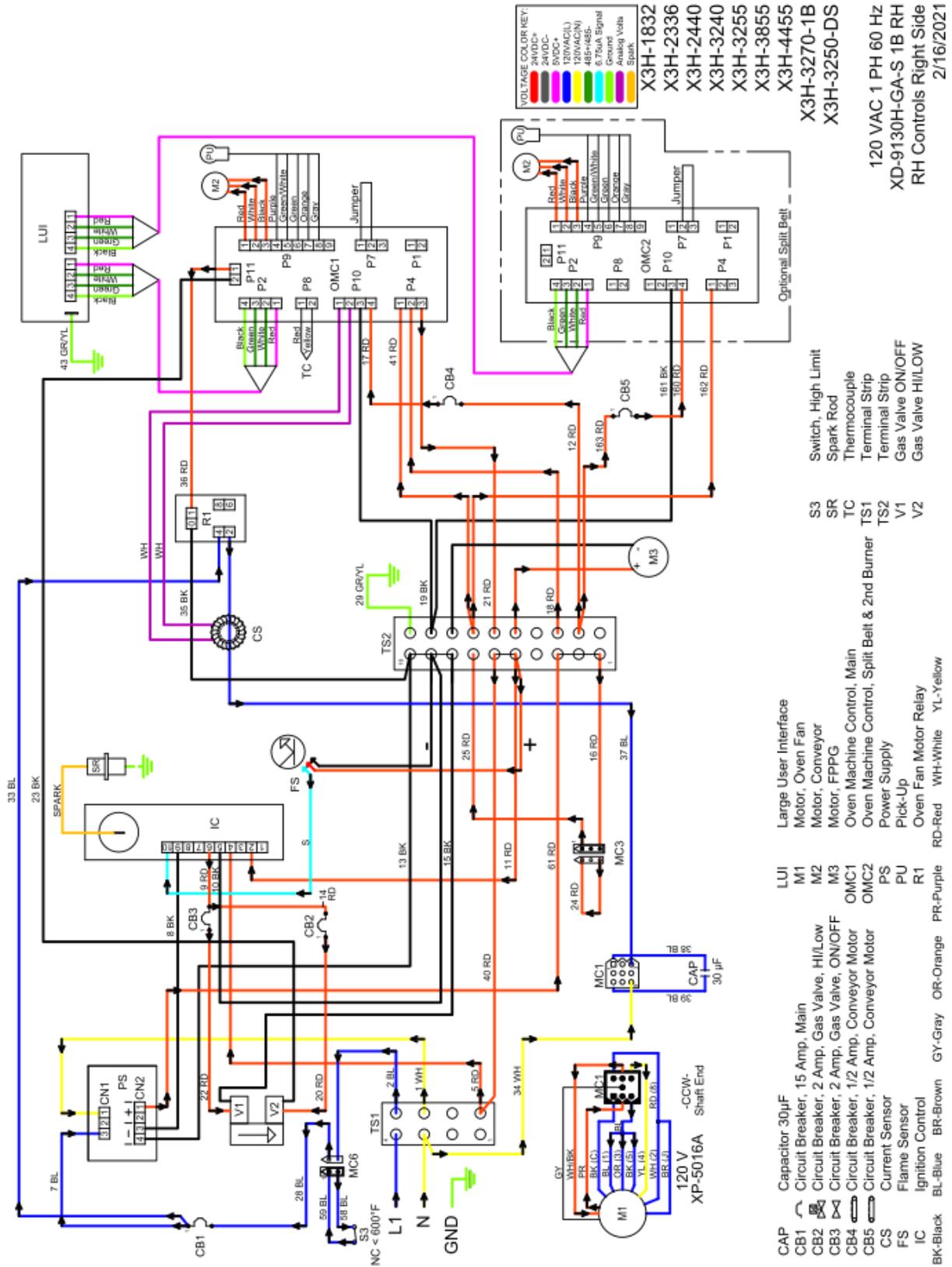
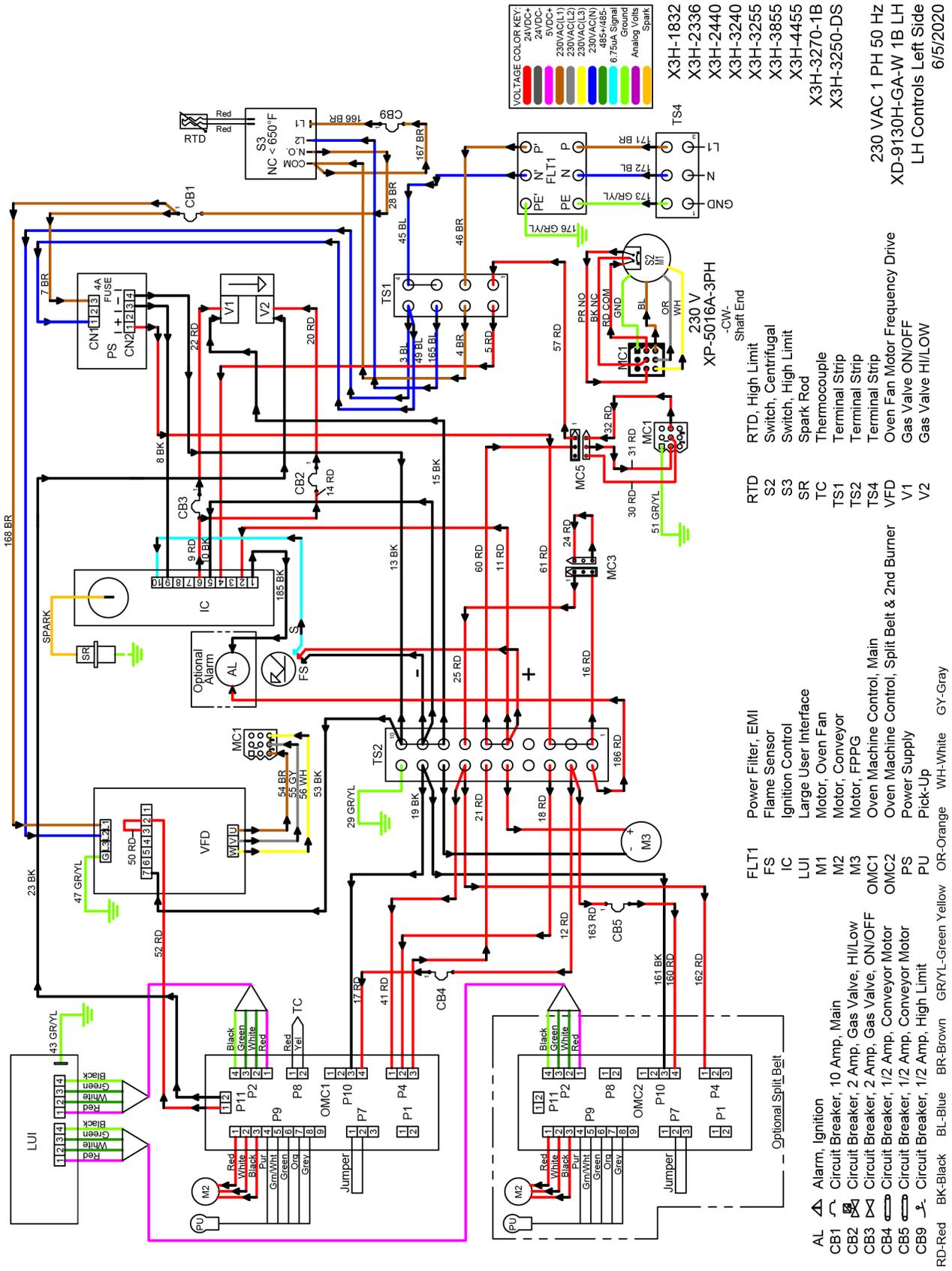
