MANUEL DE SERVICE



Fours à chariot rotatifs de la série CS500

CS500G1	**ML-132593**
CS500G2	**ML-132594**
CS500E1	**ML-132595**
CS500E2	**ML-132596**

- AVIS -

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

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

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

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

TABLE DES MATIÈRES

1. RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX 3
IMPORTANT POUR VOTRE SÉCURITÉ 3
MISES À JOUR DE SERVICE DE LA SÉRIE CS500 4
INTRODUCTION 4
DÉBALLAGE 4
EMPLACEMENT 5
DIMENSIONS DE DÉGAGEMENT 5
ESSAI DE LA TUYAUTERIE D'ALIMENTATION EN GAZ 5
CODES ET NORMES D'INSTALLATION 5
OUTILS SPÉCIAUX 6
SPÉCIFICATIONS DU FOUR À GAZ CS500G1 6
CARACTÉRISTIQUES DU FOUR À MINI-CHARIOT AU GAZ CS500G2 9
SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE CS500E1 11
SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE CS500E2 13

2. INSTALLATION DU FOUR 16
AVANT L'INSTALLATION 16
DÉBALLAGE DE LA PORTE DE CHARGEMENT 16
SECTIONS DE FOUR 17
PLANCHER/SEUIL 27
SYSTÈME À VAPEUR 29
POIGNÉE DE PORTE 31
ENSEMBLE PORTE 31
ACTIONNEUR DU CONTACTEUR DE PORTE 33
BAS DE PORTE 33
PORTE-CHARIOT - DISPOSITIF DE LEVAGE DE CHARIOT DE TYPE C 34
PORTE-CHARIOT - DISPOSITIF DE LEVAGE DE CHARIOT DE TYPE B 38
HOTTE 39
ÉVACUATION DE LA HOTTE (GAZ SEULEMENT) 42
DÉFLECTEURS D'AIR DE HOTTE 43
MASTIC DE CALFEUTRAGE POUR FOUR 43
MISE EN MARCHE INITIALE 44
DOCUMENT D'INFORMATION SUR LA MISE EN MARCHE INITIALE 47
VÉRIFICATIONS FINALES 50
GUIDE DE RÉFÉRENCE DU MATÉRIEL DE FIXATION 50

1. RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

IMPORTANT POUR VOTRE SÉCURITÉ

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

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

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

DÉGAGEZ L'AIRE DU FOUR DE TOUTE MATIÈRE COMBUSTIBLE.

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

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

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

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

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

POUR VOTRE SÉCURITÉ

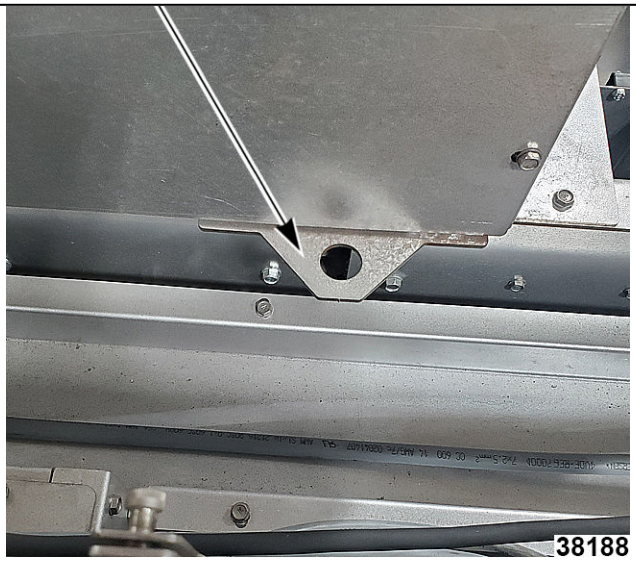


Fig. 1

MISES À JOUR DE SERVICE DE LA SÉRIE CS500

Mars 2026

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

Août 2025

- Ajout des liens SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE CS500E1 et SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE CS500E2.

INTRODUCTION

Généralités

Les fours à chariots CS500G2 peuvent recevoir 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 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 rotatif. Il s'agit d'un système autonome de vapeur à sphères en fonte offrant d'excellentes conditions de cuisson à la vapeur.

DÉBALLAGE

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

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

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

EMPLACEMENT

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

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.

REMARQUE: Pour garantir le bon fonctionnement de la porte de chargement, les 48 premiers pouces (120 cm) de plancher devant le four **doivent** être de niveau ou présenter une légère pente vers le bas en s'éloignant du four. Toute pente ascendante rendra difficile l'ouverture et la fermeture de la porte, entraînera une usure inutile de la partie inférieure du joint de porte et augmentera le risque de mauvaise étanchéité au bas de la porte.

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 arrière de 1 à 4 po (2,5 à 10 cm) est recommandé pour le raccordement du drain 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 CS500 doivent être installés conformément à ce qui suit :

États-Unis

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

Canada

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

Raccordement de plomberie

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

REMARQUE:

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

OUTILS SPÉCIAUX

- Manomètre à tube incliné - Dwyer Cat. nº 1227 ou l'équivalent.
- Analyseur de combustion Bacharach Fyrite Insight Plus équipé de capteurs B-SMART (à commander auprès du soutien des produits de boulangerie).
- Perceuse à percussion/marteau perforateur pour percer des trous dans le plancher pour les boulons d'ancrage.
- Mèche à maçonnerie 3/8 po pour percer des trous dans le plancher pour les boulons d'ancrage.
- Sonde de température (type thermocouple) avec fil de 10 pi.
- Jauges pour vérifier les obturateurs d'air réf. 01- 1M5689-00001 (expédiées avec le four).
- Régulateur automatique de tirage BACHARACH modèle 13-3000 DCL 24490 ou équivalent.
- Roue de chariot réf. 01-1M2335-00001.
- Mini-niveau laser à mise à niveau automatique 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® 242™ réf. 00-520228.
- Outil de réglage de 1/4 po pour ancrage au plancher (embout de 3/16 po) réf. 01-100V4-0073A **(non fourni avec le matériel de fixation du four)**.

SPÉCIFICATIONS DU FOUR À GAZ CS500G1

1. **EAU :**

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

2. **VIDANGE :**

   Raccordement à 6-1/4 po (16 cm) à l'avant ou 7 po (18 cm) à l'arrière, au-dessus du plancher fini (AFF) VOIR NOTES. Acheminer vers un drain avec espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Évacuation arrière fournie. Évacuation avant compatible, mais non fournie.

   Drain arrière : 1/2 po NPTF.

   Évacuation avant : 1/2 po NPTF (si la trousse d'accessoires est commandée)

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, (gaz naturel, puissance nominale de 1 025 BTU/pi³, densité de 0,60 à 0,70).

   Gaz propane liquéfié (GPL)

   1 po NPT, (gaz propane, puissance nominale de 2 440 BTU/pi³, densité de 1,52).

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

5. **ÉVENT DE HOTTE (applications de type II uniquement) :**

   Collier de raccordement de 8 po de diamètre. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément aux codes provinciaux et locaux applicables. Pressostat d'air installé en usine et intégré au fonctionnement du système de brûleur. Le four est équipé d'un relais offrant une puissance maximale de 10 A, 1/2 HP à 120 V pour le fonctionnement du ventilateur. Si la charge est plus élevée, utiliser le relais du four pour commander un contacteur ou relais supplémentaire alimenté séparément pour le ventilateur de hotte. Les évents de la chambre sont raccordés en usine à cette hotte intégrée. Débit requis : 600 CFM; perte de charge statique à travers la hotte : 0,6 po de colonne d'eau. On peut utiliser un système d'évacuation des gaz de type B, sauf lorsque les produits de cuisson sont gras.

REMARQUES :

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

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

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

Homologation exportation

1. **EAU :**

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

2. **VIDANGE :**

   Raccordement à 6-1/4 po (16 cm) à l'avant ou 7 po (18 cm) à l'arrière, au-dessus du plancher fini (AFF)
   SPÉCIFICATIONS DU FOUR À GAZ CS500G1. Acheminer vers un drain avec espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Évacuation arrière fournie. Évacuation avant compatible, mais non fournie.

   Drain arrière : 1/2 po NPTF.

   Évacuation avant : 1/2 po NPTF (si la trousse d'accessoires est commandée)

3. **ALIMENTATION :**

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

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

Ventilateur du four (1,1 kW) 200V/ 50-60Hz/3PH/5,3 A ou 380- 415V/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 0,60-0,70).

Gaz propane liquéfié (GPL)

1 po NPT (GPL 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

	Gaz naturel	**Gaz propane liquéfié**
PRESSION D'ADMISSION	1,25 - 2,50 kPa	3,00 - 3,50 kPa
PRESSION DU COLLECTEUR D'ÉCHAPPEMENT	0,87 kPa	2,50 kPa

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

5. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

Collier de raccordement de 20,3 cm de diamètre. Le client doit fournir des conduits et des ventilateurs d'aération selon les codes d'état et locaux. L'évent de la chambre (vapeur) et les gaz de combustion sont évacués par la hotte. Un commutateur d'alimentation en air posé à l'usine et intégré au fonctionnement du système de brûleur. Si la ventilation est inadéquate, le brûleur ne fonctionnera pas. Le four fournit un relais pour activer et alimenter un contacteur/relais fourni par le client, de sorte que lorsque le four est mis sous tension, le ventilateur externe fonctionnera. La hotte nécessite un minimum de 17,0 m^3/min pour un fonctionnement sécuritaire. Aux fins du calcul du ventilateur, vous devez supposer 0,15 kPa de résistance à travers la hotte.

