

XLT[®]

SmartSolutions[™]

XD 9006A
AKSWH03HF02
5/9/2023
Spanish



XLT Gas Horno & Campana XLT Partes & Servicio Manual



PRECAUCIÓN

Lea este manual antes de utilizar este aparato.

Las versiones actuales de este manual, las especificaciones técnicas, el manual de piezas y servicios, la instalación de extinción de incendios, los planos arquitectónicos y la lista de distribuidores internacionales autorizados están disponibles en: www.xltovens.com

Para el uso con las siguientes versiones XLT Gas Horno:

Australia (A) H
Corea (K) H
Estándar (S) H
Mundial (W) H

Para usar con las siguientes versiones de campana XLT:

Estándar (S) F
Mundial (W) F



Traducción de las instrucciones originales

XLT Ovens
PO Box 9090
Wichita, Kansas 67277

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



ADVERTENCIA

Coloque en un lugar visible las instrucciones que debe seguir en caso de que huelga a gas. Esta información puede obtenerse consultando a su proveedor local de gas.



ADVERTENCIA

POR SU SEGURIDAD

No almacene ni utilice gasolina u otros vapores y líquidos inflamables en las inmediaciones de este o cualquier otro aparato.



ADVERTENCIA

La instalación, ajuste, alteración, servicio o mantenimiento inadecuados pueden causar daños materiales, lesiones o la muerte. Lea detenidamente las instrucciones de instalación, funcionamiento y mantenimiento antes de instalar o reparar este equipo.



ADVERTENCIA

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

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

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

Revision History Table

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

Definiciones Y Símbolos

Una instrucción de seguridad (mensaje) incluye un "símbolo de alerta de seguridad" y una palabra o frase de señalización como **PELIGRO**, **ADVERTENCIA** o **PRECAUCIÓN**. Cada palabra de señalización tiene el siguiente significado:

 PELIGRO	<p>Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar lesiones graves o la muerte.</p>
---	---

 ALTO VOLTAJE	<p>Indica una alta voltaje. Llame su atención sobre elementos u operaciones que podrían ser peligrosos para usted y otras personas que operan este equipo. Lea el mensaje y siga las instrucciones cuidadosamente.</p>
--	--

 ADVERTENCIA	<p>Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar cortes o ser aplastado. Llame su atención sobre elementos u operaciones que podrían ser peligrosos para usted y para otras personas que operen este equipo.</p>
---	--

 PRECAUCIÓN	<p>Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar lesiones leves o moderadas o daños graves en el producto. La situación descrita en la PRECAUCIÓN puede, si no se evita, provocar resultados graves. Las medidas de seguridad importantes se describen en la PRECAUCIÓN (así como en la ADVERTENCIA), así que asegúrese de observarlas.</p>
--	--



Las notas indican un área o un tema de especial interés, destacando la capacidad del producto o los errores comunes de funcionamiento o mantenimiento.



Los consejos ofrecen una instrucción especial que puede ahorrar tiempo o proporcionar otros beneficios durante la instalación o el uso del producto. El consejo llama la atención sobre una idea que puede no ser obvia para los usuarios que utilizan el producto por primera vez.

 LEA EL MANUAL	<p>Lea las instrucciones antes de utilizar esta máquina.</p>	 TIERRA DE PROTECCIÓN	<p>Terminal destinado a la conexión de un conductor externo.</p>
---	--	--	--



SEGURIDAD DEPENDE DE TI



PRECAUCIÓN

Este aparato está destinado a un uso profesional por parte de personal cualificado. Este aparato debe ser instalado por personal cualificado de acuerdo con la normativa vigente. Este aparato debe instalarse con una ventilación suficiente para evitar que se produzcan concentraciones inaceptables de sustancias nocivas para la salud en la habitación en la que está instalado. Este aparato necesita un flujo de aire fresco sin obstrucciones para un funcionamiento satisfactorio y debe instalarse en una habitación adecuadamente ventilada de acuerdo con la normativa vigente. Este aparato debe ser revisado por personal cualificado al menos cada doce (12) meses o antes si se prevé un uso intensivo.



PELIGRO

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

- Coloque en un lugar visible las instrucciones que debe seguir en caso de que huelga a gas. Esta información puede obtenerse consultando a su proveedor local de gas.
- En el caso de que se detecte un olor a gas, cierre el gas en la válvula principal de cierre inmediatamente. Póngase en contacto con la compañía o el proveedor de gas local.
- No restrinja el flujo de aire de combustión y/o ventilación a la unidad. Proporcione un espacio libre adecuado para el funcionamiento, la limpieza y el mantenimiento y un espacio libre adecuado para el funcionamiento de la válvula de cierre de gas cuando la unidad está en la posición instalada.
- Mantenga la zona libre y despejada de material combustible. NO ROCÍE AEROSOL EN LAS PROXIMIDADES DE ESTE APARATO MIENTRAS ESTÉ EN FUNCIONAMIENTO.
- Los hornos están certificados para su instalación en suelos combustibles o incombustibles, y junto a paredes combustibles o incombustibles.
- Los esquemas eléctricos se encuentran dentro de la caja de control del horno, y en línea en www.xltovens.com. Desconecte la energía de entrada a la unidad antes de realizar cualquier mantenimiento .
- Esta unidad requiere una campana de ventilación que debe cumplir con los códigos locales.
- Esta unidad puede funcionar con gas natural o con combustible líquido de petróleo, tal como se indica en la placa de datos situada en el lateral de la unidad.
- Esta unidad debe funcionar con el mismo voltaje, fase y frecuencia de la energía eléctrica designada en la placa de datos situada en el lateral de la unidad.
- Deben mantenerse las distancias mínimas con respecto a los materiales de construcción combustibles e incombustibles.
- Este aparato funciona por debajo de 75 dBA.
- Siga todos los códigos locales al instalar esta unidad.
- Siga todos los códigos locales para conectar la unidad a tierra eléctricamente.
- El aparato no debe limpiarse con chorro de agua (agua a alta presión).
- Los hornos XLT están certificados para su uso en pilas de hasta cuatro (4) unidades de productos XLT. La integración de los productos de otros fabricantes en una pila de horno no se recomienda, y anula cualquier garantía. XLT no asume ninguna responsabilidad por las aplicaciones de productos mixtos.
- Si no se llama al servicio de atención al cliente de XLT al 1-316-943-2751 antes de ponerse en contacto con una empresa de reparación, se anulan todas las garantías.
- CONSERVE ESTE MANUAL PARA FUTURAS CONSULTAS.

Advertencia e información de seguridad	2
Índice de contenidos	5
Generalidades.....	6
Garantía.....	8
Responsabilidades de instalación	10
Teoría del funcionamiento del horno.....	11
Teoría de operación de la campana.....	20
Solución de problemas del horno.....	25
Solución de problemas campana.....	27
Procedimientos de servicio del horno	29
Procedimientos de servicio de la campana	37
Pedido de piezas.....	39
Partes del horno	40
Partes de la campana.....	90
Esquemas eléctricos	94
Certificaciones	124
Notas	126
Lista De Comprobación De La Puesta En Marcha	127

Para los procedimientos de mantenimiento, consulte el manual de instalación y funcionamiento del XLT.

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

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

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

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

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

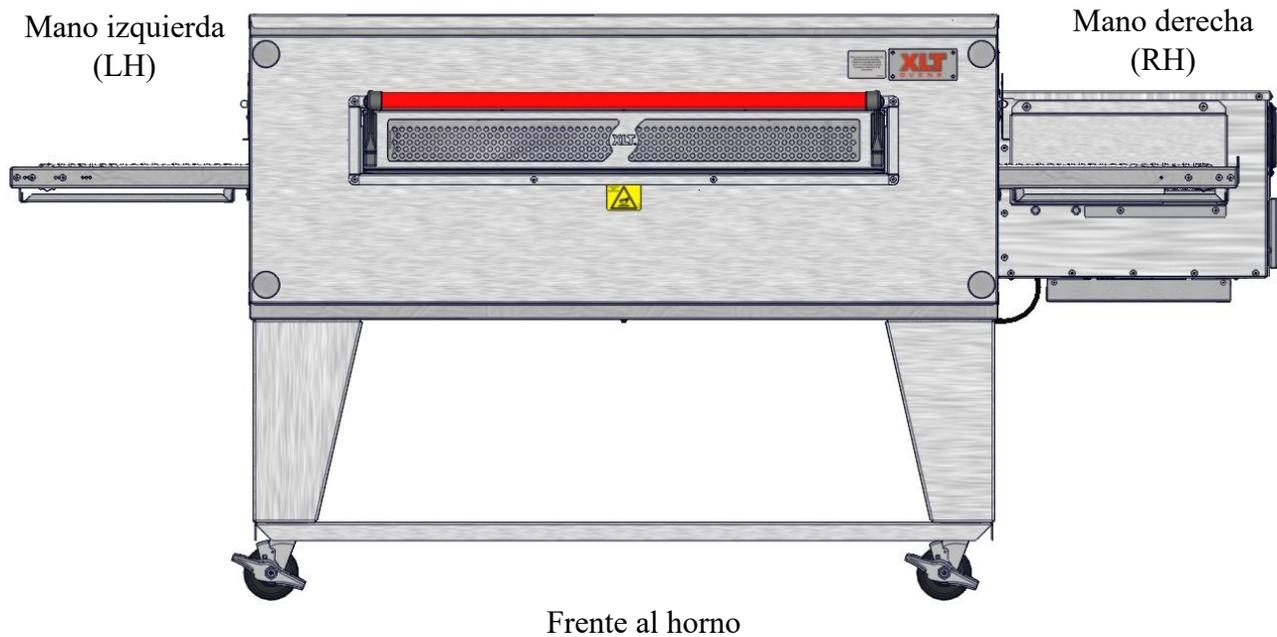
Para recibir apoyo técnico para el horno o la campana que compró, XLT tiene personal de servicio al cliente calificado que puede proporcionar asistencia en cualquier tipo de problema de equipo XLT puede experimentar. El servicio al cliente está disponible 24/7/365 en 316-943-2751 o visite www.xltovens.com.

Guarde Este Manual

Este documento es propiedad del dueño de este equipo.

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

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





GARANTÍA—EE.UU. Y CANADÁ

Rev J

Fecha de aprobación: 09/22/2022

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

LOS DEBERES DEL PROPIETARIO:

El propietario debe inspeccionar el equipo y las cajas en el momento de su recepción. Los daños que se produzcan durante el transporte deben ser comunicados inmediatamente al transportista, XLT, y documentados en el conocimiento de embarque.

El equipo debe ser instalado y operado de acuerdo con el Manual de Instalación y Operación suministrado con la unidad.

Esta garantía no excusa al propietario de mantener adecuadamente el equipo de acuerdo con el Manual de Instalación y Operación suministrado con la unidad.

Se debe llenar una copia de la "Lista de verificación de la puesta en marcha inicial" y devolverla a XLT cuando la unidad se instale inicialmente, y/o cuando la unidad se retire e instale en otro lugar.

Los servicios de gas, electricidad y HVAC deben ser conectados al horno e instalados por contratistas con licencia local.

Si no se contacta a XLT antes de contactar a una compañía de reparación para el trabajo de garantía, se anulan todas las garantías.

LO QUE NO ESTÁ CUBIERTO:

Daños en la carga

Cargos por horas extras

Cualquier pieza que se vuelva defectuosa debido a los servicios públicos (sobretensiones, voltajes altos o bajos, presión o volumen de gas alto o bajo, combustible contaminado o conexiones inapropiadas de los servicios públicos)

Cualquier parte que se vuelva defectuosa debido a la humedad y/u otros contaminantes

Cintas transportadoras

Filtros

Ventiladores de escape

Bombillas

Superficies pintadas o recubiertas de polvo

Mantenimiento o ajustes normales

Esta garantía no se aplicará si el equipo o alguna de sus partes resulta dañada como resultado de un accidente, accidente, alteración, uso indebido, abuso, limpieza inadecuada, instalación inadecuada, operación inadecuada, desastres naturales o desastres causados por el hombre.

LAS RECLAMACIONES SE MANEJADAS DE LA SIGUIENTES MANERA:

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





GARANTÍA—INTERNACIONAL

Rev L

Fecha de aprobación: 09/22/2022

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

LOS DEBERES DEL PROPIETARIO:

El propietario debe inspeccionar el equipo y las cajas en el momento de su recepción. Los daños durante el envío deben ser inmediatamente reportados al transportista y también al Distribuidor/Proveedor de servicios.

El equipo debe ser instalado y operado de acuerdo con el Manual de Instalación y Operación suministrado con la unidad.

Esta garantía no excusa al propietario de mantener adecuadamente el equipo de acuerdo con el Manual de Instalación y Operación suministrado con la unidad.

Se debe llenar una copia de la "Lista de verificación de inicio" y devolverla al distribuidor/proveedor de servicios y al XLT cuando la unidad se instale inicialmente, y/o cuando la unidad se retire e instale en otro lugar.

Los servicios de gas, electricidad y HVAC deben ser conectados al horno e instalados por contratistas con licencia local.

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

LO QUE NO ESTÁ CUBIERTO:

Daños en la carga

Cargos por horas extras

Cualquier pieza que se vuelva defectuosa debido a los servicios públicos (sobretensiones, voltajes altos o bajos, presión o volumen de gas alto o bajo, combustible contaminado o conexiones inapropiadas de los servicios públicos)

Cualquier parte que se vuelva defectuosa debido a la humedad y/u otros contaminantes

Cintas transportadoras

Filtros

Ventiladores de escape

Bombillas

Superficies pintadas o recubiertas de polvo

Mantenimiento o ajustes normales

Esta garantía no se aplicará si el equipo o alguna de sus partes resulta dañada como resultado de un accidente, accidente, alteración, uso indebido, abuso, limpieza inadecuada, instalación inadecuada, operación inadecuada, desastres naturales o desastres causados por el hombre.

LAS RECLAMACIONES SE MANEJADAS DE LA SIGUIENTES MANERA:

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



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



Si los empleados de XLT están completando el proceso de instalación, serán considerados una Compañía de Servicios en lo que respecta a la tabla anterior.



PELIGRO

La instalación de todos los aparatos de gas y de las campanas de ventilación sólo debe ser realizada por un profesional cualificado que haya leído y comprendido estas instrucciones y esté familiarizado con las precauciones de seguridad adecuadas. Lea detenidamente este manual antes de instalar o realizar el mantenimiento de este equipo.

Leyenda del esquema eléctrico del paquete de control integrado:

AL	Alarma, ignición	OMC	Control de la máquina del	TC	Termopar
CAP	Capacitador		horno	TS	La banda terminal
CB	Disyuntor	PS	Suministro de energía	VFD	Motor del ventilador del
CS	Sensor de corriente	PU	Recogida		Horno Unidad de frecuencia
FLT	Filtro de potencia, EMI	R1	Relevo del motor del		del motor
FS	Sentido de la llama		ventilador del horno	V1	Válvula de gas
IC	Control de encendido	R2	Probando el relé		ON/OFF
LUI	Grande interfaz de usuario	RTD	RTD, Límite alto	V2	Válvula de gas
M1	Motor, ventilador del horno	S2	Interruptor, centrifugo		HI/LOW
M2	Motor, Transportador	S3	Interruptor, Límite alto	V3	Válvula de gas
M3	Motor, FPPG	SR	Vara de la chispa		ON/OFF, apagado

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

1. La LUI se iluminará y mostrará la temperatura real hasta que se alcance el punto de ajuste, así como la hora de la cinta.
2. El motor del ventilador del horno (M1) ubicado en la pared trasera funcionará, iluminando la luz del ventilador principal en el OMC.
3. El ventilador (M3) ubicado en el Panel de Control funcionará.
4. La válvula de gas recibirá energía, iluminando la luz de calor en el OMC.
5. La cinta transportadora se moverá, iluminando la luz de la cinta transportadora en el OMC.
6. El quemador se encenderá.

La primera parte (1A) de la Teoría de Funcionamiento explica cómo se suministra la energía eléctrica al horno y las secuencias iniciales cuando se enciende la alimentación principal en la Gran Interfaz de Usuario (LUI). La segunda parte de la sección Teoría de la Operación explica la función de los componentes en orden alfabético. Estos componentes también se enumeran en el esquema.

- El voltaje de la línea para los Hornos Estándar se asume que es de 120 VAC, 60 Hz.
- El voltaje de la línea para los hornos mundiales y australianos se supone que es de 230 VAC, 50 Hz.
- El voltaje de la línea para los hornos coreanos se supone que es de 220 VAC, 60 Hz.

Parte 1A:

La energía se origina en la conexión eléctrica de la pared o la campana está equipada. El voltaje de la línea se lleva al horno a través del cable de alimentación hasta la regleta de terminales (TS1). La línea neutra se conecta a TS1-3 (TS1-4 en hornos World) y L1 se conecta a TS1-4 (TS1-2 en hornos World). Desde el otro lado del TS1, la energía es llevada a través del Interruptor de Límite Alto (S3) y se divide en el Interruptor de Circuito (CB1) para ir tanto a la Fuente de Poder (PS) como al Relé del Motor del Ventilador del Horno (R1) o al Accionamiento de Frecuencia Variable (VFD). La PS convierte entonces la tensión de línea en 24 VDC que se utiliza para alimentar las posiciones TS2-1 a TS2-3 a +24 VDC y las posiciones TS2-8 a TS2-10 a -24 VDC. +24 VDC se distribuye a los controles del horno (OMC1) y (OMC2 si está equipado) P10-4 vía CB4/5 desde TS2-2 y OMC1 P4-2 desde TS2-3. Estos cables están vivos mientras el horno esté conectado a la corriente en la pared. Los cables de TS2-1 a TS2-3 y TS2-7 (si no hay campana) tienen corriente mientras el horno esté conectado a la pared.

Cuando el horno se enciende, un relé dentro del OMC se cierra entre P4-2 y P4-3, enviando 24 VDC fuera de P4-3 a TS2-6 que distribuye la energía al Sensor de Llama (FS), el Ventilador FPPG (M3), el Control de Encendido (IC) terminal 2 y la llamada de calor IC terminal 4 a través del Interruptor Centrífugo (S2) en el Motor del Ventilador del Horno (M1) para los hornos World y el Sensor de Corriente (CS) para los hornos estándar. El IC entonces inicia la prueba para el encendido. El OMC P11-1 también enviará bajo voltaje al R1 o al Relé del Motor del Ventilador del Horno (VFD World, Corea y Australia solamente). Cuando R1 se cierra, el voltaje de línea se aplica desde R1-2 a M1. OMC P11-2 conectará a tierra V2 para abrir la válvula de llama alta. Si el horno se utiliza con una campana XLT, se retira el puente en el conector Molex (MC3) y se envían +24 VCC a la campana. Un relé en la campana controlará el funcionamiento del horno siempre que la LUI tenga la función de interruptor remoto activada.

Leyenda del esquema eléctrico del paquete de control discreto:

AL	Alarma, ignición	M3	Motor, FPPG	SSR	Estado sólido, control de válvulas
CAP	Capacitador	PS	Suministro de energía	TC1	Control de temperatura
CB	Disyuntor	PU	Recogida	TC2	Control de temperatura
CC	Control del transportador	R1	Relevo del motor del ventilador del horno	TC	Termopar
CS	Sensor de corriente	R2	Probando el relé	TS	La banda terminal
FLT	Filtro de potencia, EMI	S1	Interruptor, giratorio	V1	Válvula de gas ON/OFF
FS	Sentido de la llama	S2	Interruptor, centrifugo	V2	Válvula de gas
IC	Control de encendido	S3	Interruptor, Límite alto	HI/LOW	
M1	Motor, ventilador del horno	SR	Vara de la chispa		
M2	Motor, Transportador				

Cuando el interruptor giratorio de alimentación principal se coloca en la posición "on";

1. El(los) Control(es) de Temperatura (TC1 y TC2) y el(los) Control(es) de la Cinta Transportadora (CC) se iluminarán y mostrarán la temperatura real hasta que se alcance el punto de ajuste, así como el tiempo de la cinta.
2. El motor del ventilador del horno (M1) situado en la pared trasera funcionará.
3. El ventilador (M3) situado en el panel de control funcionará.
4. La(s) válvula(s) de gas (V1 y V2) recibirá(n) energía.
5. La cinta transportadora se moverá.
6. El quemador se encenderá.

La primera parte (1B) de la Teoría del Funcionamiento explica cómo se suministra la energía eléctrica al horno y las secuencias iniciales cuando se enciende la alimentación principal. La segunda parte de la sección Teoría del Funcionamiento explica la función de los componentes en orden alfabético. Estos componentes también se enumeran en el esquema.

- El voltaje de la línea para los hornos estándar se supone que es de 120 VAC, 60 Hz.
- El voltaje de la línea para los hornos mundiales y australianos se supone que es de 230 VAC, 50 Hz.
- El voltaje de la línea para los hornos coreanos se supone que es de 220 VAC, 60 Hz.

Parte 1B:

La energía se origina en la conexión eléctrica de la pared o la campana está equipada. El voltaje de la línea se lleva al horno a través del cable de alimentación hasta la regleta de terminales (TS1). La línea neutra y L1 se conectan a la TS1. Desde el otro lado de la TS1, la energía se lleva a través del interruptor de límite alto (S3) y se divide en el disyuntor (CB1) para ir a la fuente de alimentación (PS) y al relé de enfriamiento del horno (R1). La PS convierte entonces la tensión de línea en 24 VDC que se utiliza para alimentar las posiciones TS2 a +24 VDC y a -24 VDC. Los +24 VCC se distribuyen a los controles de temperatura (TC1 y 2), al control del transportador (CC), al ventilador de refrigeración (M3), al sensor de llama (FS) y a la válvula de gas (V2). En el caso de los Mundos, la misma tensión se distribuye al Control de Encendido (IC). Si el horno se utiliza con una campana XLT, se retira el puente en el conector Molex (MC3) y se envían +24 VDC a la campana. Un relé en la campana controlará el funcionamiento del horno siempre que la LUI tenga activada la función de interruptor remoto.

Algunos hornos, dependiendo de la fecha de fabricación, pueden incluir un paquete de control de encendido de 120VAC. Este funciona de manera similar al control de encendido de 24VDC, con la excepción de la utilización de un relé adicional (R2) utilizado para recibir los 24VDC de P4-3 y distribuye los 120VAC necesarios al control de encendido de 120VAC. OMC P11-2 conectará a tierra V2 para abrir la válvula de llama alta.

Parte 2:

AL - La alarma de encendido está disponible en los modelos australianos y coreanos. Cuando el control de encendido (IC) entra en bloque de encendido y el pin1 está conectado a tierra, la alarma comenzará a parpadear y a emitir un pitido. La alarma recibe +24 VDC del TS2-1 en la caja de control principal y, si se trata de un quemador doble, del TS3-1 en la caja secundaria. Encienda el horno para restablecer la alarma.

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

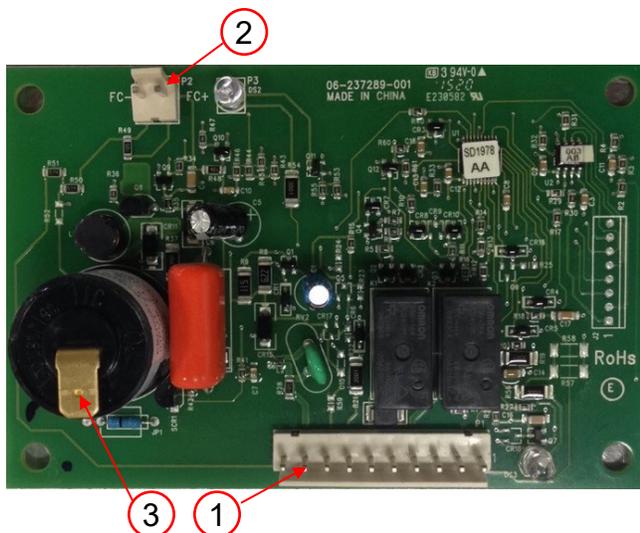
CB - Los disyuntores se utilizan para proteger los componentes eléctricos. El valor de la corriente está impreso en la parte frontal de todos los disyuntores. Si se dispara un CB, elimine la causa y presione el frente para restablecerlo.

CC - Control del transportador, para el paquete de control discreto, proporciona la rotación y la velocidad del transportador.

CS - El Sensor de Corriente detecta la corriente eléctrica (AC) en un cable, y genera una señal proporcional a la misma. La señal generada es un voltaje analógico y luego la envía al OMC. Esto monitorea la condición del motor del ventilador del horno y controla la señal de llamada de calor.

FLT 1 - Este es un filtro en línea utilizado en los hornos del mundo. El filtro se coloca en serie con la tensión de línea que se suministra al horno. El filtro se utiliza para reducir las interferencias electromagnéticas creadas por nuestros equipos y su retroalimentación a otros aparatos. El filtro de Compatibilidad Electromagnética (EMC) del horno de gas utiliza condensadores para inhibir la corriente continua mientras permite la corriente alterna. Los filtros también utilizan inductores que redirigen las altas tensiones y las altas frecuencias disipándolas a tierra. Los filtros deben estar siempre conectados a tierra con el horno.

FS - El sensor de llama consiste en una carcasa de plástico y un soporte para el sensor de llama. El FS utiliza 24 VDC que se origina en TS2-5. Cuando se enciende el horno, este terminal recibe tensión. La línea negativa se suministra a través del TS2-9. Cuando la llama está presente, un cable azul envía una señal de 6,75 μ A desde el conector a IC-10. La señal mínima de sensibilidad a la llama para mantener el funcionamiento es de 0,7 μ A. El sensor observa visualmente la tasa de parpadeo y las características UV de la llama. Si alguna de ellas no aparece, el sensor no enviará corriente al IC. El encendido continuará su proceso hasta el bloqueo.



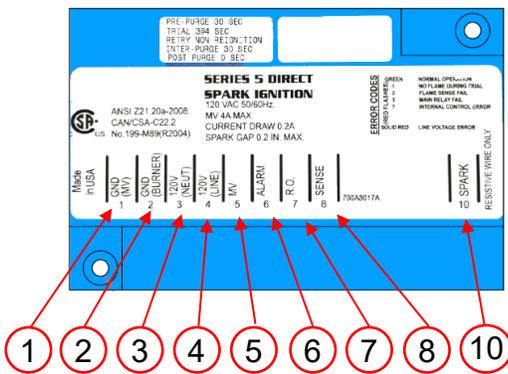
1) P1

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

2) P2- Not Used

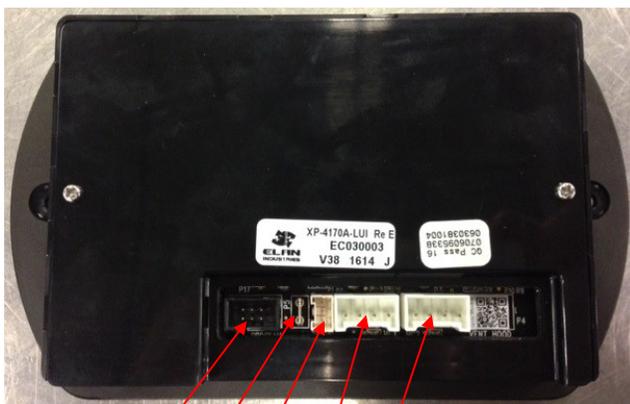
3) Spark Terminal

IC - El Control de Encendido es alimentado por 24 VDC. El IC tiene dos entradas de +24 VDC; 1) desde el OMC a través del TS2, y 2) una llamada de calor desde el OMC a través de S2 que está montado en M1. Esto encenderá un LED verde indicando que el CI tiene energía y una llamada de calor. Cuando el IC recibe una llamada de calor, inicia una secuencia de iluminación de pre-purga. Un LED rojo parpadeará una vez después de unos dos (2) o tres (3) segundos para notificar que la secuencia de iluminación ha comenzado. Después de unos treinta (30) segundos, ocurren dos (2) eventos; 1) una señal eléctrica de alto voltaje será enviada a la Varilla de Chispa (SR) desde el Terminal de Chispa. El alto voltaje salta a través de un hueco en la SR creando una chispa que puede ser escuchada, aunque el IC sólo produce esta chispa durante cuatro (4) segundos. 2) Un VDC (+) será enviado desde el terminal IC6 a la Válvula de Gas V1-V2 a través de CB2 y CB3. La válvula V1-V2 se abrirá, permitiendo que el combustible fluya hacia el quemador. Cuando se produzcan los dos eventos, chispa y flujo de combustible, se producirá el encendido. Cuando el FS detecta la llama, se envía una señal de CC al IC10. El IC utiliza esta corriente continua para probar la ignición. Se requiere un mínimo de 0.7 µA DC para mantener la operación. Si el quemador no se enciende, el IC reintentará el encendido dos (2) veces más antes de que el LED parpadee tres (3) veces, repetidamente, entrando en bloqueo.



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

IC - Algunos hornos, dependiendo de la fecha de fabricación, pueden incluir un paquete de control de encendido de 120VAC. El Control de Encendido es alimentado por 120VAC. Esto funciona de manera similar al control de encendido de 24VAC, con la excepción de la utilización de un relé adicional (R2) utilizado para recibir los 24VDC de P4-3 y distribuye los 120VAC necesarios al Control de Encendido de 120VAC. OMC P11-2 conectará a tierra V2 para abrir la válvula de llama alta.



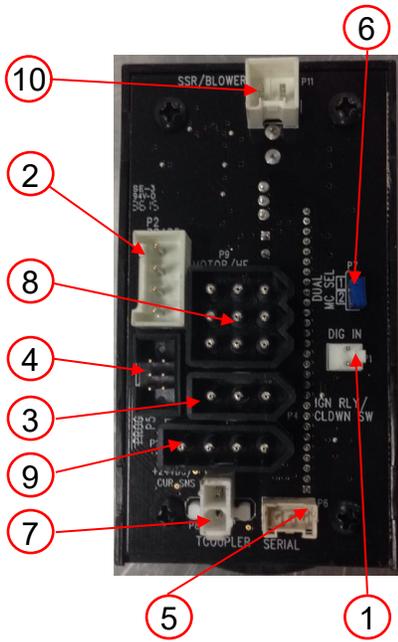
- 1) P1- Not Used
- 2) P2- RS-485 Cable To OMC1
 - 1) +5V
 - 2) 485-
 - 3) 485+
 - 4) Ground
- 3) P3- RS-485 Cable To OMC2
 - 1) +5V
 - 2) 485-
 - 3) 485+
 - 4) Ground
- 4) P5- Ground
- 5) P17- Not Used

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

M1 - El motor principal para los hornos estándar es un motor monofásico de funcionamiento por condensador y tiene un interruptor centrífugo interno (S2) en los hornos World. El motor es de doble voltaje y reversible. El voltaje para alimentar el motor proviene del R1-2. En los hornos World, el M1 es un motor trifásico de tipo inversor con un S2 interno. Obtiene la energía de un variador de frecuencia (VFD) que luego es encendido por el OMC. El motor principal (M1) continuará funcionando durante aproximadamente treinta (30) minutos o hasta que la temperatura del horno sea inferior a 225°F/108°C (+/-3°F/2°C) después de que se apague el horno. El motor no tiene piezas que puedan ser reparadas por el usuario, y los cojinetes están permanentemente lubricados.

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

M3 - El ventilador generador de presión de la ruta de flujo suministra aire de combustión para el quemador. Se controla encendiendo y apagando el botón de encendido principal. Se proporciona un filtro para asegurar un aire limpio. El motor no tiene piezas que puedan ser reparadas por el usuario y los cojinetes están permanentemente lubricados.



- 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 - El control de la máquina del horno lee las selecciones o los parámetros de la LUI. Mantiene la lógica para los controles del transportador y los controles de temperatura. El OMC encenderá o apagará la válvula de gas (V2), arrancará y parará M1, enviará la señal de llamada de calor, leerá el termopar y controlará el sensor de corriente.



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

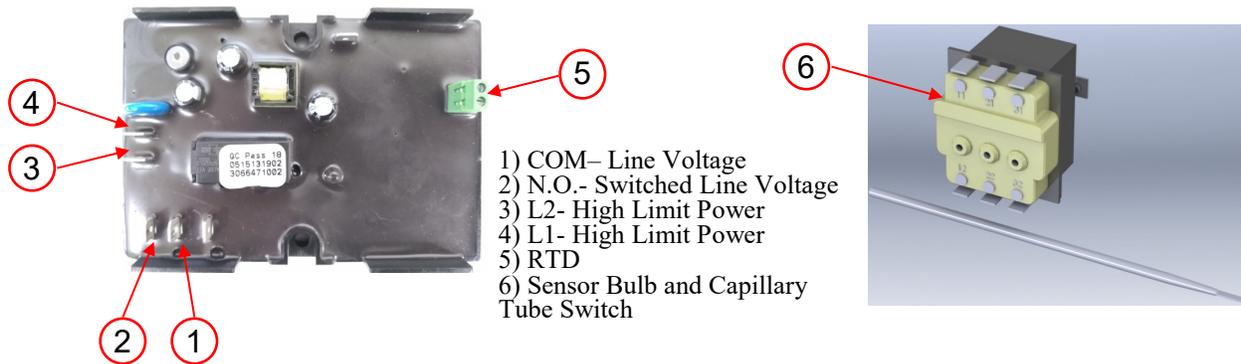
PS - La fuente de alimentación rectifica la tensión de la línea a 24 VDC, y suministra energía al OMC, IC, FS y S2.

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

R1 - El relé del motor del ventilador del horno se utiliza como un interruptor remoto para manejar la carga de amperios más alta de M1. Es un relé de doble polo (SPDT), que es un interruptor operado eléctricamente. Utiliza un electroimán para operar un mecanismo de conmutación.

RTD - El detector termopar resistivo controla la temperatura del aire dentro de la cámara de cocción. El cable del RTD es un material puro, normalmente platino, níquel o cobre. El material tiene una relación precisa de resistencia/temperatura que se utiliza para proporcionar una indicación de la temperatura.

S1 - El interruptor giratorio es un interruptor de palanca para distribuir la energía del suministro al horno para su funcionamiento.



S2 - Hornos del mundo- El interruptor centrífugo es un interruptor SPDT montado físicamente dentro de M1. Cuando M1 llega a su velocidad máxima, S2 se cierra y envía una señal de 24 VDC al IC. Funciona como una característica de seguridad para evitar el funcionamiento del quemador si el M1 no gira.

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

(NOTA: Basado en la fecha de fabricación, vea las opciones de S3 abajo)

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

S3 - Hornos del mundo- El interruptor de límite alto es un interruptor de bulbo sensor y tubo capilar. Su propósito es proporcionar un funcionamiento a prueba de fallos. Si la temperatura del bulbo supera los 689°F/365°C, el S3 se abre para interrumpir la tensión de línea a todos los componentes. Para restablecer el S3, se debe descomprimir el botón del componente después de que el dispositivo se haya enfriado.

SR - La varilla de chispa consiste en una placa de montaje metálica revestida de cobre, y un electrodo encapsulado en aislamiento cerámico. El electrodo aislado tiene una pala macho de 1/4" soldada. Esta pala se conecta al terminal de chispa en el CI a través de un cable de chispa. El extremo de esta varilla se coloca cerca del tubo del quemador de forma que se cree un pequeño hueco. Cuando la señal de alto voltaje del CI llega a la brecha, se ve obligado a saltar la brecha que resulta en una chispa.

SSR - Relé de estado sólido de 10A, utilizado junto con el paquete de control de temperatura discreto.

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

1

1) TS1- Terminal Strip

4L-	-4R	1L) S2 Signal Out
		2L) Not Used
		3L) Neutral In
		4L) L1 In
1L-	-1R	1R) S2 Signal In
		2R) Not Used
		3R) Neutral Out
		4R) L1 Out

2

2) TS2- Terminal Strip

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

*La imagen de arriba hace referencia a los hornos con mando a la derecha (RH).

TS 1 y 2 - Son tiras de terminales, que sirven como punto de conexión para los cables.

V1-V2 - La válvula de gas consta de dos (2) válvulas solenoides. V1 está abierta continuamente durante el funcionamiento del quemador, independientemente de los valores de temperatura real o de consigna. V2 es una válvula Hi/Low, y es controlada por P11-2 en el OMC. Hay dos (2) puertos de prueba de presión de combustible de latón; el puerto superior se utiliza para la presión de entrada, mientras que el puerto inferior se utiliza para la presión de alta polarización. Hay un regulador en el lado de la válvula para ajustar la presión de alta polaridad.

V3 - La válvula de cierre está sólo en la caja de control de Australia. Cuando M1 recibe energía del VFD, el relé en VFD-R1 se cierra enviando +24 VDC a V3, que abre la válvula.

VFD - La unidad de frecuencia variable convierte la energía monofásica entrante de 50 Hz o 60 Hz para que el ventilador del horno pueda funcionar a las RPM deseadas por el cliente, sin exceder los 65 Hz. El VFD convierte la tensión de alimentación de CA en CC y luego convierte la CC en una fuente de frecuencia trifásica adecuada para M1. El VFD se enciende a través de la OMC P11-1. Un manual completo de VFD se puede encontrar en www.xltovens.com.

1) Incoming Power

- 1) Neutral (L1)
- 2) Line Voltage (L2)
- 3) Not Used (L3)
- 4) Ground

2) Digital Inputs

- 1) Not Used
- 2) Start / Run
- 3) Stop Function
- 4) Not Used
- 5) Not Used
- 6) Not Used
- 7) COM To TS2

3) Main/Exhaust Fan Power

- 1) Ground
- 2) Power To Motor (U)
- 3) Power To Motor (V)
- 4) Power To Motor (W)

4) ModBus Comm

Leyenda de los esquemas eléctricos:

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

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

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

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

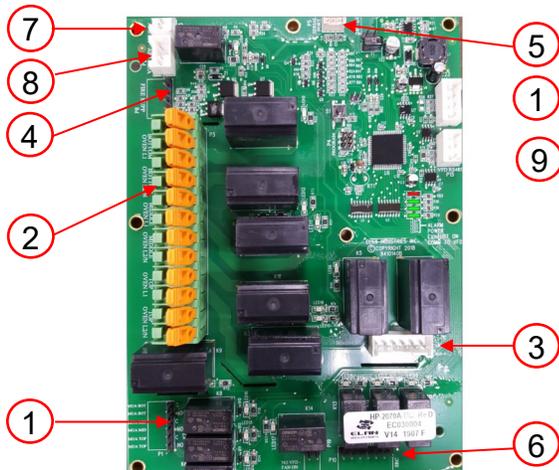
Parte 1:

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

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

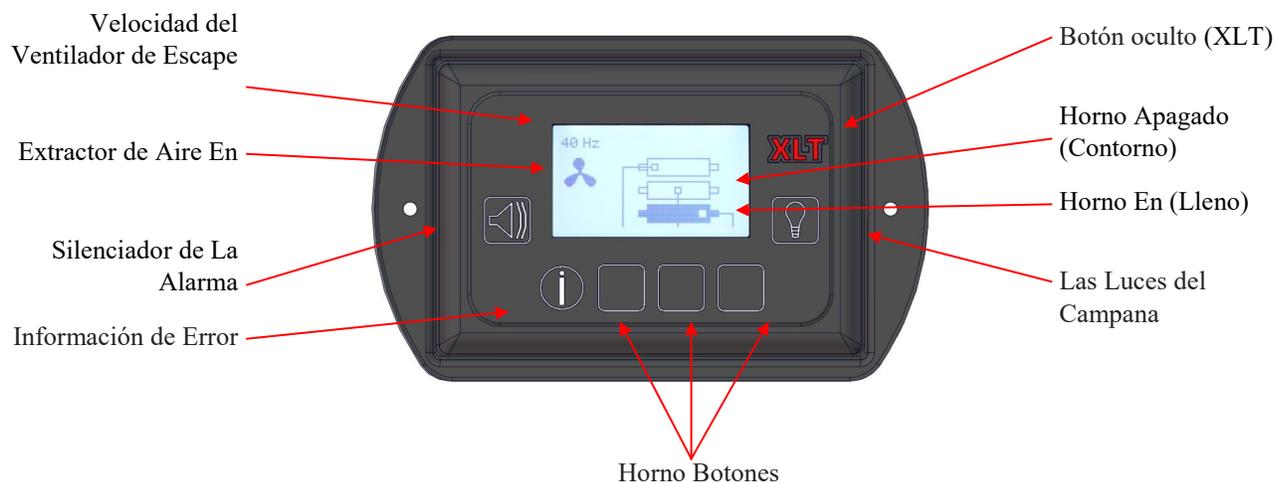
Parte 2:

CB - Los interruptores automáticos se utilizan para proteger los componentes eléctricos. De un interruptor se dispara, eliminar la causa y presione la parte frontal para reiniciar.



- 1) P1- Dampers
 - 1) MUA Top
 - 2) Not Used
 - 3) MU A Middle
 - 4) Not Used
 - 5) MUA Bottom
 - 6) Common
- 2) P3- Oven Power
 - 1) Bottom Oven L1
 - 2) Not Used
 - 3) Bottom Oven L2/N
 - 4) Not Used
 - 5) Middle Oven L1
 - 6) Not Used
 - 7) Middle Oven L2/N
 - 8) Not Used
 - 9) Top Oven L1
 - 10) Not Used
 - 11) Top Oven L2/N
 - 12) Not Used
- 3) P7-Lights/Cooling Fans
 - 1) By Installer
 - 2) Light 1
 - 3) Light 2
 - 4) To PS CN2-3
 - 5) +24 VDC To Cooling Fan
 - 6) +24 VDC To Cooling Fan
- 4) P8- Fire Suppression
 - 1) To TS1-10L
 - 2) To R1-1
 - 3) Not Used
 - 4) Not Used
 - 5) Not Used
- 5) P9- Power
 - 1) +24 VDC Power Supply CN2-1
 - 2) -24 VDC Power Supply CN2-4
- 6) P10- Switch Relocation Cord
 - 1) Bottom Oven
 - 2) Bottom Oven
 - 3) Middle Oven
 - 4) Middle Oven
 - 5) Top Oven
 - 6) Top Oven
 - 7) Not Used
- 7) P13- APS Ex
 - 1) TS2-4R
 - 2) TS2-5R
- 8) P15- VFD
 - 1) TB2
 - 2) TB1
 - 3) Not Used
- 9) P20- APS MUA
 - 1) TS2-3R
 - 2) TS2-2R
 - 3) TS2-1R
- 10) P25- Cable to HUI
 - 1) Black
 - 2) Orange
 - 3) White
 - 4) Red

HMC – El control de la máquina Hood es una placa de circuito impreso que tiene todos los relés para controlar estas funciones; SRC activación del horno, la activación MUA, la activación VFD, monitorea el aire demostrando interruptores, y la activación de la iluminación. La HMC recibe una fuente de alimentación continua de 24 V CC siempre que el interruptor CB1 está encendido. Este componente también tiene relés independientes para controlar la potencia del horno para la extinción de incendios. Si se recibe una señal del sistema de fuego del horno (s) y se interrumpe la energía de iluminación y la pantalla VFD funcionará a toda velocidad. Para una instalación Mundial, el monitoreo del interruptor de la vela está disponible con sólo responder a algunas preguntas a través de la programación del modo de fábrica. El HMC también programar el PowerFlex 4M VFD cada vez que el interruptor CB1 está activada. comunicación Modbus se utiliza para cambiar la frecuencia del variador de frecuencia se ejecuta en función del número de hornos utilizados. Los mensajes de error aparecerá en la pantalla para ayudarle a solucionar problemas. La pantalla parpadeará y emitirá un pitido que indica un error ha ocurrido, el botón de alarma puede cancelar esta durante 2 horas. Si el error no se ha fijado pitido volverá. La HMC tiene recordatorios de limpieza de filtro disponible.



