MANUEL DE SERVICE



FOURS À CHARIOT AU GAZ SÉRIE OV500-EE ET DES FOURS À CHARIOT ÉLECTRIQUES SÉRIE OV500

Instructions d'installation

OV500G1-EE	**ML-132518**	**(Starting Jan 2014)**
	ML-132583	**(Starting Jan 2022)**
	ML-132645	**(Starting Jul 2025)**
OV500G2-EE	**ML-132529**	**(Starting Jan 2014)**
	ML-132584	**(Starting Jan 2022)**
	ML-132601	**(Starting Sep 2024)**
OV500E1	**ML-132522**	**(Starting 2015)**
	ML-132585	**(Starting Jan 2022)**
	ML-132646	**(Starting Jan 2024)**
OV500E2	**ML-132531**	**(Starting 2014)**
	ML-132586	**(Starting Jan 2022)**

- AVIS -

Ce manuel est destiné à l'usage des techniciens de service Hobart dûment formés et ne doit pas être utilisé par des personnes ne possédant pas les qualifications appropriées.

Ce manuel ne prétend pas être exhaustif. Si vous n'avez pas suivi de formation technique Hobart spécifique à ce produit, vous devez lire, dans son intégralité, la procédure de réparation que vous envisagez d'effectuer afin de déterminer si vous avez les outils, les instruments et des compétences nécessaires à sa réalisation. Les procédures pour lesquelles vous n'avez pas pas des outils, des instruments et des compétences requis doivent être exécutés par un technicien de service Hobart dûment formé.

La reproduction, le transfert, la vente ou toute autre utilisation de ce manuel, sans le le consentement écrit exprès de Hobart est interdite.

Ce manuel vous a été fourni gratuitement par ITW Food Equipment Group LLC (« ITW FEG ») ; il demeure la propriété d'ITW FEG et, en acceptant ce manuel, vous vous engagez à le retourner rapidement à ITW FEG, sur simple demande de sa part, à tout moment ultérieurement.

Un produit de Baxter MFG. Co., Inc 19220 State Route 162 East Orting, WA 98360

F36820 Rev. B (0426)

TABLE DES MATIÈRES

MISES À JOUR DE SERVICE . . . 3
MISES À JOUR DE SERVICE – SÉRIES OV500G-EE ET OV500E . . . 3

IMPORTANT POUR VOTRE SÉCURITÉ . . . 4
IMPORTANT POUR VOTRE SÉCURITÉ . . . 4

RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX . . . 6
INTRODUCTION . . . 6
GÉNÉRALITÉS . . . 6
CHAUFFAGE . . . 6
SYSTÈME À VAPEUR . . . 6
DÉBALLAGE . . . 6
EMPLACEMENT . . . 6
DIMENSIONS DE DÉGAGEMENT . . . 6
ESSAI DE LA TUYAUTERIE D'ALIMENTATION EN GAZ . . . 7
CODES ET NORMES D'INSTALLATION . . . 7
OUTILS SPÉCIAUX . . . 7
SPÉCIFICATIONS DU FOUR À GAZ OV500G1-EE . . . 8
SPÉCIFICATIONS DU FOUR AU GAZ OV500G2-EE . . . 10
SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE OV500E1 . . . 12
SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE OV500E2 . . . 14

INSTALLATION DU FOUR . . . 17
DÉBALLAGE DE LA PORTE DE CHARGEMENT . . . 17
SECTIONS DE FOUR . . . 18
PLANCHER/SEUIL . . . 31
SYSTÈME À VAPEUR . . . 33
INSTALLATION DE LA PORTE DE CHARGEMENT . . . 35
POIGNÉE DE PORTE . . . 37
ASSEMBLAGE / RÉGLAGE DE LA PORTE . . . 38
ACTIONNEUR DU CONTACTEUR DE PORTE . . . 41
BAS DE PORTE . . . 41
CHÂSSIS PORTEUR . . . 42
PORTE-CHARIOT - DISPOSITIF DE LEVAGE DE CHARIOT DE TYPE A ET C . . . 42
PORTE-CHARIOT - DISPOSITIF DE LEVAGE DE CHARIOT DE TYPE B . . . 47
ÉVENT . . . 49
HOTTE . . . 49
ÉVACUATION DE LA HOTTE . . . 52
DÉFLECTEUR D'AIR ET FILTRES À GRAISSE . . . 53
MASTIC DE CALFEUTRAGE POUR FOUR . . . 54
DÉMARRAGE INITIAL . . . 54
MATÉRIEL D'INFORMATION SUR LE DÉMARRAGE INITIAL . . . 58
VÉRIFICATIONS FINALES . . . 60
GUIDE DE RÉFÉRENCE DU MATÉRIEL DE FIXATION . . . 60

MISES À JOUR DE SERVICE

MISES À JOUR DE SERVICE – SÉRIES OV500G-EE et OV500E

Mars 2026

- Mises à jour concernant les Module PLANCHER / SEUIL.
- Mises à jour concernant les PORTE-CHARIOT - DISPOSITIF DE LEVAGE DE CHARIOT DE TYPE A et C.

Juin 2025

- Mises à jour concernant les INSTALLATION DE LA PORTE DE CHARGEMENT.
- Mises à jour concernant les POIGNÉE DE PORTE.

Juin 2022

- Publication du nouveau manuel d'instructions d'installation.

IMPORTANT POUR VOTRE SÉCURITÉ

IMPORTANT POUR VOTRE SÉCURITÉ

CE MANUEL EST DESTINÉ AU PERSONNEL QUALIFIÉ POUR INSTALLER CET ÉQUIPEMENT À GAZ, QUI DOIT EFFECTUER LE DÉMARRAGE ET LES RÉGLAGES INITIAUX SUR LE TERRAIN DE L'ÉQUIPEMENT DÉCRIT DANS LE PRÉSENT MANUEL

VEUILLEZ AFFICHER, À UN ENDROIT VISIBLE, LES DIRECTIVES À SUIVRE EN CAS D'ODEUR DE GAZ. VOTRE FOURNISSEUR DE GAZ LOCAL PEUT VOUS FOURNIR CES DIRECTIVES

EN CAS DE PANNE D'ÉLECTRICITÉ, N'ESSAYEZ PAS DE FAIRE FONCTIONNER CET APPAREIL.

DÉGAGEZ L'AIRE DU FOUR DE TOUTE MATIÈRE COMBUSTIBLE.

N'OBSTRUEZ PAS L'OUVERTURE DE COMBUSTION ET D'AÉRATION DU FOUR.

IMPORTANT
EN CAS DE DÉTECTION D'ODEUR DE GAZ, VEUILLEZ COUPER L'ALIMENTATION DES APPAREILS AU ROBINET À GAZ PRINCIPAL ET PRENDRE CONTACT AVEC LA COMPAGNIE DE GAZ LOCALE OU VOTRE FOURNISSEUR EN GAZ POUR OBTENIR DU SERVICE.

POUR VOTRE SÉCURITÉ
N'UTILISEZ PAS NI N'ENTREPOSEZ DE L'ESSENCE, AINSI QUE TOUT AUTRE LIQUIDE OU MATIÈRE INFLAMMABLE, À PROXIMITÉ DE CET APPAREIL OU DE TOUT AUTRE APPAREIL.

AVERTISSEMENT
UNE INSTALLATION, UN RÉGLAGE, UNE MODIFICATION, UN SERVICE OU UN ENTRETIEN INAPPROPRIÉ PEUT PROVOQUER DES DOMMAGES, DES BLESSURES VOIRE LA MORT. LISEZ ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS RELATIVES À L'INSTALLATION, AU FONCTIONNEMENT ET À L'ENTRETIEN AVANT D'INSTALLER OU D'ENTRETENIR CET ÉQUIPEMENT.

POUR VOTRE SÉCURITÉ
UN POINT DE FIXATION AUX FINS DE PRÉVENTION DES CHUTES EST SITUÉ SUR LE DESSUS, AU CENTRE DU FOUR. LORSQUE VOUS TRAVAILLIEZ AU-DESSUS DU FOUR, ASSUREZ-VOUS DE FIXER SOLIDEMENT UN HARNAIS DE SÉCURITÉ AU POINT DE FIXATION AUX FINS DE PRÉVENTION DES CHUTES.

POUR VOTRE SÉCURITÉ

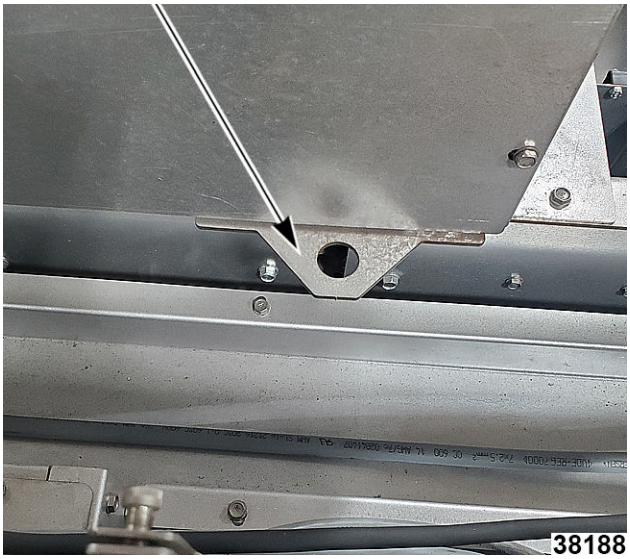


Fig. 1

RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

INTRODUCTION

Généralités

Les fours OV500G1-EE et OV500E1 comprennent un chariot simple tandis que les fours OV500G2-EE et OV500E2 comprennent deux chariots simples ou un chariot double.

Caractéristiques du four :

- Dispositif de levage à entraînement électrique avec des roulements haute température et un système de rotation à embrayage conçu pour stopper le chariot si ce dernier se coince pour ne pas endommager le moteur de rotation ou entraîner une perte de l'alignement du chariot.
- Contrôleur numérique programmable avec commande de sauvegarde en option, plancher de niveau et porte de chambre de cuisson réversible.

Toute l'information, toutes les illustrations ainsi que les spécifications contenues dans le présent manuel reposent sur l'information la plus récente sur le produit disponible à la date d'impression.

Chauffage

Le four à chariot atteint des températures de cuisson de 350 ° en 20 minutes environ; toutefois, un préchauffage de 30 minutes est recommandé pour chauffer entièrement le générateur de vapeur.

Système à vapeur

De série sur tous les fours à chariot; il s'agit d'un système à vapeur autonome sphérique moulé offrant d'excellentes conditions de cuisson à la vapeur.

DÉBALLAGE

AVIS **Tout dommage d'expédition doit être indiqué en présence du transporteur et noté sur la facture de transport. Les dommages d'expédition ne sont pas couverts par la garantie.**

Retirez les matériaux d'emballage de l'extérieur du four et faites une inspection pour les dommages dus au transport. Si le four est endommagé, conservez le matériel d'emballage et communiquez avec le transporteur dans les5 joursqui suivent la livraison.

REMARQUE: Si l'emplacement comporte de nombreux fours, gardez les caisses numérotées (numéro de série) au même endroit.

EMPLACEMENT

AVIS Pour réduire le risque d'incendie, le four doit être installé sur une surface incombustible seulement, sans matériau combustible dans un rayon de 18 pouces au-dessus de l'appareil. Le four doit être monté sur des planchers de construction incombustible avec un sol et un fini de plancher incombustibles, sans matériau combustible sur la face inférieure, ou encore sur des dalles ou des arcs qui ne comportent pas de matières combustibles sur la face inférieure. Une telle construction ne doit pas dépasser de plus de 12 pouces au-delà de l'équipement sur tous les côtés.

REMARQUE: VÉRIFIEZ LE PLANCHER SELON LES SPÉCIFICATIONS.

Le sol doit être de niveau avec une pente maximale de 1/8 po par pied, avec un maximum de 3/4 po dans toutes les directions. Les ancrages au sol nécessitent au minimum 1 po de substrat solide.

Une surface de niveau doit être préparée avant le montage du four. La surface au sol doit être d'au moins 62 po x 74 po (P. x larg.) pour un four à chariot double et 51 po x 57 po (P. x larg.) pour un four à chariot simple, de façon à pouvoir recevoir la structure du four et à respecter le battant de la porte. Vérifiez le plancher de l'installation à l'emplacement du seuil et du battant de porte pour déterminer si le plancher de l'installation doit être retravaillé.

REMARQUE: Passez en revue le cours HOST pour la technique de nivellement laser.

N'obstruez pas l'écoulement de l'air de combustion et de ventilation. Gardez la zone de l'appareil libre et exempte de combustibles.

Assurez-vous qu'il y ait un approvisionnement suffisant en air d'appoint dans la pièce pour permettre la combustion.

Le schéma de câblage se trouve à l'intérieur de la porte du compartiment de l'échangeur de chaleur.

DIMENSIONS DE DÉGAGEMENT

Le four est homologué UL/CSA pour un dégagement 0 po à l'arrière et sur les côtés. Un dégagement de 1 à 4 po est recommandé s'il est nécessaire de faire un raccordement pour un drain de vidange à l'arrière.

La partie supérieure du four nécessite un dégagement minimum de 24 po pour permettre l'accès aux fins d'entretien.

ESSAI DE LA TUYAUTERIE D'ALIMENTATION EN GAZ

Lorsque les pressions d'essai dépassent 1/2 psig (14 po CE) (35,6 cm CE) (3,5 kPa), le four et son robinet d'arrêt individuel doivent être débranchés de la tuyauterie d'alimentation en gaz.

Lorsque les pressions d'essai sont de 1/2 psi (14 po CE) (35,6 cm CE) (3,5 kPa) ou moins, le four doit être isolé du système de tuyauterie d'alimentation en gaz en fermant son robinet d'arrêt individuel.

CODES ET NORMES D'INSTALLATION

Les fours de la série OV500 doivent être installés conformément à ce qui suit :

États-Unis

1. Codes de l'État et codes locaux.
2. National Fuel Gas Codes, ANSI-Z223.1 (plus récente édition), disponible auprès de l'American Gas Association, 1515 Wilson Boulevard, Arlington, VA 22209.
3. ANSI/NFPA 96, Standard for Ventilation Control & Fire Protection of Commercial Cooking Operations (plus récente édition), disponible auprès de la National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.
4. National Electrical Code (Code national de l'électricité), ANSI/NFPA-70 (dernière édition).
5. NSF/ANSI 4 - 2007e Standard for Commercial Cooking, Rethermalization and Powered Hot Food Holding & Transport Equipment.

Canada

1. Codes locaux.
2. CAN/CGA-B149-1, Code d'installation des appareils et des équipements au gaz naturel (plus récente édition).
3. CAN/CGA-B149-2, Code d'installation des appareils et des équipements au propane (plus récente édition).
4. Code canadien de l'électricité, partie 2, norme CSA C22.1 (plus récente édition).

Raccordement de plomberie

1. Les raccordements et les conduites d'eau et d'eaux usées doivent se conformer aux dispositions de l'International Plumbing Code 2003, International Code Council (ICC), ou de l'Uniform Plumbing Code 2003, International Association of Plumbing and Mechanical Officials (IAPMO).

REMARQUE:

Les raccordements de plomberie doivent se conformer aux codes applicables en matière d'installations sanitaires, de sécurité et de plomberie, en plus d'offrir une protection adéquate contre les refoulements conformément aux codes fédéraux, d'état et locaux applicables.

OUTILS SPÉCIAUX

- Manomètre à tube incliné - Dwyer Cat. nº 1227 ou l'équivalent.
- Analyseur de combustion Bacharach Fyrite® Pro 125 modèle Bacharach nº 24-8105 ou Fyrite « Insight » modèle nº 24-8251 (à commander auprès du soutien aux produits de boulangerie).
- Perceuse à percussion/marteau perforateur pour percer des trous dans le plancher pour les boulons d'ancrage.
- Mèche à maçonnerie 3/8 po pour percer des trous dans le plancher pour les boulons d'ancrage.
- Sonde de température (type thermocouple) avec cordon de 10 pi réf. 00-538454-00002.
- Jauges pour vérifier les obturateurs d'air réf. 01- 1M5689-00004 (expédiées avec le four).
- Régulateur automatique de tirage BACHARACH modèle 13-3000 DCL 24490 ou équivalent.
- Roue de chariot (avant) réf. 01-1M2335-00001.
- Mini niveau laser de mise à niveau automatique avec trépied.
- Dispositif de levage repliable 2 tonnes Harbor Freight No. 35915-4VGA pour le levage de la section du four.
- Chaîne 3/8 po 20 pi de long avec Harbor Freight No. 40461-7VGA homologué 4 700 lb utilisée avec le dispositif de levage.
- Clé dynamométrique en po-lb.
- Deux boulons 7/16 po X 5-1/2 po utilisés avec le dispositif de levage.
- Deux écrous 7/16 po utilisés avec le dispositif de levage.
- Quatre rondelles de protection 7/16 po utilisées avec le dispositif de levage.

- Loctite® nº 242 pièce nº 00-520228
- Silicone rouge haute température homologué NSF.
- Silicone gris homologué NSF.
- Barre en J.
- Outil de réglage de 1/4 po pour ancrage au plancher (embout de 3/16 po) réf. 01-1000V4-0073A (n'est plus fourni avec le four).

SPÉCIFICATIONS DU FOUR À GAZ OV500G1-EE

1. **EAU :**

   1/2 po NPT, 30-75 PSI eau froide nécessaire, le client doit installer un filtre en ligne, un robinet d'arrêt et un tamis de circuit.

2. **VIDANGE :**

   Raccordement à 6 po (avant et arrière) au-dessus du sol fini (AFF) VOIR REMARQUES. Acheminer vers le drain avec espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Boucher le raccord de vidange inutilisé.

   Drain arrière : 1/2 po NPTF

   Drain avant : 1/2 po NPTF

3. **ALIMENTATION :**

   Deux sources d'alimentation requises. Circuit dédié 120/60/1 20 A et un offrant les options suivantes de tension.

Tension	Intensité maximale
208 - 240/60/1	8,8 - 7,6 A
208 - 240/60/3	5,0 - 4,4 A
440 - 480/60/3	2,4 - 2,2 A

4. **GAZ :**

   Gaz naturel (GN)

   1 1/4 po NPT, CE GN (GN homologué 1 025 BTU/PI CU SP GR 1,00)

   Gaz propane liquéfié (GPL)

   1 1/4 po NPT, CE GPL (GPL homologué 2 440 BTU/PI CU, SP GR 1,52)

	Gaz naturel	Gaz propane liquéfié
BTU/H	180000	180000
PRESSION D'ADMISSION	5,0 po à 10,0 po CE	12,0 po à 14,0 po CE
PRESSION DU COLLECTEUR D'ÉCHAPPEMENT	3,5 po CE	10,0 po CE

5. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

   Collier de raccordement de 8 po de diamètre. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément aux codes provinciaux et locaux applicables. Pressostat d'air installé en usine et intégré au fonctionnement du système de brûleur. Le four est équipé d'un relais offrant une puissance maximale de 10 A, 1/2 HP à 120 V pour le fonctionnement du ventilateur. Si la charge est plus élevée, utiliser le relais du four pour commander un contacteur ou relais supplémentaire alimenté séparément pour le ventilateur de hotte. Les évents de la chambre sont raccordés en usine à cette hotte intégrée. Débit requis : 690 CFM avec perte de charge statique à travers la hotte : 0,6 po de colonne d'eau. La hotte est homologuée UL710 lorsque des filtres à graisse sont installés. On peut utiliser un système d'évacuation des gaz de type B, sauf lorsque les produits de cuisson sont gras.

REMARQUES :

1. Acronyme anglais A.F.F. : Au-dessus du plancher fini.
2. Le client est responsable de la finition et de l'installation de tous les services publics en provenance du four et hors de ce dernier.
3. Tous les services doivent se conformer à tous les codes fédéraux, provinciaux et locaux.

AVIS Pour réduire le risque d'incendie, le four doit être installé sur une surface incombustible seulement, sans matériau combustible dans un rayon de 18 pouces au-dessus de l'appareil. Le four doit être monté sur des planchers de construction incombustible avec un sol et un fini de plancher incombustibles, sans matériau combustible sur la face inférieure, ou encore sur des dalles ou des arcs qui ne comportent pas de matières combustibles sur la face inférieure. Une telle construction ne doit pas dépasser de plus de 12 pouces au-delà de l'équipement sur tous les côtés.

4. Le sol doit être fait de matériel incombustible et être de niveau avec une pente maximale de 1/8 po par pied, avec un maximum de 3/4 po dans toutes les directions. Les ancrages au sol nécessitent au minimum 1 po de substrat solide.
5. Le four est homologué UL/C-UL et CSA (AGA/CGA) et approuvé pour un dégagement de 0 po par rapport aux parois latérales et arrière. L'unité nécessite un dégagement de 1 à 4 po pour le raccordement du drain arrière.
6. La partie supérieure du four nécessite un dégagement minimum de 24 po pour permettre l'accès aux fins d'entretien.
7. Le client a la responsabilité d'installer un tuyau de raccordement. Les fumées doivent être évacuées à l'extérieur du bâtiment.
8. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des changements dans la taille et les spécifications.

Homologation exportation

1. **EAU :**

   1/2 po NPT, 2,1-5,2 bar eau froide nécessaire, le client doit installer un filtre en ligne, un robinet d'arrêt et un tamis de circuit. Débit de 8 L/min.

2. **VIDANGE :**

   Raccordement à 6 po (avant et arrière) au-dessus du sol fini (AFF) VOIR REMARQUES. Acheminer vers le drain avec espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Boucher le raccord de vidange inutilisé.

   Drain arrière : 1/2 po NPTF

   Drain avant : 1/2 po NPTF

3. **ALIMENTATION :**

   Deux sources d'alimentation requises. Circuit de commande : 100/50/60/1 ou 208-240/50/1 Transformateur de 1 kVA fourni pour alimenter le circuit de commande en tension de 110 V. Il s'agit d'un transformateur multifonction; il convient donc de vérifier la tension de sortie avant la mise en service. Un certain câblage peut être nécessaire pour obtenir la bonne tension de sortie.

   Ventilateur du four (1,1 kW) 200V/50-60Hz/3ph/ 5,3A ou 380- 415V/50 Hz/3 ph/ 2,8 - 2,5A.

4. **GAZ :**

   Gaz naturel (GN)

   1 1/4 po NPT (GN Homologué 38,2 Mj/m3 ou 9 120 Kcal/m3, densité SG = 1,00)

   Gaz propane liquéfié (GPL)

   1 1/4 po NPT (homologué 90,9 Mj/m3 ou 21 710 Kcal/m3, densité SG = 1,52)

	Gaz naturel	**Gaz propane liquéfié**
HOMOLOGATION	45 400 Kcal/ heure	45 400 Kcal/ heure
PRESSION D'ADMISSION	12,7 po à 25,4 po CE	30,5 po à 35,6 po CE
PRESSION DU COLLECTEUR D'ÉCHAPPEMENT	8,9 cm CE	25,4 cm CE
HOMOLOGATION	190 Mj/hre	190 Mj/hre
PRESSION D'ADMISSION	1,25 - 2,50 kPa	3,00 - 3,50 kPa
PRESSION DU COLLECTEUR D'ÉCHAPPEMENT	0,87 kPa	2,50 kPa

REMARQUE: La pression ne doit pas dépasser 35,6 cm CE ou 3,5 kPa.

5. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

   Collier de raccordement de 20,3 cm de diamètre. Le client doit fournir des conduits et des ventilateurs d'aération selon les codes d'état et locaux. L'évent de la chambre (vapeur) et les gaz de combustion sont évacués par la hotte. Un commutateur d'alimentation en air posé à l'usine et intégré au fonctionnement

du système de brûleur. Si la ventilation est inadéquate, le brûleur ne fonctionnera pas. Le four fournit un relais pour activer et alimenter un contacteur/relais fourni par le client, de sorte que lorsque le four est mis sous tension, le ventilateur externe fonctionnera. La hotte nécessite un minimum de 19,5 m3/min pour un fonctionnement sécuritaire. Aux fins du calcul du ventilateur, vous devez supposer 0,15 kPa de résistance à travers la hotte. Des filtres à graisse (en option) peuvent être posés dans la hotte au lieu du déflecteur standard.

SPÉCIFICATIONS DU FOUR À CHARIOT AU GAZ OV500G1-EE

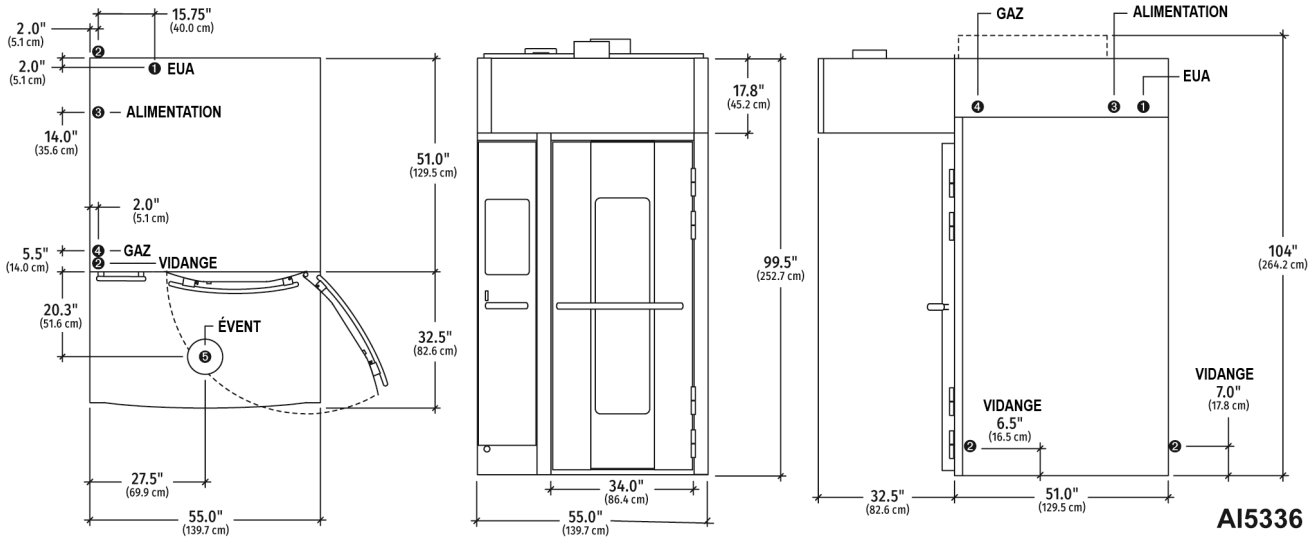


Fig. 2

SPÉCIFICATIONS DU FOUR AU GAZ OV500G2-EE

1. **EAU :**

   1/2 po NPT, 30-75 PSI eau froide nécessaire, le client doit installer un filtre en ligne, un robinet d'arrêt et un tamis de circuit.

