MANUEL DE RÉPARATION



INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DES FOURS À CHARIOT AU GAZ SÉRIE OV500-EE ET DES FOURS À CHARIOT ÉLECTRIQUES SÉRIE OV500

OV500G1-EE	**ML-132518**	
OV500G2-EE	**ML-132525**	**(AVANT MARS 2015)**
OV500E1	**ML-132522**	
OV500E2	**ML-132524**	**(AVANT AVRIL 2015)**
OV500G2EE	**ML-132529**	**(APRèS FéVRIER 2015)**
OV500E2	**ML-132531**	**(APRèS MARS 2015)**

- AVIS -

Ce manuel est préparé pour l'utilisation par des techniciens de maintenance Baxter formés et ne doit pas être utilisé par ceux qui ne sont pas dûment qualifiés.

Ce manuel ne couvre pas toutes les situations. Si vous n'avez pas fréquenté une école Baxter pour ce produit, vous devriez lire, dans son intégralité, la procédure sur la réparation que vous souhaitez effectuer afin de déterminer si vous avez les outils nécessaires, les instruments et les compétences requises pour effectuer la réparation. Les réparations pour lesquelles vous n'avez pas les outils nécessaires, les instruments et les compétences doivent être effectuées par un technicien qualifié Baxter.

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

Ce manuel a été fourni par ITW Food Equipment Group LLC (« ITW FEG ») sans frais et demeure la propriété de ITW FEG, et en acceptant ce manuel, vous convenez que vous reviendrez à ITW FEG rapidement à sa demande pour une telle remise à tout moment à l'avenir.

TABLE DES MATIÈRES

MISES À JOUR DE SERVICE . . . 3
MISES À JOUR DE SERVICE – SÉRIE OV500EE . . . 3

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

GÉNÉRALITÉS . . . 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 À GAZ OV500G2-EE . . . 10
SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE OV500E1 . . . 12
SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE OV500E2 . . . 14

INSTALLATION DU FOUR . . . 17
PORTE DE CHARGEMENT . . . 17
SECTIONS DE FOUR . . . 18
PLANCHER/SEUIL . . . 29
SYSTÈME À VAPEUR . . . 32
POIGNÉE DE PORTE . . . 35
PORTE . . . 35
ACTIONNEUR DU CONTACTEUR DE PORTE . . . 38
BALAI DE PORTE . . . 38
PORTE-CHARIOT - DISPOSITIF DE LEVAGE DE CHARIOT DE TYPE A ET C . . . 39
PORTE-CHARIOT - DISPOSITIF DE LEVAGE DE CHARIOT DE TYPE B . . . 42
HOTTE . . . 43
ÉVACUATION DE LA HOTTE . . . 45
DÉFLECTEUR D'AIR ET FILTRES À GRAISSE . . . 47
MASTIC DE CALFEUTRAGE POUR FOUR . . . 47
MISE EN MARCHE INITIALE . . . 47
DOCUMENT D'INFORMATION SUR LA MISE EN MARCHE INITIALE . . . 52
VÉRIFICATIONS FINALES . . . 54

© BAXTER 2020

MISES À JOUR DE SERVICE

MISES À JOUR DE SERVICE – SÉRIE OV500EE

Juillet 2020

- Mises à jour concernant les OUTILS SPÉCIAUX.
- PORTE DE CHARGEMENT ajouté.
- Mise à jour du tableau de correction pour l'altitude dans DOCUMENT D'INFORMATION SUR LA MISE EN MARCHE INITIALE.

Février 2017

1. Informations ML mises à jour sur la page de couverture.
2. Point d'ancrage mis à jour dans IMPORTANT POUR VOTRE SÉCURITÉ.
3. Mises à jour concernant les SECTIONS DE FOUR.
4. Mises à jour concernant les PLANCHER/SEUIL.
5. Mises à jour concernant les SYSTÈME À VAPEUR.
6. Mises à jour concernant les POIGNÉE DE PORTE.
7. Mises à jour concernant les PORTE.
8. Mises à jour concernant les HOTTE.
9. Mises à jour concernant les DÉFLECTEUR D'AIR ET FILTRES À GRAISSE.

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

NE PAS UTILISER NI ENTREPOSER DE L'ESSENCE, AINSI QUE TOUT AUTRE LIQUIDE OU MATIÈRES INFLAMMABLES, À PROXIMITÉ DE CET APPAREIL OU DE TOUT AUTRE APPAREIL.

AVERTISSEMENT

UNE INSTALLATION, UN RÉGLAGE, UNE ALTÉRATION, 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 TRAVAILLEZ AU-DESSUS FOUR, ASSUREZ-VOUS DE FIXER SOLIDEMENT UN HARNAIS DE SÉCURITÉ AU POINT DE FIXATION AUX FINS DE PRÉVENTION DES CHUTES.

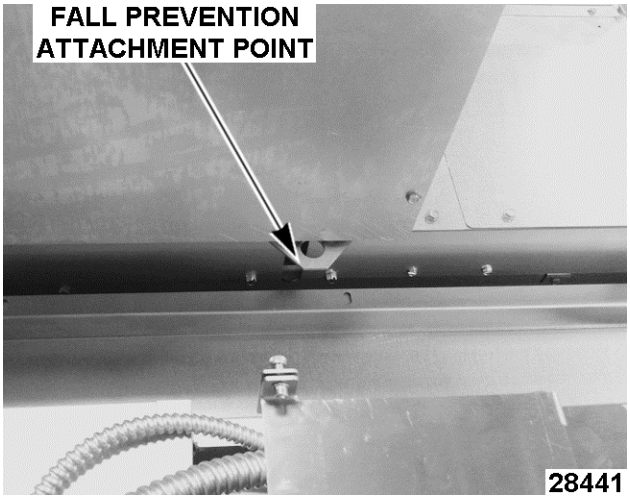


Fig. 1

GÉNÉRALITÉS

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 en fonte offrant d'excellentes conditions de cuisson à la vapeur.

DÉBALLAGE

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 les 15 jours qui suivent la livraison.

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

EMPLACEMENT

NOTICE 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.

Un four sans hotte doit être installé sous une hotte de ventilation.

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 104 po x 74 po (P. x larg.) pour un four à chariot double et 94 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.

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).

Connexions 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.
- Testeur de température (type thermocouple) avec fil de 10 pi.
- Jauges pour vérifier les obturateurs d'air P/N 01- 1M5689-00001 (expédiées avec le four).
- Régulateur automatique de tirage BACHARACH modèle 13-3000 DCL 24490 ou équivalent.
- Roue servante P/N 01-1M2335-00001.
- Mini niveau laser auto-nivellant avec trépied Harbor Freight n° 92703-OVGA.
- 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.
- 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
- Outil de réglage de 1/4 po pour ancrage au plancher (embout de 3/16 po) pièce nº 01-100V4-0073A **(n'est plus fourni avec la quincaillerie du 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 :**

   Connexion AFF 6 1/4 po (avant) ou 7 po (arrière) VOIR NOTES. Acheminez vers l'entrefer de vidange. Ne dirigez pas le dispositif de vidange vers le haut. Bouchez le raccord d'évacuation qui n'est pas en cours d'utilisation.

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

   Gaz propane liquéfié (GPL)

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

	Gaz naturel	Gaz propane liquéfié
BTU/H	180 000	180 000
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 :**

   Collet de raccordement 8 po DIA. Le client doit fournir des conduits et des ventilateurs d'aération selon les codes d'état et locaux. Commutateur d'alimentation en air posé à l'usine et intégré au fonctionnement du système de brûleur. Relais pour le four avec max. 10 ampères 1/2 HP. à 120 V (sortie) pour le fonctionnement du ventilateur. Si plus grand, utilisez le relais du four pour contrôler un contacteur/relais alimenté séparément pour le ventilateur de la hotte. Les évents de chambre sont reliés en usine à la hotte intégrale. 690 CFM nécessaire, 0,6 po de chute de pression statique CE à travers la hotte. La hotte est homologuée « UL710 » lorsque des filtres à graisse sont installés. Un conduit d'évacuation des produits de la combustion du gaz de type B peut être utilisé sauf lorsque les produits de cuisson sont chargés de graisse.

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.

NOTICE 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 :**

   Connexion AFF 6 1/4 po (avant) ou 7 po (arrière) VOIR NOTES. Acheminez vers l'entrefer de vidange. Ne dirigez pas le dispositif de vidange vers le haut. Bouchez le raccord d'évacuation qui n'est pas en cours d'utilisation.

   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 1 kVA fourni pour le circuit de commande de tension de fonctionnement de 110 V. Il s'agit d'un transformateur à fonctions multiples, de sorte que la tension de sortie doit être vérifiée avant l'utilisation. Un certain câblage peut être nécessaire pour obtenir la bonne tension de sortie.

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

4. **GAZ :**

   Gaz naturel (GN)

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

   Gaz propane liquéfié (GPL)

   1 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 :**

   DIA. 20,3 cm Collier de connexion. 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.

OV500G1-EE GAS OVEN

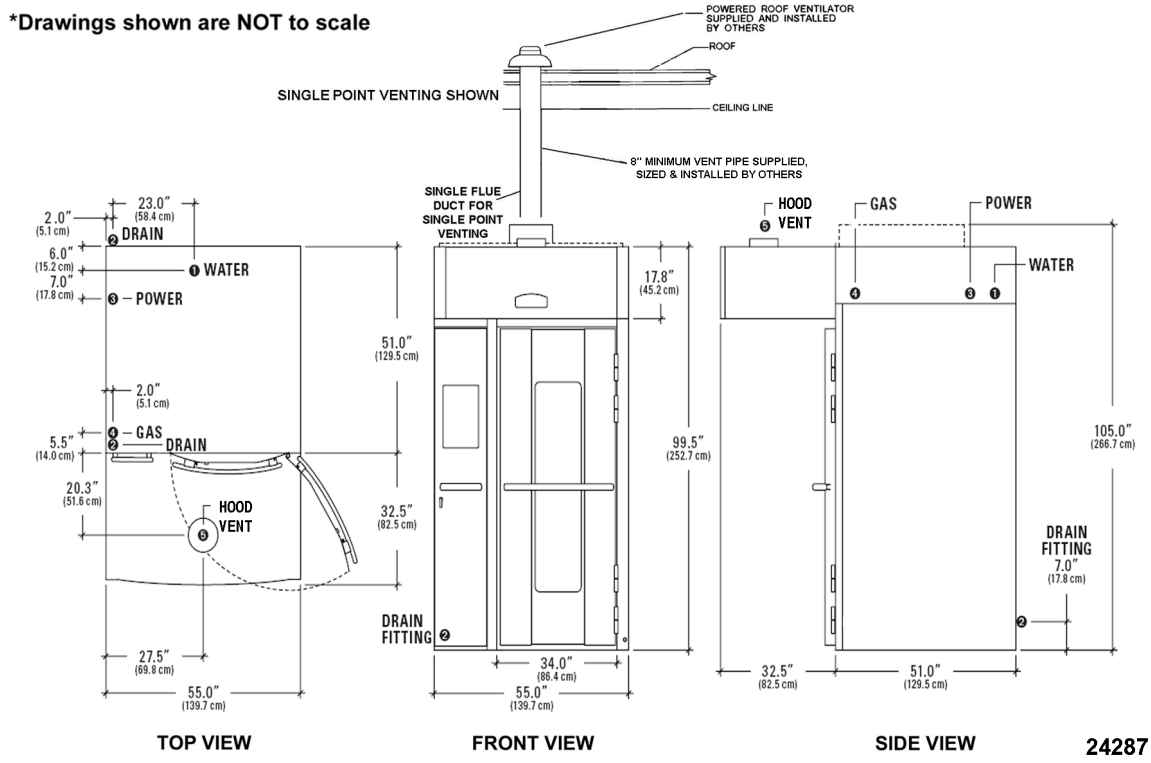


Fig. 2

SPÉCIFICATIONS DU FOUR À 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 :**

   Connexion AFF 2 3/4 po (avant) ou 5 1/2 po (arrière) VOIR NOTES. Acheminez vers l'entrefer de vidange. Ne dirigez pas le dispositif de vidange vers le haut. Bouchez le raccord d'évacuation qui n'est pas en cours d'utilisation. Trousse fournie pour étendre le drain de vidange d'un côté ou l'autre du four.

   Drain arrière : 3/4 po NPTF

   Drain avant : 3/8 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	275 000	275 000
PRESSION D'ADMISSION	5,0 po à 10,0 po CE	10,0 po à 14,0 po CE
PRESSION DU COLLECTEUR D'ÉCHAPPEMENT	3,5 po CE	8,75 po CE

5. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

Collet de raccordement 10 po DIA. Commutateur d'alimentation en air posé à l'usine et intégré au fonctionnement du système de brûleur. Relais pour le four avec max. 10 ampères 1/2 HP. à 120 V (sortie) pour le fonctionnement du ventilateur. Si plus grand, utilisez le relais du four pour contrôler un contacteur/relais alimenté séparément pour le ventilateur de la hotte. Le client doit fournir des conduits et des ventilateurs d'aération selon les codes d'état et locaux. Les évents de chambre sont reliés en usine à la hotte intégrale. 900 CFM nécessaire, 0,6 po de chute de pression statique CE à travers la hotte. La hotte est homologuée « UL710 » lorsque des filtres à graisse sont installés. Un conduit d'évacuation des produits de la combustion du gaz de type B peut être utilisé sauf lorsque les produits de cuisson sont chargés de graisse.

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.

NOTICE 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 :**

   Connexion AFF 2 3/4 po (avant) ou 5 1/2 po (arrière) Acheminez vers l'entrefer de vidange. Ne dirigez pas le dispositif de vidange vers le haut. Bouchez le raccord d'évacuation qui n'est pas en cours d'utilisation. Trousse fournie pour étendre le drain de vidange d'un côté ou l'autre du four.

   Drain arrière : 3/4 po NPTF

   Drain avant : 3/8 po NPTF

3. **ALIMENTATION :**

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

   Transformateur 1 kVA fourni pour le circuit de commande de tension de fonctionnement de 110 V. Il s'agit d'un transformateur à fonctions multiples, de sorte que la tension de sortie doit être vérifiée avant l'utilisation. 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 :**

   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)

   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 :**

DIA. 25,4 cm Collier de connexion. 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.

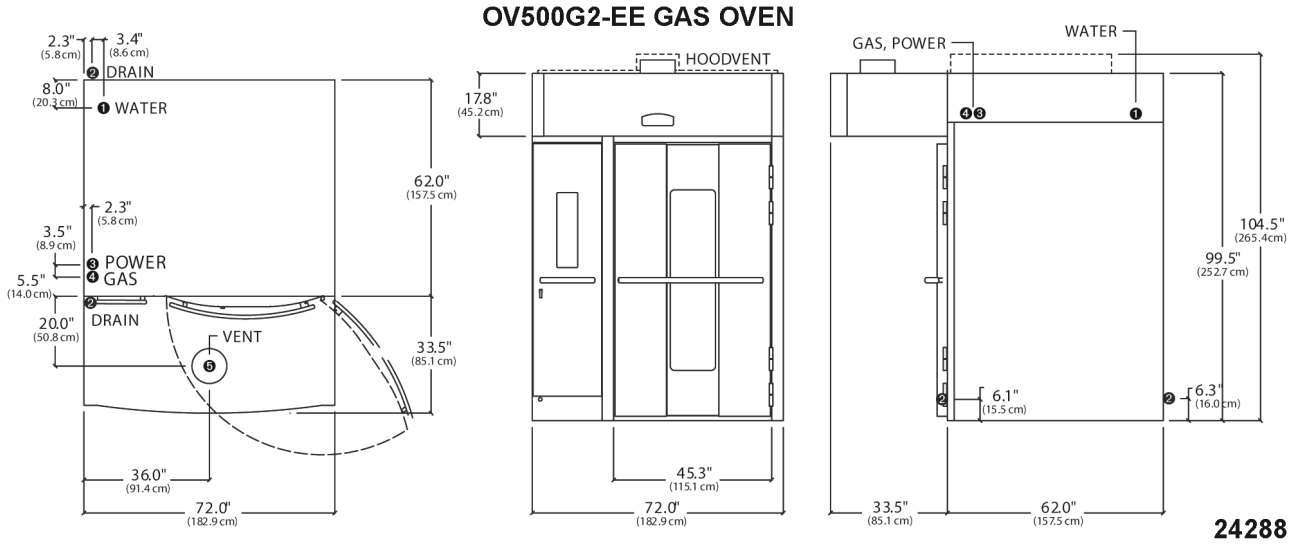


Fig. 3

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 :**

Connexion AFF 6 1/4 po (avant) ou 7 po (arrière) . Acheminez vers l'entrefer de vidange. Ne dirigez pas le dispositif de vidange vers le haut. Bouchez le raccord d'évacuation qui n'est pas en cours d'utilisation.

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 :**

   Collet de raccordement 8 po DIA. Le client doit fournir des conduits et des ventilateurs d'aération selon les codes d'état et locaux. Relais pour le four avec max. 10 ampères 1/2 HP. à 120 V (sortie) pour le fonctionnement du ventilateur. Si plus grand, utilisez le relais du four pour contrôler un contacteur/relais alimenté séparément pour le ventilateur de la hotte. Les évents de chambre sont reliés en usine à la hotte intégrale. 690 CFM nécessaire, 0,6 po de chute de pression statique CE à travers la hotte. La hotte est homologuée « UL710 » lorsque des filtres à graisse sont installés. Un conduit d'évacuation des produits de la combustion du gaz de type B peut être utilisé sauf lorsque les produits de cuisson sont chargés de graisse.

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.

NOTICE 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 :**

   S/O

3. **ALIMENTATION :**

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

   Transformateur ⅛ kVA fourni pour le circuit de commande de tension de fonctionnement de 110 V. Il s'agit d'un transformateur à fonctions multiples, de sorte que la tension de sortie doit être vérifiée avant l'utilisation. 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 :**

DIA. 20,3 cm Collier de connexion. 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.