HUI – Interfaz de usuario de la capilla contiene los ajustes de fábrica por lo que la campana funcionará con la hertz correcta cuando el tamaño del horno correcta y número de hornos son seleccionados. Los ajustes de fábrica también contienen una selección de un variador de frecuencia, variador de frecuencia no, tipo de activación MUA, y para una instalación Mundial. Un pitido y la pantalla parpadeará si se produce una alarma. Un mensaje de error se mostrará en la parte superior de la pantalla del HUI. Al tocar el botón "I" le dará una breve descripción de cómo corregir el error (ver Figura 1). Al tocar el botón de "la bombilla" se encenderá la luz dentro y fuera dentro de la campana.

Al tocar los botones "Cuadrados de plata" a su vez, cada horno encendido o apagado y secuencia de la operación del VFD y los circuitos de MUA. RS485 cable de suministro de energía y la comunicación entre el HUI y HMC.

LT1 & LT2 - Estas son las bombillas en cada extremo de la campana, y deben iluminar cuando se toca el botón de la luz HUI, toque de nuevo y la luz se apaga.

M1 – El escape del motor del ventilador es un motor de accionamiento directo de 3 fases. En funcionamiento normal, que es alimentado por la VFD y su RPM variará como la frecuencia de la VFD varía. No hay piezas que el usuario pueda reparar el motor y los cojinetes están lubricados permanentemente.

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

PLUG 1, 2, & 3 – Estos son los enchufes eléctricos circulares en un extremo de la SRC. Los tapones se conectan a los recipientes 4, 5, y 6 en la parte posterior de la campana. El otro extremo de la SRC se enchufa en el mazo de cables horno, y elimina el interruptor operador suministrado en el horno. A la inversa, cuando el HUI en el capó está apagado, el horno correspondiente se apaga también.



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

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

R1 – Es un relé SPDT, que es un interruptor accionado eléctricamente. Se utiliza un electroimán para operar un mecanismo de conmutación. El voltaje se suministra desde TS1-9 de caja de agente de Ansul. Una vez que se activa la alarma de incendios tensión vuelve a TS1-10 a HMC P8. Esa misma tensión continúa R1-1 la activación de la bobina en el relé, haciendo que los contactos en el relé para cambiar de NC a NO. Esto cambiará 24 VDC desde el terminal 6 al terminal 5 en el VFD causando la M1 para operar a 60 Hz.

R2 – Es un relé de retardo de tiempo SPDT , que es un interruptor accionado eléctricamente. Se utiliza un electroimán para operar un mecanismo de conmutación . Voltaje continúa desde R1-6 a R2 a través del cable rojo activando la bobina en el relé , haciendo que los contactos en el relé para cambiar de NC a NO después de un segundo ha expirado. Esta acción retrasa la aplicación de la tensión en el terminal (5) en el VFD.

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

REC 4, 5, & 6– Estos son receptáculos eléctricos circulares montados en la parte posterior de la campana. El SRC se conecta a éstos. Esto desactiva el interruptor principal del horno, ubicado en el horno y se traslada la operación de la misma al HUI. Este conmutador táctil capacitivo (NO) se encuentra en la parte frontal de la campana y controla las luces.

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



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

VFD - El variador de frecuencia convierte la tensión de alimentación de CA a CC y luego convierte la CC a una fuente de frecuencia trifásico adecuado para M1. la potencia de entrada se conecta a los terminales L1 y L2. M1 se conecta a los terminales T1, T2, y T3 a través de TS1. La HMC envía el comando al ModBus para ajustar la frecuencia de la combinación de hornos seleccionado. El VFD puede recibir una señal desde el sistema de extinción de incendios para comandar la unidad para funcionar a 60 Hz. Un manual completo se puede encontrar en www.xltovens.com.



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

(NOTA: VFD basado en la fecha de fabricación)

Función Mecánica

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

1. Compruebe que el cable de alimentación al horno está conectado y / o enchufado si está equipado con un enchufe y el receptáculo.
2. Compruebe todos los interruptores del panel de control del horno para asegurarse de que no se han disparado.
3. Compruebe que los interruptores de circuito en el panel de servicio eléctrico del edificio no se han disparado o desactivado.
4. Comprobar la válvula de gas manual para verificar que se enciende por completo. La manija de la válvula debe ser paralela a la tubería de gas cuando la válvula está activada, y el mango será perpendicular a la tubería de gas cuando la válvula está apagado. Asimismo, recuerda que cada vez que la manguera de gas que se haya desconectado se necesitará tiempo para purgar el aire de la rampa de gas.
5. Verificar que el horno se suministra con gas desenganchando y retorno automático en la sujeción del tubo de gas de desconexión rápida.
6. Compruebe que el horno está completamente montado. Todos los dedos se deben instalar correctamente. colocación de los dedos incorrecta o incompleta puede causar una condición de "viento" que puede hacer que el quemador no se encienda.
7. Gas tamaño y la presión de la línea deben ser adecuados para soportar los requerimientos totales de BTU con todos los electrodomésticos en la tienda activado. Consulte la sección "Requisitos de gas del horno" de este manual.
8. (Sólo Australia) En el caso de que el horno no encender correctamente. Apagar el horno y mantenga pulsado el interruptor de ajuste manual en la parte posterior de la caja de control durante cinco segundos. Espere unos 30 segundos o hasta que el ventilador deja de girar y girar el horno de nuevo.
9. (Instalaciones World) si se utiliza el Interruptores de vela comprobar el HUI para los mensajes de error relacionados secuenciación del interruptor de Vela.



ALTO
VOLTAJE

Proceda con precaución y lea atentamente las siguientes instrucciones al desenchufar las unidades.

Restablecimiento Completo

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

Códigos de error de servicio LUI

Pantalla Alarma	MC LED	Determinación Del Error	Solución De Problemas
Oven Probe	LED de ALARMA - encendido. LED HEAT - parpadea. Todos los demás LEDs funcionan normalmente.	Error del sensor de temperatura, abierto o en corto. Temperatura < 40°F(4°C) o >700°F(371°C)	Realice un reinicio completo.
Ignition Error	LED de ALARMA - encendido. LED HEAT - parpadea. Todos los demás LEDs funcionan normalmente.	Desde la señal de habilitación del encendido (funcionamiento), si el horno no ve un aumento de temperatura de 25°F (-4°C) en tres (3) minutos. Si se reinicia (la temperatura real está dentro de los 50°F (10°C) del punto de ajuste) el tiempo de error es de diez (10) minutos.	Compruebe si la manguera de gas está conectada. A continuación, ¿está abierta la válvula de gas exterior? Si la respuesta es sí, realice un reinicio duro. Si no, abra la válvula de gas.
Over Temp	LED de ALARMA - encendido. LED HEAT - parpadea. Todos los demás LEDs funcionan normalmente.	La temperatura está 50°F (10°C) por encima del punto de ajuste durante un período > un (1) minuto. Si el usuario ajusta el punto de ajuste a la baja, inhibe la alarma hasta que se alcance el nuevo punto de ajuste.	Realice un reinicio completo.
Under Temp	LED de ALARMA - encendido. LED HEAT - parpadea. Todos los demás LEDs funcionan normalmente.	Una vez alcanzado el punto de ajuste, el Actual está 15°F (-9°C) por debajo del punto de ajuste durante más de treinta (30) minutos. Si el usuario ajusta el punto de ajuste, reinicie el temporizador.	Compruebe si la manguera de gas está conectada. A continuación, ¿está abierta la válvula de gas exterior? En caso afirmativo, realice un reinicio completo. Si no, abra la válvula de gas.
Over Speed	LED de ALARMA - encendido. LED CONVEYOR - parpadea. Todos los demás LEDs funcionan normalmente.	Velocidad > treinta (30) segundos rápida Duración vs. Punto de ajuste.	Realice un reinicio completo. Si el error persiste, compruebe los ajustes de la LUI. Si los ajustes son correctos, realice una prueba de paneo para confirmar los ajustes.
Under Speed	LED de ALARMA - encendido. LED CONVEYOR - parpadea. Todos los demás LEDs funcionan normalmente.	Velocidad > treinta (30) segundos rápida Duración vs. Punto de ajuste.	Compruebe la cadena de transmisión y el piñón para verificar su correcto funcionamiento. Realice un reinicio completo. Si el error persiste, compruebe los ajustes de la LUI. Si los ajustes son correctos, realice una prueba de paneo para confirmar los ajustes.
Software Error	LED de ALARMA - parpadea. Todos los demás LEDs están apagados.	Error de software interno Compruebe si hay cables pinzados.	Compruebe que los cables no estén pinzados. Realice un reinicio completo.
EEPROM Error	LED de ALARMA - parpadea. Todos los demás LEDs están apagados.	Bad Checksum	Realice un reinicio completo.
Key Short	LED de ALARMA - parpadea. Todos los demás LEDs están apagados.	Cualquier tecla en cortocircuito > un (1) minuto	Limpe la pantalla de la LUI. Compruebe que el software de la LUI es la versión 50 (v50) o posterior en el modo técnico. Realice un reinicio completo.
Comm Error	LED de ALARMA - parpadea. Todos los demás LEDs están apagados.	Error de software interno	Realice un reinicio completo.
Main Fan Low Amps	LED de ALARMA - encendido. LED FAN - parpadea. Todos los demás LEDs funcionan normalmente.	Amperios por debajo del nivel mínimo según la tabla de nivel de amperios del ventilador principal durante diez (10) segundos.	Realice un reinicio completo.
Main Fan High Amps	LED de ALARMA - encendido. LED FAN - parpadea. Todos los demás LEDs funcionan normalmente.	Amperios por debajo del nivel máximo según la tabla de nivel de amperios del ventilador principal durante diez (10) segundos.	Compruebe el CBI para ver si se ha disparado. Si es así, reinicie el CBI. Si no es así, realice un reinicio completo.

Si el error persiste, póngase en contacto con el distribuidor local.



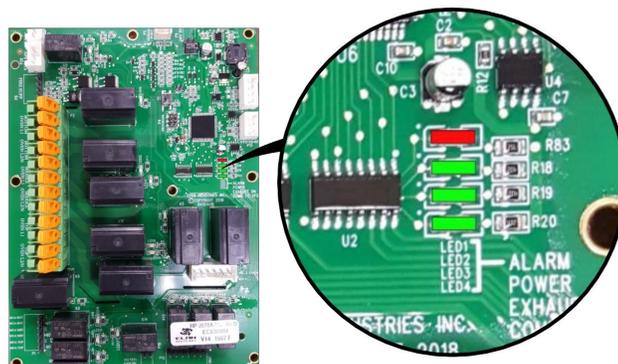
Extracción del panel de la cubierta VFD campana expone alta tensión. Proceder con cautela y leer los siguientes cuidadosamente las instrucciones.

Solución de problemas inicial de la campana

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

Campana de control de la máquina de las luces LED

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



El VFD tiene un diagnóstico interno, y puede mostrar los siguientes códigos de ERROR:

- F004 La tensión del bus de CC cayó por debajo del valor mínimo
- F005 La tensión del bus de CC superó el valor máximo
- F007 Sobrecarga del motor
- F008 Sobretemperatura del disipador de calor
- F013 Fallo de tierra
- F081 Pérdida de comunicación - El puerto RS-485 dejó de comunicarse

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

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

Si las acciones correctivas listadas arriba no corrigen el problema, a continuación, XLT tiene el personal de servicio al cliente calificados que pueden proporcionar asistencia en cualquier tipo de horno XLT o XLT capilla problema que puede experimentar. Servicio al Cliente está disponible en 316-943-2751 24/7/365, o visite www.xltovens.com.

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

Procedimiento de programación de la interfaz de usuario grande



IDEA

Lea toda la instrucción antes de la programación.



ENTER Se utiliza para seleccionar y guardar los

UP Aumenta el ajuste del parámetro seleccionado.


DOWN Disminuir el valor del parámetro seleccionado.


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

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

Ajustes de la Velocidad del Transportador



IDEA

Lea toda la instrucción antes de la programación.



ENTER Se utiliza para seleccionar y guardar los parámetros.

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

UP Aumenta el ajuste del parámetro seleccionado.



DOWN Disminuir el valor del parámetro seleccionado.



Para introducir los ajustes transportadoras mantenga pulsada la tecla tres (3) botones (HIDDEN, UP, y DOWN) durante diez (10) segundos para entrar. Pantallas mostrarán pantallas de programación antes de auto-encendido después de cinco (5) segundos de inactividad.

Min Time
90

Tiempo mínimo

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

Max Time
1200

Tiempo máximo

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

Sprocket Diameter
1.77

Diámetro de la rueda dentada

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

Final Gear Ratio
300

Relación de transmisión final

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

Trim Speed %
100

Velocidad a manos libres

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

El cambio de dirección de la cinta transportadora

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

Cinta transportadora estándar

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

Cinta transportadora dividida

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

Procedimiento de Programación VFD (Mundial)



IDEA



Lea toda la instrucción antes de programar.

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



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



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



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



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



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



PRECAUCIÓN

No Exceda De 65 Hz En La Configuración De VFD.

Instrucciones de programación para parámetros de fábrica

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



IDEA

Lea toda la instrucción antes de programar.

Instrucciones de programación para menos de 60 Hz

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

Instrucciones de programación para un máximo de 65 Hz

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

Procedimientos de servicio del horno

On-Off Procedimiento de ajuste de la válvula

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

Compruebe la presión de entrada:

- Aflojar el tornillo 1 en sentido horario completo giro en sentido contrario (Figura 1)
- Manómetro conectar a este puerto de prueba
- Gire el LUI a la posición de encendido y esperar a que el quemador a la luz (hasta 30 segundos)
- Documentar la presión entrante en la lista de control de inicio. (Si es una nueva instalación)

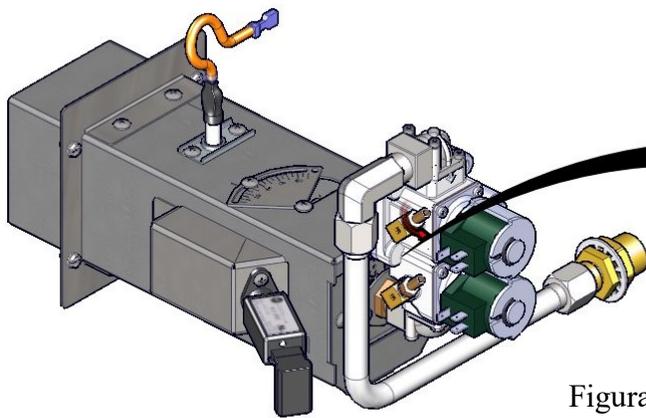
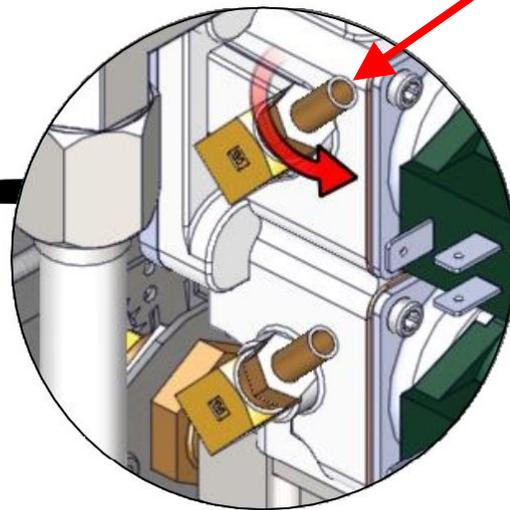


Figura 1



- Manómetro de desconexión
- Apretar el tornillo en sentido horario hasta que se ajuste (Figura 2)

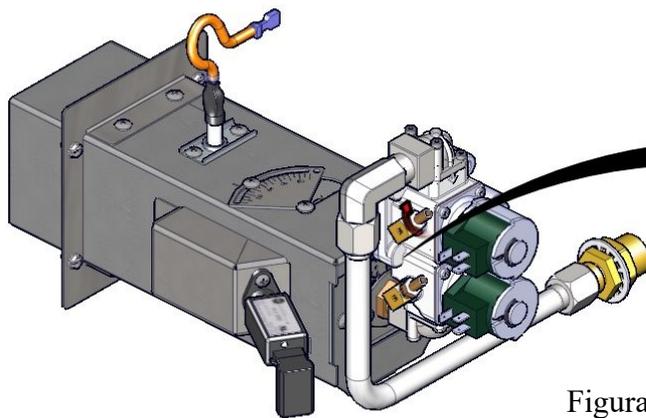
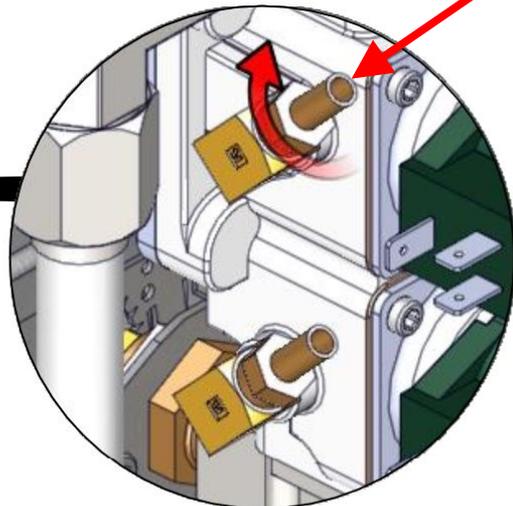


Figura 2



NOTA

Si su horno se eleva por encima del punto de ajuste, póngase en contacto con XLT para obtener instrucciones para realizar ajustes del orificio de derivación.

On-Off Procedimiento de ajuste de la válvula

Compruebe polarización alta presión:

- Aflojar el tornillo de ajuste 1 vuelta completa en sentido antihorario (Figura 3)
- Manómetro conectar a este puerto de prueba
- Gire el LUI a la posición de encendido y esperar a que el quemador a la luz (hasta 30 seg.)

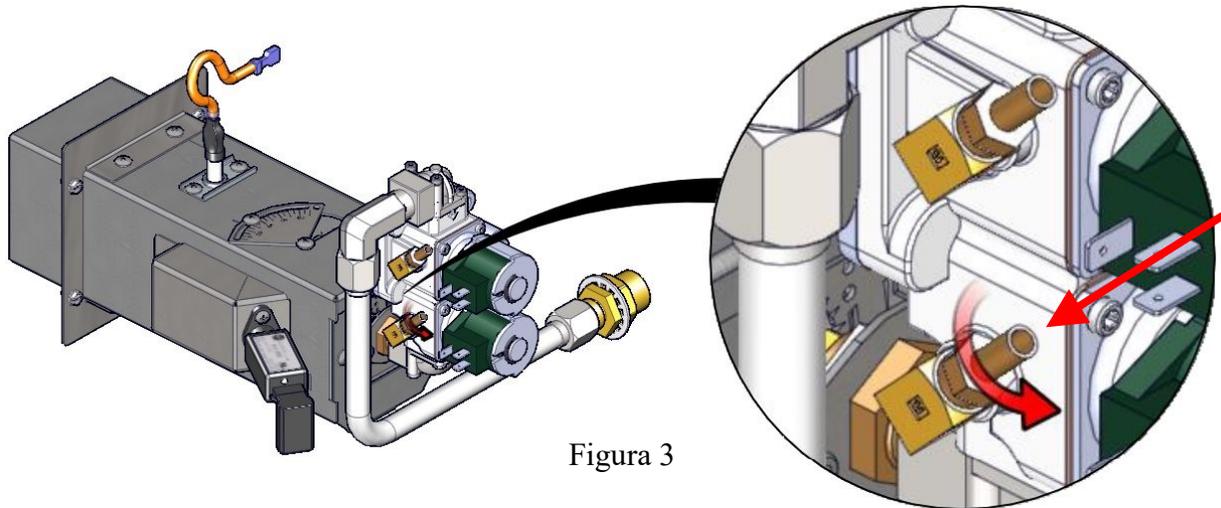
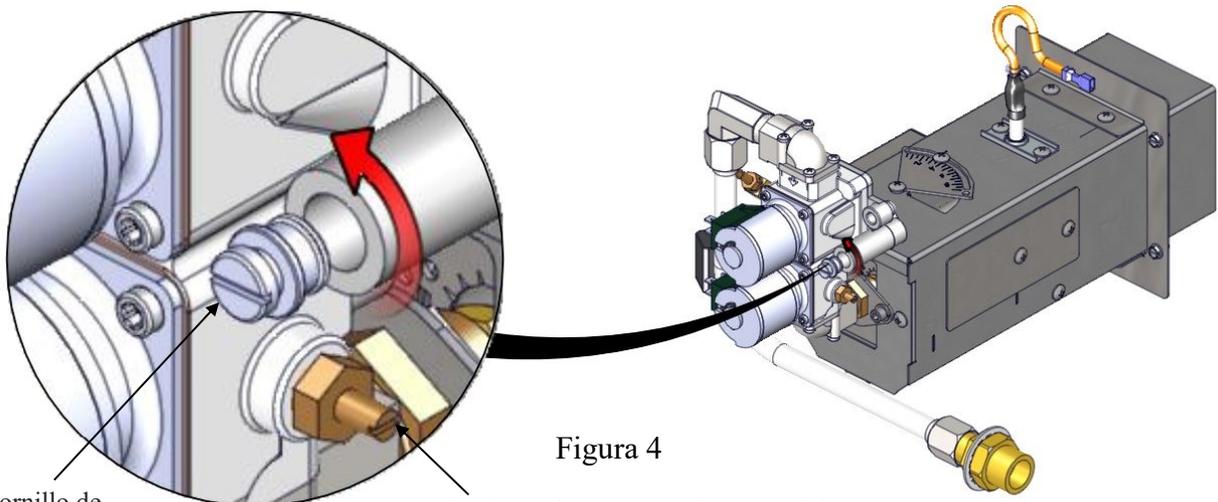


Figura 3

- Retire el tornillo de la junta.
- Gire el tornillo de inclinación de la llama alta, situado detrás del tornillo del sello (Figura 4), hasta conseguir el ajuste deseado. Utilice la tabla que aparece a continuación para obtener los ajustes correctos de la válvula.
- Vuelva a instalar el tornillo del sello.
- Desconecte el manómetro.



Tornillo de obturación

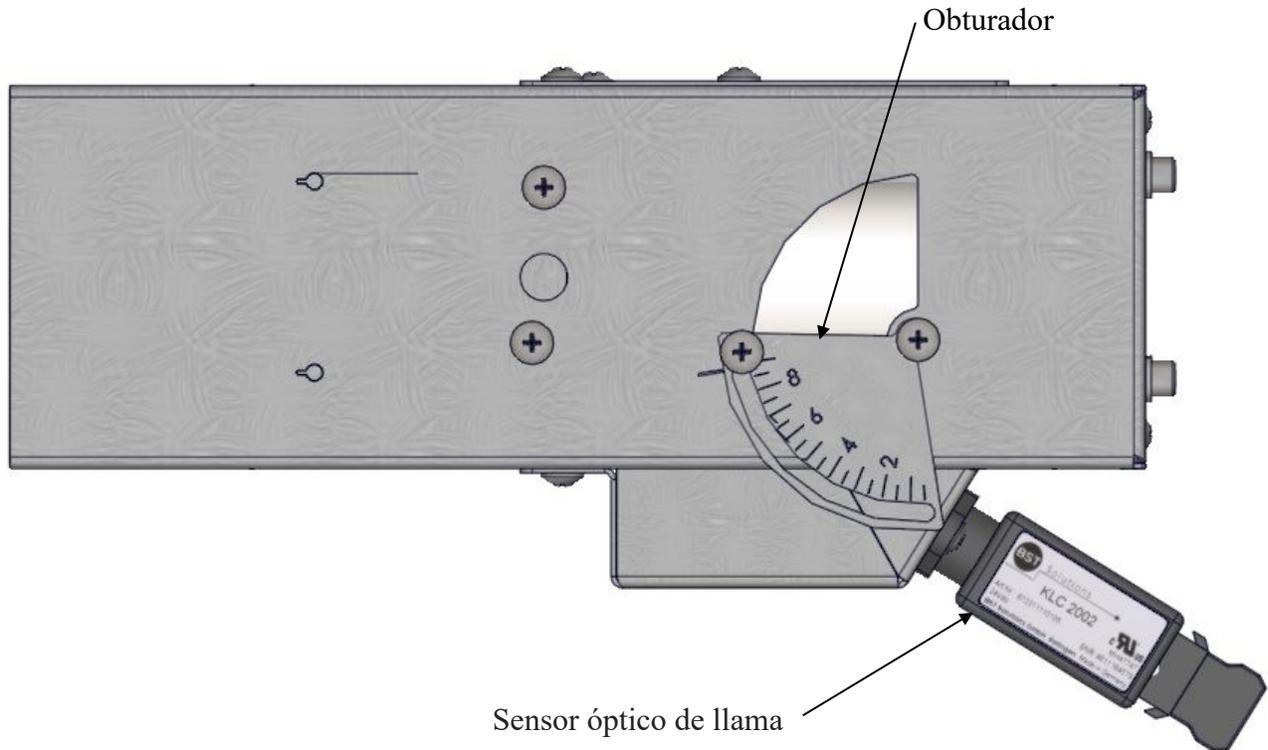
Orificio de derivación ajustable

Figura 4

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

Procedimientos de servicio del horno

Configuración del obturador de aire - Original



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



NOTA

Nueva Instalación - que el obturador se ha fijado en la fábrica. Esto no debería necesitar ajustado. Si se encuentra el apoyo técnico de llamada suelta para la configuración.

Allen Bradley Power Flex 4M Restaurar XLT Los Valores Predeterminados



IDEA

Lea toda la instrucción antes de la programación.

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

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

Pruebe el funcionamiento del motor encendiendo uno de los botones del horno/campana situados en el HUI.



ENTER Se utiliza para seleccionar y guardar los parámetros.



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



ESCAPE Se utiliza para volver al menú anterior.



UP Aumenta el ajuste del parámetro seleccionado.



DOWN Disminuir el valor del parámetro seleccionado.



Completo manual de VFD disponible en www.xltovens.com.

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

VFD Controller Settings							
Ovens On			1832, 2336, & 2440	3240, 3250DS, 3255, 3265DS, 3270, 3280, & 3280DS	3855, 3870, & 3880DS	4455	
Top	Middle	Bottom					
Single	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz	30 Hz
	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz	30 Hz
Double			X	20 Hz	30 Hz	35 Hz	45 Hz
	X		X	20 Hz	30 Hz	35 Hz	45 Hz
Triple	X			20 Hz	25 Hz	30 Hz	30 Hz
		X		20 Hz	30 Hz	35 Hz	45 Hz
			X	30 Hz	35 Hz	40 Hz	50 Hz
	X	X		20 Hz	30 Hz	35 Hz	45 Hz
	X		X	30 Hz	35 Hz	40 Hz	50 Hz
		X	X	30 Hz	35 Hz	40 Hz	50 Hz
	X	X	X	30 Hz	35 Hz	40 Hz	50 Hz
Fire Suppression			60 Hz DO NOT CHANGE				

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

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

Cómo Pedir Piezas

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

Información horno / Campana requiere:

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

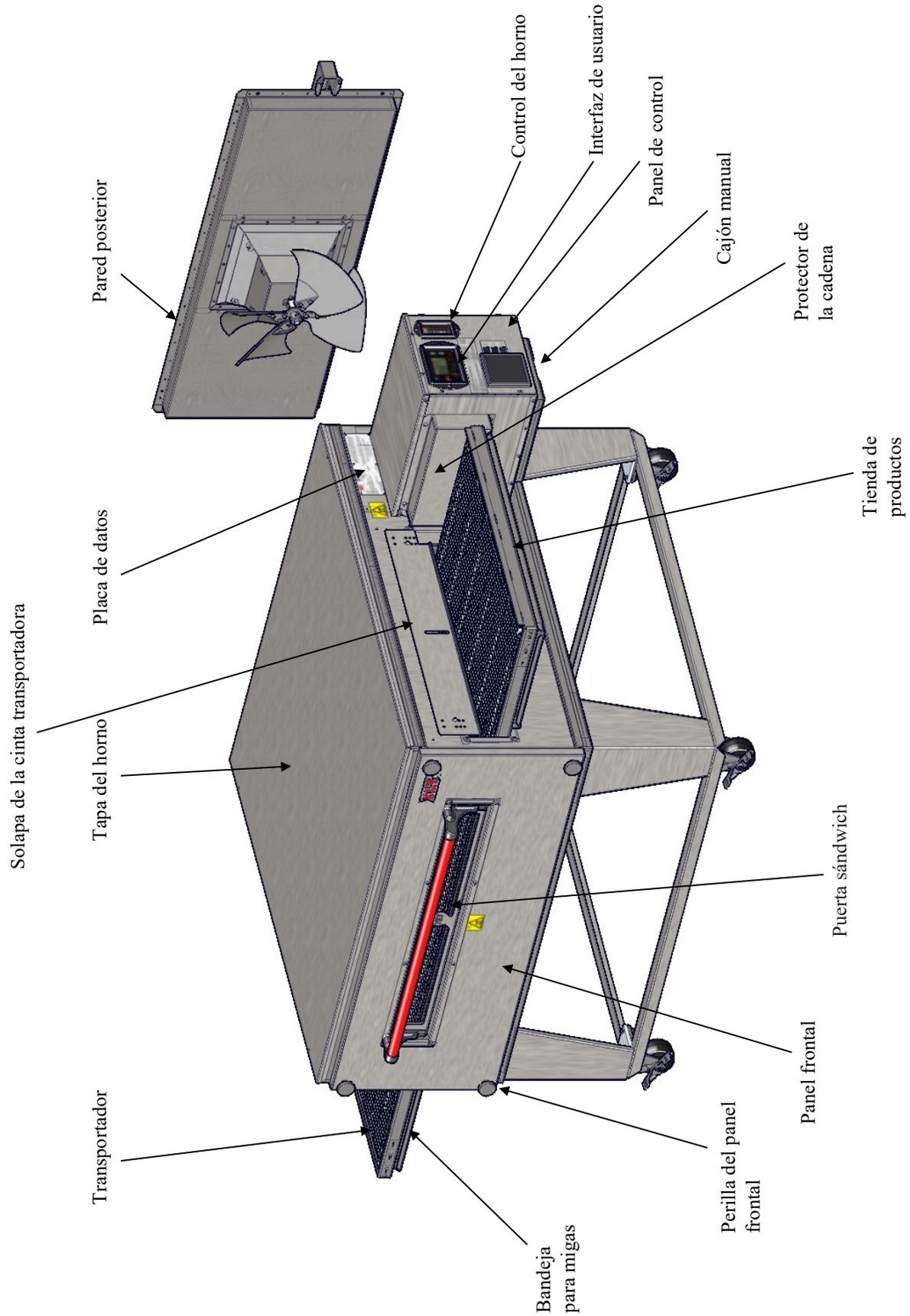
P.O.R. = Precio a petición



LLAME PARA CONSULTAR LOS PRECIOS.

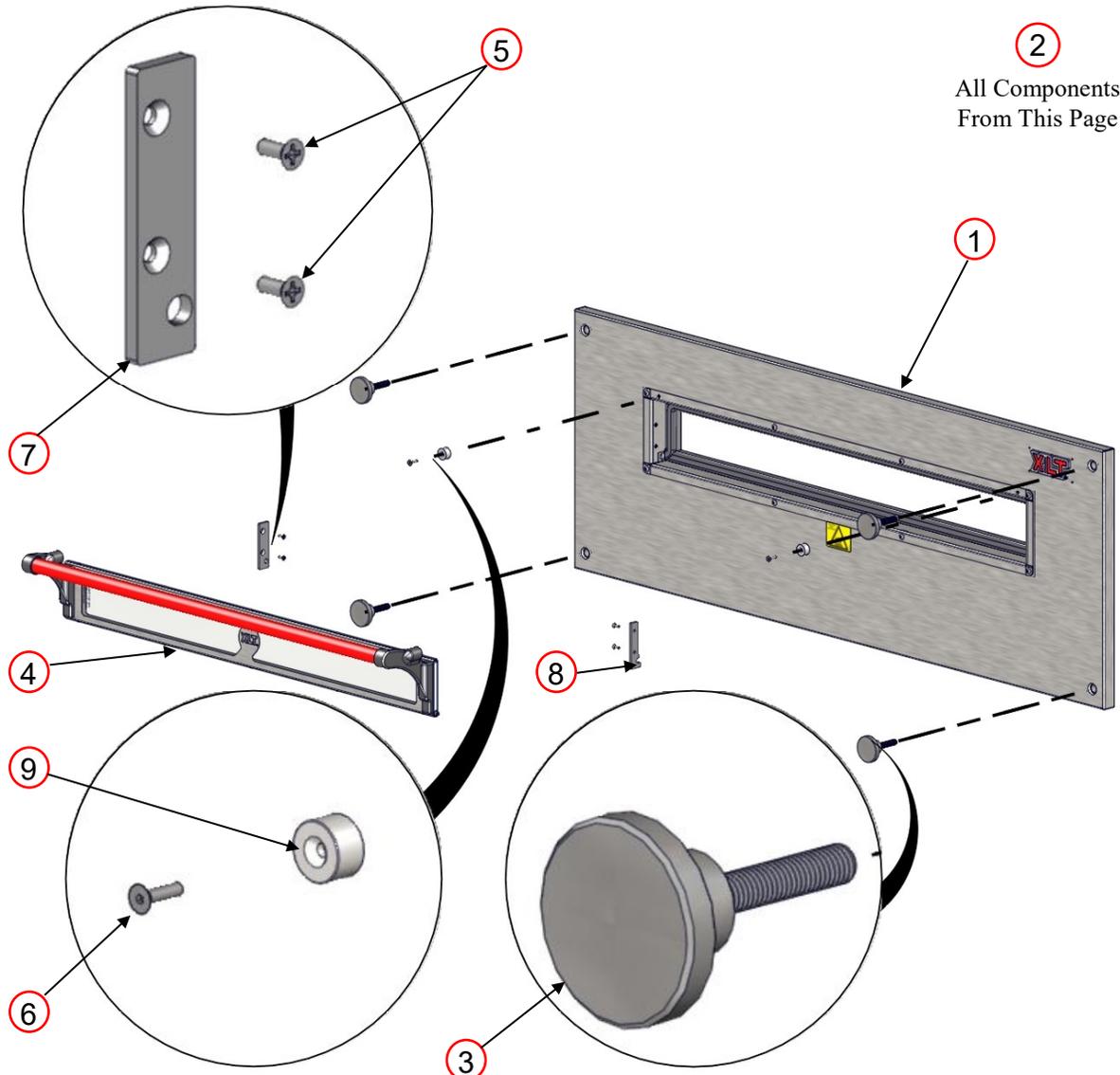


Todas las imágenes de las piezas son sólo de referencia. Algunas características de diseño difieren según el modelo. Todos los precios están sujetos a cambios, póngase en contacto con XLT para los precios actuales.

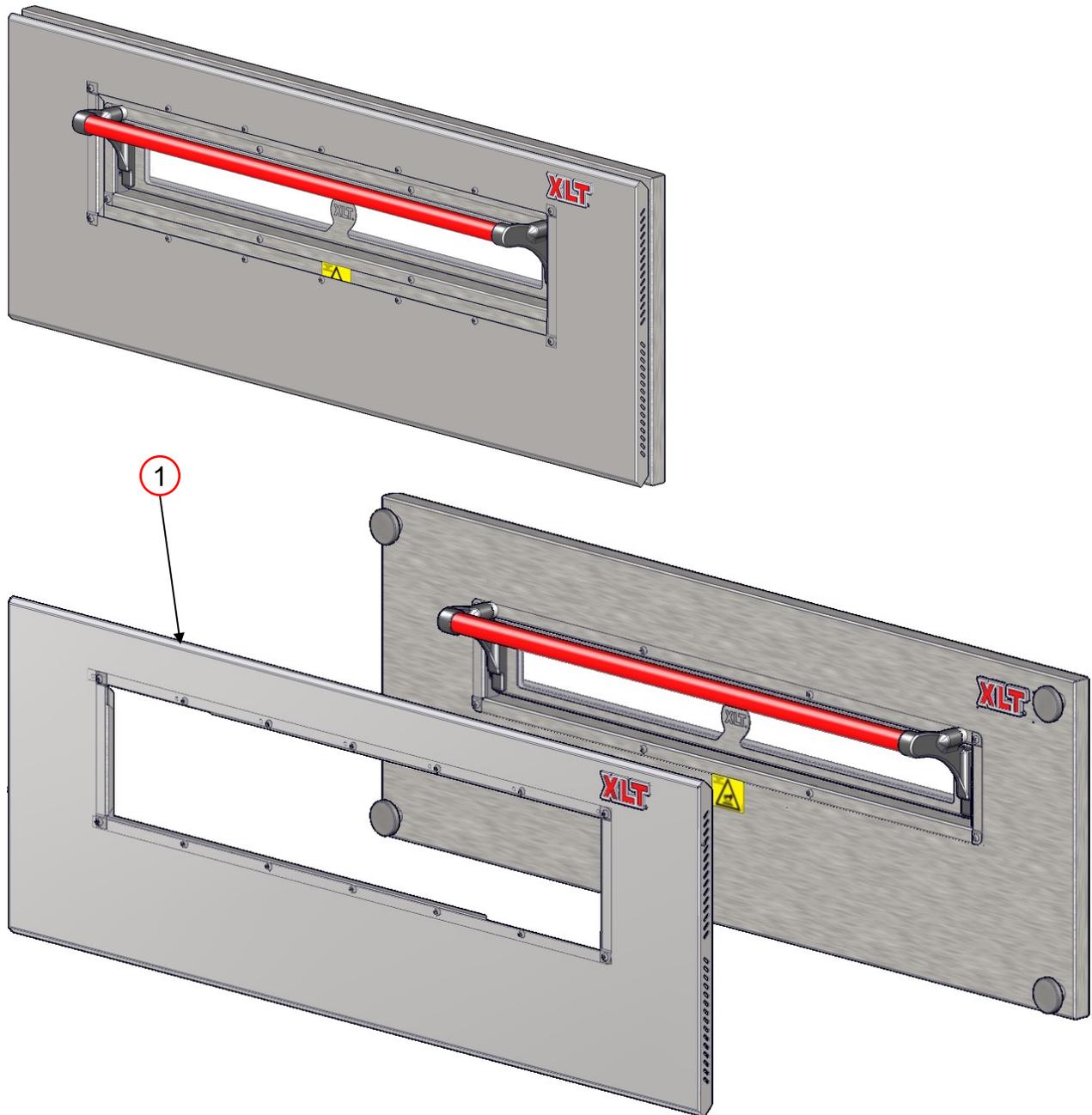




Los individuos con marcapasos o dispositivos médicos internos no deben manejar fuertes imanes de tierras raras. Estos imanes se encuentran en el ensamblaje de la puerta del sándwich.