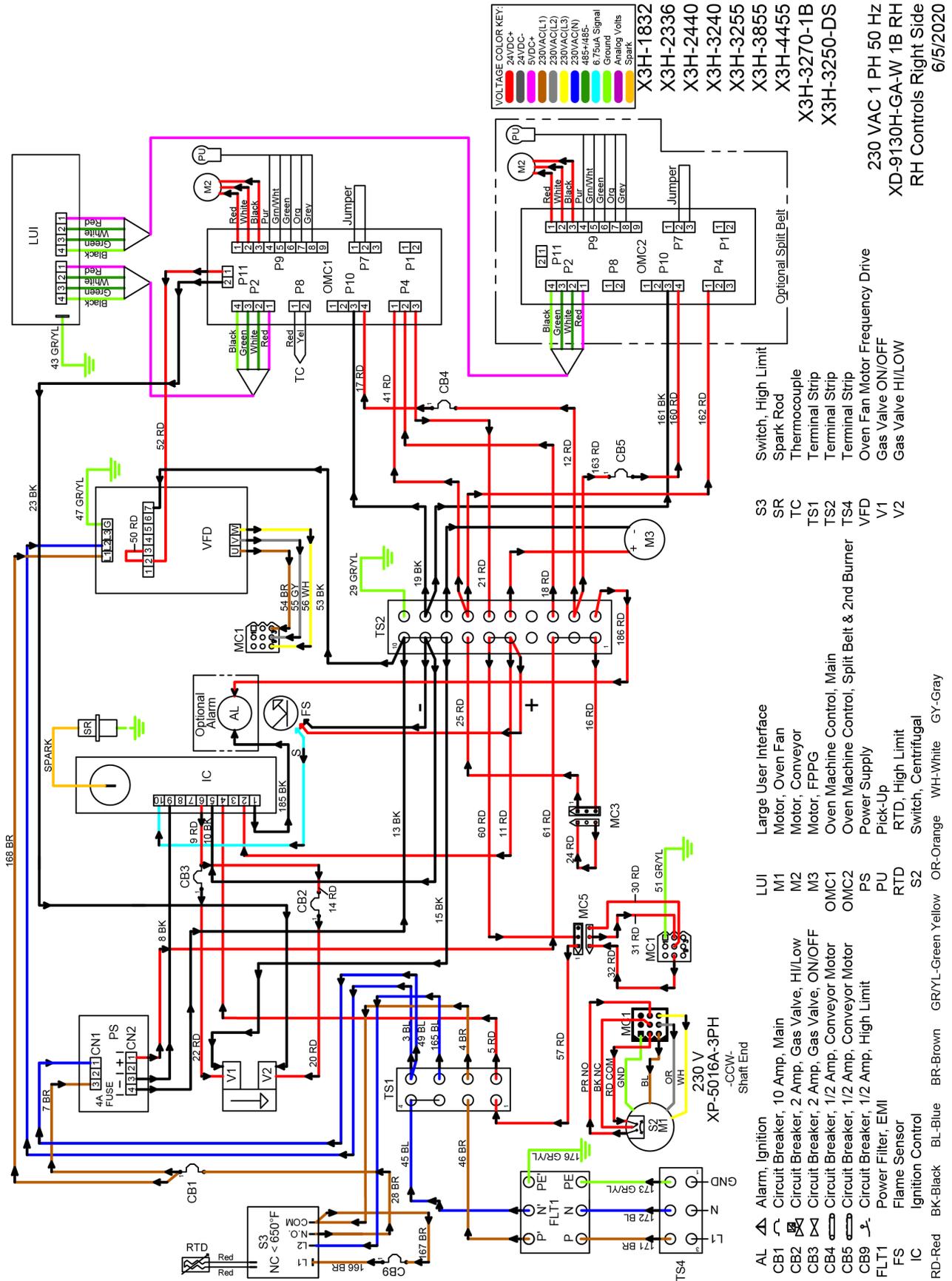
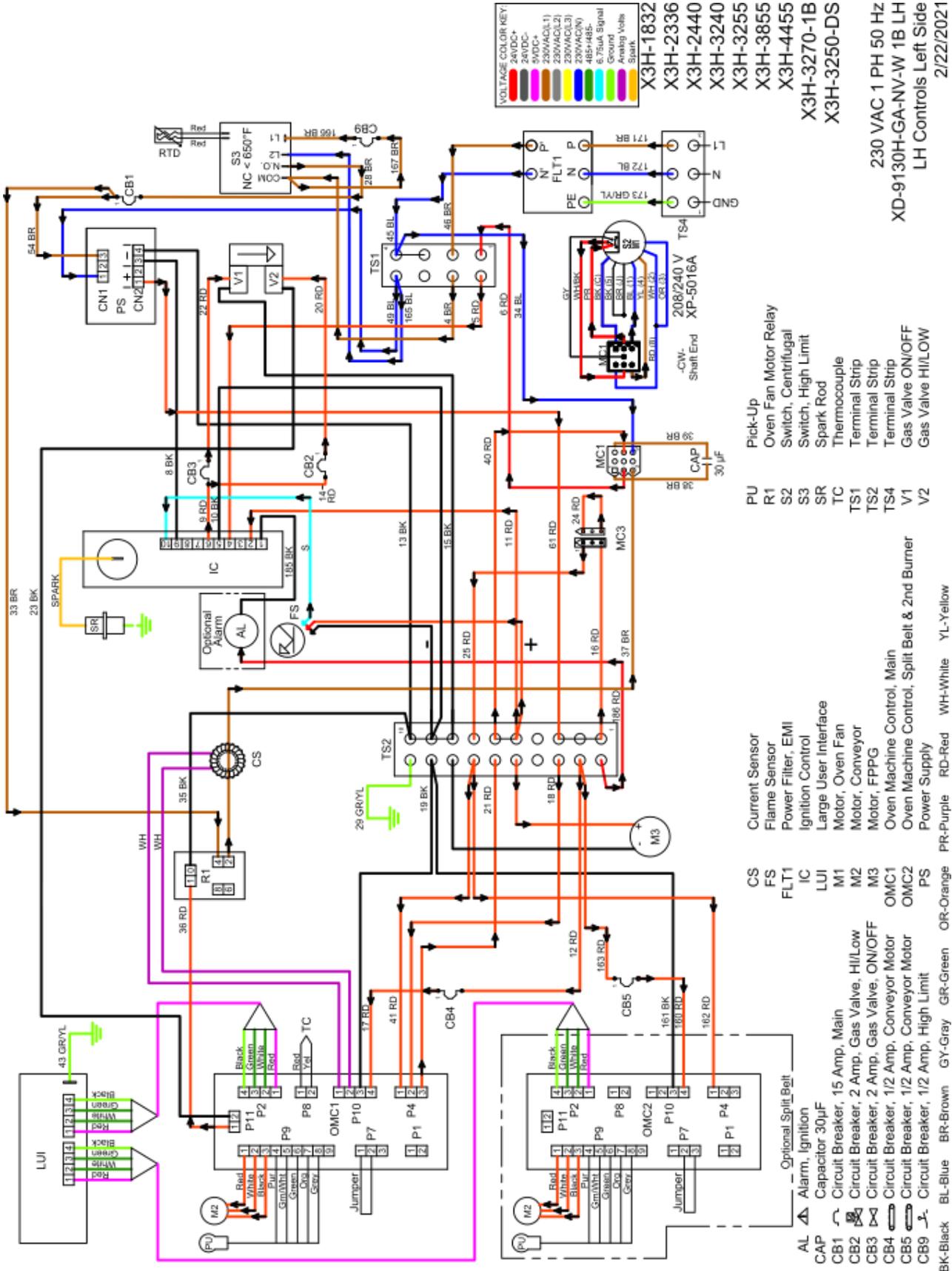