2. **VIDANGE :**

   Raccordement à 6 po (avant et arrière) au-dessus du sol fini (AFF) VOIR REMARQUES. Acheminer vers le drain avec espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Boucher le raccord de vidange inutilisé.

   Drain arrière : 1/2 po NPTF

   Drain avant : 1/2 po NPTF

3. **ALIMENTATION :**

   Deux sources d'alimentation requises.

   Circuit dédié 120/60/1 20 A et un offrant les options suivantes de tension.

Tension	Intensité maximale
208 - 240/60/1	8,8 - 7,6 A

Tension	Intensité maximale
208-240/60/3	5,0 - 4,4 A
440 - 480/60/3	2,4 - 2,2 A

4. **GAZ :**

   Gaz naturel (GN)

   1 1/4 po NPT, CE GN (GN homologué 1 025 BTU/PI CU SP GR 1,00)

   Gaz propane liquéfié (GPL)

   1 1/4 po NPT, CE GPL (GPL homologué 2 440 BTU/PI CU, SP GR 1,52)

	Gaz naturel	Gaz propane liquéfié
BTU/H	275000	275000
PRESSION D'ADMISSION	5,0 po à 10,0 po CE	10,0 po à 14,0 po CE

	Gaz naturel	Gaz propane liquéfié
PRESSION DU COLLECTEUR D'ÉCHAPPE-MENT	3,5 po CE	8,75 po CE

5. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

   Collier de raccordement de 10 po (25,4 cm) de diamètre. Pressostat d'air installé en usine et intégré au fonctionnement du système de brûleur. Le four est équipé d'un relais offrant une puissance maximale de 10 A, 1/2 HP à 120 V pour le fonctionnement du ventilateur. Si la charge est plus élevée, utiliser le relais du four pour commander un contacteur ou relais supplémentaire alimenté séparément pour le ventilateur de hotte. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément aux codes provinciaux et locaux applicables. Les évents de la chambre sont raccordés en usine à cette hotte intégrée. Débit requis : 900 CFM avec perte de charge statique à travers la hotte : 0,6 po de colonne d'eau. La hotte est homologuée UL710 lorsque des filtres à graisse sont installés. On peut utiliser un système d'évacuation des gaz de type B, sauf lorsque les produits de cuisson sont gras.

REMARQUES :

1. Acronyme anglais A.F.F. : Au-dessus du plancher fini.
2. Le client est responsable de la finition et de l'installation de tous les services publics en provenance du four et hors de ce dernier.
3. Tous les services doivent se conformer à tous les codes fédéraux, provinciaux et locaux.

AVIS Pour réduire le risque d'incendie, le four doit être installé sur une surface incombustible seulement, sans matériau combustible dans un rayon de 18 pouces au-dessus de l'appareil. Le four doit être monté sur des planchers de construction incombustible avec un sol et un fini de plancher incombustibles, sans matériau combustible sur la face inférieure, ou encore sur des dalles ou des arcs qui ne comportent pas de matières combustibles sur la face inférieure. Une telle construction ne doit pas dépasser de plus de 12 pouces au-delà de l'équipement sur tous les côtés.

4. Le sol doit être fait de matériel incombustible et être de niveau avec une pente maximale de 1/8 po par pied, avec un maximum de 3/4 po dans toutes les directions. Les ancrages au sol nécessitent au minimum 1 po de substrat solide.
5. Le four est homologué UL/C-UL et CSA (AGA/CGA) et approuvé pour un dégagement de 0 po par rapport aux parois latérales et arrière. L'unité nécessite un dégagement de 1 à 4 po pour le raccordement du drain arrière.
6. La partie supérieure du four nécessite un dégagement minimum de 24 po pour permettre l'accès aux fins d'entretien.
7. Le client a la responsabilité d'installer un tuyau de raccordement. Les fumées doivent être évacuées à l'extérieur du bâtiment.
8. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des changements dans la taille et les spécifications.

Homologation exportation

1. **EAU :**

   1/2 po NPT, 2,1-5,2 bar eau froide nécessaire, le client doit installer un filtre en ligne, un robinet d'arrêt et un tamis de circuit. Débit de 8 L/min.

2. **VIDANGE :**

   Raccordement de 6 po à l'avant et à l'arrière, au-dessus du sol fini (AFF). Acheminer vers le drain avec espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Boucher le raccord de vidange inutilisé.

   Drain arrière : 1/2 po NPTF

   Drain avant : 1/2 po NPTF

3. **ALIMENTATION :**

   Deux sources d'alimentation requises. Circuit de commande : 100/50/60/1 ou 208-240/50/1

   Transformateur de 1 kVA fourni pour alimenter le circuit de commande en tension de 110 V. Il s'agit d'un transformateur multifonction; il convient donc de vérifier la tension de sortie avant la mise en service. Un certain câblage peut être nécessaire pour obtenir la bonne tension de sortie.

   Le ventilateur du four (1,1 kW) fonctionne à 200/50/60/3 A ou 380-415/50/3, 2,8-2,5 A

4. **GAZ :**

   <u>Gaz naturel (GN)</u>

   1 1/4 po NPT (GN Homologué 38,2 Mj/m3 ou 9 120 Kcal/m3, densité SG = 1,00)

   <u>Gaz propane liquéfié (GPL)</u>

   3/4 po NPT (homologué GPL 90,9 Mj/m3 ou 21 710 Kcal/m3, densité SG = 1,52)

	Gaz naturel	Gaz propane liquéfié
HOMOLOGATION	69 300 Kcal/ heure	69 300 Kcal/ heure
PRESSION D'ADMISSION	12,7 po à 25,4 po CE	30,5 po à 35,6 po CE
PRESSION DU COLLECTEUR D'ÉCHAPPEMENT	8,9 cm CE	22,22 cm CE
HOMOLOGATION	290 Mj/hre	290 Mj/hre
PRESSION D'ADMISSION	1,25 - 3,50 kPa	3,00 - 3,50 kPa
PRESSION DU COLLECTEUR D'ÉCHAPPEMENT	0,87 kPa	2,18 kPa

REMARQUE: La pression ne doit pas dépasser 35,6 cm CE ou 3,5 kPa.

5. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

   Collier de raccordement de 25,4 cm de diamètre. Le client doit fournir des conduits et des ventilateurs d'aération selon les codes d'état et locaux. L'évent de la chambre (vapeur) et les gaz de combustion sont évacués par la hotte. Un commutateur d'alimentation en air posé à l'usine et intégré au fonctionnement du système de brûleur. Si la ventilation est inadéquate, le brûleur ne fonctionnera pas. Le four fournit un relais pour activer et alimenter un contacteur/relais fourni par le client, de sorte que lorsque le four est mis sous tension, le ventilateur externe fonctionnera. La hotte nécessite un minimum de 25,5 m3/min pour un fonctionnement sécuritaire. Aux fins du calcul du ventilateur, vous devez supposer 0,15 kPa de résistance à travers la hotte. Des filtres à graisse (en option) peuvent être posés dans la hotte au lieu du déflecteur standard.

SPÉCIFICATIONS DU FOUR À CHARIOT AU GAZ OV500G2-EE

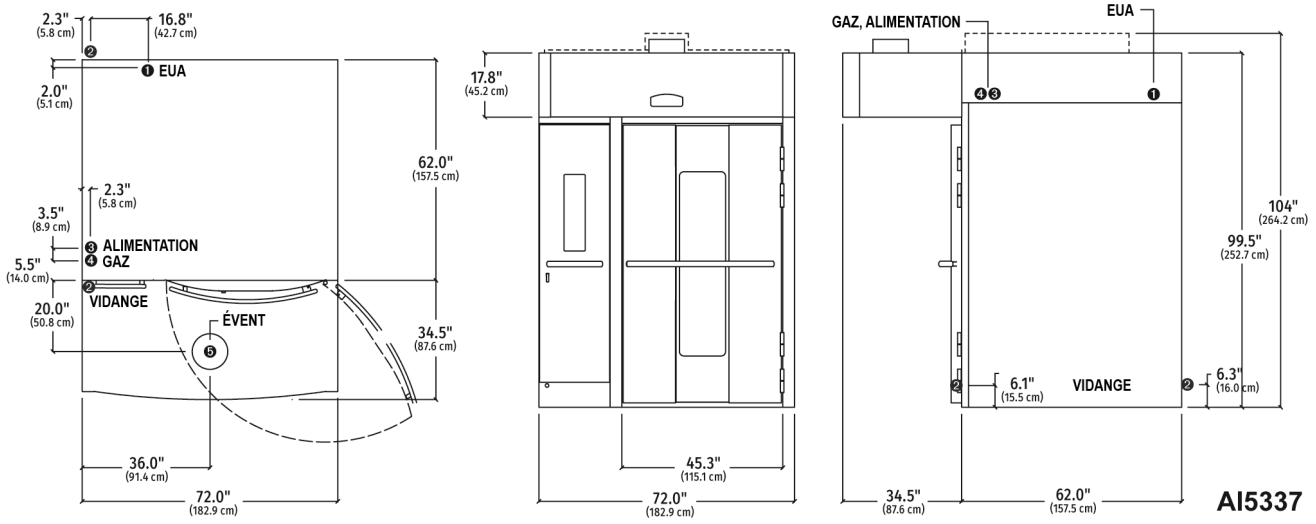


Fig. 3

SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE OV500E1

1. **EAU :**

   1/2 po NPT, 30-75 PSI eau froide nécessaire, le client doit installer un filtre en ligne, un robinet d'arrêt et un tamis de circuit.

2. **VIDANGE :**

   Raccordement à 6 po (avant et arrière) au-dessus du sol fini (AFF) SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE OV500E1. Acheminer vers le drain avec

espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Boucher le raccord de vidange inutilisé.

Drain arrière : 1/2 po NPTF

Drain avant : 1/2 po NPTF

3. **ALIMENTATION :**

   Deux sources d'alimentation requises.

   Circuit dédié 120/60/1 20 A et un offrant les options suivantes de tension.

   Circuit de chauffage : Homologation KW dans le graphique suivant par tension d'alimentation.

   Moteur de soufflante : 1 1/2 HP

Tension	Intensité maximale	Homologation éléments chauffants
208/60/3	100 A	34 KW
208 - 240/60/3	76 - 87 A	26 - 34 KW
440 - 480/60/3	40 - 43 A	29 - 34 KW

4. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

   Collier de raccordement de 8 po de diamètre. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément aux codes provinciaux et locaux applicables. Le four est équipé d'un relais offrant une puissance maximale de 10 A, 1/2 HP à 120 V pour le fonctionnement du ventilateur. Si la charge est plus élevée, utiliser le relais du four pour commander un contacteur ou relais supplémentaire alimenté séparément pour le ventilateur de hotte. Les évents de la chambre sont raccordés en usine à cette hotte intégrée. Débit requis : 690 CFM avec perte de charge statique à travers la hotte : 0,6 po de colonne d'eau. La hotte est homologuée UL710 lorsque des filtres à graisse sont installés. On peut utiliser un système d'évacuation des gaz de type B, sauf lorsque les produits de cuisson sont gras.

REMARQUES :

1. Acronyme anglais A.F.F. : Au-dessus du plancher fini.
2. Le client est responsable de la finition et de l'installation de tous les services publics en provenance du four et hors de ce dernier.
3. Tous les services doivent se conformer à tous les codes fédéraux, provinciaux et locaux.

AVIS Pour réduire le risque d'incendie, le four doit être installé sur une surface incombustible seulement, sans matériau combustible dans un rayon de 18 pouces au-dessus de l'appareil. Le four doit être monté sur des planchers de construction incombustible avec un sol et un fini de plancher incombustibles, sans matériau combustible sur la face inférieure, ou encore sur des dalles ou des arcs qui ne comportent pas de matières combustibles sur la face inférieure. Une telle construction ne doit pas dépasser de plus de 12 pouces au-delà de l'équipement sur tous les côtés.

4. Le sol doit être fait de matériel incombustible et être de niveau avec une pente maximale de 1/8 po par pied, avec un maximum de 3/4 po dans toutes les directions. Les ancrages au sol nécessitent au minimum 1 po de substrat solide.
5. Le four est homologué UL/C-UL et CSA (AGA/CGA) et approuvé pour un dégagement de 0 po par rapport aux parois latérales et arrière. L'unité nécessite un dégagement de 1 à 4 po pour le raccordement du drain arrière.
6. La partie supérieure du four nécessite un dégagement minimum de 24 po pour permettre l'accès aux fins d'entretien.
7. Le client a la responsabilité d'installer un tuyau de raccordement. Les fumées doivent être évacuées à l'extérieur du bâtiment.
8. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des changements dans la taille et les spécifications.

Homologation exportation

1. **EAU :**

   1/2 po NPT, 2,1 - 5,2 bar eau froide nécessaire, le client doit installer un filtre en ligne, un robinet d'arrêt et un tamis de circuit. Débit de 8 L/min.

2. **VIDANGE :**

   Raccordement à 6 po (avant et arrière) au-dessus du sol fini (AFF) SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE OV500E1. Acheminer vers le drain avec espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Boucher le raccord de vidange inutilisé.

   Drain arrière : 1/2 po NPTF

   Drain avant : 1/2 po NPTF

3. **ALIMENTATION :**

   Deux sources d'alimentation requises. 100 V/50-60 Hz/1 Ph ou 208-240 V/50 Hz/1 Ph

Transformateur de 1/8 kVA fourni pour alimenter le circuit de commande en tension de 110 V. Il s'agit d'un transformateur multifonction; il convient donc de vérifier la tension de sortie avant la mise en service. Un certain câblage peut être nécessaire pour obtenir la bonne tension de sortie.

Le ventilateur du four (1,1 kW) fonctionne à 200 V/50-60 Hz/3 Ph, 5,3 A ou 380-415 V/3 Ph/50 Hz/2,4-2,2 A

Tension	Intensité maximale	Homologation éléments chauffants
200/50 - 60/3	74 A	24 KW
380 - 415/50/3	46 - 50 A	29 - 34 KW

4. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

Collier de raccordement de 20,3 cm de diamètre. Le client doit fournir des conduits et des ventilateurs d'aération selon les codes d'état et locaux. L'évent de la chambre (vapeur) et les gaz de combustion sont évacués par la hotte. Le four fournit un relais pour activer et alimenter un contacteur/relais fourni par le client, de sorte que lorsque le four est mis sous tension, le ventilateur externe fonctionnera. La hotte nécessite un minimum de 19,5 m3/min pour un fonctionnement sécuritaire. Aux fins du calcul du ventilateur, vous devez supposer 0,15 kPa de résistance à travers la hotte. Des filtres à graisse (en option) peuvent être posés dans la hotte au lieu du déflecteur standard.

FOUR À CHARIOT ÉLECTRIQUE OV500E1

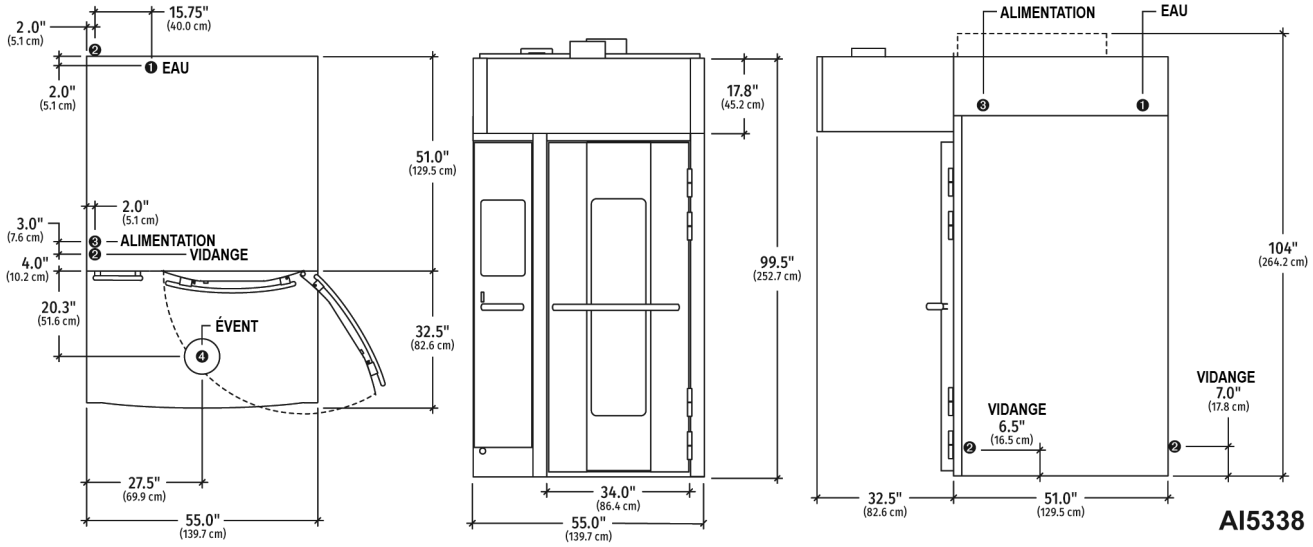


Fig. 4

SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE OV500E2

1. **EAU :**

1/2 po NPT, 30-75 PSI eau froide nécessaire, le client doit installer un filtre en ligne, un robinet d'arrêt et un tamis de circuit.

2. **VIDANGE :**

Raccordement à 6 po (avant et arrière) au-dessus du sol fini (AFF) SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE OV500E2. Acheminer vers le drain avec espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Boucher le raccord de vidange inutilisé.

Drain arrière : 1/2 po NPTF

Drain avant : 1/2 po NPTF

3. **ALIMENTATION :**

Deux sources d'alimentation requises.

Circuit dédié 120/60/1 20 A et un offrant les options suivantes de tension.

Circuit de chauffage : Homologation KW dans le graphique suivant par tension d'alimentation.

Moteur de soufflante : 1 1/2 HP

Tension	Intensité maximale	Homologation éléments chauffants
208/60/3	146,4 A	51,3 KW
208 - 240/60/3	111,2 - 127,2 A	38,5 - 51,3 KW
440 - 480/60/3	59,1 - 64,1 A	43 - 51,3 KW

4. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

   Collier de raccordement de 10 po de diamètre. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément aux codes provinciaux et locaux applicables. Le four est équipé d'un relais offrant une puissance maximale de 10 A, 1/2 HP à 120 V pour le fonctionnement du ventilateur. Si la charge est plus élevée, utiliser le relais du four pour commander un contacteur ou relais supplémentaire alimenté séparément pour le ventilateur de hotte. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément aux codes provinciaux et locaux applicables. Les évents de la chambre sont raccordés en usine à cette hotte intégrée. Débit requis : 900 CFM avec perte de charge statique à travers la hotte : 0,6 po de colonne d'eau. La hotte est homologuée UL710 lorsque des filtres à graisse sont installés. On peut utiliser un système d'évacuation des gaz de type B, sauf lorsque les produits de cuisson sont gras.

REMARQUES :

1. Acronyme anglais A.F.F. : Au-dessus du plancher fini.
2. Le client est responsable de la finition et de l'installation de tous les services publics en provenance du four et hors de ce dernier.
3. Tous les services doivent se conformer à tous les codes fédéraux, provinciaux et locaux.

AVIS Pour réduire le risque d'incendie, le four doit être installé sur une surface incombustible seulement, sans matériau combustible dans un rayon de 18 pouces au-dessus de l'appareil. Le four doit être monté sur des planchers de construction incombustible avec un sol et un fini de plancher incombustibles, sans matériau combustible sur la face inférieure, ou encore sur des dalles ou des arcs qui ne comportent pas de matières combustibles sur la face inférieure. Une telle construction ne doit pas dépasser de plus de 12 pouces au-delà de l'équipement sur tous les côtés.

4. Le sol doit être fait de matériel incombustible et être de niveau avec une pente maximale de 1/8 po par pied, avec un maximum de 3/4 po dans toutes les directions. Les ancrages au sol nécessitent au minimum 1 po de substrat solide.
5. Le four est homologué UL/C-UL et CSA (AGA/CGA) et approuvé pour un dégagement de 0 po par rapport aux parois latérales et arrière. L'unité nécessite un dégagement de 1 à 4 po pour le raccordement du drain arrière.
6. La partie supérieure du four nécessite un dégagement minimum de 24 po pour permettre l'accès aux fins d'entretien.
7. Le client a la responsabilité d'installer un tuyau de raccordement. Les fumées doivent être évacuées à l'extérieur du bâtiment.
8. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des changements dans la taille et les spécifications.

Homologation exportation

1. **EAU :**

   1/2 po NPT, 2,1 - 5,2 bar eau froide nécessaire, le client doit installer un filtre en ligne, un robinet d'arrêt et un tamis de circuit. Débit de 8 L/min.

2. **VIDANGE :**

   Raccordement de 6 po à l'avant et à l'arrière, au-dessus du sol fini (AFF). Acheminer vers le drain avec espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Boucher le raccord de vidange inutilisé.

   Drain arrière : 1/2 po NPTF

   Drain avant : 1/2 po NPTF

3. **ALIMENTATION :**

   Deux sources d'alimentation requises. 100 V/50-60 Hz/1 Ph ou 208-240 V/50 Hz/1 Ph

Transformateur de 1/8 kVA fourni pour alimenter le circuit de commande en tension de 110 V. Il s'agit d'un transformateur multifonction; il convient donc de vérifier la tension de sortie avant la mise en service. Un certain câblage peut être nécessaire pour obtenir la bonne tension de sortie.

Le ventilateur du four (1,1 kW) fonctionne à 200 V/50-60 Hz/3 Ph/5,3 A ou 380-415 V/3 Ph/50 Hz/2,4-2,2 A

Tension	Intensité maximale	Homologation éléments chauffants
200/50 - 60/3	108 A	36 KW
380 - 415/50/3	68 - 73 A	43 - 51 KW

4. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

Collier de raccordement de 25,4 cm de diamètre. Le client doit fournir des conduits et des ventilateurs d'aération selon les codes d'état et locaux. L'évent de la chambre (vapeur) et les gaz de combustion sont évacués par la hotte. Le four fournit un relais pour activer et alimenter un contacteur/relais fourni par le client, de sorte que lorsque le four est mis sous tension, le ventilateur externe fonctionnera. La hotte nécessite un minimum de 25,5 m3/min pour un fonctionnement sécuritaire. Aux fins du calcul du ventilateur, vous devez supposer 0,15 kPa de résistance à travers la hotte. Des filtres à graisse (en option) peuvent être posés dans la hotte au lieu du déflecteur standard.

FOUR À CHARIOT ÉLECTRIQUE OV500E2

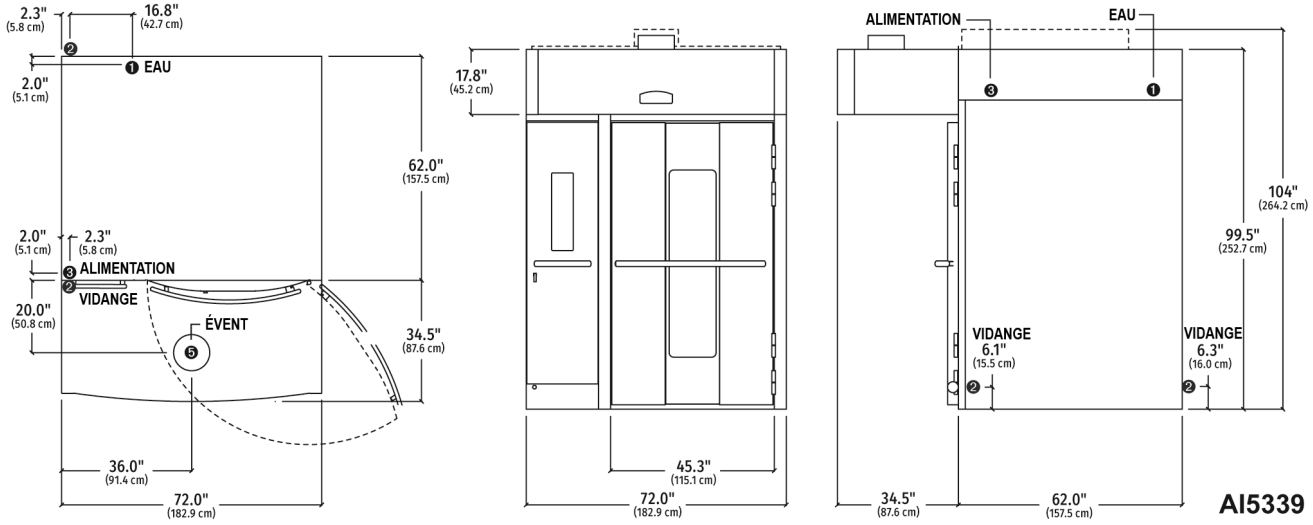


Fig. 5

INSTALLATION DU FOUR

DÉBALLAGE DE LA PORTE DE CHARGEMENT

Ce manuel est rédigé pour une nouvelle installation où vous pouvez placer les sections du four lorsque le four est sur les patins d'expédition. Certaines installations peuvent nécessiter que les sections du four sur les patins soient levées et manipulées à travers les portes avant de les positionner pour l'installation.

Avant d'installer le four, vérifiez le plancher de l'installation afin de vous assurer qu'il est de niveau (maximum de 1/8 po par pied jusqu'à 3/4 po dans toutes les directions) en utilisant la technique de nivellement par laser afin de déterminer si le four doit être calé. Vérifiez le plancher de l'installation à l'emplacement du seuil et du battant de porte pour déterminer si le plancher de l'installation doit être retravaillé.

⚠ AVERTISSEMENT

Suivez des précautions de levage appropriées lors de la manipulation de la porte de chargement. Assurez-vous d'obtenir l'aide d'au moins quatre personnes ou plus; le poids dépasse 200 livres.

La porte de chargement doit être retirée avant de soulever les sections du four. Consultez les détails suivants sur le retrait de la porte du four.

REMARQUE: Le retrait de la porte de chargement n'est nécessaire que si le four est expédié en plusieurs parties.



Fig. 6

1. Retirez le matériel de fixation des supports de montage supérieurs (6 boulons par support). Retirez et jetez les supports.

REMARQUE: Conservez la visserie à utiliser sur la roue avant du chariot.