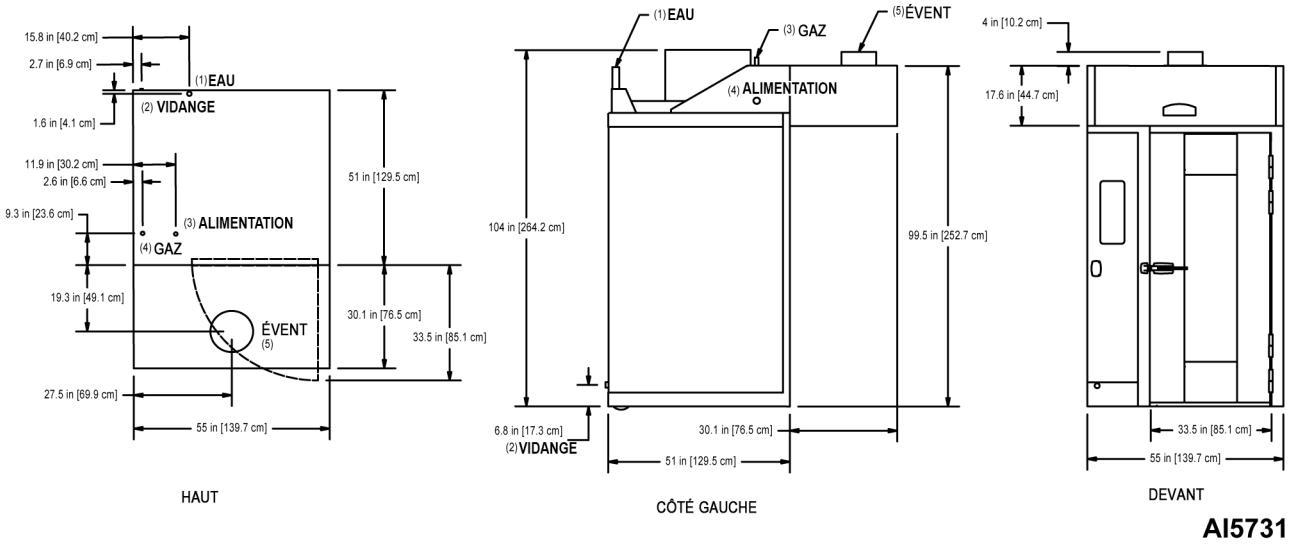


Fig. 2

CARACTÉRISTIQUES DU FOUR À MINI-CHARIOT AU GAZ CS500G2

1. **EAU :**

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

2. **VIDANGE :**

   Raccordement à 6-1/4 po (16 cm) à l'avant ou 7 po (18 cm) à l'arrière, au-dessus du plancher fini (AFF) VOIR NOTES. Acheminer vers un drain avec espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Évacuation arrière fournie. Évacuation avant compatible, mais non fournie.

REMARQUE: L'accès au côté gauche du four est nécessaire pour acheminer l'évacuation avant.

Drain arrière : 1/2 po NPTF.

Évacuation avant : 1/2 po NPT (si la trousse d'accessoires est commandée)

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
208-240/60/3	5.0 - 4.4
440 - 480/60/3	2.4 - 2.2

4. **GAZ :**

   Gaz naturel (GN)

   1-1/4 po NPT, W.C.N.G. (GN homologué 1 025 BTU/pi³, densité 0,60-0,70).

   Gaz propane liquéfié (GPL)

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

	Gaz naturel	Gaz propane liquéfié
BTU/H	275000	275000
PRESSION D'ADMIS-SION	5,0 po à 10,0 po CE	10,0 po à 14,0 po CE
PRESSION DU COLLEC-TEUR D'ÉCHAPPE-MENT	3,5 po CE	8,75 po CE

5. **ÉVENT DE HOTTE (applications de type II uniquement) :**

   Collier de raccordement de 10 po (25,4 cm) de diamètre. Pressostat d'air installé en usine et intégré au fonctionnement du système de brûleur. Le four est équipé d'un relais offrant une puissance maximale de 10 A, 1/2 HP à 120 V pour le fonctionnement du ventilateur. Si la charge est plus élevée, utiliser le relais du four pour commander un contacteur ou relais supplémentaire alimenté séparément pour le

ventilateur de hotte. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément aux codes provinciaux et locaux applicables. Les évents de la chambre sont raccordés en usine à cette hotte intégrée. Débit requis : 750 CFM; perte de charge statique à travers la hotte : 0,6 po de colonne d'eau. On peut utiliser un système d'évacuation des gaz de type B, sauf lorsque les produits de cuisson sont gras.

REMARQUES :

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

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

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

REMARQUE: Pour garantir le bon fonctionnement de la porte de chargement, les 48 premiers pouces (120 cm) de plancher devant le four **doivent** être de niveau ou présenter une légère pente vers le bas en s'éloignant du four. Toute pente ascendante rendra difficile l'ouverture et la fermeture de la porte, entraînera une usure inutile de la partie inférieure du joint de porte et augmentera le risque de mauvaise étanchéité au bas de la porte.

5. Le four est homologué UL/C-UL et CSA (AGA/CGA) et approuvé pour un dégagement de 0 po par rapport aux parois latérales et arrière. L'unité nécessite un dégagement de 1 à 4 po pour le raccordement du drain arrière.
6. La partie supérieure du four nécessite un dégagement minimum de 24 po pour permettre l'accès aux fins d'entretien.
7. Le client a la responsabilité d'installer un tuyau de raccordement. Les fumées doivent être évacuées à l'extérieur du bâtiment.
8. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des changements dans la taille et les spécifications.

Homologation exportation

1. **EAU :**

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

2. **VIDANGE :**

   Raccordement à 6-1/4 po (16 cm) à l'avant ou 7 po (18 cm) à l'arrière, au-dessus du plancher fini (AFF). Acheminer vers un drain avec espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Évacuation arrière fournie. Évacuation avant compatible, mais non fournie.

REMARQUE: L'accès au côté gauche du four est nécessaire pour acheminer l'évacuation avant.

   Drain arrière : 1/2 po NPTF.

   Évacuation avant : 1/2 po NPTF (si la trousse d'accessoires est commandée)

3. **ALIMENTATION :**

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

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

   Ventilateur du four (1,1 kW) fonctionnant 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 = 0,60-0,70).

   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
HOMOLOGA-TION	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'ÉCHAPPE-MENT	8,9 cm CE	22,22 cm CE
HOMOLOGA-TION	290 Mj/hre	290 Mj/hre
PRESSION D'ADMISSION	1,25 - 3,50 kPa	3,00 - 3,50 kPa
PRESSION DU COLLECTEUR D'ÉCHAPPE-MENT	0,87 kPa	2,18 kPa

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

5. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

   Collier de raccordement de 25,4 cm de diamètre. Le client doit fournir des conduits et des ventilateurs d'aération selon les codes d'état et locaux. L'évent de la chambre (vapeur) et les gaz de combustion sont évacués par la hotte. Un commutateur d'alimentation en air posé à l'usine et intégré au fonctionnement du système de brûleur. Si la ventilation est inadéquate, le brûleur ne fonctionnera pas. Le four fournit un relais pour activer et alimenter un contacteur/relais fourni par le client, de sorte que lorsque le four est mis sous tension, le ventilateur externe fonctionnera. La hotte nécessite un minimum de 21,25 m^3/min pour un fonctionnement sécuritaire. Aux fins du calcul du ventilateur, vous devez supposer 0,15 kPa de résistance à travers la hotte.

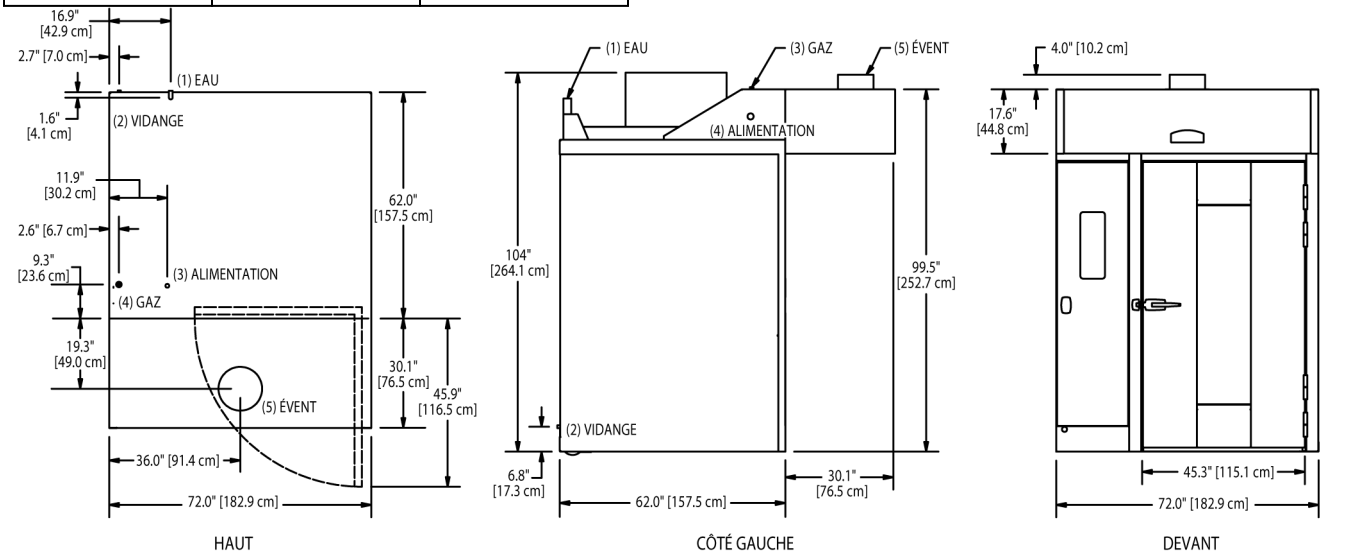


Fig. 3

SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE CS500E1

1. **EAU :**

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

2. **VIDANGE :**

   Raccordement à 6-1/4 po (16 cm) à l'avant ou 7 po (18 cm) à l'arrière, au-dessus du plancher fini (AFF). Acheminer vers un drain avec espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Évacuation arrière fournie. Évacuation avant compatible, mais non fournie.

Drain arrière : 1/2 po NPTF.

Évacuation avant : 1/2 po NPTF (si la trousse d'accessoires est commandée)

3. **ALIMENTATION :**

   Deux sources d'alimentation requises.

   Circuit dédié 120/60/1 20 A requis, en plus de l'une des options de tension suivantes.