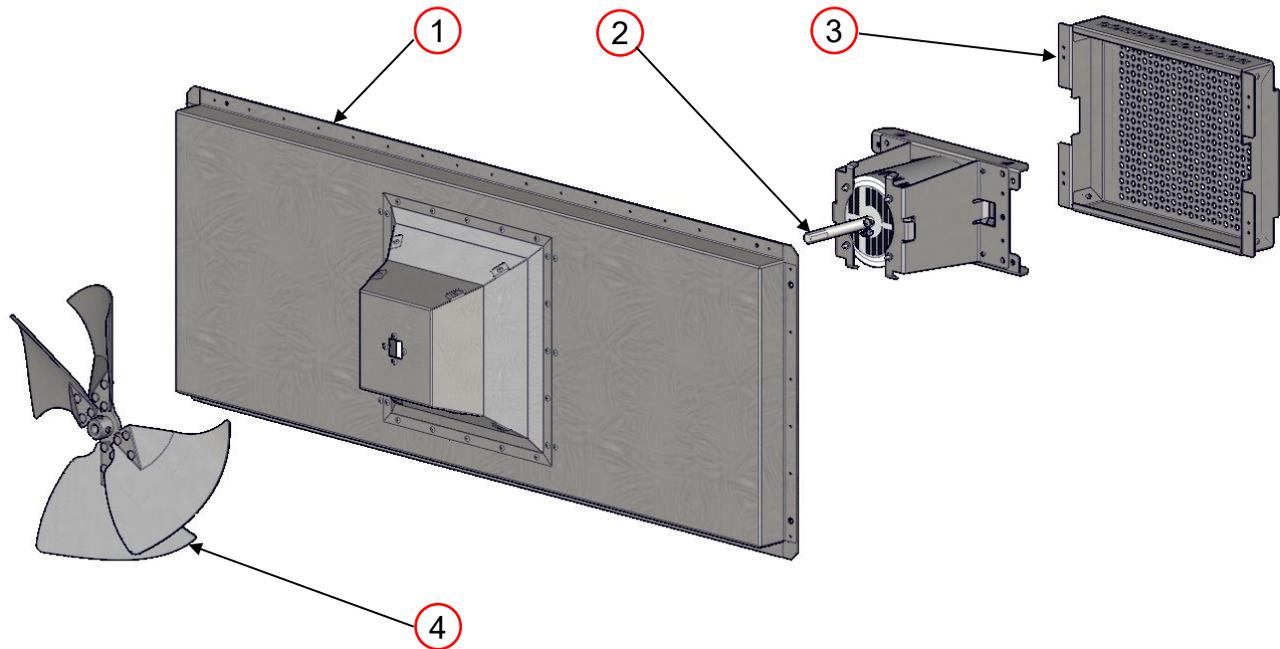
FRONT PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 6400	Front Panel
2	XA 6500	Front Panel Assembly
3	XA 6505	Front Panel Knob
4	XA 6600	Sandwich Door
5	XF 126-2	Screw 10-24 x 1/2
6	XF 242	Screw 10-24 x 1/2
7	XM 6703	Door Retainer Left
8	XM 6704	Door Retainer Right
9	XP 6519	Window Steel Slug



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

Información Panel frontal necesario:

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



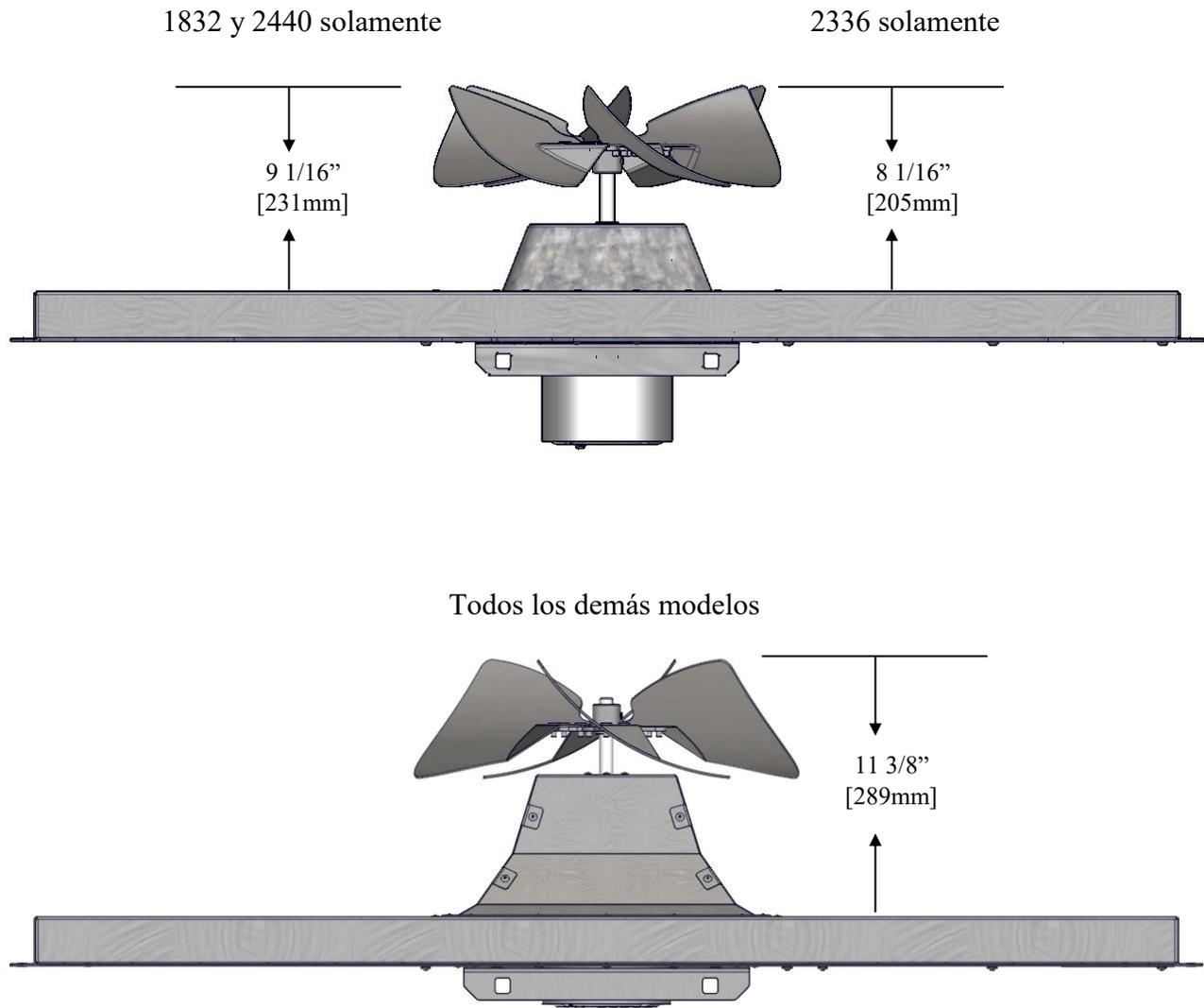
BACK WALL - STANDARD		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 5001	Back Wall Assembly
2	XA 5009-75	Oven Fan Motor M1
3	XA 5121	Motor Cover Assembly GAS
4	XA 5200	Fan Blade

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

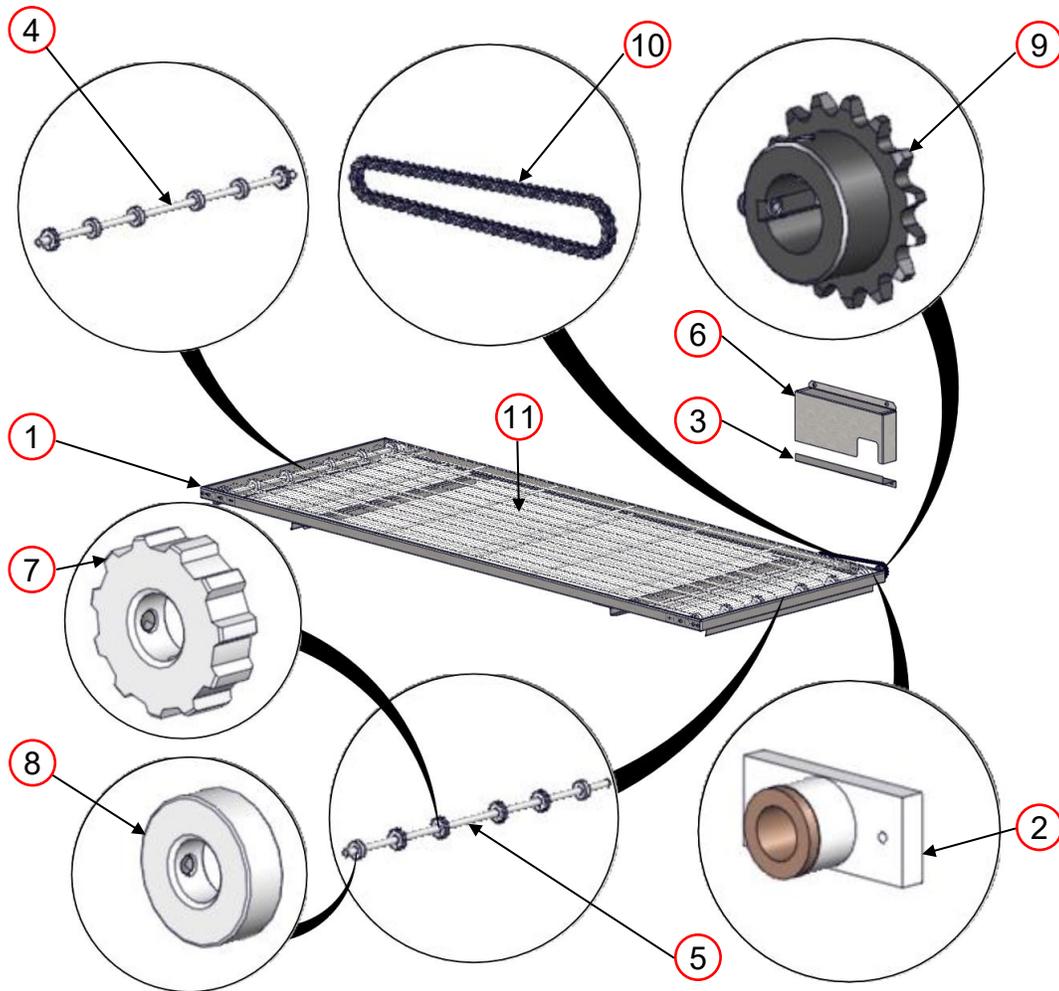
Copias de la información requerida pared:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

Altura del ventilador instalado



Cinta transportadora estándar

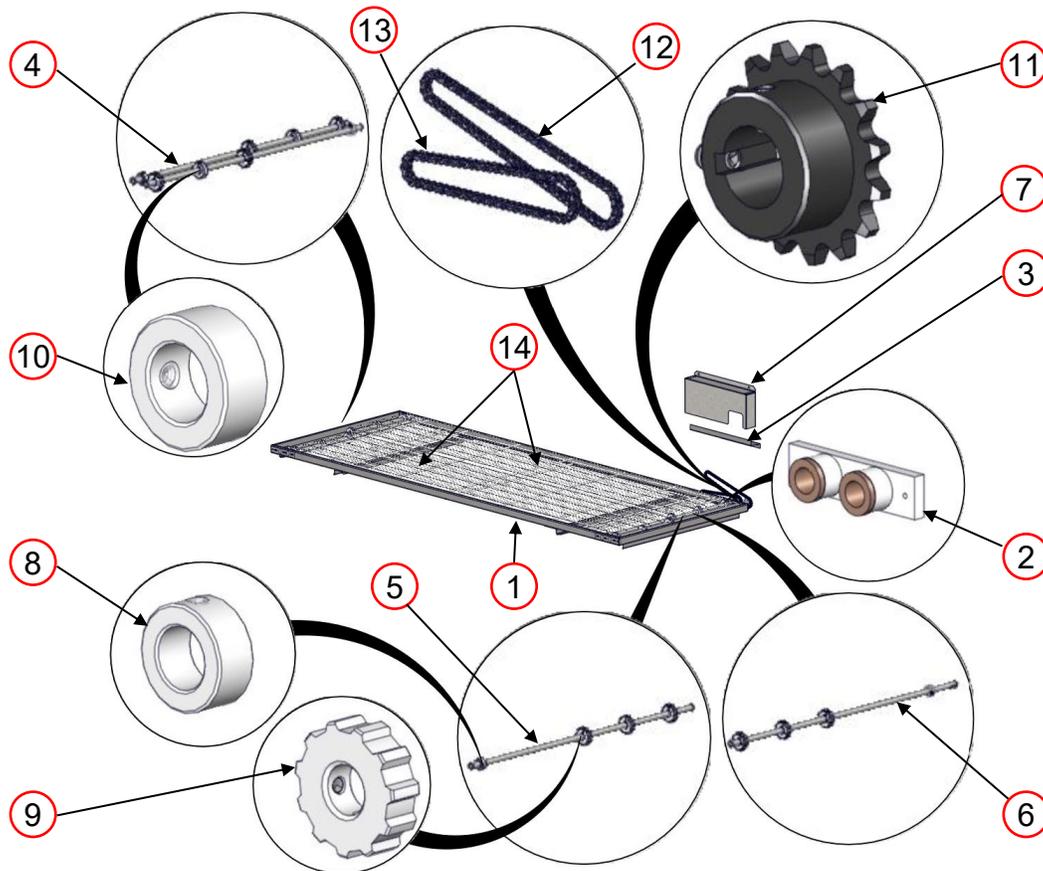


CONVEYOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 7000	Conveyor Assembly Complete
2	XA 7200	Conveyor Bearing Assembly
3	XM 4006	Chain Guard Lower
4	XM 7301	Conveyor Shaft Idle
5	XM 7302	Conveyor Shaft Drive
6	XM 9508	Chain Guard
7	XP 7403	Conveyor Roll Notched
8	XP 7404	Conveyor Roll Plain
9	XP 9503	Conveyor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

Transportadores información necesaria:

- Horno Tamaño
- Controles de la mano derecha o izquierda

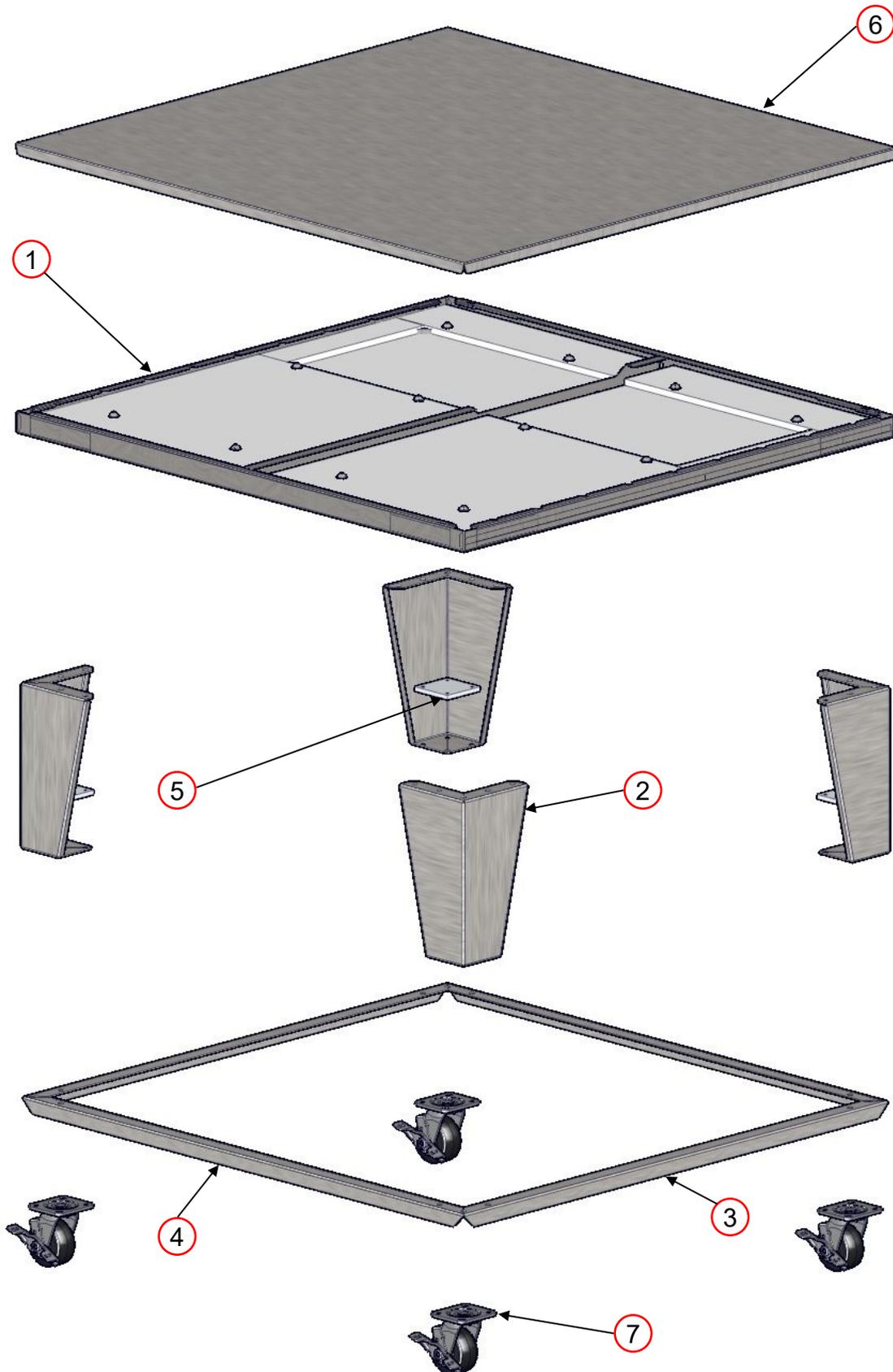
Cinta transportadora dividida



CONVEYOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 7000	Conveyor Assembly 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

Transportadores información necesaria:

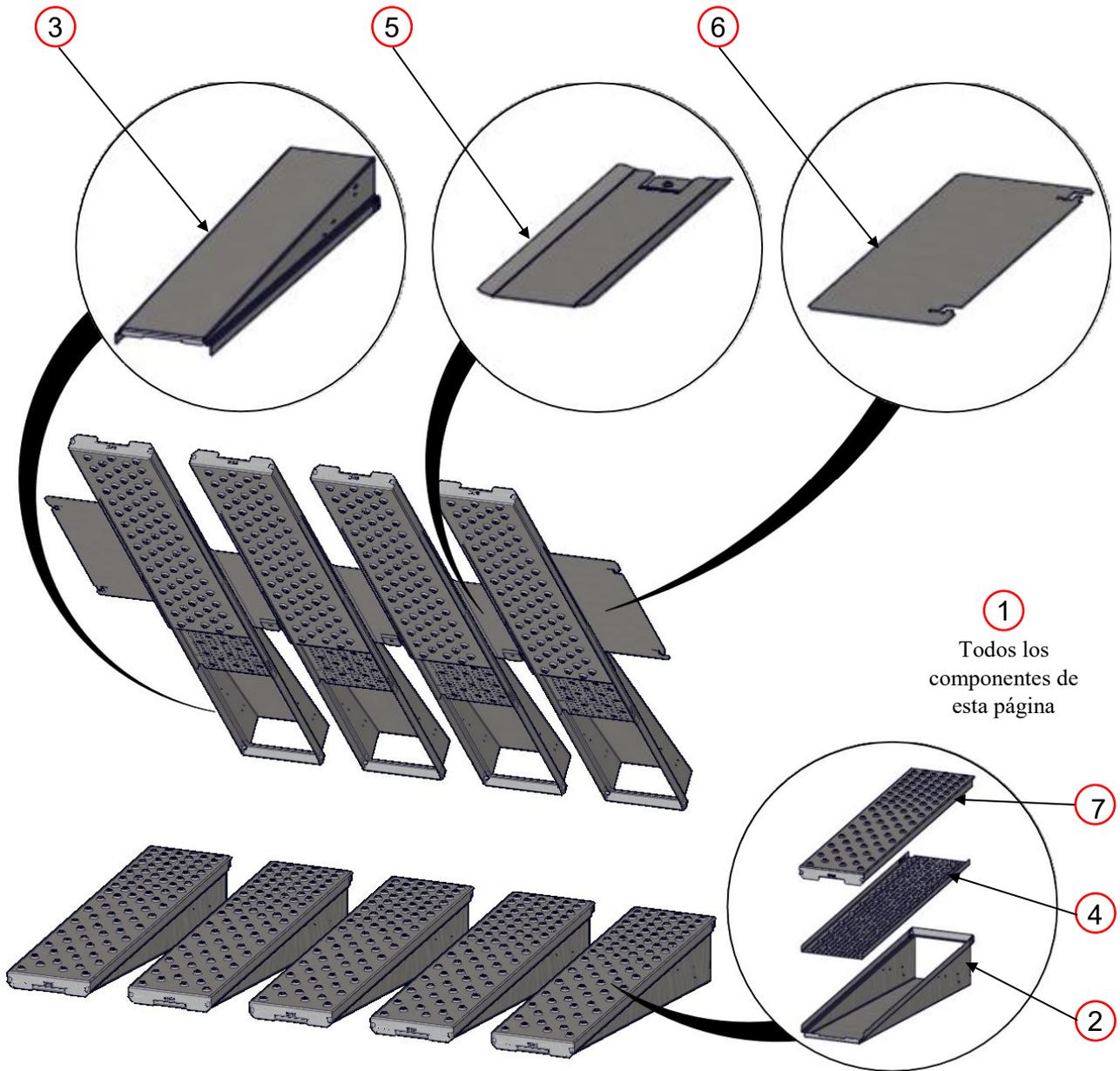
- Horno Tamaño
- Controles de la mano derecha o izquierda



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

Información de base necesaria:

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

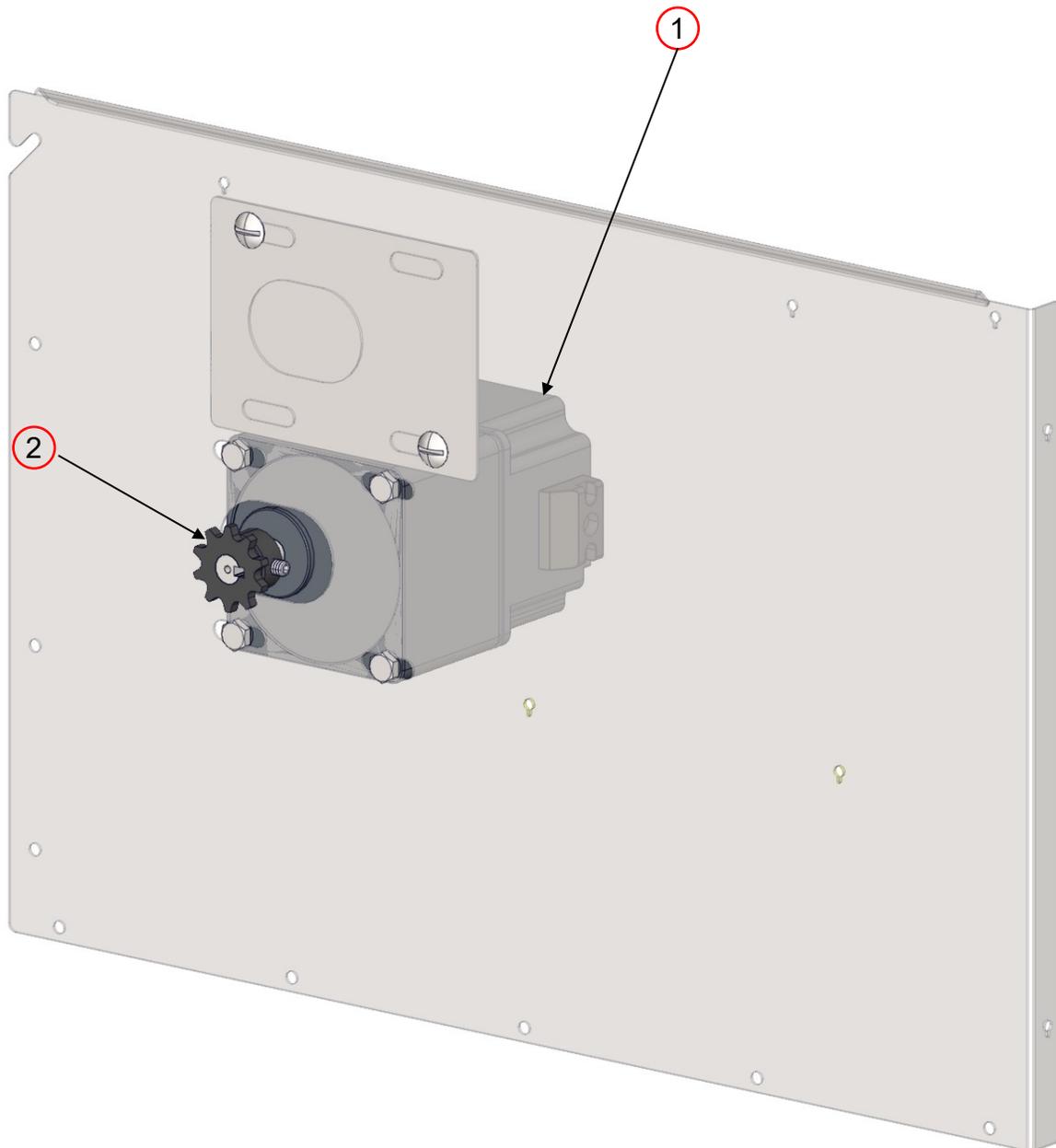


FINGERS		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 8Hxxxx	Finger Group Assembly
2	XA 8001-B	Finger Body Bottom
3	XA 8001-T	Finger Body Top
4	XM 8004	Finger Inner Plate Perforated
5	XM 8024	Return Air Plate
6	XM 8025	Endloss Plate
7	XM 8xxx	Finger Outer Plate

Finger información requerida:

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

Cinta transportadora estándar

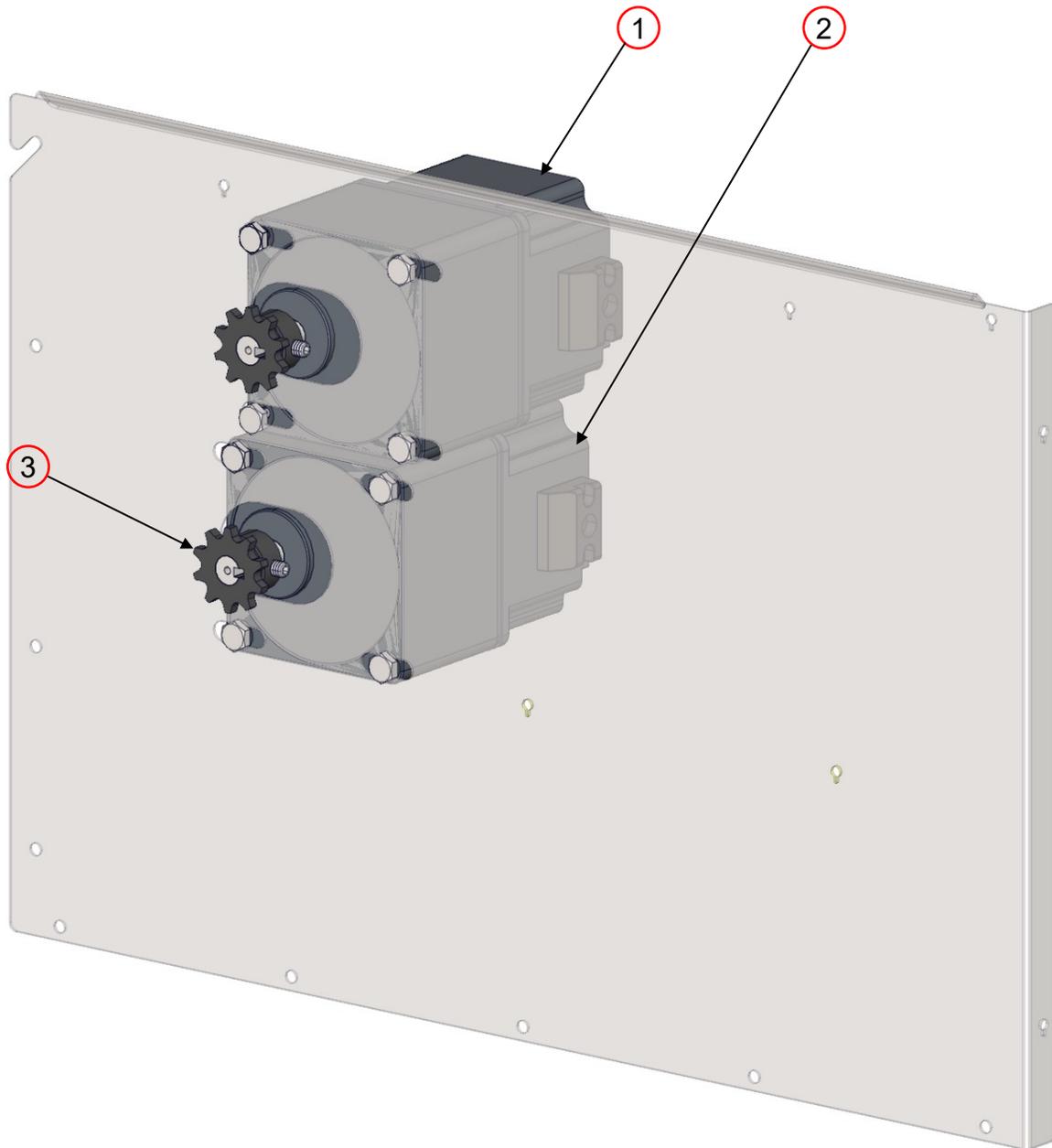


CONTROL BOX FRONT - Standard Belt		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117A-ZD ST	Conveyor Motor Assembly ZD Standard
2	XP 4155A-12mm	Sprocket Conveyor Drive 10T

Transportadores información necesaria:

- Horno Tamaño

Cinta transportadora dividida



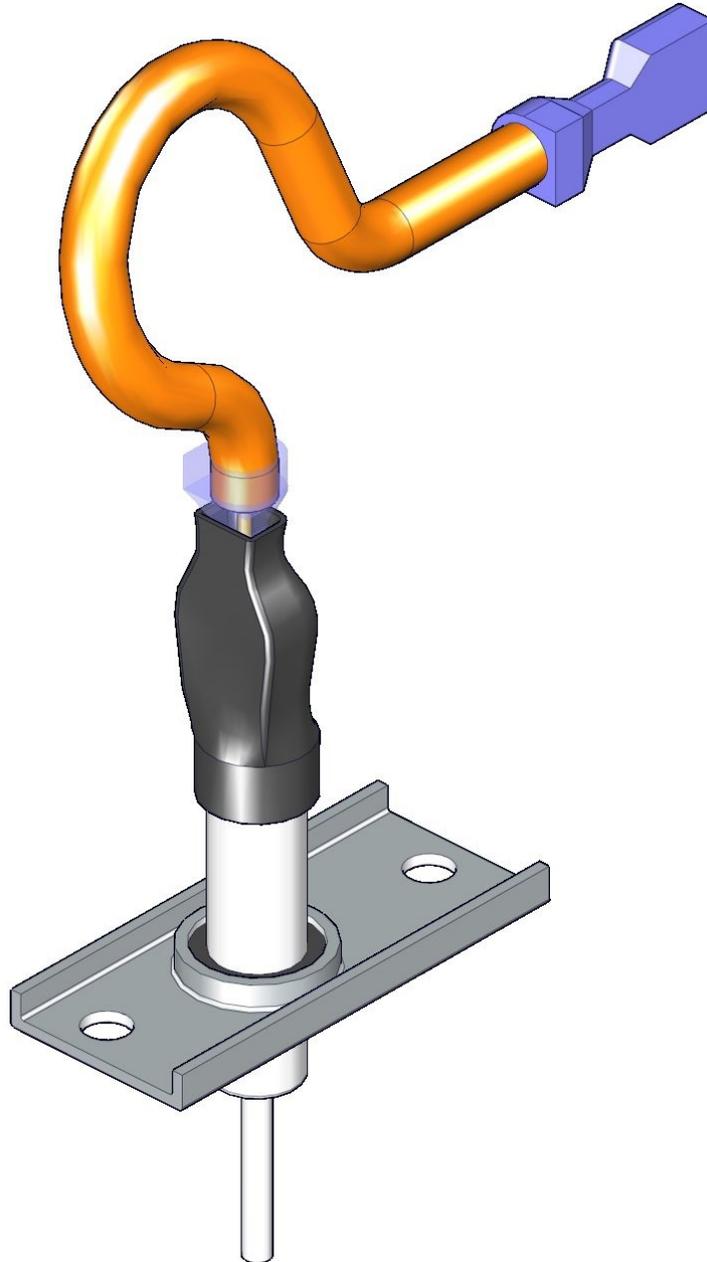
CONTROL BOX FRONT - Split Belt		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 4117A-ZD SB	Conveyor Motor Assembly ZD Split
2	XA 4117A-ZD ST	Conveyor Motor Assembly ZD Standard
3	XP 4155A-12mm	Sprocket Conveyor Drive 10T

Transportadores información necesaria:

- Horno Tamaño

FS/SI Asamblea

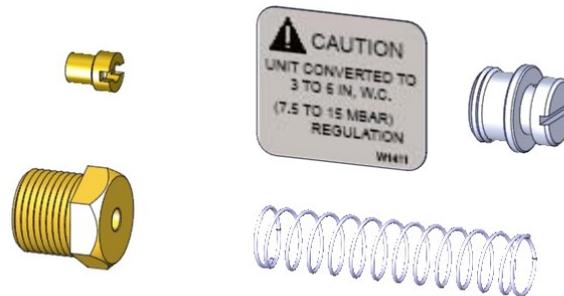
①



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

Kits de conversión de gas

①

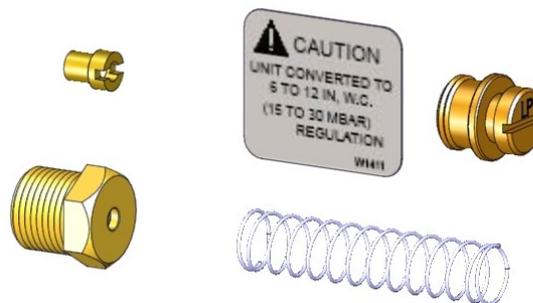


NATURAL GAS VALVE		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 9910-QF-NAT	Natural Gas Conversion Kit

Se requiere información de la válvula de gas:

- Tamaño del horno

①

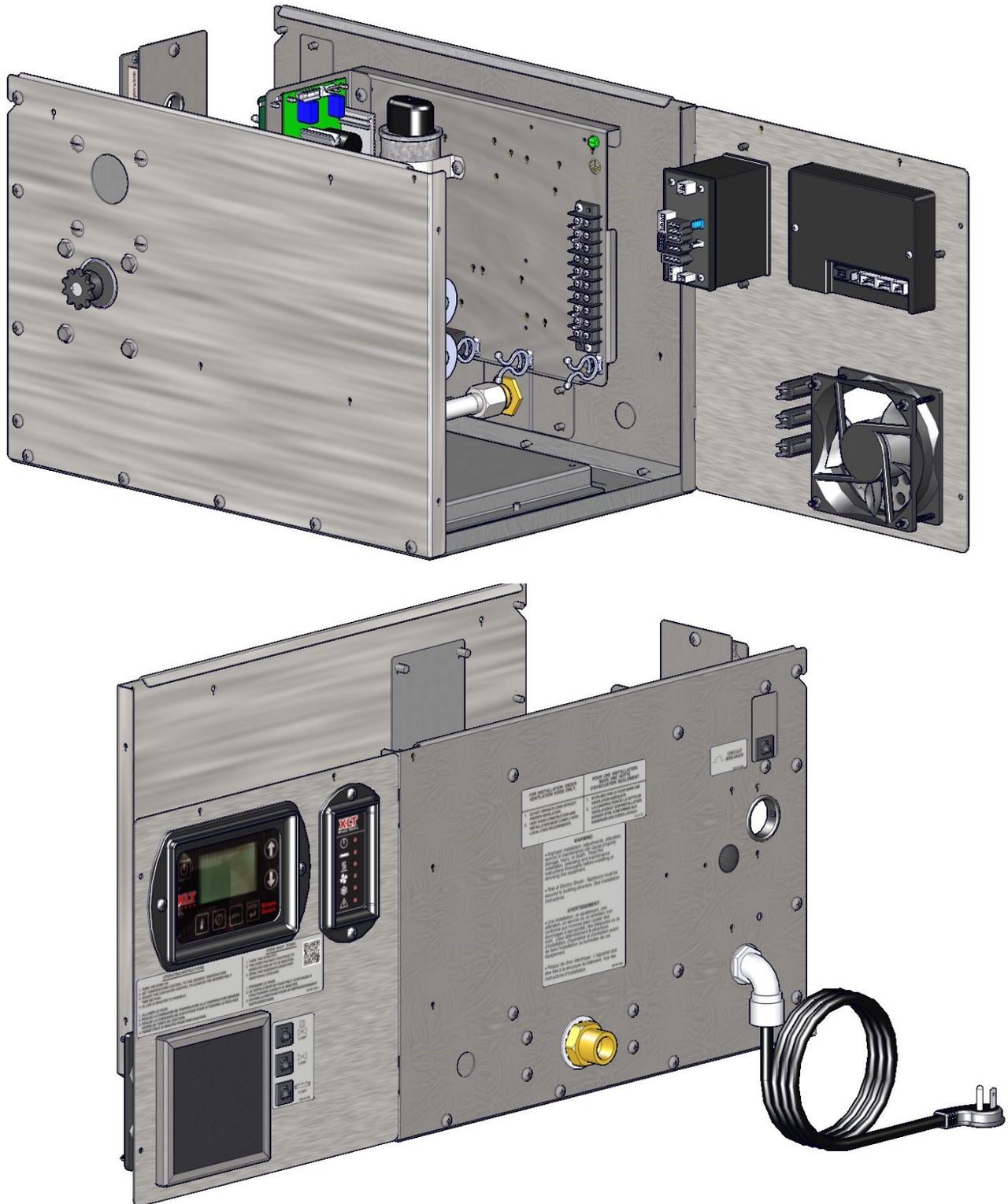


PROPANE VALVE		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 9910-QF-LPG	LPG Conversion Kit

Se requiere información de la válvula de gas:

- Tamaño del horno

Paquete de control integrado
Posición de servicio



Paquete de control integrado

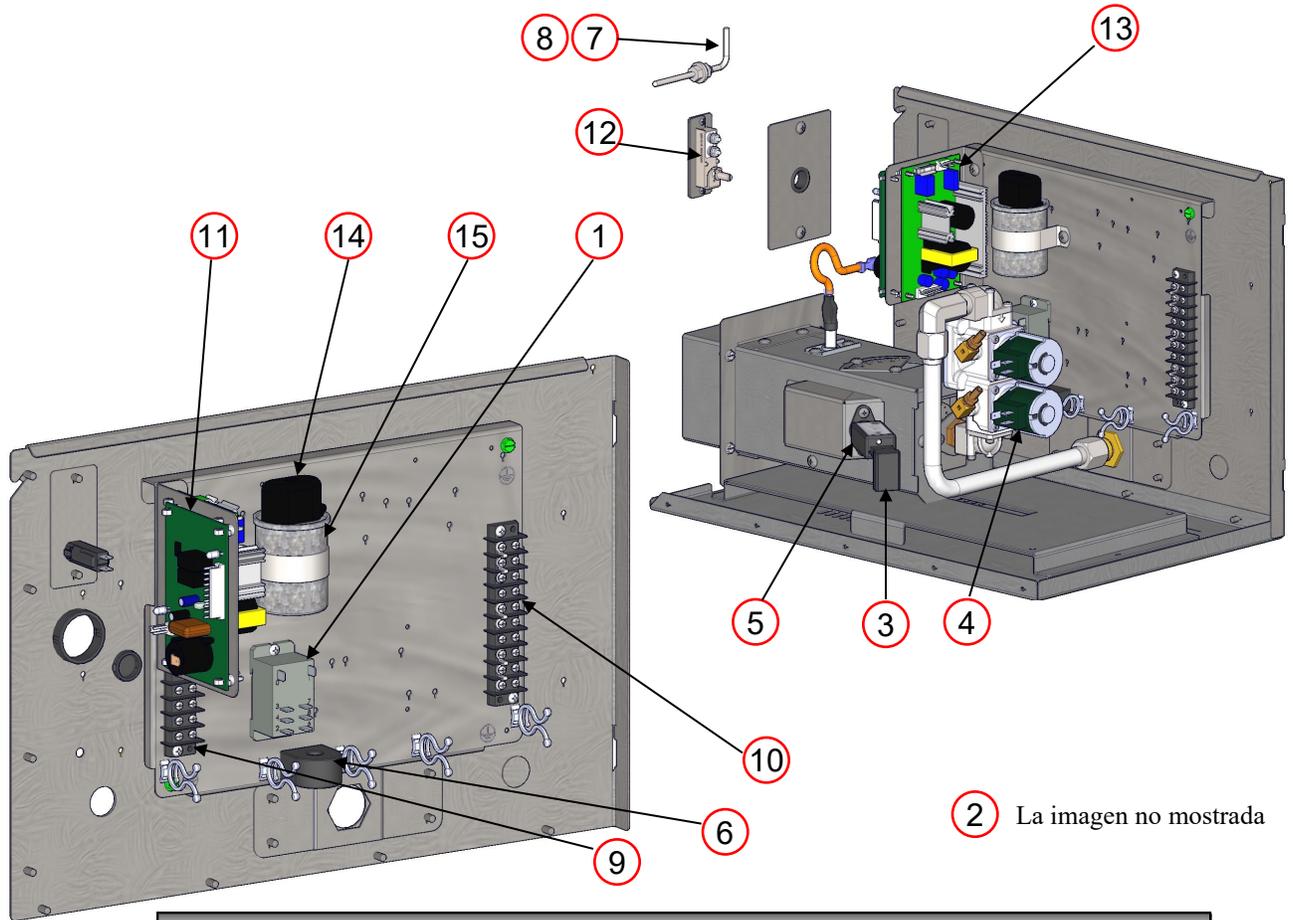


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
6	XP 4520-GA	Fan Filter

Panel de control de información requerida:

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

Paquete de control integrado

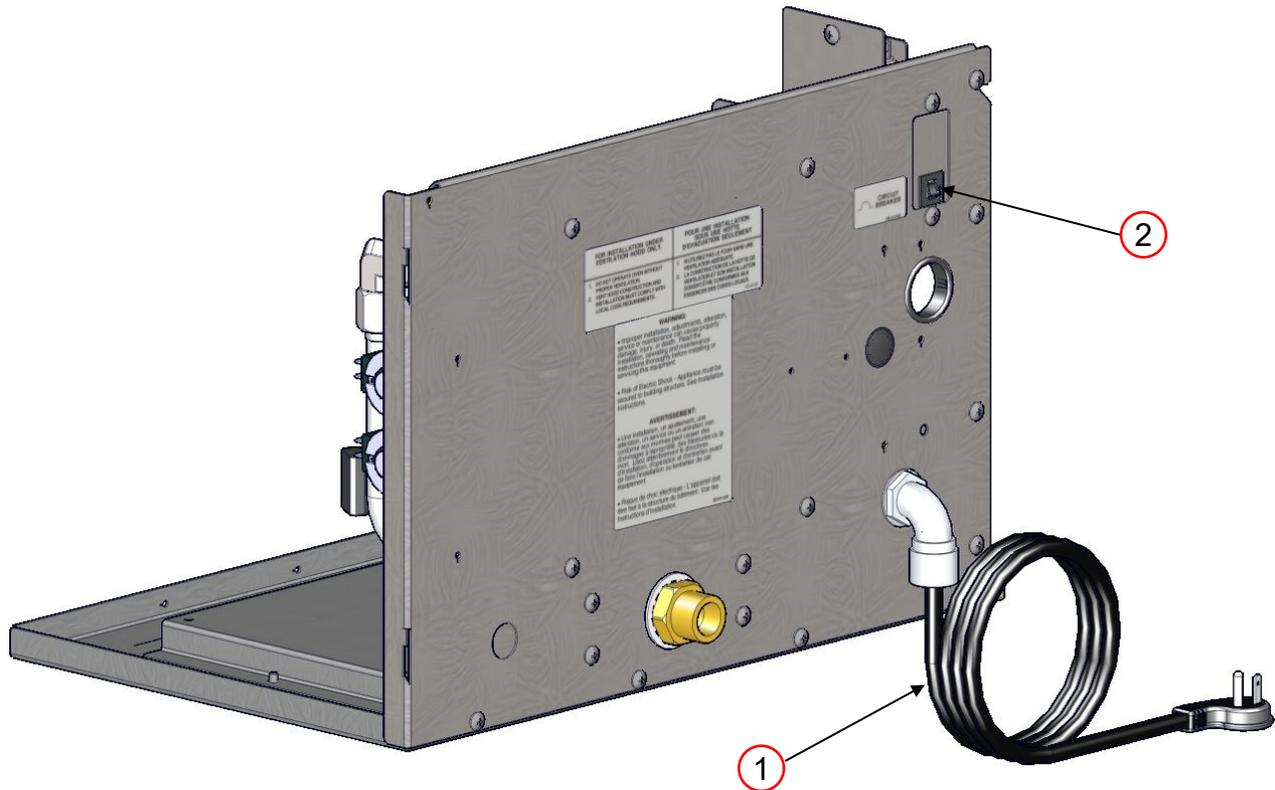


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay R1
2	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
3	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
4	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve V1-V2
5	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor FS
6	XP 4310	Current Sensor CS
7	XP 4509-90	Thermocouple Type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

La información del cuadro de control Volver requiere:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