OV500E1 ELECTRIC OVEN

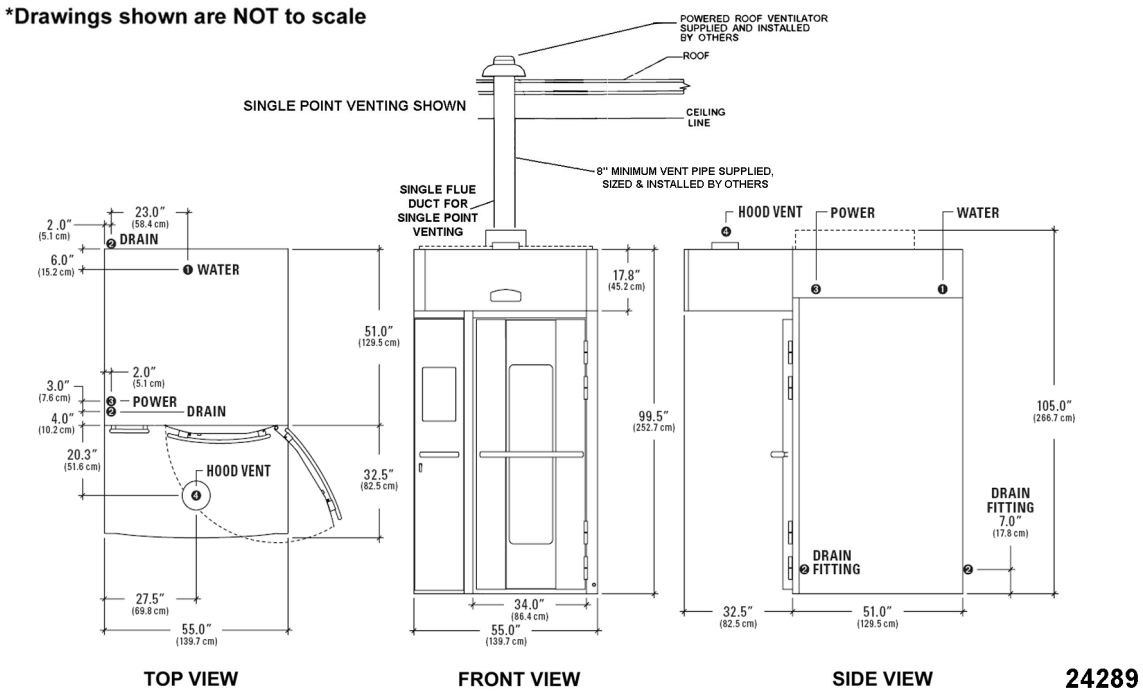


Fig. 4

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 :**

   Connexion AFF 2 3/4 po (avant) ou 5 1/2 po (arrière) . Acheminez vers l'entrefer de vidange. Ne dirigez pas le dispositif de vidange vers le haut. Bouchez le raccord d'évacuation qui n'est pas en cours d'utilisation. Trousse fournie pour étendre le drain de vidange d'un côté ou l'autre du four.

   Drain arrière : 3/4 po NPTF

   Drain avant : 3/8 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 :**

   Collet de raccordement 10 po DIA. Le client doit fournir des conduits et des ventilateurs d'aération selon les codes d'état et locaux. Relais pour le four avec max. 10 ampères 1/2 HP. à 120 V (sortie) pour le fonctionnement du ventilateur. Si plus grand, utilisez le relais du four pour contrôler un contacteur/relais alimenté séparément pour le ventilateur de la hotte. Le

client doit fournir des conduits et des ventilateurs d'aération selon les codes d'état et locaux. Les évents de chambre sont reliés en usine à la hotte intégrale. 900 CFM nécessaire, 0,6 po de chute de pression statique CE à travers la hotte. La hotte est homologuée « UL710 » lorsque des filtres à graisse sont installés. Un conduit d'évacuation des produits de la combustion du gaz de type B peut être utilisé sauf lorsque les produits de cuisson sont chargés de graisse.

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.

NOTICE 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 :**

   S/O

3. **ALIMENTATION :**

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

   Transformateur ⅛ kVA fourni pour le circuit de commande de tension de fonctionnement de 110 V. Il s'agit d'un transformateur à fonctions multiples, de sorte que la tension de sortie doit être vérifiée avant l'utilisation. 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 :**

   DIA. 25,4 cm Collier de connexion. 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.

OV500E2 ELECTRIC OVEN

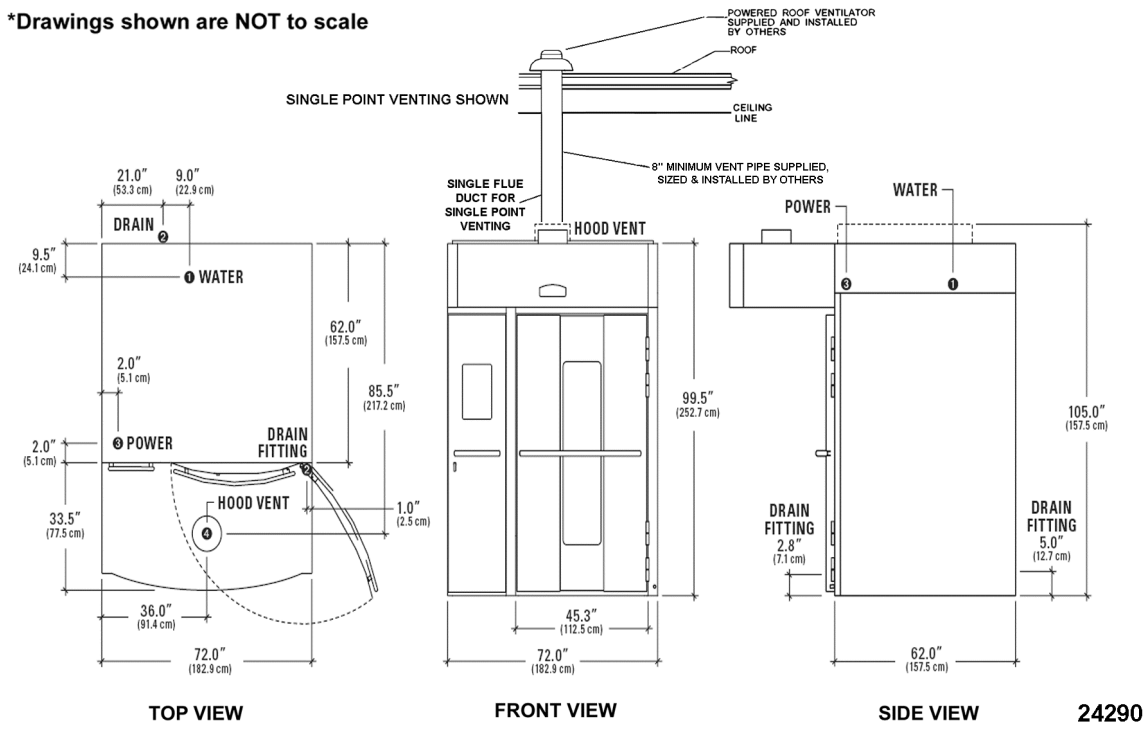


Fig. 5

INSTALLATION DU FOUR

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.

PORTE DE CHARGEMENT

⚠ WARNING 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.



Fig. 6

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

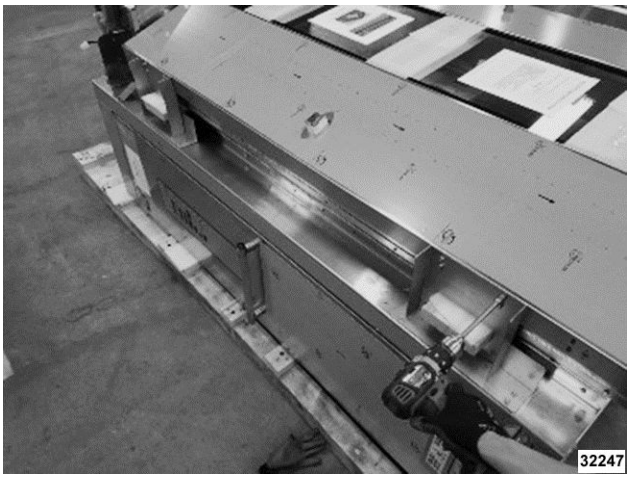


Fig. 7

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).

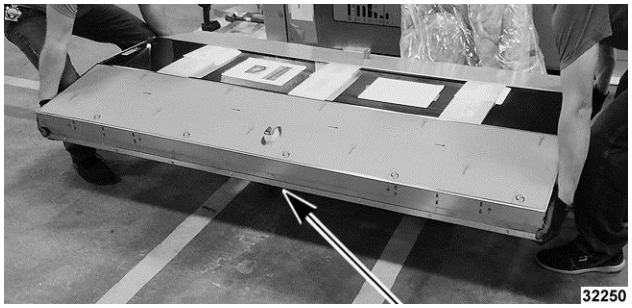


Fig. 8

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.

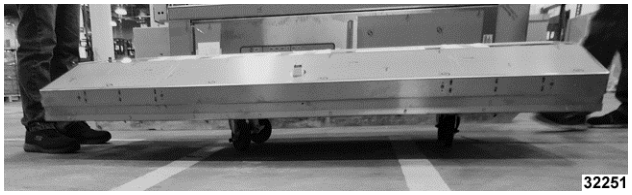


Fig. 9

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

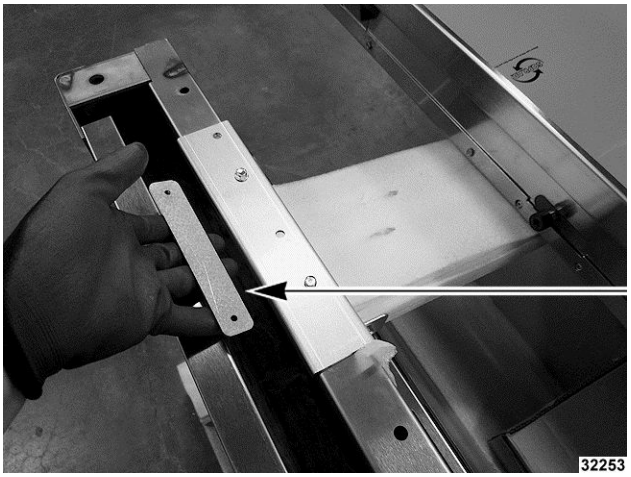


Fig. 11



Fig. 12

5. Installez la poignée de porte après avoir déballé la porte.

REMARQUE: La quincaillerie de charnière et de rampe se trouve dans le paquet M7325-1. Les charnières se trouvent dans la boîte de pièces.

SECTIONS DE FOUR

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.

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

2. Soulevez les sections de four en position verticale, en utilisant la technique de levage. 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 montant de la porte) lors de l'installation d'un plancher monopièce.

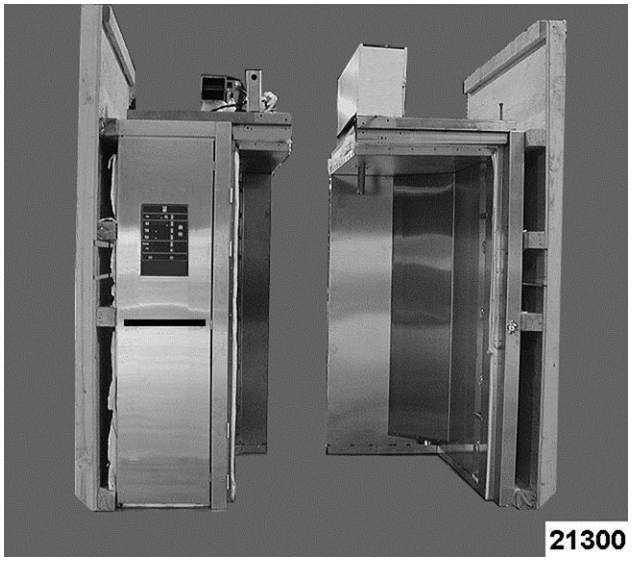


Fig. 13

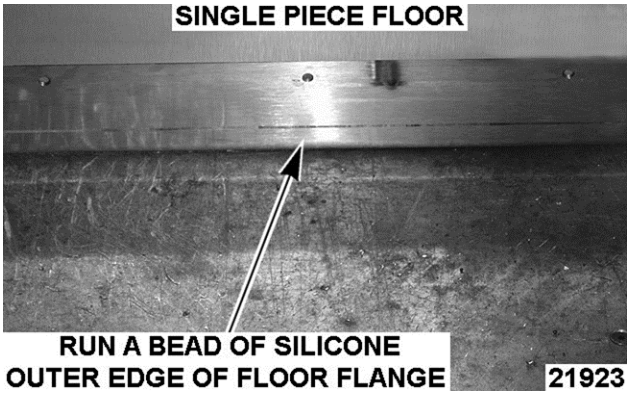


Fig. 14

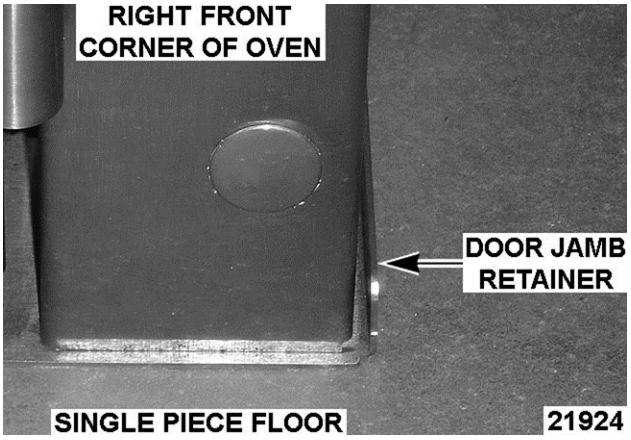


Fig. 15

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



Fig. 16

⚠ WARNING L'emplacement du support 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 profilé en Z.

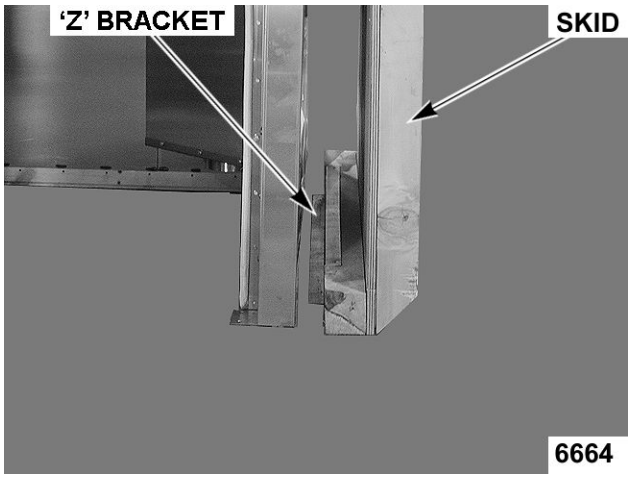


Fig. 17

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

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

4. Retirez la patte d'appui du collecteur.

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

B. Déplacez le support et réinstallez les vis des charnières.

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

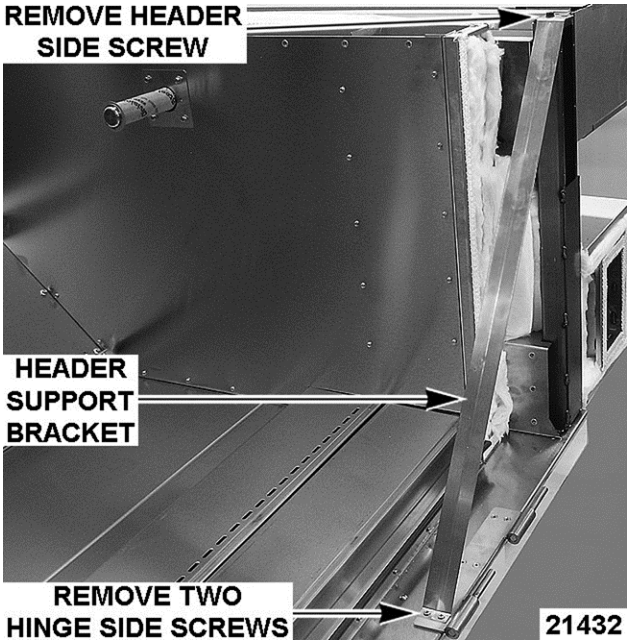


Fig. 18

5. Faites glisser les sections de four ensemble.

REMARQUE: Calfeutrez le joint intérieur avant de placer les moitiés ensemble.



Fig. 19

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

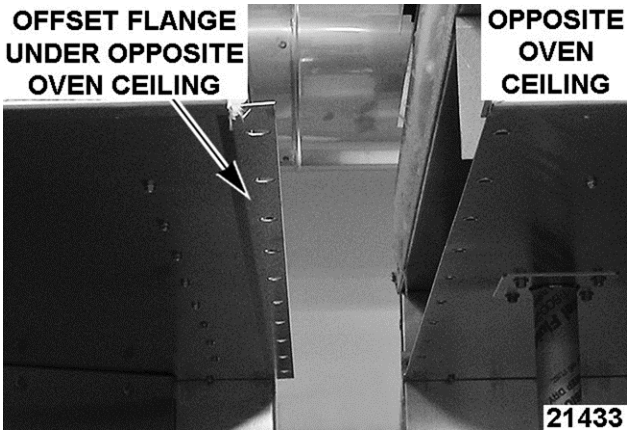


Fig. 20

6. Posez un boulon ½-13 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.

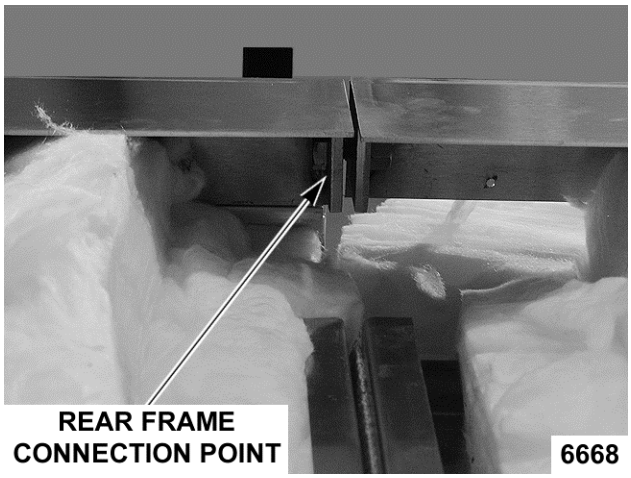


Fig. 21

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

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

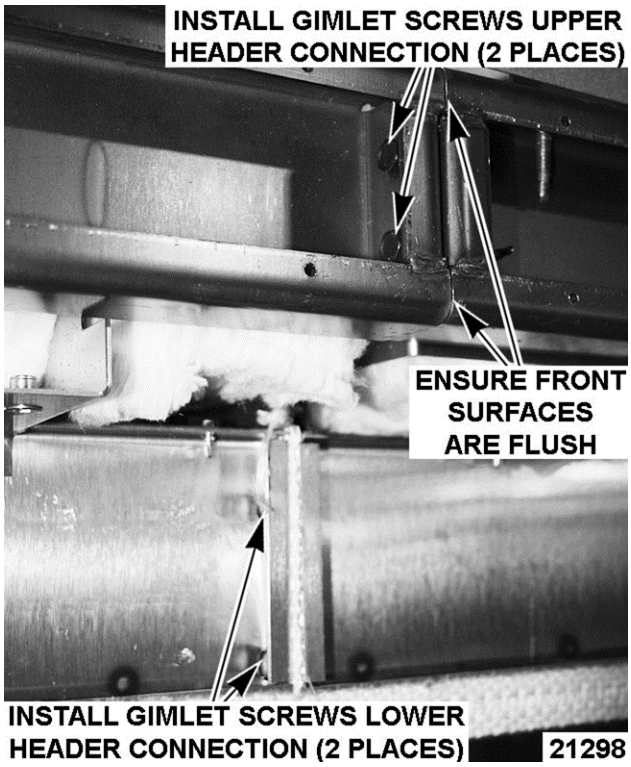


Fig. 22

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 plancher du bâtiment.