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

   Moteur de soufflante : 1 1/2 HP

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

4. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

   Collier de raccordement de 8 po de diamètre. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément aux codes provinciaux et locaux applicables. Le four est équipé d'un relais offrant une puissance maximale de 10 A, 1/2 HP à 120 V pour le fonctionnement du ventilateur. Si la charge est plus élevée, utiliser le relais du four pour commander un contacteur ou relais supplémentaire alimenté séparément pour le ventilateur de hotte. Les évents de la chambre sont raccordés en usine à cette hotte intégrée. Débit requis : 600 CFM; perte de charge statique à travers la hotte : 0,6 po de colonne d'eau. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément au code local applicable.

REMARQUES :

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

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

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

Homologation exportation

1. **EAU :**

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

2. **VIDANGE :**

   Raccordement à 6-1/2 po (16 cm) à l'avant ou 7 po (18 cm) à l'arrière, au-dessus du plancher fini (AFF) VOIR NOTES. Acheminer vers un drain avec espace d'air. Ne pas incliner vers le haut. Évacuation arrière fournie. Évacuation avant compatible, mais non fournie.

   Drain arrière : 1/2 po NPTF.

   Évacuation avant : 1/2 po NPTF (si la trousse d'accessoires est commandée)

3. **ALIMENTATION :**

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

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

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

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

4. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

Collier de raccordement de 20,3 cm de diamètre. Le client doit fournir des conduits et des ventilateurs d'aération selon les codes d'état et locaux. L'évent de la chambre (vapeur) et les gaz de combustion sont évacués par la hotte. Le four fournit un relais pour activer et alimenter un contacteur/relais fourni par le client, de sorte que lorsque le four est mis sous tension, le ventilateur externe fonctionnera. La hotte nécessite un minimum de 17,0 m3/min pour un fonctionnement sécuritaire. Aux fins du calcul du ventilateur, vous devez supposer 0,15 kPa de résistance à travers la hotte. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément au code local applicable.

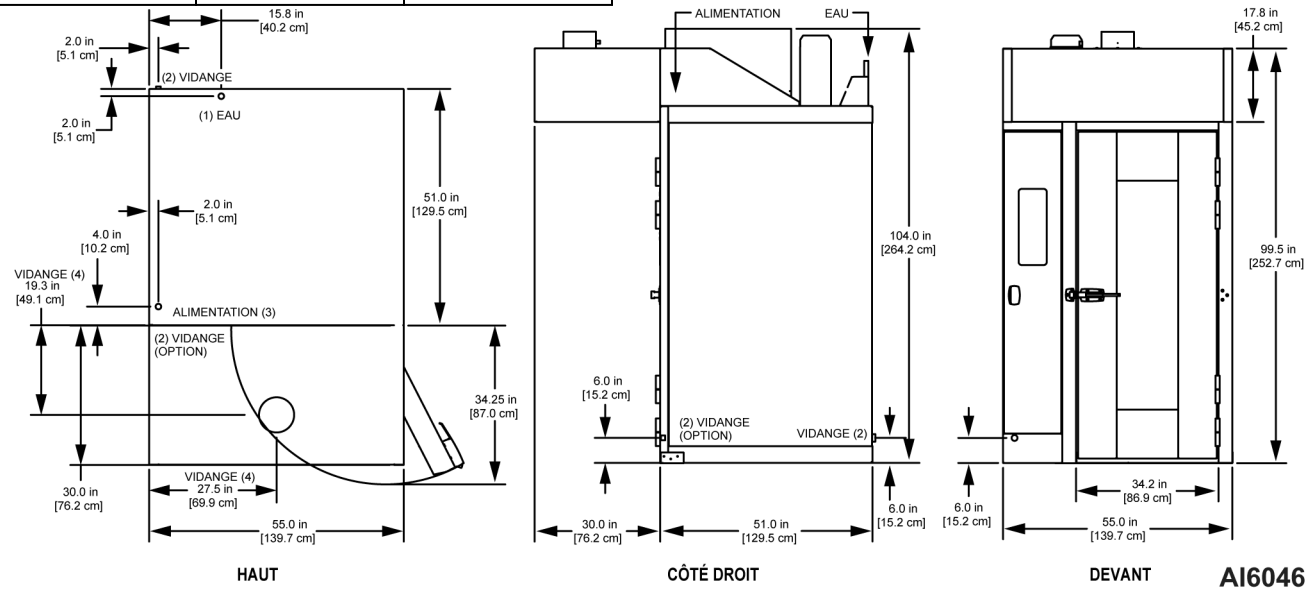


Fig. 4

SPÉCIFICATIONS DU FOUR ÉLECTRIQUE CS500E2

1. **EAU :**

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

2. **VIDANGE :**

Raccordement de 2 3/4 po (15,5 cm) à l'avant ou 5 1/2 po (16 cm) à l'arrière, au-dessus du sol fini (AFF). Acheminer vers le drain avec espace d'air. Ne pas incliner le tuyau de vidange vers le haut. Boucher le raccord de vidange inutilisé. Trousse fournie pour prolonger le tuyau de vidange d'un côté ou de l'autre du four.

Drain arrière : 1/2 po NPTF.

Évacuation avant : 1/2 po NPTF (si la trousse d'accessoires est commandée)

3. **ALIMENTATION :**

Deux sources d'alimentation requises.

Circuit dédié 120/60/1 20 A requis, en plus de l'une des options de tension suivantes.

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

Moteur de soufflante : 1 1/2 HP

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

4. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

   Collier de raccordement de 10 po de diamètre. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément aux codes provinciaux et locaux applicables. Le four est équipé d'un relais offrant une puissance maximale de 10 A, 1/2 HP à 120 V pour le fonctionnement du ventilateur. Si la charge est plus élevée, utiliser le relais du four pour commander un contacteur ou relais supplémentaire alimenté séparément pour le ventilateur de hotte. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément aux codes provinciaux et locaux applicables. Les évents de la chambre sont raccordés en usine à cette hotte intégrée. Débit requis : 750 CFM; perte de charge statique à travers la hotte : 0,6 po de colonne d'eau. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément au code local applicable.

REMARQUES :

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

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

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

Homologation exportation

1. **EAU :**

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

2. **VIDANGE :**

   Raccordement à 6-1/2 po (16 cm) à l'avant ou 7 po (18 cm) à l'arrière, au-dessus du plancher fini (AFF) VOIR NOTES. Acheminer vers un drain avec espace d'air. Ne pas incliner vers le haut. Évacuation arrière fournie. Évacuation avant compatible, mais non fournie.

   Drain arrière : 1/2 po NPTF.

   Évacuation avant : 1/2 po NPTF (si la trousse d'accessoires est commandée)

3. **ALIMENTATION :**

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

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

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

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

4. **ÉVACUATION DE LA HOTTE :**

Collier de raccordement de 25,4 cm de diamètre. Le client doit fournir des conduits et des ventilateurs d'aération selon les codes d'état et locaux. L'évent de la chambre (vapeur) et les gaz de combustion sont évacués par la hotte. Le four fournit un relais pour activer et alimenter un contacteur/relais fourni par le client, de sorte que lorsque le four est mis sous tension, le ventilateur externe fonctionnera. La hotte nécessite un minimum de 21,2 m3/min pour un fonctionnement sécuritaire. Aux fins du calcul du ventilateur, vous devez supposer 0,15 kPa de résistance à travers la hotte. Le client doit fournir le conduit et le ventilateur d'extraction conformément au code local applicable.

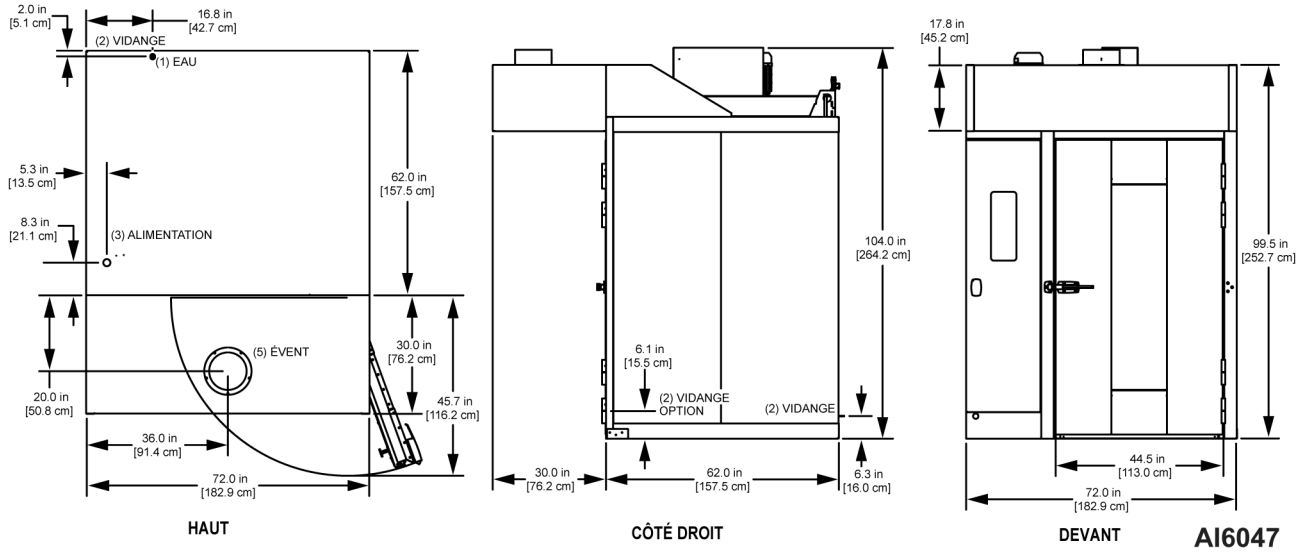


Fig. 5

2. INSTALLATION DU FOUR

AVANT L'INSTALLATION

Ce manuel est destiné à une nouvelle installation dans laquelle les sections du four peuvent être positionnées alors que celui-ci se trouve encore sur ses patins de transport. 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.

DÉBALLAGE DE LA PORTE DE CHARGEMENT

⚠ AVERTISSEMENT

Suivez des précautions de levage appropriées lors de la manipulation de la porte de chargement. Assurez-vous d'obtenir l'aide d'au moins quatre personnes ou plus; le poids dépasse 175 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.