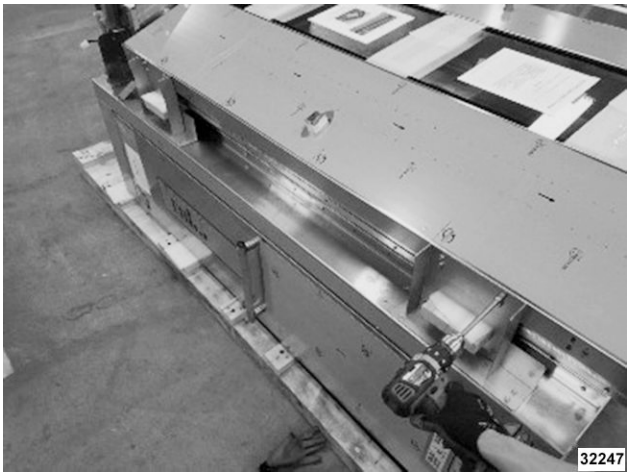


Fig. 7

2. À l'aide de quatre personnes ou plus et des méthodes de levage sûres, retirez la porte du four.

REMARQUE: Faites attention aux bords et coins de tôle pointus sur le four.

REMARQUE: Portez un EPI approprié lors du retrait de la porte de la section du four.

A. Faites glisser la porte jusqu'à ce que chaque personne ait une bonne prise sur la porte.

B. Soulevez et transportez la porte vers une zone de rangement sécuritaire.

REMARQUE: Placez la porte sur un chariot de meuble si possible.

REMARQUE: Assurez-vous que la porte ne repose pas sur la poignée intérieure de la porte (Fig. 8).

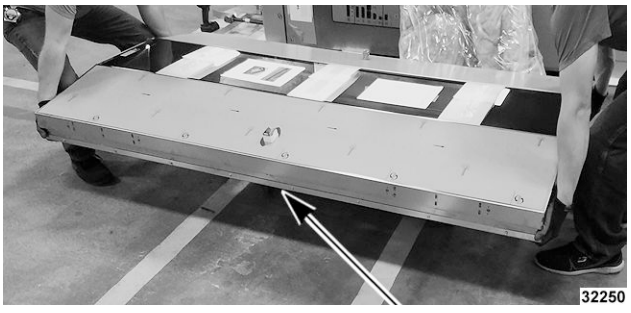


Fig. 8

3. Mettez la porte de côté jusqu'à ce que vous en ayez besoin, en vous assurant que la porte est protégée contre les dommages pendant le rangement.



Fig. 9

4. Retirez les supports de montage restants, les plaques d'appui, les vis et les planches 2 x 6, puis jetez-les.

REMARQUE: Tenez la plaque d'appui (Fig. 10, Fig. 11) tout en retirant le support pour empêcher la plaque de tomber dans le four.



Fig. 10

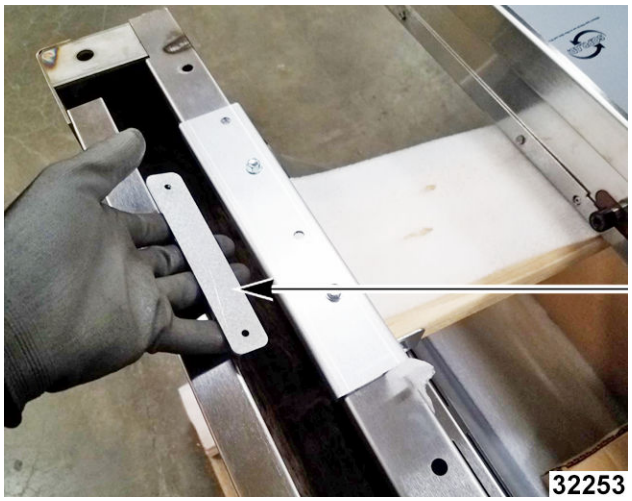


Fig. 11



Fig. 12

REMARQUE: Le matériel de fixation de charnière et de rampe se trouve dans la boîte de pièces.

REMARQUE: Assurez-vous de vérifier que toutes les pièces de la boîte de pièces sont comptabilisées avant de commencer l'installation.

SECTIONS DE FOUR

AVIS Il est essentiel que le matériel de fixation approprié soit utilisé aux emplacements désignés. Reportez-vous au GUIDE DE RÉFÉRENCE DU MATÉRIEL DE FIXATION pour les descriptions du matériel.

Retirez tous les ensembles des patins, à l'exception des sections du four, avant le levage des sections du four. Dans certains cas, les fours OV500G1-EE et OV500E1 seront expédiés avec des sections déjà assemblées.

REMARQUE: Sur les fours OV500 à un seul chariot, retirez l'ensemble de levage/rotation et centrez le couvercle d'isolation sur la partie supérieure du four avant de le placer en position debout.

1. Placez les sections du four le plus près possible de la position finale en laissant suffisamment de place pour travailler, avec les sections positionnées pour le levage.
   A. Vérifiez le dégagement au plafond. Le four est plus élevé lorsqu'il est à environ 60 degrés par rapport au sol pendant le processus de levage. Si une section du four a été tournée sur le côté étroit pour passer à travers une porte, ramenez la section du four à la position d'expédition avant de la soulever.

B. Retirez les supports de fixation inférieure des deux palettes, mais ne retirez pas les sections du four des palettes.

2. Les fours avec**plancher monobloc**nécessitera que le plancher soit placé entre les deux moitiés du four avant de le fixer.

A. Les fours séparés à plancher monobloc nécessitent que le coin avant droit du four soit soulevé au-dessus de la bride de retenue du jambage de porte du plancher (Fig. 13).

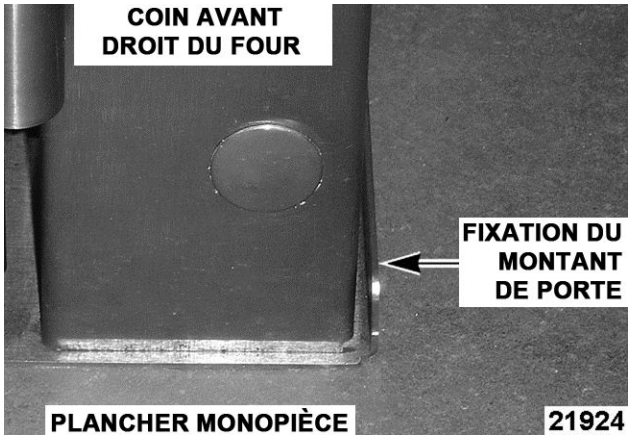


Fig. 13

B. Les fours à un seul chariot **expédiés entiers** comportent déjà le plancher fixé (Fig. 14). Veillez à ce que le plancher ne se détache pas lorsque vous redressez le four (Fig. 15).

REMARQUE: La boîte de pièces est située à l'intérieur des fours entiers.



Fig. 14



Fig. 15

3. **Sur les fours à un seul chariot :**retirez l'ensemble de levage/rotation et centrez le couvercle d'isolation (Fig. 16) sur la partie supérieure du four avant de le placer en position debout.

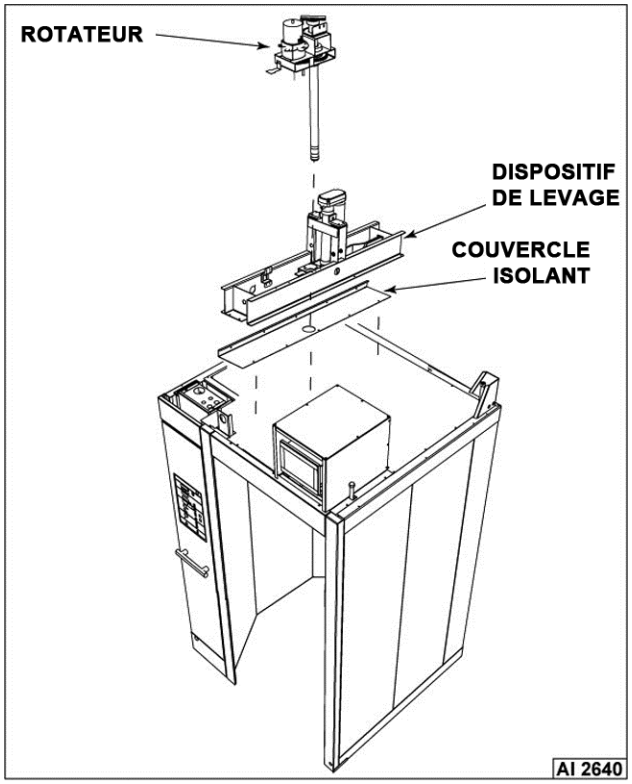


Fig. 16

⚠ AVERTISSEMENT

NE retirez PAS les deux supports supérieurs avant le levage des unités.

4. Soulevez les sections de four en position verticale, en utilisant la technique de levage (comme le mentionne le cours HOST). Les deux sections du four doivent être aussi proches que possible, mais sans le toucher.

REMARQUE: Les fours à un chariot comportent un plancher d'une seule pièce. Le plancher devra être mis en place avec un cordon de scellant au silicone rouge haute température autour du bord extérieur de la bride de sol avant que les sections du four ne soient glissées ensemble. Le coin avant droit du four peut avoir besoin d'être levé pour le dégagement de la bride au plancher (fixation du jambage de porte) lors de l'installation d'un plancher monopièce.



Fig. 17

5. Lorsque le four est en position verticale, retirez les deux supports supérieurs fixant le four au patin.



Fig. 18

⚠ AVERTISSEMENT

L'emplacement du support en Z sur le fond du patin doit être désengagé avant l'abaissement de la palette. S'il est engagé lors de l'abaissement du patin, la section du four pourrait tomber.

A. Éloignez le bas du patin du four pour dégager le support en Z.

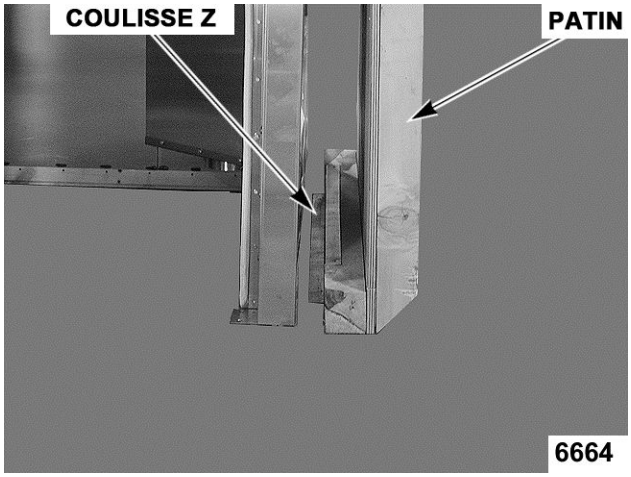


Fig. 19

B. Abaissez le patin sur le plancher en vous assurant que le support en Z n'égratigne pas le côté du four.

C. Effectuez la même procédure pour l'autre section de four.

6. Retirez le support de linteau (fours à chariot double uniquement).

A. Retirez les deux vis du côté de la charnière du support.

B. Retirez la vis du côté haut du support; jetez la vis et le support.

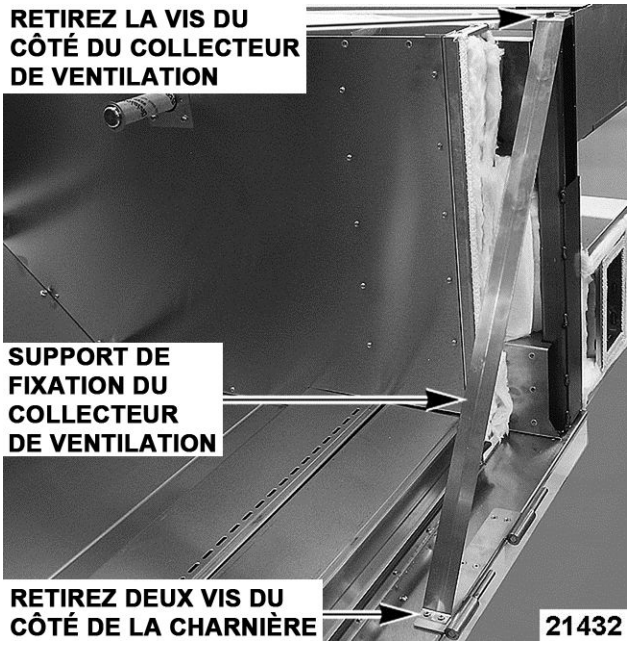


Fig. 20

7. Calfeutrez le joint interne.

REMARQUE: Le joint central entier (haut, arrière, avant) doit être calfeutré avec du silicone rouge haute température avant de pousser les moitiés du four ensemble.



Fig. 21

8. Faites glisser les sections de four ensemble.

REMARQUE: Assurez-vous que la bride de décalage du plafond glisse sous le plafond de la section opposée du plafond du four.

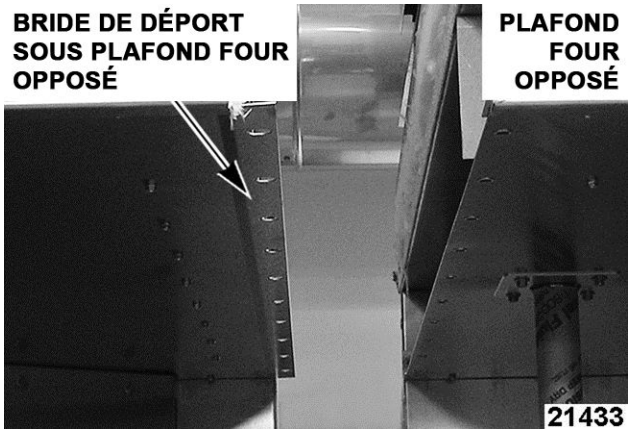


Fig. 22

REMARQUE: Serrez à la main tous les écrous, boulons et vis jusqu'à ce que toutes les vis soient installées. Assurez-vous que toutes les sections du four sont alignées avant de serrer les écrous, les boulons et les vis.

9. Posez un boulon 1/2-13 x 1-1/2 po avec un contre-écrou et un écrou aux points de connexion de cadre arrière, dans le haut et dans le bas.

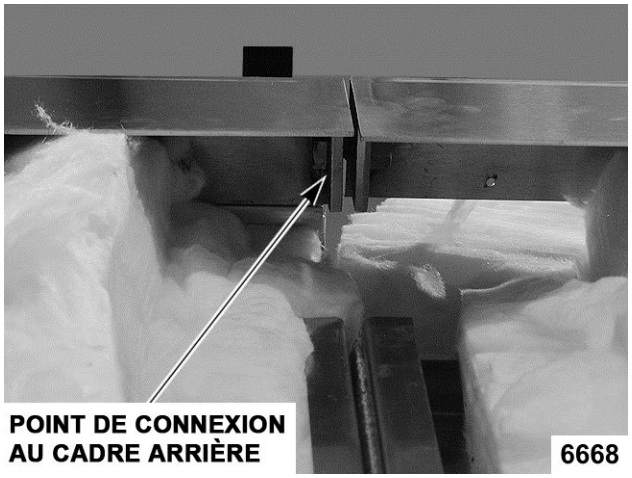


Fig. 23

10. Posez des vis à foret 5/16-18 x 1 po dans les connexions supérieures et inférieures du linteau.

REMARQUE: Assurez-vous que les surfaces avant de la partie haute des sections du four affleurent.

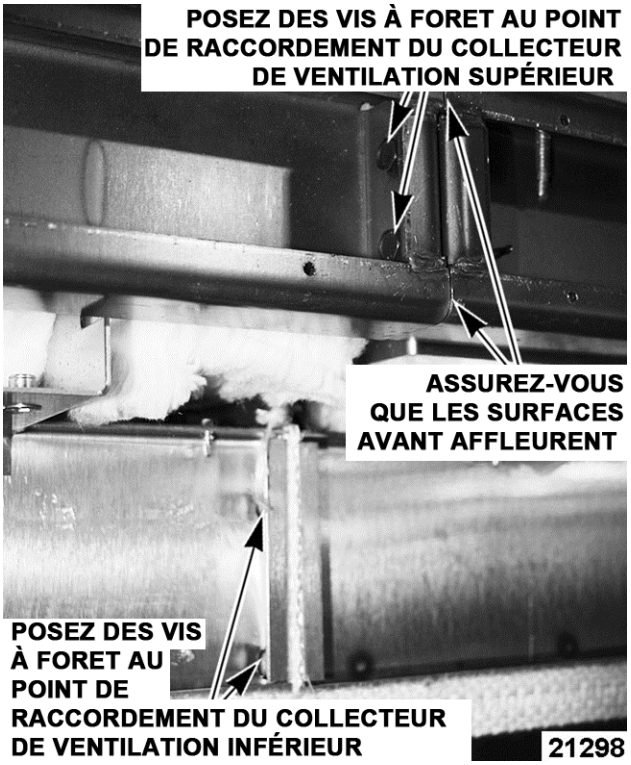


Fig. 24

REMARQUE: Si vous avez de la difficulté à aligner les trous dans le châssis arrière, vous pouvez avoir à manipuler les sections du four à l'aide des niveleurs, en utilisant des cales ou en les soulevant. Veillez à ne pas endommager le four ni le plancher.

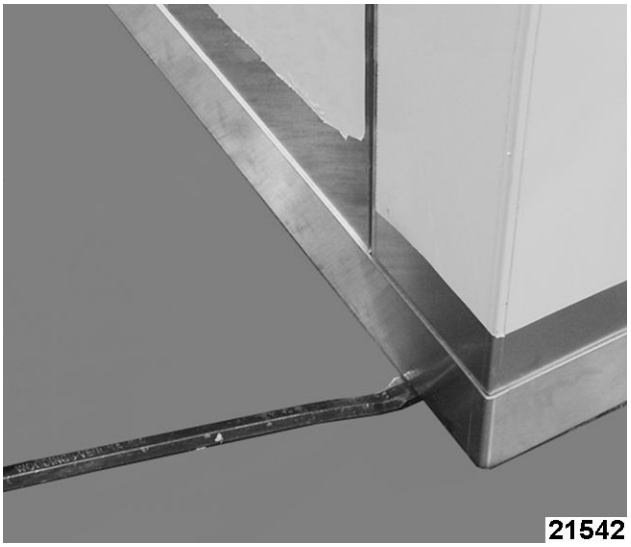


Fig. 25

REMARQUE: Vous pourriez avoir à déplacer les coins avant du four pour que les trous sur la partie haute s'alignent sur les trous au niveau du four.



Fig. 26

11. Posez des vis à foret 5/16-18 X1 po sur les brides des sections d'accouplement autour du périmètre du four, à la fois en haut et en arrière.

REMARQUE: Placez quelques vis à plusieurs endroits autour de la bride pour aider à aligner les trous de la bride.

12. Posez toutes les vis de la section de la bride d'accouplement et assurez-vous que les surfaces de contact affleurent l'intérieur et l'extérieur du four avant de serrer les vis.

REMARQUE: Si vous avez de la difficulté à aligner les trous dans le châssis arrière, vous pouvez avoir à manipuler les sections du four à l'aide des niveleurs, en utilisant des cales ou en les soulevant.

SECTION DE LA BRIDE D'ACCOUPLEMENT DANS ARRIÈRE DU FOUR



Fig. 27



Fig. 28

13. Installez la plaque de support de tête supérieure à l'aide de vis Tek nº 10.



Fig. 29

14. **Four à chariots doubles :** Installez le couvercle de linteau avec des vis n° 10 x 3/4 po en haut et des vis à bride dentelée à tête hexagonale 1/4-20 x 3/4 po en bas.

REMARQUE: Vérifiez que le bord avant du couvercle affleure les jambages de porte (Fig. 30).



Fig. 30

REMARQUE: Si le couvercle de linteau ne se loge pas, **N'ESSAYEZ PAS** de couper ou de modifier le couvercle. Ceci indique un problème d'assemblage. Communiquez avec le soutien aux produits de boulangerie.

15. **Le couvercle du linteau pour four à chariot simple**est composé de deux pièces distinctes : couvercle de linteau inférieur et supérieur.
    A. Installez le couvercle inférieur à l'aide de deux vis 10-32 sans trop serrer pour maintenir le couvercle en place (Fig. 31).



Fig. 31

    B. Installez le couvercle supérieur à l'aide de vis nº 10 sur le haut et de vis 1/4-20 sur le bas avec le rebord avant du couvercle affleurant avec les jambages de porte.
    C. Retirez les vis 10-32 ajoutées à l'étape 15A.



Fig. 32

16. Installez les joints de porte sur les dispositifs de retenue de joint.



Fig. 33

    A. Coupez le matériau d'étanchéité à la longueur du dispositif de retenue.
    B. **Four à chariot simple :** Installez d'abord le joint de porte horizontal, puis les deux joints verticaux et les dispositifs de retenue.
    C. **Four à chariots doubles :** Commencez par installer les joints verticaux, puis fixez le joint horizontal et le dispositif de retenue.

REMARQUE: Vérifiez qu'il n'y a pas d'espace où les dispositifs de retenue se rencontrent.

    D. Fixez avec des vis gimlet 10-32.



Fig. 34

17. Posez les vis d'accouplement dentelées à tête hexagonale 1/4-20 X 3/4 po sur le décalage au niveau du plafond dans le compartiment de cuisson. Serrez les vis au couple maximum de 75 po-lb.

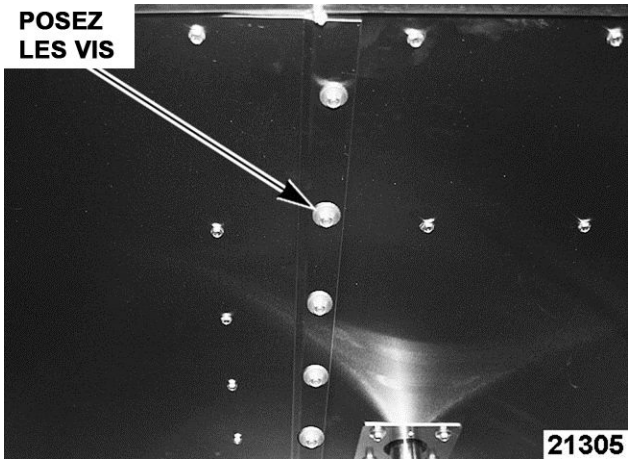


Fig. 35

18. Installez des pièces d'isolant.
    A. Sur le joint arrière, pliez les goujons de cuivre de sorte qu'ils sont à 90 degrés par rapport à la paroi du four. Lors de la pose de l'isolant, assurez-vous que l'isolant est maintenu en place par ces goujons.

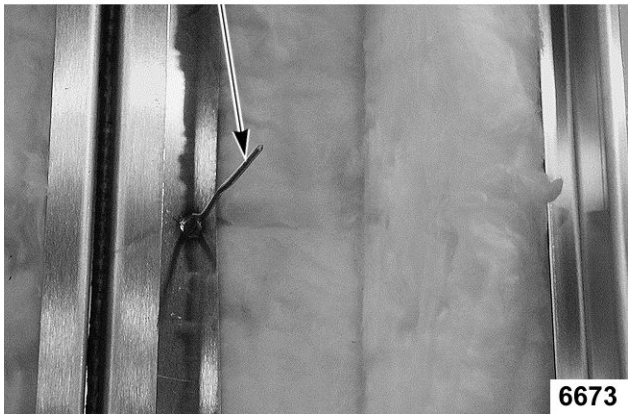


Fig. 36

    B. Sur la paroi arrière, placez les écrous crénelés sur les goujons de cuivre pour fixer l'isolant.

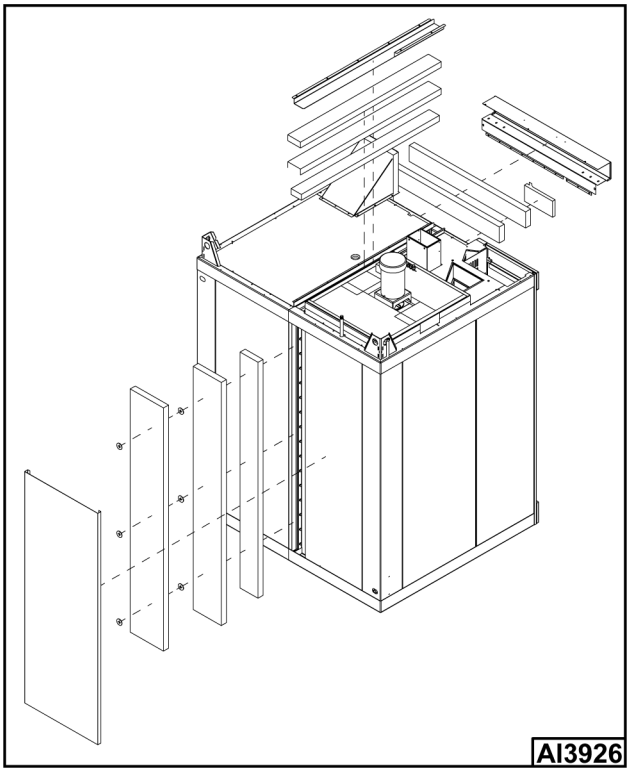


Fig. 37

19. Posez le panneau de couverture arrière.
    A. Débutez par le haut du panneau derrière le rail supérieur du cadre supérieur.



Fig. 38

B. Poussez le panneau vers le haut jusqu'à ce que le bas du panneau ne touche plus le rail inférieur du cadre de la section du four.

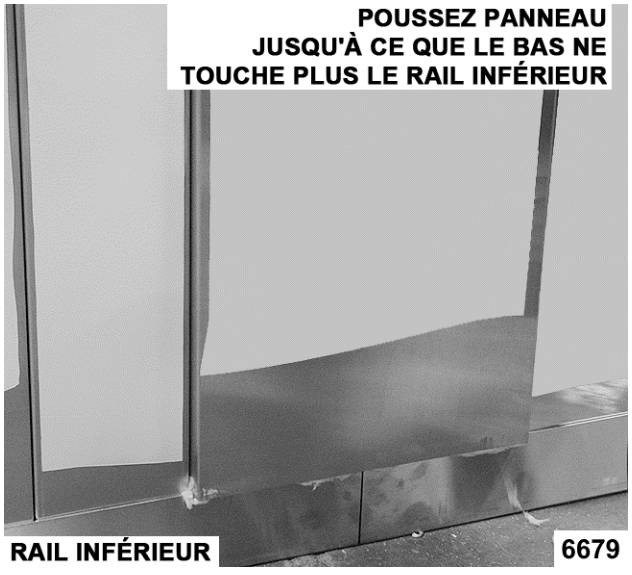


Fig. 39

C. Assurez-vous que le panneau est derrière le rail du cadre inférieur et repose contre la butée lorsqu'il est abaissé en position.