Fig. 23

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.

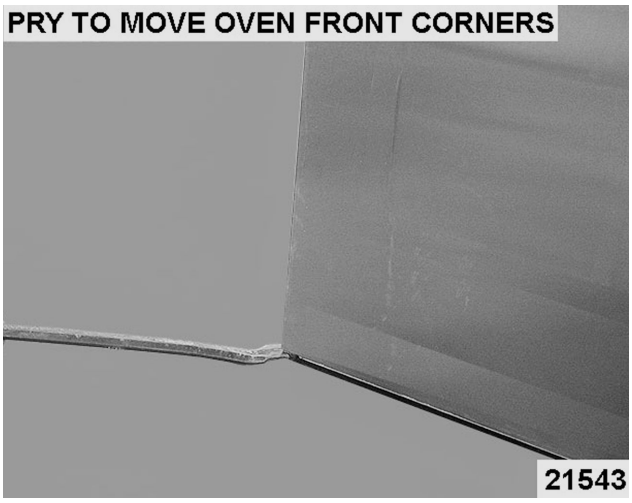


Fig. 24

8. 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.

9. 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.

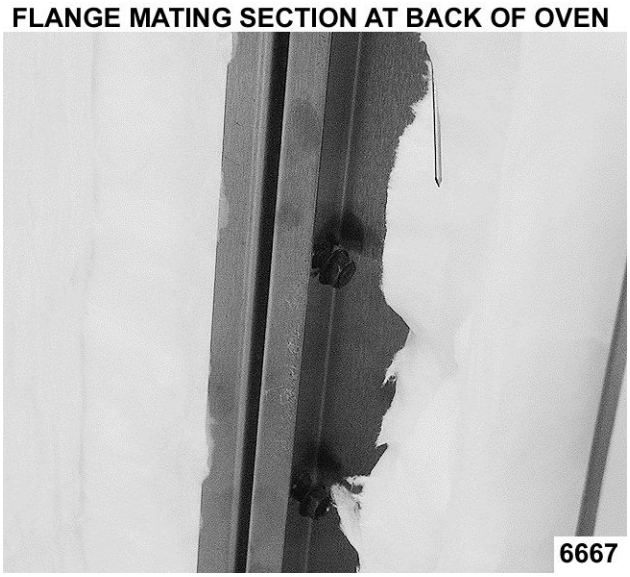


Fig. 25

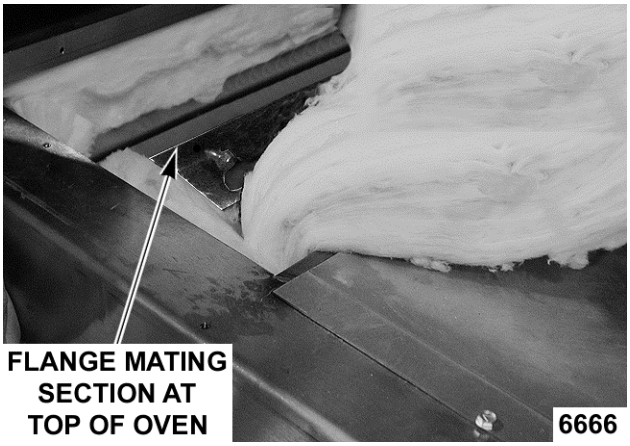


Fig. 26

10. Pour les fours OV500G1-EE et OV500E1 seulement : Installez le couvercle isolant sur le dessus du four.
11. Pour les fours OV500G1-EE et OV500E1 seulement : Posez le rotateur sur l'ensemble de levage.

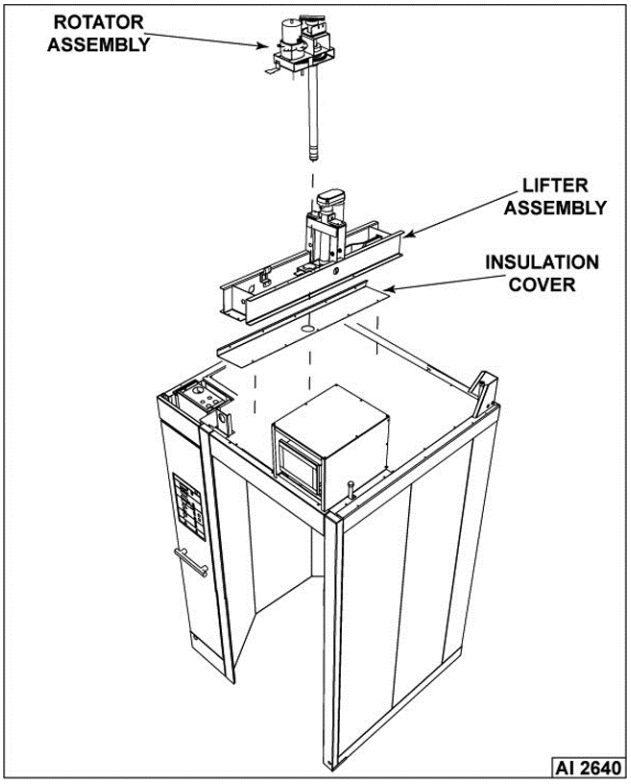


Fig. 27

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



Fig. 28

13. Installez le capot inférieur à l'aide de deux vis 10-32 sans trop serrer pour maintenir le couvercle en place.



Fig. 29

14. Installez le couvercle supérieur à l'aide de vis nº 10 x 3/4 po sur le haut et de vis 1/4-20 sur le bas avec le rebord avant du couvercle affleurant avec les montants de porte.



Fig. 30

15. Installez le joint supérieur de la porte au joint de retenue supérieur.

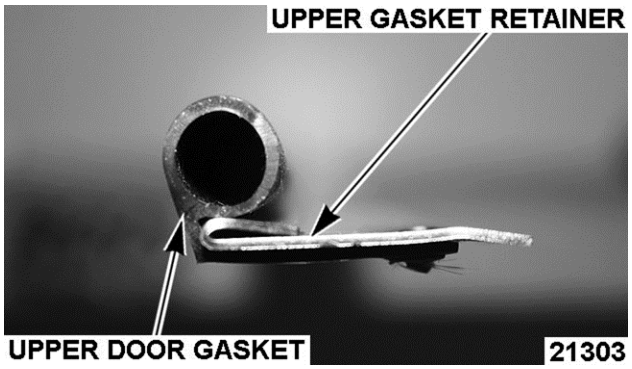


Fig. 31

A. Coupez le matériau d'étanchéité à la longueur du dispositif de retenue.

B. Installez le dispositif de fixation du joint supérieur et du joint d'étanchéité de la porte en déposant les deux vis du couvercle inférieur, puis fixez le joint et le dispositif de retenue au couvercle à l'aide des vis à foret 10-32.

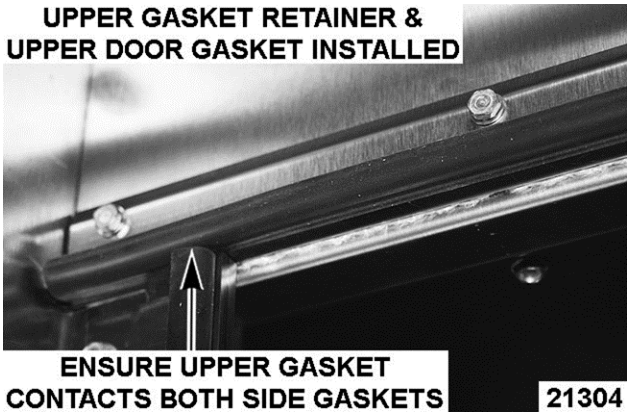


Fig. 32

16. 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.

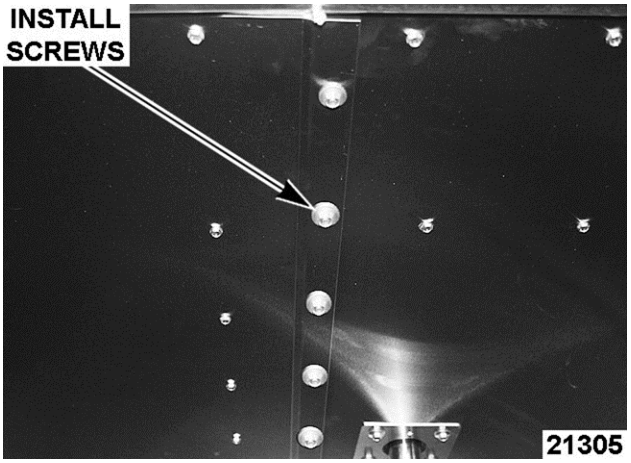


Fig. 33

17. Installez des pièces d'isolant.

REMARQUE: Avant d'installer le panneau arrière sur les fours à double chariot, serrez le raccord de la conduite d'évacuation.

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.

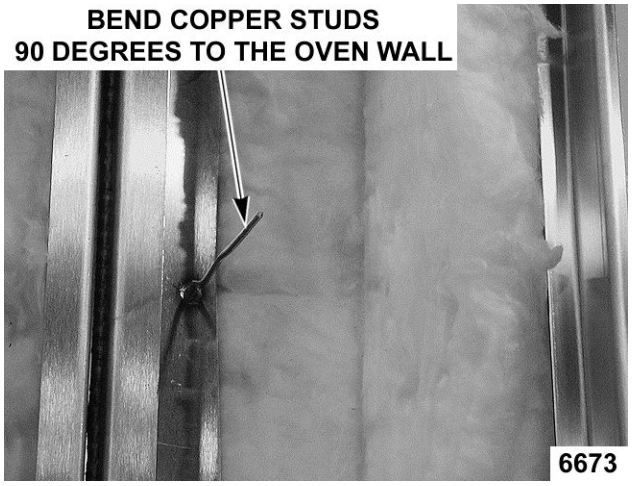


Fig. 34

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

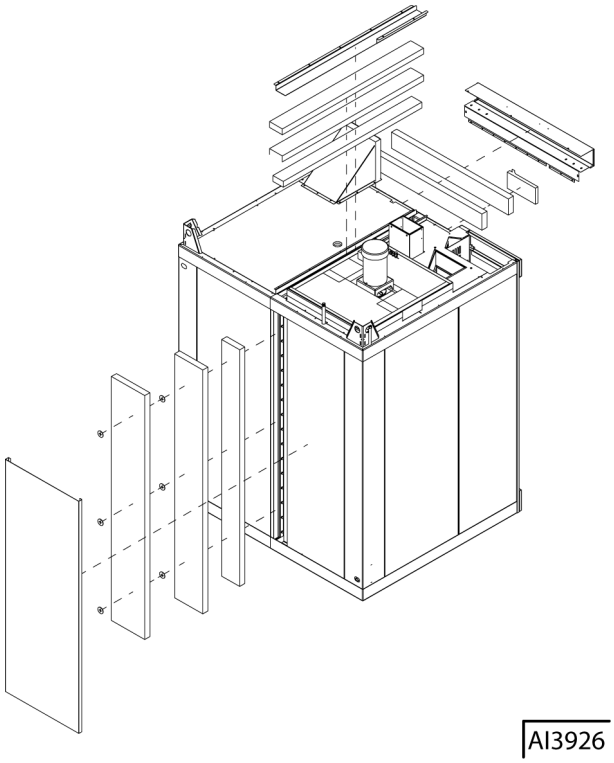


Fig. 35

18. Posez le panneau de couverture arrière.

REMARQUE: Ce panneau comportera également une couche d'isolant.

A. Débutez par le haut du panneau derrière le rail supérieur du cadre supérieur.



Fig. 36

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.

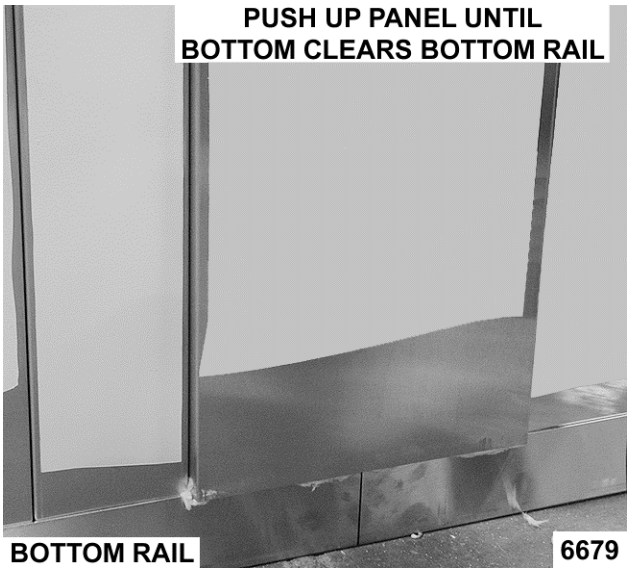


Fig. 37

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. 38

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

    A. À l'aide de matériaux compris dans la trousse de drain de vidange fournie (fours à double chariot uniquement), acheminez le drain d'un côté ou l'autre du four.

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

20. Pour les fours OV500G2-EE et OV500E2 seulement : Posez l'isolant au niveau de la glissière de plafond.



Fig. 39

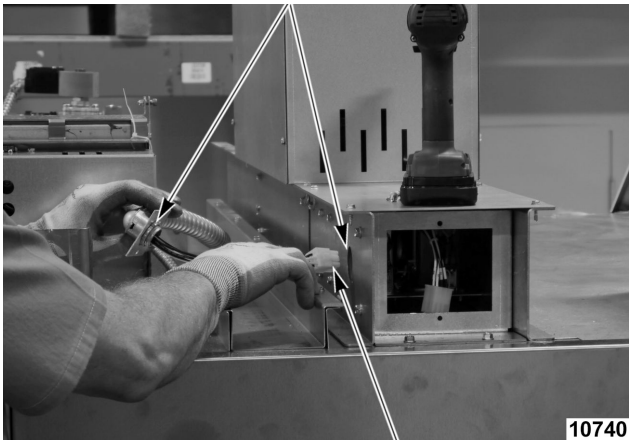
21. Pour les fours OV500G2-EE et OV500E2 seulement : Posez le couvercle de la glissière de plafond à l'aide de vis Tek nº 10 sur la glissière de plafond.



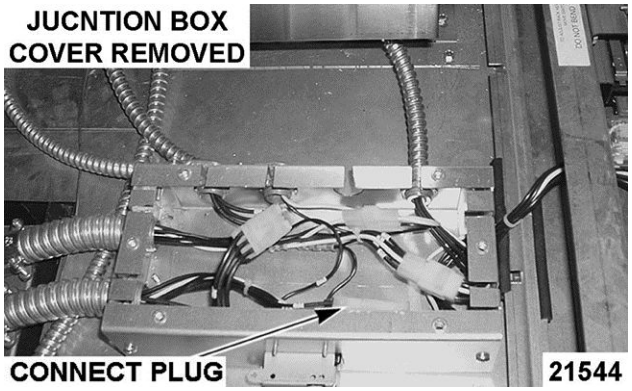
Fig. 40

22. Retirez le couvercle du boîtier de jonction pour accéder aux fiches de connexion pour la rotation du chariot et le dispositif de levage du chariot. Raccordez les fiches et installez le chemin de roulement dans le haut du four.

REMARQUE: Les fours à gaz n'auront pas de boîte de jonction, mais plutôt un conduit directement vers le composant. Les fours électriques à double chariot comportent un couvercle supplémentaire (1, Fig. 43) à installer sur le câblage exposé (2, Fig. 43).



FOURS À GAZ



FOURS ÉLECTRIQUES SIMPLES

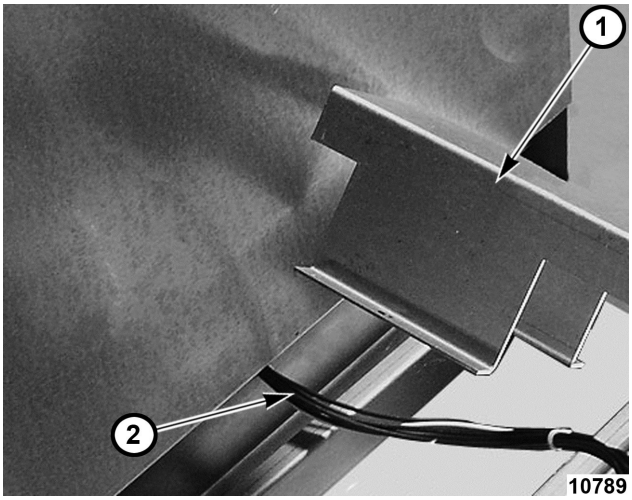


Fig. 43

23. Si le drain de vidange arrière du four est utilisé, le poser avant que le four ne soit placé à son emplacement final.
24. Retirez le plastique de protection de l'arrière et des côtés du four qui ne sera plus accessible une fois le four mis 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.

25. Installez la roue servante.

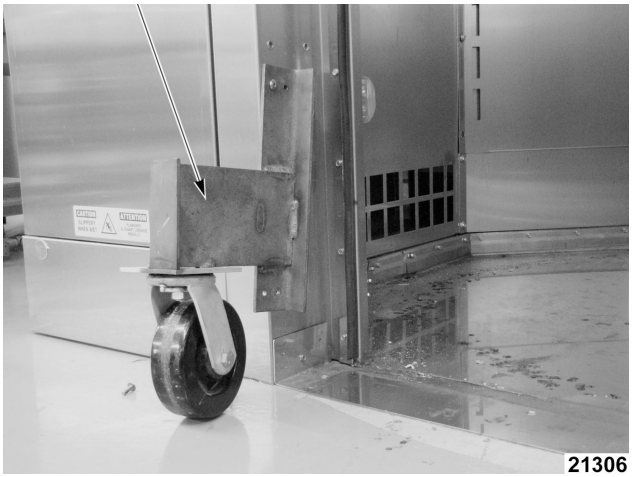


Fig. 44

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.