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



Fig. 7

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

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

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

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

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

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

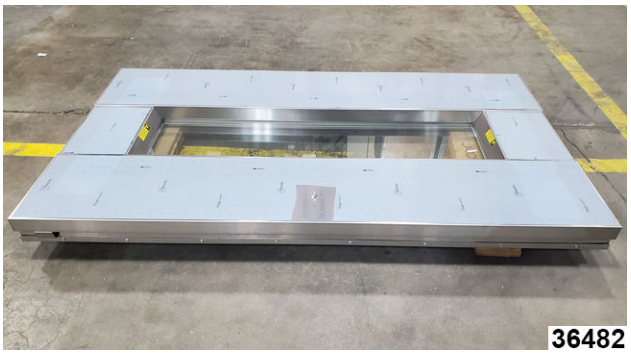


Fig. 8

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.

AVIS Assurez-vous que la porte ne repose pas sur la poignée intérieure de la porte (Fig. 9).

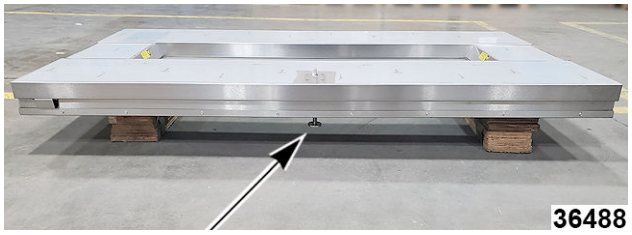


Fig. 9

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.

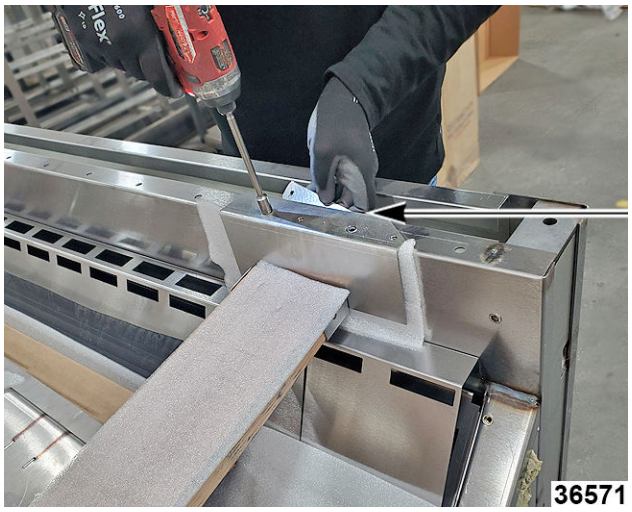


Fig. 10



Fig. 11



Fig. 12

SECTIONS DE FOUR

AVIS Il est essentiel que le matériel de fixation approprié soit utilisé à l'emplacement désigné. Reportez-vous au GUIDE DE RÉFÉRENCE DU MATÉRIEL DE FIXATION pour les descriptions du matériel.

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

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 CS500G1 sont expédiés avec des sections déjà assemblées.

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 45 degrés par rapport au sol pendant le processus de levage. Si une section du four a été tournée sur le côté étroit pour passer à travers une porte, ramenez la section du four à la position d'expédition avant de la soulever.
   B. Retirez les supports de fixation inférieure des deux palettes, mais ne retirez pas les sections du four des palettes.
2. Soulevez les sections du 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.
3. Retirez le boulon à tête bombée situé dans le support supérieur (Fig. 13) qui fixe le patin à la partie du four.



Fig. 13

   A. Écartez la partie inférieure du châssis du four pour dégager le profilé en Z.
   B. Abaissez le patin jusqu'au sol en veillant à ce que le profilé en Z ne raye pas le côté du four.
   C. Effectuez la même procédure pour l'autre section de four.
4. Retirez la patte d'appui du linteau (1, Fig. 14).
   A. Retirez les vis du côté (2, Fig. 14) de la charnière du support.
   B. Déplacez le support et reposez la vis de la charnière.
   C. Retirez la vis (3, Fig. 14) située du côté linteau du support, puis jetez la vis et le support.

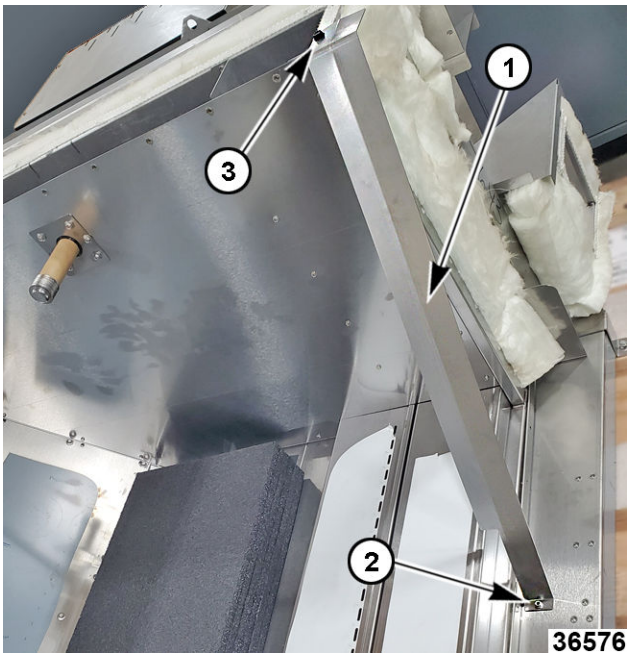


Fig. 14



Fig. 15

5. Faites glisser les sections de four ensemble.

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

6. Appliquez du silicone aux angles avant et arrière du plafond, là où le ruban en fibre de verre se rejoint.
7. Posez un boulon 1/2-13 x 1-1/2 po (Fig. 16) avec un contre-écrou et un écrou aux points de

connexion de cadre arrière, dans le haut et dans le bas.

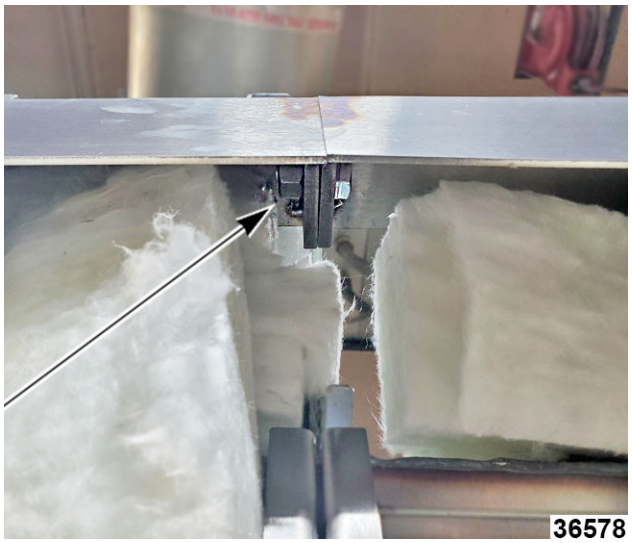


Fig. 16

8. Posez des vis à foret 5/16-18 x 1 po (1, Fig. 17) dans les connexions supérieures et inférieures du linteau.

REMARQUE: Assurez-vous que les surfaces avant du linteau supérieur des sections du four (2, Fig. 17) affleurent.

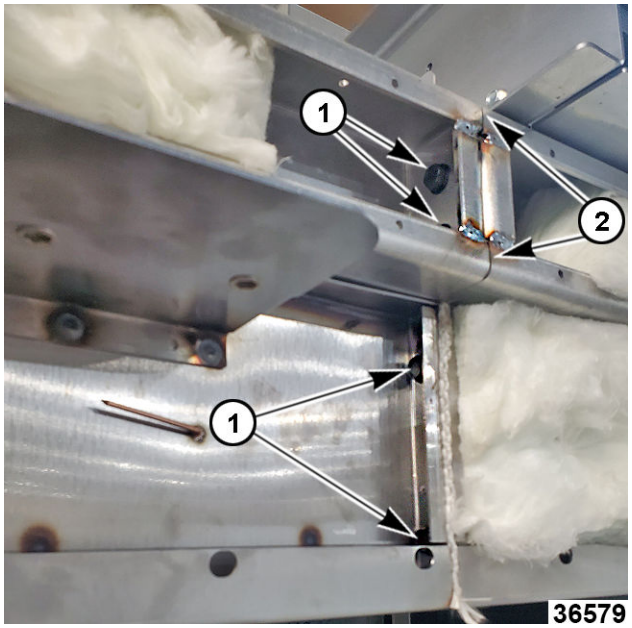


Fig. 17

REMARQUE: Si l'alignement des trous du cadre arrière est difficile, il peut être nécessaire de manipuler les sections du four à l'aide des niveleurs ou en faisant levier. Veillez à ne pas endommager le plancher du bâtiment.



Fig. 18

REMARQUE: Il peut être nécessaire de déplacer les coins avant du four afin que les trous du linteau extérieur coïncident avec ceux du four.

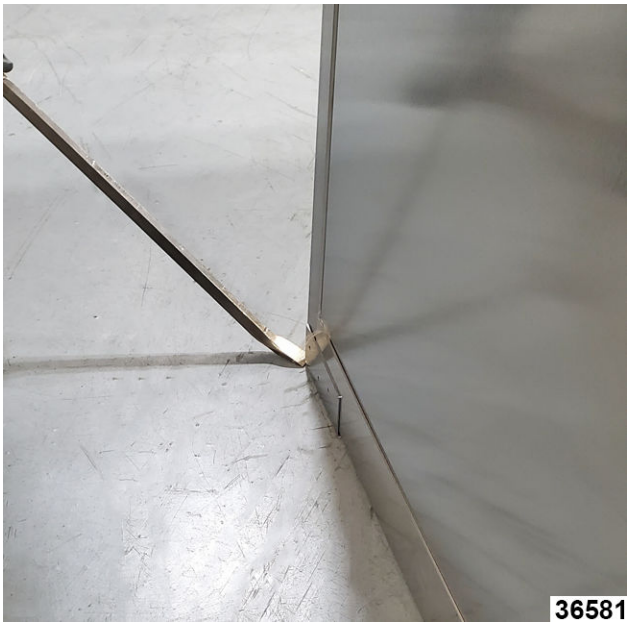


Fig. 19

9. Poser des vis à pointe en vrille 5/16-18 x 1 po sur les brides des sections d'accouplement autour du périmètre du four, à l'arrière (Fig. 20) et sur le dessus (Fig. 21).