СХЕМА ДЛЯ ПЕЧИ - СТАНДАРТ 1 BOX RHC 120 VAC RH 77









82 СХЕМА ДЛЯ ПЕЧИ - СТАНДАРТ 2 BOX LHC 120 VAC LH

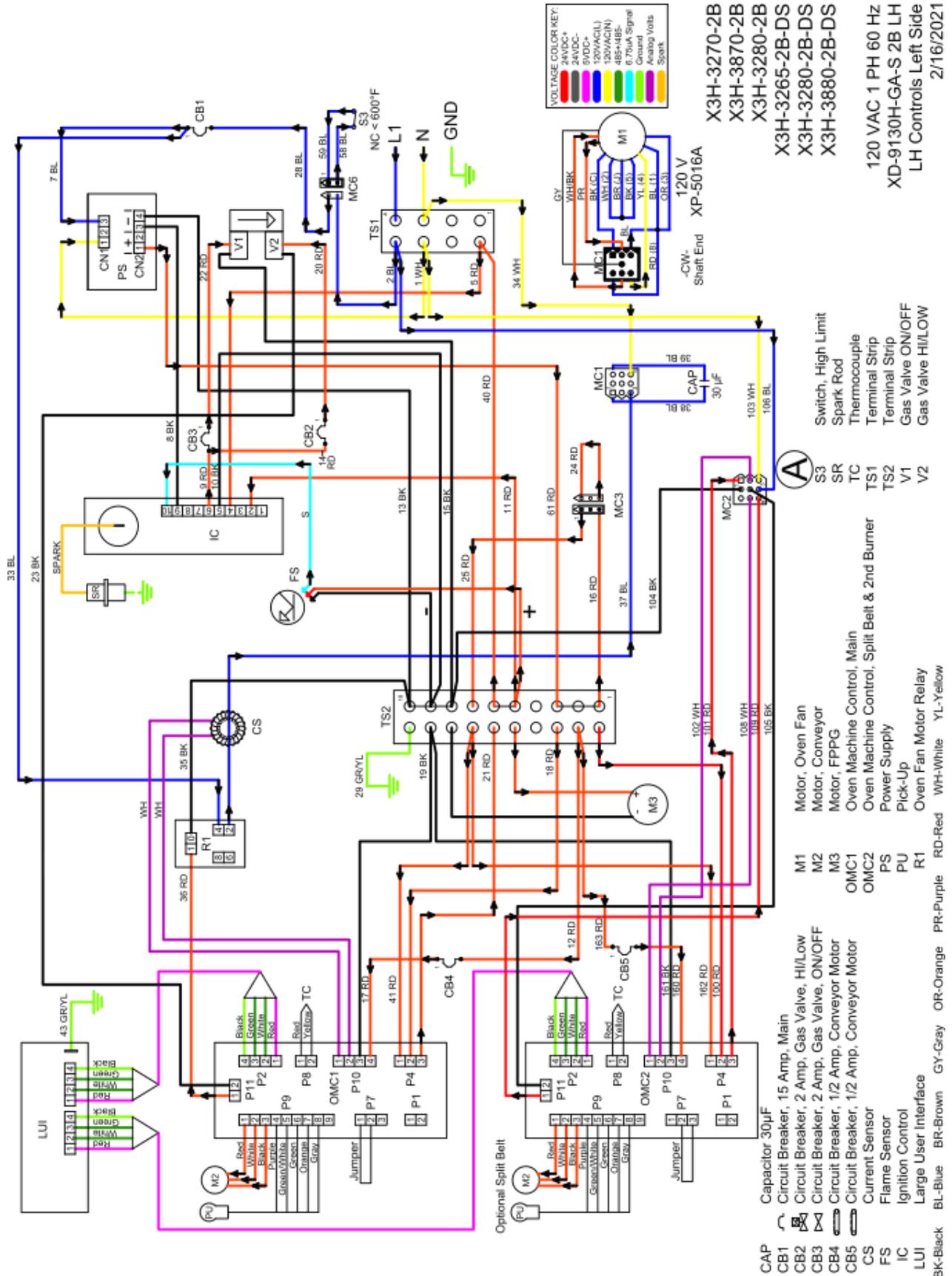
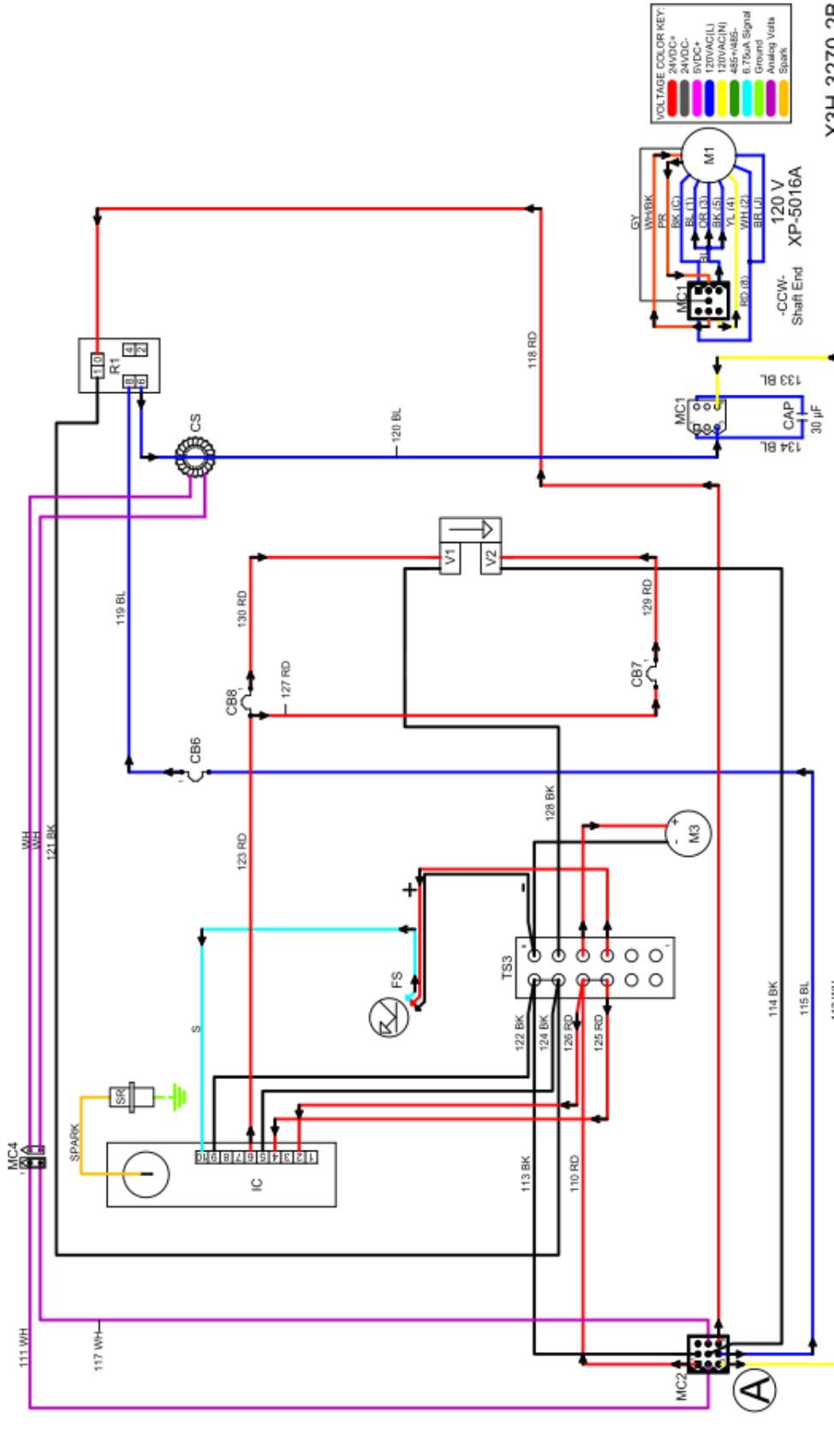