D. Poussez le panneau contre la butée.



Fig. 40

20. Connectez le drain de vidange arrière le cas échéant.

    A. Assurez-vous que le drain de vidange a une pente de 1/4 po par pied.

21. **Four à chariot simple seulement :** Réinstallez le couvercle du joint central et l'ensemble de levage/rotation du chariot qui a été retiré à l'Étape 3..

22. Posez l'isolant au niveau de la glissière de plafond.

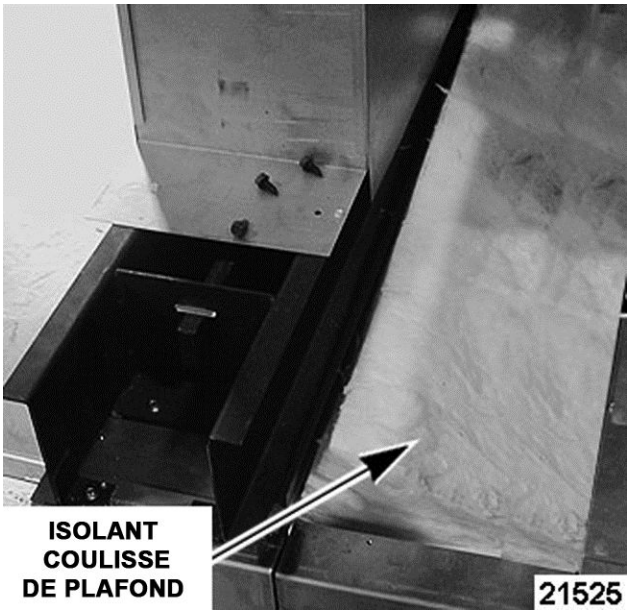


Fig. 41

23. Installez le couvercle du canal de plafond sur le canal de plafond avec des vis Tek nº 10.

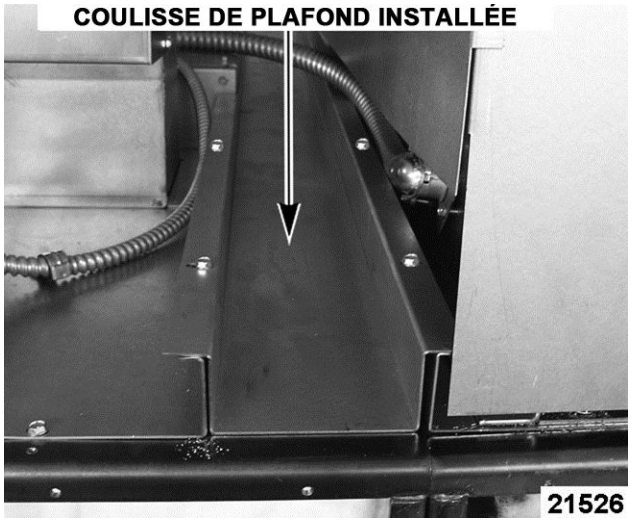


Fig. 42

24. Connectez le faisceau de levage.
    A. **OV500E1 / OV500E2 :**
        1) Retirez le couvercle de la boîte de jonction pour accéder au faisceau de levage.
        2) Branchez la fiche au faisceau de levage (Fig. 43 et 2, Fig. 44).
        3) Placez le chemin de câbles entre la boîte de jonction et le châssis du lève-chariot. Fixez-le à l'aide de vis Tek n° 10 (Fig. 43 et Fig. 44).

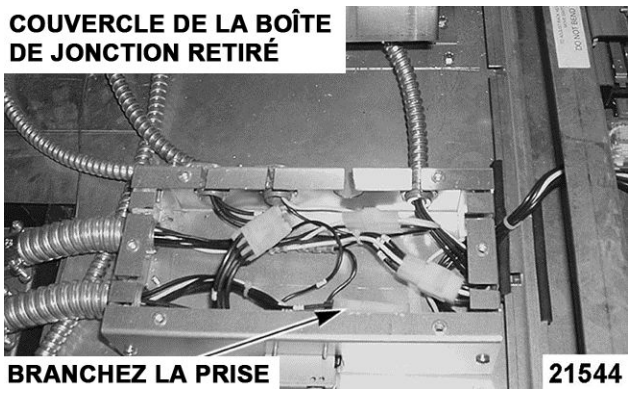


Fig. 43

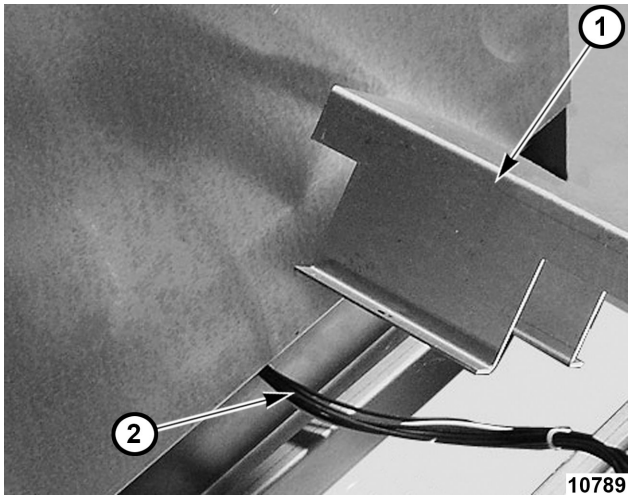


Fig. 44

    B. **OV500G1-EE et OV500500G2-EE :**
        1) Branchez le faisceau de levage et le faisceau de conduit ensemble (Fig. 45).



Fig. 45

        2) Fixez le faisceau au corps de levage avec des vis Tek nº 10.
25. Si le drain de vidange arrière du four est utilisé, le poser avant que le four ne soit placé à son emplacement final.
26. Retirez le plastique de protection de l'arrière et des côtés du four qui ne seront plus accessibles lorsque le four sera en place.

REMARQUE: N'endommagez pas le plancher de l'établissement lors de l'installation la roue servante ou de l'utilisation des niveleurs avant. Utilisez des cales sous les niveleurs de plancher pour éviter d'endommager le plancher de l'établissement.

27. Installez la roue du chariot (non fournie avec le four).

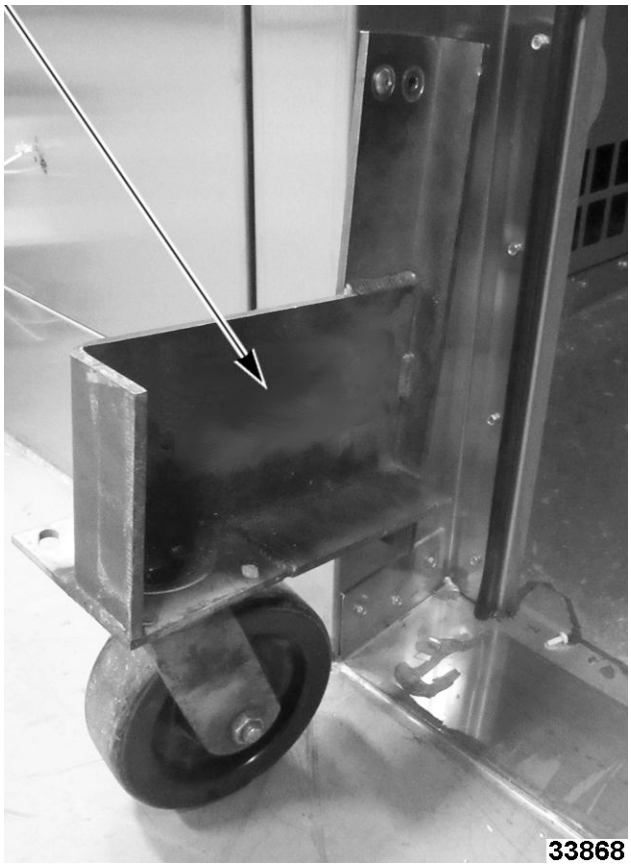


Fig. 46

REMARQUE: Vous pourriez avoir à utiliser les niveleurs avant pour soulever l'avant du four afin d'installer la roue servante. Veillez à ne pas endommager le plancher du bâtiment.

A. Soulevez les niveleurs avant du four afin que le poids du four repose sur la roue servante.

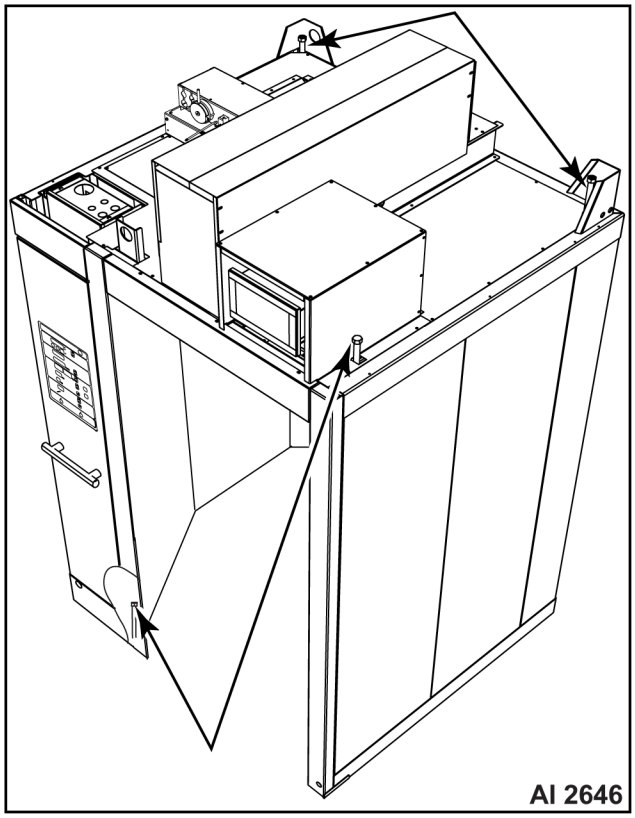


Fig. 47

B. Abaissez les roues arrière pour soulever l'arrière du four du sol.



Fig. 48

REMARQUE: Le fait de trop lever l'arrière du four peut entraîner un contact de l'avant du four avec le plancher.

28. Déplacez le four à sa position finale.
29. Placez des cales selon la hauteur déterminée par la technique de nivellement laser pour mettre le four de niveau.

REMARQUE: Si les cales sont nécessaires pour niveler le four dans les coins arrière, placez les cales devant les roues arrière. Si l'arrière du four n'est pas accessible, placez des cales sous le plancher de l'échangeur de chaleur et l'angle de base de la paroi intérieure.

REMARQUE: Passez en revue le cours HOST pour la technique de nivellement laser.

REMARQUE: Dès que le four est de niveau et calé, soulevez les niveleurs pour retirer le poids du four de ces derniers.

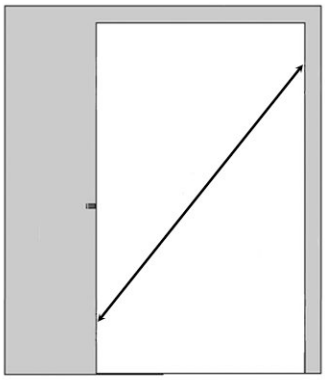
30. Soulevez les roues arrière pour abaisser le four. Le poids du four ne doit plus être sur les roues arrière.
31. Retirez la roue servante et replacez la rampe de verrouillage inférieure.

REMARQUE: Conservez la roue servante pour d'autres installations.

32. Placez le seuil dans le jambage de porte.

REMARQUE: N'ancrez pas le seuil pour le moment.

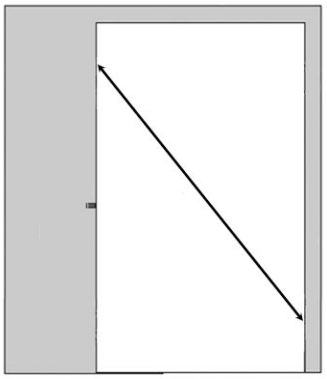
33. Vérifiez si l'ouverture de la porte est d'équerre.
    A. Mesurez la diagonale « X » à partir de la vis de charnière interne supérieure la plus à droite jusqu'au bas de la vis de charnière intérieure sur le jambage de porte gauche.



10793

Fig. 49

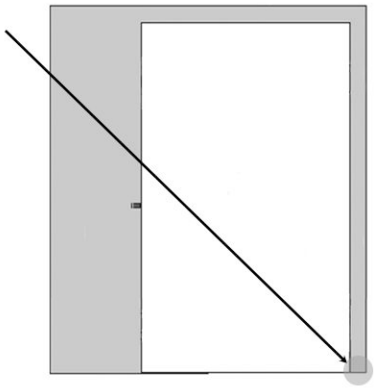
    B. Mesurez la diagonale « Y » à partir de la vis de charnière interne supérieure la plus à gauche jusqu'au bas de la vis de charnière intérieure sur le jambage de porte droite.



10794

Fig. 50

    C. Si les diagonales ne sont pas à moins de 1/8 po les unes des autres, ajoutez d'autres cales au besoin.
        1) Si la diagonale « Y » est supérieure à la diagonale « X », ajoutez des cales sous le jambage avant droit de porte. Placez des cales sur le dessus du seuil sous le jambage de porte.



10795

Fig. 51

        2) Si la diagonale « X » est supérieure à la diagonale « Y », ajoutez des cales sous le jambage avant gauche de porte.

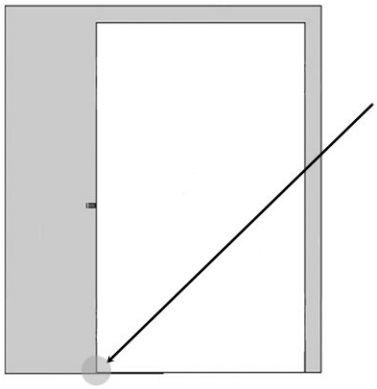


Fig. 52

D. Répétez la procédure jusqu'à ce que les diagonales soient à 1/8 po les unes des autres.

REMARQUE: Si les cales sont nécessaires pour niveler le four dans le coin avant droit, des cales devront être placées sur le dessus du seuil sous le jambage de porte.

REMARQUE: Si les cales sont nécessaires pour niveler le four dans les coins arrière, placez les cales devant les roues arrière. Si l'arrière du four n'est pas accessible, placez des cales sous le plancher de l'échangeur de chaleur et l'angle de base de la paroi intérieure.

34. Retirez les boulons fixant le panneau de vapeur au four.

    A. Soulevez le panneau tout en inclinant le haut de panneau vers le centre du four pour le déposer hors du four.



Fig. 53

35. Retirez les vis qui fixent le couvercle de bac de vidange au four.

REMARQUE: NE JETEZ PAS LE MATÉRIEL DE FIXATION.

    A. Tirez le couvercle hors du panneau d'aspiration tout en soulevant le côté droit du couvercle et en le poussant vers le coin arrière droit du compartiment de cuisson et hors du four.

REMARQUE: Faites attention lorsque vous retirez le couvercle pour ne pas rayer les parois du compartiment de cuisson.

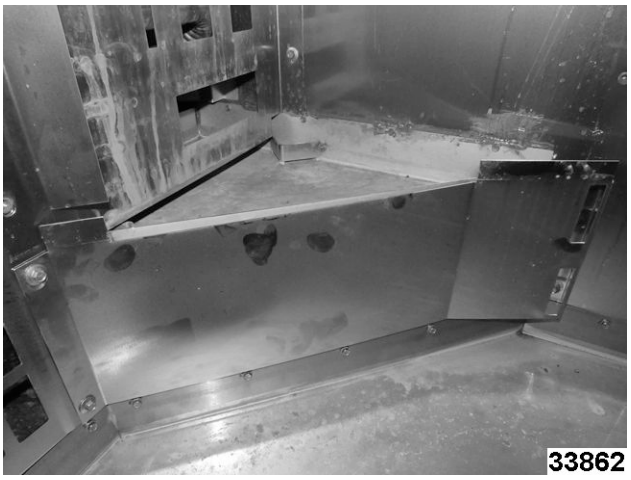


Fig. 54

36. Abaissez le boulon de support du bac de vidange jusqu'à ce qu'il entre en contact avec le plancher (Fig. 55).

REMARQUE: Boulon utilisé pour supporter le poids des moulages à vapeur.

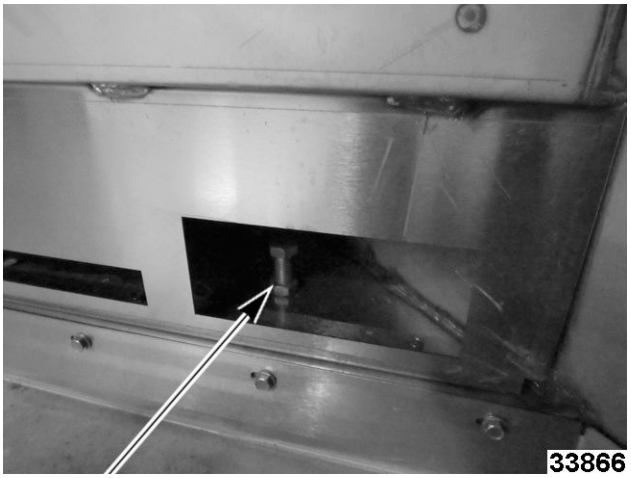


Fig. 55

37. Posez le couvercle de bac.

PLANCHER/SEUIL

1. Éloignez le seuil du four.
2. Calfeutrez le bas des parois du compartiment de cuisson jusqu'au joint du plancher de l'installation avec du silicone rouge haute température.

REMARQUE: Le mastic utilisé à l'intérieur de la cavité du four doit être homologué NSF, être approuvé pour une zone alimentaire et un minimum de 275 ºC/525 ºF. Le mastic utilisé à l'extérieur de l'appareil doit être homologué NSF 51.



Fig. 56

3. Appliquez un cordon de silicone rouge haute température sur l'ensemble du bord extérieur des deux panneaux de plancher (1, Fig. 57).
4. Fixez le panneau de plancher sans décalage (2, Fig. 57). La bride doit être orientée vers le haut.

REMARQUE: L'utilisation d'un marteau et d'un 2x4 peut être nécessaire pour s'assurer que les coins du panneau de plancher sont placés dans les coins de la cavité du four.

5. Appliquez deux cordons de scellant au silicone rouge haute température (3, Fig. 57) sur le rebord du panneau de plancher sans décalage.
6. Installez le panneau de plancher restant (4, Fig. 57) avec décalage (5, Fig. 57). La bride doit être orientée vers le haut.

REMARQUE: L'utilisation d'un marteau et d'un 2x4 peut être nécessaire pour s'assurer que les coins du panneau de plancher sont placés dans les coins de la cavité du four.

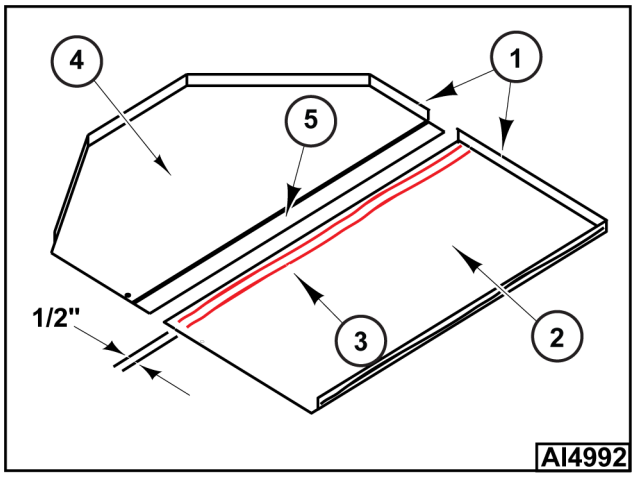


Fig. 57

7. Faites glisser le seuil sous le montant de porte. Assurez-vous que les trois pattes de seuil sont bien posées contre le plancher du four.

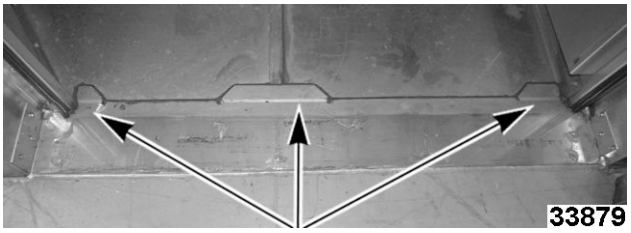


Fig. 58

REMARQUE: Utilisez un marteau et un 2X4 pour insérer le seuil au niveau du plancher du four. Un espace de 1/8 po entre le plancher du four et le seuil est acceptable.

REMARQUE: Si des cales ont été nécessaires pour mettre le four à niveau et le jambage de porte dans le coin avant droit, placez les cales sur le haut du seuil sous le jambage de porte. Le seuil a environ une cale d'épaisseur.

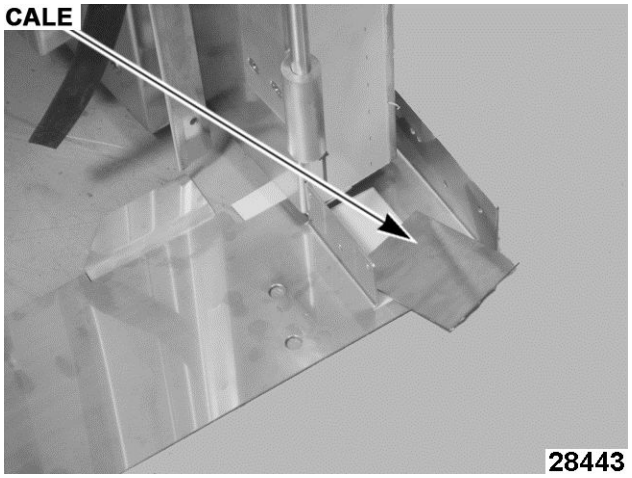


Fig. 59

8. Appliquez du scellant au silicone rouge haute température pour sceller le bord supérieur des brides de sol avant d'installer la garniture de plancher.



Fig. 60

REMARQUE: Les brides de plancher de côté gauche et de côté droit nécessitent du scellant au silicone.

9. Posez la garniture de plancher. Attendez pour serrer les vis.



Fig. 61

10. Percez et taraudez dans le montant de la porte en utilisant les trous du seuil comme guides.

REMARQUE: Vérifiez que le jambage de porte est toujours d'équerre avant de percer et de tarauder des trous pour fixer le seuil au jambage de porte.

A. Fixez le seuil au jambage de porte à l'aide de vis bridées 10-32 x 3/4 po, côté gauche en premier.



Fig. 62

11. Ancrez le seuil au plancher de l'établissement.

A. Utilisez la longueur de vis appropriée, en fonction de la profondeur de l'ancrage.

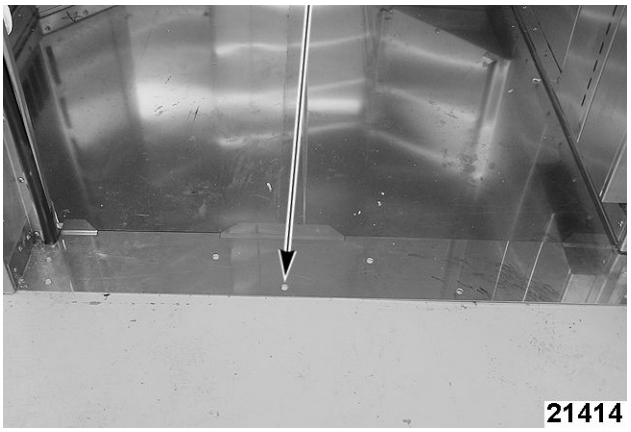


Fig. 63

12. Serrez les vis de finition de plancher.
13. Calfeutrez l'espace entre le plancher du four et le seuil à l'aide de scellant au silicone **GRIS** homologué NSF 51.



Fig. 64

14. Calfeutrez les espaces au niveau du jambage de porte à l'aide de scellant au silicone **GRIS** homologué NSF 51.



Fig. 65

SYSTÈME À VAPEUR

1. Appliquez un cordon de silicone rouge haute température entre le bac de récupération et la paroi arrière du four.

REMARQUE: Fig. 66 montre un four à chariots doubles derrière un pare-éclaboussures pour former un joint.

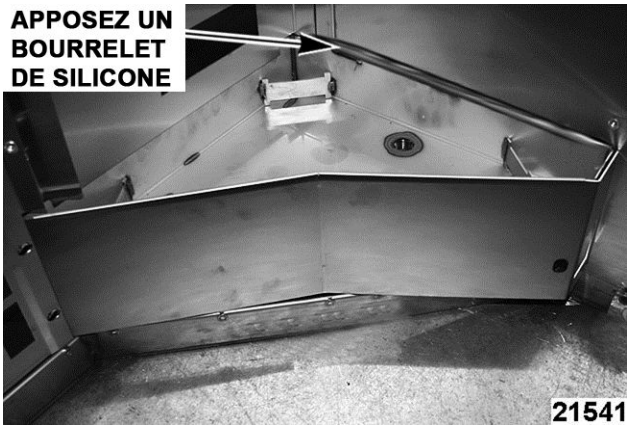


Fig. 66

REMARQUE: Assurez-vous que le bac de récupération est de niveau d'avant en arrière et d'un côté à l'autre avant d'empiler les moulages de boule à vapeur. Si le bac de récupération n'est pas de niveau, contactez l'assistance de produit de boulangerie.

2. Commencez par placer le premier moulage de boule pour vapeur dans le bac de récupération.

REMARQUE: Le moulage doit reposer à plat sur les entretoises.

REMARQUE: Fig. 67 montre les entretoises de four à chariot simple.

REMARQUE: Pour les fours OV500G1-EE et OV500E1, placez le premier ensemble de boule pour vapeur sur des cales pour obtenir la bonne hauteur.