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



Fig. 20



Fig. 21

10. 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 l'alignement des trous d'accouplement de la bride est difficile, il peut être nécessaire de manipuler les sections du four à l'aide des niveleurs ou en faisant levier. Veillez à ne pas endommager le plancher du bâtiment.

11. Pour les fours CS500G1 et CS500E1 uniquement : Installez le couvercle isolant (1, Fig. 22) sur le dessus du four.

12. Pour les fours CS500G1 et CS500E1 uniquement : Installez l'ensemble rotateur (2, Fig. 22) sur l'ensemble lève-chariot (3, Fig. 22).

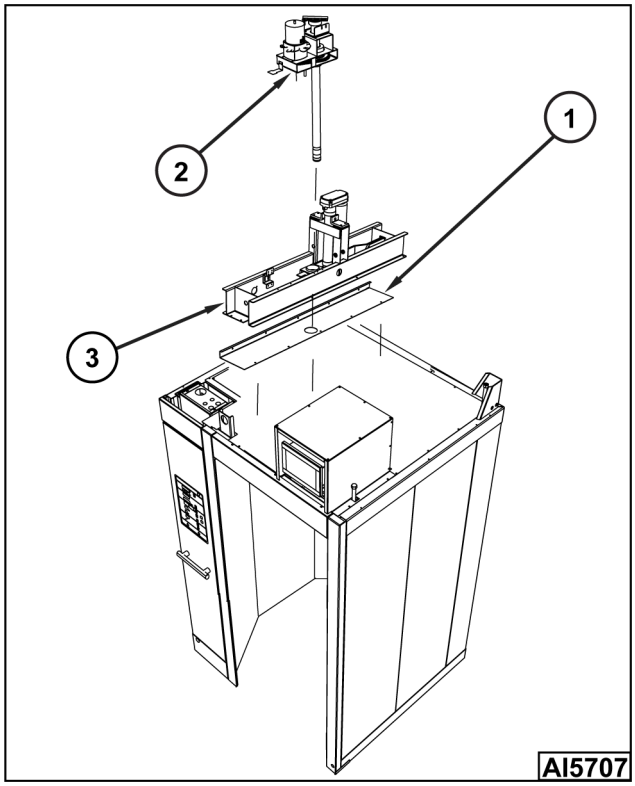


Fig. 22

13. Installez la plaque de support de linteau supérieur (Fig. 23) à l'aide de vis Tek nº 10.

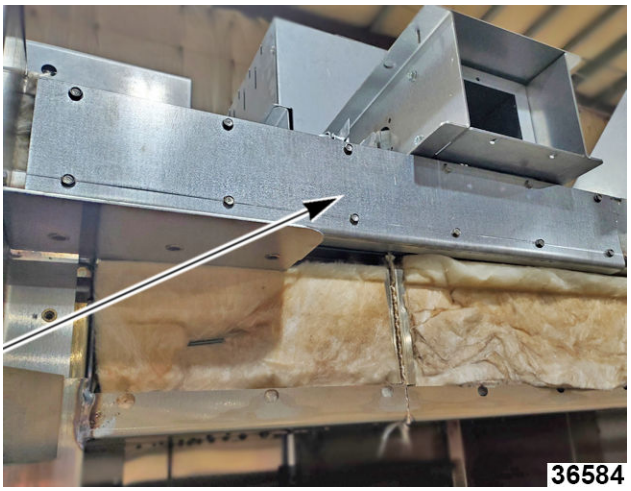


Fig. 23

14. Retirez les fixations du joint de porte pour permettre la pose du couvre-linteau.



Fig. 24

15. Assurez-vous que le couvre-linteau affleure la face avant des montants. Fixez à l'aide de quatre vis Tek n° 10 sur le dessus du couvre-linteau.
16. Installez le couvre-linteau en plaçant la bride inférieure de celui-ci derrière la bride inférieure du linteau inférieur, puis fixez-le sans serrer à l'aide de six vis 1/4-20.
17. Installez le joint supérieur de la porte (1, Fig. 25) dans les supports de joint supérieurs (2, Fig. 25).

REMARQUE: NE PAS ÉTIREZ LE JOINT.

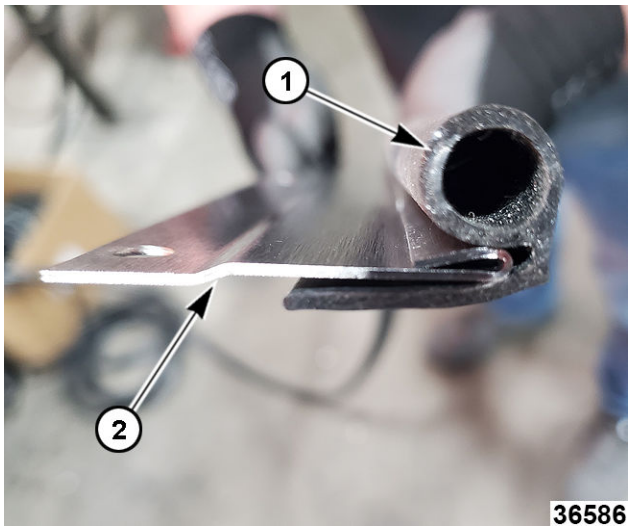


Fig. 25

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

B. Installez les joints supérieurs et verticaux de la porte ainsi que leurs fixations (Fig. 26), puis fixez-les au four à l'aide de vis à pointe en vrille n° 10-32. Assurez-vous que les joints sont bien alignés.



Fig. 26

C. Serrez les vis 1/4-20 du couvre-linteau.

18. Posez les vis d'accouplement dentelées à tête hexagonale 1/4-20 X 3/4 po (Fig. 27) sur le décalage au niveau du plafond dans le compartiment de cuisson.



Fig. 27

19. Installez des pièces d'isolant.

A. Sur le joint arrière, pliez les goujons de cuivre (Fig. 28) de sorte qu'ils sont à 90 degrés par rapport à la paroi du four. Lors

de la pose de l'isolant, assurez-vous qu'il est maintenu en place par ces goujons.



Fig. 28

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

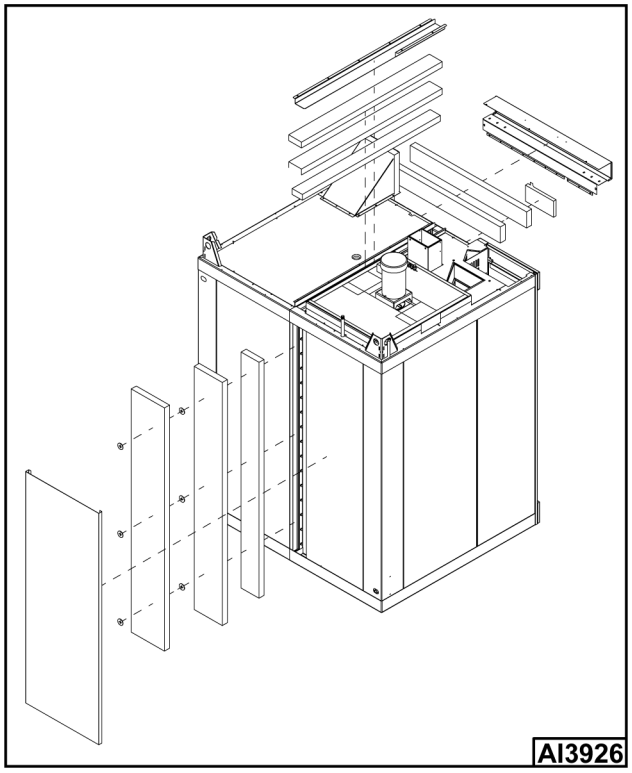


Fig. 29

20. Posez les panneaux de couverture arrière.

REMARQUE: Ces panneaux sont également dotés d'une couche d'isolation.

A. Commencez par le haut du panneau (1, Fig. 30) derrière la traverse supérieure (2, Fig. 30) du cadre supérieur.

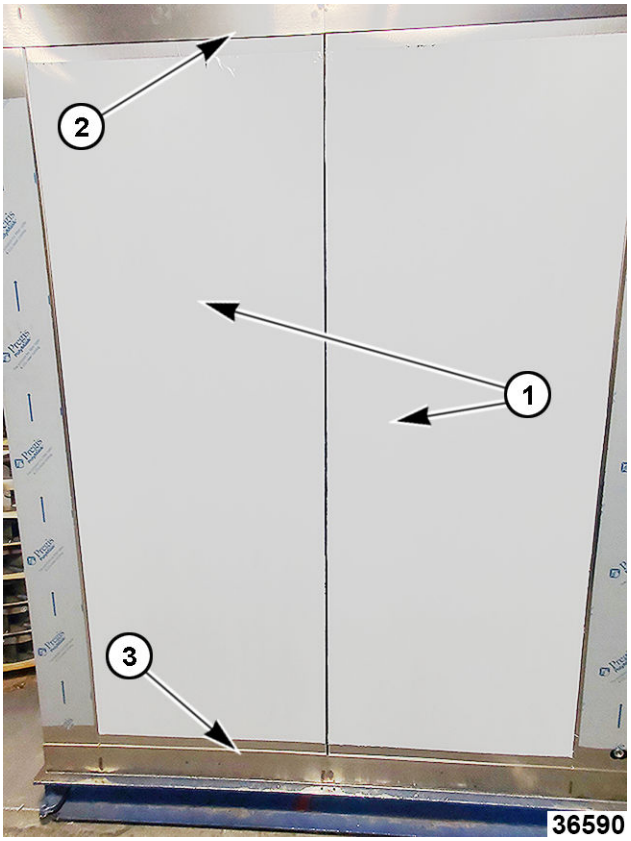


Fig. 30

B. Poussez le panneau vers le haut jusqu'à ce que le bas du panneau ne touche plus le rail inférieur (3, Fig. 30) du cadre de la section du four.