СХЕМА ДЛЯ ПЕЧИ - СТАНДАРТ 2 ВОХ LHC 120 VAC RH 83



VOLTAGE COLOR KEY:

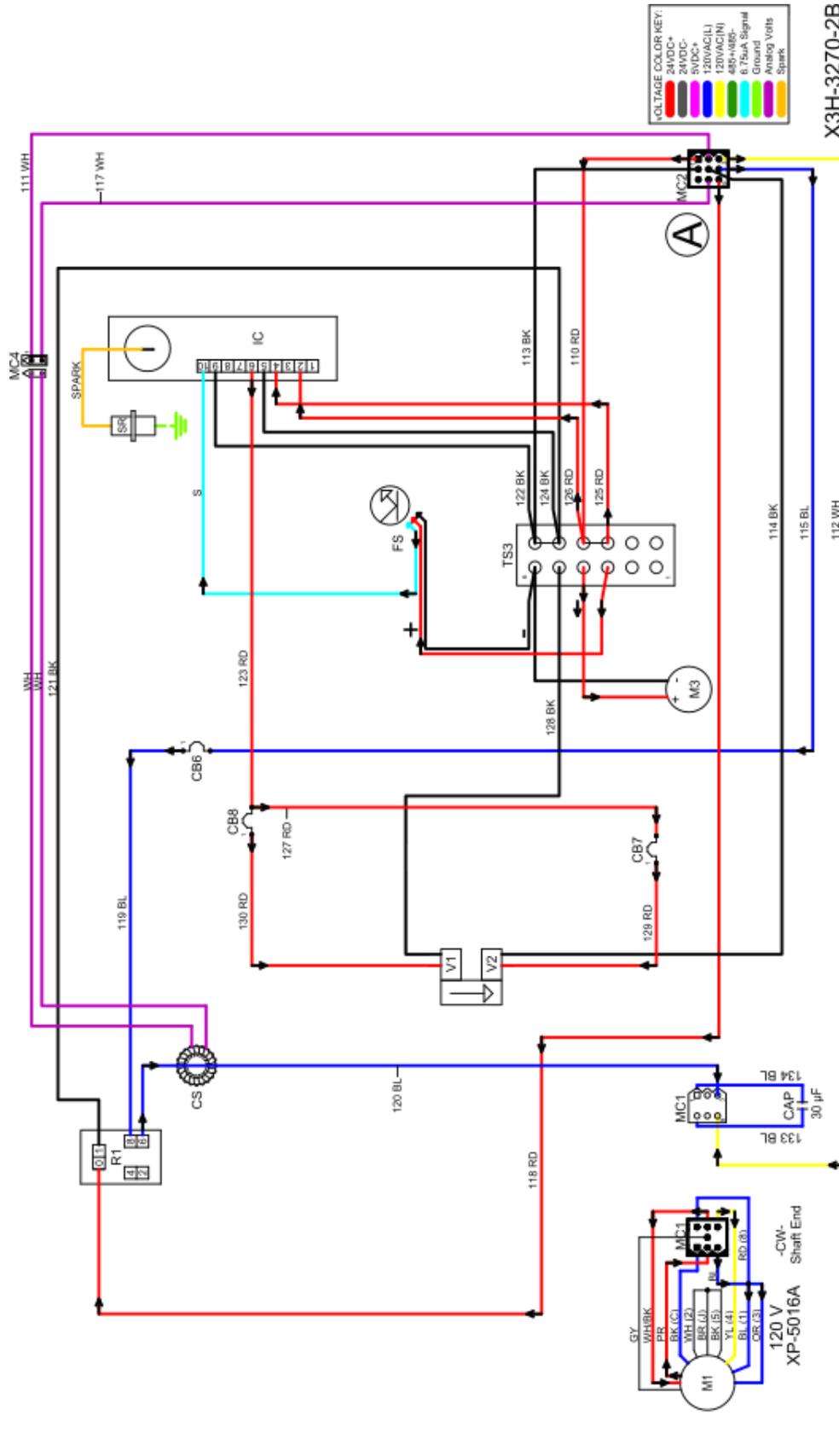
Red	24VDC+
Black	24VDC-
Purple	6VDC+
White	6VDC-
Blue	120VAC(L)
Orange	120VAC(N)
Green	48VDC
Yellow	6.7Vdc Signal
Light Green	Ground
Light Blue	Analog Volts
Light Purple	Spark