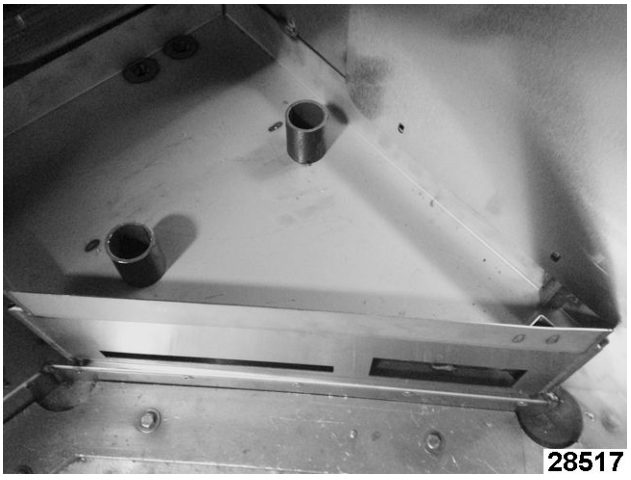


Fig. 67

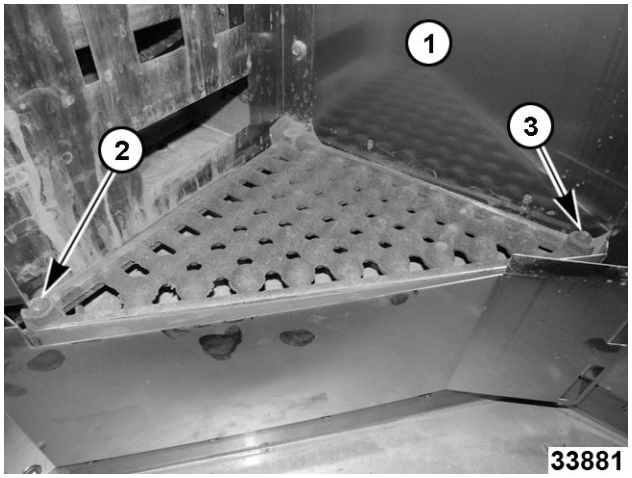


Fig. 68

3. Le prochain moulage de boule à vapeur doit être mis en place en faisant correspondre le montant femelle (2, Fig. 68) avec le montant mâle (3, Fig. 68) du moulage précédent. Consultez le tableau MOULAGE À VAPEUR pour le nombre total de moulages à installer (1, Fig. 68, panneau pare-éclaboussures).

REMARQUE: Les ensembles ne seront pas de niveau si les sections ne sont pas orientées correctement.

MOULAGES À VAPEUR

FOUR	NOMBRE DE MOULAGES
OV500G1-EE	20 moulages
OV500G2-EE	28 moulages
OV500E1	15 moulages
OV500E2	28 moulages
REMARQUE: Pour les fours SEF, les moulages peuvent différer.	

4. Une fois tous les moulages placés dans le four, installez les guides d'eau : Commencez avec l'ensemble supérieur et installez les guides d'eau sur le bord avant de la partie supérieure, puis chaque autre ensemble (total de 7 guides d'eau pour tous les fours de série).

REMARQUE: Le dernier guide d'eau doit être installé au14e moulage à partir du haut.

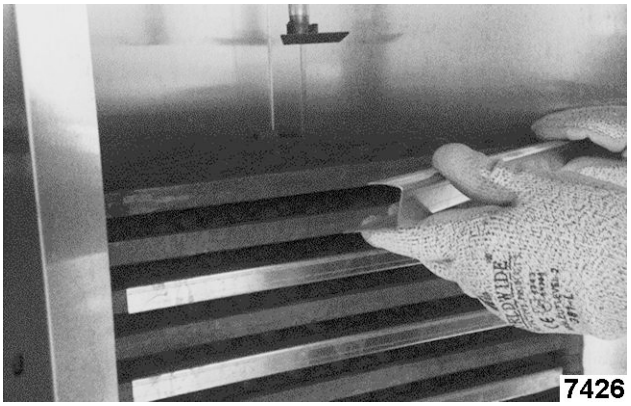


Fig. 69

5. Une fois tous les moulages et les guides d'eau installés, placez le pare-éclaboussures sur le dernier jeu de boules de vapeur.

REMARQUE: Le pulvérisateur doit être centré verticalement au-dessus des moulages.

REMARQUE: Les deux rebords du pare-éclaboussures doivent être pliés sous le rebord supérieur pour former un triangle. La protection anti-éclaboussures doit être centrée sur les pièces moulées, sinon de l'eau pulvérisera sur le plancher.



Fig. 70



Fig. 71

6. Posez le panneau gauche du compartiment de cuisson.
7. Alignez le panneau de vapeur avec les insertions de vis dans le plafond du compartiment de cuisson (coin arrière gauche) et fixez le panneau sans serrer au plafond à l'aide de vis d'accouplement dentelées à tête hexagonale 1/4-20 X 3/4 po retirées précédemment.



Fig. 72

8. Fixez le panneau de vapeur au panneau arrière du compartiment de cuisson arrière à l'aide de vis d'accouplement dentelées à tête hexagonale 1/4-20 X 3/4 po. Serrez les vis au couple maximum de 75 po-lb.



Fig. 73

9. Fixez le panneau de vapeur au panneau gauche du compartiment de cuisson arrière à l'aide de vis d'accouplement dentelées à tête hexagonale 1/4-20 X 3/4 po. Serrez les vis au couple maximum de 75 po-lb.

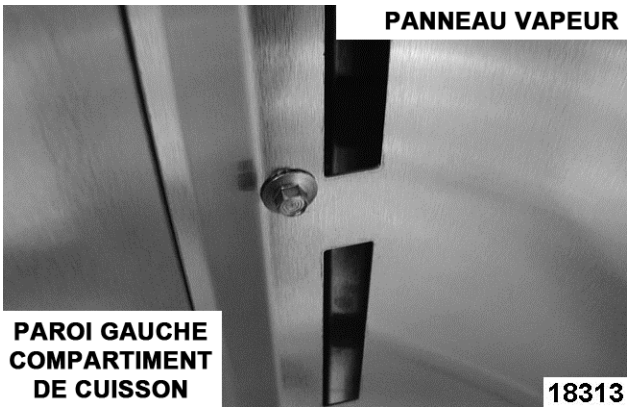


Fig. 74

10. Serrez les vis dans le haut du panneau de vapeur. Serrez les vis au couple maximum de 75 po-lb.

INSTALLATION DE LA PORTE DE CHARGEMENT

1. Avec la porte sur le ou les chariots :
   A. Fixez les charnières avec les axes de pivot au jambage de porte droit, en utilisant une vis à tête plate 1/4-20 pour fixer.

REMARQUE: Si la porte doit être fixée au jambage de porte gauche, les goupilles peuvent être inversées. (La tringlerie de porte devra également être tournée pour que la porte fonctionne correctement.)

   B. Placez les rondelles en laiton sur les axes de charnière.

C. Fixez les charnières sans axes de pivot sur la porte.

REMARQUE: Laissez les charnières légèrement desserrées pour faciliter l'alignement des charnières lors de l'installation de la porte.

D. Fixez les rampes à rouleaux. (Des vis à tête cylindrique 1/4-20 supplémentaires sont ajoutées pour boucher tous les trous inutilisés sur les jambages.)

REMARQUE: Ajustez les rampes loin du joint à ce stade.



Fig. 75

2. Placez la porte à 90 degrés par rapport au four près de l'ouverture de la porte.
3. Utilisez une barre en J près de la charnière de la porte.

AVIS Ne placez PAS la barre J sous la vitre de la porte

REMARQUE: Vérifiez que des rondelles en laiton ont été ajoutées.



Fig. 76

4. Placez la porte sur les charnières, puis abaissez-la sur les axes des charnières.
   A. Ajustez la porte loin des joints à ce stade. Serrez toutes les vis des montants et des charnières (Fig. 77).

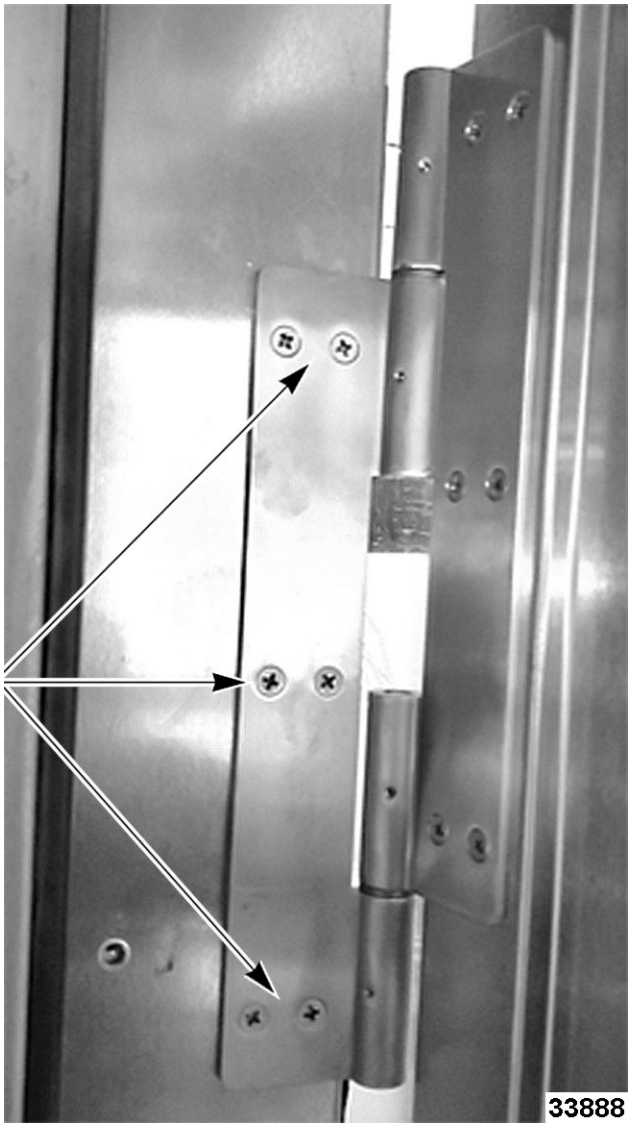


Fig. 77

5. Avec la porte ouverte, vérifiez visuellement si la porte pivote seule.

AVIS LA PORTE NE DOIT PAS PIVOTER SEULE DANS LES DEUX SENS. SI C'EST LE CAS, CECI EST UNE INDICATION QUE LA PORTE N'EST PAS ACCROCHÉE AU NIVEAU ET AU PLOMB. LES BAS DE PORTE NE DOIVENT PAS ÊTRE UTILISÉS POUR EMPÊCHER LA PORTE DE DÉPLACER.

POIGNÉE DE PORTE

1. Retirez la vis de pivot du support de pivot de poignée sur la porte.

REMARQUE: Poignée de porte expédiée dans la boîte avec toutes les pièces détachées.

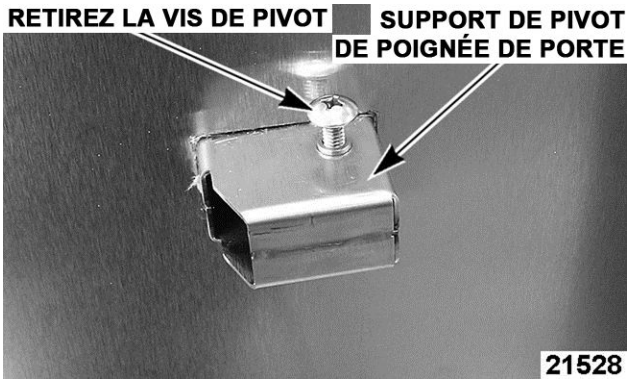


Fig. 78

2. Installez la poignée de porte sur le support de pivot et insérez la vis déposée précédemment. Ajoutez du Loctite au filetage.



Fig. 79

3. Poussez l'extrémité de verrouillage de la poignée de la porte sur le dispositif de verrouillage de la poignée jusqu'à ce que cette dernière se verrouille sur le support.

REMARQUE: Assurez-vous que le mécanisme de verrouillage est en position déverrouillée.



Fig. 80



Fig. 81

ASSEMBLAGE / RÉGLAGE DE LA PORTE

1. Vérifiez que toutes les vis de la charnière de la porte sont bien serrées, puis observez les points suivants :
   A. Avec la porte fermée, vérifiez visuellement l'espace autour du jambage de porte et du bord de la porte. L'écart doit être égal des deux côtés.



Fig. 82

REMARQUE: Si la porte frotte contre le jambage de porte ou contre le plancher de l'installation lors de l'ouverture, vérifiez si le four est de niveau. Si la mise à niveau ne corrige pas le problème, communiquez avec le service de soutien aux produits de boulangerie.

   B. Réglez la charnière de porte vers l'intérieur ou vers l'extérieur jusqu'à ce que la porte ait un joint hermétique contre le joint de porte.

REMARQUE: Seule la moitié de la charnière fixée à la porte est réglable.

REMARQUE: Tirer sur un morceau de papier placé entre la porte et le joint lorsque la porte est complètement fermée peut aider à vérifier si la porte est correctement ajustée. S'il y a une légère résistance lorsque le papier est tiré, la porte est correctement réglée. Si un réglage est nécessaire, réglez d'abord le côté charnière.

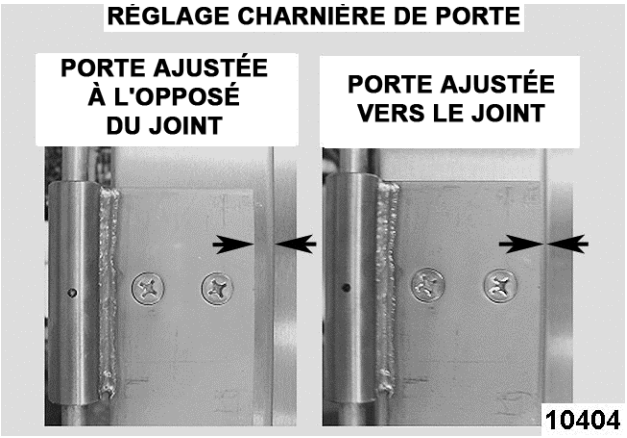


Fig. 83

REMARQUE: Les instructions d'alignement des loquets sont incluses avec les rampes pour aider à aligner les rouleaux de la porte avec les rampes du loquet lors de l'installation. Cela devrait être fait après l'installation de la porte de chargement et que le four est de niveau.

2. Pour aligner les loquets de porte :

   A. Avec les deux rampes de verrouillage, posez les jauges.

REMARQUE: Utilisez les lignes verticales pour le réglage des rampes de sorte que les rouleaux touchent en même temps.

REMARQUE: Si nécessaire, utilisez des lignes horizontales pour vous aider à sélectionner la bonne hauteur des rouleaux.

REMARQUE: Le changement des bras de verrouillage peut être nécessaire. Des bras de verrouillage supplémentaires sont situés à l'intérieur de la porte (voir Étape 3.).

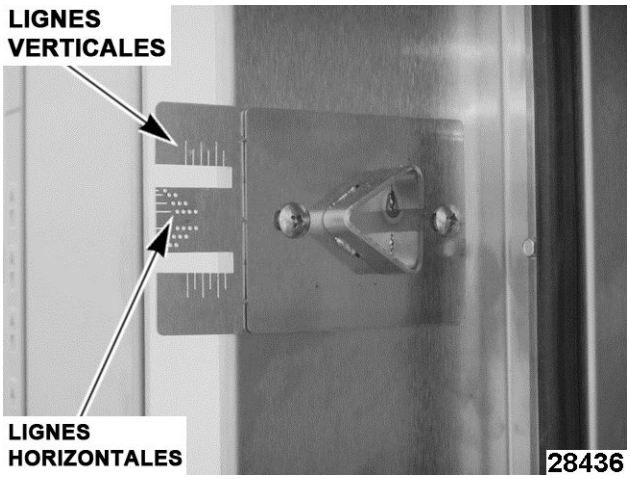


Fig. 84

   B. Fermez la porte de chargement pour vérifier l'alignement du rouleau à l'aide de la jauge de rampe de verrouillage. Le trou hexagonal doit s'adapter à l'intérieur de la découpe sur la jauge, comme indiqué.

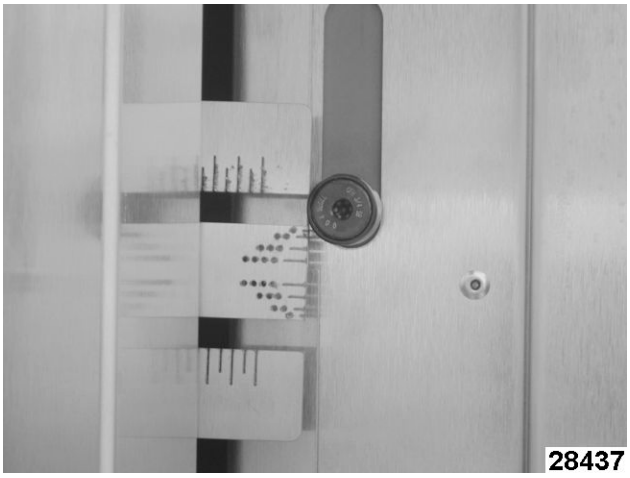


Fig. 85

   C. Si le trou hexagonal ne s'aligne pas avec la jauge, les bras de verrouillage devront être remplacés.

REMARQUE: La ligne horizontale la plus proche du bas du trou hexagonal déterminera le bras de verrouillage à utiliser. Les lignes horizontales et les bras de verrouillage sont identifiés par un nombre différent de trous. Le schéma ci-dessous montre quelle tringlerie devrait être remplacée. Dans ce cas, vous utiliseriez « 00 » de tringleries.

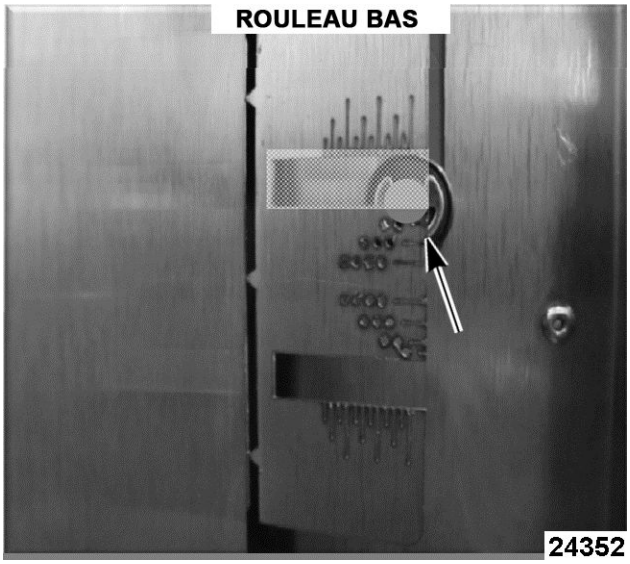


Fig. 86

3. Pour installer les bras de verrouillage :

   A. Retirez le couvercle de la poignée de porte intérieure (Fig. 87).

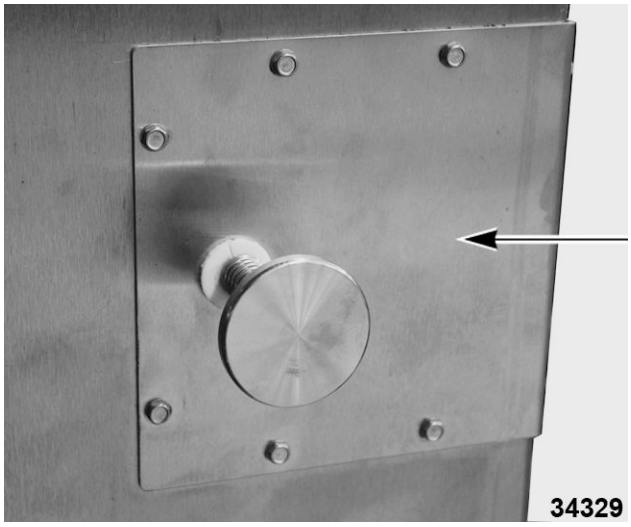


Fig. 87

REMARQUE: Pour éviter que la quincaillerie ne tombe à l'intérieur de la porte, couvrez l'espace ouvert (5, Fig. 88) sous les bras de verrouillage.

B. Retirez le boulon de 3/8 po (1, Fig. 88). NE jetez PAS le tube, le boulon ou la rondelle.

C. Retirez l'agrafe en E et la tige (2, Fig. 88). NE jetez PAS l'agrafe en E ou la tige.

D. Remplacez les deux bras de verrouillage (3, Fig. 88) par les pièces fournies. Remontez le mécanisme interne, assurez-vous que les bras de tringlerie sont en position haute. Placez les bras inutilisés dans la boîte de verrouillage et fixez-les avec des vis à bride dentelée à tête hexagonale de 1/4-20 x 3/4 po (6, Fig. 88). Fixez à nouveau la poignée de porte intérieure.

REMARQUE: Pour la charnière à gauche, le boulon et les bras doivent être retournés et montés sur le trou de la charnière à gauche (4, Fig. 88). Placez les bras inutilisés dans la boîte de verrouillage et fixez-les avec des vis à bride dentelée à tête hexagonale de 1/4-20 x 3/4 po (6, Fig. 88).

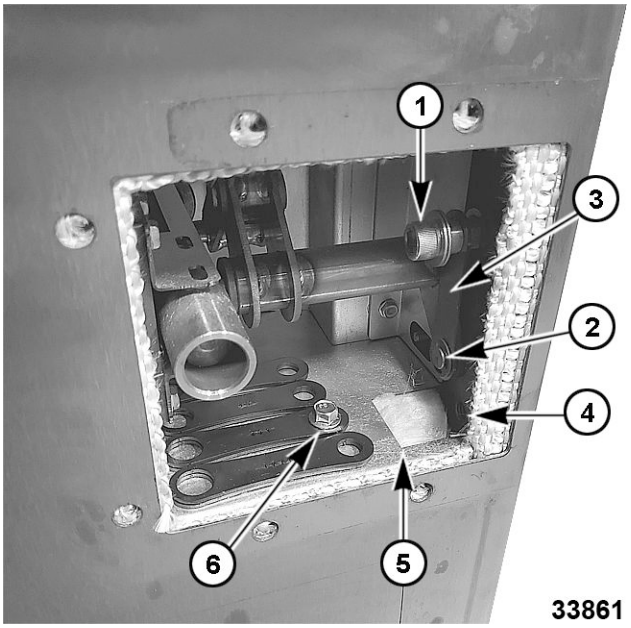


Fig. 88

4. Pour régler l'étanchéité du joint de la porte :

A. Placez un morceau de papier du côté de la charnière inférieure entre la porte et le joint de la porte.

B. Fermez la porte du four et tirez lentement sur le papier. Il devrait y avoir juste assez de résistance pour empêcher le papier de tomber. Répétez cette procédure autour de la porte à tous les quelques pieds. Si la porte est trop serrée sur le côté de la charnière, desserrez les charnières sur la porte et ajustez la porte vers l'extérieur; inversez si elle est trop lâche. Pour le réglage du loquet, desserrez les vis sur la rampe et déplacez la rampe vers l'intérieur ou vers l'extérieur.

C. Après avoir réglé les rampes pour un bon joint d'étanchéité, assurez-vous que les rouleaux entrent en contact avec les rampes en même temps. Pour vérifier cela, fermez la porte jusqu'à ce qu'un rouleau effleure la rampe; vérifiez l'emplacement où le rebord de la porte s'aligne avec les lignes verticales sur la jauge de la rampe. Le rebord de la porte doit être aligné sur la même ligne verticale sur chaque jauge de rampe.

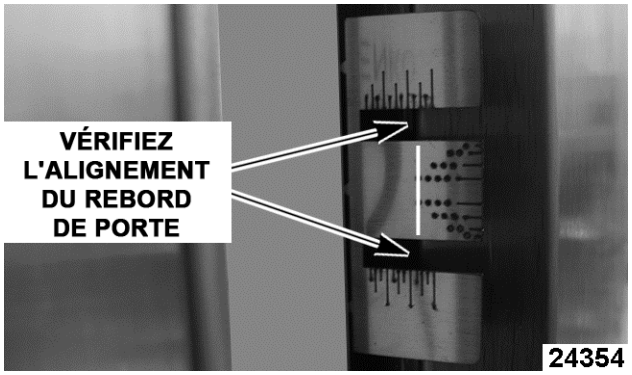


Fig. 89

D. Si un réglage est nécessaire, déplacez la rampe de sorte que les deux rouleaux entrent en contact avec les rampes en même temps.

REMARQUE: Gardez à l'esprit le joint d'étanchéité de la porte. Les deux rampes doivent être au bon endroit pour égaliser la pression sur les rouleaux.

5. Répétez le processus jusqu'à ce que les résultats souhaités soient obtenus ou communiquez avec le service de soutien aux produits de boulangerie.
6. Après l'obtention des résultats souhaités, pliez les jauges d'alignement pour les rompre et jetez-les.

AVIS LA PORTE NE DOIT PAS PIVOTER SEULE DANS LES DEUX SENS. SI C'EST LE CAS, CECI EST UNE INDICATION QUE LA PORTE N'EST PAS ACCROCHÉE AU NIVEAU ET AU PLOMB. LES BAS DE PORTE NE DOIVENT PAS ÊTRE UTILISÉS POUR EMPÊCHER LA PORTE DE DÉPLACER.

ACTIONNEUR DU CONTACTEUR DE PORTE

1. Vérifiez que l'actionneur du contacteur de la porte fonctionne de façon adéquate. Voir Fig. 91 et Fig. 92.

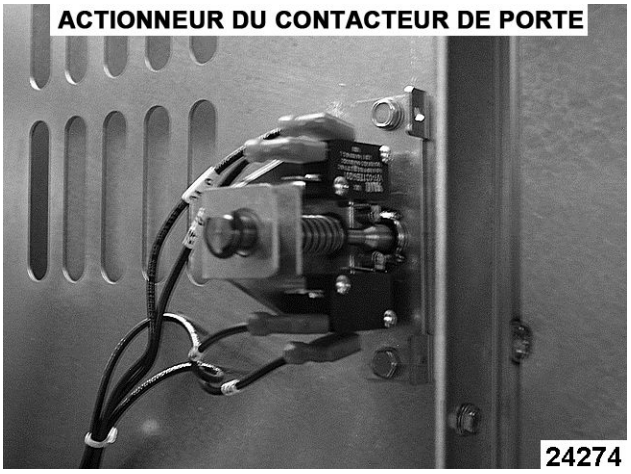
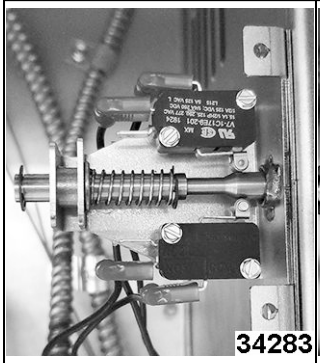
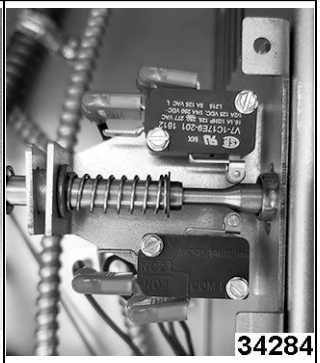


Fig. 90

Bon fonctionnement	Fonctionnement incorrect
	
Fig. 91	*Fig. 92*

BAS DE PORTE

1. Posez le bas de porte.

REMARQUE: Bas de porte expédié dans la boîte avec toutes les pièces détachées.