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.

21. Connectez le drain de vidange arrière le cas échéant. Si vous ne l'utilisez pas, installez le bouchon du drain avant.

A. À l'aide des éléments fournis dans le kit de vidange (fours à chariots doubles uniquement), acheminez le tuyau de vidange vers l'un ou l'autre côté du four.

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

22. Pour les fours CS500G2 et CS500E2 uniquement : Posez l'isolant (Fig. 32) au niveau du profilé de plafond.

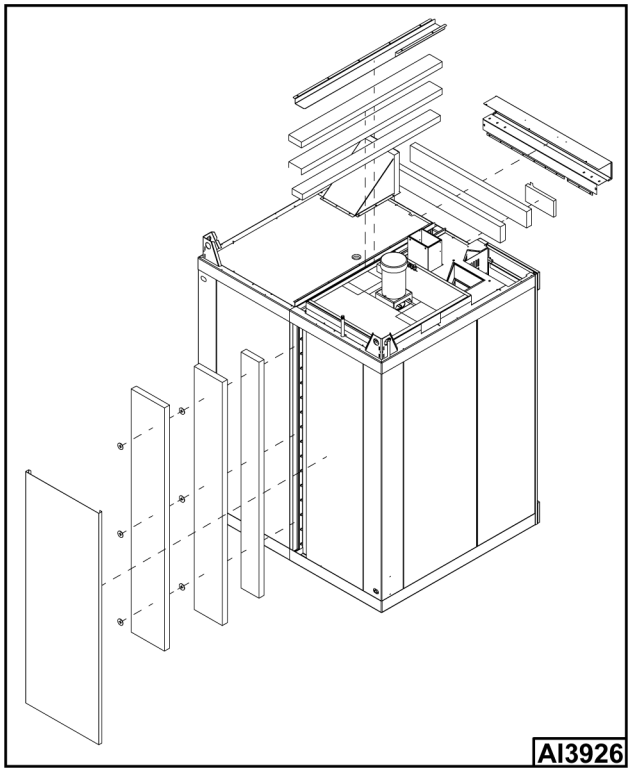


Fig. 31



Fig. 32

23. Pour les fours CS500G2 et CS500E2 uniquement : Posez le couvercle du profilé de plafond (Fig. 33) à l'aide de vis Tek nº 10 sur le profilé de plafond.



Fig. 33

24. Retirez le couvercle du boîtier de jonction pour accéder aux fiches de connexion de la rotation du chariot et du lève-chariot. Raccordez les fiches entre elles et installez le chemin de câbles sur le dessus du four.



Fig. 34

REMARQUE: Les fours à gaz ne sont pas dotés d'un boîtier de jonction; le conduit se rend directement au composant. Les fours électriques à chariots doubles comportent un couvercle supplémentaire à installer par-dessus le câblage apparent.

25. Si le drain de vidange arrière du four est utilisé, le poser avant que le four ne soit placé à son emplacement final.
26. Si le drain avant est utilisé, consulter les instructions d'installation fournies avec la trousse.

REMARQUE: Il faut pouvoir accéder au côté gauche du four pour installer le tuyau.

27. Retirer le plastique de protection de l'arrière et des côtés du four (zones qui ne sont plus accessibles une fois le four en place).

AVIS 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.

28. Retirez la rampe de verrouillage inférieure et les boulons du montant inférieur gauche de la porte, puis installez la roue de chariot.



Fig. 35

REMARQUE: Il peut être nécessaire d'utiliser des cales avant pour surélever l'avant du four et installer la roue de chariot. Veillez à ne pas endommager le plancher du bâtiment.

A. Abaissez les pieds avant du four (Fig. 36) afin que le poids du four repose sur la roue de chariot.

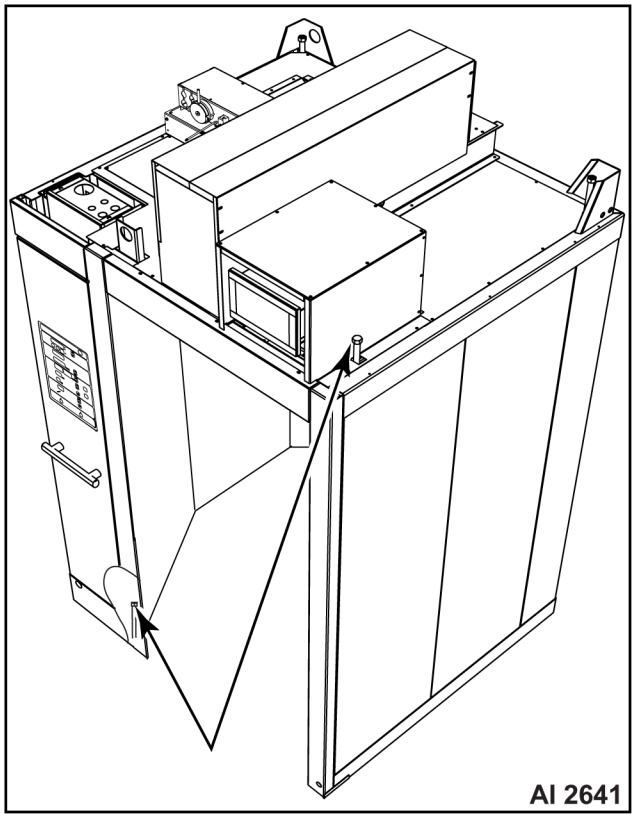


Fig. 36

B. À l'aide de pieds réglables arrière (Fig. 37), abaissez les roues arrière afin de soulever complètement l'arrière du four et le dégager du sol.

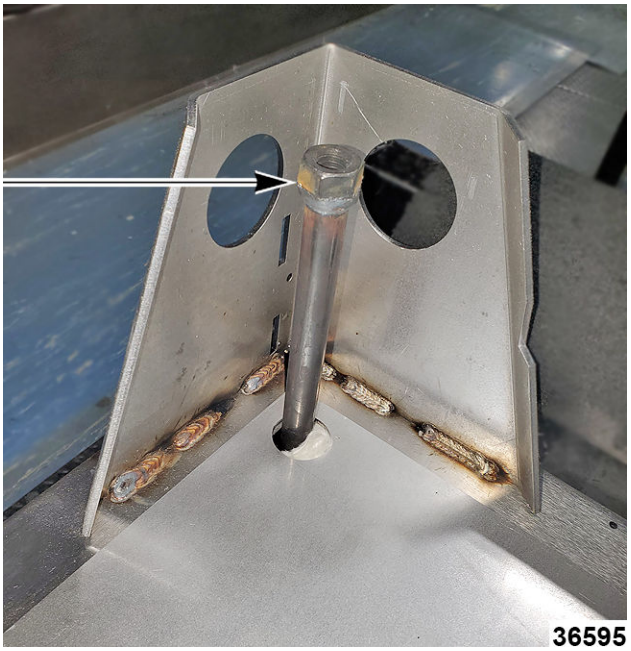


Fig. 37

REMARQUE: Si l'on surélève trop l'arrière du four, l'avant risque de toucher le sol.

29. Déplacez le four à sa position finale avant de l'abaisser.
30. 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.

A. Mettez temporairement le seuil en place.

B. Vérifiez que le four est bien à niveau, tant d'avant en arrière que d'un côté à l'autre.

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

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

REMARQUE: Dès que le four est de niveau et calé, soulevez les niveleurs (Fig. 38) pour retirer le poids du four de ces derniers.

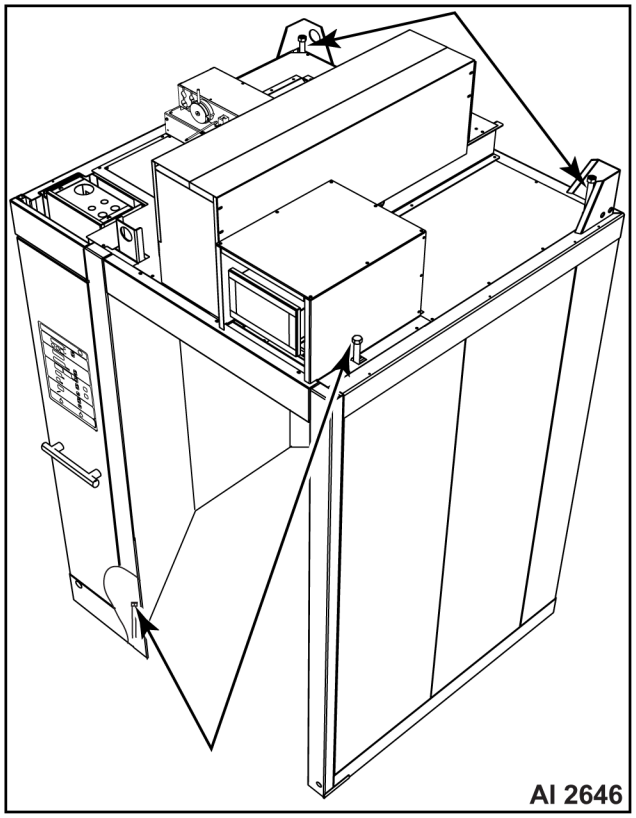


Fig. 38

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

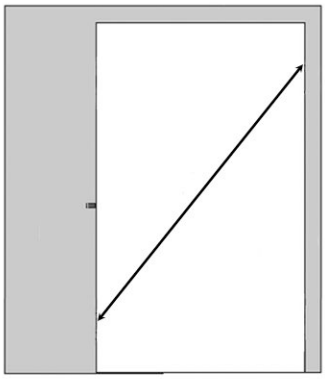
REMARQUE: Conservez la roue de chariot pour d'autres installations.