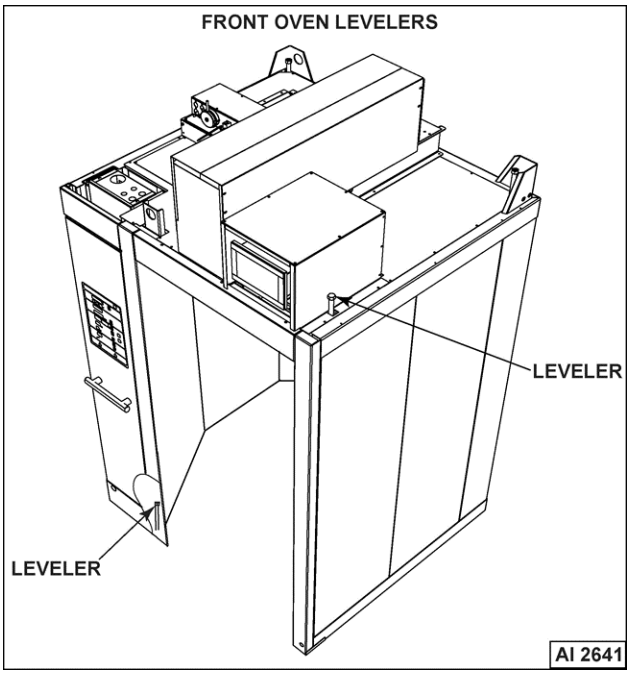


Fig. 45

B. Abaissez les roues arrière pour soulever l'arrière du four et qu'il ne touche plus le plancher.

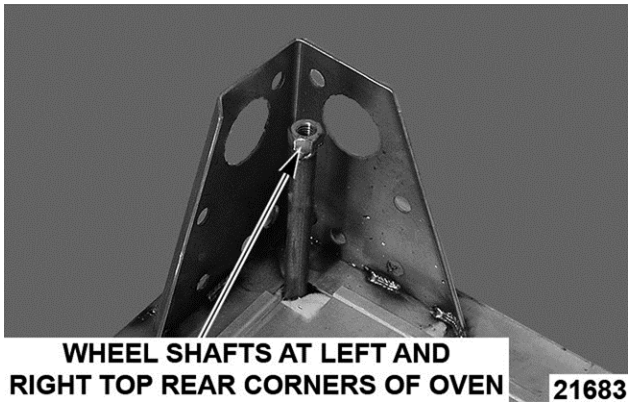


Fig. 46

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

26. Déplacez le four à sa position finale avant de l'abaisser.
27. Placez des cales selon la hauteur déterminée par la technique de nivellement laser pour mettre le four de niveau.

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.

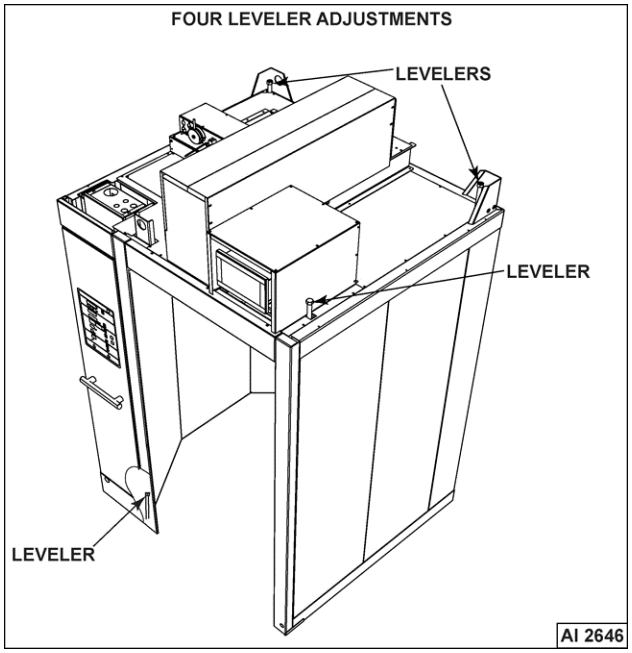


Fig. 47

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

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

30. Placez le seuil dans le montant de porte.

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

31. 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 montant de porte gauche.

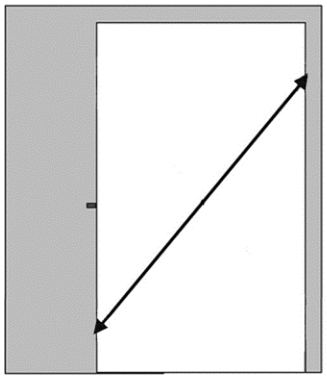


Fig. 48

    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 montant de porte droite.

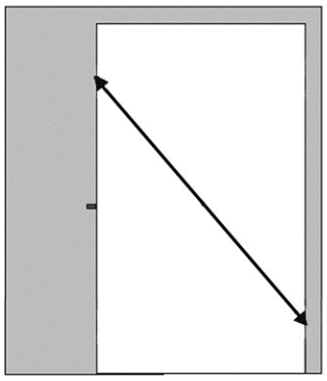


Fig. 49

    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 montant avant droit de porte. Placez des cales sur le dessus du seuil sous le montant de porte.

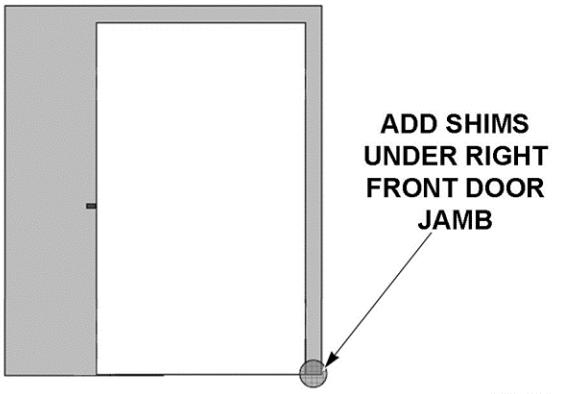


Fig. 50

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

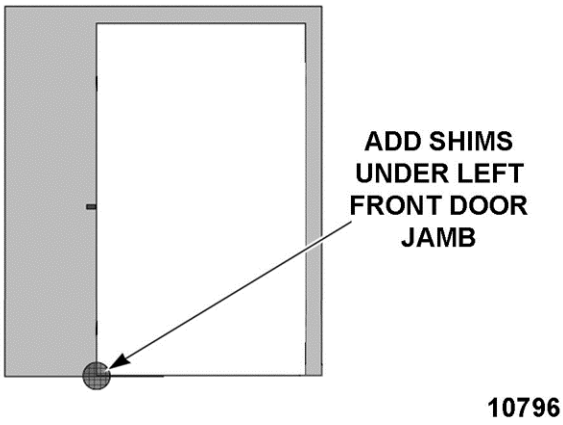


Fig. 51

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 montant 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.

32. Installez la porte.

A. Ouvrez la porte de verre du compartiment pour retirer la poignée de la porte et mettez-la de côté.

REMARQUE: Patte pour ouvrir le compartiment.



Fig. 52

B. Fermez la porte de verre du compartiment.

REMARQUE: Ne laissez pas la porte de verre du compartiment claquer.

C. Placez la porte à 90 degrés par rapport au four près de l'ouverture de la porte.

D. Utilisez une barre en J pour soulever la porte près de la charnière de la porte.

REMARQUE: Veillez à ne pas placer la barre en J sous la tige noire de la charnière de porte ou sous la glace de la porte.

E. Placez la porte sur les charnières, puis abaissez-la sur les axes des charnières.

33. Avec la porte ouverte, vérifiez visuellement si la porte s'ouvre vers le four (position fermée).

A. Si la porte s'ouvre vers le four, ajoutez des cales dans les coins arrière du four jusqu'à ce que la porte arrête de basculer d'elle-même.

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.

    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.

REMARQUE: Boulon utilisé pour supporter le poids du système de vapeur.

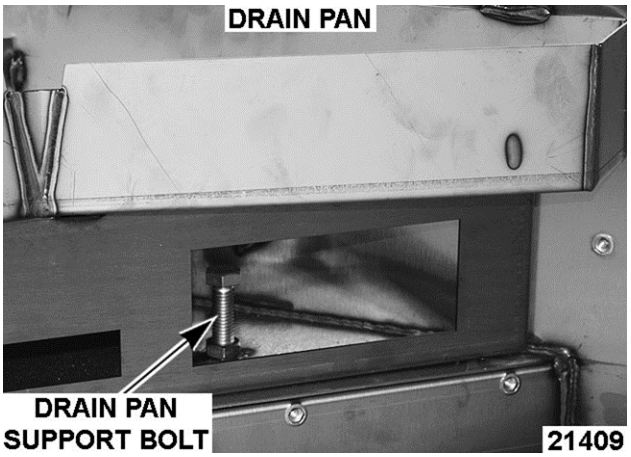


Fig. 55

37. Posez le couvercle de bac.

PLANCHER/SEUIL

1. Éloignez le seuil du four.
2. Calfeutrez la zone autour du compartiment de cuisson et le joint du plancher de l'installation à l'aide de scellant au silicone rouge RTV.

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.



Fig. 56

3. Apposez un bourrelet de silicone rouge RTV sur l'ensemble du bord extérieur des deux panneaux de plancher.
4. Fixez le panneau de plancher sans décalage. La bride doit être orientée vers le haut.
5. Appliquez deux cordons de scellant au silicone rouge RTV sur le rebord du panneau de plancher sans décalage.

REMARQUE: Double chariot seulement.

6. Fixez le panneau de plancher sans décalage. La bride doit être orientée vers le haut.
7. Appliquez deux cordons de scellant au silicone rouge RTV sur le rebord du panneau de plancher sans décalage.
8. Une fois que le four a été nivelé et calé, fixez la garniture de plancher à la paroi interne.

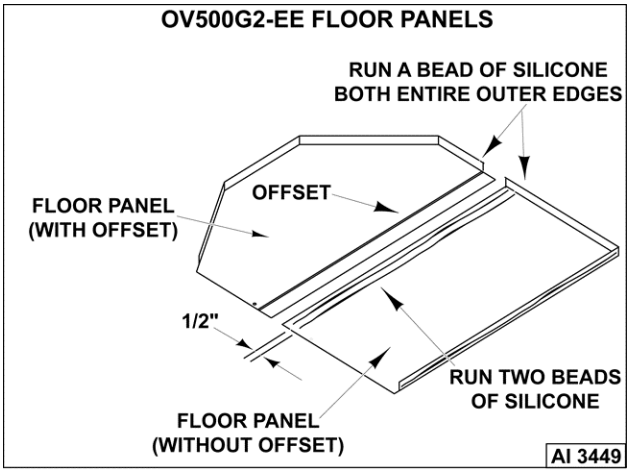


Fig. 57

9. Une fois que le four a été nivelé et calé, retirez les vis et les rondelles qui maintiennent le plancher en place.

REMARQUE: Fours entiers simples seulement.

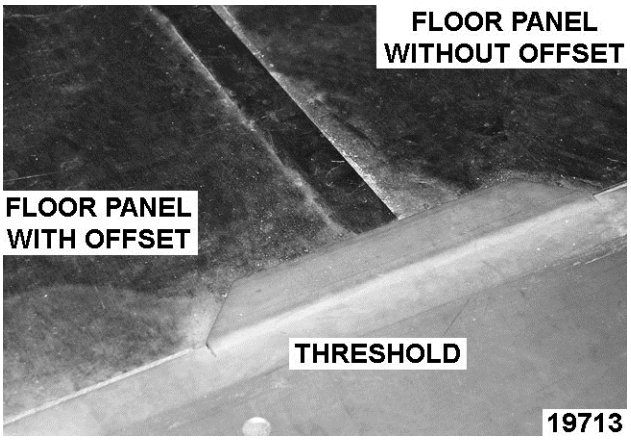


Fig. 58



Fig. 59

10. 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.

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 montant de porte dans le coin avant droit, placez les cales sur le haut du seuil sous le montant de porte. Le seuil a environ une cale d'épaisseur.

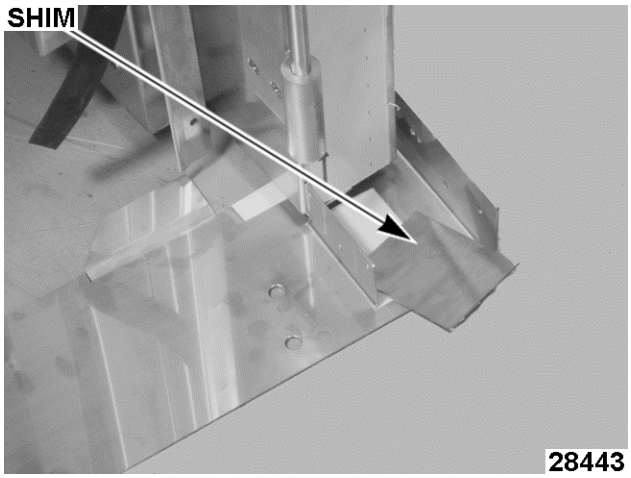


Fig. 60

11. Appliquez du scellant au silicone rouge NSF pour sceller le bord supérieur de la bride de sol avant d'installer la garniture de plancher.

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

12. Posez la garniture de plancher. Attendez pour serrer les vis.
13. Percez le montant de porte aux trous de dégagement du seuil.
    A. Fixez le seuil au montant de porte à l'aide de vis 10-32 x 1/2 po, côté gauche en premier.

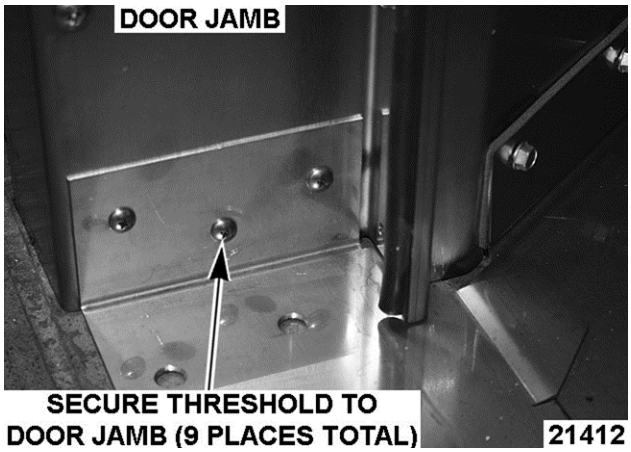


Fig. 61

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

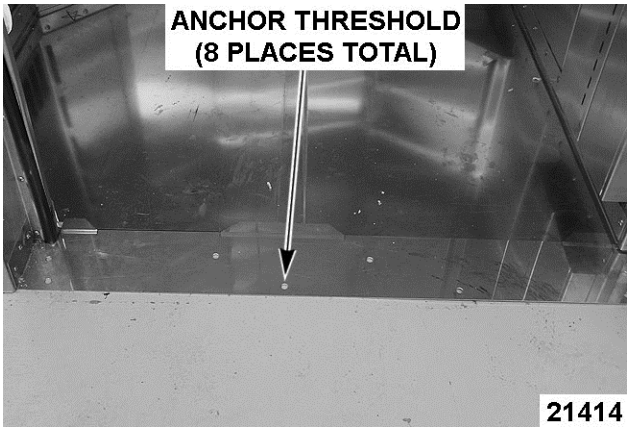


Fig. 62

15. Serrez les vis de finition de plancher.
16. Calfeutrez l'espace entre le plancher du four et le seuil à l'aide de scellant au silicone gris homologué NSF.

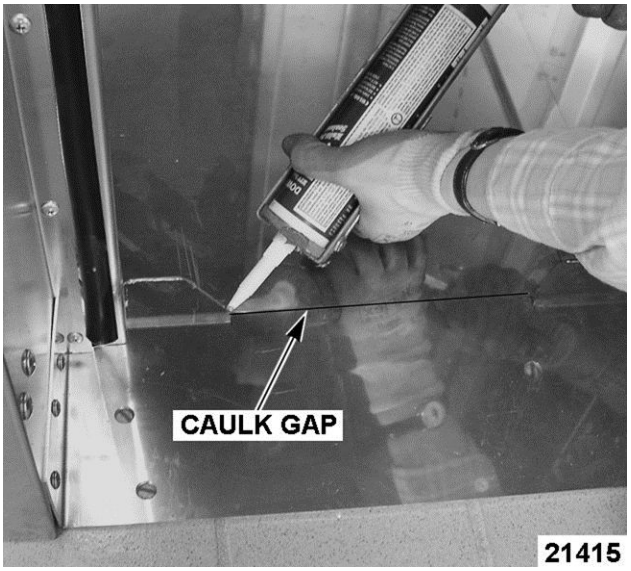


Fig. 63

17. Calfeutrez les espaces au niveau du montant de porte à l'aide de scellant au silicone gris homologué NSF.

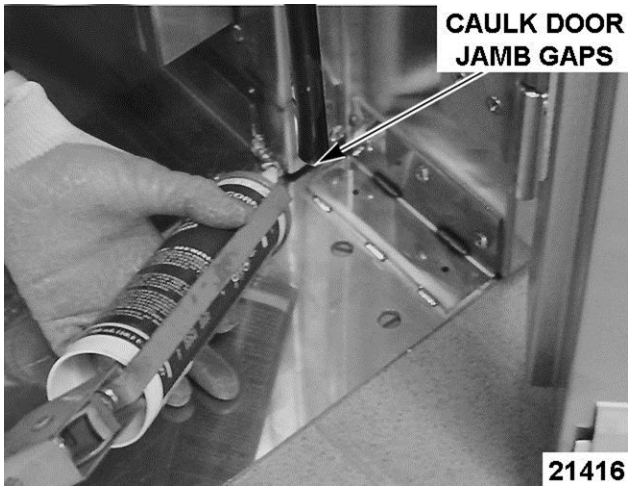


Fig. 64

SYSTÈME À VAPEUR

1. Retirez les guides d'air dans le haut et à la gauche des parois du four.
2. Appliquez un cordon de scellant au silicone rouge homologué NSF entre le bac de vidange et la paroi arrière du four.

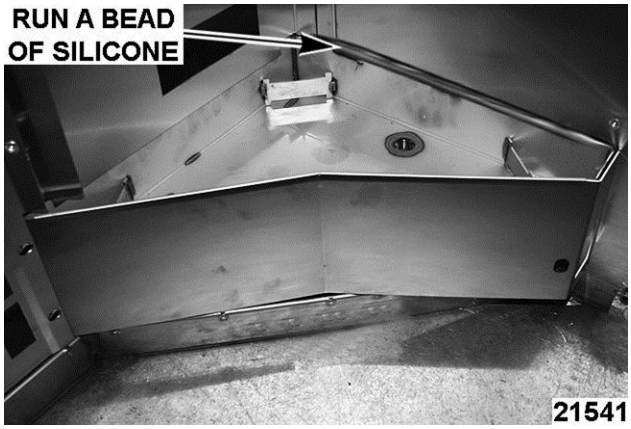


Fig. 65

REMARQUE: Fig. 65 montre un four à double chariot.