A. Ajustez le bas de porte de sorte que la plaque d'étanchéité externe de porte en métal soit à 5/16 po à partir du point le plus élevé sur le plancher.

REMARQUE: Le bas de porte n'est pas conçu pour empêcher la porte de se fermer lorsqu'elle est complètement ouverte. Si c'est le cas, remettez le four à niveau ou réajustez la position des charnières de la porte.

REMARQUE: Le dispositif de retenue de bas de porte extérieur comporte des fentes pour le réglage. Le dispositif de retenue de bas de porte intérieur ne comporte pas de fentes de réglage.

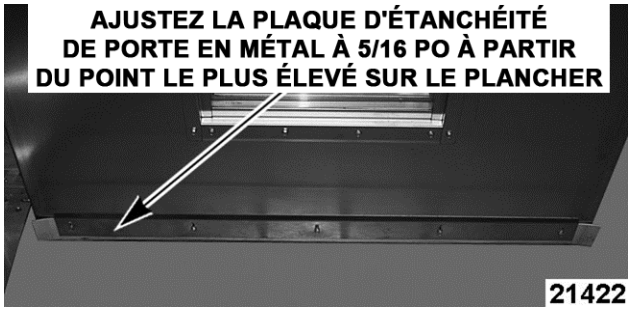


Fig. 93

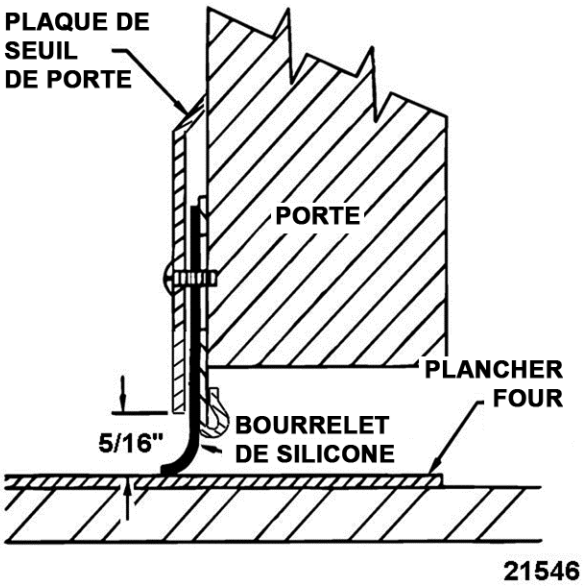


Fig. 94

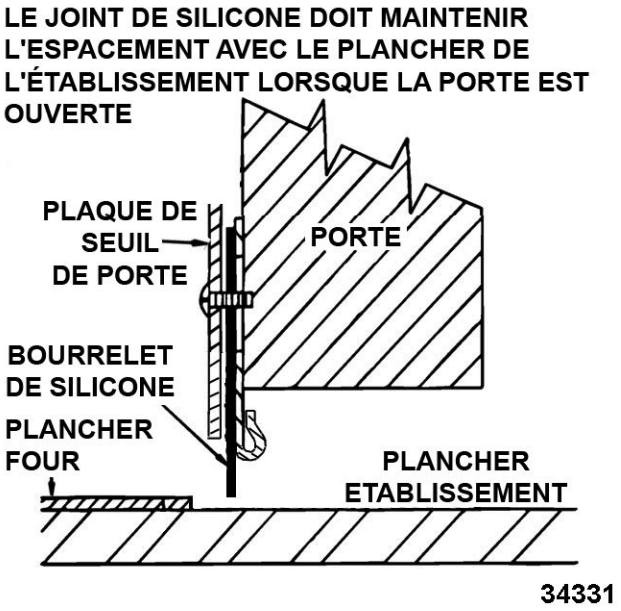


Fig. 95

CHÂSSIS PORTEUR

REMARQUE: Après la mise à niveau du four.

1. Déposez le circlip (dispositif de levage B / C) ou la tige et la rondelle (dispositif de levage A) de l'arbre de rotation et conservez le tout pour l'installation du support. Le tube de carton peut être rebuté.
2. Placez un niveau contre l'arbre de chariot ou le support pour vérifier que les deux directions de l'arbre de chariot ou du support sont de niveau. Si un réglage est nécessaire, effectuez les étapes suivantes.
   A. Desserrez les quatre vis extérieures de la plaque de support, en les maintenant légèrement serrées.

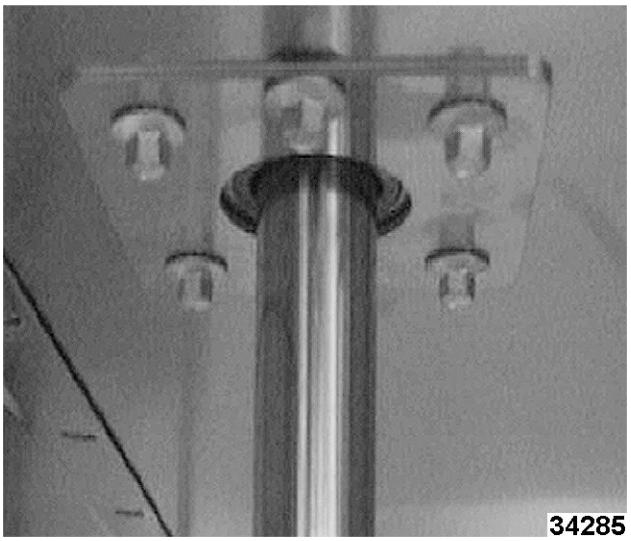


Fig. 96

   B. Retirez complètement la vis centrale.
   C. Utilisez un maillet pour régler le niveau de l'arbre.
   D. Une fois l'arbre de niveau, serrez les quatre vis de coin pour le fixer en place.
   E. Un nouveau trou devra être percé et taraudé à l'arrière de la plaque de support d'arbre une fois que l'arbre est de niveau. Utilisez le trou de la plaque de support comme guide.

PORTE-CHARIOT - DISPOSITIF DE LEVAGE DE CHARIOT DE TYPE A et C

1. Préparez l'arbre pour l'installation du porte-chariot.

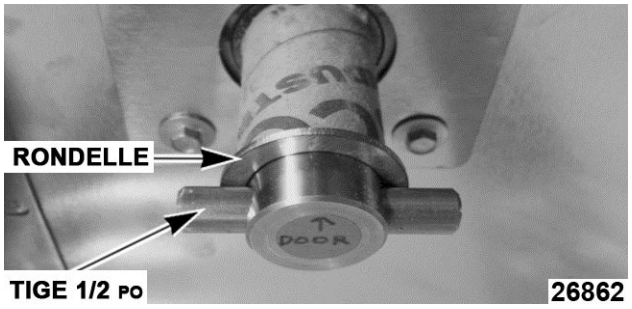


Fig. 97

Installation du dispositif de levage « A »

A. Placez l'avant du porte-chariot sur l'arbre avec les flèches sur l'arbre et le porte-chariot alignées.

B. Insérez une broche ½ po dans les trous du moyeu du porte-chariot et de l'arbre.

REMARQUE: Si la broche semble difficile à installer, ARRÊTEZ et appelez l'assistance de produit de boulangerie. La broche doit glisser avec effort minimal.

REMARQUE: La broche doit être centrée et bien reposer contre l'arbre.

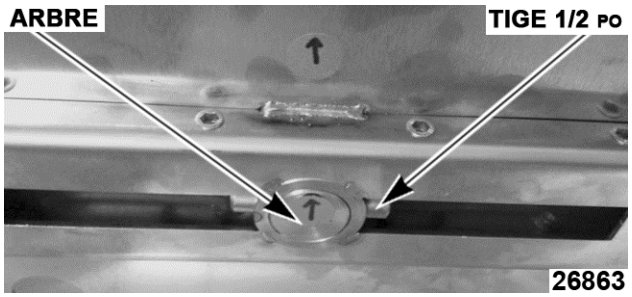


Fig. 98

C. Reposez la plaque de recouvrement à la partie inférieure du support à l'aide des vis fournies.

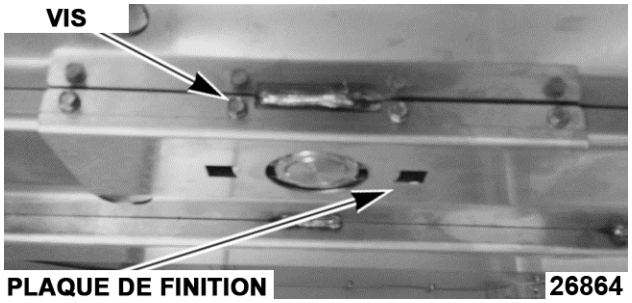


Fig. 99

Installation du dispositif de levage « C »

A. Appliquez du composé Never Seize de qualité alimentaire sur les filets des vis de réglage sur le dispositif de levage C et vissez les vis de réglage sur le porte-chariot.

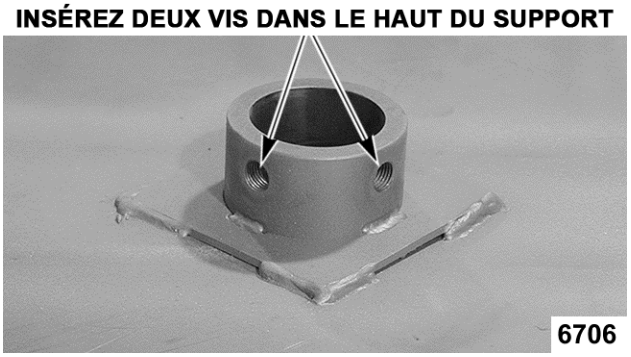


Fig. 100

B. Faites glisser le porte-chariot sur l'arbre de mécanisme de levage et posez le circlip.

REMARQUE: Ne laissez pas l'arbre du mécanisme de levage se déplacer vers le haut. Maintenez l'arbre en position basse à partir du dessus du four, le cas échéant.

2. Poussez le chariot de cuisson sur le support et vérifiez si la hauteur du support est appropriée.

REMARQUE: Le support doit être à environ 0,125 po à 0,25 po des glissières de levage du chariot. Vérifiez plusieurs chariots de cuisson.

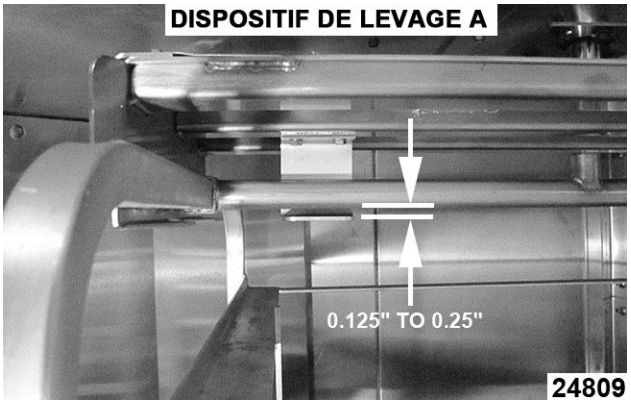


Fig. 101

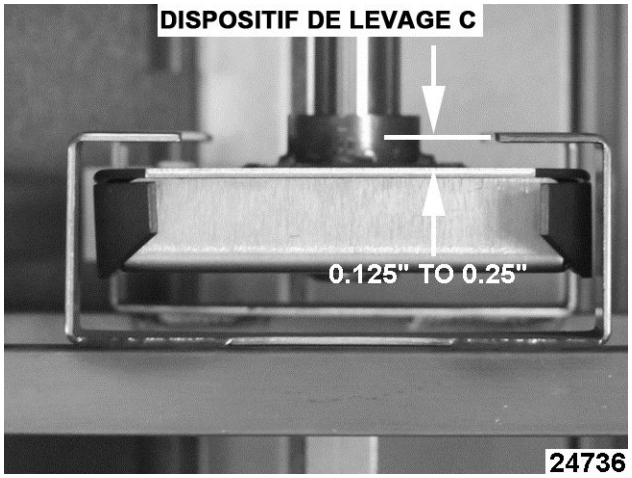


Fig. 102

A. Si la hauteur du porte-chariot doit être ajustée, retirez la grille de cuisson et supportez le porte-chariot avec la grille du four et des blocs de bois à la hauteur correcte.

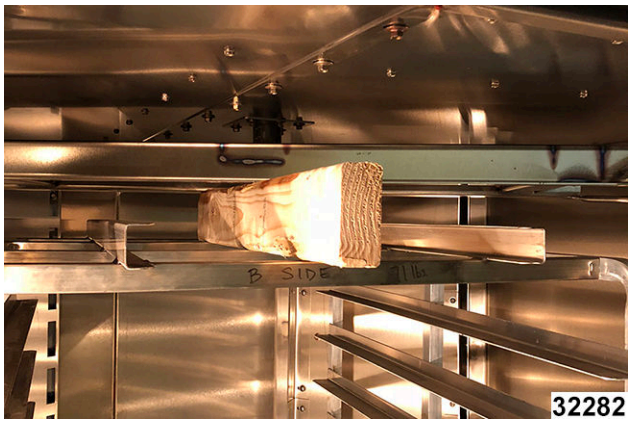


Fig. 103

B. Accédez à l'ensemble de rotation/levage dans le haut du four.

C. Desserrez 1/4 de tour la vis de réglage du collet de l'arbre de rotation/levage.

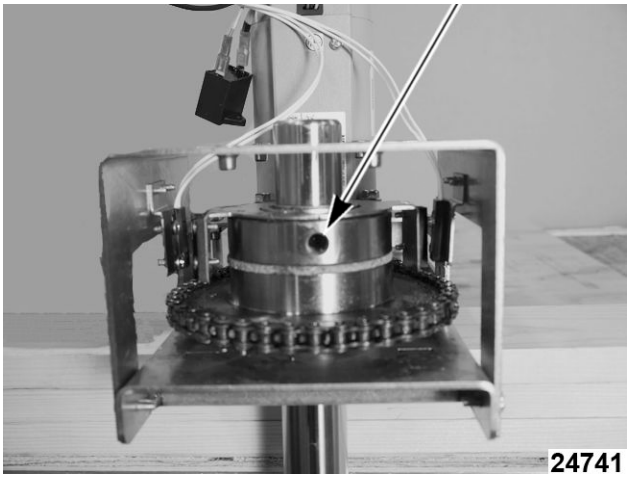


Fig. 104

D. Retirez les vis retenant le support du palier de Téflon au dispositif de rotation/levage et soulevez le tout hors de l'ensemble.

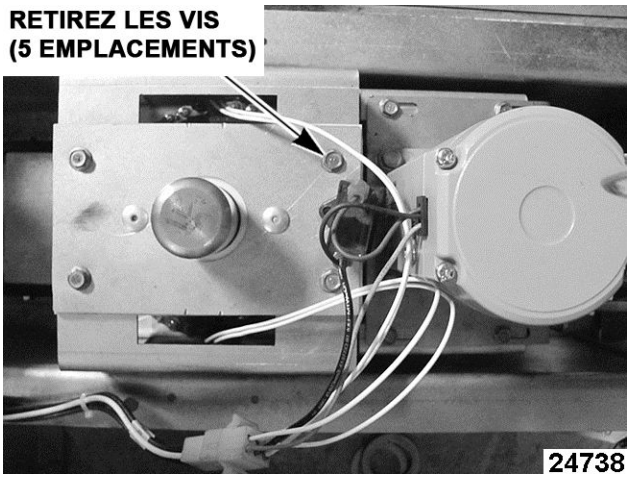


Fig. 105

E. Les rondelles de réglage ont été posées en usine : cinq au-dessus de la bague de retenue et cinq sous cette dernière. Placez les rondelles de réglage au-dessus ou au-dessous de la bague de retenue pour la hauteur appropriée du support.

REMARQUE: Ne jetez pas les cales inutilisées. Les cales restantes doivent être conservées avec le four pour un ajustement futur.

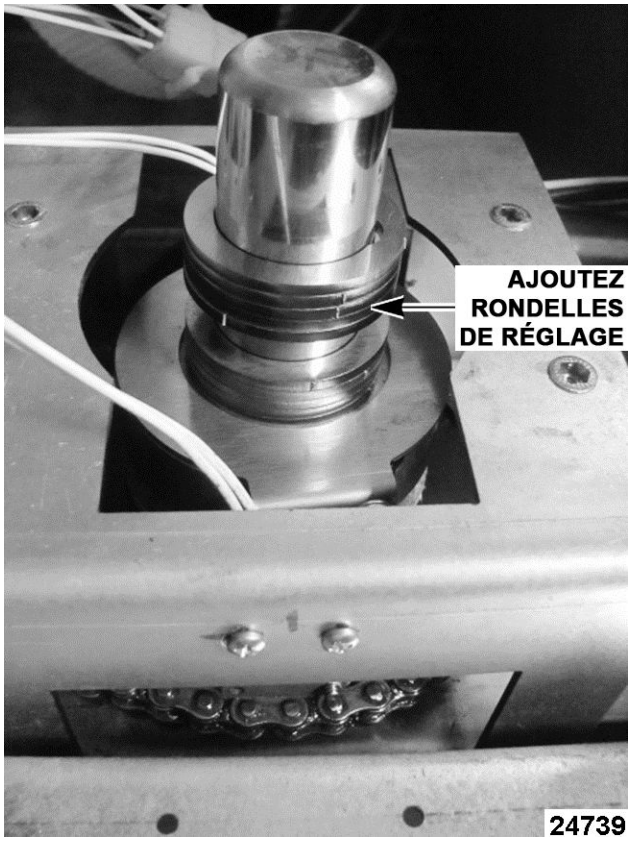


Fig. 106

SI NÉCESSAIRE - RÉGLAGE SUPPLÉMENTAIRE DU LÈVE-CHARIOT DE 71 À 73 PO

Si aucun réglage supplémentaire du lève-chariot n'est nécessaire, passez à Étape F.

1) Soutenez le porte-chariot à l'aide d'une grille de four et d'un bloc 2x4 pour soulager la charge exercée sur le circlip situé au sommet de l'arbre du rotateur.

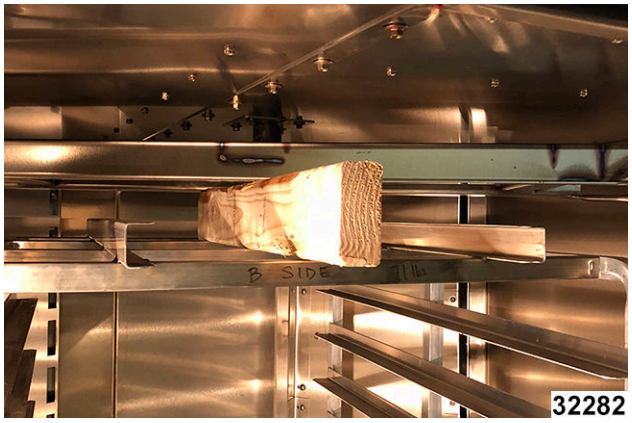


Fig. 107

2) Au sommet de l'arbre du chariot, retirez la vis de fixation du condensateur du moteur de rotation.

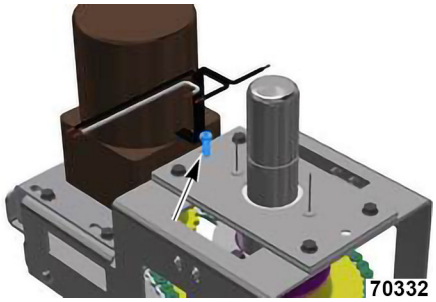


Fig. 108

3) Retirez le matériel de fixation du dispositif d'alignement de l'arbre.

AVIS L'ensemble rotatif peut tomber lorsque les vis hexagonales sont retirées du dispositif d'alignement de l'arbre.

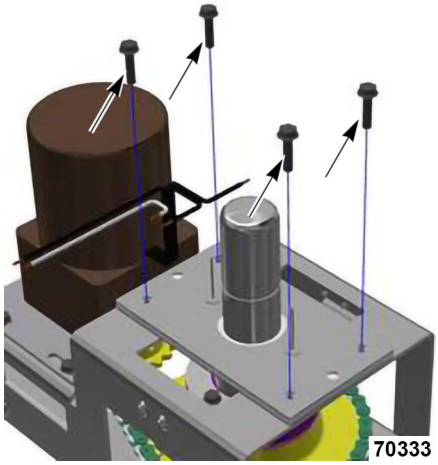


Fig. 109

4) Tournez la bague de réglage pour accéder à la vis de réglage (1, Fig. 110), puis desserrez la vis de réglage.

5) Retirez et conservez les cales situées au-dessus du circlip (2, Fig. 110).

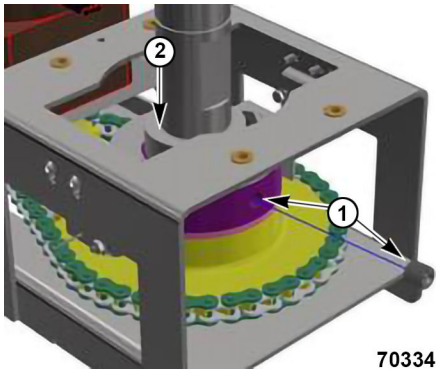


Fig. 110

6) Faites glisser le circlip, les cales et la bague de réglage jusqu'à la position appropriée :
   - Hauteur de 71 po (1, Fig. 111).
   - Hauteur de 73 po (2, Fig. 111).
   - Rainure pour circlip (3, Fig. 111).

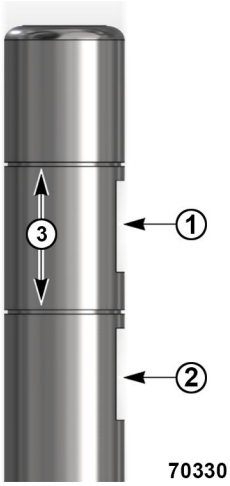


Fig. 111

7) Assurez-vous que les 5 cales sont bien en place et procédez aux réglages nécessaires pour garantir un fonctionnement correct.

8) Retirez le bloc 2x4 inséré dans Étape 1).

REMARQUE: Retirez lentement le bloc 2x4 : le poids va se transférer du bloc de bois vers le circlip pendant le retrait.

9) Vérifiez que la hauteur du chariot est correcte et ajustez au besoin en ajoutant ou en retirant des cales.

REMARQUE: Chaque cale a une épaisseur d'environ 1/8 po (3 mm).

10) Vérifiez que le méplat de l'arbre de rotation (1, Fig. 112) est aligné avec la vis de réglage de la bague de réglage (2, Fig. 112).

REMARQUE: Ne fixez pas le dispositif d'alignement de l'arbre avant d'avoir procédé à l'alignement de la crémaillère.

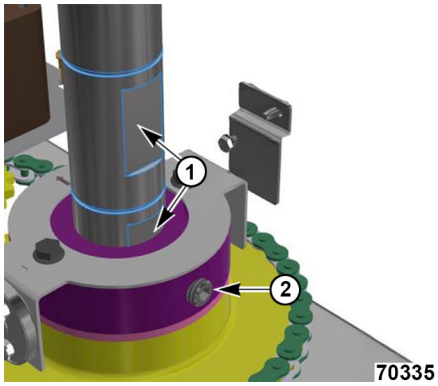


Fig. 112

11) Serrez la vis de réglage de la bague de réglage.



⚠ AVERTISSEMENT

Certaines procédures de cette section peuvent nécessiter d'effectuer des essais ou des mesures électriques alors que la machine est sous tension. Faites preuve d'une extrême prudence à tout moment et suivez les procédures de sécurité concernant les éclats d'arc électrique. Si les points d'essai sont difficiles d'accès, débranchez l'alimentation électrique de la machine et suivez les procédures relatives au verrouillage et à l'étiquetage, installez le matériel d'essai et rétablissez l'alimentation au matériel d'essai.

12) Retirez le dispositif de verrouillage et d'étiquetage.

13) Allumez le four.

14) Placez le chariot hors de sa position de repos.

15) Ouvrez et fermez la porte pour vérifier le dégagement, la rotation et la position de repos.

16) Entrez l'heure de déclenchement de la rotation automatique.

17) Ouvrez et fermez la porte pour vérifier le dégagement, la rotation et la position de repos.

REMARQUE: Repérez les chariots de type « C » les plus courts et les plus hauts du client.

18) Une fois la porte ouverte et le porte-chariot centré dans l'ouverture de la porte, poussez le chariot le plus court jusqu'à l'avant du porte-chariot.

19) Vérifiez la distance entre la face inférieure de la partie supérieure du profilé en C des chariots et la surface supérieure du porte-chariot.

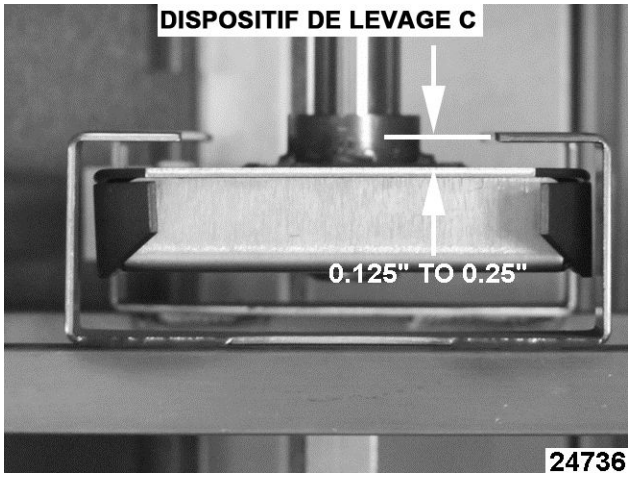


Fig. 113

F. Si le porte-chariot doit être plus bas que ce que le circlip permettra, accédez aux axes à épaulement à l'arrière du dispositif de levage et abaissez les deux de la même distance.

REMARQUE: Abaissez toujours les axes à épaulement de droite et de gauche selon la même distance. Un emplacement de trou équivaut à un ajustement de 1/4 po.

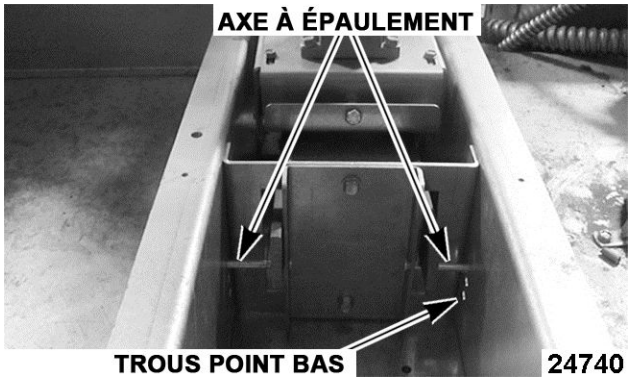


Fig. 114

3. Installez le circlip.

REMARQUE: Au besoin, soulevez le corps du rotateur tout en serrant la vis de réglage afin que les cales affleurent le circlip.