33. Placez le seuil dans le jambage de porte.

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

34. Vérifiez si l'ouverture de la porte est d'équerre.

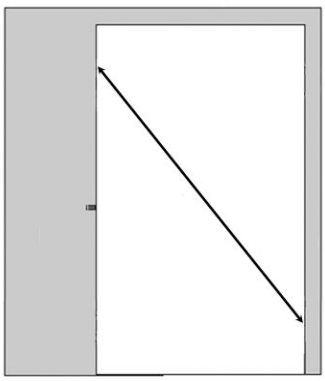
A. Mesurez la diagonale « X » à partir de la vis de charnière interne supérieure la plus à droite jusqu'au bas de la vis de charnière intérieure sur le jambage de porte gauche.



10793

Fig. 39

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



10794

Fig. 40

C. Si les diagonales ne sont pas à moins de 1/8 po les unes des autres, ajoutez d'autres cales au besoin.

1) Si la diagonale « Y » est supérieure à la diagonale « X », ajoutez des cales sous le jambage avant droit de porte. Placez des cales sur le dessus du seuil sous le jambage de porte.

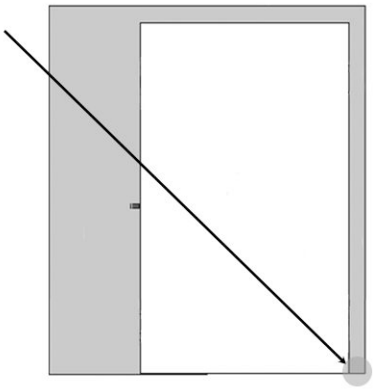


Fig. 41

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

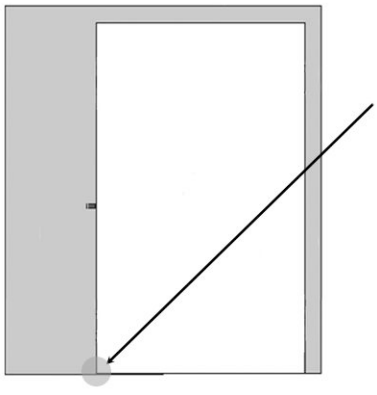


Fig. 42

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

35. Installez la porte.

REMARQUE: Desserrez les boulons de charnière de l'ensemble porte pour faciliter l'installation de la porte.

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

B. Utilisez une barre en J pour soulever la porte par le centre du bas.

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

36. Porte ouverte, vérifier visuellement si elle pivote d'elle-même vers le four (position fermée).

A. Si la porte pivote vers le four, ajouter des cales aux coins arrière du four jusqu'à ce qu'elle cesse de pivoter d'elle-même.

37. 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.

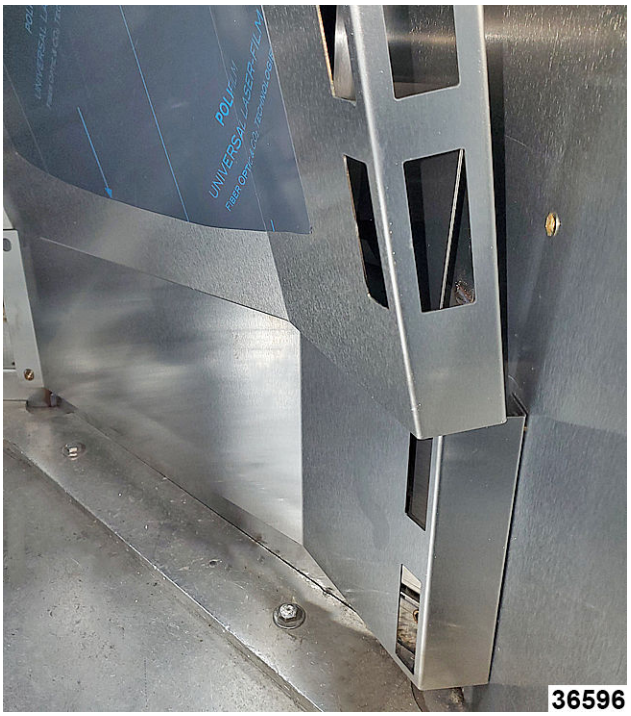


Fig. 43

38. Retirez les vis (Fig. 44) qui fixent le couvercle de bac de vidange au four.



Fig. 44

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, puis hors du four.

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

39. Abaissez le boulon de support du bac de vidange (Fig. 45) jusqu'à ce qu'il entre en contact avec le plancher.

REMARQUE: Boulon servant à soutenir le poids du système de vapeur.

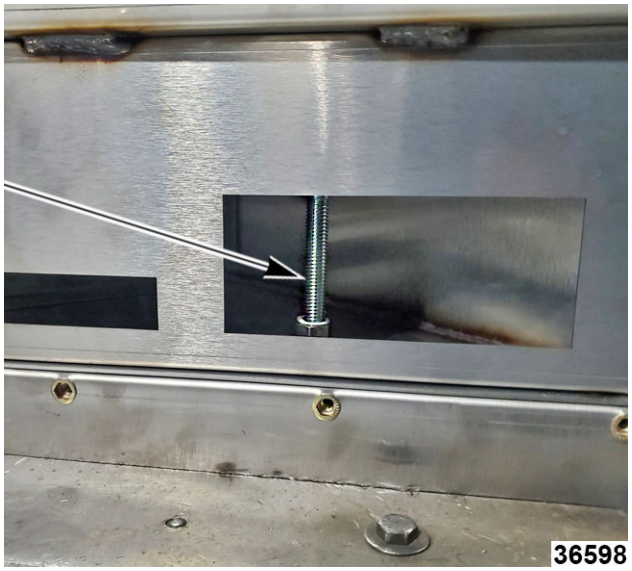


Fig. 45

40. Reposez le couvercle de bac de vidange.

PLANCHER/SEUIL

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

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

3. **FOURS À GAZ À CHARIOT SIMPLE SEULEMENT : placer un isolant de plancher de 1/4 po sur le plancher de l'installation, à l'intérieur du four.**
4. Appliquez un cordon de silicone rouge haute température sur l'ensemble du bord extérieur des deux panneaux de plancher (1, Fig. 46).
5. Fixez le panneau de plancher sans décalage (2, Fig. 46). La bride doit être orientée vers le haut.

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

6. Appliquez deux cordons de scellant au silicone rouge haute température (3, Fig. 46) sur le rebord du panneau de plancher sans décalage.
7. Installez le panneau de plancher restant (4, Fig. 46) avec décalage (5, Fig. 46). La bride doit être orientée vers le haut. Ce panneau de plancher s'emboîte sur le panneau de plancher sans décalage.

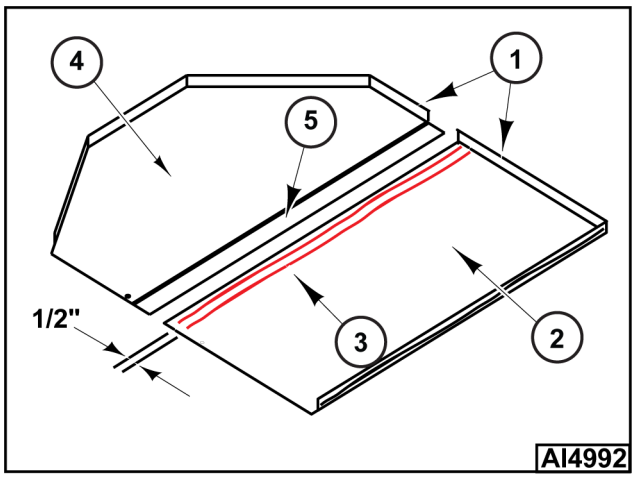


Fig. 46

8. Faites glisser le seuil sous le montant de porte en vous assurez que les trois pattes de seuil

(Fig. 47) 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.

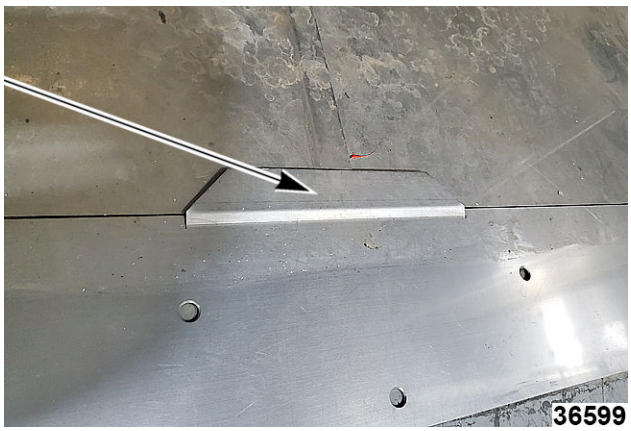


Fig. 47

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

9. Une fois le plancher posé, appliquez un cordon de silicone rouge haute température à la jonction entre le rebord du plancher et la paroi.
10. Posez la garniture de plancher. Attendez pour serrer les vis.
11. Percez et taraudez dans le montant de la porte en utilisant les trous du seuil comme guides.

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

A. En commençant par le côté gauche, fixez le seuil au montant de porte à l'aide de vis à embase 10-32 X 3/4 po — 9 emplacements au total (Fig. 48).

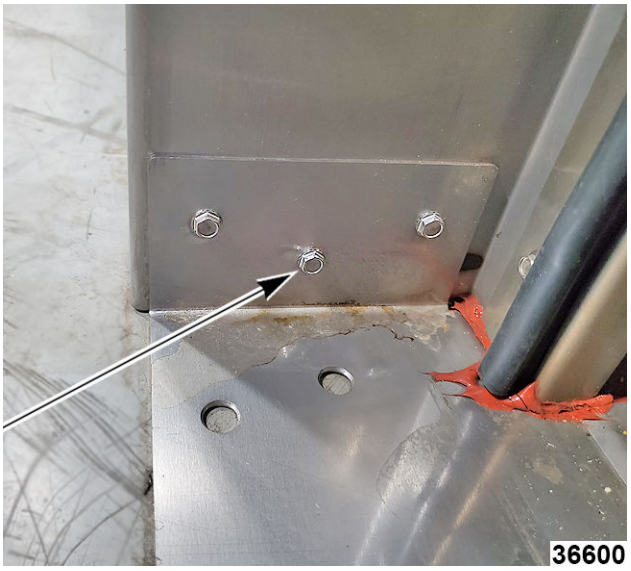


Fig. 48

12. Ancrez le seuil au plancher de l'établissement – 8 emplacements (Fig. 49).



Fig. 49

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



Fig. 50

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



Fig. 51

SYSTÈME À VAPEUR

1. Retirez le panneau de vapeur du coin arrière gauche de la paroi du four.
2. Commencez par poser le premier ensemble sphères à vapeur à plat sur le plancher du compartiment de cuisson (coin arrière gauche).