3. Commencez par fixer la première boule pour la vapeur à plat sur le plancher du compartiment de cuisson du four (coin arrière gauche).

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

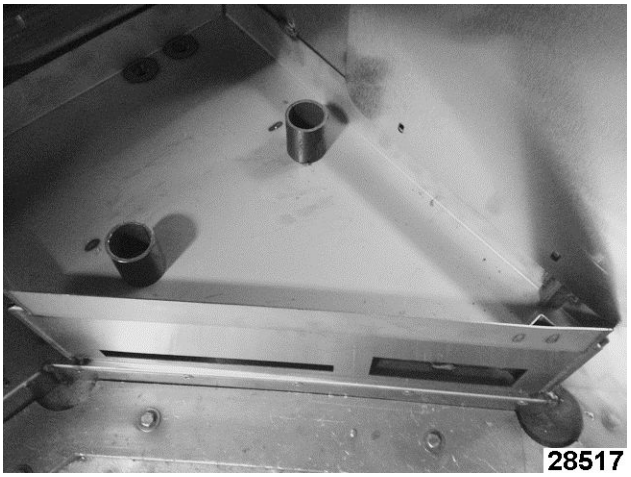


Fig. 66

REMARQUE: Fig. 66 montre un four à chariot simple.

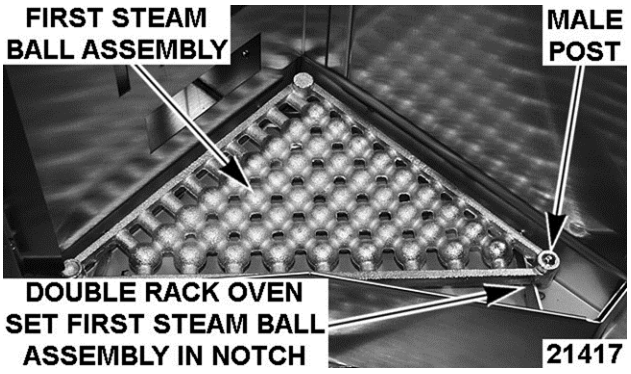


Fig. 67

4. (Seulement pour les fours 38 pièces) Fixez le dosseret avec le rebord en angle au-dessus du premier ensemble de boule pour la vapeur et le déflecteur supporté par la paroi arrière.

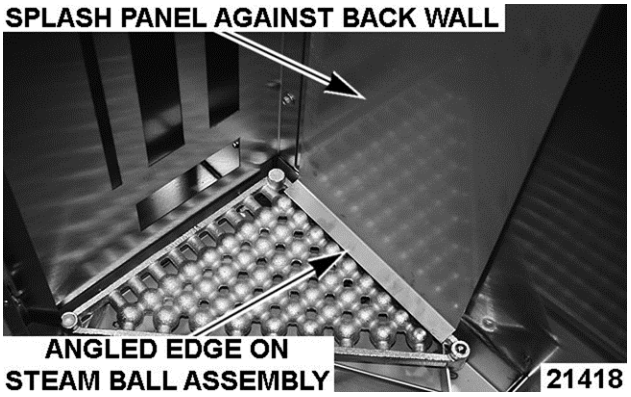


Fig. 68

5. L'ensemble suivant de boule pour la vapeur doit être mis en place en faisant correspondre le tenon femelle sur la partie mâle de l'ensemble précédent (total de 30 ou 38 sections pour les fours OV500G2-EE et OV500E2, un total de 15 sections pour les fours OV500E1, et un total de 20 sections pour les fours OV500G1-EE à installer).

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

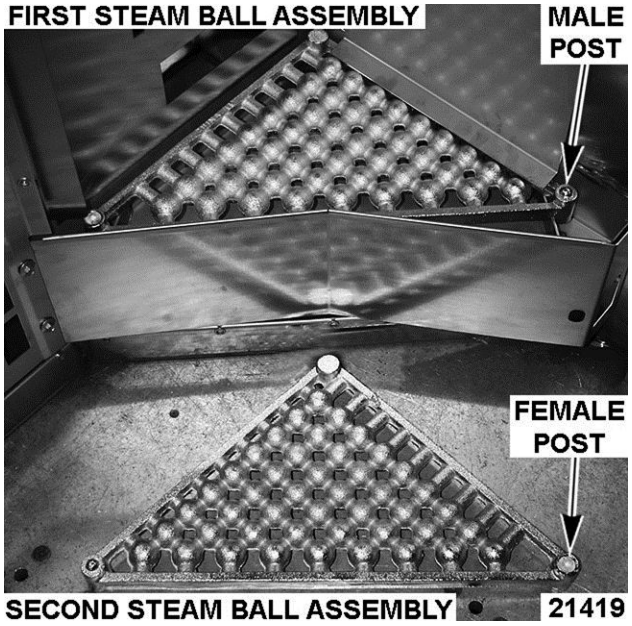


Fig. 69

6. Avant l'installation des dernières séries d'ensembles, faites glisser le dispositif anti-projections sur le collecteur. Alignez le collecteur avec les ensembles de boules pour la vapeur. Laissez le dispositif anti-projections pendre sur le collecteur.

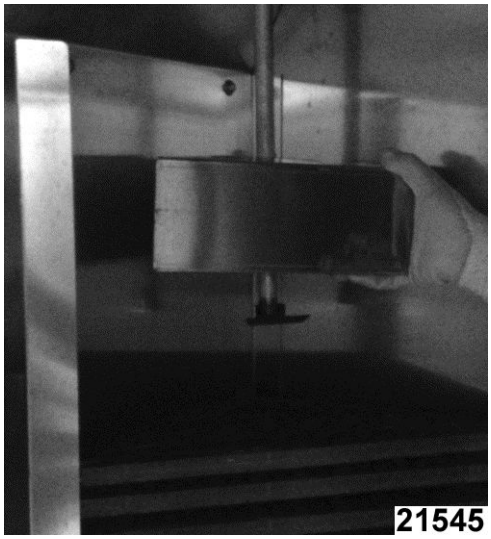


Fig. 70

7. Une fois tous les ensembles posés, placez le dispositif anti-projections sur le dernier ensemble de boules pour la vapeur et posez les guides d'eau sur le rebord des ensembles.

8. 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).



Fig. 71

9. Installez les deux guides d'air de coin.

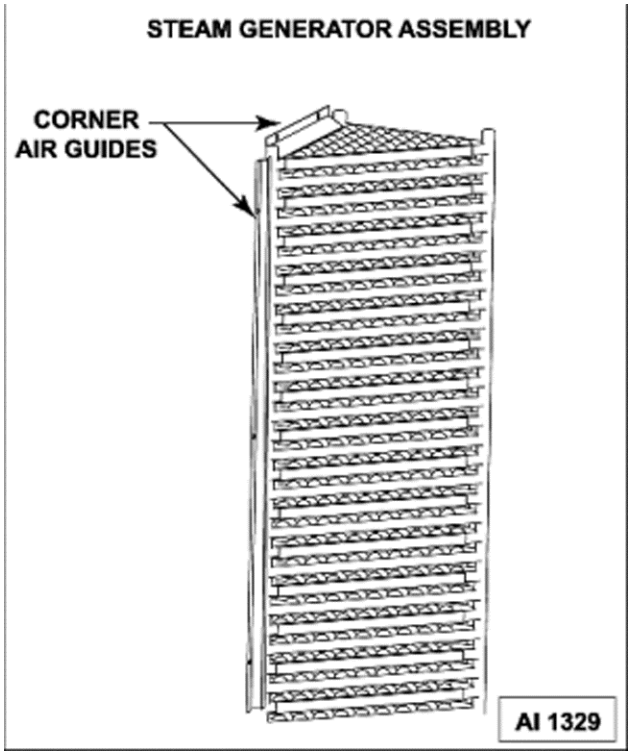


Fig. 72

10. Placez le dispositif anti-projections sur le haut des ensembles de boules pour la vapeur.

FOUR	NOMBRE DE PIÈCES
OV500G2EE	30 PCS
OV500G1EE	20 PCS
OV500E2	30 PCS
OV500E1	15 PCS
REMARQUE: Pour les fours SEF, les pièces peuvent différer.	



Fig. 73

11. Posez le panneau gauche du compartiment de cuisson.
12. 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.

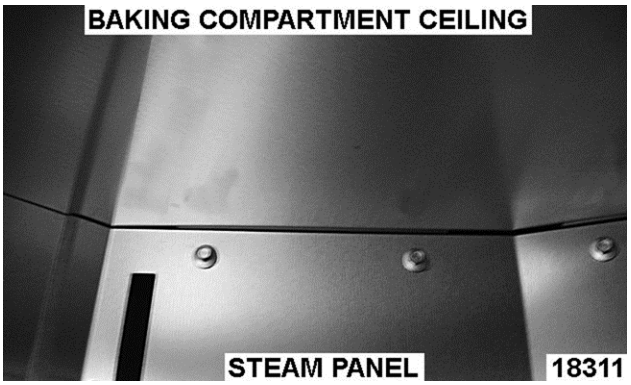


Fig. 74

13. 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.

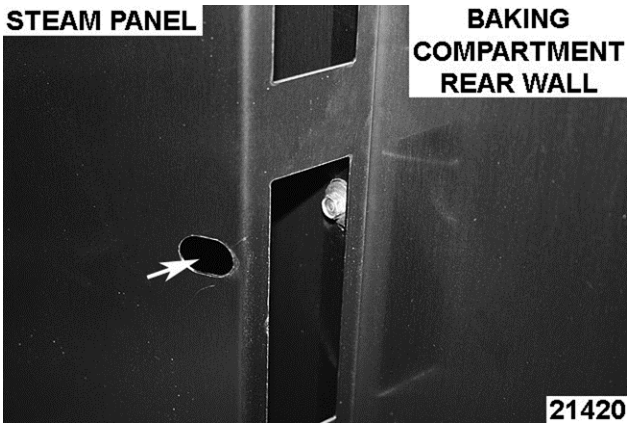


Fig. 75

14. 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.



Fig. 76

15. Serrez les vis dans le haut du panneau de vapeur.

POIGNÉE DE PORTE

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

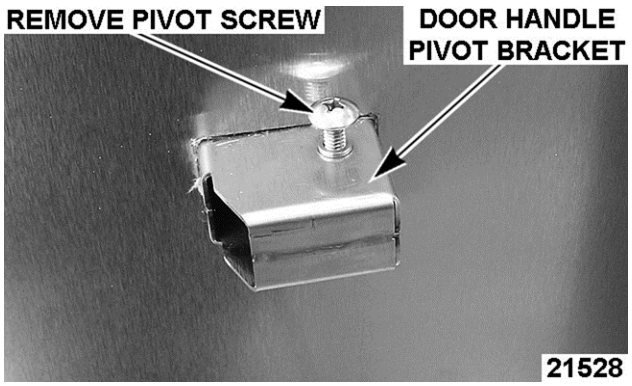


Fig. 77

2. Installez la poignée de porte sur le support de pivot et insérez la vis déposée précédemment.

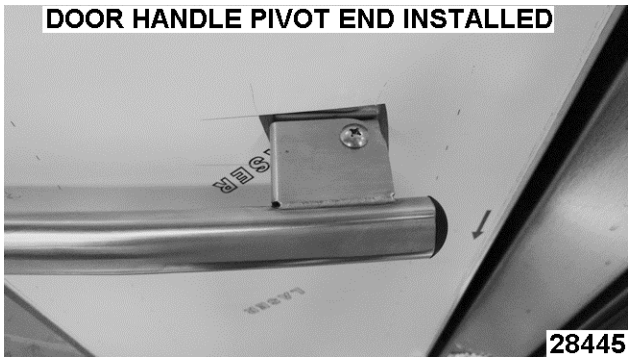


Fig. 78

   A. 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.

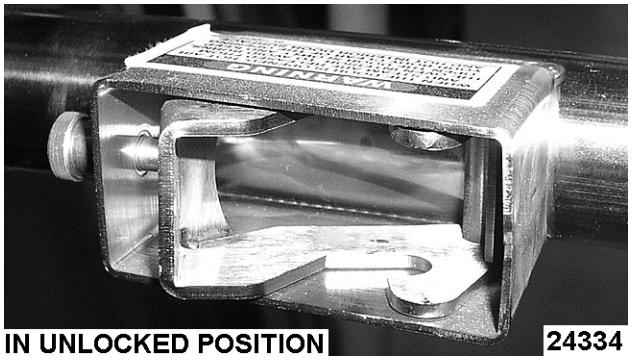


Fig. 79

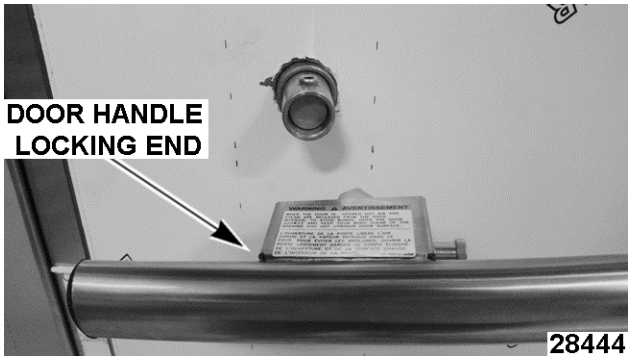


Fig. 80

PORTE

1. Observez ce qui suit :

   A. Avec la porte fermée, vérifiez visuellement l'espace autour du montant de porte et du bord de la porte. L'écart doit être égal des deux côtés.



Fig. 81

REMARQUE: Si la porte frotte contre le montant 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.

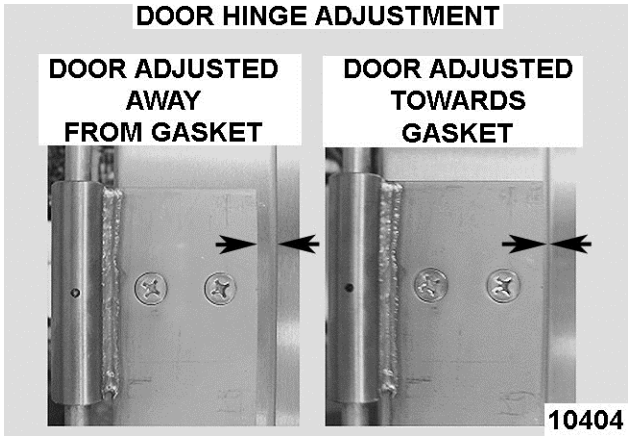


Fig. 82

2. Vérifiez si les portes s'enclenchent correctement.

   A. Insérez un morceau de papier entre le montant de porte et le joint de porte des deux côtés de la porte et dans le haut de cette dernière.

   B. Si le papier est lâche, les loquets de porte devront être ajustés.

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

3. Pour aligner les loquets de porte :

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

REMARQUE: Lignes verticales pour le réglage des rampes de sorte que les roues touchent en même temps.

REMARQUE: Le cas échéant, les lignes horizontales aident à sélectionner les bras à utiliser pour le bon positionnement des roues.

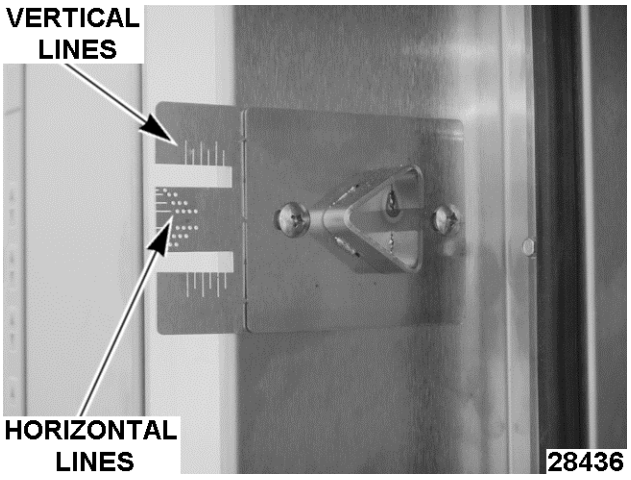


Fig. 83

B. Fermez la porte de chargement pour vérifier l'alignement de l'arbre du rouleau à l'aide de la jauge de rampe de verrouillage. L'arbre de rouleau doit s'adapter à la découpe sur la jauge tel qu'indiqué.

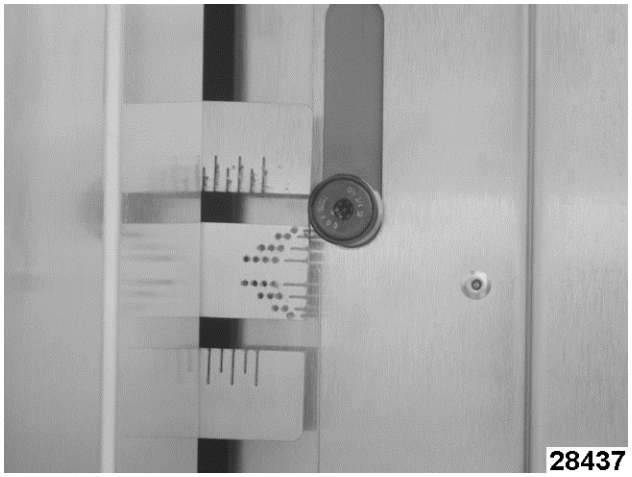


Fig. 84

C. Si arbre de rouleau ne s'aligne pas avec la jauge, les bras de verrouillage devront être remplacés.

REMARQUE: La ligne horizontale la plus près du bas de l'arbre de rouleau déterminera quel bras de verrouillage utiliser. Les lignes horizontales et les bras de verrouillage sont identifiés par un nombre différent de trous. Le diagramme ci-dessous montre que vous auriez besoin de remplacer les bras de verrouillage à l'aide des bras de verrouillage comportant deux « oo ».



Fig. 85

4. Pour installer les bras de verrouillage :

   A. Retirez le couvercle de la poignée de porte intérieure.

   B. Retirez le boulon 3/8 po. NE jetez PAS le tube, le boulon ou la rondelle.

   C. Retirez l'agrafe en E et la tige. NE jetez PAS l'agrafe en E ou la tige.

   D. Remplacez les deux bras de verrouillage par les pièces fournies. Remontez le mécanisme interne, assurez-vous que les bras de tringlerie sont en position haute. Fixez à nouveau la poignée de porte intérieure.