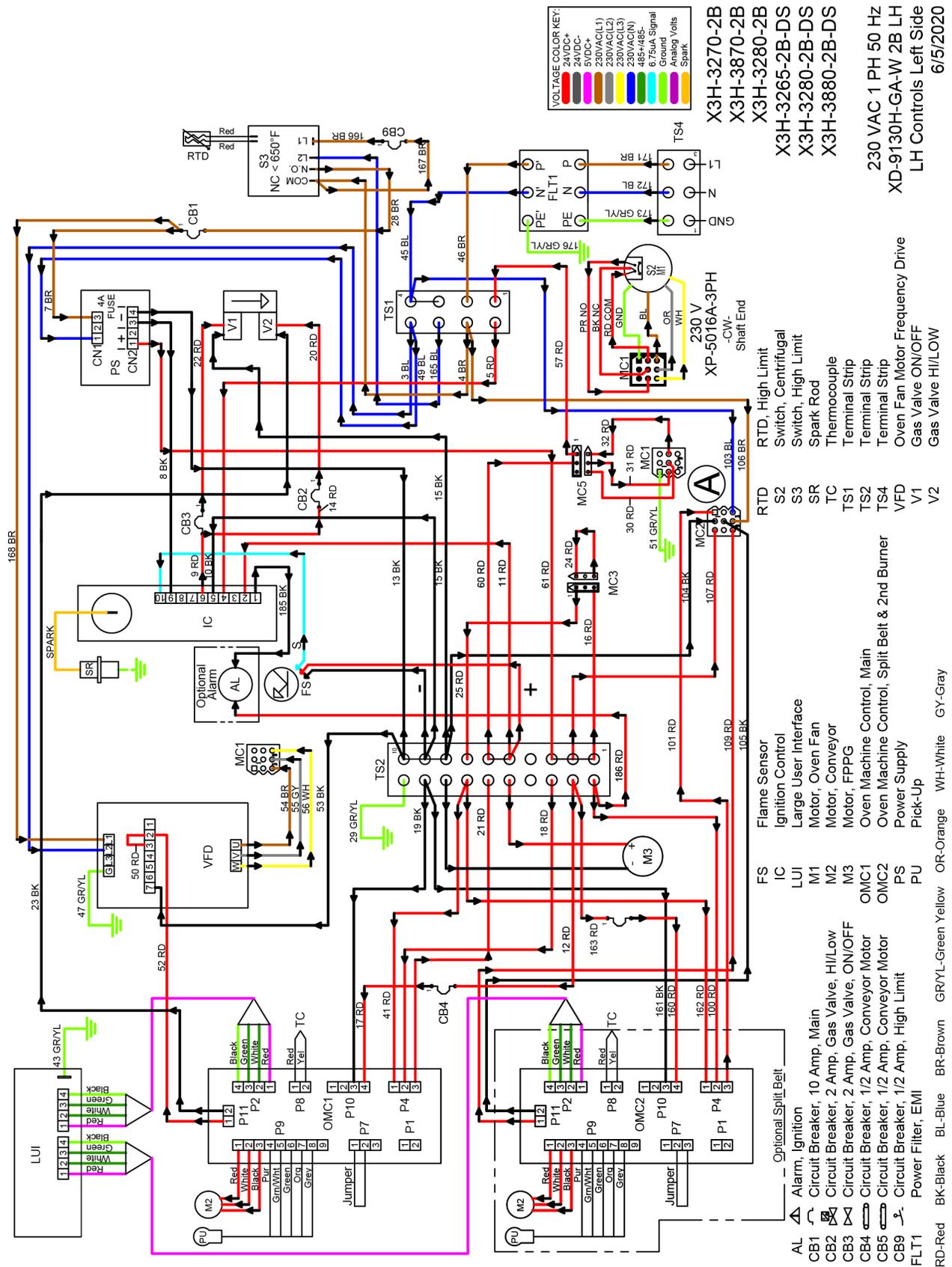
- X3H-3270-2B
- X3H-3870-2B
- X3H-3280-2B
- X3H-3265-2B-DS
- X3H-3280-2B-DS
- X3H-3880-2B-DS

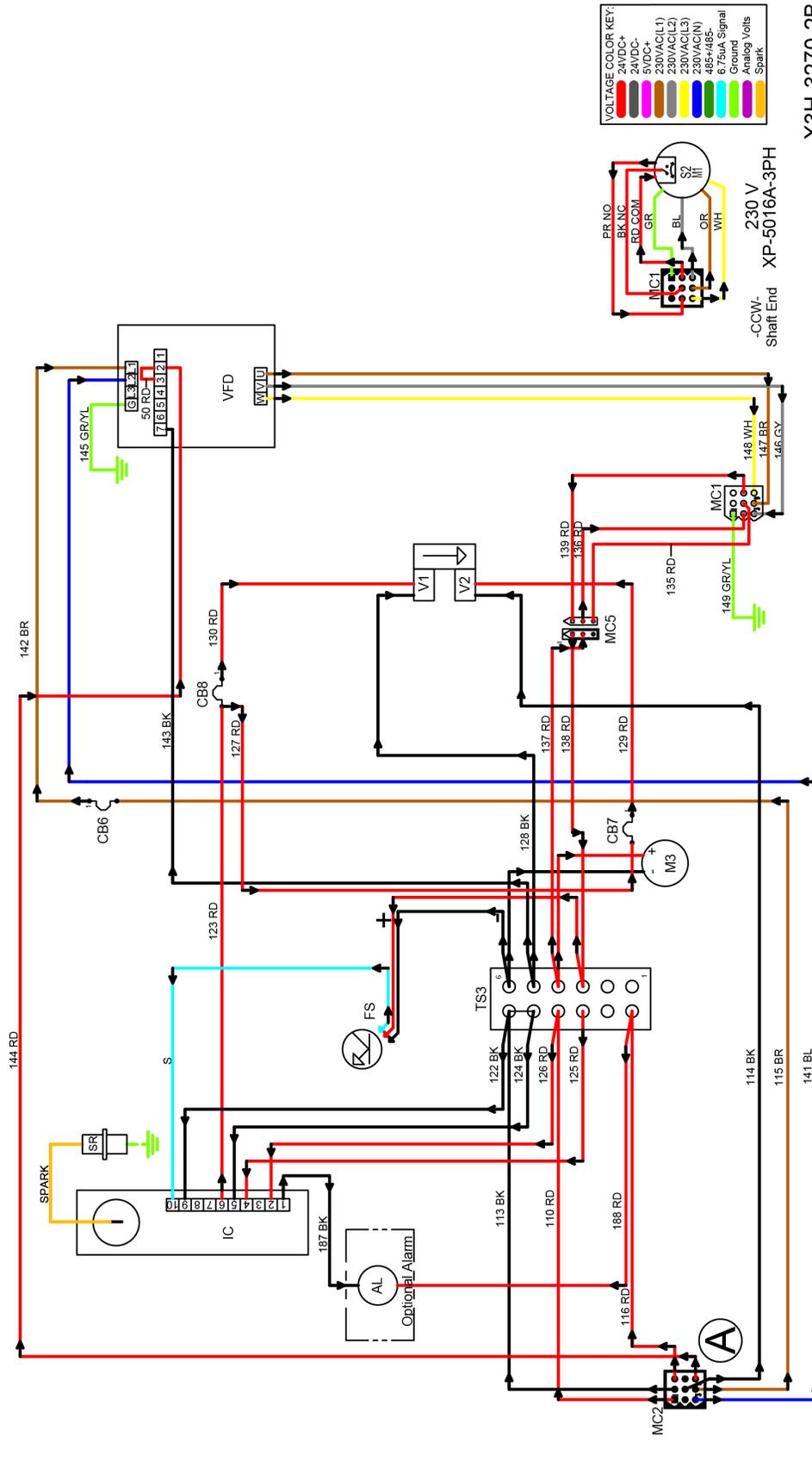
120 VAC 1 PH 60 Hz
 XD-9130H-GA-S 2B LH
 LH Controls Right Side
 2/16/2021