Paquete de control integrado



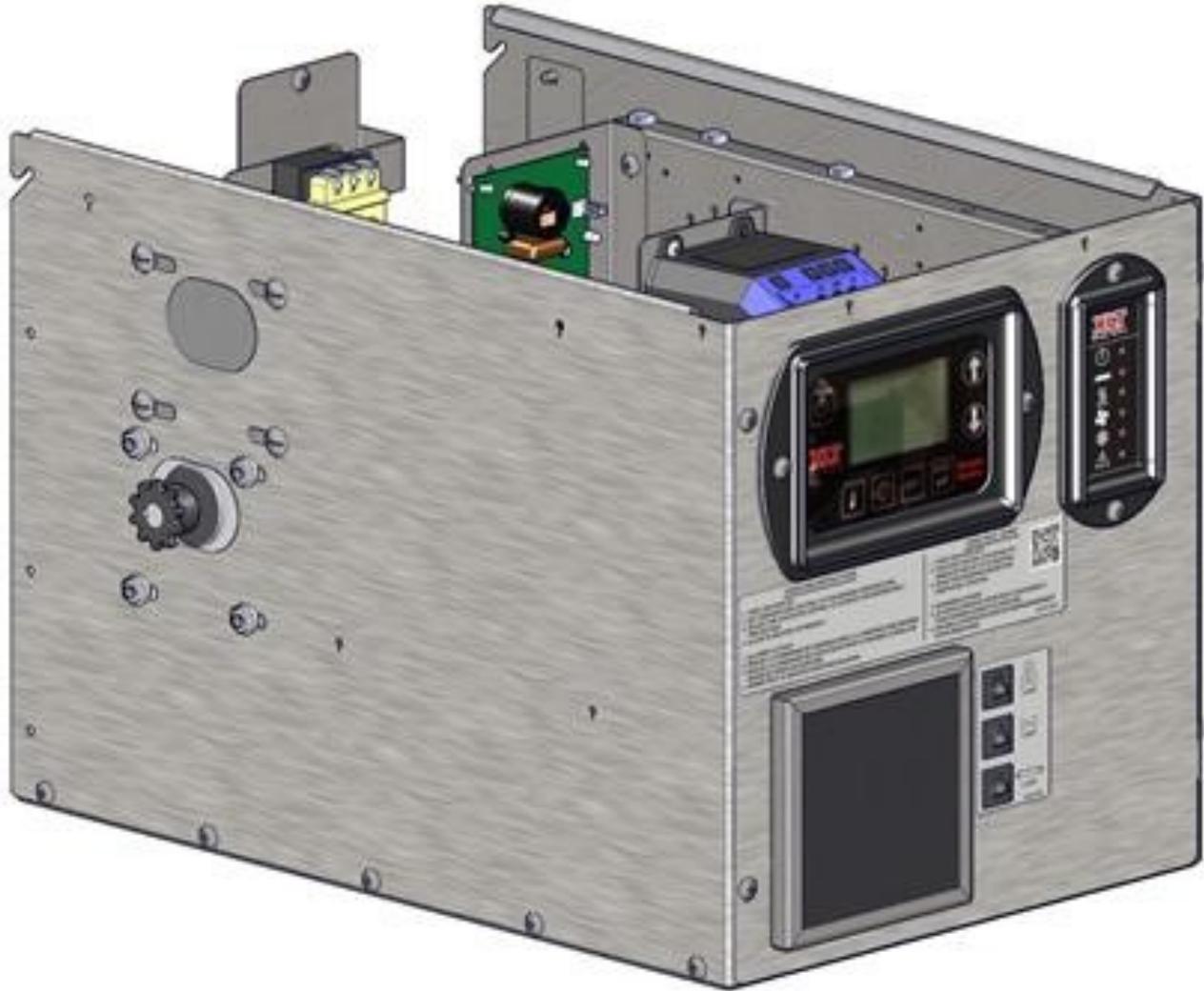
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly
2	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker CB

La información del cuadro de control posterior requerido:

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

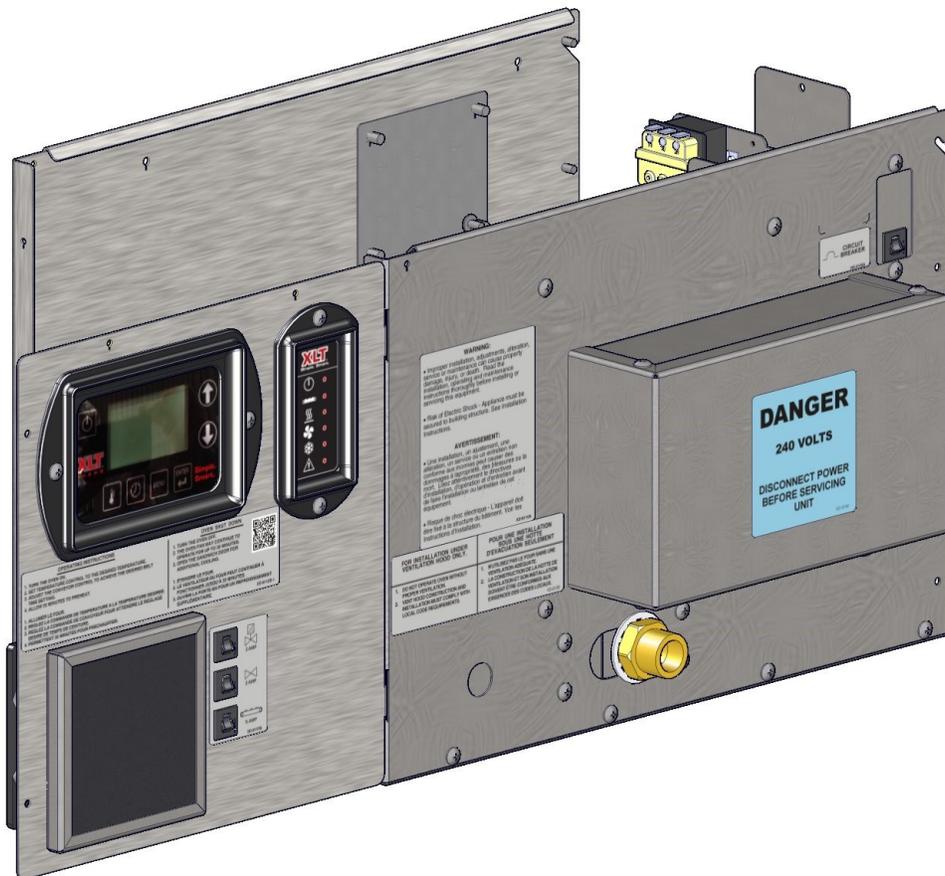
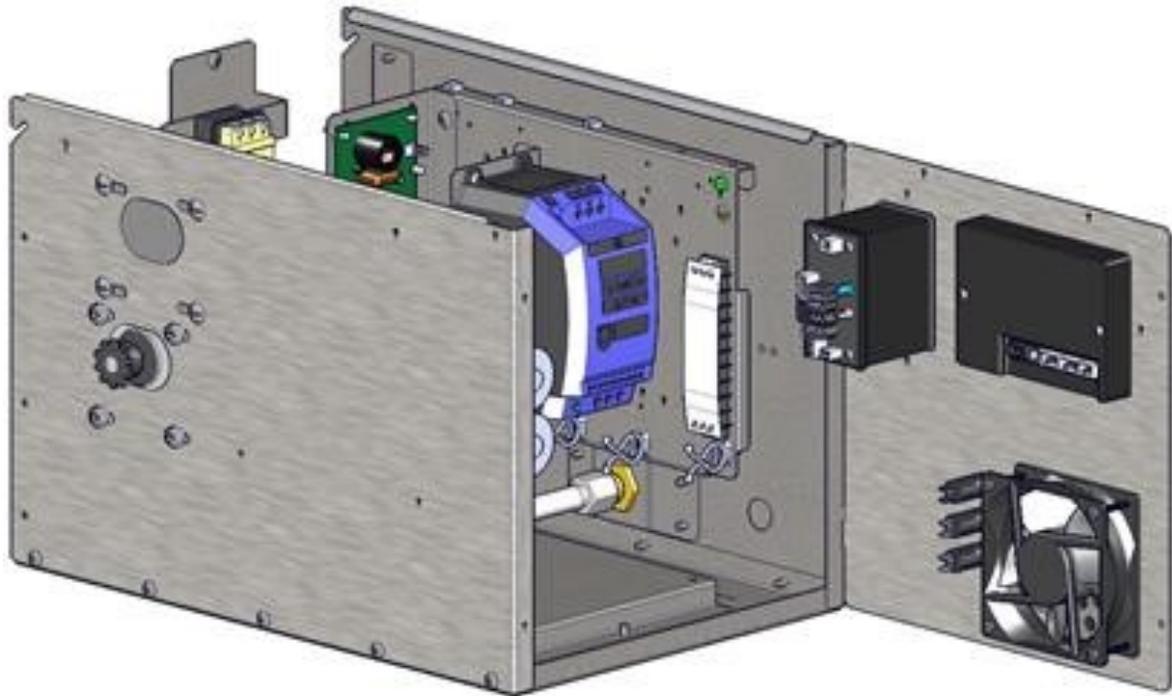
Paquete de control integrado

Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)



Paquete de control integrado

Posición de servicio



Paquete de control integrado



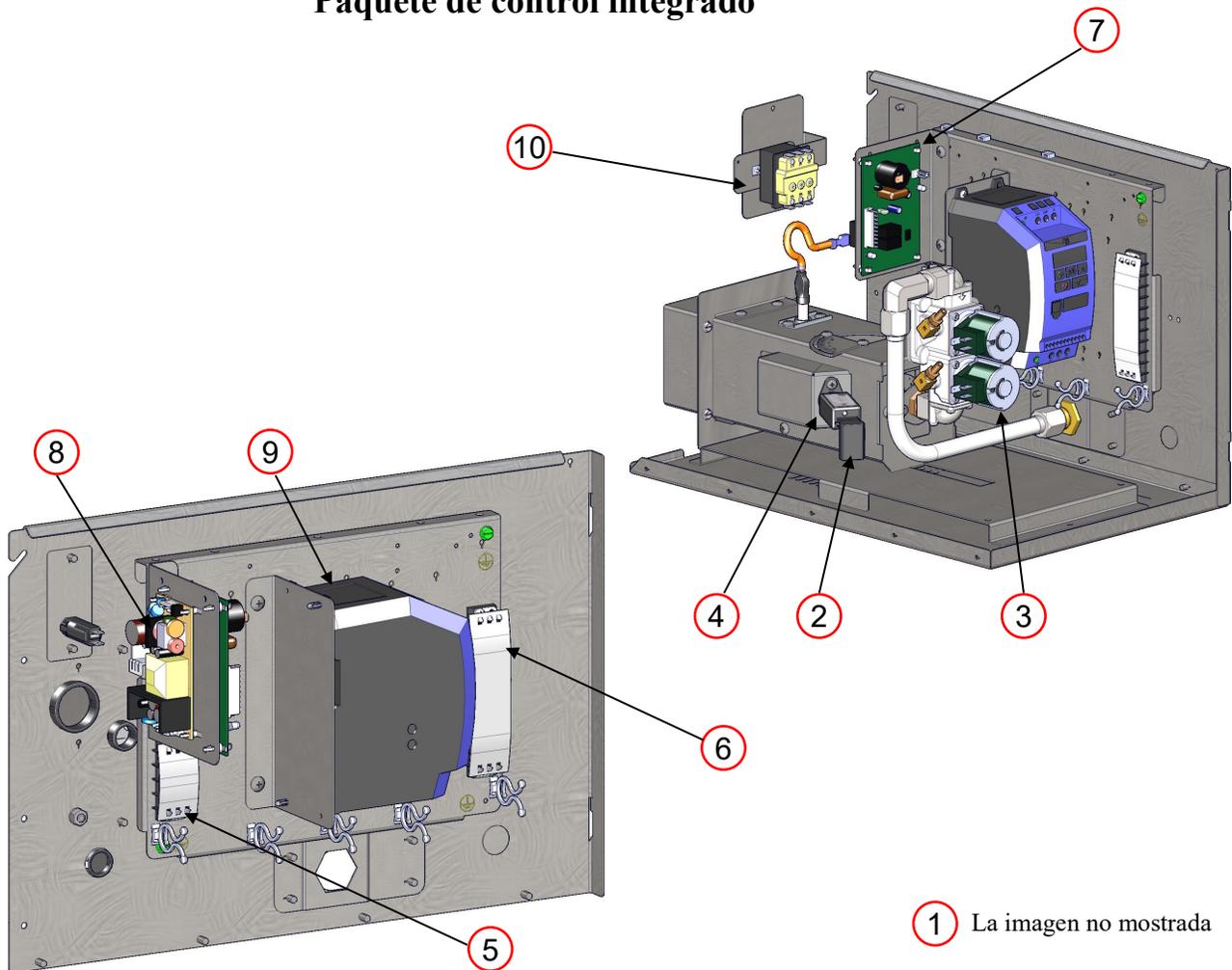
CONTROL PANEL

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

Panel de control de información requerida:

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

Paquete de control integrado



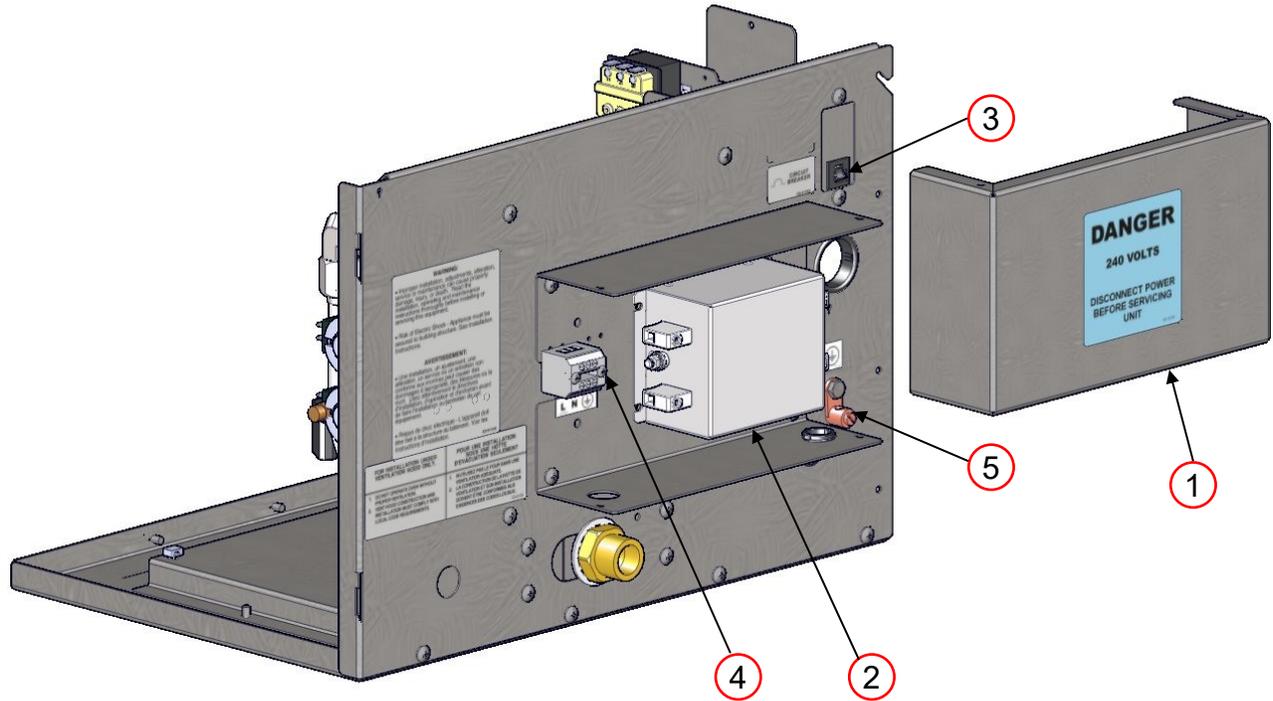
1 La imagen no mostrada

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

La información del cuadro de control Volver requiere:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

Paquete de control integrado

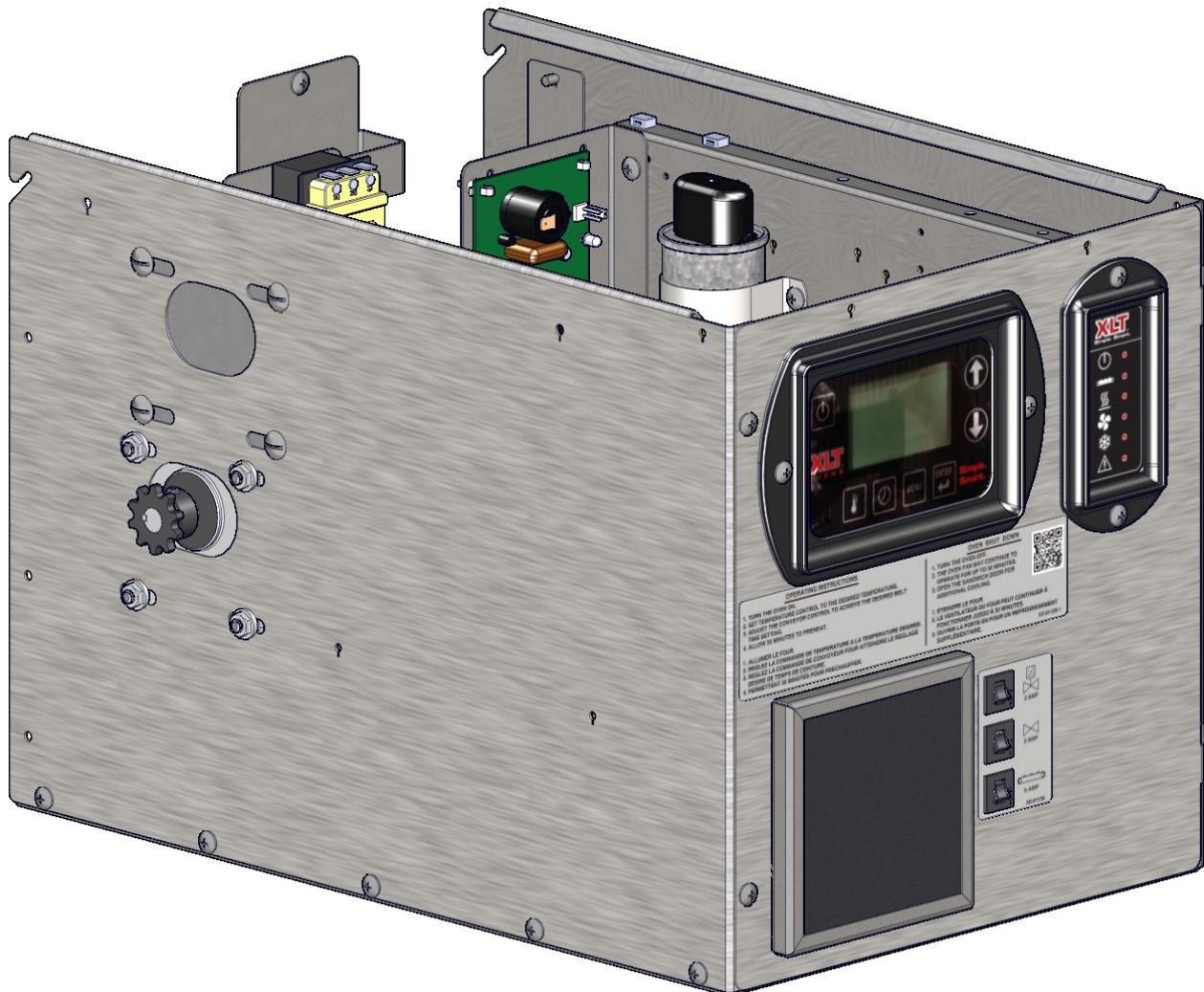


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4313	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-7A	7 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
5	XP 4707	Ground Lug Copper World

La información del cuadro de control posterior requerido:

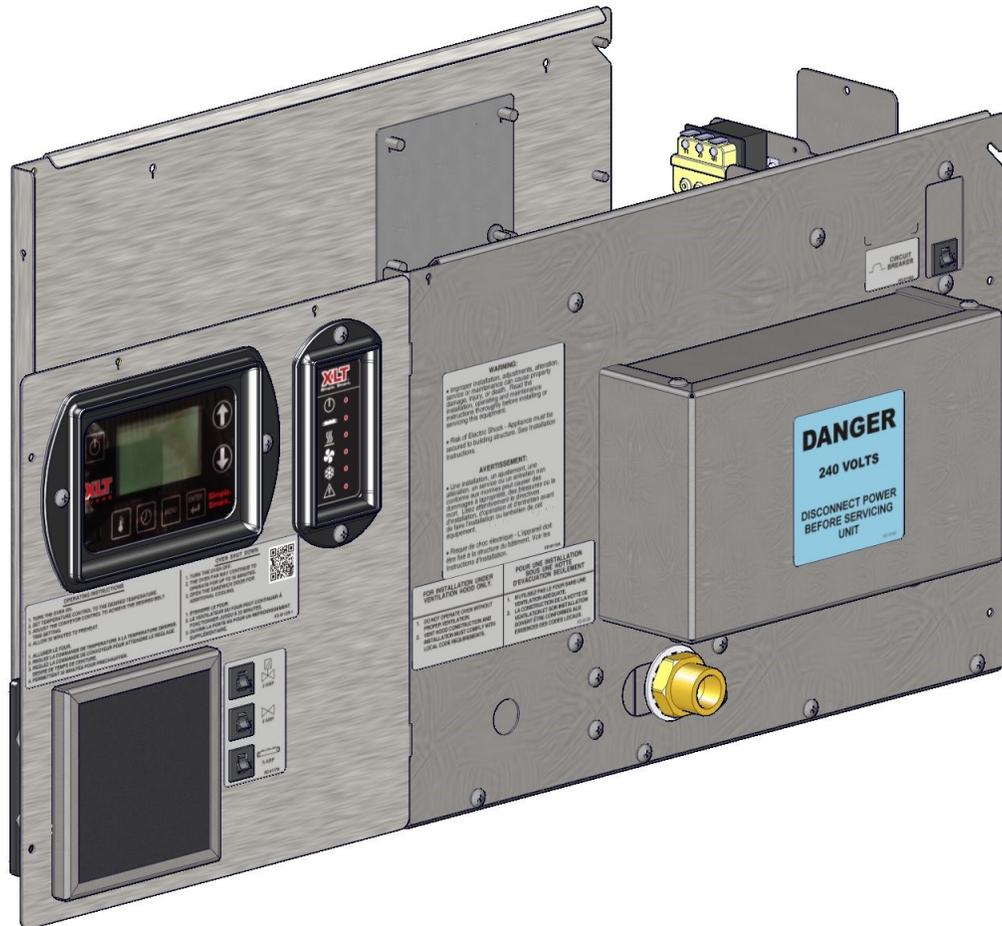
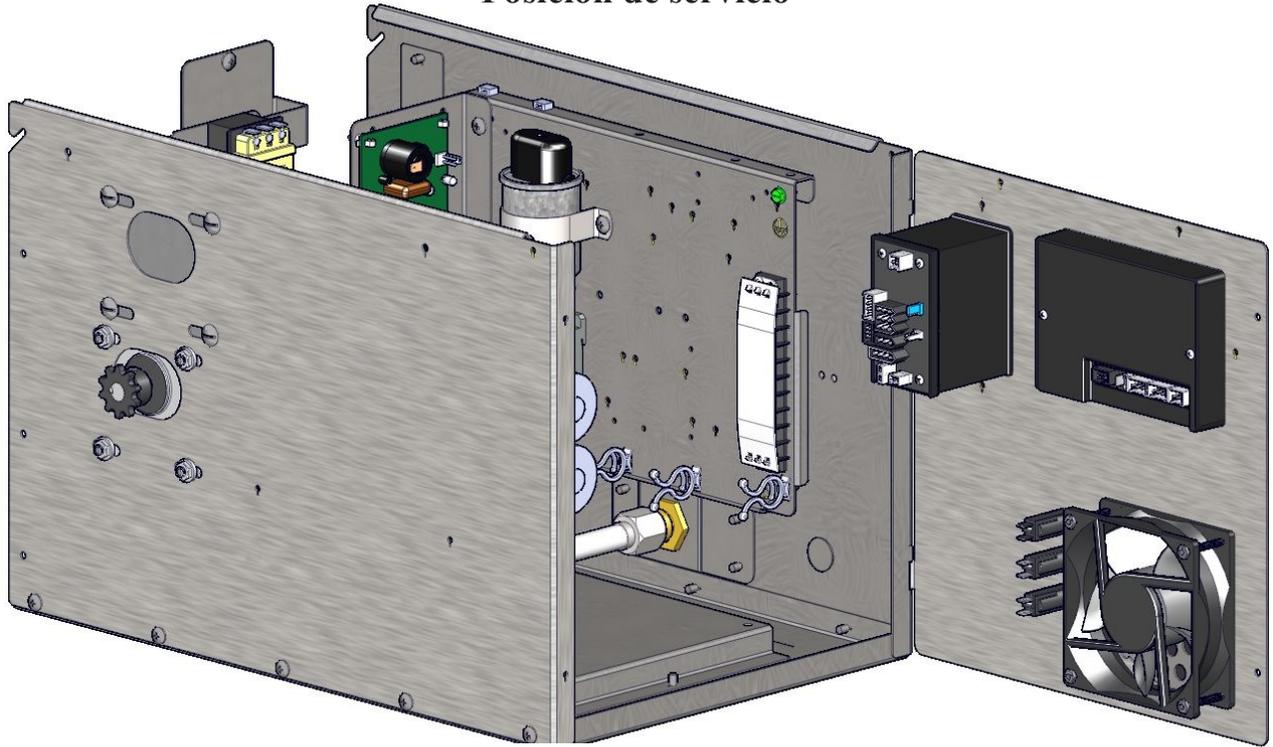
- Tamaño del Horno
- La capacidad de amplificación del disyuntor
- Voltaje

Paquete de control integrado
Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)

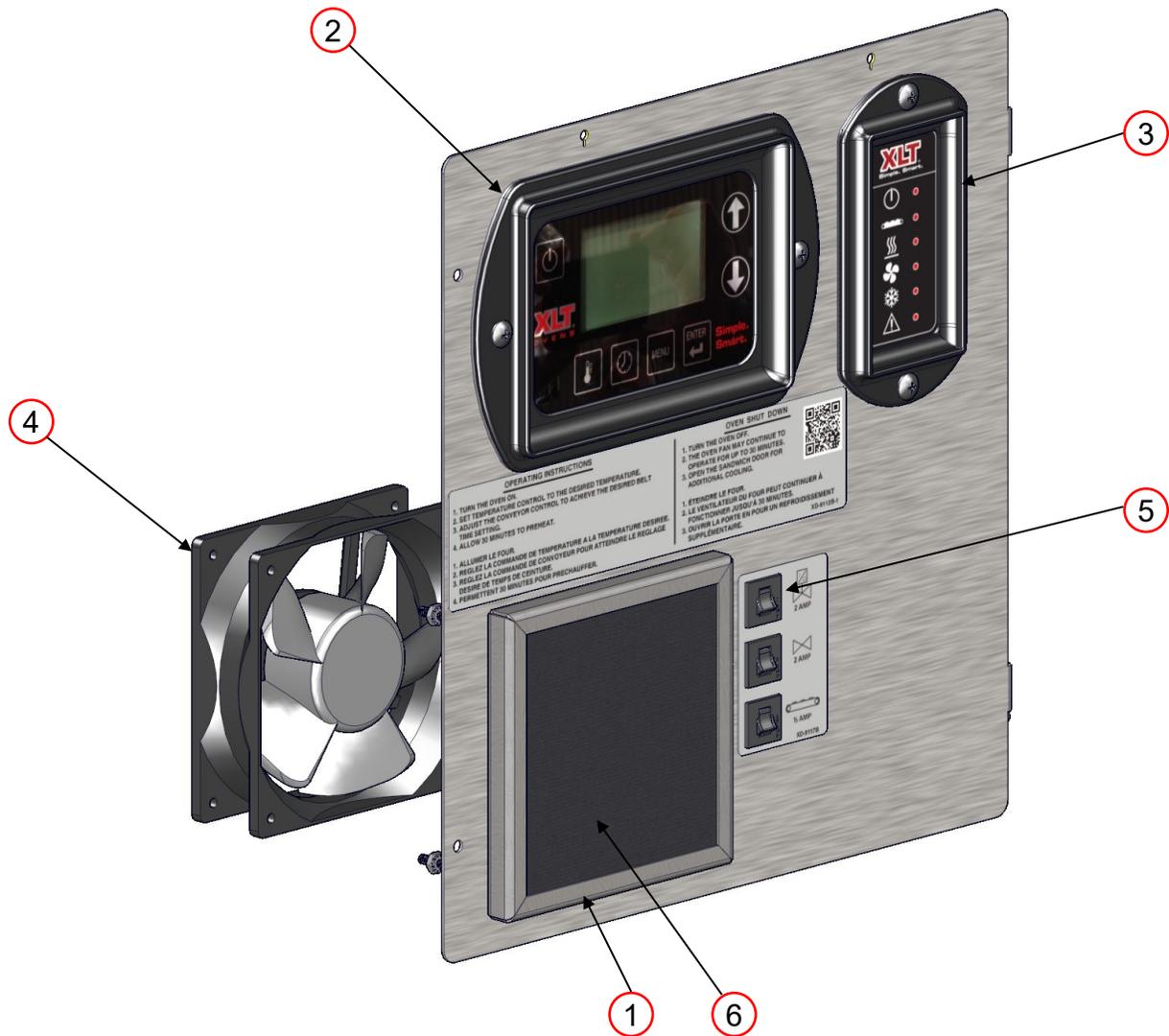


Paquete de control integrado

Posición de servicio



Paquete de control integrado

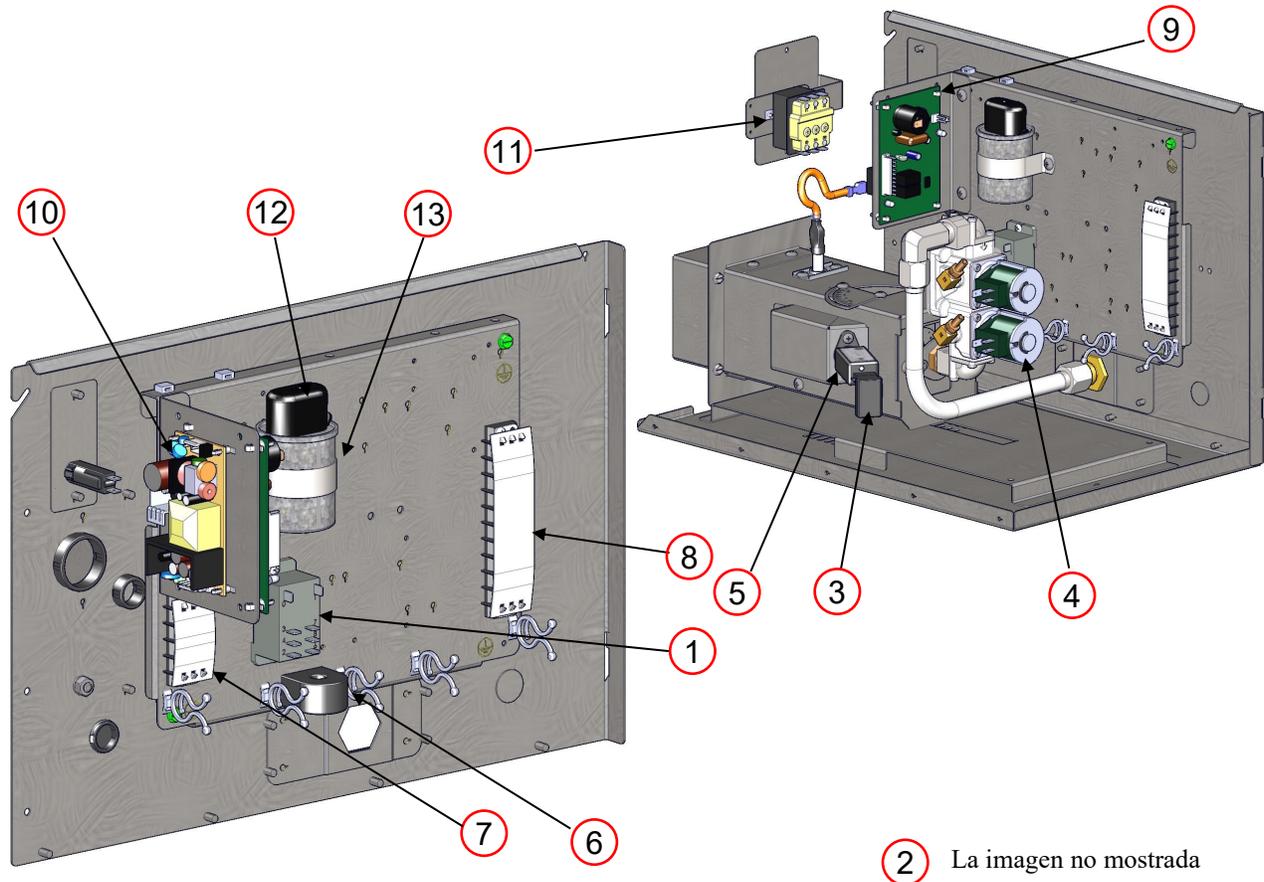


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
3	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
6	XP 4520-GA	Fan Filter

Panel de control de información requerida:

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

Paquete de control integrado

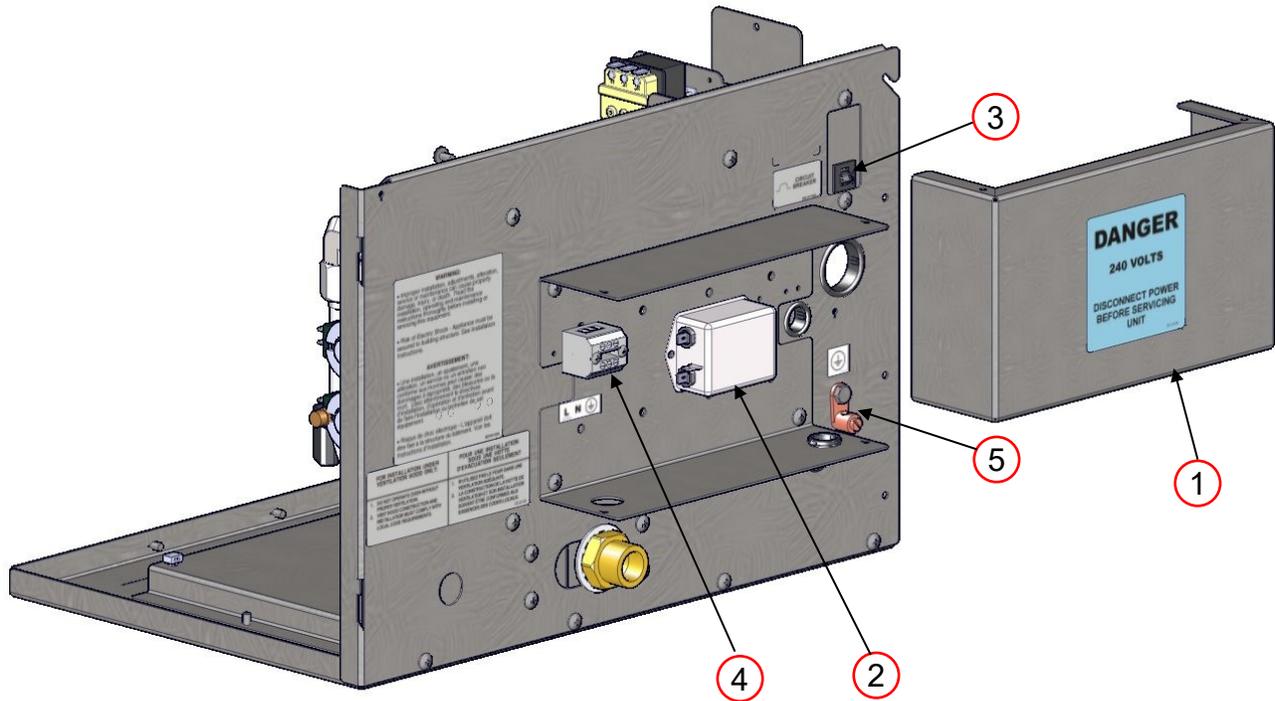


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay R1
2	XH-4117A-Elan	Conveyor Motor Jumper Harness
3	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
4	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve V1-V2
5	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor FS
6	XP 4310	Current Sensor CS
7	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place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

La información del cuadro de control Volver requiere:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

Paquete de control integrado

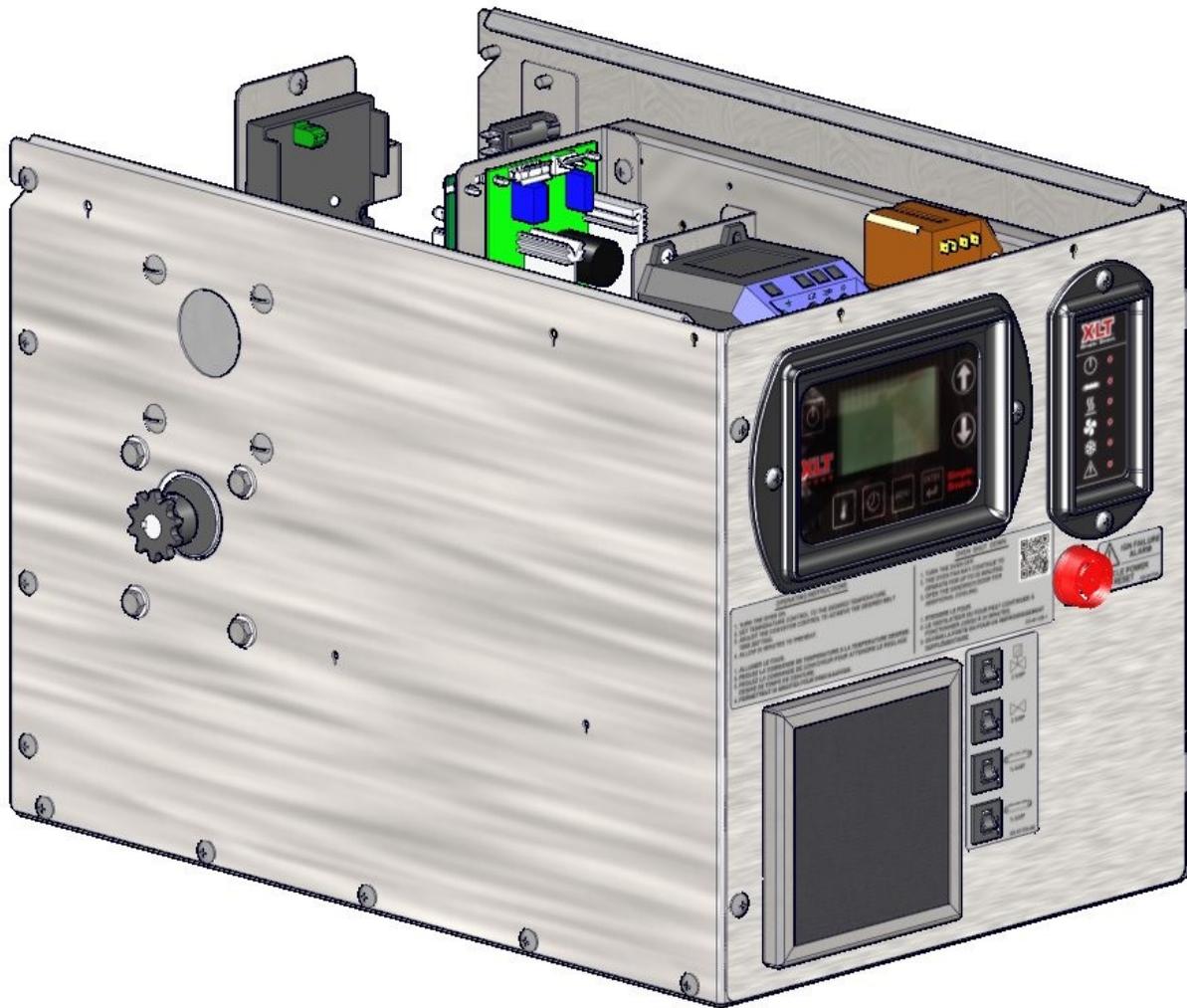


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4320	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-7A	7 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
5	XP 4707	Ground Lug Copper World