REMARQUE: Pour la charnière de gauche, le boulon et les bras doivent être inversés et montés sur le trou. Placez les bras non utilisés pour verrouiller la boîte et fixez le tout à l'aide d'un boulon 1/4-20.

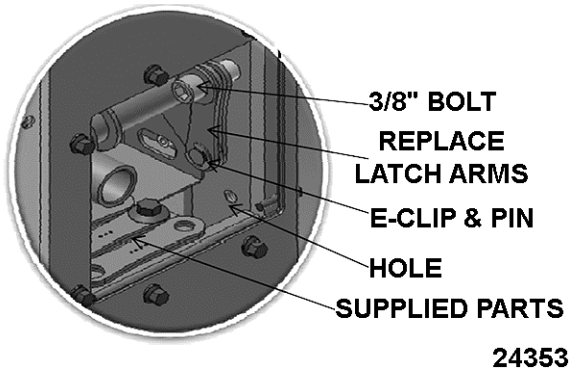


Fig. 86

5. Pour régler l'étanchéité 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 d'espace 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.

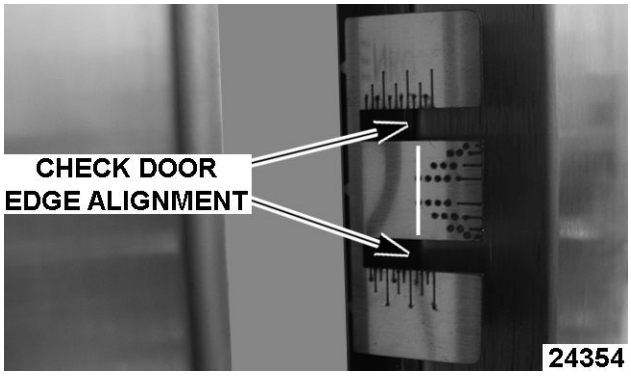


Fig. 87

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.

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

ACTIONNEUR DU CONTACTEUR DE PORTE

1. Assurez-vous que l'actionneur du contacteur de porte fonctionne correctement et réglez le contacteur au besoin.

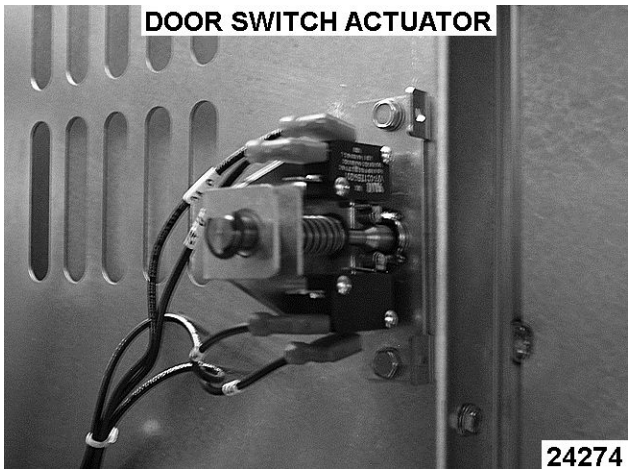


Fig. 88

BALAI DE PORTE

1. Posez le balai de porte.

REMARQUE: Le balai de porte est expédié avec l'ensemble pour la porte.

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

REMARQUE: Le balai de porte comporte des fentes pour le réglage.



Fig. 89

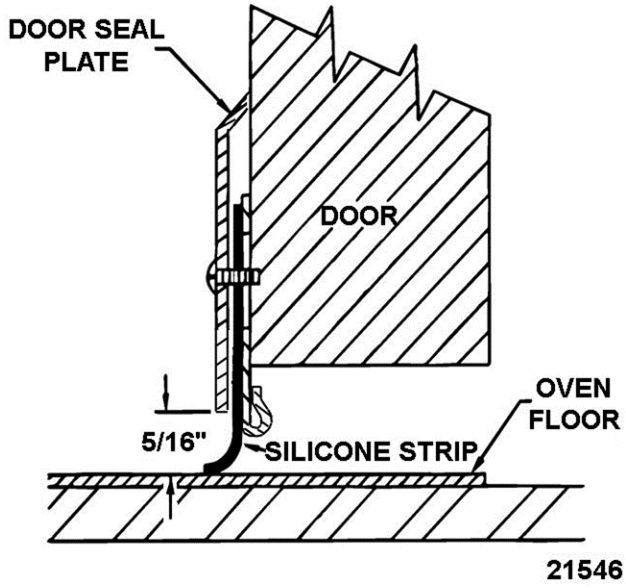


Fig. 90

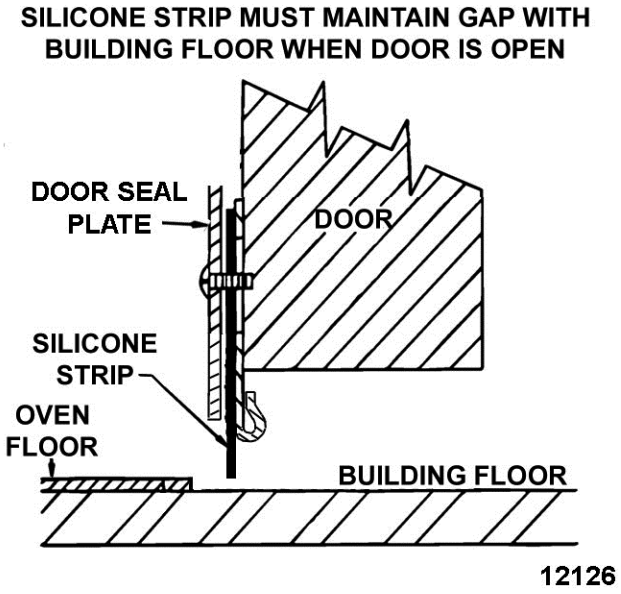


Fig. 91

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

REMARQUE: Après la mise à niveau du four.

1. Déposez le circlip (dispositif de levage 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.

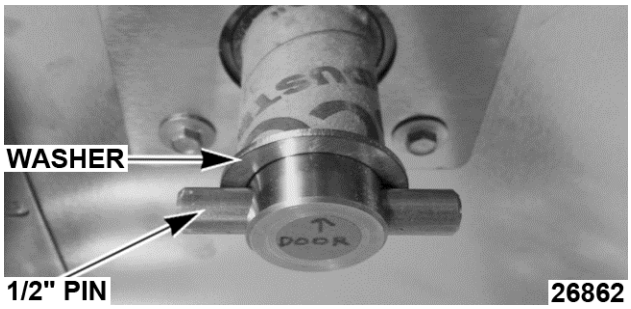


Fig. 92

Pose du dispositif de levage « A » (arbre 1,25 po)

A. Placez le support sur l'arbre avec des flèches sur l'arbre et le support alignées.

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

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

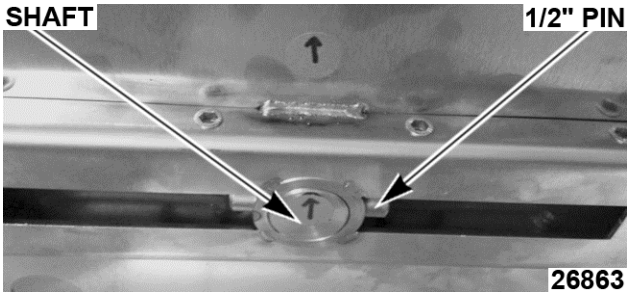


Fig. 93

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

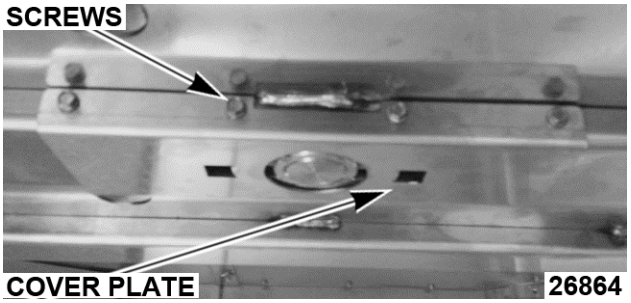


Fig. 94

Pose du dispositif de levage « C » (arbre 1,25 po)

A. Posez le porte-chariot.

B. Appliquez du composé Never Seize de qualité alimentaire sur les filets des vis de réglage (dispositif de levage C) et vissez les vis de réglage sur le support.

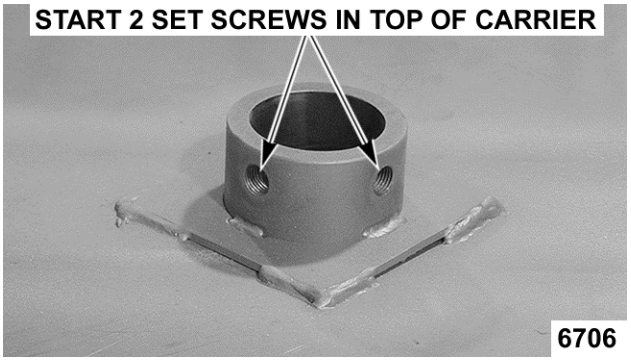


Fig. 95

C. Faites glisser le support 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.

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.

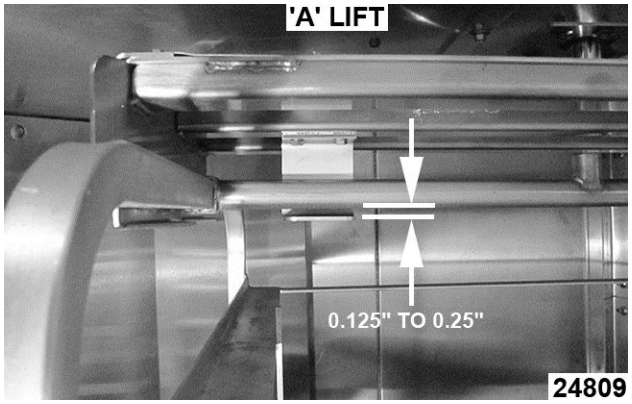


Fig. 96

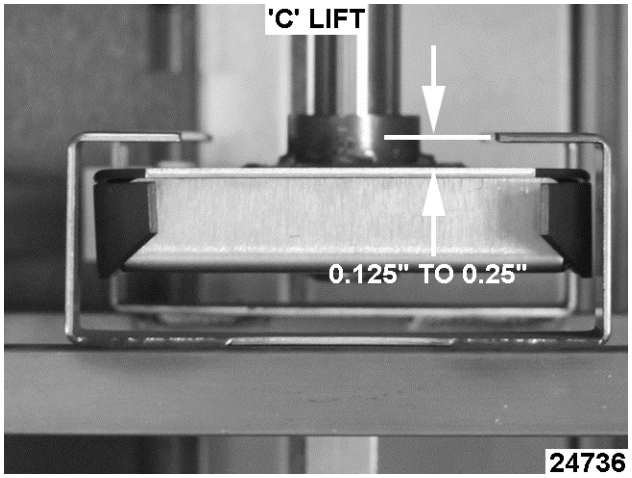


Fig. 97

A. Si la hauteur du support doit être ajustée, retirez le chariot de cuisson ainsi que le porte-chariot; utilisez un escabeau et des morceaux de bois pour corriger la hauteur.

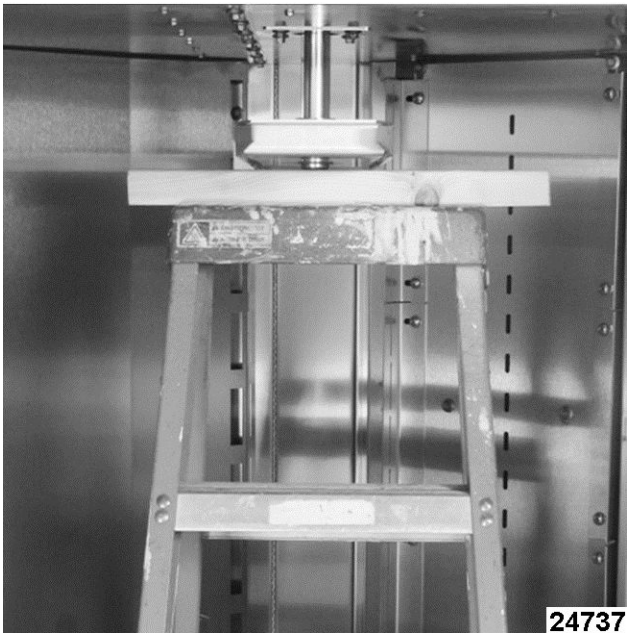


Fig. 98

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.

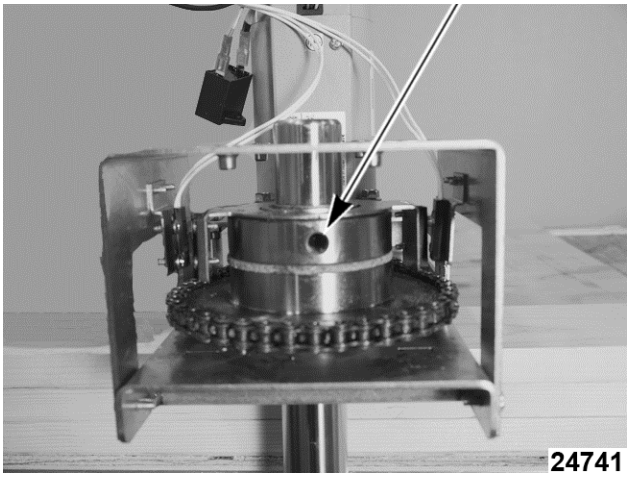


Fig. 99

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

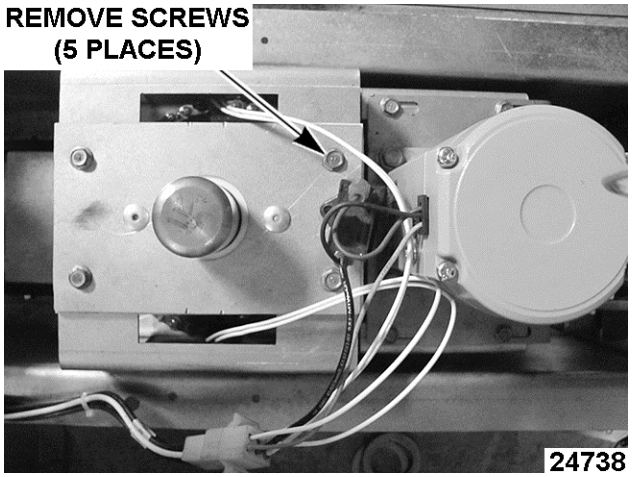


Fig. 100

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.

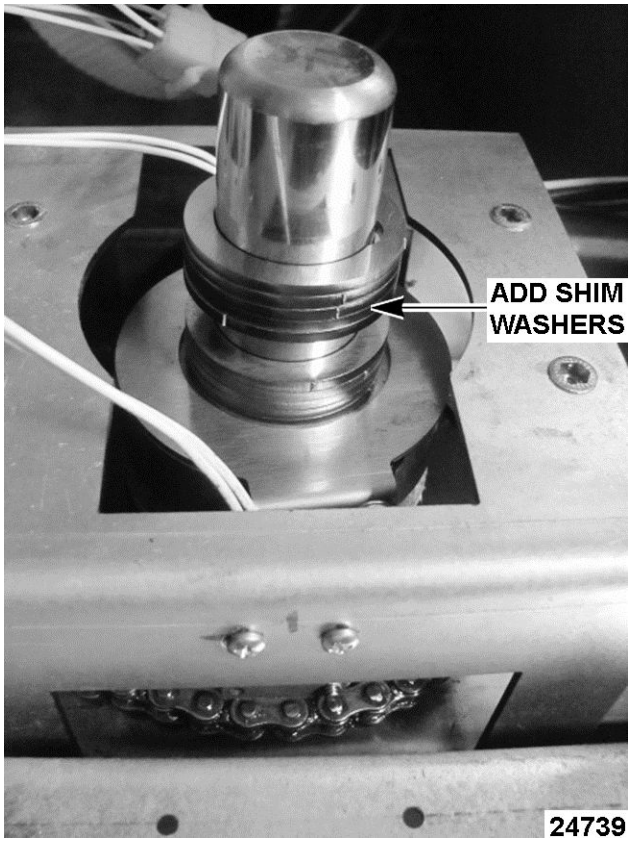


Fig. 101

F. Si le support 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.

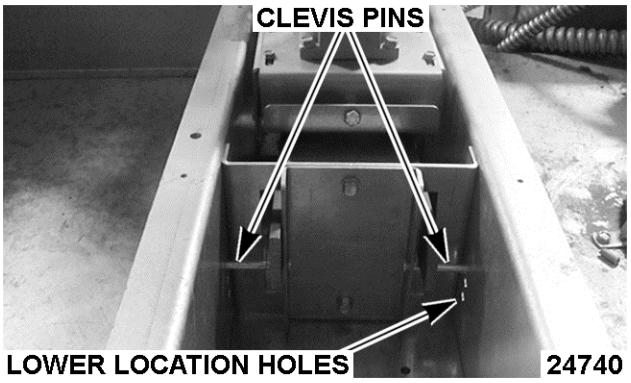


Fig. 102

3. Posez le circlip, la plaque de Téflon et serrez la vis de réglage.

REMARQUE: Il est possible que vous deviez soulever le corps du rotateur tout en serrant la vis de réglage afin que les cales affleurent le circlip.

REMARQUE: Vérifiez plusieurs chariots.

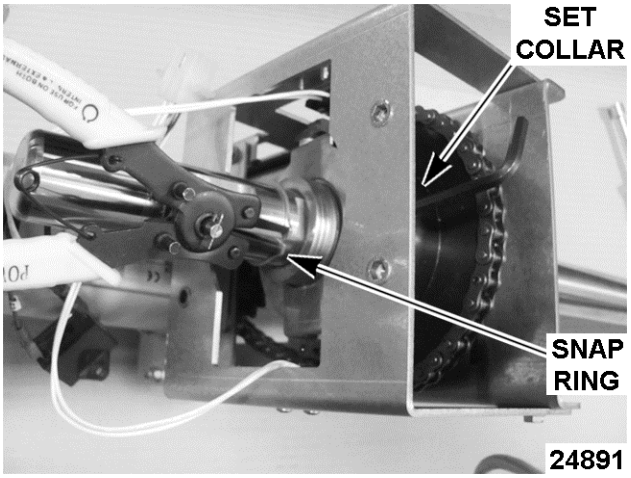


Fig. 103

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

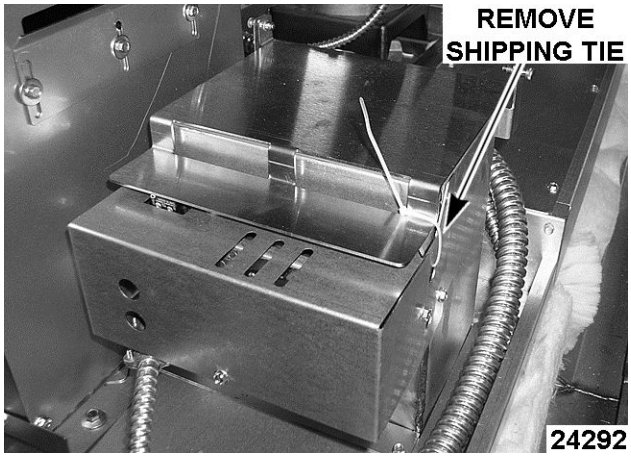


Fig. 104

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.