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

84 СХЕМА ДЛЯ ПЕЧИ - СТАНДАРТ 2 ВОХ RHC 120 VAC LH

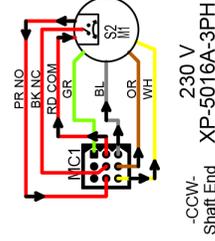






VOLTAGE COLOR KEY:

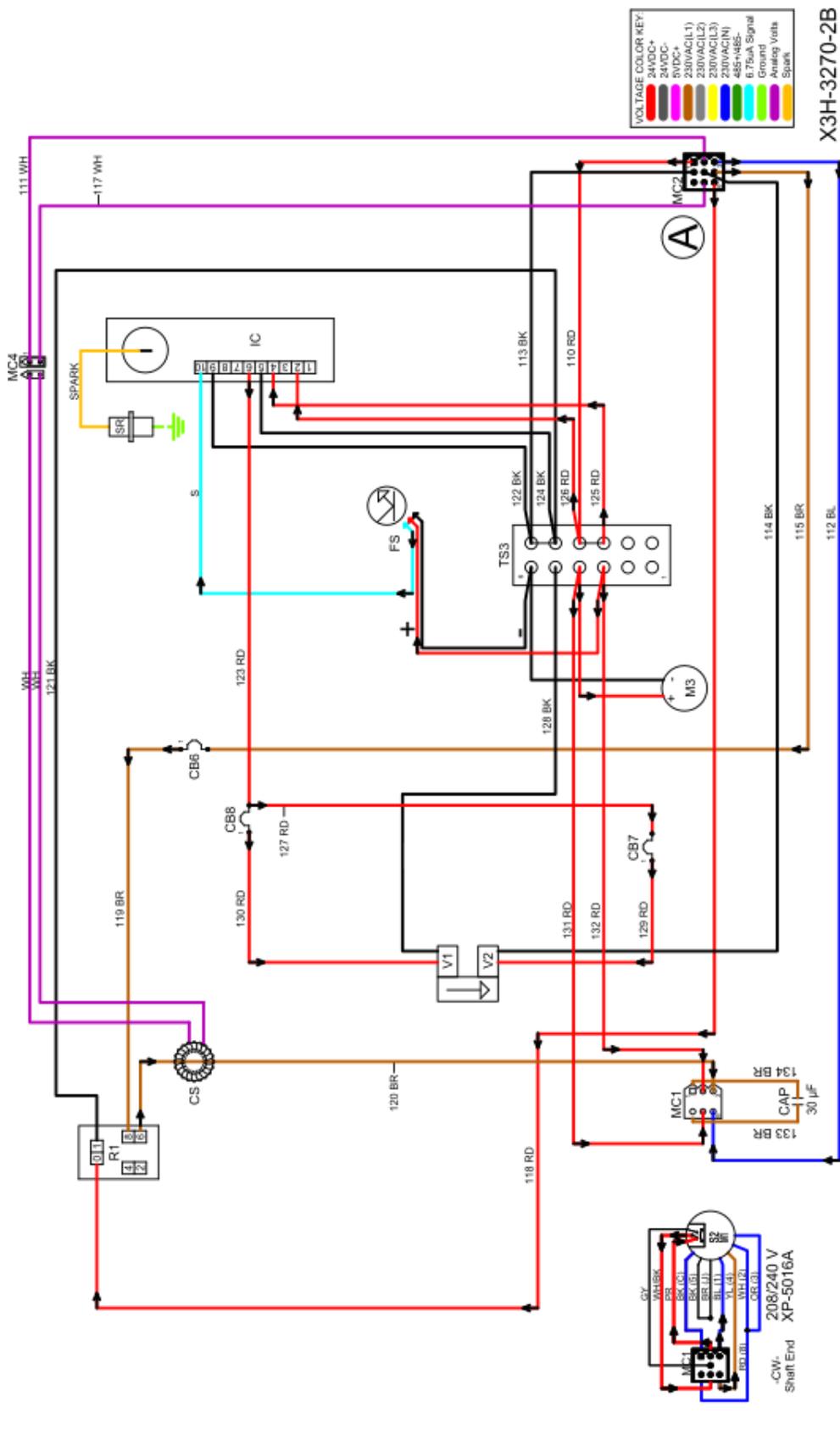
24VDC+	24VDC-	5VDC+	5VDC-	230V(AC/L1)	230V(AC/L2)	230V(AC/L3)	230V(AC/N)	485+485	6.75uA Signal	Ground	Analog Volts	Spark
Red	Black	Pink	White	Blue	Orange	Yellow	Green	Light Blue	Light Green	Light Yellow	Light Purple	Light Blue



- 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-9130H-GA-W 2B LH
 LH Controls Right Side
 6/5/2020

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



VOLTAGE COLOR KEY:

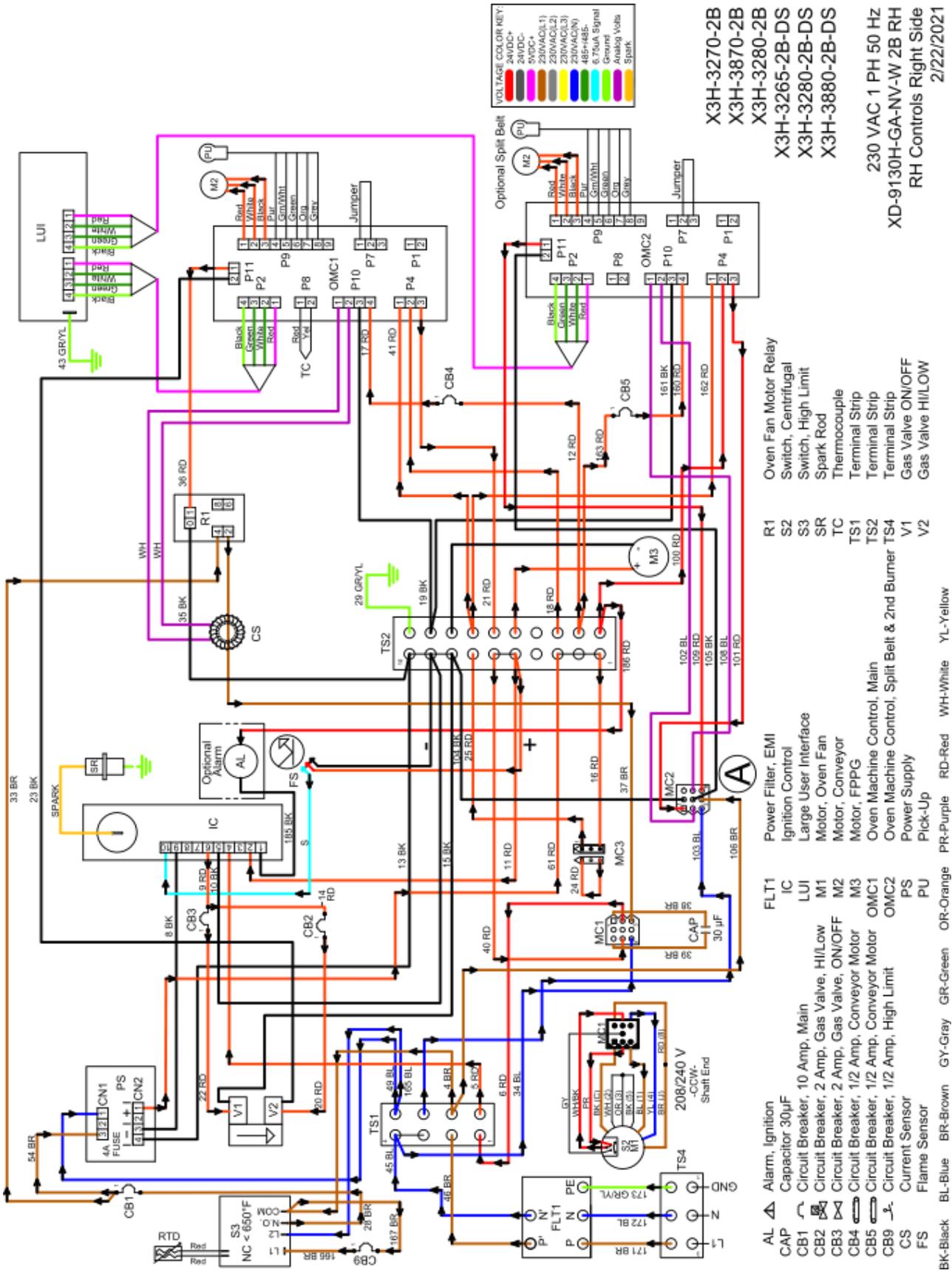
Red	24VDC+
Black	24VDC-
Pink	5VDC+
White	230VAC(L1)
Blue	230VAC(L2)
Green	230VAC(L3)
Yellow	230VAC(N)
Orange	485V+485V
Purple	6.75mA Signal
Grey	Ground
Light Blue	Analog Volts
Light Green	Spark

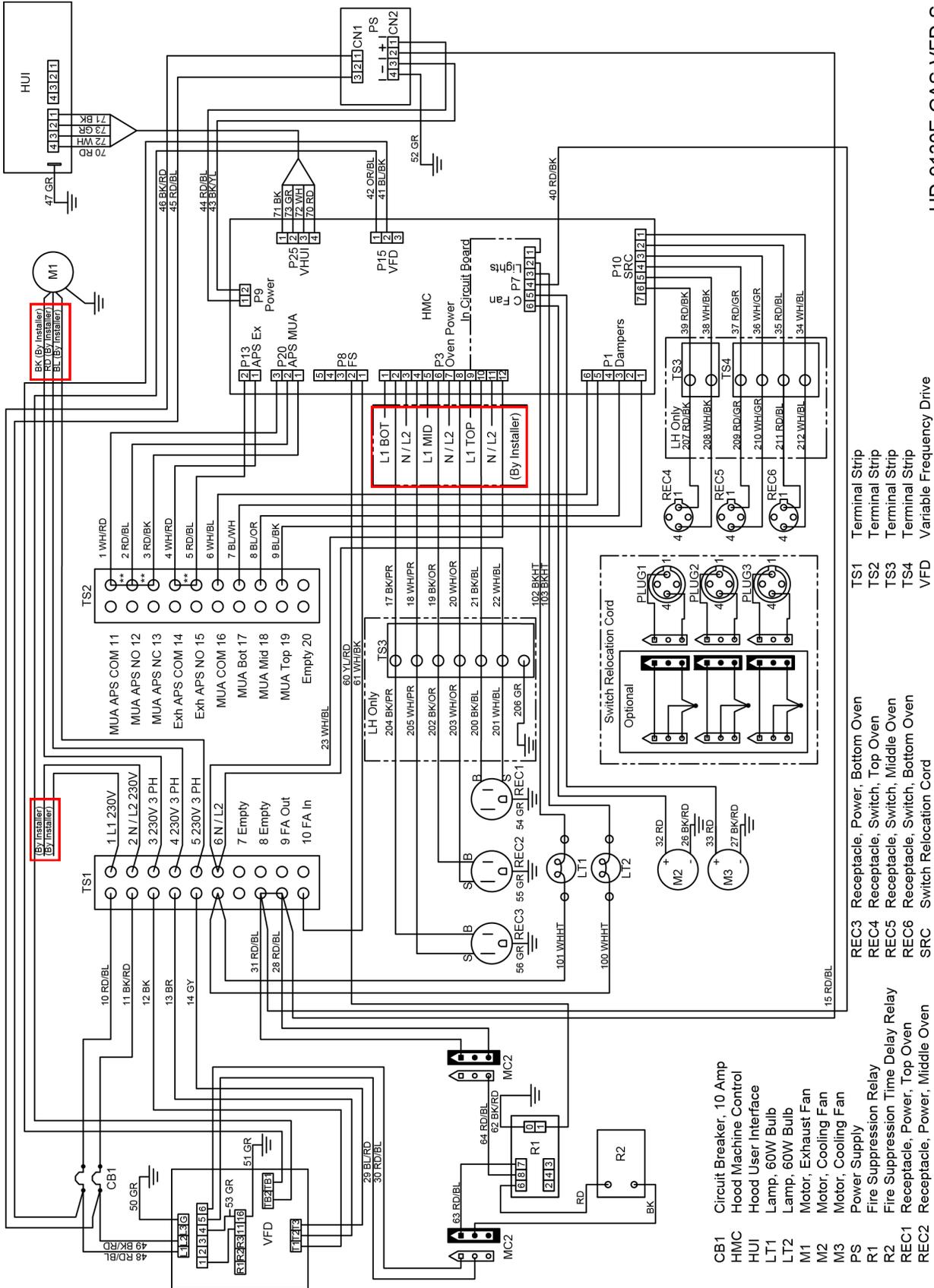
- X3H-3270-2B
- X3H-3870-2B
- X3H-3280-2B
- X3H-3265-2B-DS
- X3H-3280-2B-DS
- X3H-3880-2B-DS