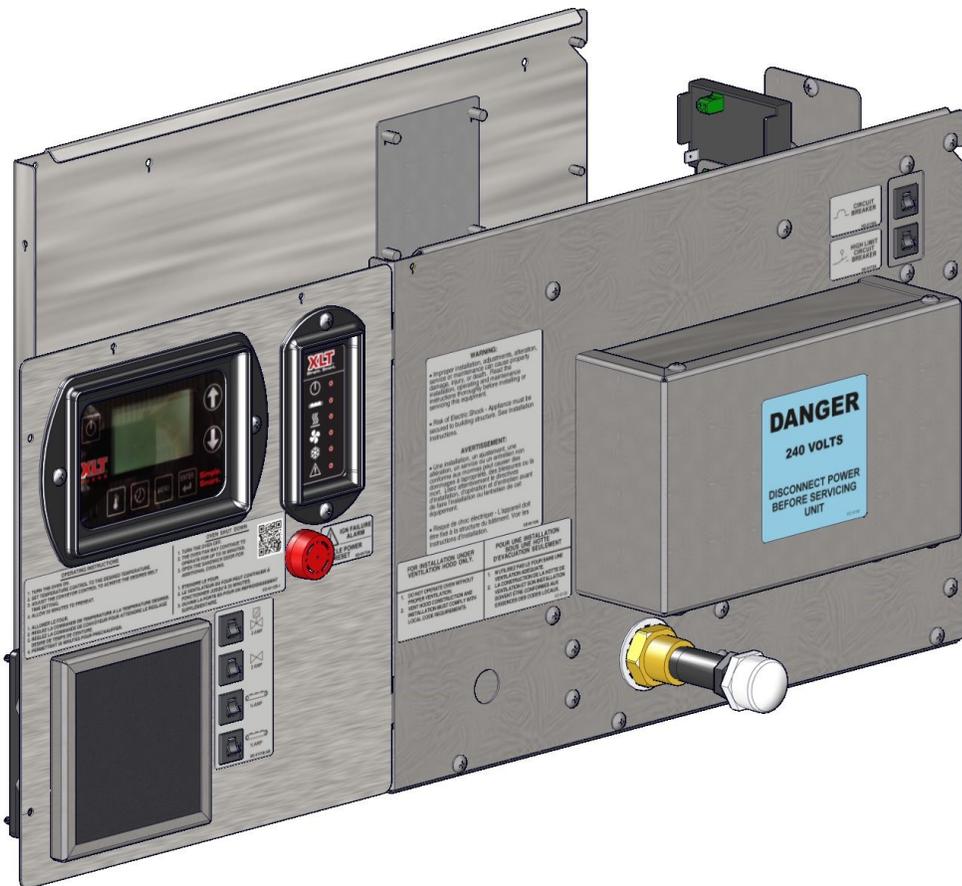
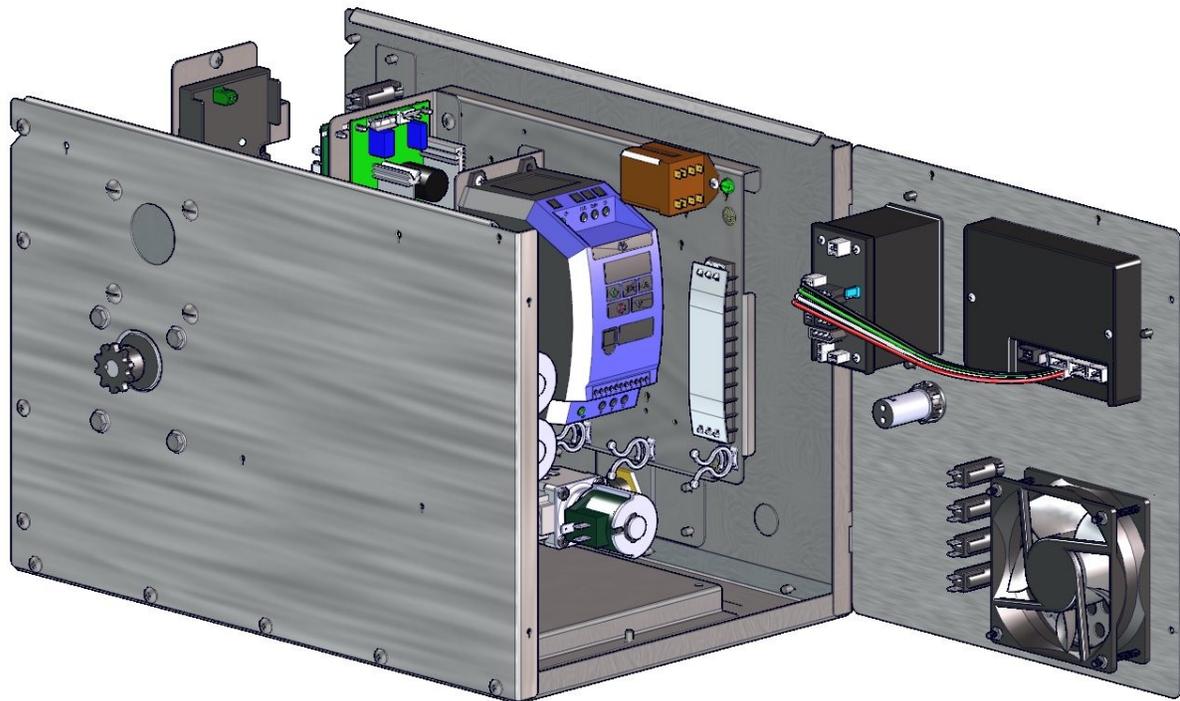
La información del cuadro de control posterior requerido:

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

Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)



Posición de servicio

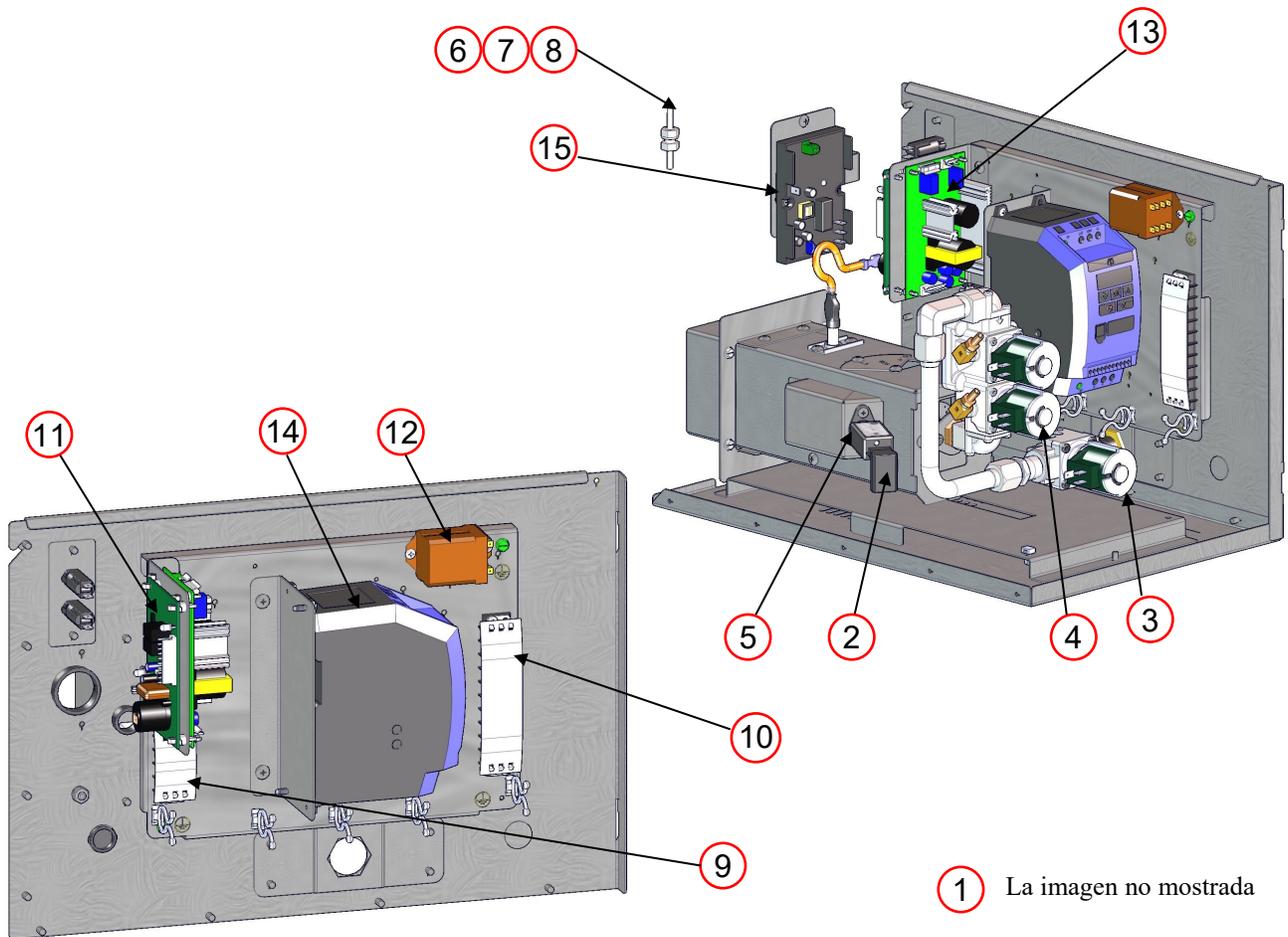




CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2063	Alarm And Buzzer AL
2	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
3	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
4	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
5	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
6	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
7	XP 4520-GA	Fan Filter

Panel de control de información requerida:

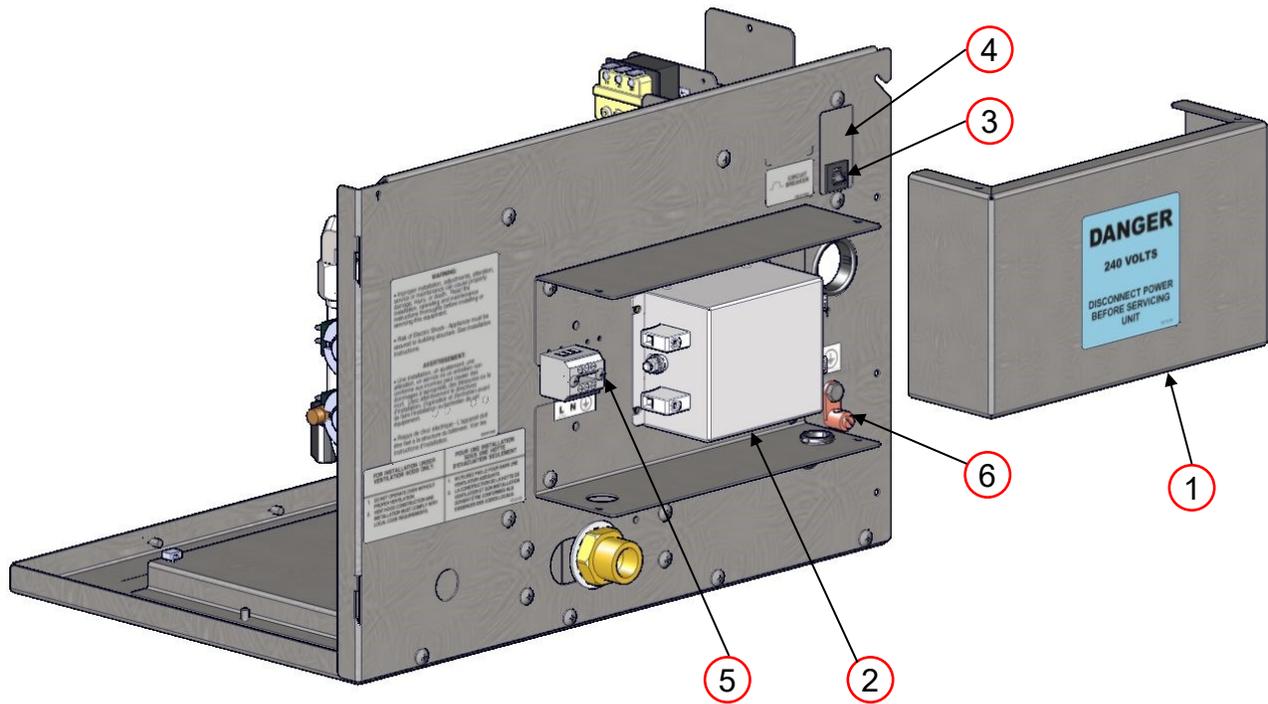
- Tamaño del Horno
- Voltaje
- Circuito amplificador calibre del interruptor
- Dirección Cinta transportadora



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

La información del cuadro de control Volver requiere:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

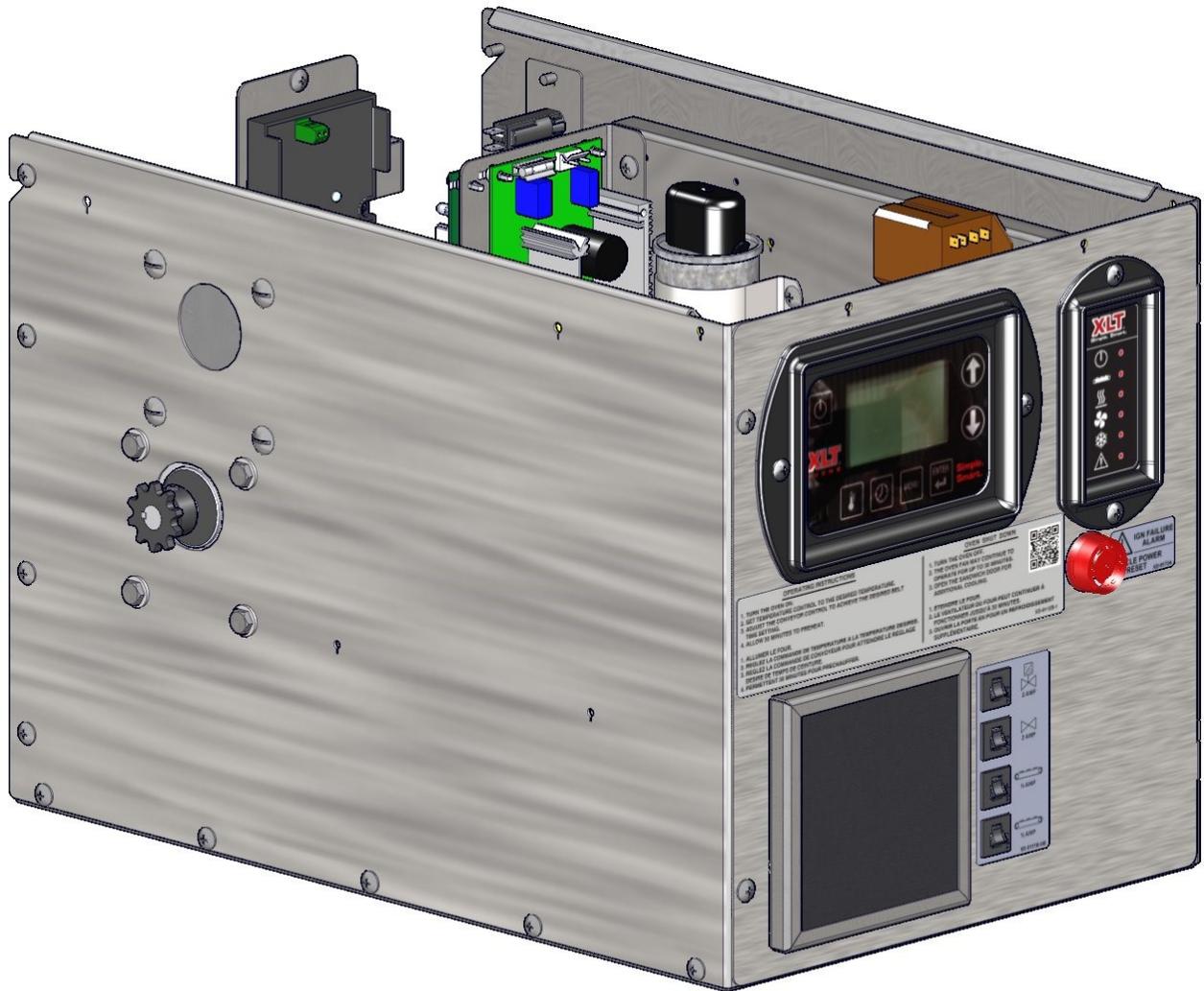


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4313	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-0.5A	1/2 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4515-CB-10A	10 Amp Circuit Breaker CB
5	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
6	XP 4707	Ground Lug Copper World

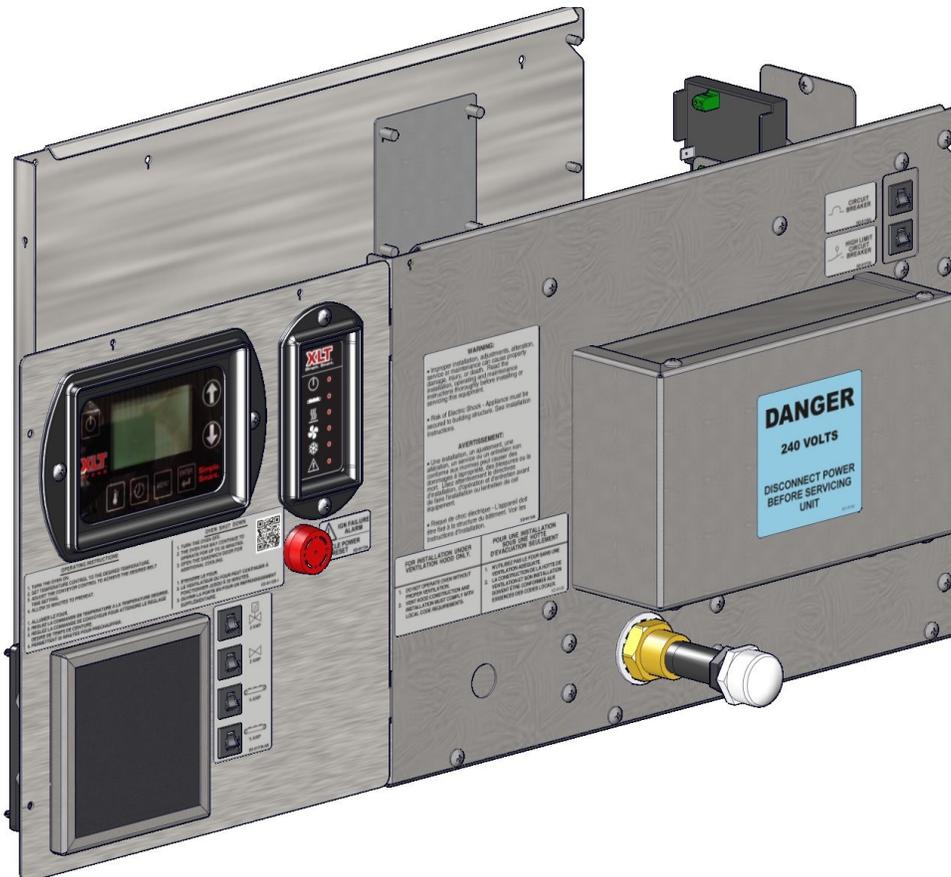
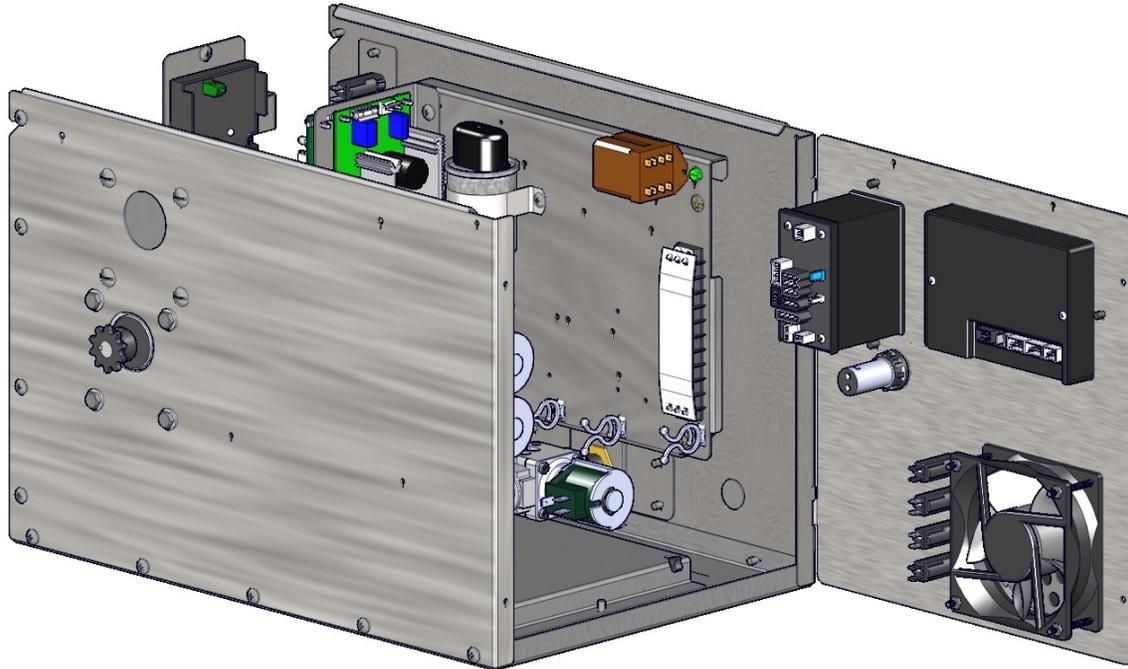
La información del cuadro de control posterior requerido:

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

Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)



Posición de servicio



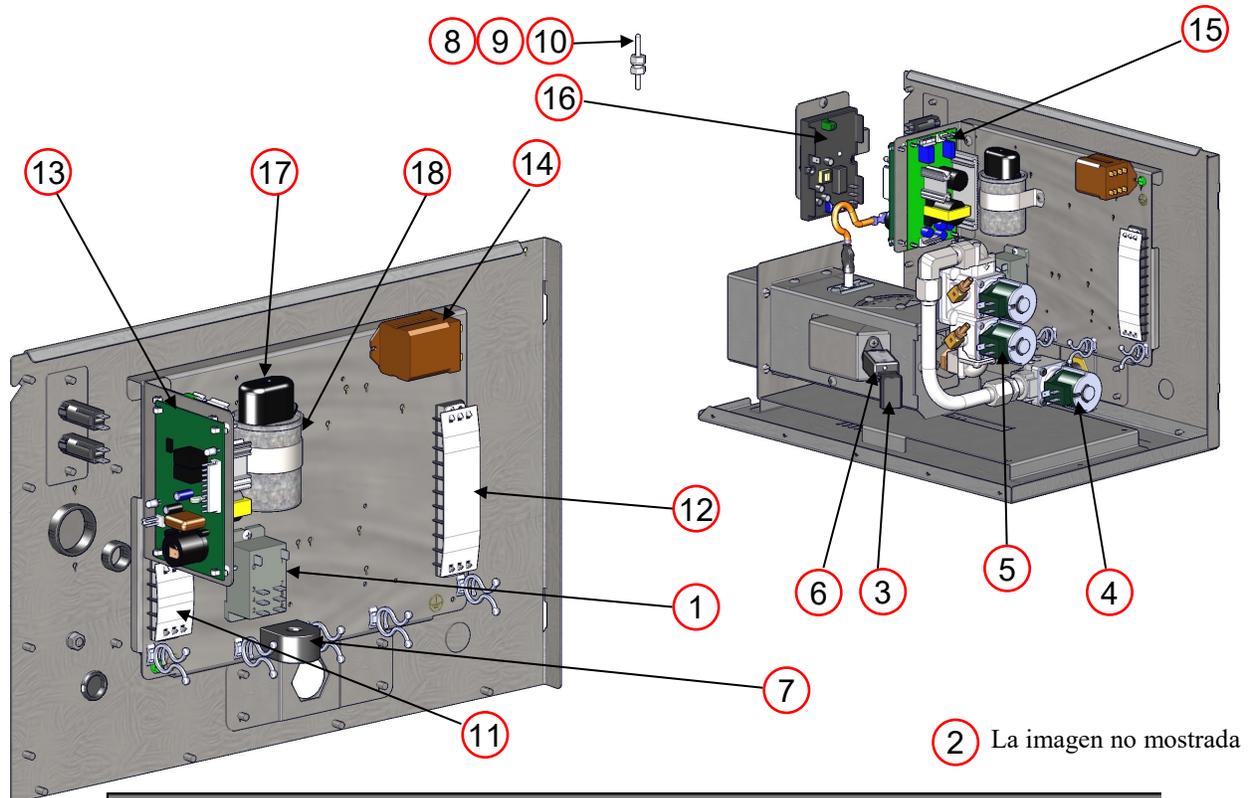


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2063	Alarm And Buzzer AL
2	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
3	XP 4170-LUI	Large User Interface LUI
4	XP 4175-MC	Oven Machine Control OMC
5	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
6	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
7	XP 4520-GA	Fan Filter

Panel de control de información requerida:

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

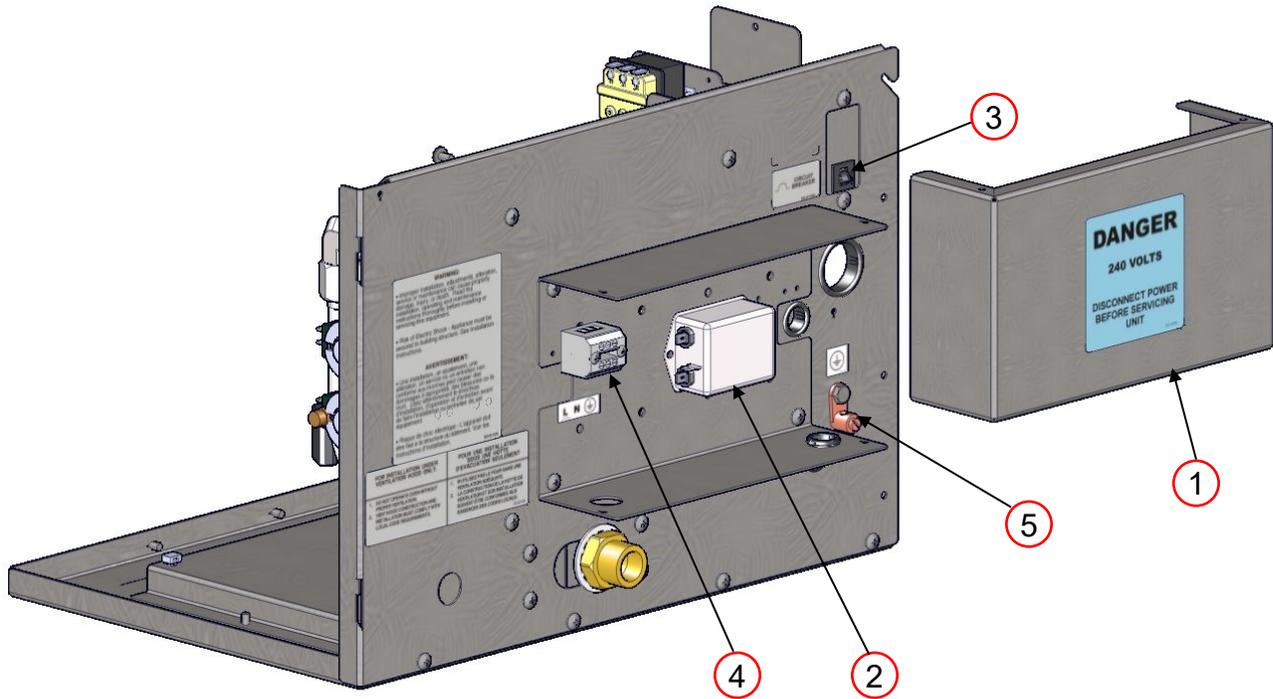
78 Partes del horno - CAJA DE CONTROL DE AUSTRALIA sin VFD



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

La información del cuadro de control Volver requiere:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

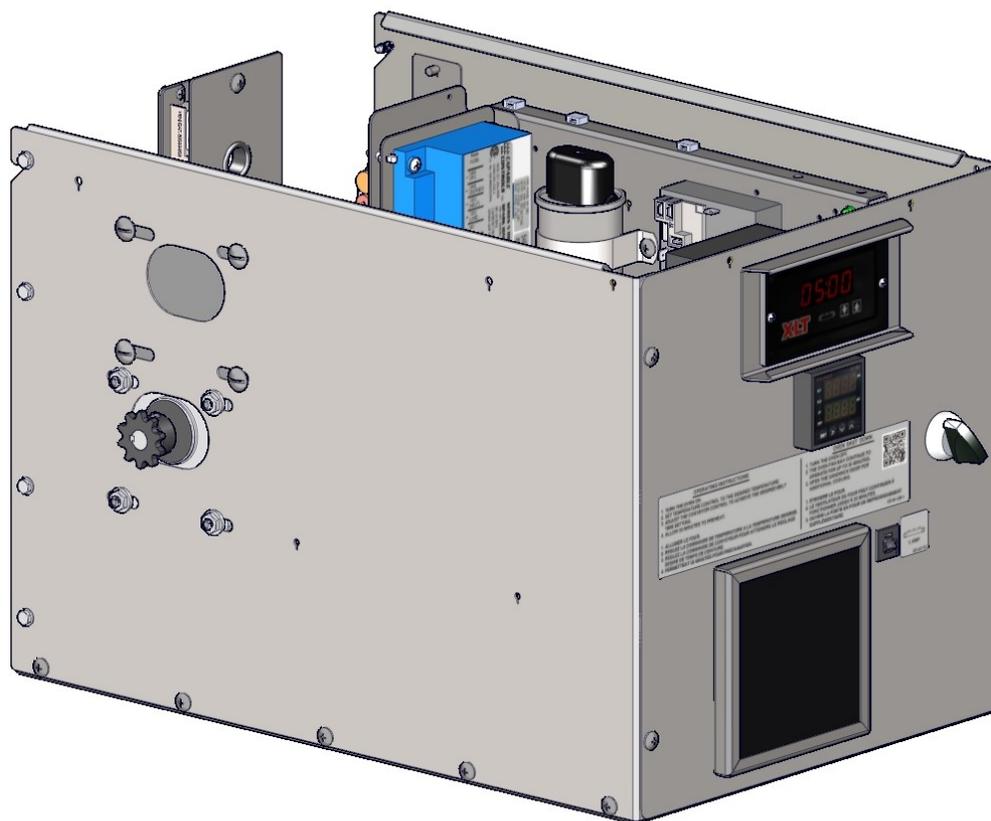


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4320	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-7A	7 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
5	XP 4707	Ground Lug Copper World

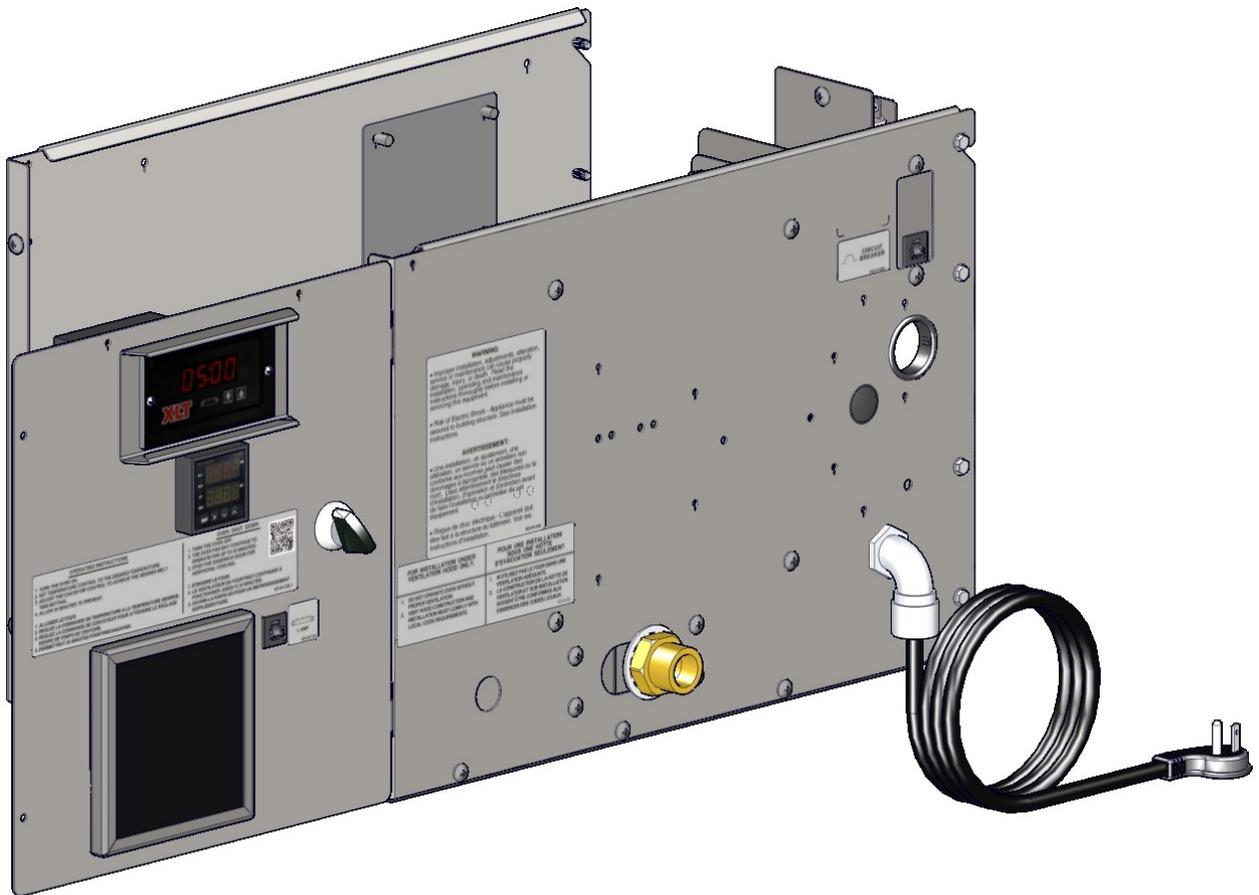
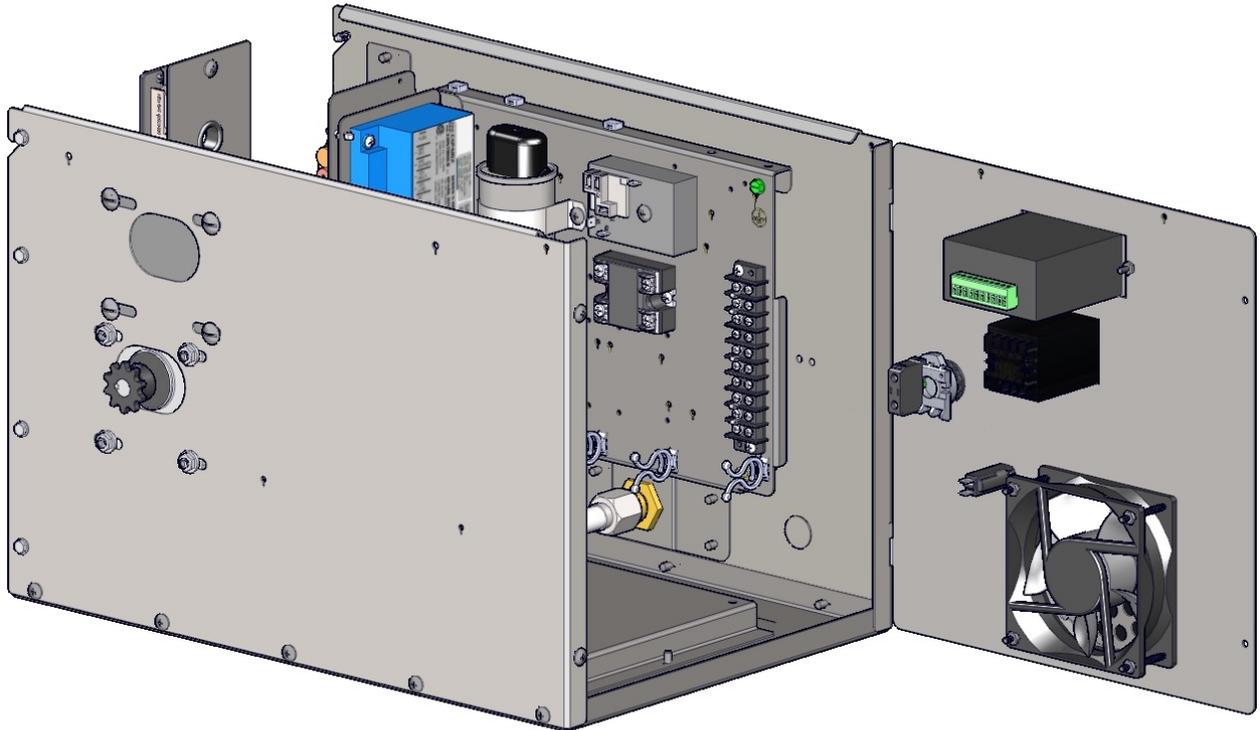
La información del cuadro de control posterior requerido:

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

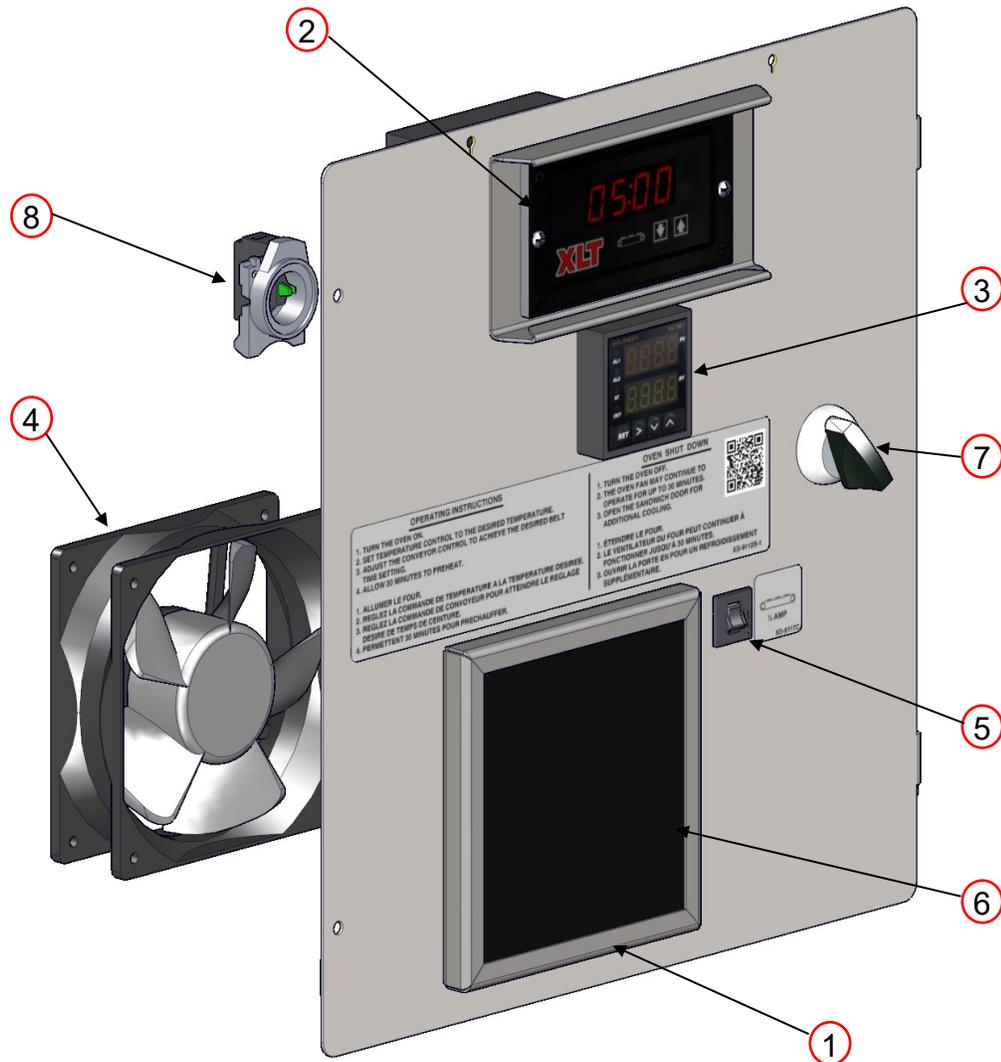
Paquete de control discreto
Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)



Paquete de control discreto
Posición de servicio



Paquete de control discreto

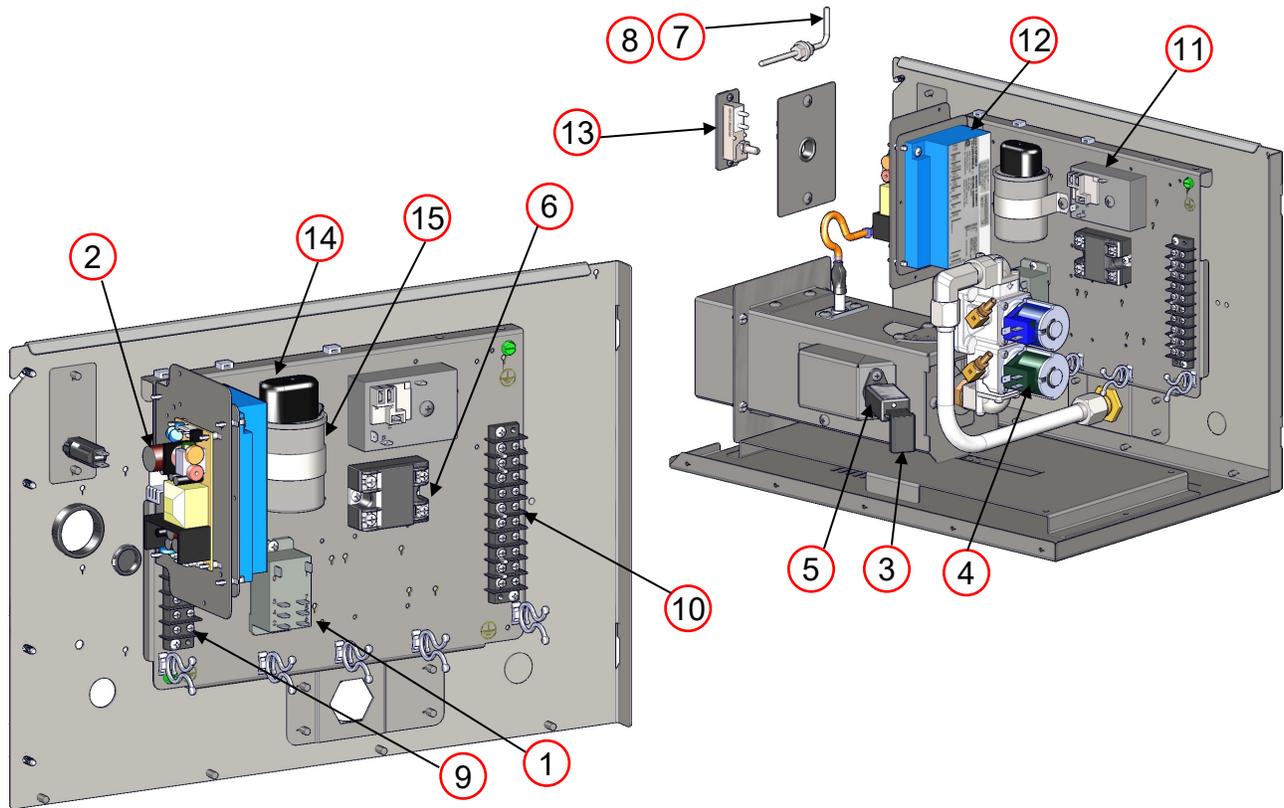


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP 4507-24	Conveyor Speed Control 24VDC
3	XP 4508	Temperature Control
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard (M3)
5	XP 4515-CB	Circuit Breaker (CB)
6	XP 4520-GA	Fan Filter
7	XP 4101	Switch Operator
8	XP 4102	Contact Block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

Panel de control de información requerida:

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

Paquete de control discreto

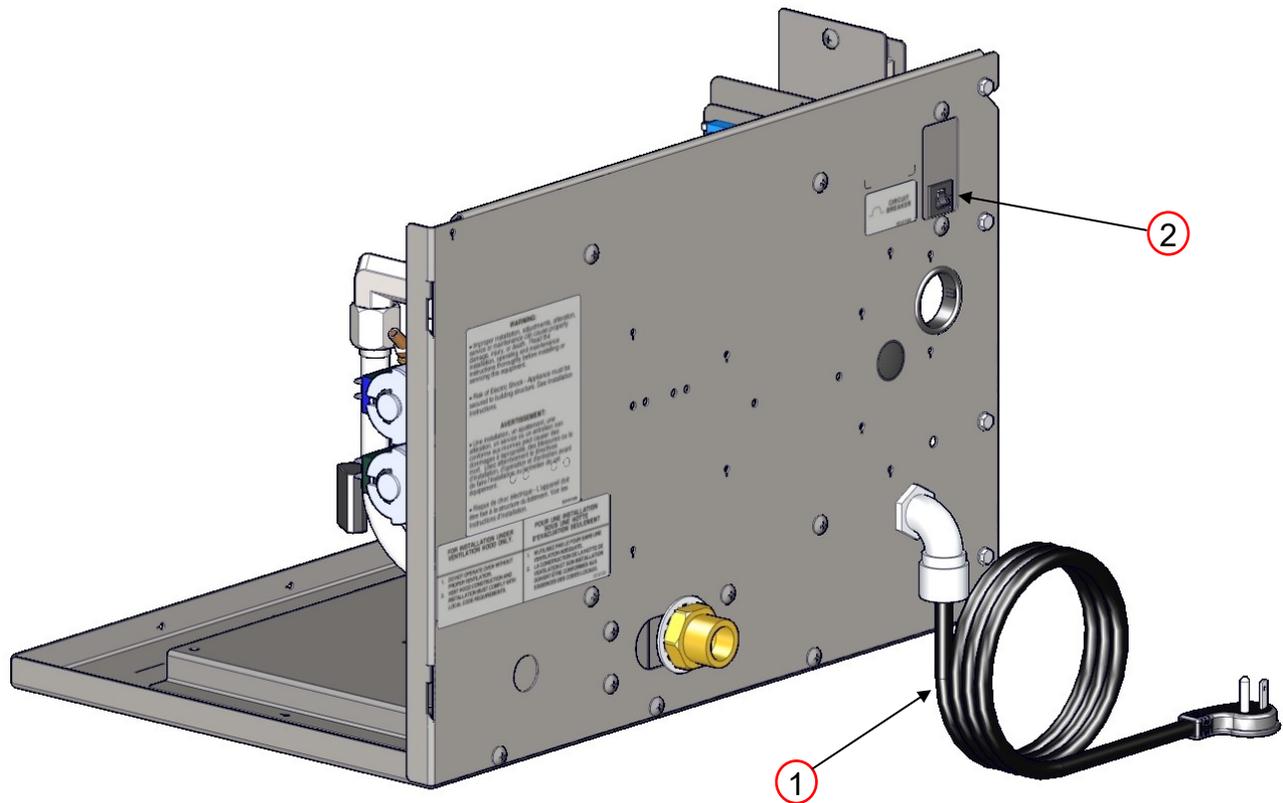


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	HP 2067-24VDC	Oven Fan Motor Relay (R1)
2	RP 4717	Power Supply (PS)
3	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
4	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve (V1-V2)
5	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor (FS)
6	XP 4305-10	Relay 10A Solid State (SSR)
7	XP 4509-90	Thermocouple Type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

La información del cuadro de control Volver requiere:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

Paquete de control discreto



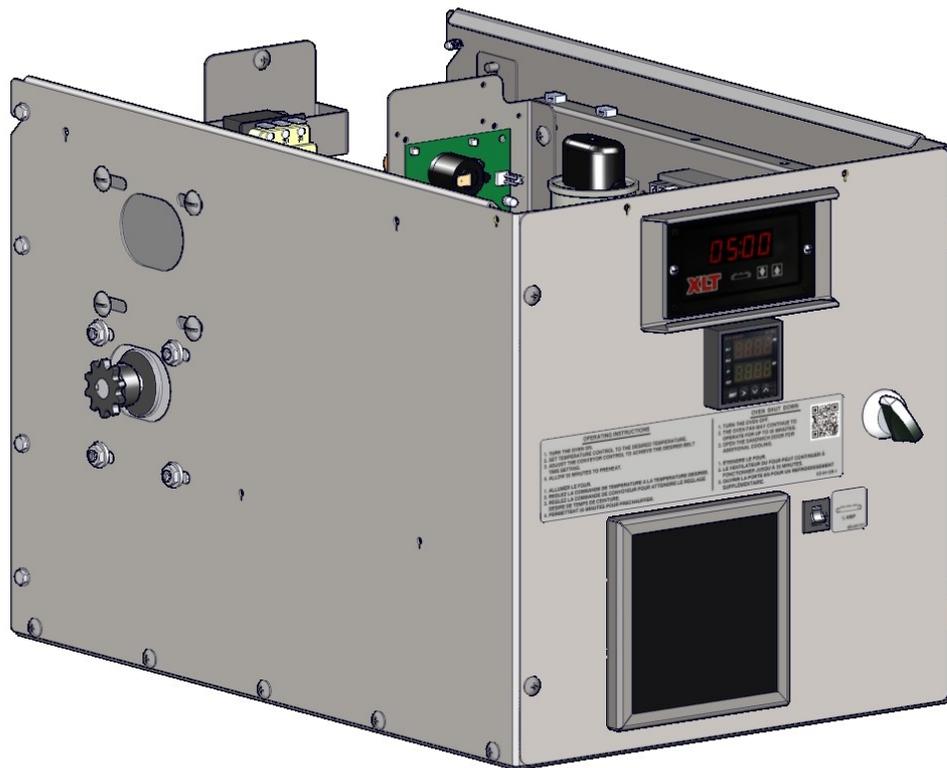
CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XA 9301-S	Power Cord Assembly
2	XP 4515-CB-15A	15 Amp Circuit Breaker (CB)

La información del cuadro de control posterior requerido:

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

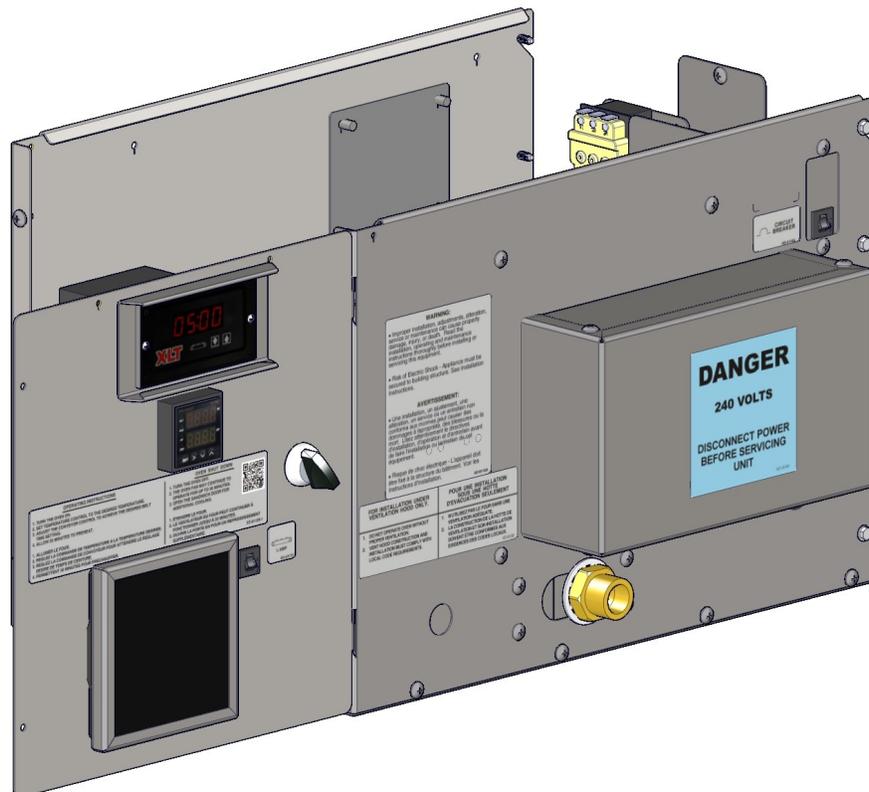
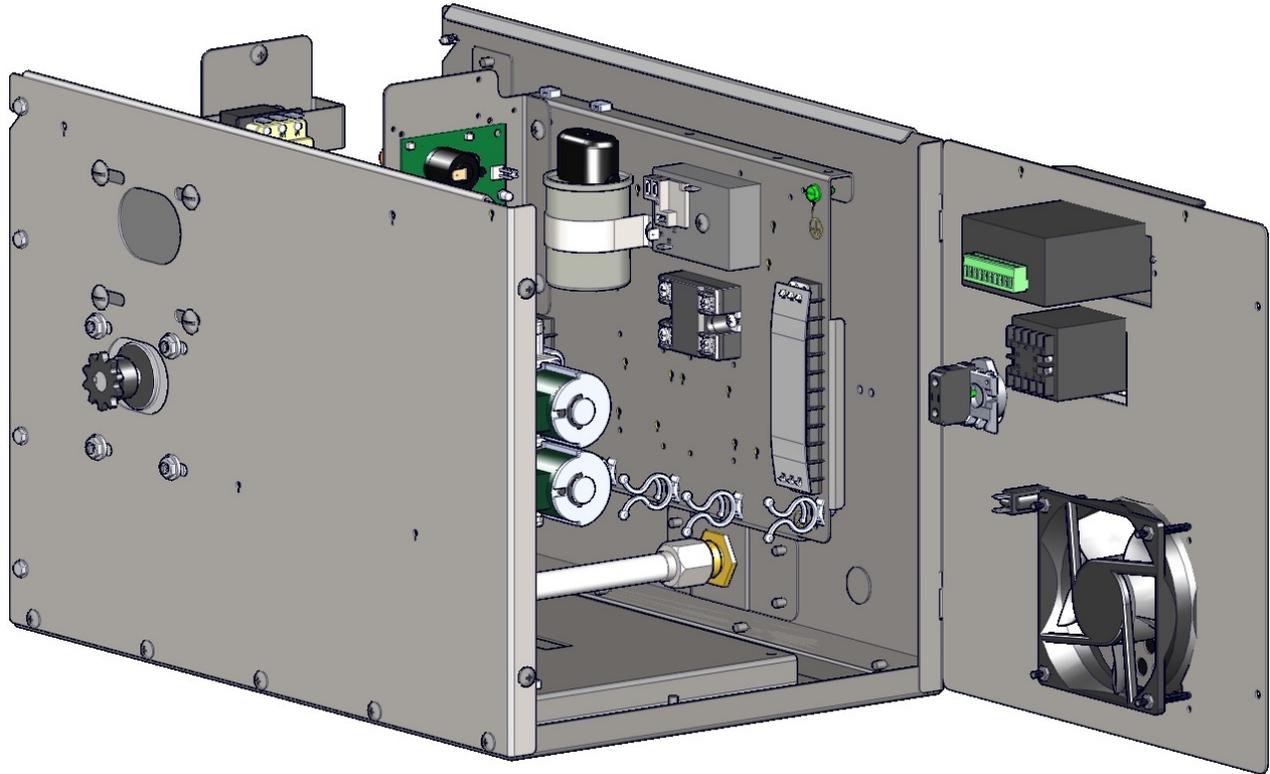
Paquete de control discreto

Posición de funcionamiento (que se muestra sin la tapa)

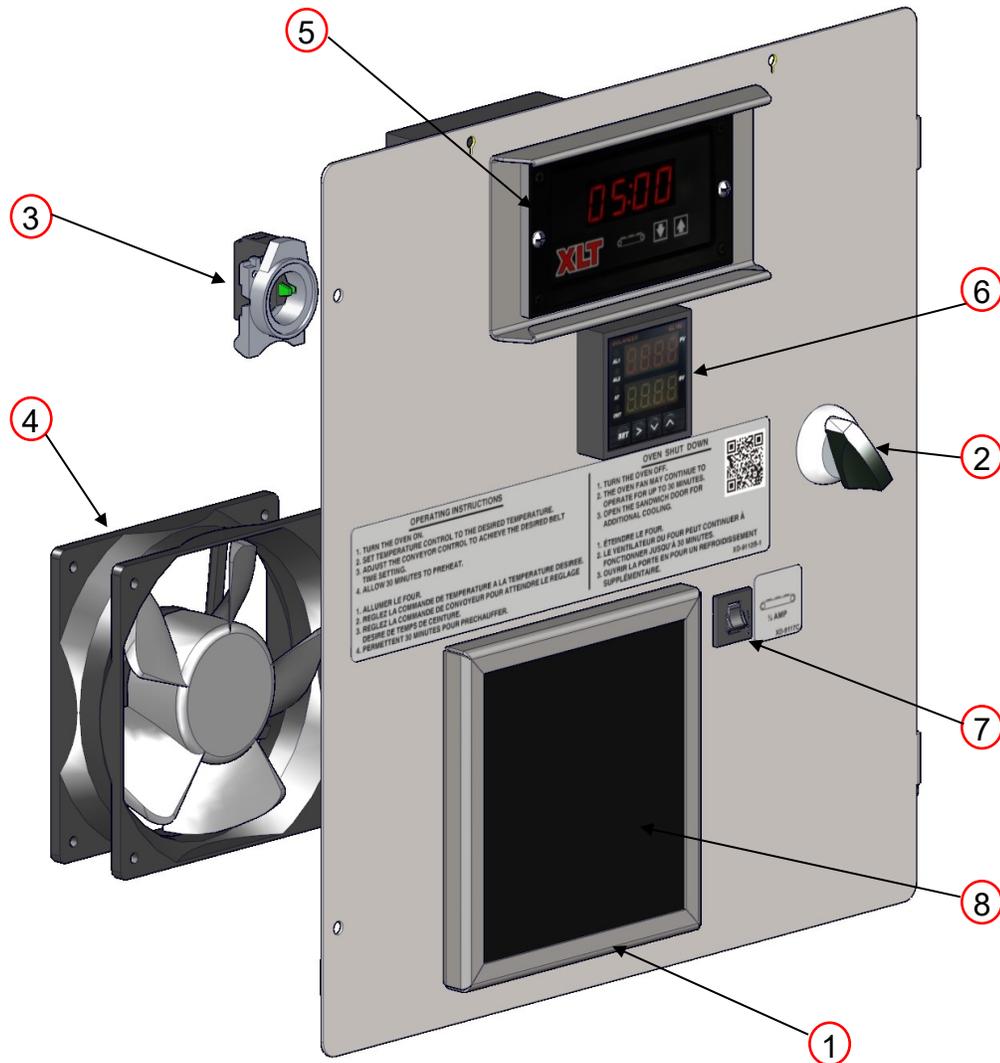


Paquete de control discreto

Posición de servicio



Paquete de control discreto

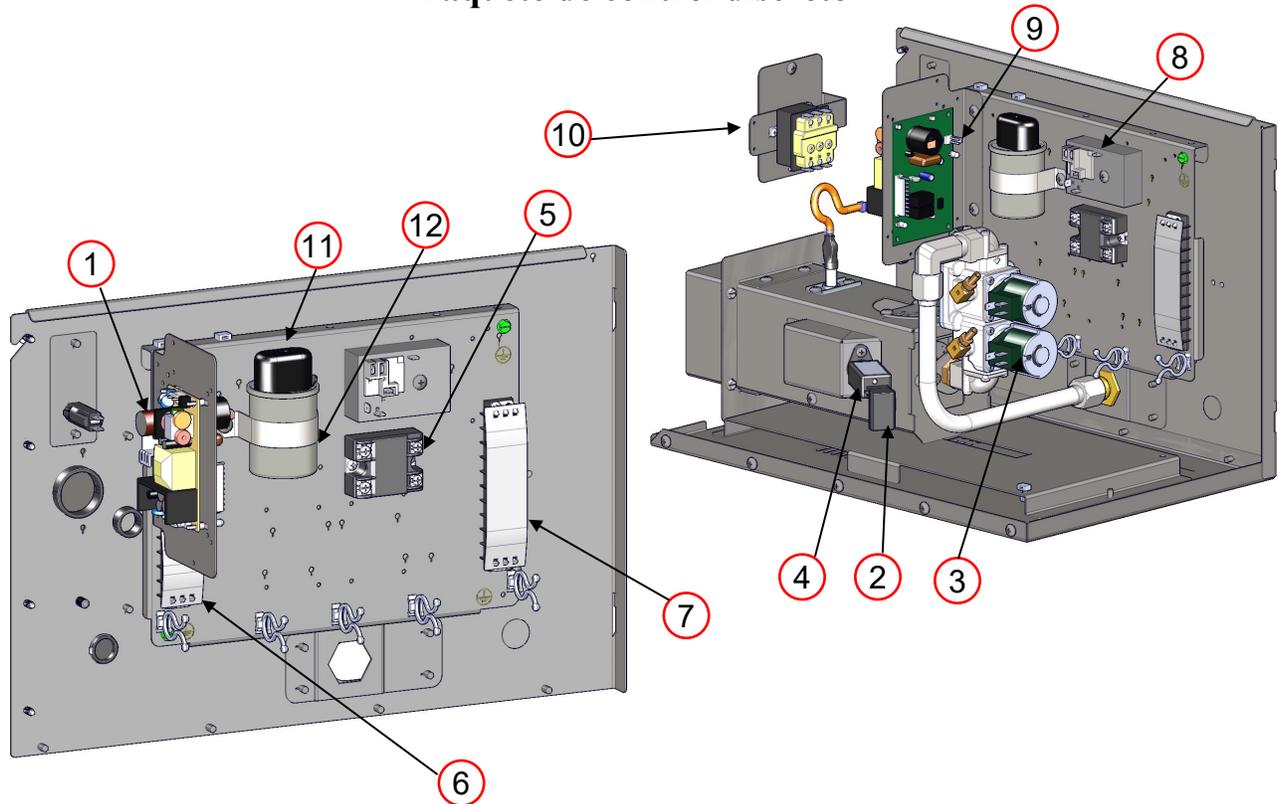


CONTROL PANEL		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	SP 4520-GA	Fan Guard / Filter Repl Kit GAS
2	XP4101	Switch Operator
3	XP 4102	Contact Block 1 Pole w/Mount
4	XP 4501-GA	FPPG Fan Standard M3
5	XP 4507-24	Conveyor Speed Control 24 VDC
6	XP 4508	Temperature Control
7	XP 4515-CB	Circuit Breaker CB
8	XP 4520-GA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

Panel de control de información requerida:

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

Paquete de control discreto

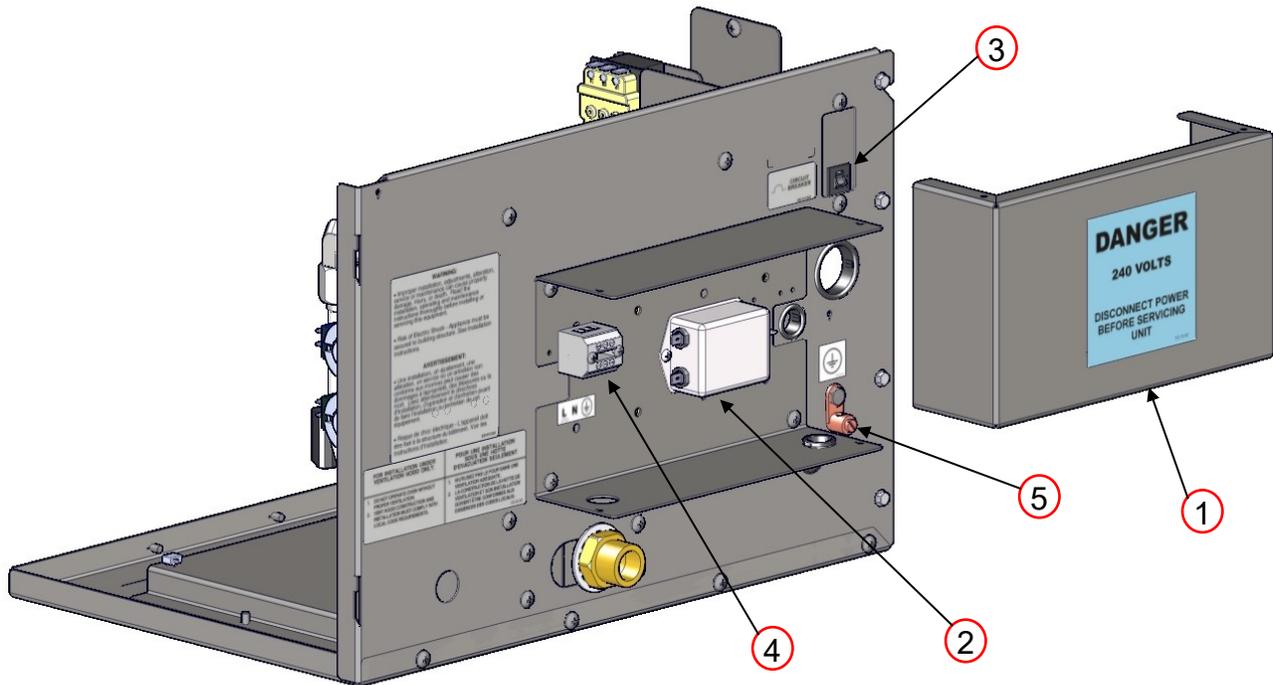


CONTROL BOX INTERIOR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	RP 4717	Power Supply (PS)
2	XH 4211-DC	UV Flame Sensor Wire Plug
3	XP 4207-DI-N/P	Gas Valve (V1-V2)
4	XP 4210-UV-DC	Flame Sensor (FS)
5	XP 4305-10	Relay 10A Solid State (SSR)
6	XP 4701-04	Terminal Strip 4 Place (TS)
7	XP 4701-10	Terminal Strip 10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

La información del cuadro de control Volver requiere:

- Tamaño del Horno
- Voltaje

Paquete de control discreto

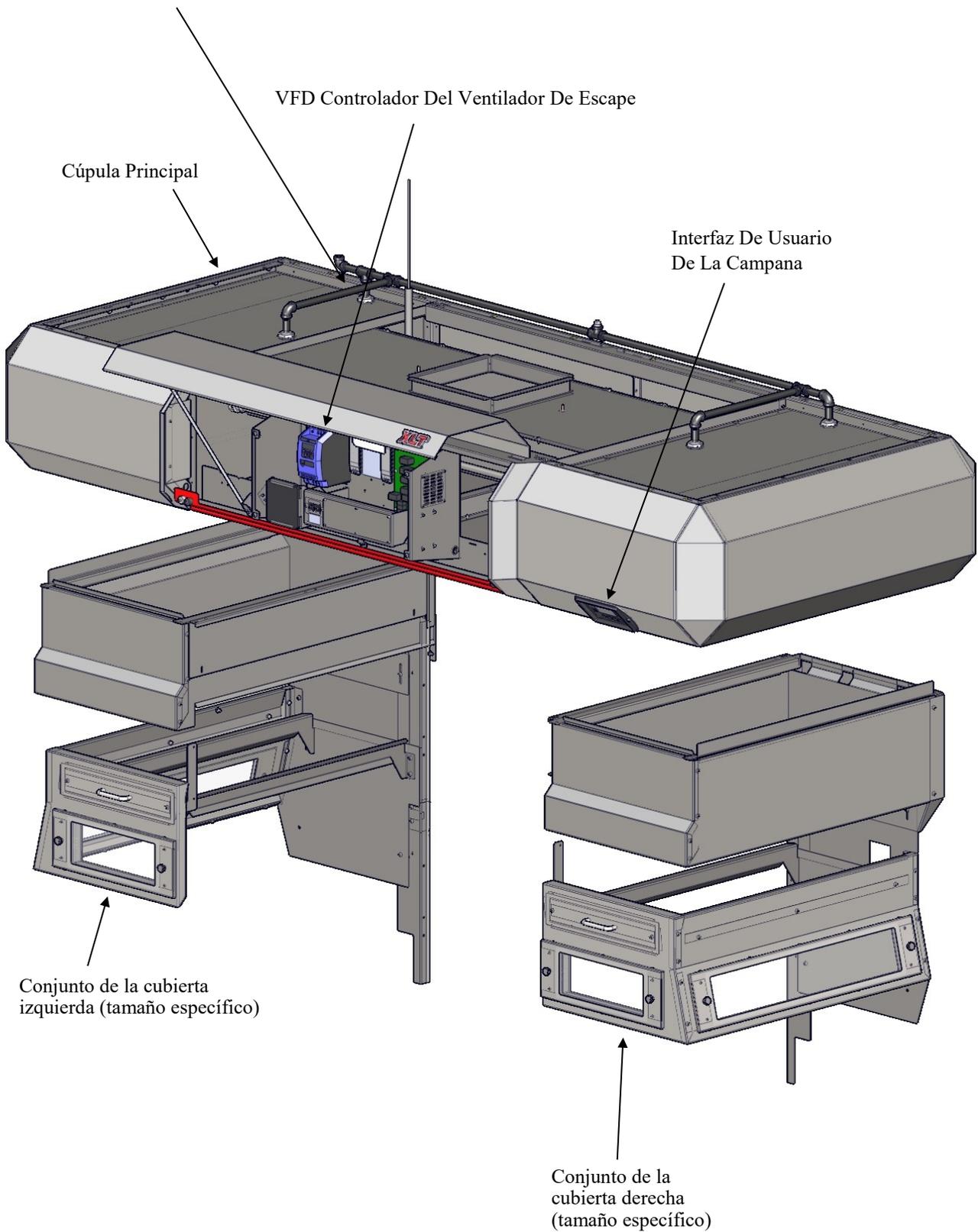


CONTROL BOX REAR		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	XM 9303	Power Inlet Box Cover
2	XP 4320	EMI Power Filter FLT1
3	XP 4515-CB-7A	7 Amp Circuit Breaker CB
4	XP 4702-03-W	Terminal Strip 3 Pole TS
5	XP 4707	Ground Lug Copper World

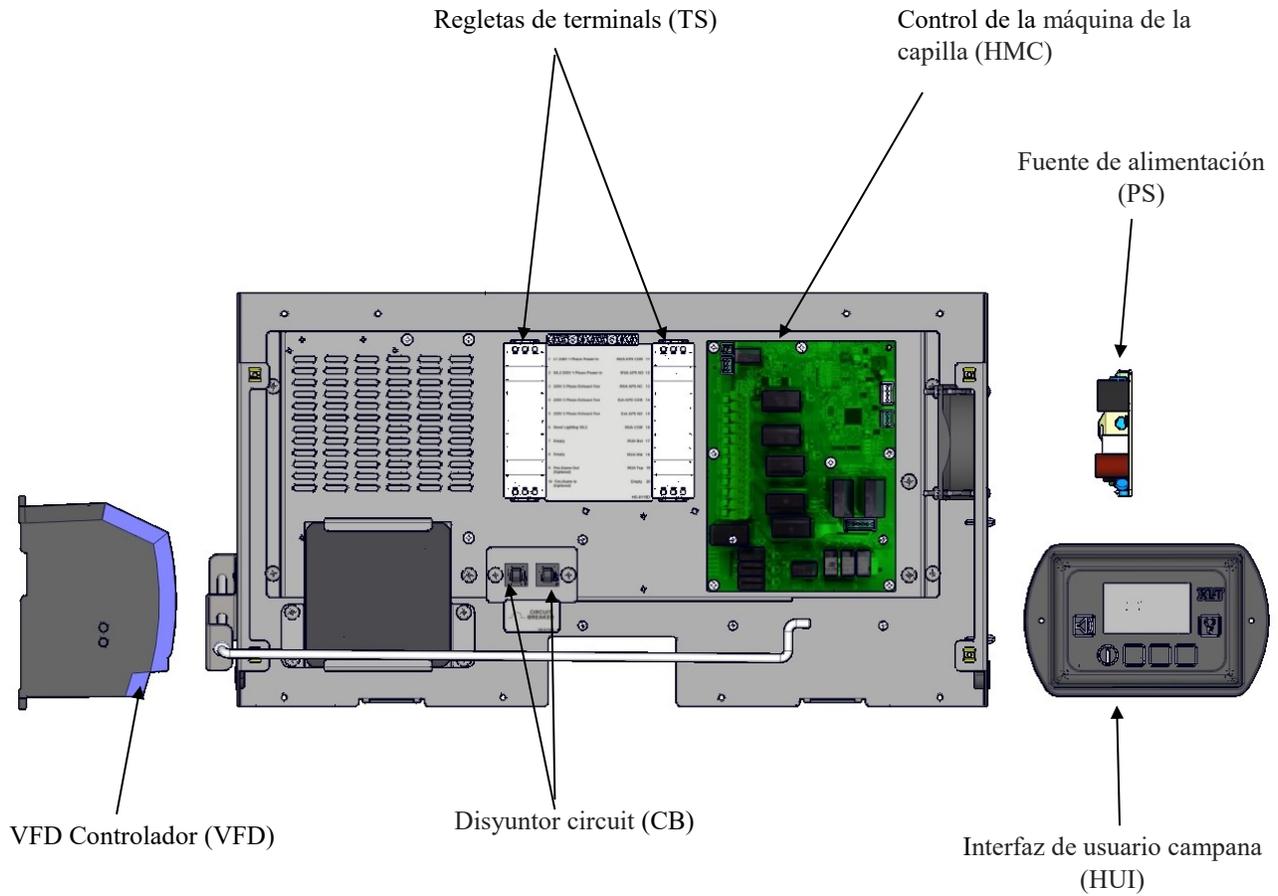
La información del cuadro de control posterior requerido:

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

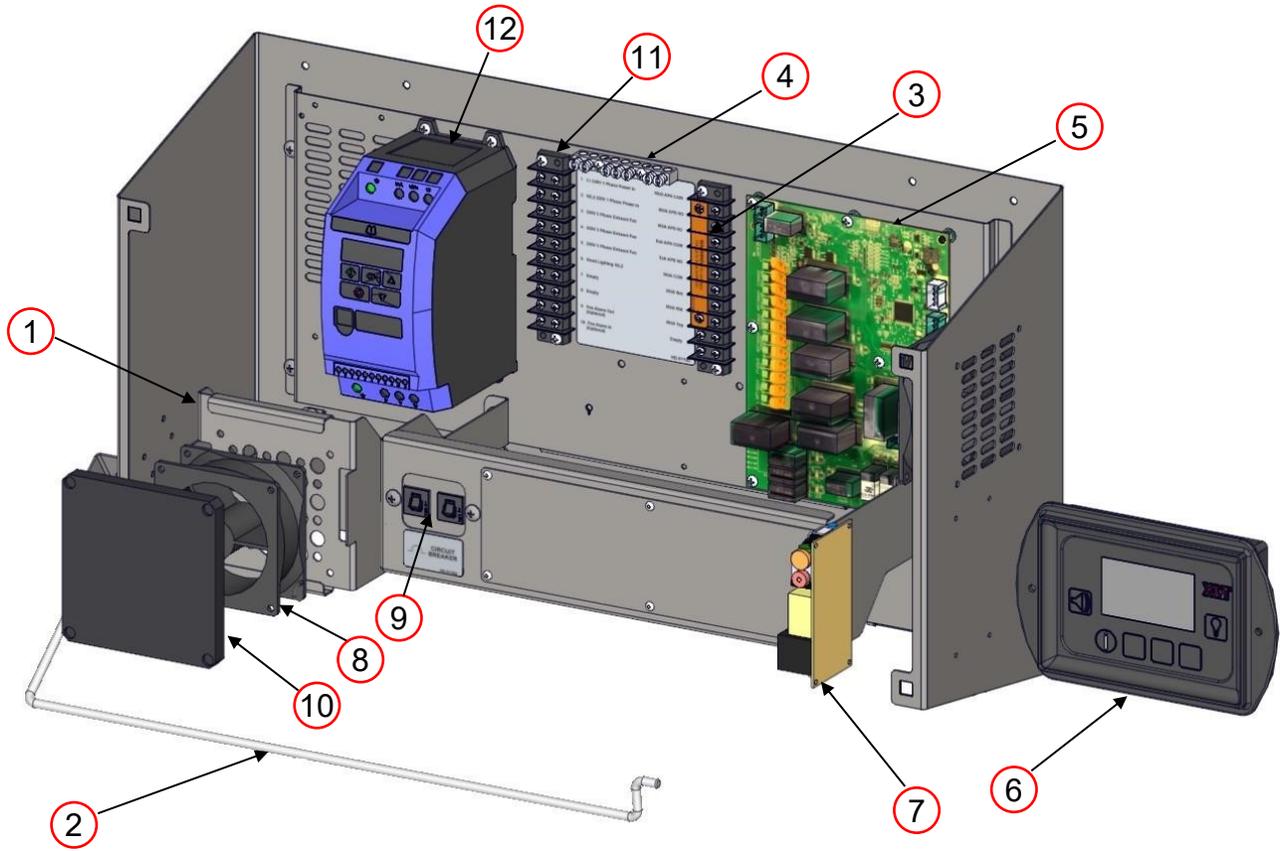
Fontanería De Extinción De Incendios (FS)



VFD Caja de Control

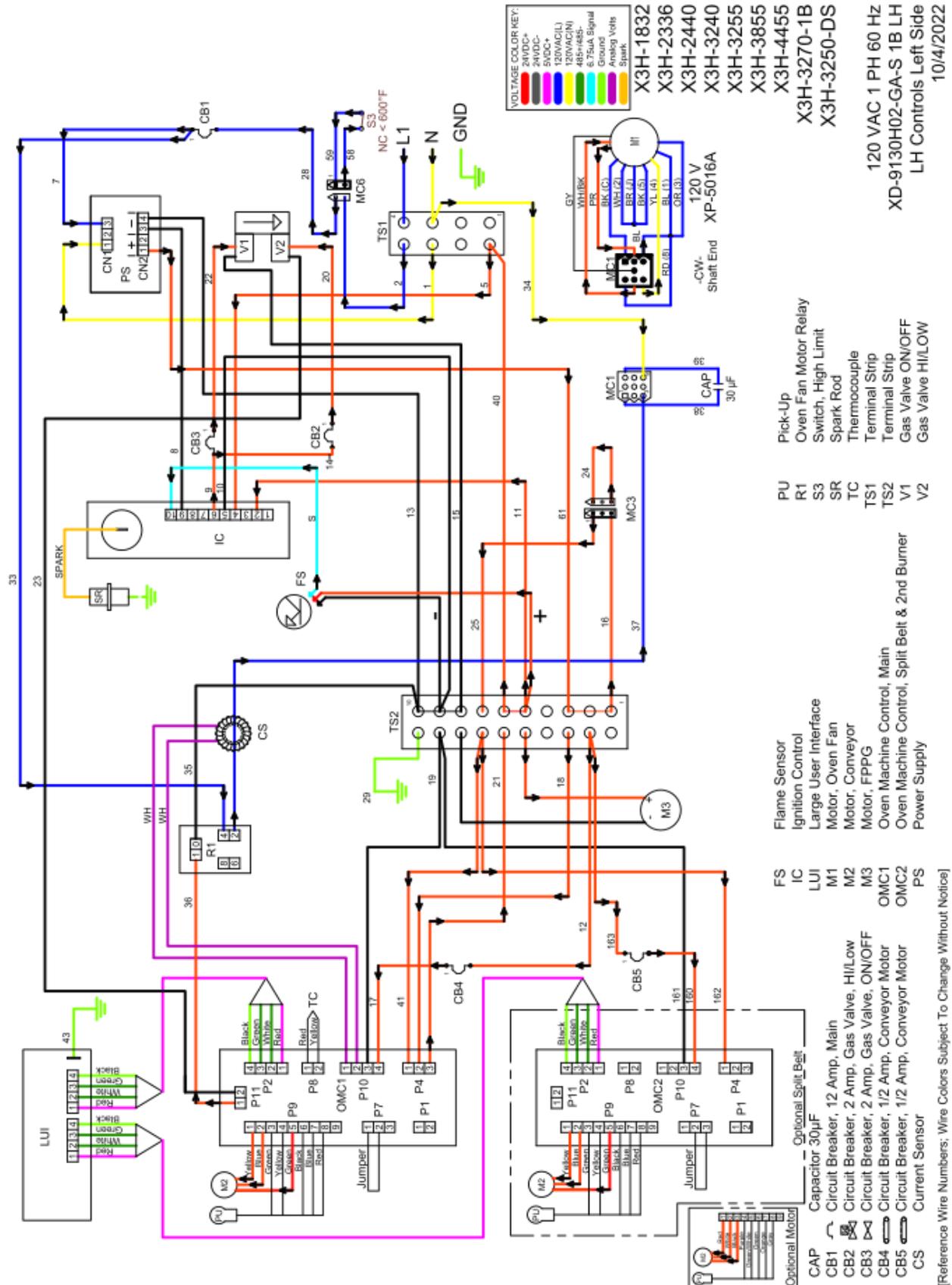


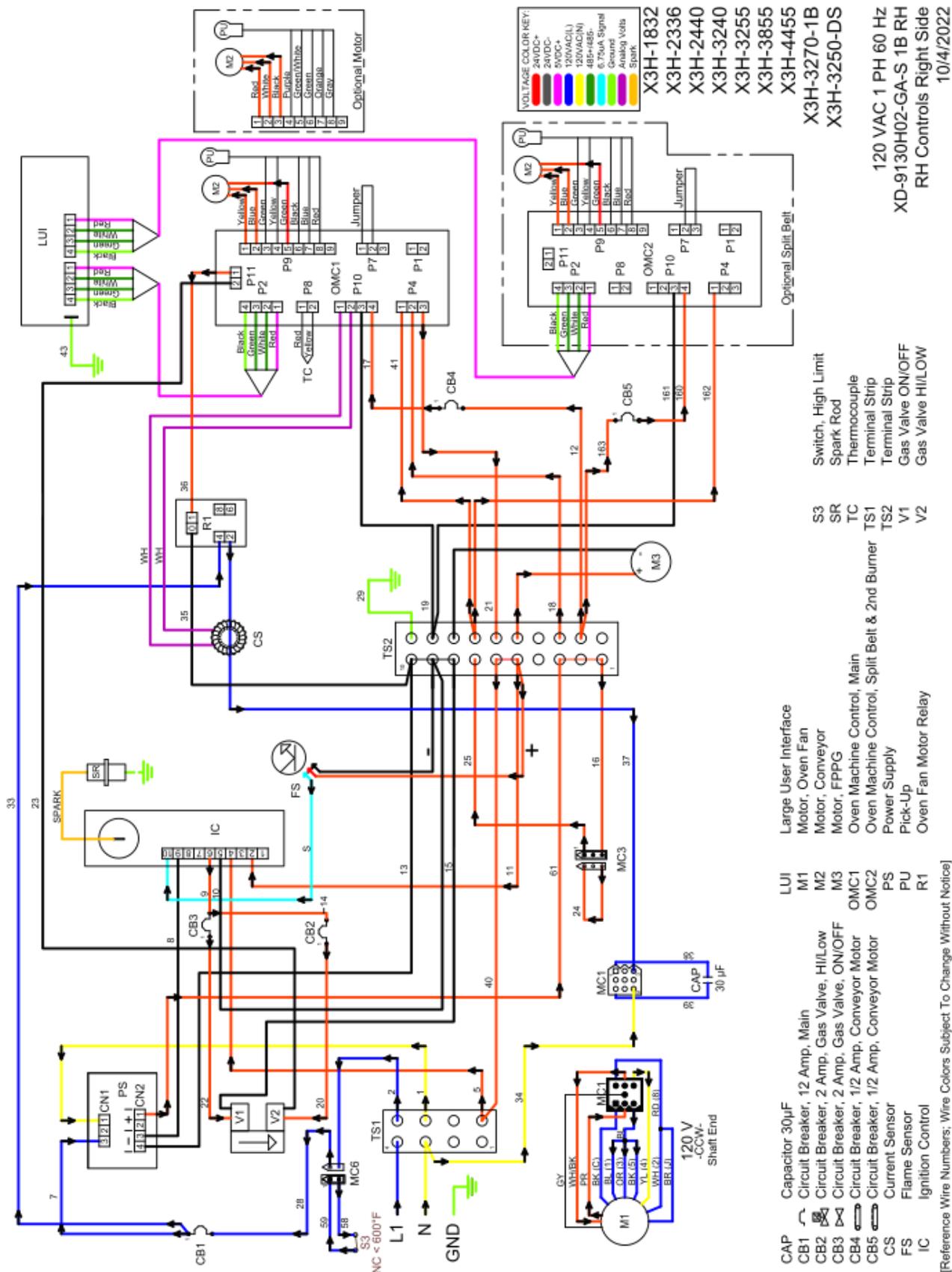
VFD Caja de Control (Sin Tapa)