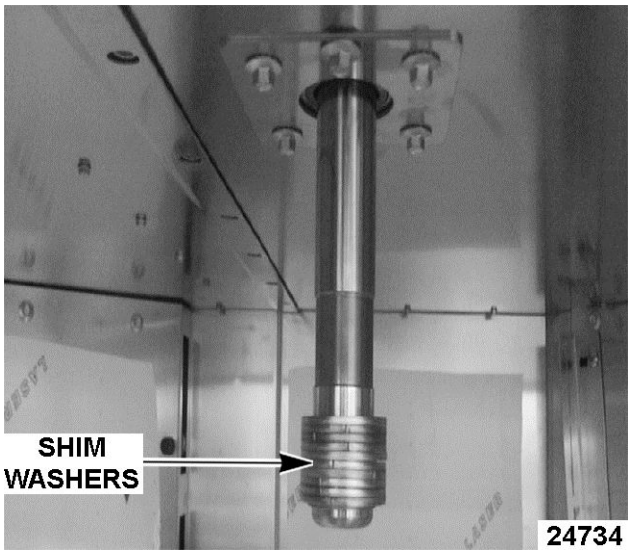


Fig. 105

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

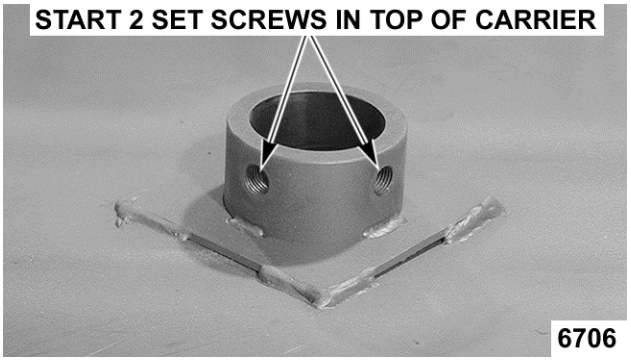


Fig. 106

4. Faites glisser le support sur l'arbre de mécanisme de levage et posez le circlip.
5. 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.

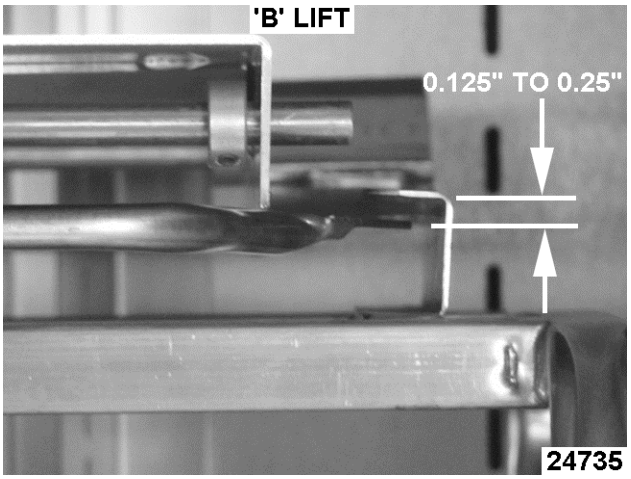


Fig. 107

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

B. Si le support doit être plus bas que ce que le circlip permettra, accédez aux axes à épaulement et abaissez le tout pour corriger la hauteur du support.

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.

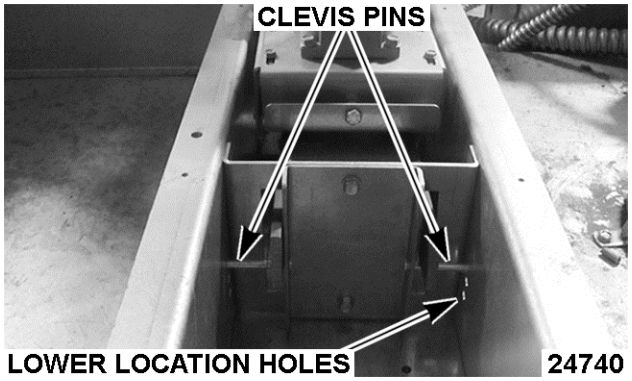


Fig. 108

6. 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.

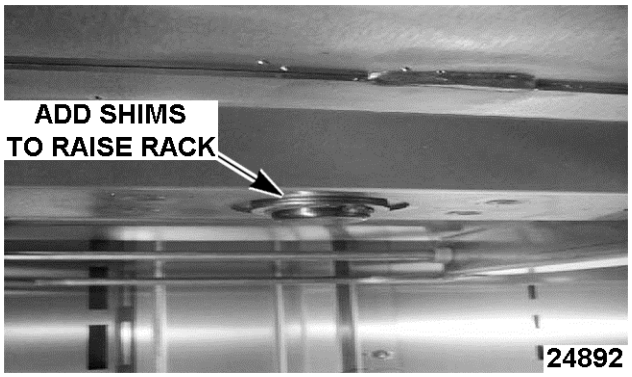


Fig. 109

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

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

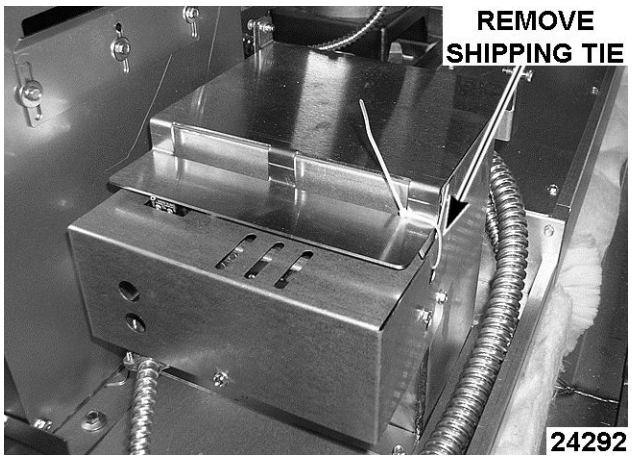


Fig. 110

HOTTE

REMARQUE: Dès que la hotte est installée, il est impossible de soulever la porte hors des tiges des charnières. La porte devrait être retirée et installée à partir des charnières de porte.

1. Placez la hotte sur le sol devant le four (si la hotte est fournie). Retirez seulement le plastique de protection nécessaire de la hotte.

   A. Fixez les panneaux latéraux avec des vis 10-32 (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.

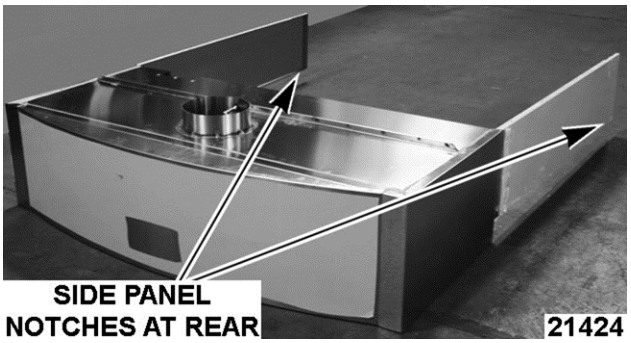


Fig. 111

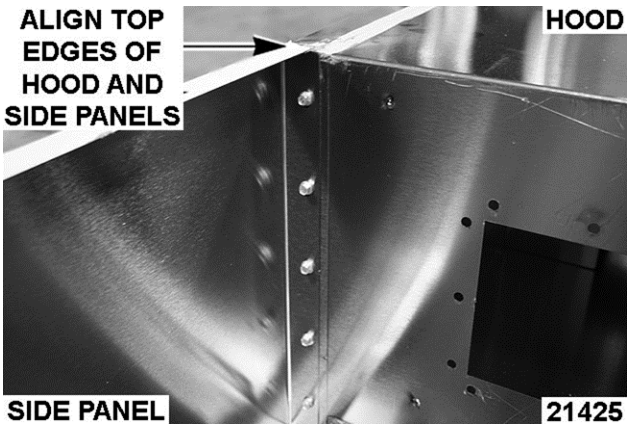


Fig. 112

   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. Appliquez du scellant au silicone gris homologué NSF autour du conduit de surpression.



Fig. 113

D. Ajustez la hotte sur le dessus du four.

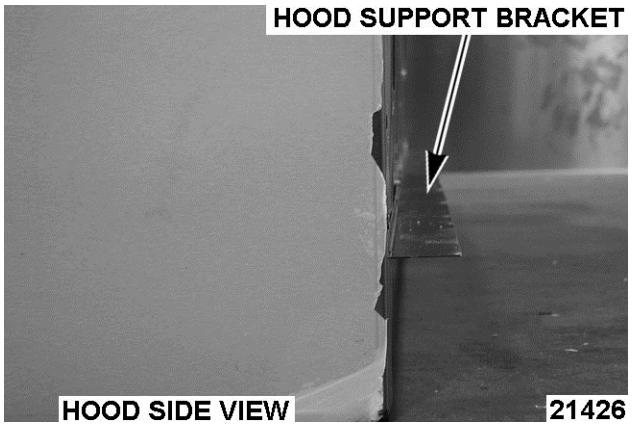


Fig. 114

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

F. Assurez-vous que le rebord inférieur de la hotte est aligné avec le rebord inférieur du support du four.



Fig. 115

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

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

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



Fig. 116

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

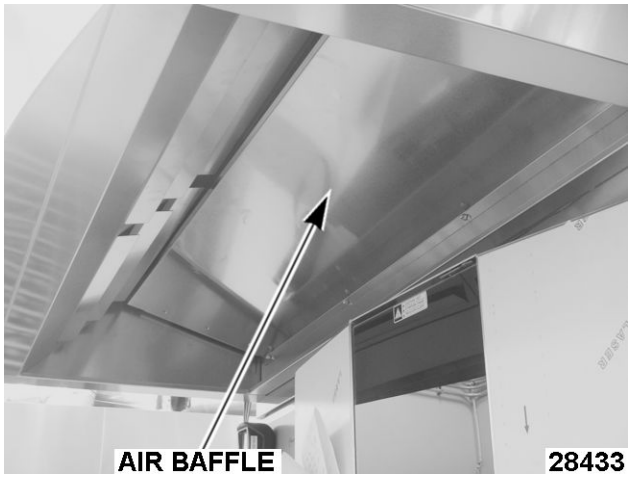


Fig. 117

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.

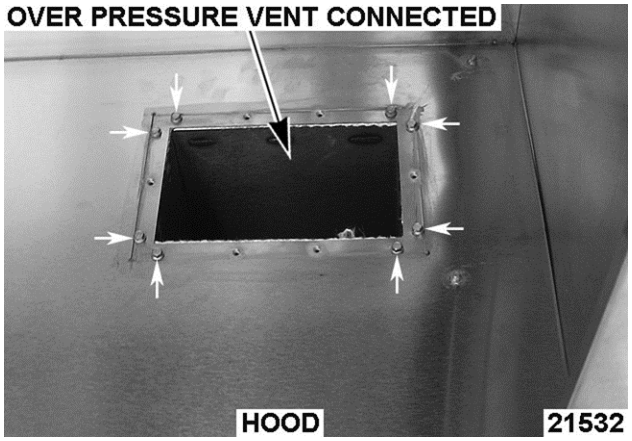


Fig. 118

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. 119

5. Apposez du mastic de calfeutrage dans le haut et sur les joints de la hotte, ainsi qu'au niveau du joint inférieur de la hotte, le long de la partie avant du four (scellant au silicone gris).



Fig. 120

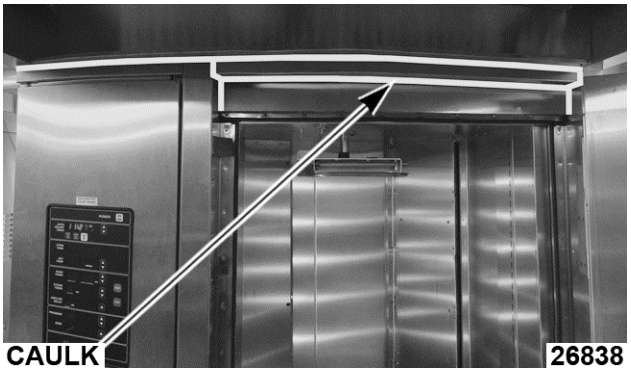


Fig. 121

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.



Fig. 122

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

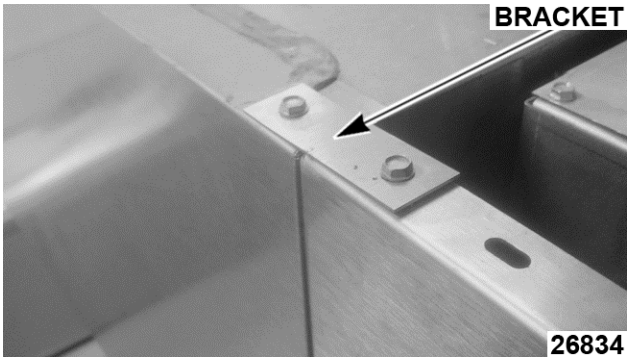


Fig. 123

ÉVACUATION DE LA HOTTE

1. Installez la plaque de connexion d'échappement à la hotte.

REMARQUE: Four électrique : posez une plaque de fermeture d'échappement de la hotte afin de fermer l'ouverture d'échappement dans la hotte.

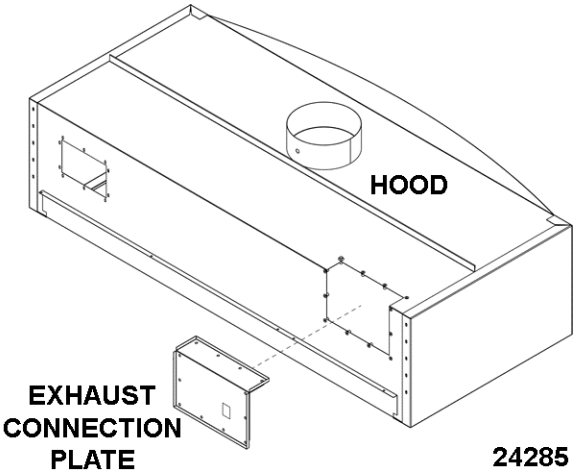


Fig. 124



Fig. 125

2. Insérez conduit d'échappement à travers la hotte et raccordez le tout à l'inducteur de flux d'air.

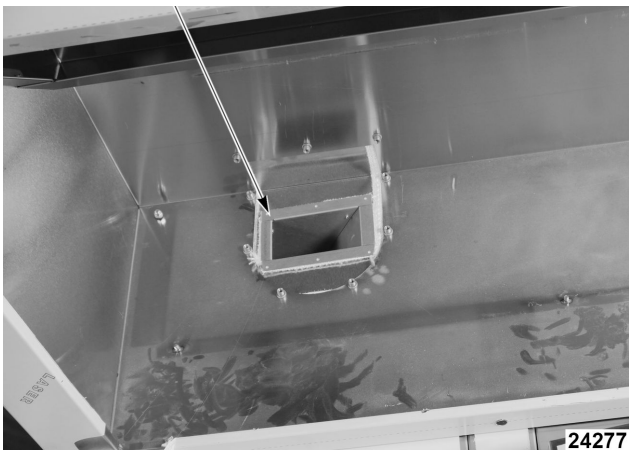


Fig. 126

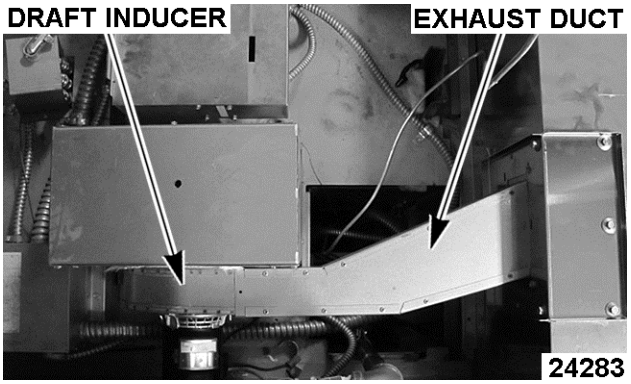


Fig. 127

3. Fixez le conduit d'échappement à la plaque de connexion d'échappement.
4. Fixez le conduit d'échappement à l'aide de vis Tek nº 10 Tek à l'inducteur de flux d'air.

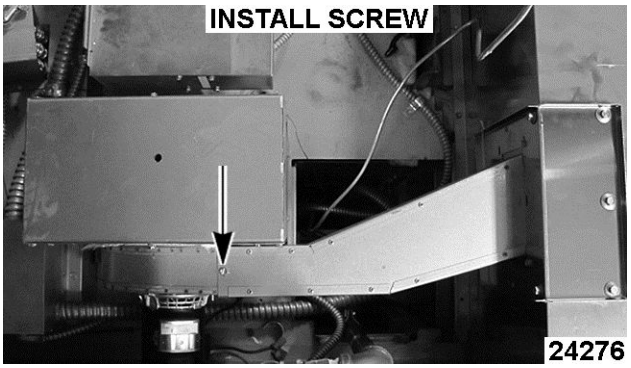


Fig. 128

5. Connectez le tube d'échappement de la hotte au pressostat d'échappement de la hotte. Déplacez l'emplacement sur le côté du panneau de commande à l'intérieur du compartiment de commande. Laissez le tube enroulé dans le compartiment de commande.

REMARQUE: Reportez le branchement du tube d'évacuation de la hotte à l'échappement de la hotte jusqu'à la mise en service.