230 VAC 1 PH 50 Hz
 XD-9130H-GA-NV-W 2B RH
 RH Controls Left Side

2/22/2021

- CAP Capacitor 30µF
- CB6 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CS Current Sensor
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- R1 Oven Fan Motor Relay
- S2 Switch, Centrifugal
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- BK-Black
- BL-Blue
- BR-Brown
- GY-Gray
- GR-Green
- OR-Orange
- PR-Purple
- RD-Red
- WH-White
- YL-Yellow





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

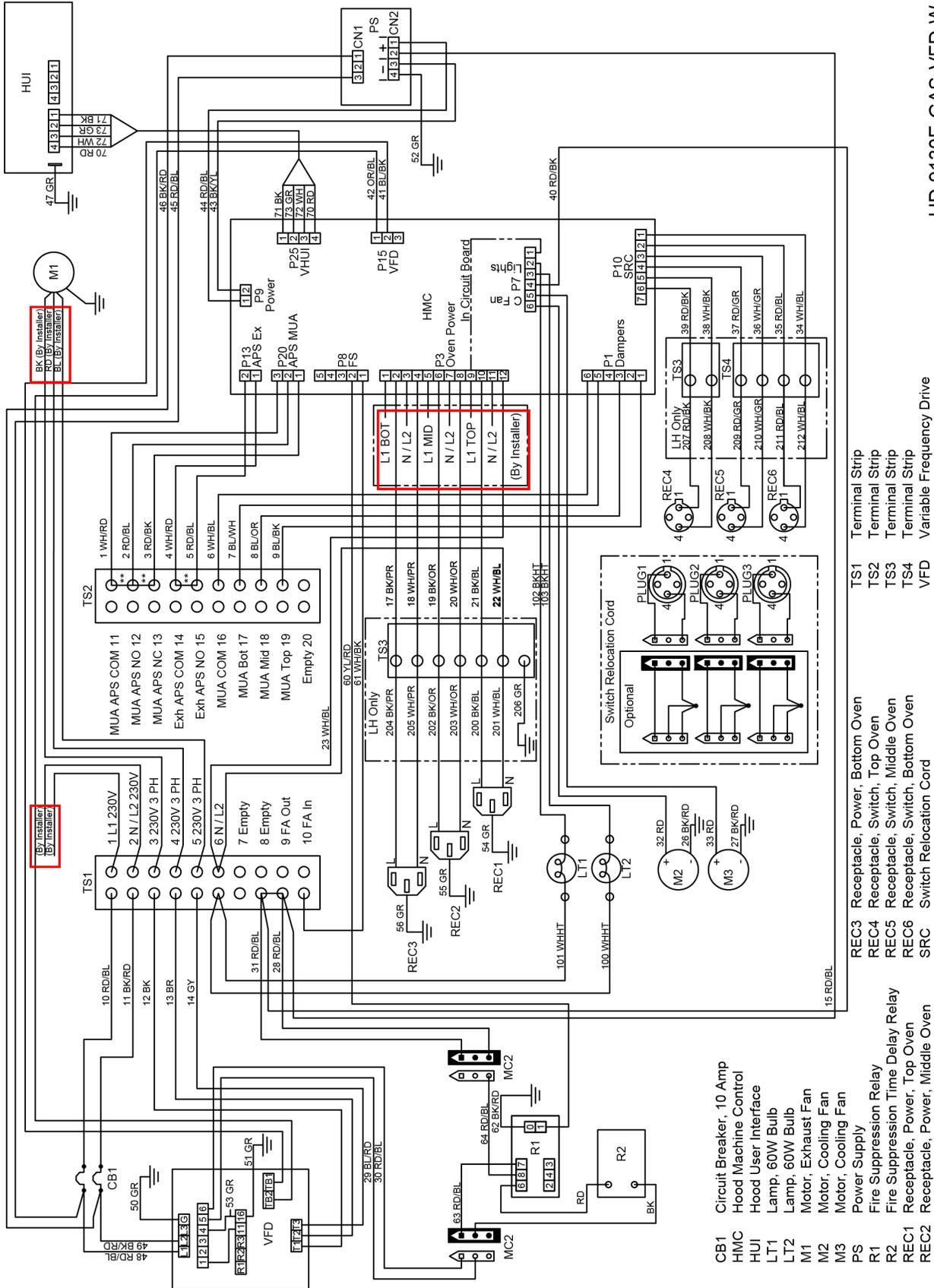
** - Remove Jumpers for APS

WH-White GY-Gray

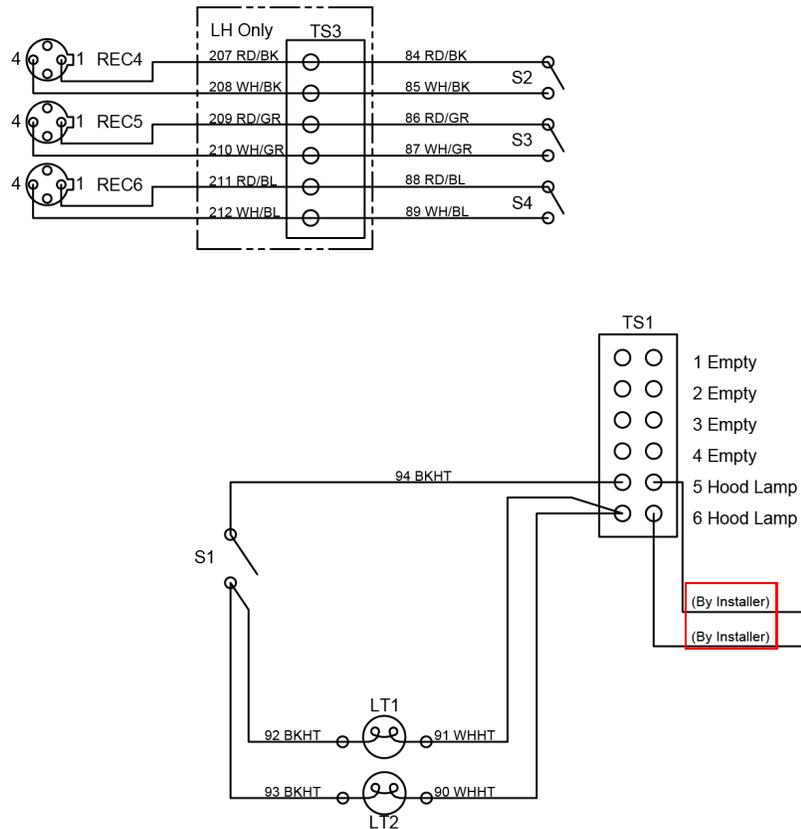
OR-Orange HT-High Temp

YL-Yellow PR-Purple

GR-Green BR-Brown



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



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

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

HD-9130E-NV

03/16/2017

XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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