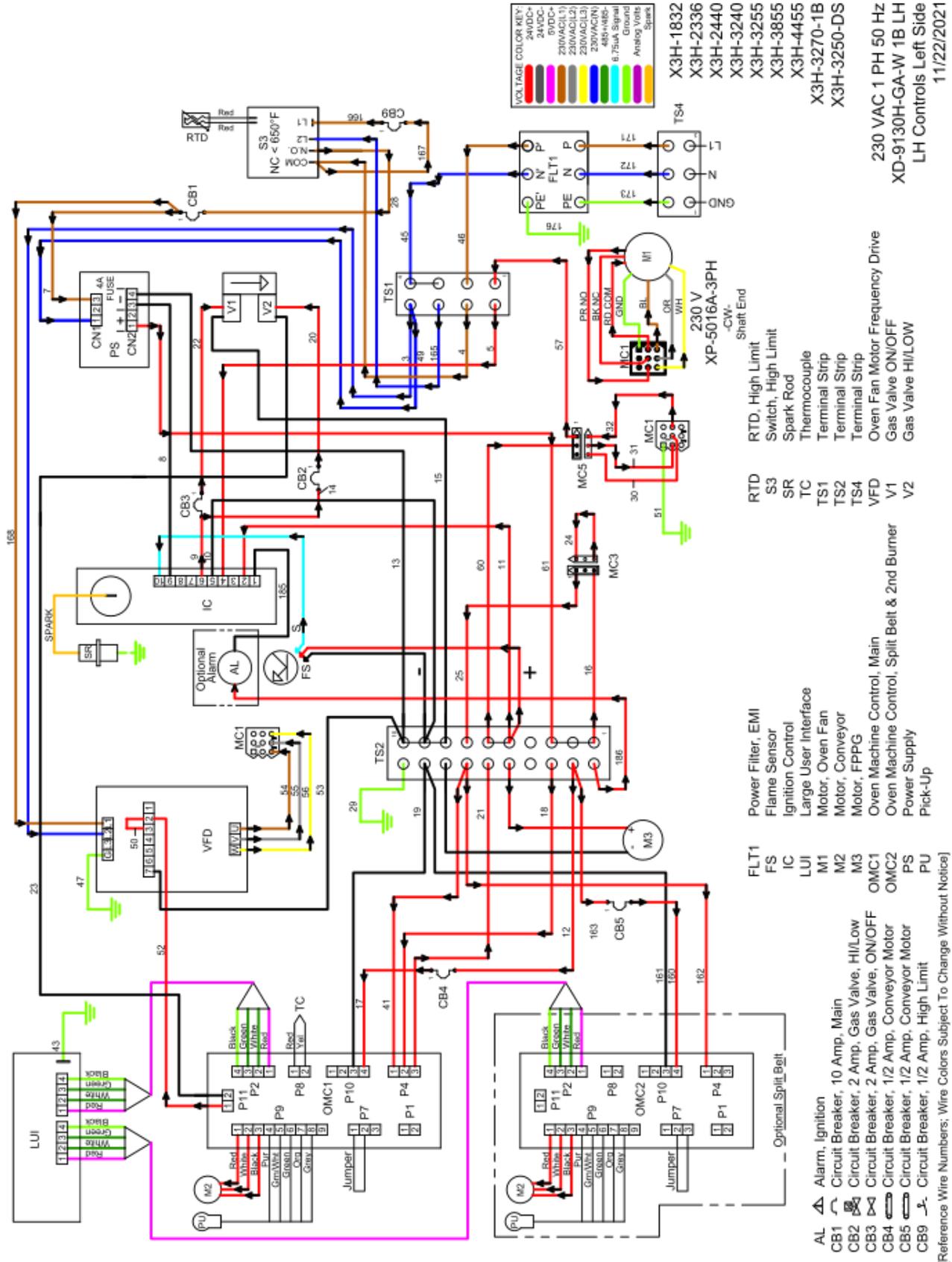


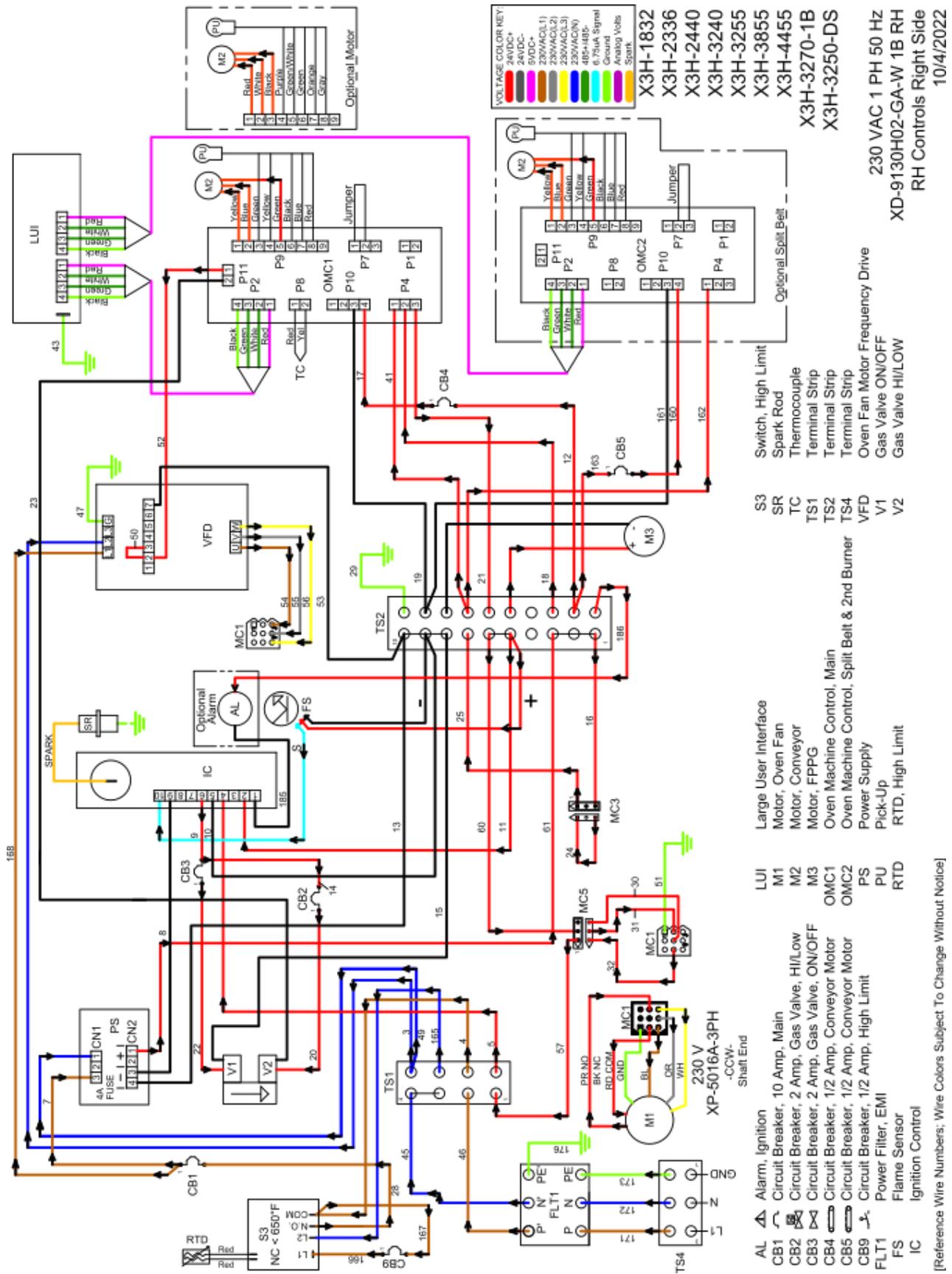
VFD W/ FIRE SUPPRESSION		
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	02-1-4004	Fan Mount
2	96-0-4014	Prop Rod
3	HD-9130	No Voltage Label
4	HP-2058	Ground Bar 7 POS
5	HP-2070-MC	Hood Machine Control HMC
6	HP-2071-UI	Hood User Interface HUI
7	RP-4717	Power Supply PS
8	XP-4501-EL	FPPG Fan EL M2
9	XP-4514-CB-10A	Circuit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

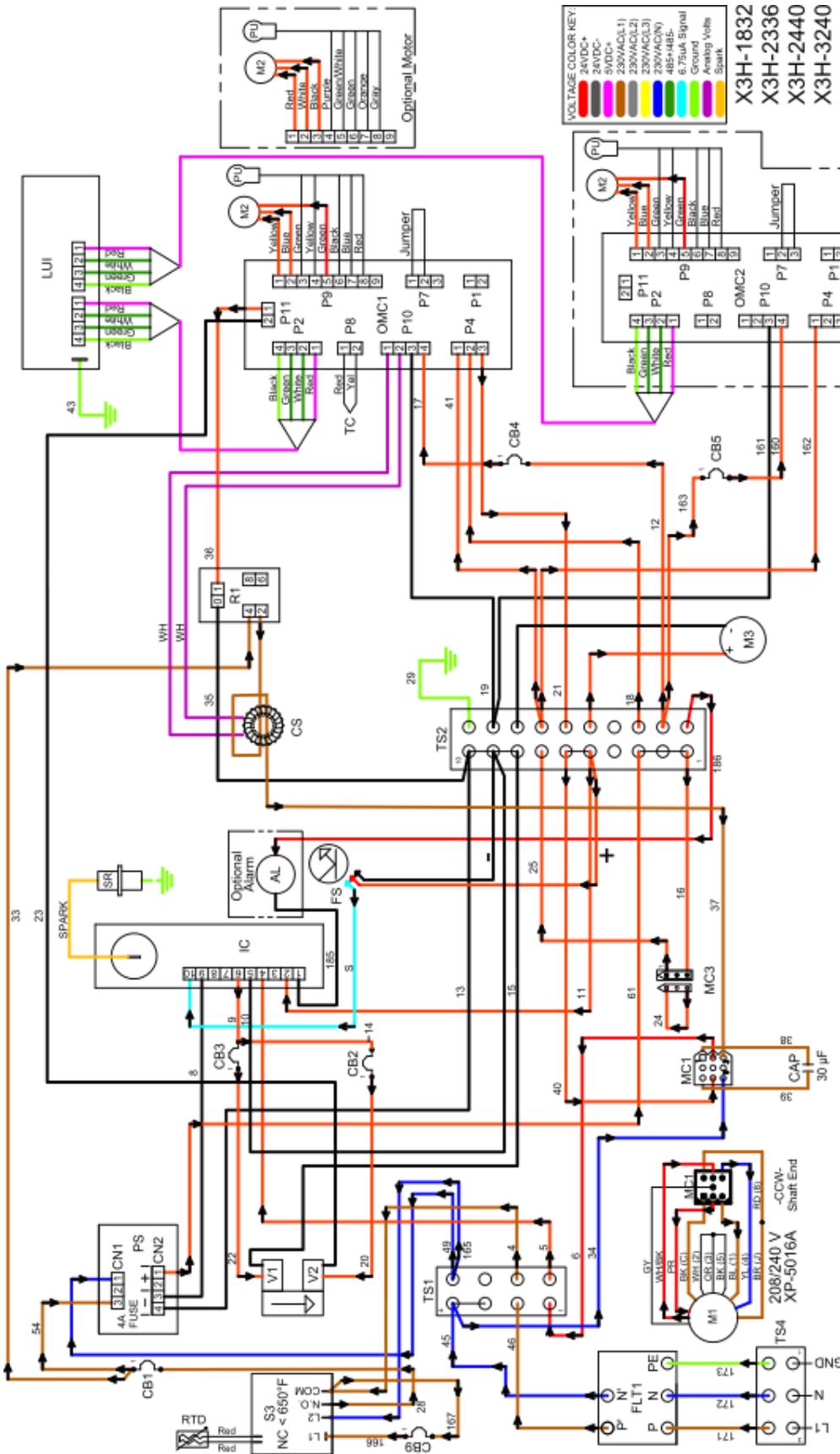
Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.











VOLTAGE COLOR KEY:

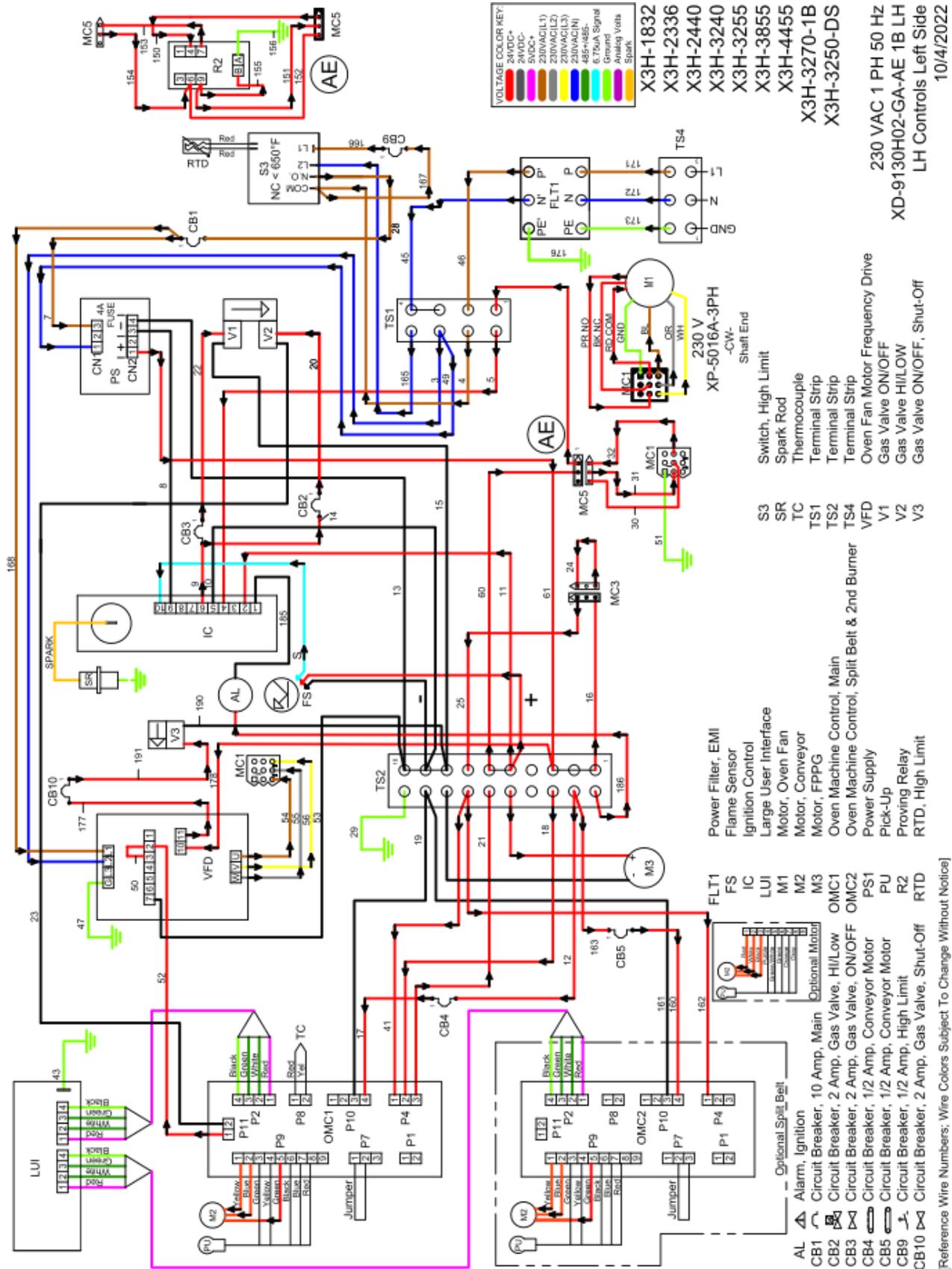
Red	24VDC+
Black	24VDC-
White	5VDC+
Blue	230V/AC(L1)
Green	230V/AC(L2)
Yellow	230V/AC(L3)
Orange	230V/AC(N)
Black	485-486L
Green	8750d Signal
White	Ground
Yellow	Warning Vols
Blue	Spark

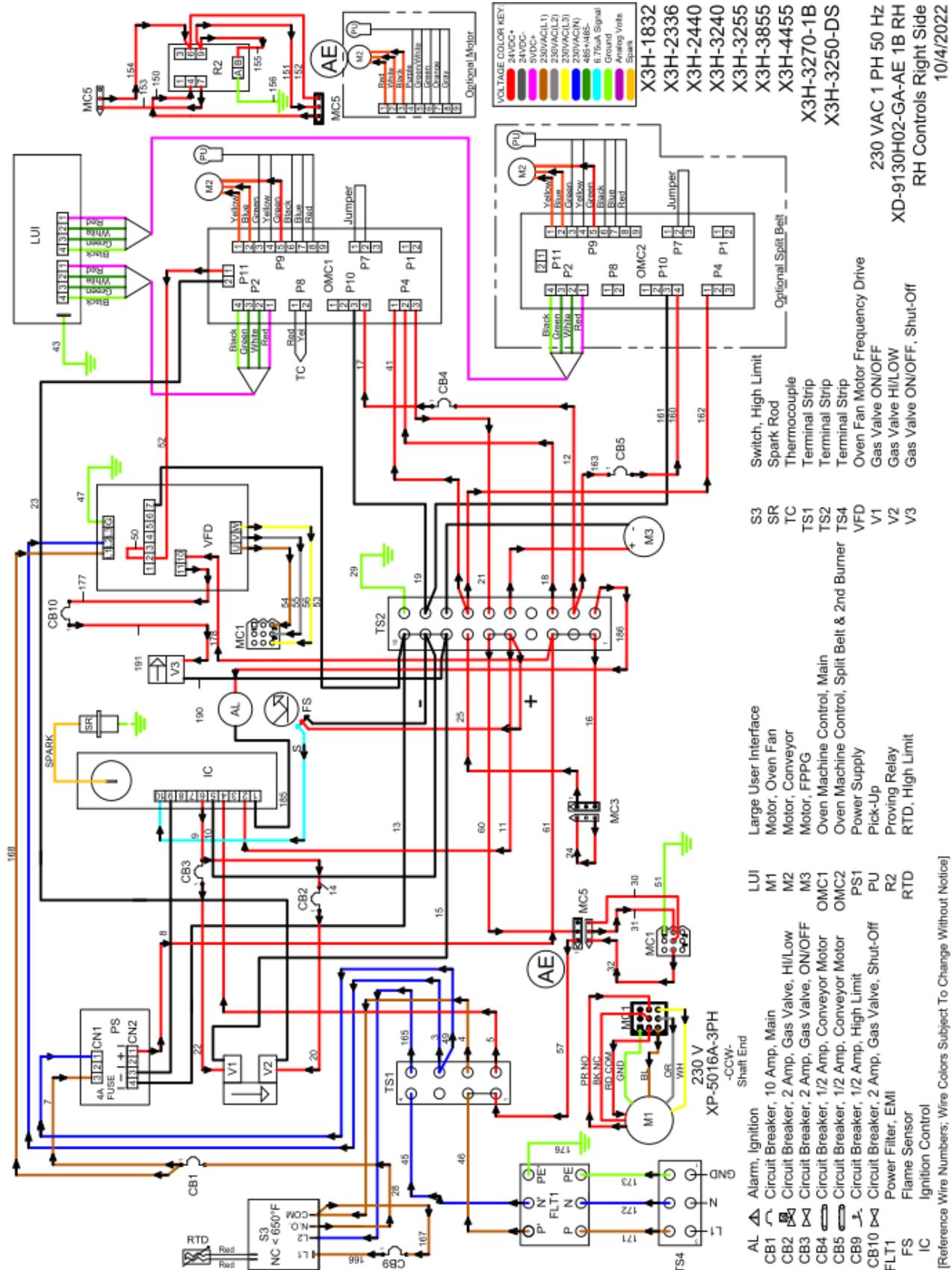
- X3H-1832
 - X3H-2336
 - X3H-2440
 - X3H-3240
 - X3H-3255
 - X3H-3855
 - X3H-4455
 - X3H-3270-1B
 - X3H-3250-DS
- 230 VAC 1 PH 50 Hz
XD-9130H02-GA-NV-W 1B RH
RH Controls Right Side
10/4/2022

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

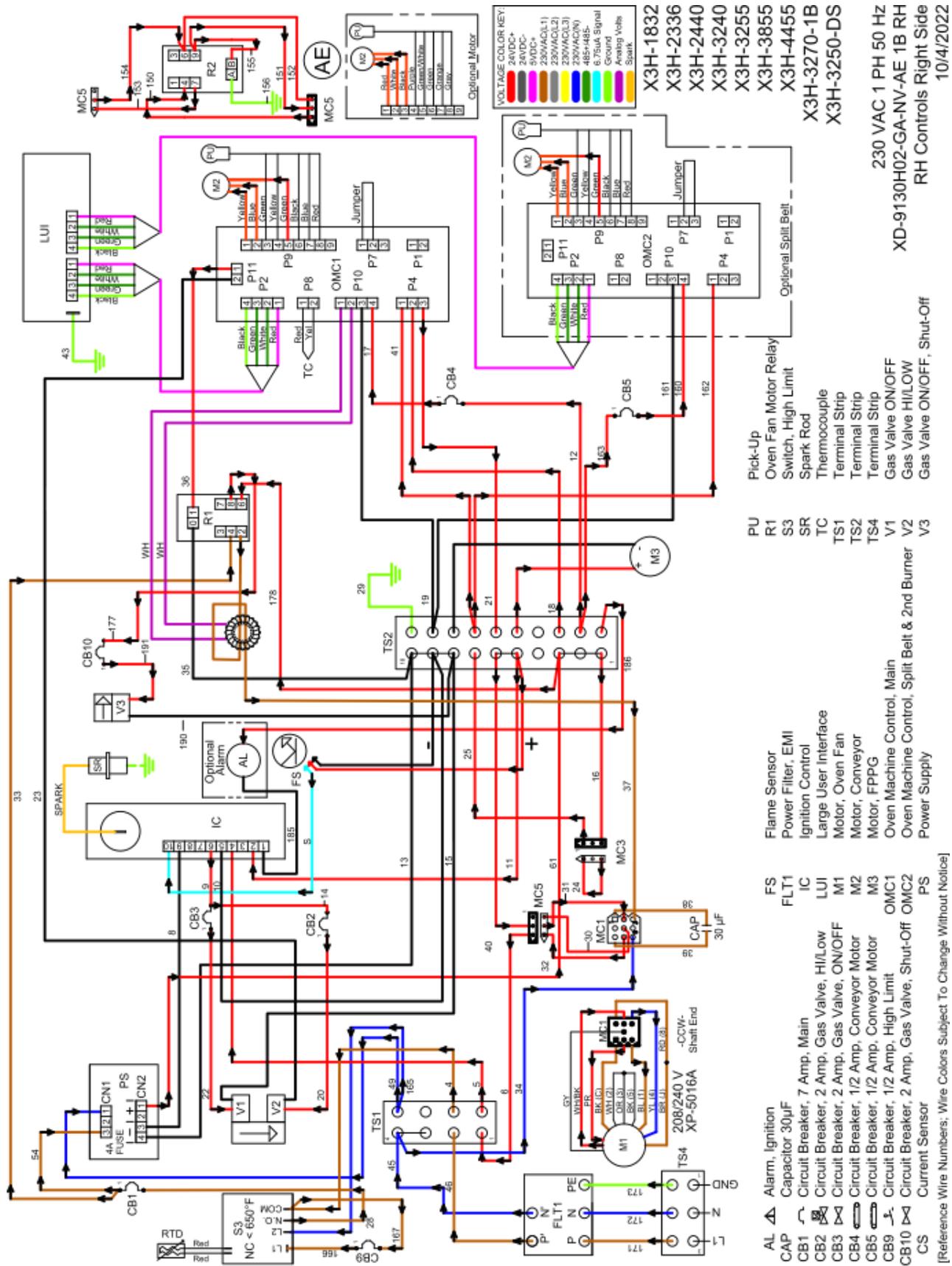
- FLT1 Power Filter, EMI
- IC Ignition Control
- LUI Large User Interface
- M1 Motor, Oven Fan
- M2 Motor, Conveyor
- M3 Motor, FPPG
- OMC1 Oven Machine Control, Main
- OMC2 Oven Machine Control, Split Belt & 2nd Burner
- PS Power Supply
- PU Pick-Up

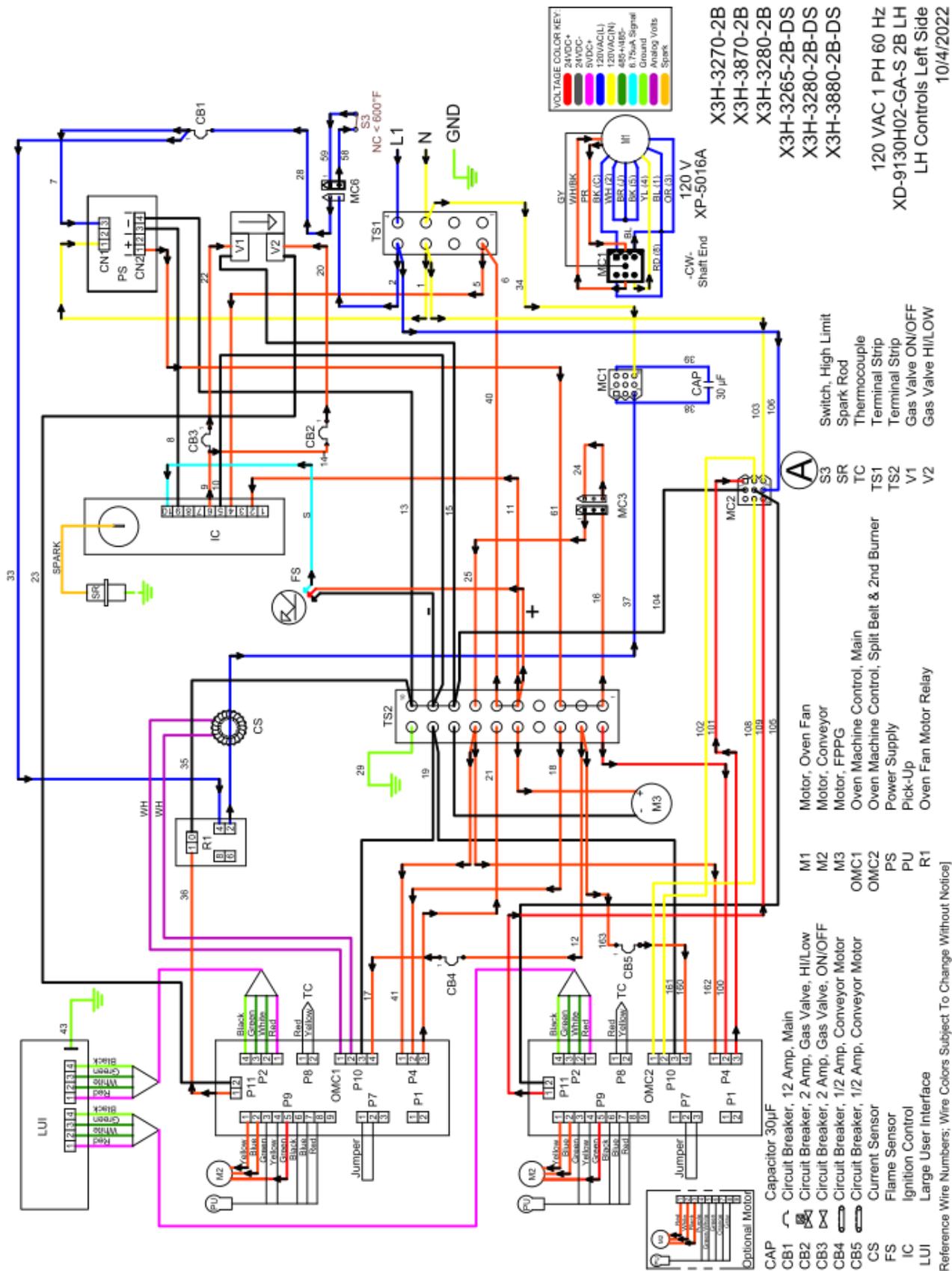
[Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice]

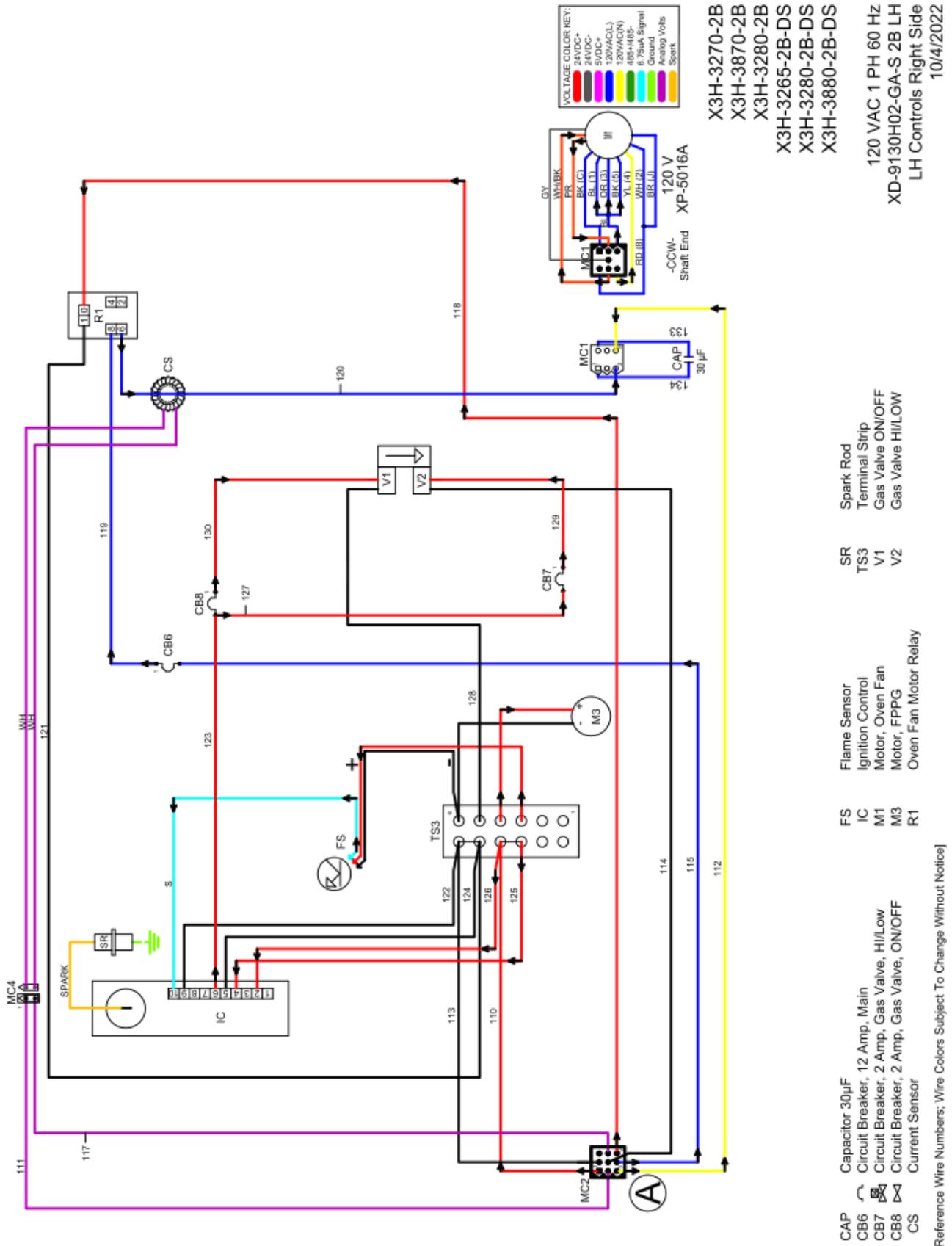


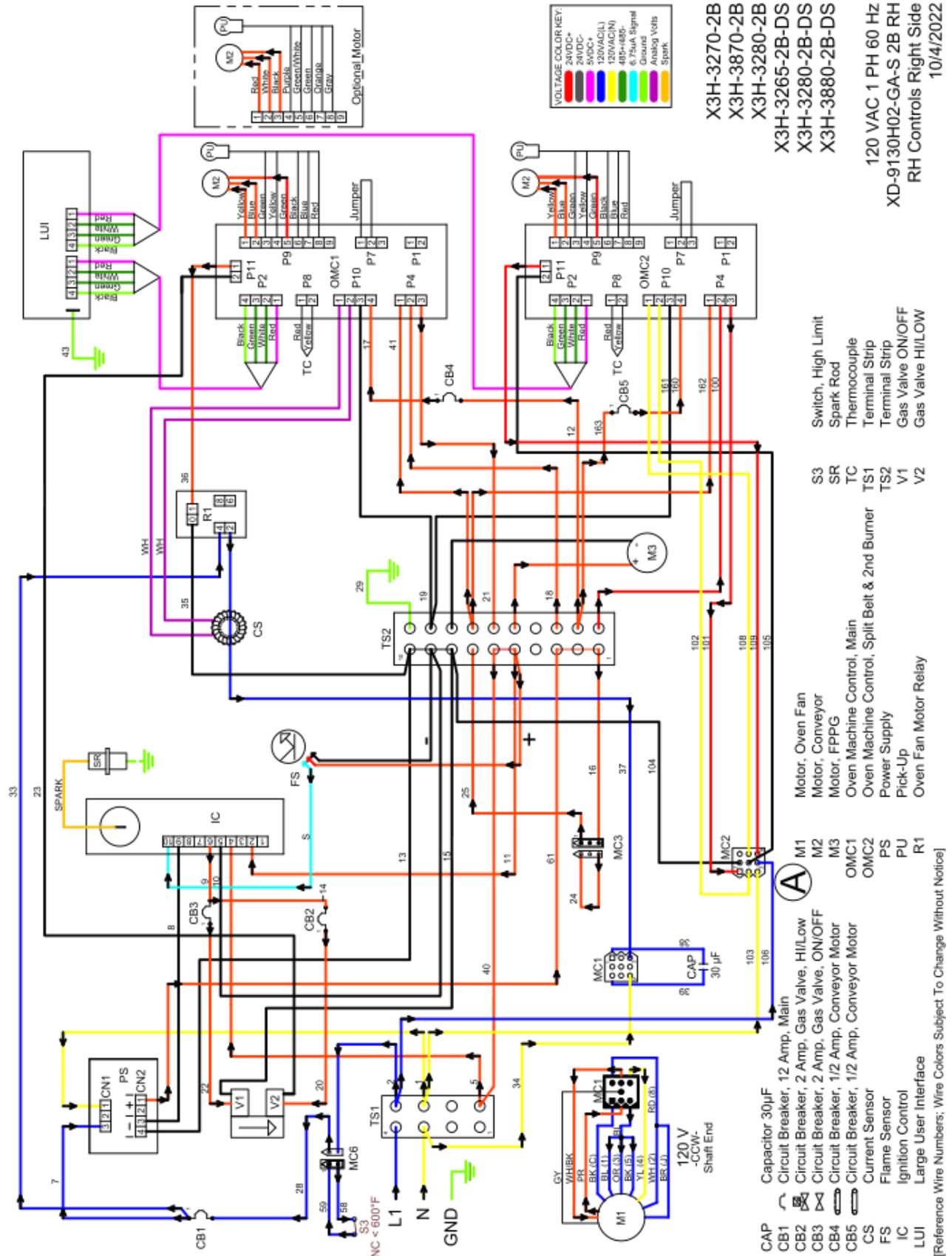


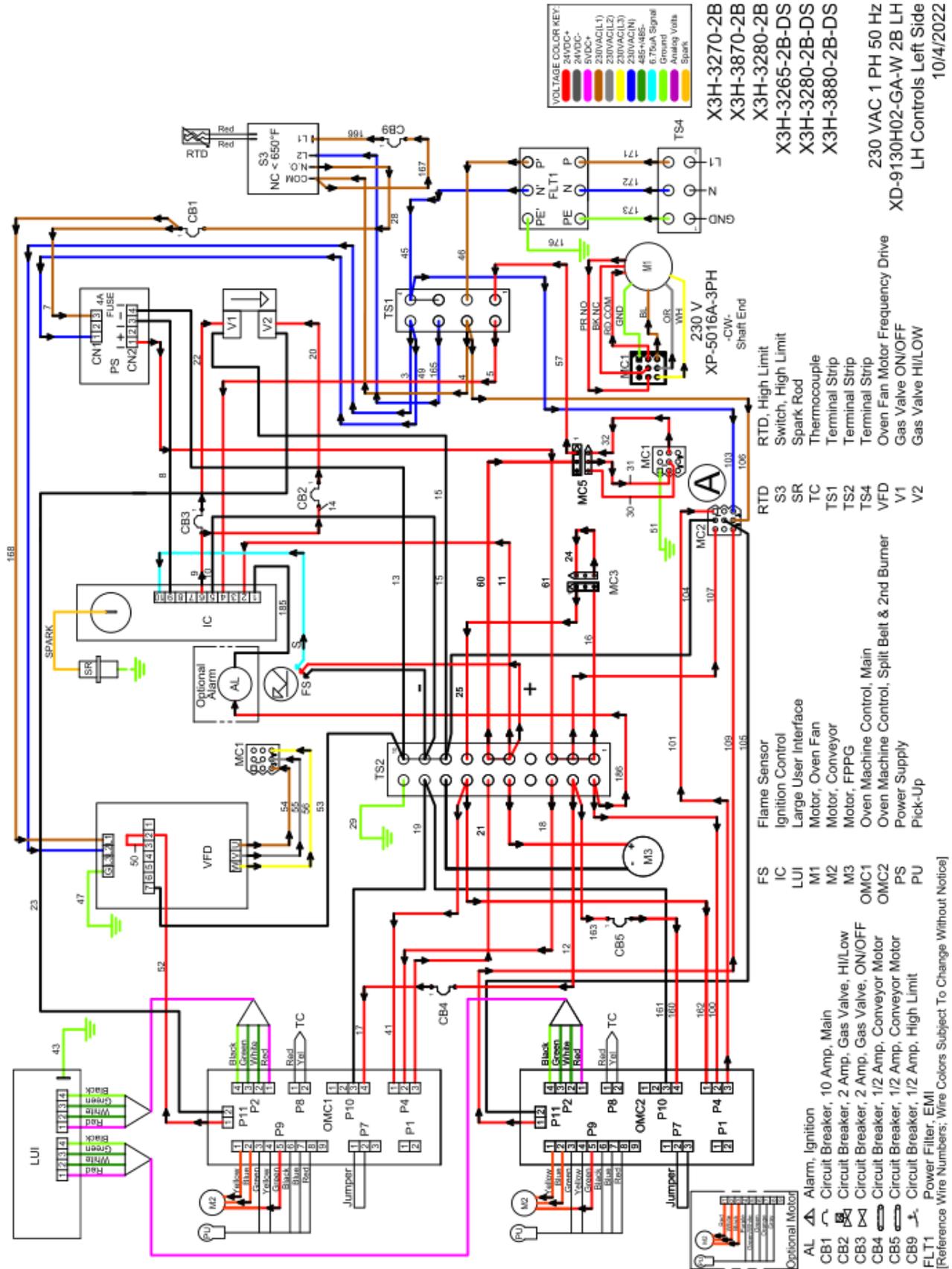
Esta página se ha dejado en blanco intencionalmente.

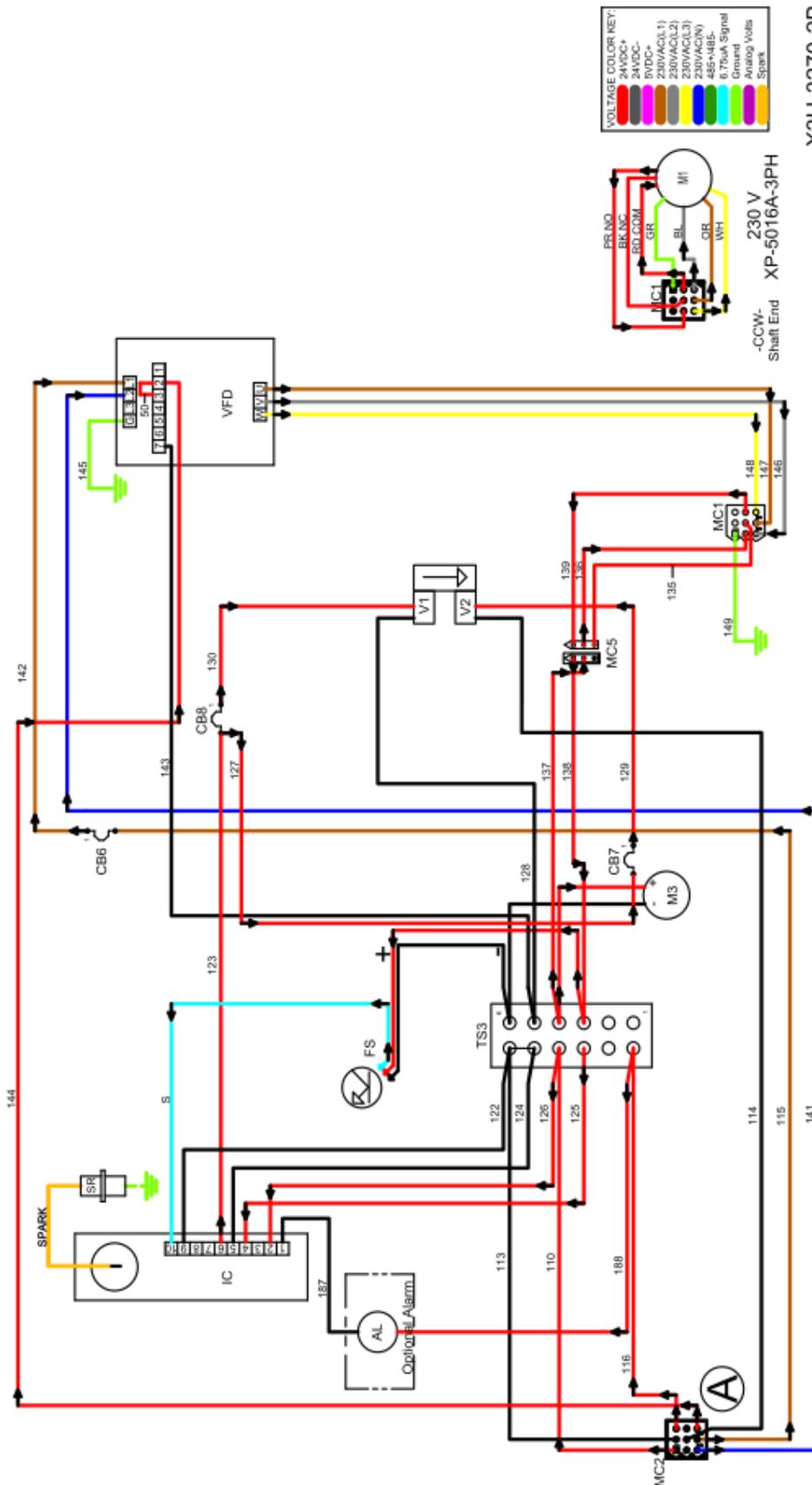






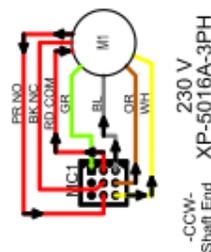






VOLTAGE COLOR KEY:

24VDC+	Red
24VDC-	Black
230VAC(L1)	Blue
230VAC(L2)	Orange
230VAC(L3)	Green
230VAC(N)	White
24VDC- Signal	Yellow
Ground	Green/White
Analog Vols	Purple
Spk	Light Blue



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

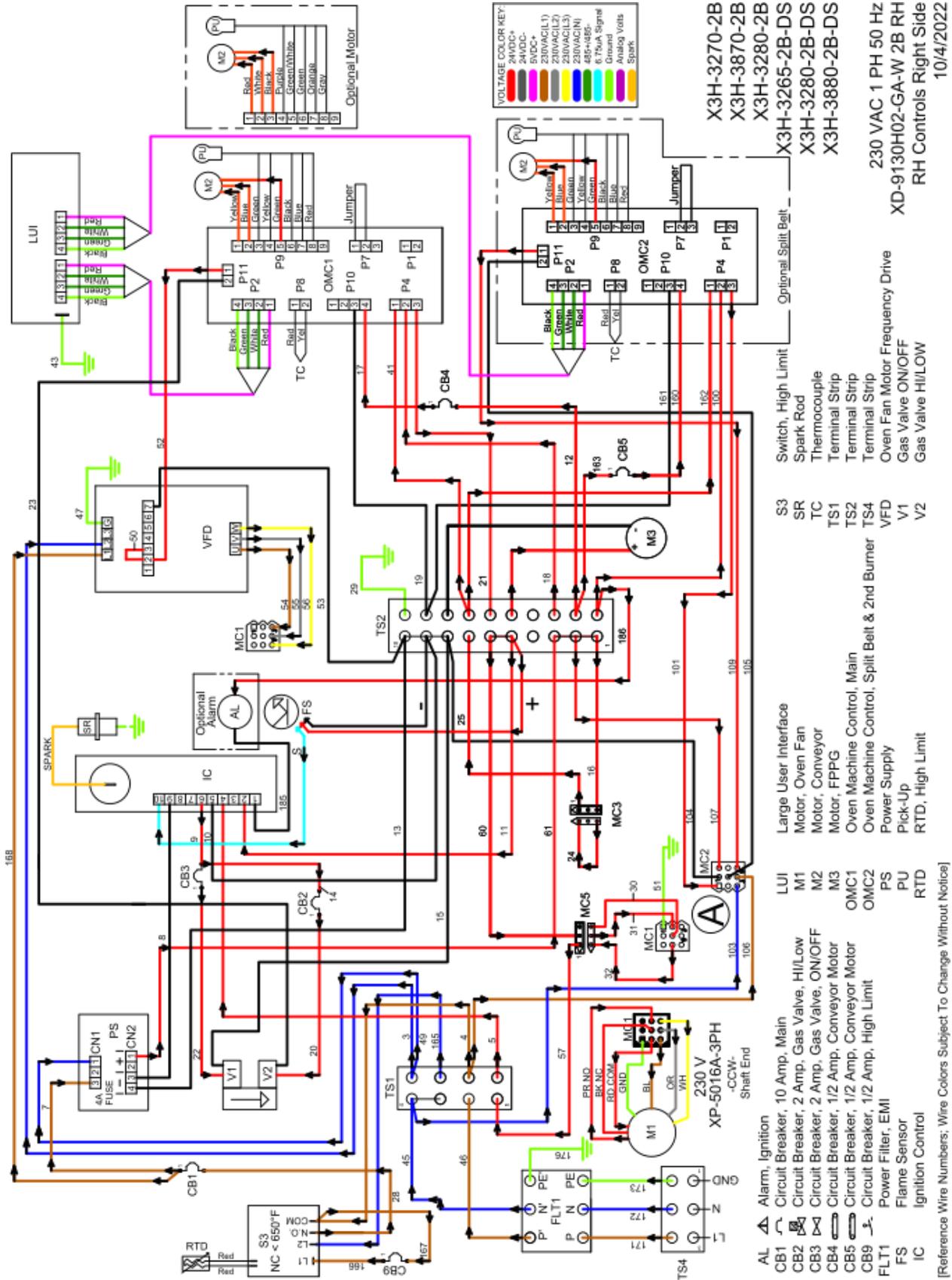
230 VAC 1 PH 50 Hz
 XD-9130H02-GA-W 2B LH
 LH Controls Right Side
 10/4/2022