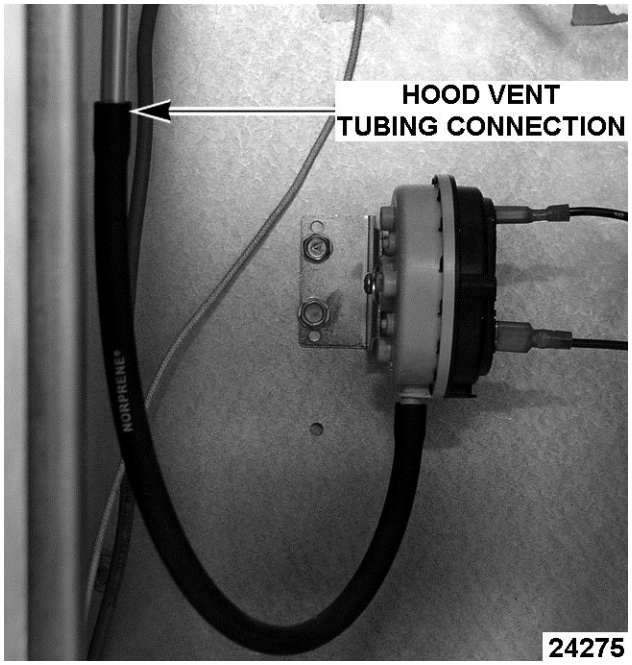


Fig. 129

DÉFLECTEUR D'AIR ET FILTRES À GRAISSE

1. Installez le déflecteur d'air perforé à l'aide d'écrous borgnes 1/4-20.
2. Installez des filtres à graisse pour une hotte de type 1 ou installez un panneau de plénum perforé pour une hotte de type 2.

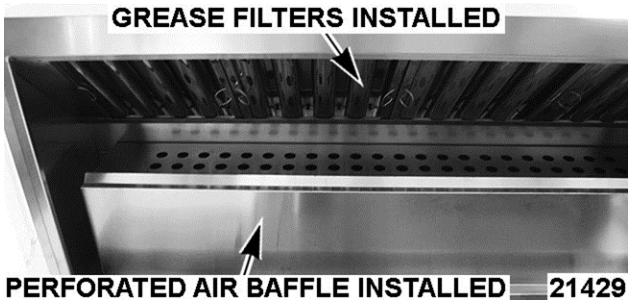


Fig. 130



Fig. 131

MASTIC DE CALFEUTRAGE POUR FOUR

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

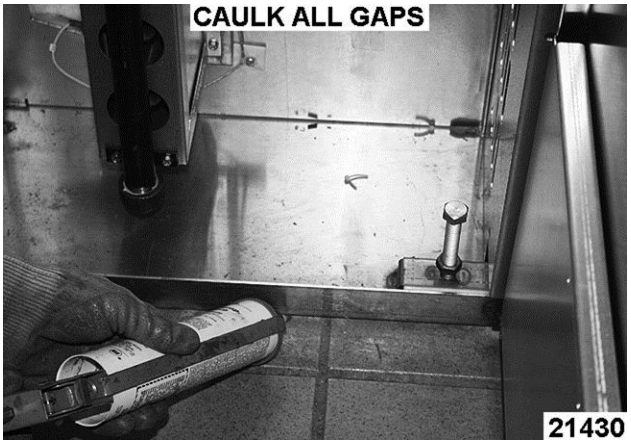


Fig. 132

MISE EN MARCHE INITIALE



⚠ WARNING 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 est à la position OFF.
    - 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: Reportez-vous à liste de contrôle de l'installation du four et finalisez-la durant la mise en marche initiale.

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.

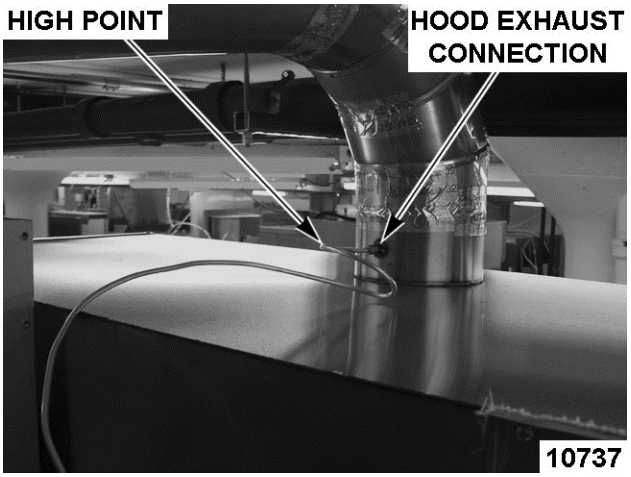


Fig. 133

2. Fermez la porte du four.
3. Mettez le four sous tension (On). Utiliser les touches 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 d'évacuation devrait être de : -1,10 po CE, -2,74 mm CE, ou 0,28 kPa

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.

6. Vérifiez que la hauteur du porte-chariot permet de recevoir les chariots lors du chargement et qu'il ne traîne pas quand 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 au moins deux chariots pour savoir si le chariot s'insère bien dans le support.

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.
8. 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 à un appel de chaleur en appuyant sur la flèche vers le haut d'affichage de la température de cuisson jusqu'à ce que la DEL HEAT ON s'allume.

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 de la porte pendant cinq (5) secondes aura pour effet de réinitialiser le module 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 (1/2 psig, 35,6 cm CE, 3,5 kPa)

REMARQUE: Si la pression de canalisation statique est supérieure à 14 po CE (1/2 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. Avec la flamme du brûleur du four établie et avec les brûleurs allumés pour tous les autres équipements connexes sur la conduite d'alimentation, vérifiez les TABLEAUX DE PRESSION 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**.

REMARQUE: Les TABLEAUX DE CORRECTION EN FONCTION DE L'ALTITUDE sont fournis à titre indicatif seulement. 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. Appuyez sur la touche VENT pour ouvrir l'évent de la chambre de cuisson.

B. 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.

C. Réglez la température de cuisson du four à 300 °F (150 °C) et la minuterie de cuisson à 30 minutes.

D. Une fois le délai écoulé, appuyez sur la touche STOP pour couper la sonnerie de la minuterie.

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

F. Réglez la température de cuisson du four à 400 °F (200 °C) et la minuterie de cuisson à 30 minutes. Laisser la porte de chargement entrouverte de 2 po environ.

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

B. 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. Prenez des mesures de combustion sans air pour O2 et CO.

REMARQUE: L'emplacement du trou d'échantillonnage d'air sera soit au-dessus ou sur le côté de l'inducteur de flux d'air. Reportez-vous aux images ci-dessous pour l'emplacement du trou d'échantillonnage d'air.

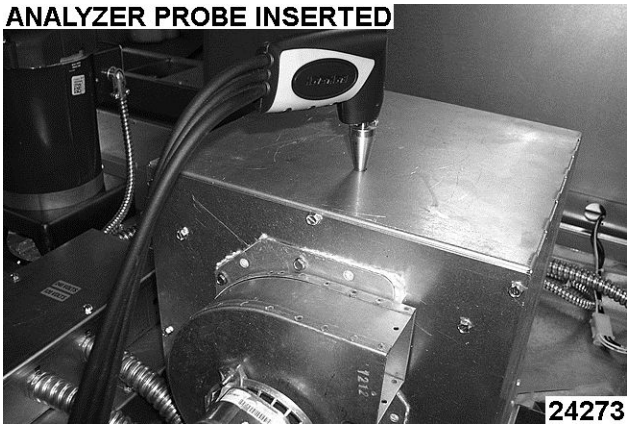


Fig. 134

REMARQUE: Si le trou d'échantillonnage d'air est sur le côté, insérez la sonde à un angle de 45°.

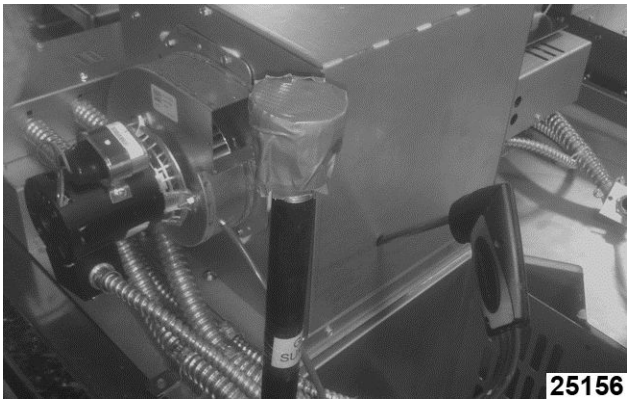
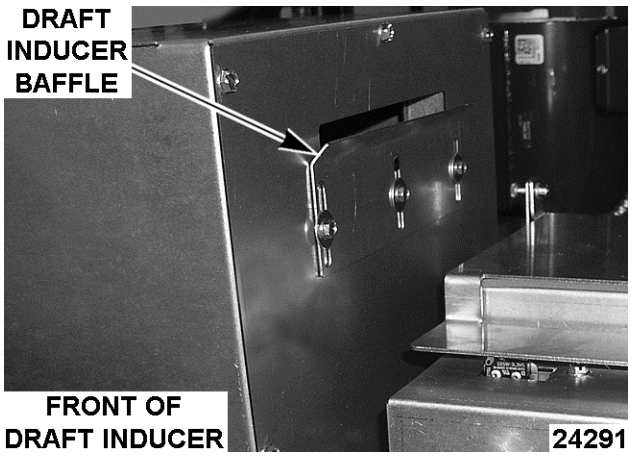


Fig. 135

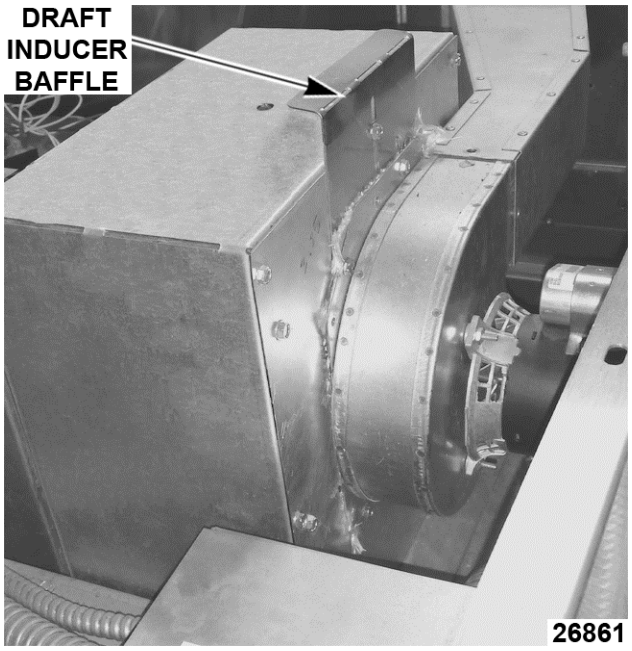
O2 : (Plage de 6 % à 8 %)
Air sans CO : Ne doit pas dépasser 0,04 % (400 ppm)

1) S'il est impossible d'obtenir la lecture, ajustez le déflecteur de l'inducteur de flux d'air et vérifiez à nouveau la combustion.

REMARQUE: Selon l'appareil, l'emplacement des déflecteurs peut varier. S'il est toujours impossible d'obtenir les données sur la combustion, communiquez avec le soutien aux produits de boulangerie.



Fermez le déflecteur pour augmenter la quantité d'O2.



Ouvrez le déflecteur pour augmenter la quantité d'O2.

14. Appuyez sur VENT sur le clavier de commande du four pour fermer l'évent de la chambre de cuisson.
15. Test de vapeur.
    A. Avec la température du four fixée à 450 °F (230 °C), réglez 20 secondes sur la minuterie d'étuvage (vapeur), une minute sur la minuterie de cuisson et appuyez sur la touche START pour commencer 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/le bas de porte au besoin. Sur les portes à glace large, ajustez les charnières de porte.
    C. Une fois le délai expiré, appuyez sur la touche STOP pour couper la sonnerie de la minuterie.
    D. Avec la porte de chargement fermée. Laissez le four chauffer pendant 20 minutes à une température de 450 °F (230 °C).
    E. Réglez 20 secondes sur la minuterie d'étuvage (vapeur), une minute sur la minuterie de cuisson et appuyez sur la touche START pour commencer le test de vapeur.
    F. Une fois le délai expiré, appuyez sur la touche STOP pour couper la sonnerie de la minuterie.
16. Appuyez sur la touche VENT pour ouvrir l'évent de la chambre de cuisson. Attendez deux minutes que la vapeur soit évacuée, puis fermez l'évent.
17. Réglez la température de cuisson de contrôle du four sous la température ambiante et ouvrez les portes de chargement de 6 à 10 po pour évacuer les vapeurs.
18. Refroidissement.
    A. Appuyez sur la touche COOL DOWN.
    B. Avec les portes de chargement ouvertes, appuyez sur la touche « VENT » pour lancer la phase de refroidissement.
    C. Dès que le four a atteint une température sécuritaire, arrêtez le refroidissement automatique en fermant les portes de chargement ou en mettant le four hors tension (off).

DOCUMENT D'INFORMATION SUR LA MISE EN MARCHE INITIALE

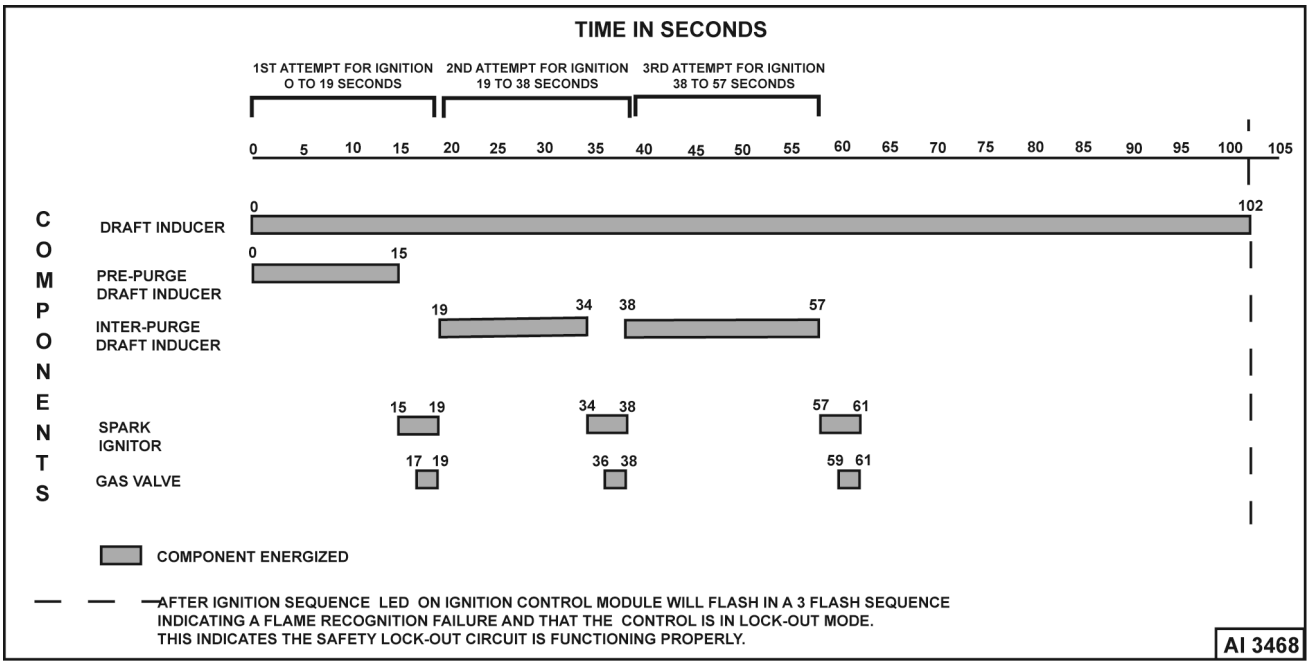


DIAGRAMME DE LA SÉQUENCE D'ALLUMAGE

PRESSIONS D'ÉCOULEMENT OV500G1-EE		
	Gaz naturel	**Gaz propane**
BTU/H	180 000	180 000
CE	5,0 - 10,0 po	12,0 - 14,0 po
kCAL/H	45 400	45 400
cm CE	12,7 - 25,4 po	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	275 000	275 000
CE	5,0-14,0 po	10,0 - 14,0 po
kCAL/H	69 300	69 300
cm CE	12,7 - 35,6 po	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 Gaz naturel Orifice nº 53 Dia. orifice 0,0595		OV500G1-EE Gaz propane Orifice nº 63 Dia. orifice 0,037		OV500G2-EE Gaz naturel Orifice nº 49 Dia. orifice 0,073		OV500G2-EE Gaz propane 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	180 000	3,5	180 000	10,0	275 000	3,5	275 000	8,75
3000-3499	158 400	2,7	158 400	7,7	264 000	3,3	264 000	8,9
3500-3999	154 800	2,6	154 800	7,3	258 000	3,1	258 000	8,5
4000-4499	151 200	2,4	151 200	7,0	252 000	3,0	252 000	8,2
4500-4999	147 600	2,3	147 600	6,7	246 000	2,9	246 000	7,8
5000-5499	144 000	2,2	144 000	6,4	240 000	2,7	240 000	7,4
5500-5550	140 400	2,1	140 400	6,0	234 000	2,6	234 000	7,0

DIA. ORIFICE DOIT MODIFIER 5551 pi AU-DESSUS DU NIVEAU DE LA MER								
ÉLÉVATION EN PIEDS	OV500G1-EE Gaz naturel Orifice nº 55 Dia. orifice 0,052		OV500G1-EE Gaz propane Orifice nº 66 Dia. orifice 0,033		OV500G2-EE Gaz naturel Orifice nº 52 Dia. orifice 0,0635		OV500G2-EE Gaz propane 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	136 800	3,4	136 800	9,1	228 000	4,3	228 000	11,7
6001-6500	133 200	3,2	133 200	8,6	222 000	4,1	222 000	11,1
6501-7000	129 600	3,1	129 600	8,1	216 000	3,8	216 000	10,5
7001-7500	126 000	2,9	126 000	7,7	210 000	3,6	210 000	9,9
7501-8000	122 400	2,7	122 400	7,3	204 000	3,4	204 000	9,3
8001-8500	118 800	2,6	118 800	6,8	198 000	3,2	198 000	8,8
8501-9000	115 200	2,4	115 200	6,4	192 000	3,0	192 000	8,3
9001-9500	111 600	2,3	111 600	6,0	186 000	2,8	186 000	7,8
9501-10 000	108 000	2,1	108 000	5,7	180 000	2,7	180 000	7,3

VÉRIFICATIONS FINALES

1. Complétez la liste de vérification de l'installation et distribuez les copies selon les instructions sur la liste de contrôle.
2. Inscrivez l'information de configuration sur l'étiquette prévue à l'intérieur de la porte du compartiment de commande.