REMARQUE: Vérifiez plusieurs chariots.

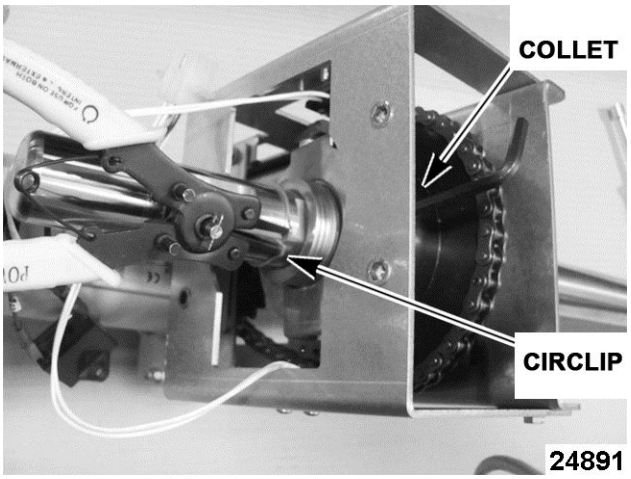


Fig. 115

4. Une fois le porte-chariot réglé, remettez en place la plaque en téflon et serrez la vis de réglage.

5. Remettez en place le solénoïde de rotation et les couvercles.

6. Mettez le four en mode veille pour effectuer le test de fonctionnement final.

PORTE-CHARIOT - DISPOSITIF DE LEVAGE DE CHARIOT DE TYPE B

REMARQUE: Dès que le four est de niveau,

1. retirez le circlip, les rondelles de réglage et le tube d'expédition en carton de l'arbre de levage.

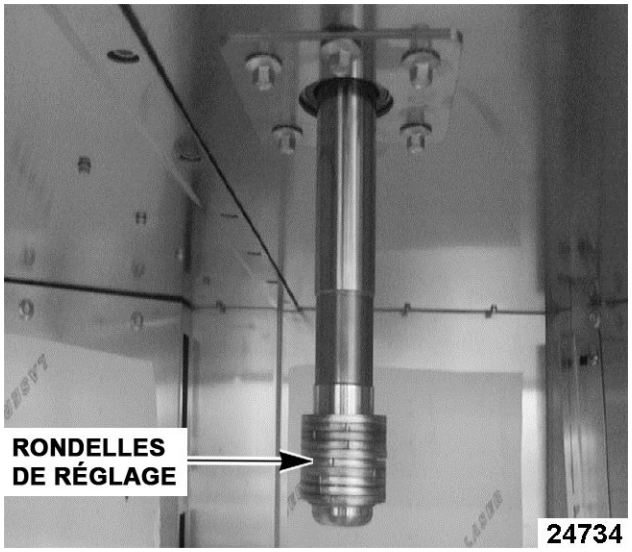


Fig. 116

2. Appliquez du composé Never Seize de qualité alimentaire sur les filets des vis de réglage et vissez les vis de réglage sur le support.

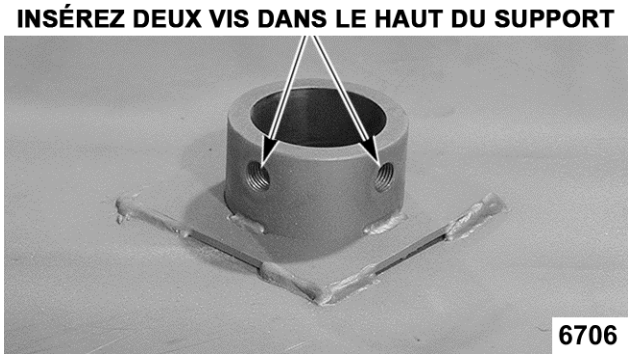


Fig. 117

3. Faites glisser le porte-chariot sur l'arbre de mécanisme de levage et posez le circlip.
4. Poussez le chariot de cuisson sur le support et vérifiez si la hauteur du support est appropriée.

REMARQUE: Le support doit être à environ 0,125 po à 0,25 po des glissières de levage du chariot. Vérifiez plusieurs chariots de cuisson.

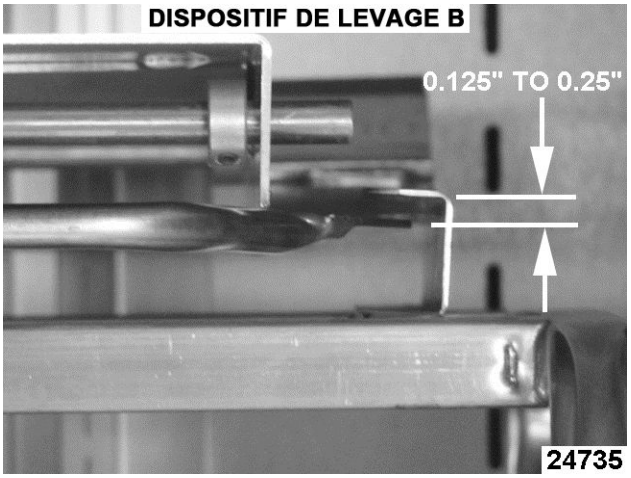


Fig. 118

A. Si le porte-chariot doit être abaissé plus que ne le permet l'anneau élastique, accédez aux axes à épaulement dans l'ensemble de rotation/levage en haut du four et à l'emplacement inférieur pour corriger la hauteur du porte-chariot.

REMARQUE: Abaissez toujours les axes à épaulement de droite et de gauche selon la même distance. Un emplacement de trou équivaut à un ajustement de 1/4 po.

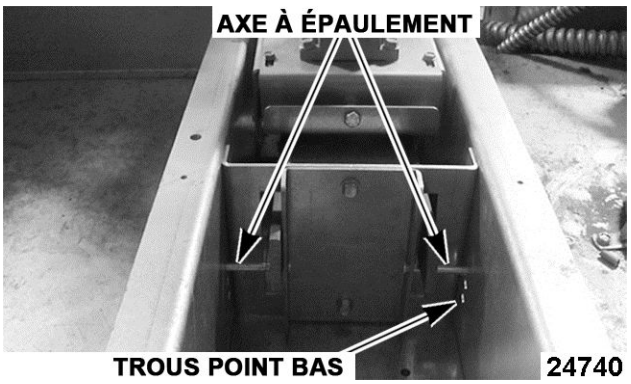


Fig. 119

5. Si le support doit être ajusté pour obtenir un espacement approprié, retirez le chariot et ajoutez des cales entre le circlip et le support selon ce qui est indiqué. Dix cales sont fournies avec chaque four.

REMARQUE: Vérifiez plusieurs chariots.

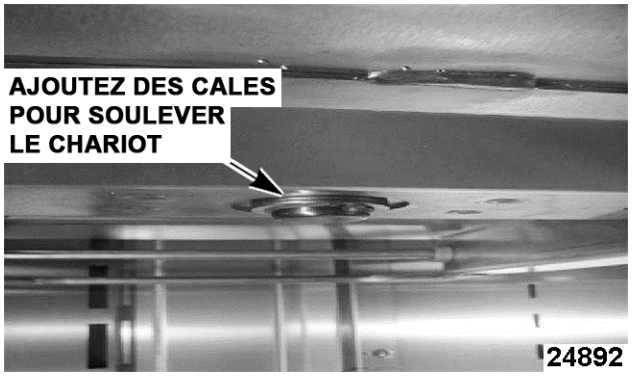


Fig. 120

6. Serrez les vis de réglage pour maintenir le support en place.

REMARQUE: Ne jetez pas les cales inutilisées. Les cales restantes doivent être conservées avec le four pour un ajustement futur.

ÉVENT

1. Retirez les attaches d'expédition du couvercle de ventilation.

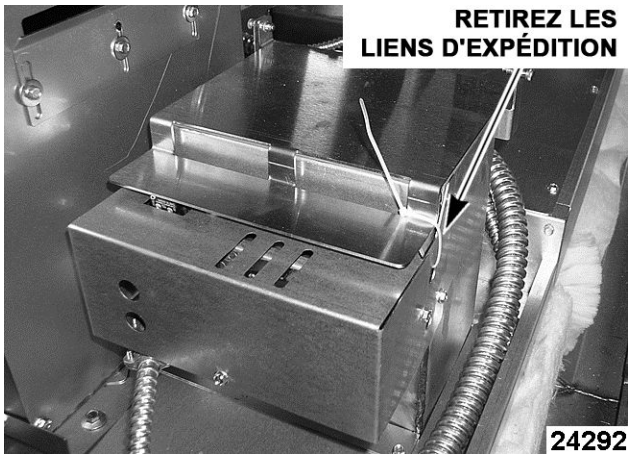


Fig. 121

HOTTE

REMARQUE: Dès que la hotte est installée, il est impossible de soulever la porte hors des tiges des charnières. Les charnières de porte devraient être retirées et installées à partir de la porte.

1. Placez la hotte sur le sol devant le four. Retirez seulement le plastique de protection nécessaire de la hotte.
   A. Fixez les panneaux latéraux avec des vis 10-32 x 3/4 po (10 trous de vis à l'arrière de la hotte) et veillez à ce que les 3 trous de vis soient à l'arrière de chaque panneau latéral. Alignez le dessus de la hotte avec le rebord supérieur des panneaux latéraux de garniture avant de serrer les vis.

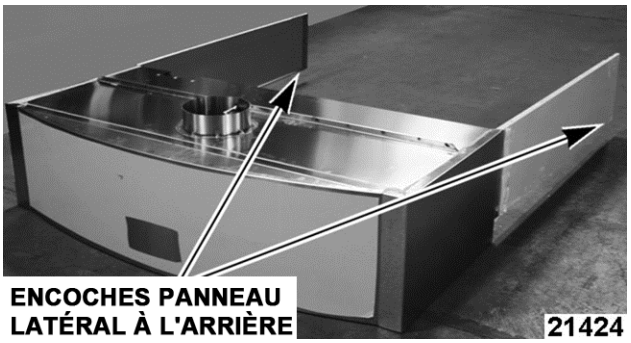


Fig. 122

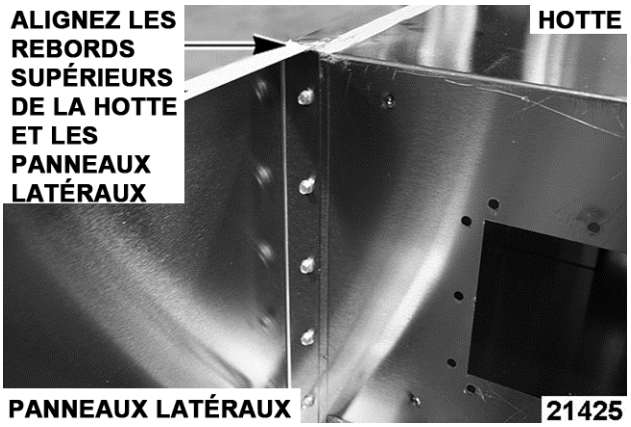


Fig. 123

   B. Fixez le panneau arrière à chaque panneau latéral à l'aide de vis 10-32 x 3/4 po.

REMARQUE: Si le dégagement est un problème, n'installez pas le panneau arrière, fixez la hotte avec les panneaux latéraux en place en premier.

   C. Installez le support entre le haut de la hotte et la garniture latérale de la hotte (2 emplacements).

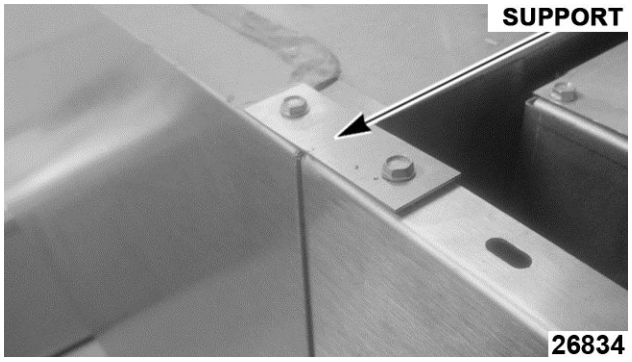


Fig. 124

D. Appliquez du silicone rouge haute température autour de la face du conduit de surpression.

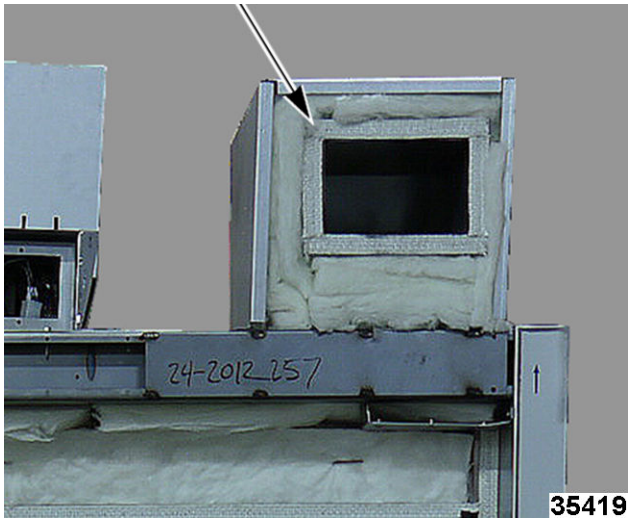


Fig. 125

E. Ajustez la hotte sur le dessus du four.

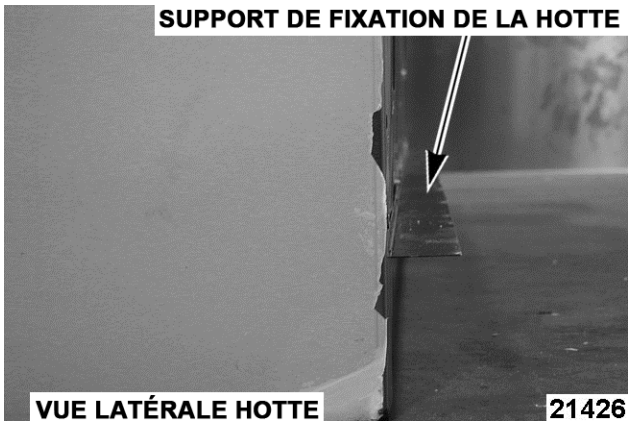


Fig. 126

F. Assurez-vous que les équerres du support de hotte reposent bien sur le rebord avant supérieur du four.

G. Assurez-vous que le rebord inférieur de la hotte est aligné avec le rebord inférieur du support du four (2, Fig. 127).

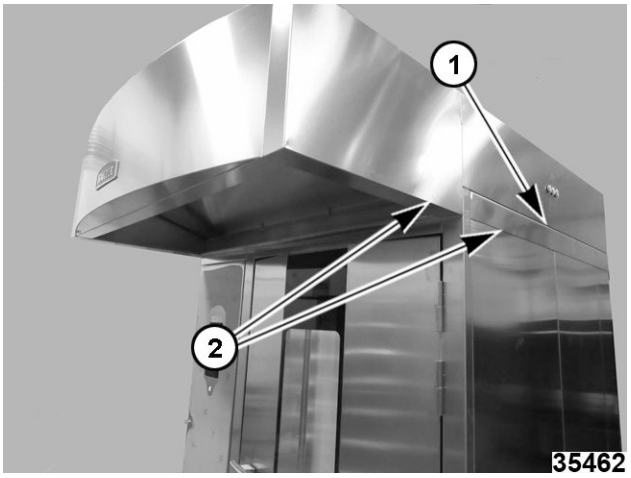


Fig. 127

H. Assurez-vous qu'il n'y a pas d'espace entre la garniture et le haut du four (1, Fig. 127).

I. Fixez les panneaux latéraux avec des vis Tek nº 10 dans le haut du four.

J. Si cela n'a pas été fait lors des étapes précédentes, fixez le panneau arrière de la hotte.

K. Fixez l'équerre de support de la hotte au haut du four à l'aide de vis Tek nº 10.



Fig. 128

2. Retirez le déflecteur d'air de la hotte.

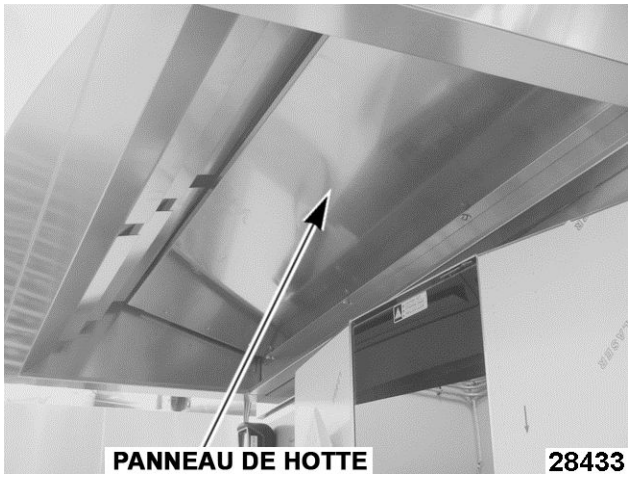


Fig. 129

3. Connectez la ventilation de surpression (côté droit de la hotte) à l'aide de vis Tek nº 10 à huit (8) emplacements au total.

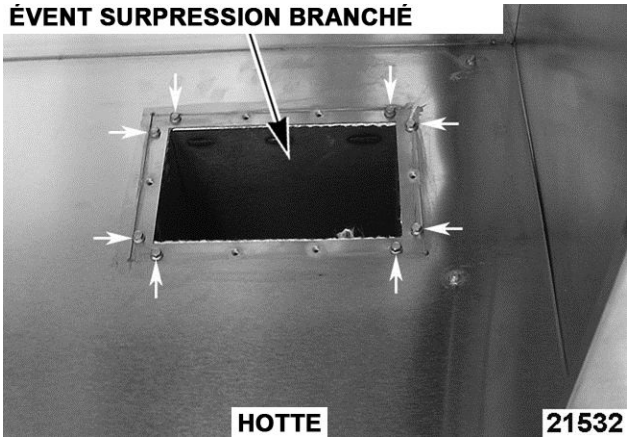


Fig. 130

4. Installez l'amortisseur de surpression à la ventilation de surpression (côté droit de la hotte) à l'aide des vis Tek nº 10.



Fig. 131

5. Utilisez du silicone gris répertorié NSF pour calfeutrer la tête et les joints de la hotte et des panneaux latéraux (voir Fig. 132), ainsi que le bord inférieur de la hotte le long de l'avant du four (voir Fig. 133).



Fig. 132

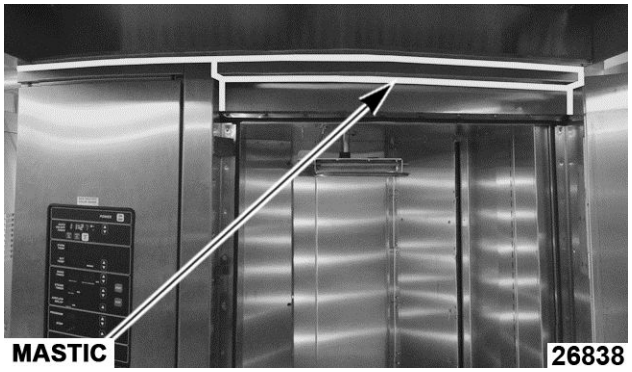


Fig. 133

6. Le client a la responsabilité du raccordement de la conduite d'évacuation des fumées au point de raccord central de la hotte. Reportez-vous aux spécifications du four.

ÉVACUATION DE LA HOTTE

1. Installez la plaque de connexion d'échappement (1, Fig. 134) à la hotte (2, Fig. 134).

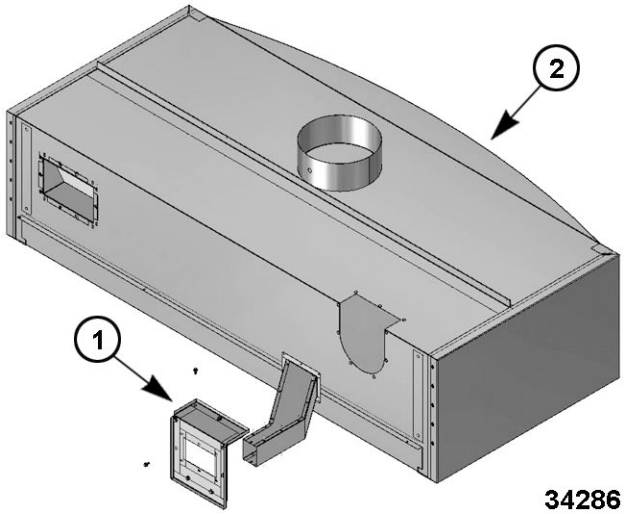


Fig. 134



Fig. 135

2. Insérez conduit d'échappement à travers la hotte (Fig. 136) et raccordez le tout au ventilateur à tirage induit (Fig. 137).

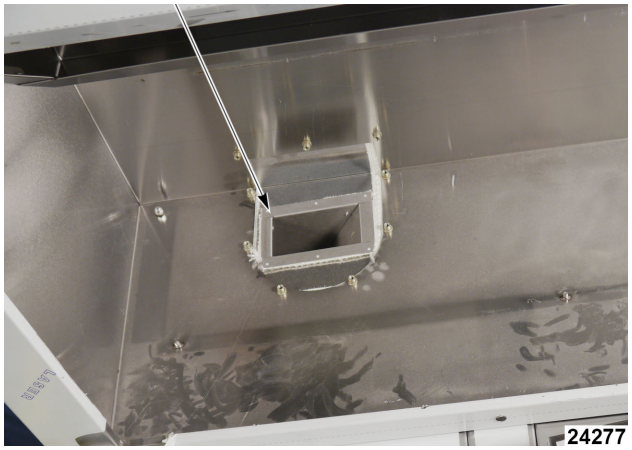


Fig. 136

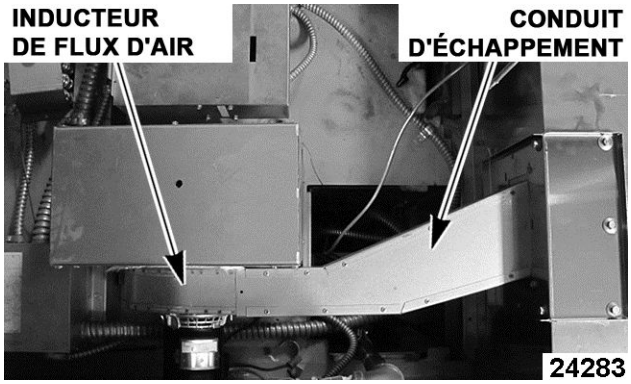


Fig. 137

3. Fixez la plaque de connexion à la hotte au moyen des vis 1/4 -20x1/2.
4. Fixez le conduit d'échappement à la plaque de connexion d'échappement au moyen des vis Tek no 10.
5. Fixez le conduit d'échappement au ventilateur à tirage induit au moyen des vis Tek no 10.

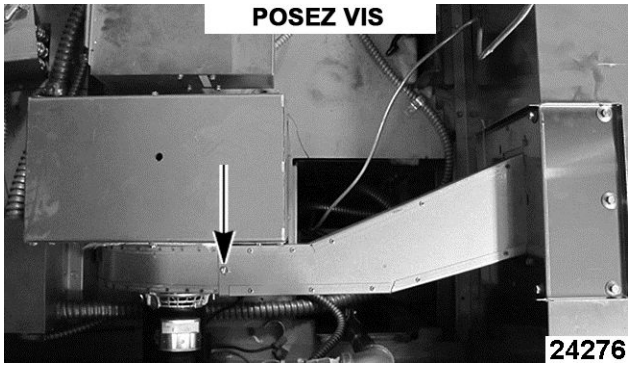


Fig. 138

6. Connectez le tube d'échappement de la hotte au pressostat d'échappement de la hotte (2, Fig. 139). Le pressostat est situé au-dessus du brûleur à droite. Laissez le tube enroulé dans le compartiment de commande.

REMARQUE: Reportez la connexion du tube de ventilation de la hotte (1, Fig. 139) au raccordement d'évacuation de la hotte jusqu'au démarrage.

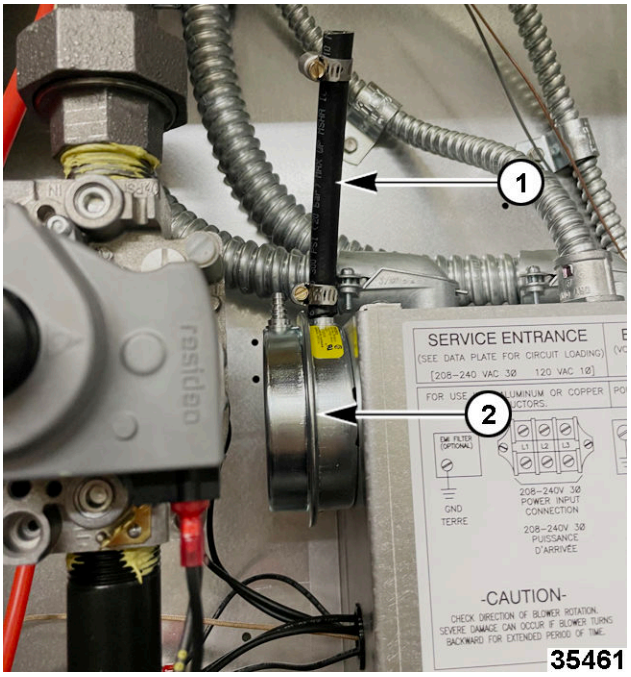


Fig. 139

DÉFLECTEUR D'AIR ET FILTRES À GRAISSE

1. Installez le déflecteur d'air (1, Fig. 140) au moyen des écrous borgnes 1/4-20.
2. Installez les filtres à graisse (2, Fig. 140) pour hotte de type 1 ou installez un panneau de plénum perforé (Fig. 142) pour hotte de type 2.