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

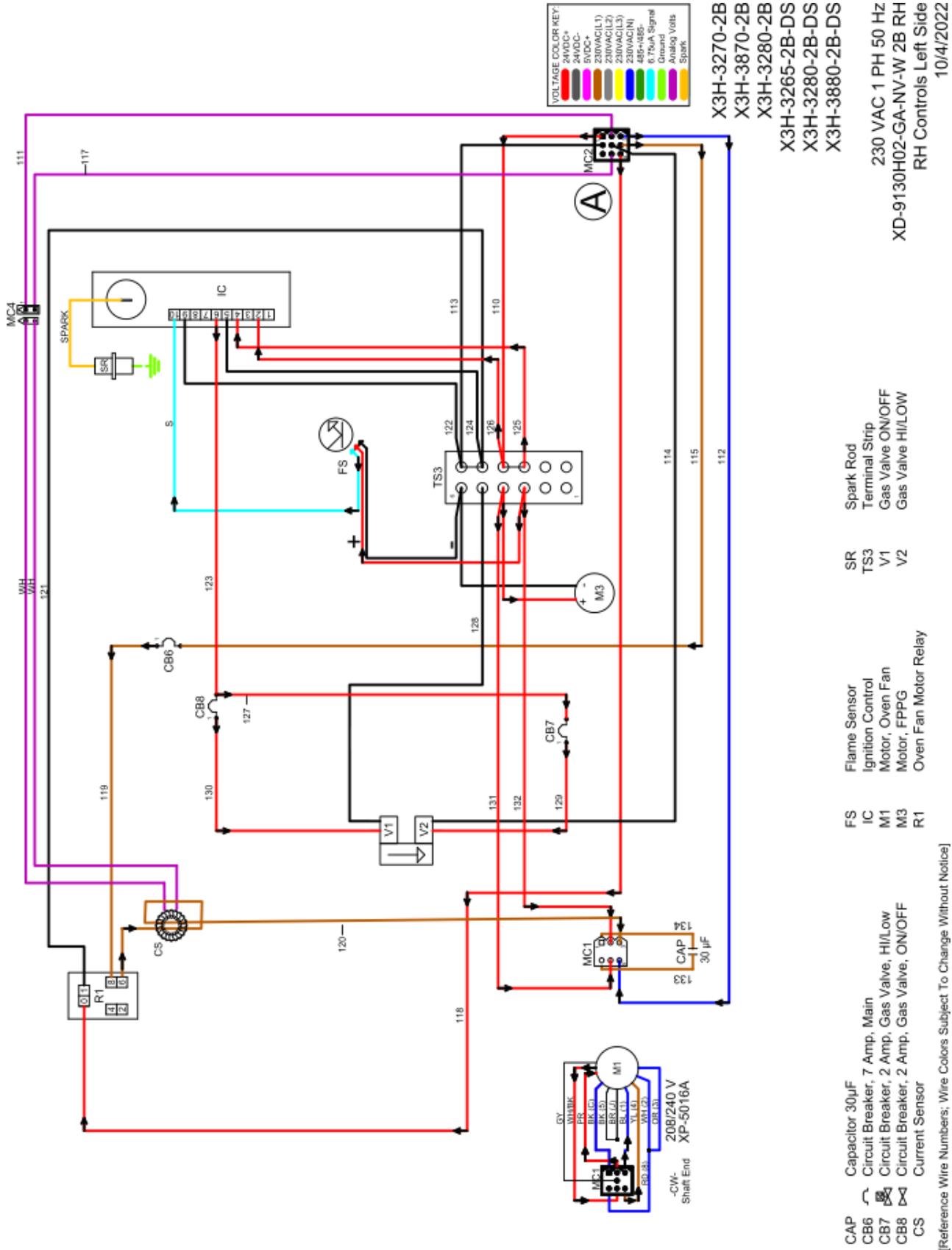
M1 Motor, Oven Fan
 M3 Motor, FPPG
 SR Spark Rod
 TS3 Terminal Strip

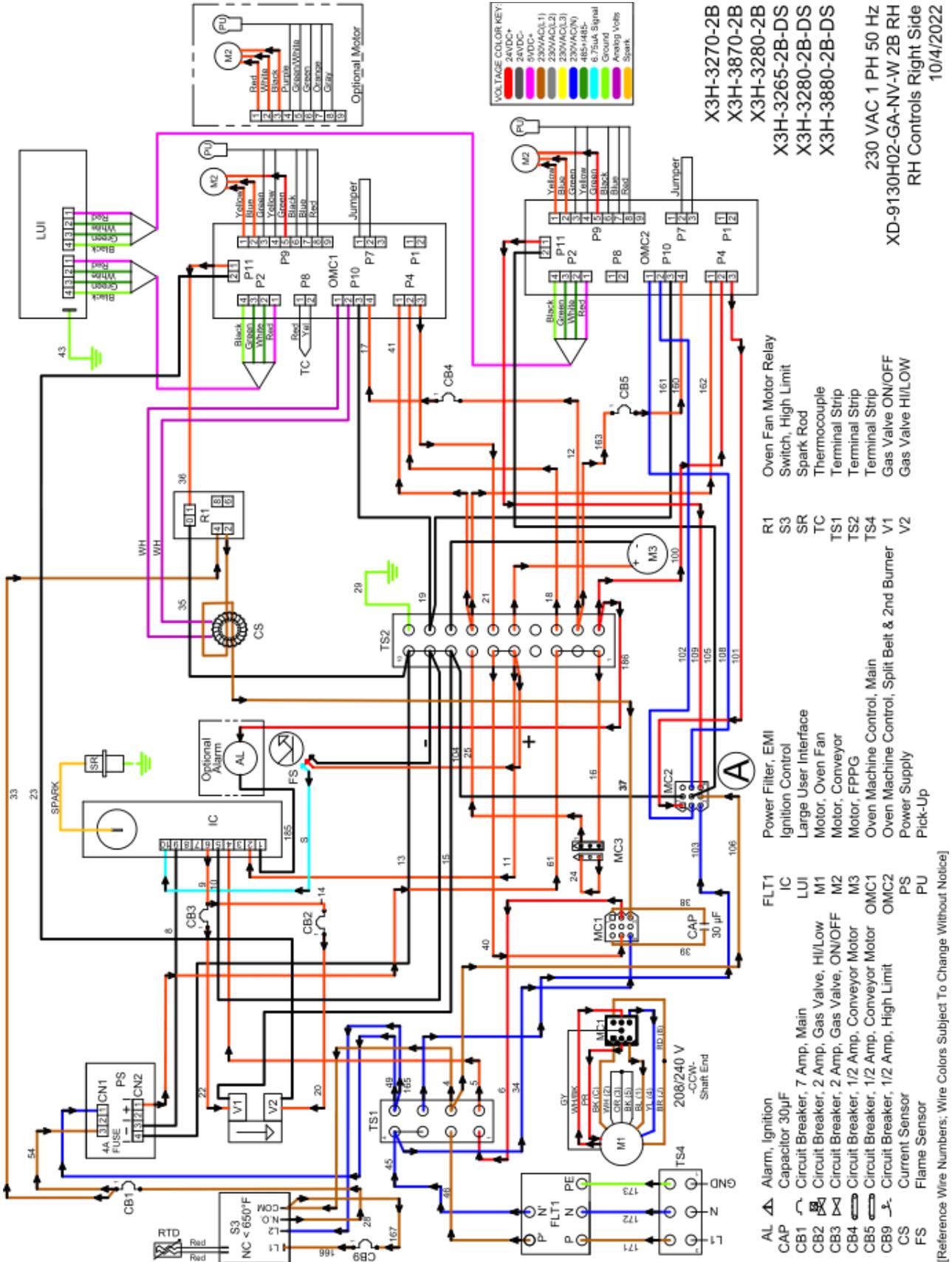
AL Alarm, Ignition
 CB6 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
 CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/LOW
 CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
 FS Flame Sensor
 IC Ignition Control

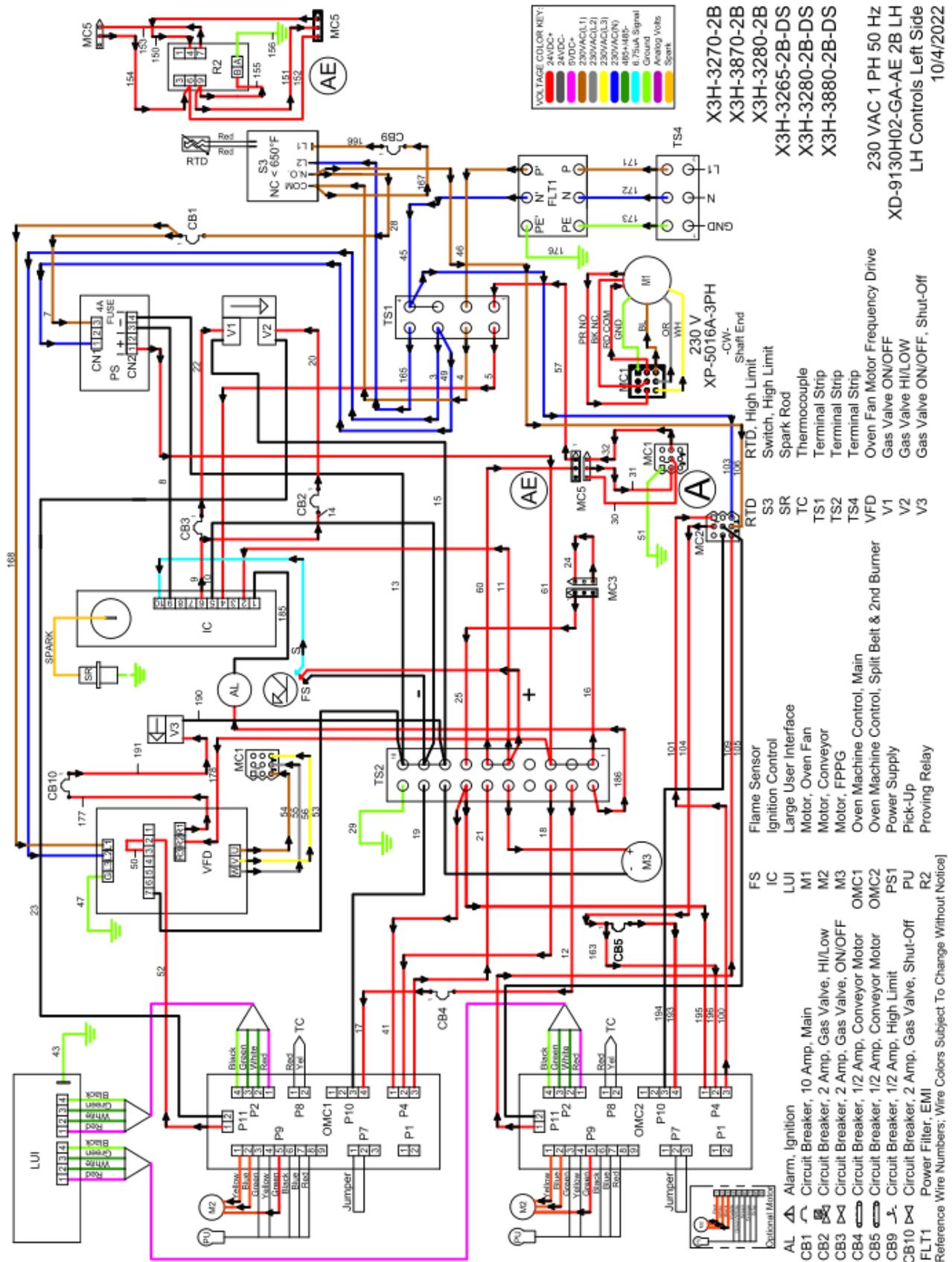
(Reference Wire Numbers; Wire Colors Subject To Change Without Notice)

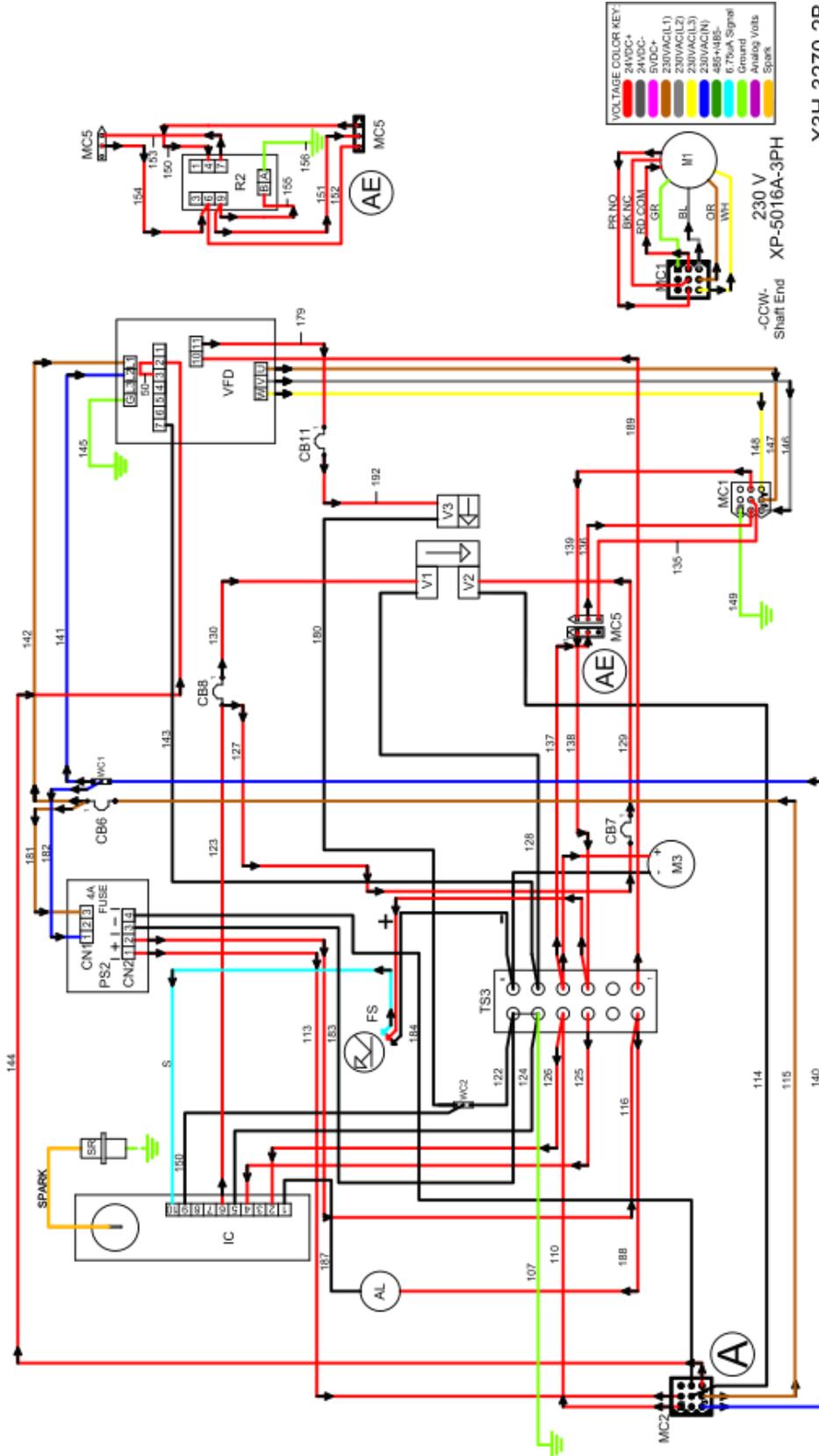


112 Esquema Eléctrico Del Horno - Mundo No VFD 2 Caja 230 VAC RHC Lado Izquierdo









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

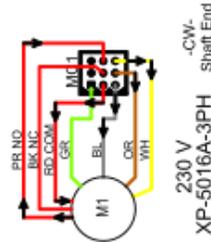
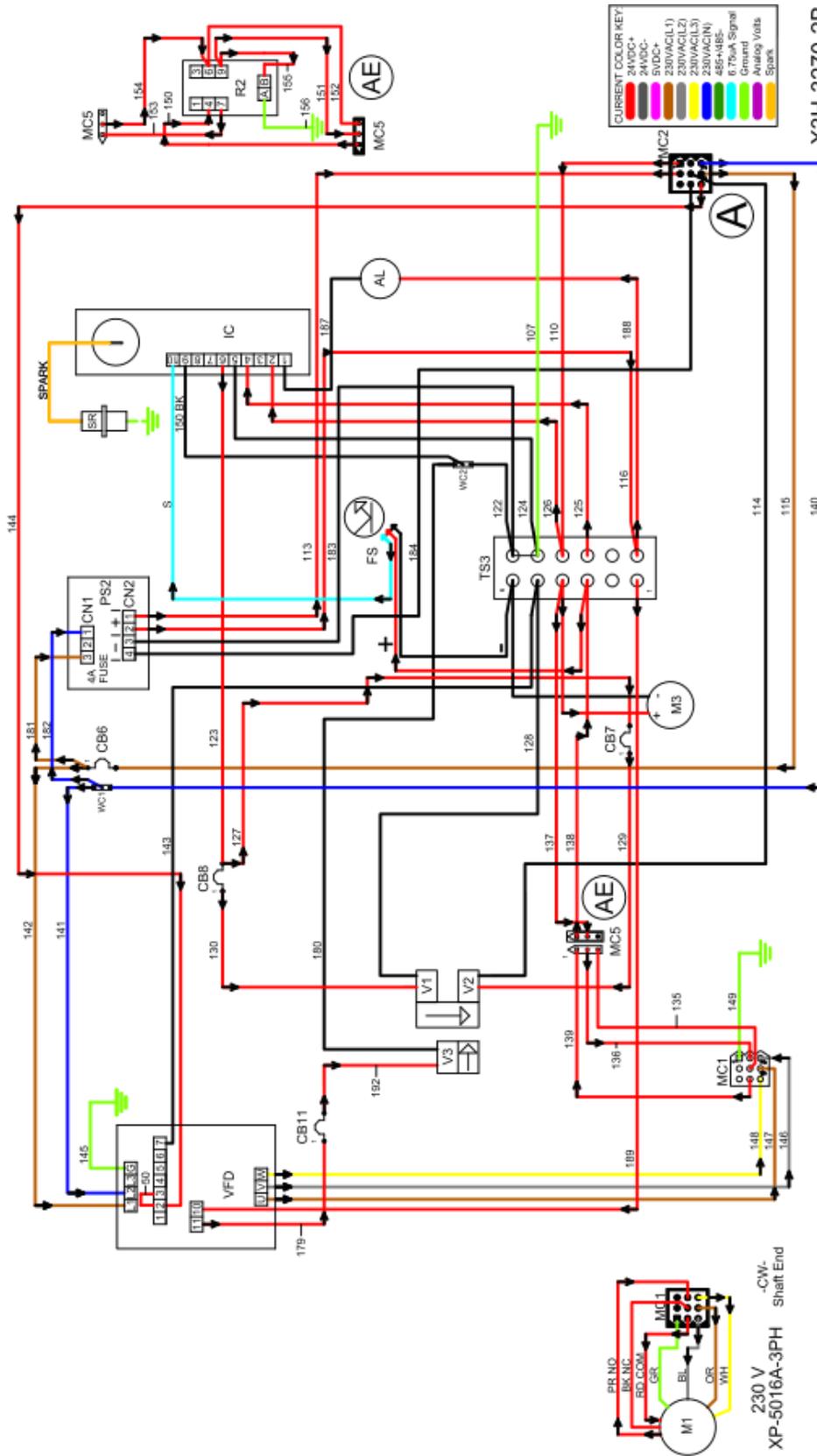
230 VAC 1 PH 50 Hz
 XD-9130H02-GA-AE 2B LH
 LH Controls Right Side
 10/4/2022

- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- V3 Gas Valve ON/OFF, Shut-Off
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- PS2 Power Supply
- R2 Proving Relay
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip

- AL Alarm, Ignition
- CB6 Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB11 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Shut-Off
- FS Flame Sensor
- IC Ignition Control

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



CURRENT COLOR KEY

Black	24VDC+
Red	24VDC-
Blue	230V(AC)L1
White	230V(AC)L2
Yellow	230V(AC)L3
Green	230V(AC)N
Orange	48V-48S-
Purple	6.75mA Signal
Light Blue	Ground
Light Green	Analog Vols
Light Yellow	Spark

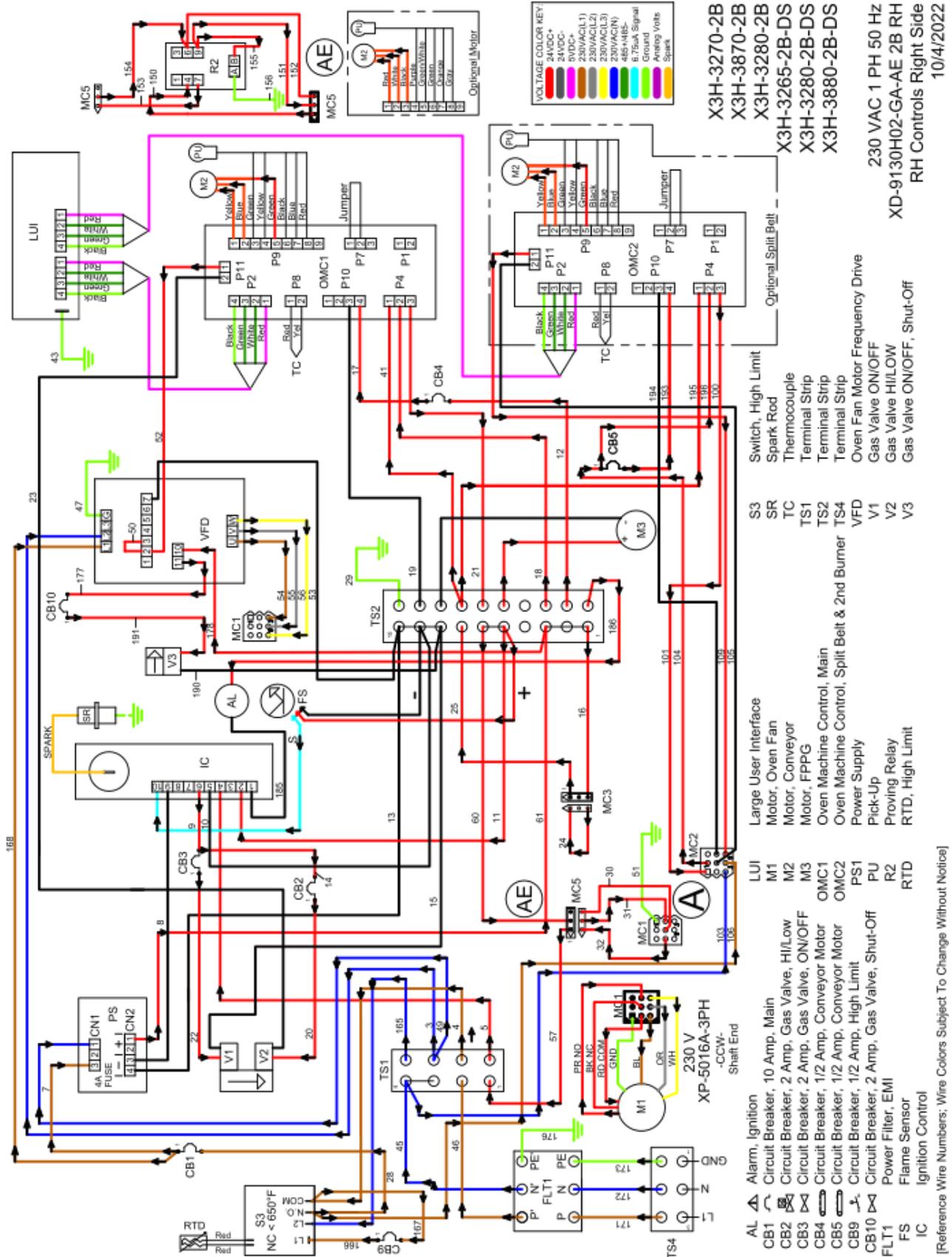
- ▲ Alarm, Ignition
- ⏏ Circuit Breaker, 10 Amp, Main
- ⏏ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Hi/Low
- ⏏ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- ⏏ Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Shut-Off
- ⏏ Flame Sensor
- ⏏ Ignition Control

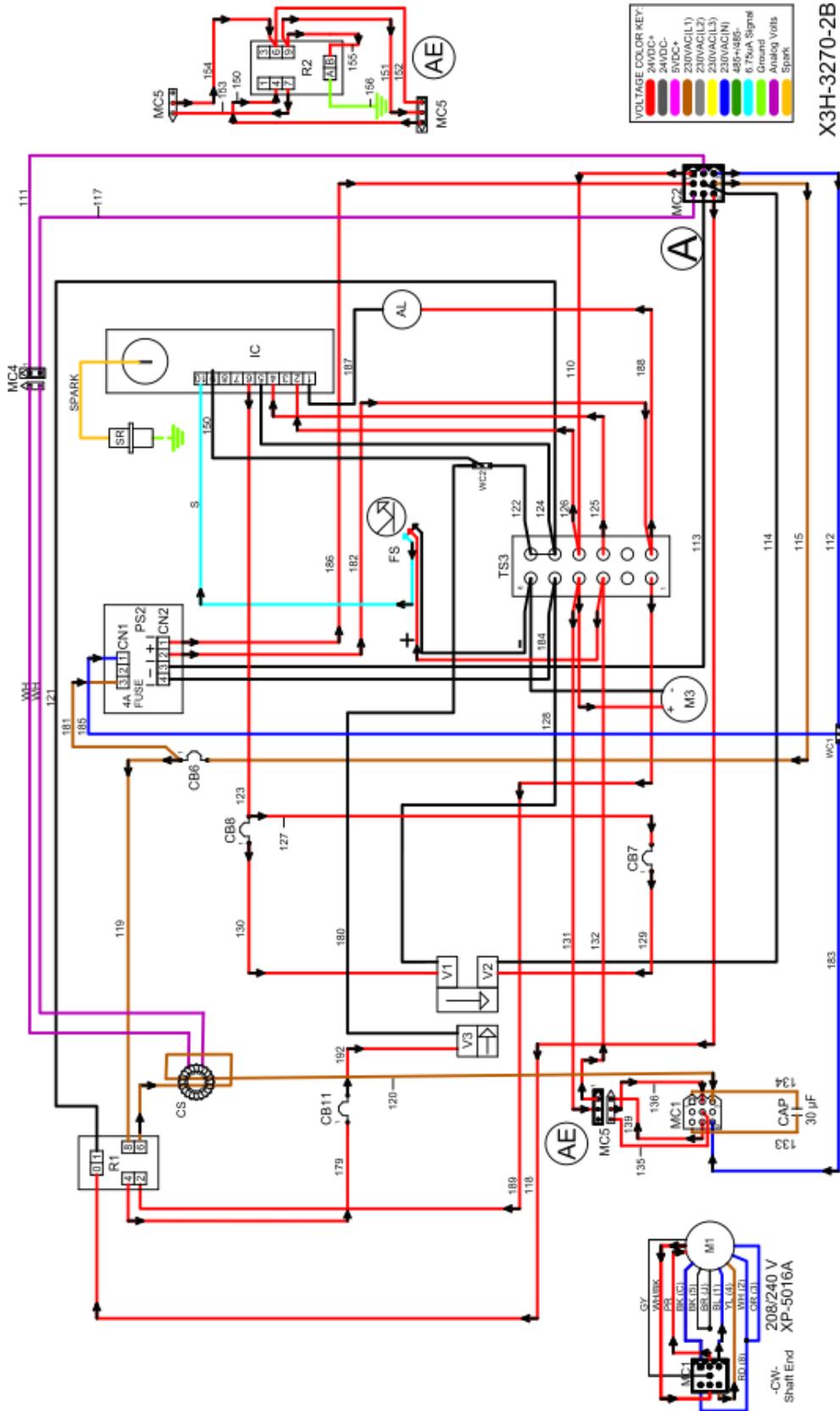
- VFD Oven Fan Motor Frequency Drive
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- V3 Gas Valve ON/OFF, Shut-Off
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- PS2 Power Supply
- R2 Proving Relay
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip

- X3H-3270-2B
 - X3H-3870-2B
 - X3H-3280-2B
 - X3H-3265-2B-DS
 - X3H-3280-2B-DS
 - X3H-3880-2B-DS
- 230 VAC 1 PH 50 Hz
XD-9130H02-GA-AE 2B RH
RH Controls Left Side
- 10/4/2022

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





VOLTAGE COLOR KEY:

24VDC+	Red
24VDC-	Black
5VDC+	Yellow
5VDC-	Black
230V(AC)L1)	Blue
230V(AC)L2)	Orange
230V(AC)L3)	Green
230V(AC)N)	White
485+485-	Cyan
6.75mA Signal	Magenta
Ground	Black
Analog Volts	Yellow
Spark	Red

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

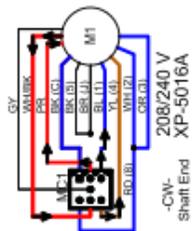
230 VAC 1 PH 50 Hz
 XD-9130H02-GA-NV-AE 2B RH
 RH Controls Left Side
 10/4/2022

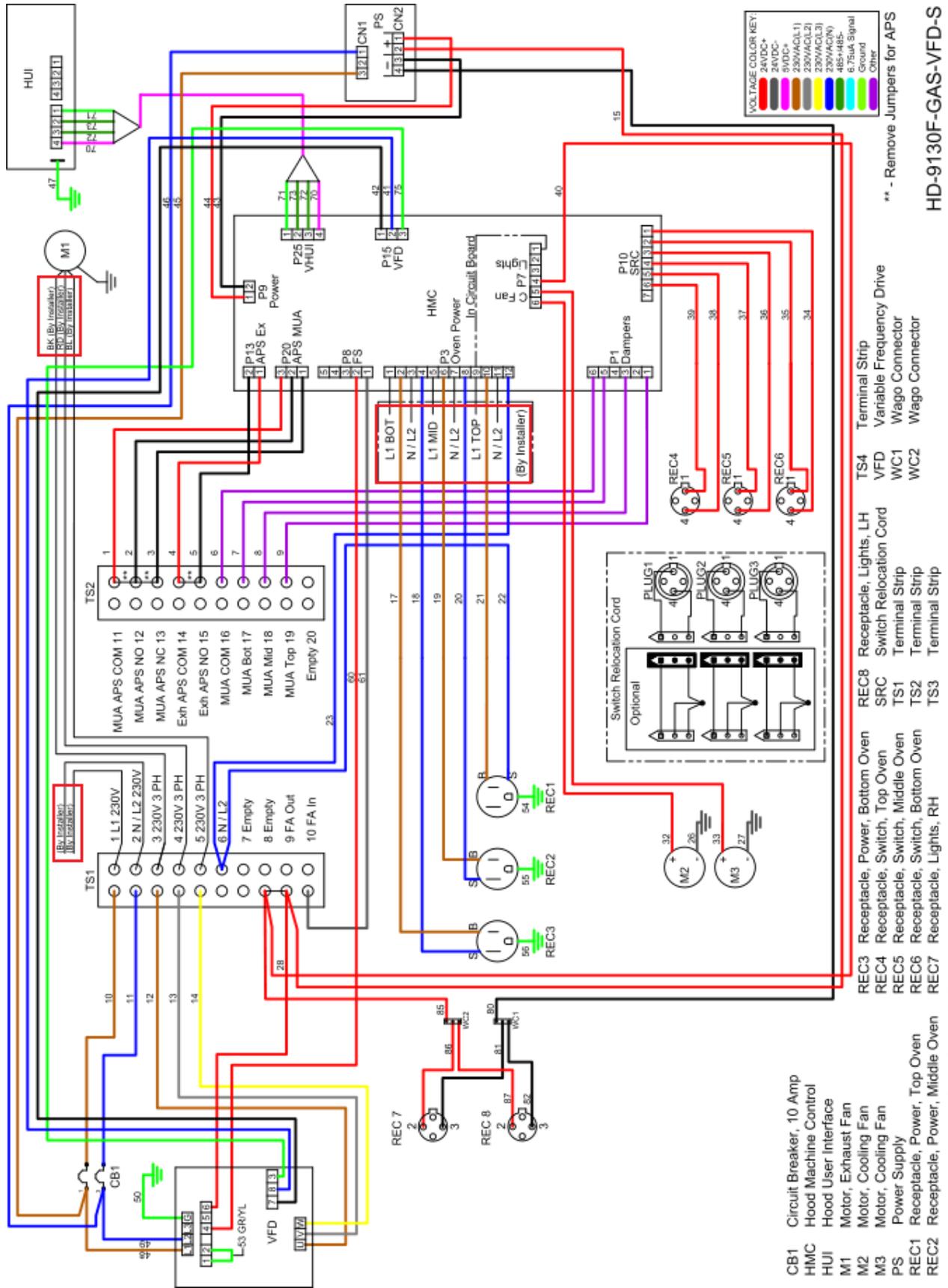
- V1 Gas Valve ON/OFF
- V2 Gas Valve HI/LOW
- V3 Gas Valve ON/OFF, Shut-Off
- WC1 Wago Connector
- WC2 Wago Connector

- IC Ignition Control
- M1 Motor, Oven Fan
- M3 Motor, FPPG
- R1 Oven Fan Motor Relay
- R2 Proving Relay
- SR Spark Rod
- TS3 Terminal Strip

- CAP Capacitor 30µF
- CB6 Circuit Breaker, 7 Amp, Main
- CB7 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, HI/Low
- CB8 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, ON/OFF
- CB11 Circuit Breaker, 2 Amp, Gas Valve, Shut-Off
- CS Current Sensor
- FS Flame Sensor

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

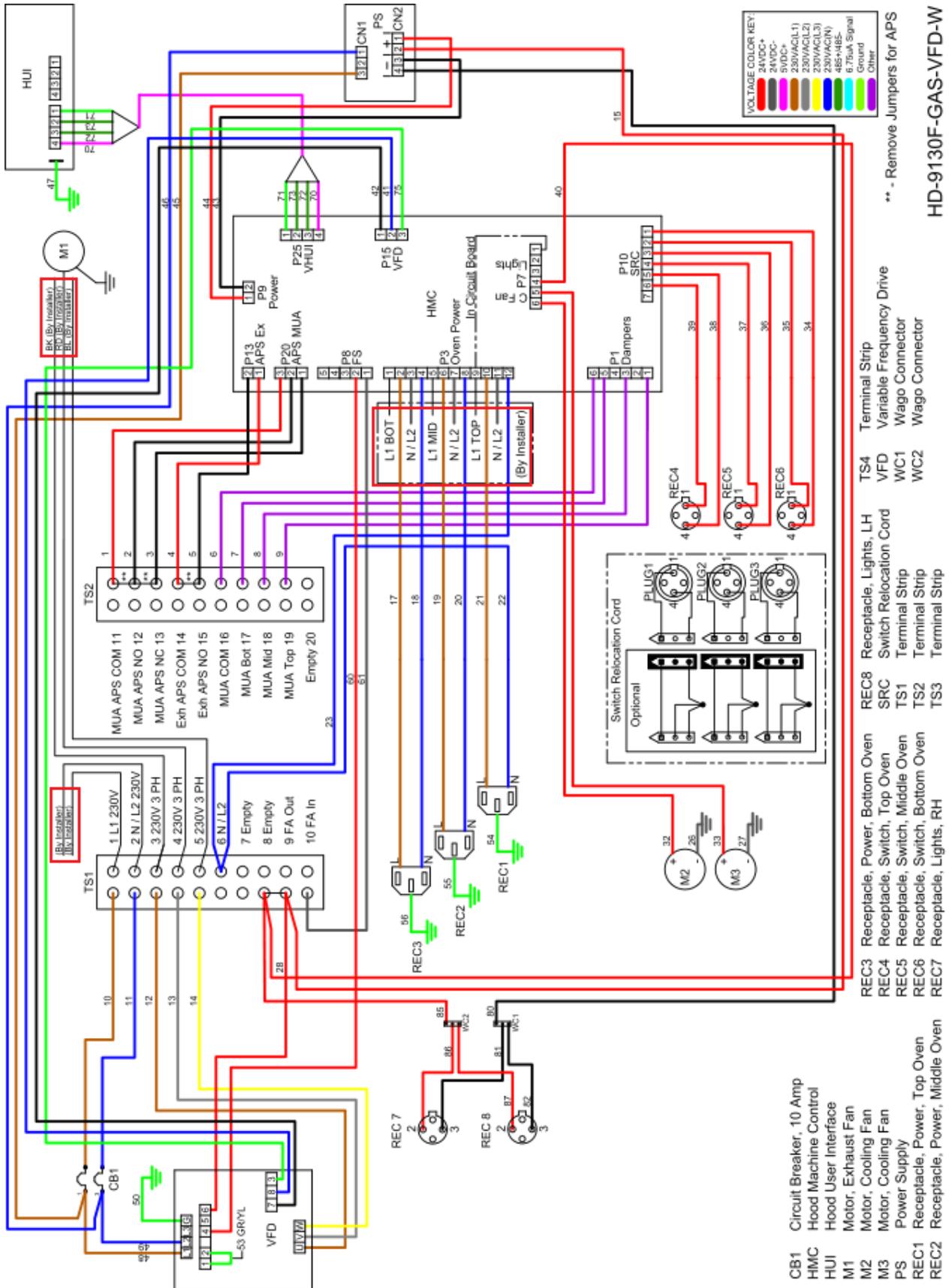


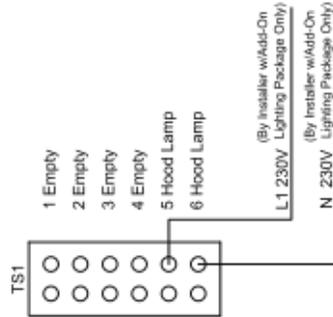
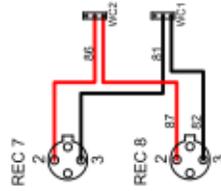


- CB1 Circuit Breaker, 10 Amp
- HMC Hood Machine Control
- HUI Hood User Interface
- M1 Motor, Exhaust Fan
- M2 Motor, Cooling Fan
- M3 Motor, Cooling Fan
- PS Power Supply
- REC1 Receptacle, Power, Top Oven
- REC2 Receptacle, Power, Middle Oven
- REC3 Receptacle, Power, Bottom Oven
- REC4 Receptacle,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

** - Remove Jumpers for APS

HD-9130F-GAS-VFD-S
5/16/2022





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

HD-9130F-NV
5/16/2022

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

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

Certificaciones de productos y códigos aplicables

Standard XLT Oven Certifications¹:

XLT Gas Ovens:

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

World XLT Oven Certifications¹:

XLT Gas Ovens:

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

Australian XLT Oven Certifications²:

XLT Gas Ovens: (Certificate GAS40066)

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

Korea XLT Oven Certifications³:

XLT Gas Ovens: (Certificate GA-107)

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

Standard & World XLT Hood Certifications¹:

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

¹ The noted certifications for XLT ovens and XLT Hood are performed and documented by Intertek Testing Services NA Inc. 165 Main Street, Cortland, NY 13045. Intertek is a nationally and internationally certified testing and accreditation agency.

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

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

Certificaciones de productos y códigos aplicables

Australian XLT Oven Certifications²

XLT Gas Ovens: (Certificate GAS40066)

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

Korea XLT Oven Certifications³

XLT Gas Ovens: (Certificate GA-107)

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

Standard and World XLT Hood Certifications¹

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

¹ The noted certifications for XLT ovens and XLT Hood are performed and documented by Intertek Testing Services NA Inc. 165 Main Street, Cortland, NY 13045. Intertek is a nationally and internationally certified testing and accreditation agency.

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

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

LISTA DE COMPROBACIÓN DE LA PUESTA EN MARCHA

Fill out all information and print legibly

Start-Up Information Customer Name: _____ Company Name: _____ Phone #: _____ Email: _____ Address: _____ City: _____ State: _____ Zip: _____ Country: _____	
Follow Requirements outlined in Installation and Operation Manual <u>Oven Install and Start-up Requirements:</u> <input type="checkbox"/> Gas Requirements met (Gas Ovens Only) <ul style="list-style-type: none">• One shut off valve per oven installed; if not, call XLT as this may void warranty <input type="checkbox"/> Electrical Requirements met <input type="checkbox"/> Clearances met <input type="checkbox"/> Oven(s) installed and stacked properly	Follow Requirements outlined in Installation and Operation Manual <u>Hood Install and Start-up Requirements:</u> <input type="checkbox"/> Electrical Requirements met <input type="checkbox"/> Clearances/ Height Requirement met <input type="checkbox"/> Hood installed properly <input type="checkbox"/> Shrouds installed properly <ul style="list-style-type: none">• Ovens are under hood with shrouds attached
Oven Information <u>Top Oven</u> Serial Number: _____ Model Number: _____ <u>Middle Oven</u> Serial Number: _____ Model Number: _____ <u>Bottom Oven</u> Serial Number: _____	Hood Information Serial Number: _____ Model Number: _____  <p>XLT Ovens PO Box 9090 Wichita, KS 67277</p>

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

Print Name: _____ Signature: _____ Date: _____

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