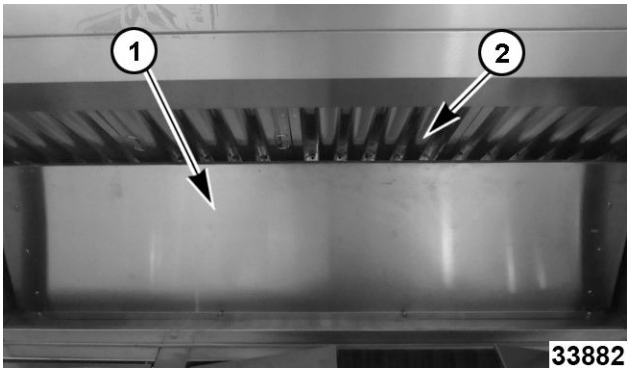


Fig. 140

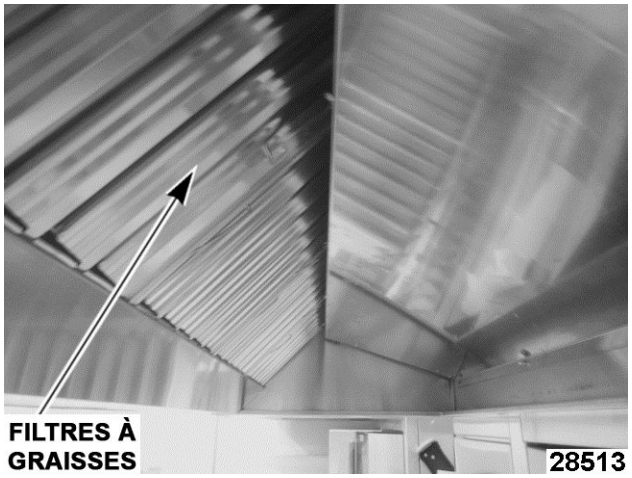


Fig. 141



Fig. 142

MASTIC DE CALFEUTRAGE POUR FOUR

1. Apposez du mastic autour du four (scellant au silicone gris homologué NSF).



Fig. 143

DÉMARRAGE INITIAL



⚠ AVERTISSEMENT

Débranchez l'alimentation électrique de la machine et suivez les procédures de verrouillage et d'étiquetage. Il peut y avoir plusieurs circuits. Assurez-vous que tous les circuits sont débranchés.

REMARQUE: Retirez tous les bâches de protection en plastique des surfaces du four et essuyez toutes les traces de doigts avant de faire chauffer le four.

REMARQUE: Tous les raccordements aux services publics effectués par d'autres.

Raccordements électriques et de plomberie

- Vérifiez ce qui suit :
  - Le robinet de coupure de la conduite d'alimentation en gaz est en position OFF.
  - Le gaz fourni correspond à ce qui est indiqué sur la plaque signalétique ainsi que sur la valve de gaz du four.
  - La valve de gaz du four est en position OFF (arrêt).
  - Les raccordements électriques ont été faits par un électricien. Commande 120 V, haute tension, et extracteur de toiture alimenté électriquement (dispositif externe).

REMARQUE: Reportez-vous à l'étiquette sur la trappe d'accès de service sur le four pour les connexions électriques.

- Mettez l'alimentation 120 V sous tension.
- Mettez les disjoncteurs sous tension.
- Drain connecté (avec coupure antiretour) par un plombier et extrémité opposée du drain bouché.
- La conduite d'eau est raccordée par un plombier au régulateur de pression dans le coin arrière gauche du four.
- Un robinet d'arrêt de l'eau est installé dans la conduite d'alimentation.

REMARQUE: Si une unité de filtration de l'eau est installée dans la conduite d'alimentation en eau, vérifiez si une cartouche filtrante est installée dans l'unité (installation effectuée par le client).

REMARQUE: Passez en revue la liste de contrôle d'installation du four et passez en revue la liste de contrôle de démarrage pendant le démarrage initial.

Mise en marche

1. Connectez le tube du pressostat d'échappement de la hotte au raccord d'échappement de la hotte.

REMARQUE: Assurez-vous qu'il y a un point dans le tube qui est plus élevé que la connexion de conduit d'évacuation des fumées avant que le tube ne soit acheminé vers le pressostat d'échappement de la hotte. Cela aidera à prévenir le colmatage du tube.

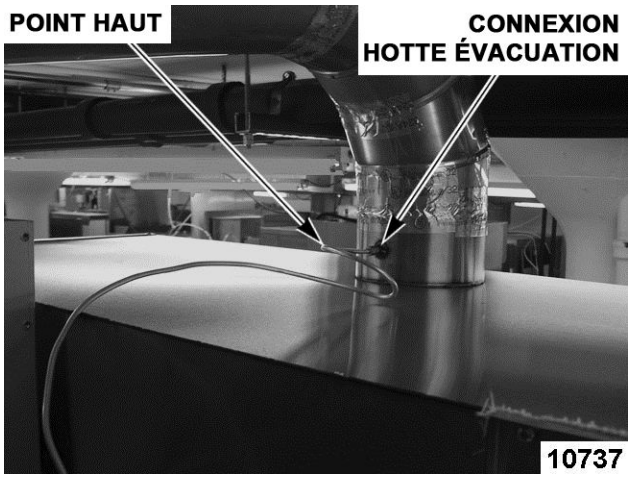


Fig. 144

2. Fermez la porte du four.
3. Mettez le four sous tension (ON). Utiliser la touche de flèche vers le BAS pour sélectionner la température minimale de cuisson de façon à ce que le four n'entame pas d'appel de chaleur.
4. Vérifiez le fonctionnement du ventilateur monté sur le toit.

REMARQUE: Vérifiez le panneau de plénum ou les filtres à graisse installés.

   A. Déposez la conduite de dépression près du pressostat d'échappement de la hotte et connectez le manomètre à tube incliné ou l'équivalent.

      1) La lecture minimale des fours à ventilation à point unique et double doit être : -0,6 po CE, -15,2 mm CE, ou -0,15 kPa.

REMARQUE: Une lecture standard de la hotte de -0,3 po CE, -7,6 mm CE ou -0,08 kPa est acceptable si le volume d'air est vérifié comme indiqué dans les spécifications.

   B. Débranchez le manomètre et rebranchez la conduite de dépression sur le pressostat d'échappement de la hotte.

5. Assurez-vous que les évents sont aux réglages d'usine.

REMARQUE: Les paramètres d'usine de l'évent se trouvent à l'intérieur de la porte du compartiment de commande, ainsi que les indicateurs de volets.

6. Vérifiez que la hauteur du porte-chariot permet de recevoir les chariots lors du chargement et que les roulettes du chariot ne traînent pas lorsque le chariot est en position relevée.

REMARQUE: Les chariots prennent de l'expansion lorsqu'ils sont chauds. Il devrait y avoir un espace libre d'environ 1/2 po entre le bas du support et le haut du chariot. Vérifiez que tous les chariots pour savoir si le chariot s'insère bien dans le porte-chariot. Vérifiez les hauteurs de tous les chariots de la boulangerie. Vérifiez que toutes les hauteurs soient au moins 1/4 po les unes des autres.

7. Vérifiez que le chariot est à niveau et tourne correctement lorsque la porte est fermée; le chariot doit s'arrêter à la bonne position de chargement lorsque la porte est ouverte – avec ou sans chariot chargé sur le porte-chariot.
8. Pour l'option triphasée, vérifiez que le ventilateur de circulation du compartiment de cuisson tourne dans le sens indiqué sur le moteur. Si tel n'est pas le cas, débranchez l'alimentation et échangez l'un ou l'autre des fils connecteurs triphasés.
9. Vérifiez le fonctionnement du système de vapeur.

   A. Réglez la commande du four pour afficher plus d'une minute sur l'affichage de la minuterie de cuisson.

   B. Réglez le délai de vapeur à 20 secondes.

   C. Appuyez sur la touche START pour commencer le compte à rebours.

      1) Le solénoïde de l'eau devrait se mettre sous tension.

   D. Appuyez sur la touche STOP pour couper la sonnerie de la minuterie.

10. DIAGRAMME DE LA SÉQUENCE D'ALLUMAGE.

REMARQUE: Le module d'allumage fera trois tentatives pour allumer le brûleur avant de se verrouiller.

A. Assurez-vous que la valve de gaz est bien fermée (position OFF) pour tester la séquence d'allumage.

B. Réglez le four pour qu'il fait appel à la chaleur en réglant la commande à une température supérieure à la température ambiante.

1re TENTATIVE

C. L'inducteur de flux d'air est mis sous tension pendant 15 secondes pour le cycle de prépurge.

D. L'allumeur crée un arc électrique pour indiquer la mise sous tension.

E. Deux (2) secondes après la mise sous tension de l'allumeur, le solénoïde de la valve de gaz est excité (mis sous tension).

F. Après la mise sous tension pendant quatre (4) secondes de l'allumeur, le capteur de flamme n'aura pas détecté de flamme.

1) L'alimentation est coupée au niveau de l'allumeur et de la valve de gaz.

2e TENTATIVE

G. Cycle interpurge de 15 secondes.

H. L'allumeur crée un arc électrique pour indiquer la mise sous tension.

I. Deux (2) secondes après la mise sous tension de l'allumeur, le solénoïde de la valve de gaz est excité (mis sous tension).

J. Après la mise sous tension pendant quatre (4) secondes de l'allumeur, le capteur de flamme n'aura pas détecté de flamme.

1) L'alimentation est coupée au niveau de l'allumeur et de la valve de gaz.

3E TENTATIVE

K. Cycle interpurge de 15 secondes.

L. L'allumeur crée un arc électrique pour indiquer la mise sous tension.

M. Deux (2) secondes après la mise sous tension de l'allumeur, le solénoïde de la valve de gaz est excité (mis sous tension).

N. Après la mise sous tension pendant quatre (4) secondes de l'allumeur, le capteur de flamme n'aura pas détecté de flamme.

1) L'alimentation est coupée au niveau de l'allumeur et de la valve de gaz.

O. Après trois tentatives d'allumage, si le brûleur n'est pas allumé, l'inducteur de flux d'air s'éteindra.

P. La DEL sur la commande d'allumage clignote selon une séquence de trois clignotements indiquant un échec de reconnaissance de flamme et que la commande est en mode de verrouillage.

Q. L'ouverture et la fermeture de la porte réinitialisent la commande d'allumage.

R. Cela indique que le circuit de verrouillage de sécurité fonctionne correctement.

11. Réglage de pression de gaz.

A. Branchez un manomètre ou l'équivalent aux prises d'admission et de sortie de la valve de gaz.

B. Ouvrez l'alimentation en gaz du four et vérifiez la présence de fuites entre la valve de gaz et le robinet de coupure de la conduite d'alimentation.

C. Vérifiez que la pression de canalisation statique dans le four ne dépasse pas 14 po CE (½ psig, 35,6 cm CE, 3,5 kPa)

REMARQUE: Si la pression de canalisation statique est supérieure à 14 po CE (½ psi, 35,6 cm CE, 3,5 kPa), le client doit fournir et installer un régulateur de pression pour faire chuter la pression sous 14 po CE, 35,6 cm CE, 3,5 kPa.

D. Ouvrez la valve de gaz.

E. Réglez le four à un appel de chaleur.

REMARQUE: Il est possible que vous deviez faire plusieurs tentatives d'allumage pour allumer le brûleur la première fois.

F. Une fois la flamme du brûleur du four établie et les brûleurs allumés sur tous les autres appareils raccordés à la conduite d'alimentation commune, vérifiez TABLEAUX DE PRESSION DU DÉBIT D'ALIMENTATION.

G. Avec la flamme du brûleur établie, ajustez la pression du collecteur d'admission selon ce qui est indiqué sur**la plaque signalétique du four.**.

REMARQUE: Les « TABLEAUX DE CORRECTION D'ALTITUDE » sont fournies à titre indicatif uniquement. Si la pression du collecteur d'admission doit être ajustée pour tenir compte de l'altitude de l'installation, vous devez contacter le soutien aux produits de boulangerie pour une plaque signalétique corrigée.

12. Chauffage initial du four.

A. Laisser la porte de chargement entrouverte de 2 po environ pour permettre l'évacuation des fumées et prévenir le

ternissement de l'intérieur du four; ne la laissez pas trop ouverte pour empêcher le fonctionnement du four.

B. Réglez le four à cuire pendant 30 minutes à une température de 300 °F (150 °C) avec l'évent ouvert.

C. Une fois le délai écoulé, appuyez sur STOP (arrêter) pour couper la sonnerie de la minuterie.

D. Ouvrez complètement les portes de chargement pour vérifier que le ventilateur de circulation du compartiment de cuisson se met hors tension.

E. Réglez le four à cuire pendant 30 minutes à une température de 400 °F (200 °C) avec l'évent ouvert.

F. Une fois le délai écoulé, désactivez le signal sonore et laissez le four chauffer pendant 30 minutes supplémentaires avec la porte de chargement fermée.

13. Analyse de combustion

A. Appuyez sur le bouton Vent sur le clavier.

B. Laissez le four refroidir jusqu'à 300 °F (150 °C).

C. Appuyez à nouveau sur le bouton Vent pour fermer l'évent.

D. Réglez la température du four à 450 °F (230 °C) et avec la flamme du brûleur établie, insérez l'analyseur de combustion dans le trou d'échantillonnage d'air.

REMARQUE: L'emplacement du trou d'échantillonnage d'air sera sur le côté du ventilateur à tirage induit (Fig. 145). Insérez la sonde à un angle de 45 degrés.

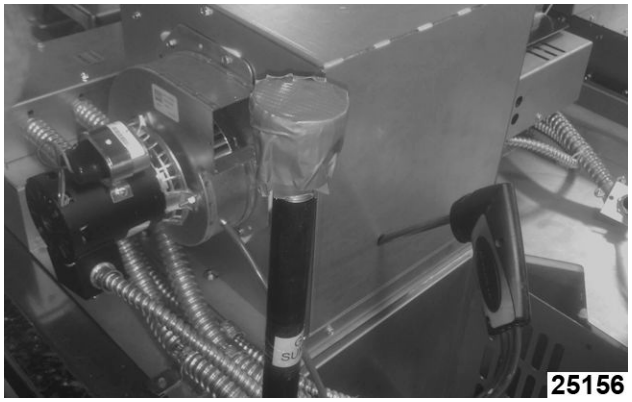


Fig. 145

E. Lorsque le four atteint 400 ° F, prenez des mesures de combustion des lectures de O2 et de CO sans air.

O2 : (Plage de 4,5 % à 6,5 %)
Air sans CO : Ne doit pas dépasser 0,04 % (400 ppm)

1) Si la lecture est en dehors de la plage spécifiée, réglez le déflecteur de l'inducteur de tirage et testez à nouveau la combustion.

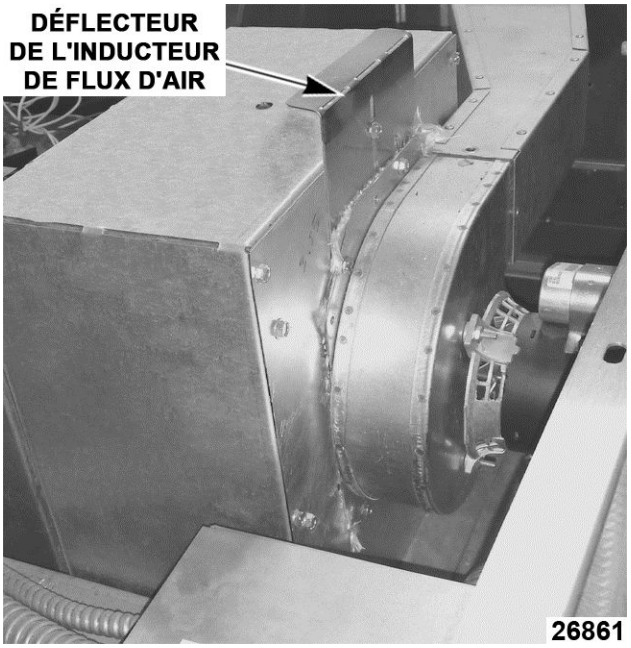


Fig. 146

14. Après le réglage de la combustion, notez la pression de tirage.

15. Test de vapeur.

A. Avec une température du four à 450 °F (230 °C), réglez une recette pour 20 secondes de cuisson à la vapeur et 1 minute de temps de cuisson, puis appuyez sur START (démarrer) pour lancer le test de vapeur.

B. Vérifiez la présence de fuites de vapeur autour des portes de chargement et sous ces dernières. Si une fuite est présente, ajustez la porte ou le bas de porte au besoin.

C. Une fois le délai expiré, appuyez sur STOP (arrêter) pour couper la sonnerie de la minuterie.

16. Refroidissement.

A. Réglez la température du four à 50 °F (10 °C).

B. Réglez le four au mode de refroidissement.

C. Dès que le four a atteint une température de refroidissement sécuritaire, arrêtez le refroidissement automatique ou éteignez le four.

MATÉRIEL D'INFORMATION SUR LE DÉMARRAGE INITIAL

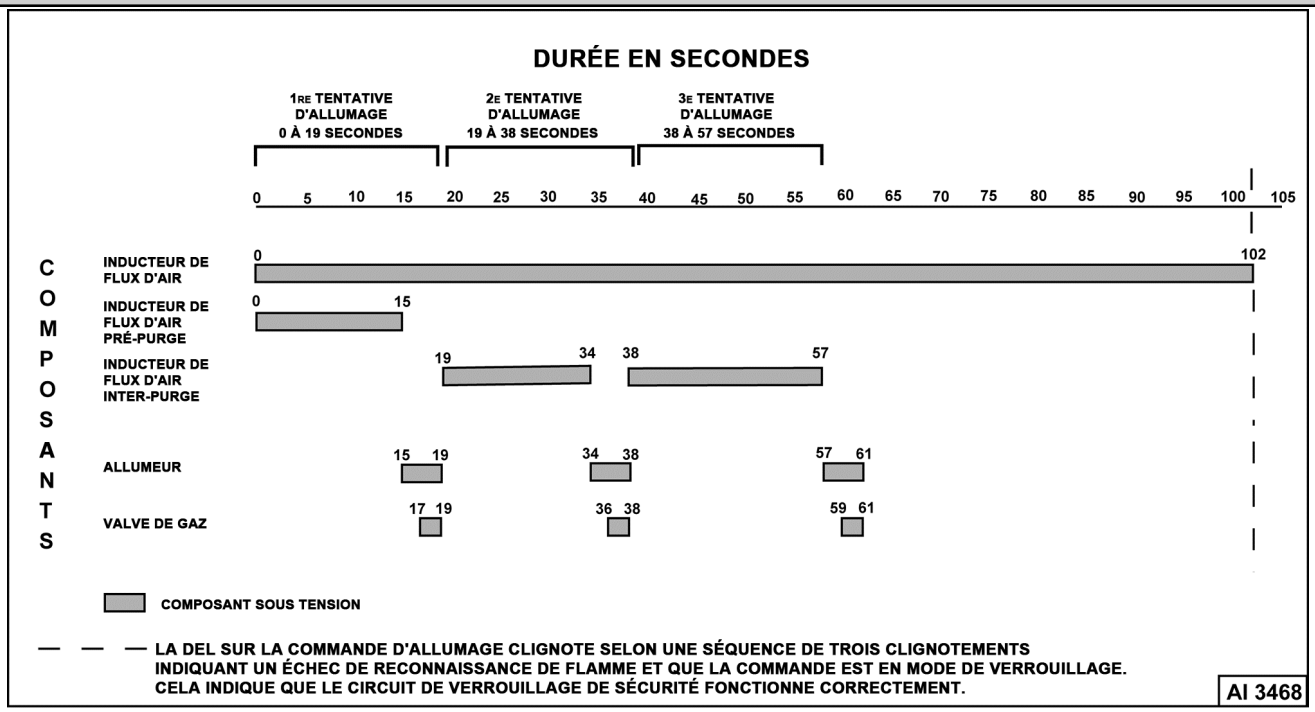


Fig. 147 DIAGRAMME DE LA SÉQUENCE D'ALLUMAGE

PRESSIONS D'ÉCOULEMENT OV500G1-EE

	Gaz naturel	Gaz propane
BTU/H	180000	180000
CE	5,0 - 10,0 po	12,0 - 14,0 po
kCAL/H	45400	45400
cm CE	12,7 - 25,4	30,5 - 35,6
Mj/H	190	190
kPa	1,25 - 2,50	3,00 - 3,50

PRESSIONS D'ÉCOULEMENT OV500G2-EE

	Gaz naturel	Gaz propane
BTU/H	275000	275000
CE	5,0-14,0 po	10,0 - 14,0 po
kCAL/H	69300	69300
cm CE	12,7 - 35,6	30,5 - 35,6
Mj/H	290	290
kPa	1,25 - 3,50	2,50 - 3,50

TABLEAU DE CORRECTION POUR L'ALTITUDE

ÉLÉVATION EN PIEDS	**OV500G1-EE**		**OV500G1-EE**		**OV500G2-EE**		**OV500G2-EE**	
	Gaz naturel		**Gaz propane**		**Gaz naturel**		**Gaz propane**	
	Orifice nº 53 Dia. orifice 0,0595		**Orifice nº 63 Dia. orifice 0,037**		**Orifice nº 49 Dia. orifice 0,073**		**Orifice nº 56 Dia. orifice 0,046**	
	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE
0 (niveau de la mer) – 2999	180000	3,5	180000	10,0	275000	3,5	275000	8,75
3000 - 3499	158400	2,7	158400	7,7	264000	3,3	264000	8,9
3500 - 3999	154800	2,6	154800	7,3	258000	3,1	258000	8,5
4000 - 4499	151200	2,4	151200	7,0	252000	3,0	252000	8,2
4500 - 4999	147600	2,3	147600	6,7	246000	2,9	246000	7,8
5000 - 5499	144000	2,2	144000	6,4	240000	2,7	240000	7,4
5500 - 5550	140 400	2,1	140 400	6,0	234000	2,6	234000	7,0

DIA. ORIFICE DOIT MODIFIER 5551 pi AU-DESSUS DU NIVEAU DE LA MER

ÉLÉVATION EN PIEDS	OV500G1-EE		OV500G1-EE		OV500G2-EE		OV500G2-EE	
	Gaz naturel		Gaz propane		Gaz naturel		Gaz propane	
	Orifice nº 55 Dia. orifice 0,052		Orifice nº 66 Dia. orifice 0,033		Orifice nº 52 Dia. orifice 0,0635		Orifice nº 60 Dia. orifice 0,04	
	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE
5551 - 6000	136800	3,4	136800	9,1	228000	4,3	228000	11,7
6001 - 6500	133200	3,2	133200	8,6	222000	4,1	222000	11,1
6501 - 7000	129600	3,1	129600	8,1	216000	3,8	216000	10,5
7001 - 7500	126000	2,9	126000	7,7	210000	3,6	210000	9,9
7501 - 8000	122400	2,7	122400	7,3	204000	3,4	204000	9,3
8001 - 8500	118800	2,6	118800	6,8	198000	3,2	198000	8,8
8501 - 9000	115200	2,4	115200	6,4	192000	3,0	192000	8,3
9001 - 9500	111600	2,3	111600	6,0	186000	2,8	186000	7,8
9501 - 10 000	108000	2,1	108000	5,7	180000	2,7	180000	7,3

VÉRIFICATIONS FINALES

1. Terminez la vérification depuis la liste de contrôle de mise en marche
2. Inscrivez l'information de mise en marche sur l'étiquette prévue à l'intérieur de la porte du compartiment de commande.

REMARQUE: La garantie du four ne sera accordée que si la liste de contrôle de mise en marche a été remplie et reçue par Hobart/Baxter.

GUIDE DE RÉFÉRENCE DU MATÉRIEL DE FIXATION

Guide de référence du matériel de fixation du four à chariot

01-10I976-00002 RACK OVEN-HARDWARE IDENTIFIER

Photo	Part Number	Description	Photo	Part Number	Description
	01-1000V0-00080	BEARING, BRASS - DOOR HINGE		01-1000V4-00480	1/4-20 X 1.00 INCH LONG FLAT HEAD SCREW
	01-1000V0-00091	E-CLIP LOCK BAR (OV500/OV520 ONLY - NOT INCLUDED IN HARDWARE KIT)		01-1000V4-00481	1/4-20 X .75 INCH LONG FLAT HEAD SCREW
	01-1000V4-00058	5/16-18 X 1 INCH LONG, GIMLET SCREW		01-1000V4-00482	1/4-20 X .50 INCH LONG FLAT HEAD SCREW
	01-1000V4-00069	1/2-13 NUT		01-1000V4-00498	1/4-20 X .75 INCH LONG, PAN HEAD SCREW
	01-1000V4-00073	1/4-20 ANCHOR (MILD STEEL)		01-1000V4-00499	1/4-20 X .75 INCH LONG, FLAT HEAD SCREW
	01-1000V4-00161	3/8-16 SET SCREW (CARRIER)		01-1000V4-00503	PIVOT SCREW (1/4-20) (NOT INCLUDED IN HARDWARE KIT)
	01-1000V4-00199	3/8-24 SET SCREW (ROTATON)		01-1000V4-00531	3/8-16 LOCK BAR SCREW, (OV500/OV520 ONLY - NOT INCLUDED IN HARDWARE KIT)
	01-1000V4-00264	1/2" LOCK WASHER		01-1000V4-00542	#8 PHIPS (ROTATION CAPACITOR)
	01-1000V4-00283	1/4-20 X .75 INCH LONG, HEX HEAD WIDE SERRATED FLANGE SCREW		01-100V18-00078	#7 DRILL BIT (1/4-20 TAP)
	01-1000V4-00284	10-32 X .75 INCH LONG SCREWS		01-100V18-0128E	#20 DRILL BIT (10-32 TAP)
	01-1000V4-00364	3/8-16 LOCK BAR WASHER (OV500/OV520 ONLY - NOT INCLUDED IN HARDWARE KIT)		01-100V18-0129A	10-32 TAP
	01-1000V4-00385	# 10 TEK SCREW		01-100V18-0129D	1/4-20 TAP
	01-1000V4-00387	1/4-20 X 0.50 INCH SCREW (OV500/OV520 HOOD ONLY)		01-1M2372-00001	CENTER FLOOR WASHER (SINGLE RACK ONLY)
	01-1000V4-00400	10-32 X .75 INCH LONG, GIMLET POINT SCREW		01-1M6101-00114	TUBE LOCK BAR, (OV500/OV520 ONLY - NOT INCLUDED IN HARDWARE KIT)
	01-1000V4-00465	1/2-13 X 1-1/2 INCH LONG BOLT		01-1M6101-00115	DOOR HANDLE PIVOT PIN, (OV500/OV520 ONLY - NOT INCLUDED IN HARDWARE KIT)
	01-1000V4-00479	1/4-20 X .75 INCH LONG, HEX HEAD THREAD CUTTING SCREW		01-1M6108-00110	ARM LOCK BAR PIVOT, (OV500/OV520 ONLY - NOT INCLUDED IN HARDWARE KIT)
	01-1000V4-00386	#10-32 X .50 INCH LONG, HEX HEAD W/ STARLOCK WASHER SCREW (CS500 HOOD ONLY)			