Fig. 52

REMARQUE: Placez le premier ensemble sphères à vapeur sur les entretoises pour obtenir la bonne hauteur.

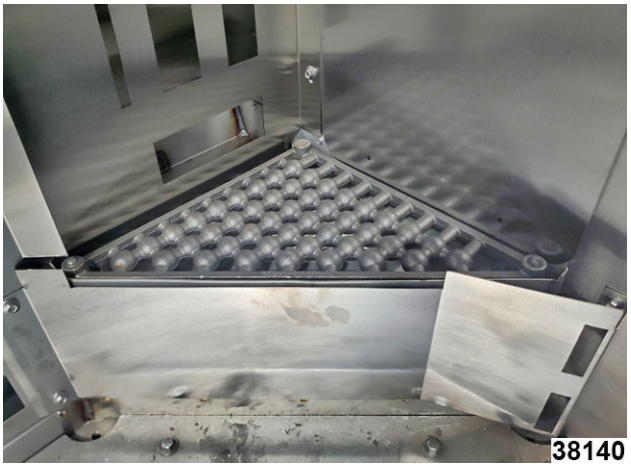


Fig. 53

3. L'ensemble sphères à vapeur suivant doit être mis en place en alignant sa tige mâle (2, Fig. 54) avec la tige femelle (1, Fig. 54) de l'ensemble précédent (20 sections à installer au total pour les fours CS500G2 et CS500E2; 15 sections pour les fours CS500G1 et CS500E1).

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

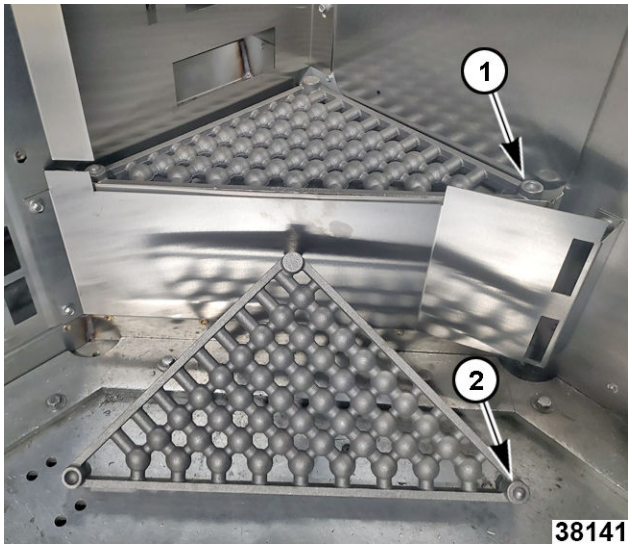


Fig. 54

4. Une fois tous les ensembles installés, placez le pare-éclaboussures de sorte qu'il repose sur les ensembles sphères à vapeur.

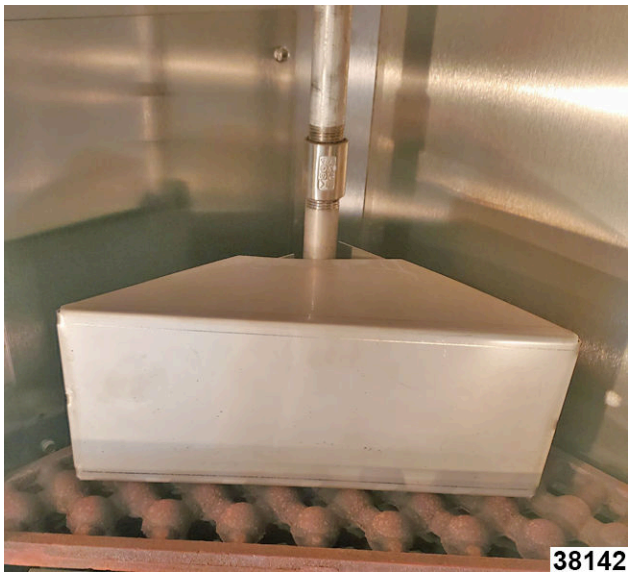


Fig. 55

5. En commençant par l'ensemble supérieur, installer les guides d'eau sur le bord avant de l'ensemble supérieur, puis sur un ensemble sur deux (7 guides d'eau au total, pour tous les fours).



Fig. 56

6. Installez le panneau de vapeur gauche (Fig. 57).



Fig. 57

7. 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. 58).



Fig. 58

8. 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. 59).



Fig. 59

POIGNÉE DE PORTE

1. Retirez la poignée et le loquet de la boîte de pièces, puis fixez le loquet au montant de la porte (Fig. 60) et la poignée à la porte (Fig. 61) à l'aide de vis à tête plate 1/4-20.



Fig. 60



Fig. 61

ENSEMBLE PORTE

1. Veuillez respecter ce qui suit :
   A. Porte fermée, vérifier visuellement l'espace entre le montant et le bord de la porte; l'écart doit être égal des deux côtés.



Fig. 62

REMARQUE: Si la porte frotte contre le montant ou traîne sur le plancher de l'installation à l'ouverture, vérifiez que le cadre de porte est d'équerre. Vérifiez également que le four est bien à niveau. Si ces deux réglages ne corrigent pas le problème, communiquer avec le service de soutien aux produits de boulangerie. Si la porte frotte contre le plancher à l'ouverture, demander au client de mettre le plancher de niveau devant le four.

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

REMARQUE: Fig. 63 montre la porte ajustée contre le joint.



Fig. 63

REMARQUE: Fig. 64 montre la porte décalée par rapport au joint.

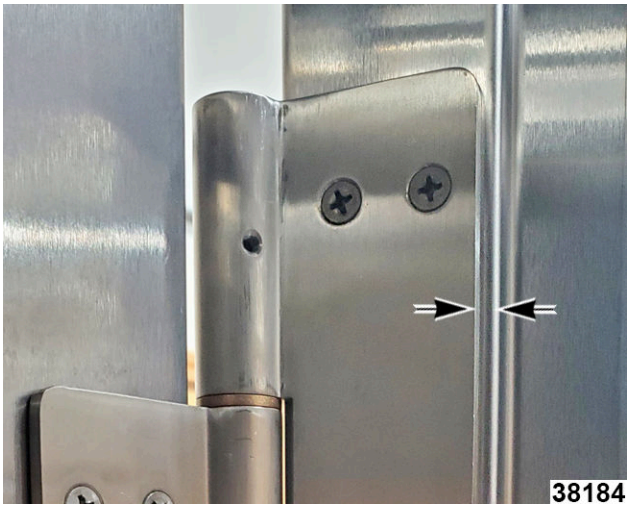


Fig. 64

2. Vérifiez que les loquets des portes fonctionnent correctement.
   A. Insérez une feuille de papier entre le montant de la porte et le joint de porte, des deux côtés et en haut de la porte.
   B. Si le papier est lâche, régler la gâche (Fig. 65).



Fig. 65

3. Pour régler l'étanchéité du joint de la porte :
   A. Placez un morceau de papier du côté de la charnière inférieure entre la porte et le joint de la porte.
   B. Fermez la porte du four et tirez lentement sur le papier. Il devrait y avoir juste assez de résistance pour empêcher le papier de tomber. Répétez cette procédure autour de la porte à tous les quelques pieds. Si la porte est trop serrée sur le côté de la charnière, desserrez les charnières sur la porte et ajustez la porte vers l'extérieur; inversez si elle est trop lâche. Pour régler le côté du loquet, desserrez les vis du loquet.
4. Répétez le processus jusqu'à ce que les résultats souhaités soient obtenus ou communiquez avec le service de soutien aux produits de boulangerie.

ACTIONNEUR DU CONTACTEUR DE PORTE

1. Vérifiez le bon fonctionnement de l'actionneur de l'interrupteur de porte et réglez l'interrupteur au besoin.

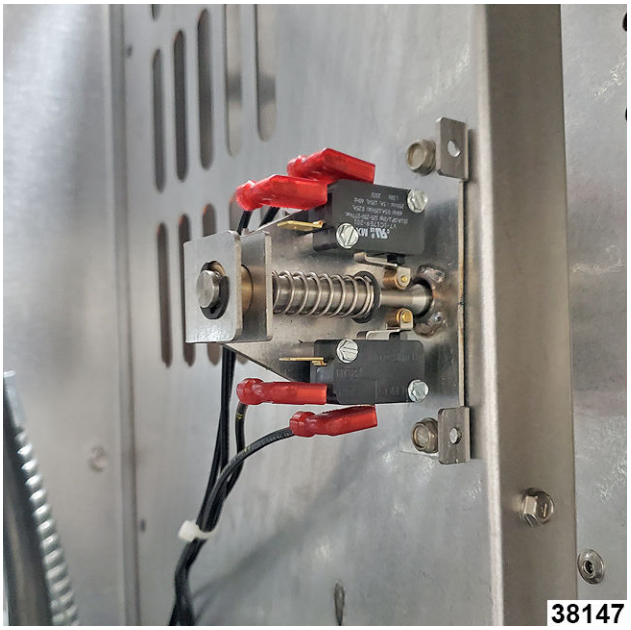


Fig. 66

BAS DE PORTE

1. Posez le bas de porte.

REMARQUE: Le bas de porte est livré dans la boîte de pièces du four.

REMARQUE: Le bas de porte comporte des fentes (Fig. 67) pour le réglage.



Fig. 67

2. Ajustez le bas de porte de sorte que la plaque d'étanchéité de porte en métal (2, Fig. 68) soit à 5/16 po à partir du point le plus élevé sur le plancher du four (4, Fig. 68).

REMARQUE: La bande de silicone (3, Fig. 69) ne doit PAS toucher le plancher de l'installation (5, Fig. 69) lorsque la porte (1, Fig. 69) est ouverte.

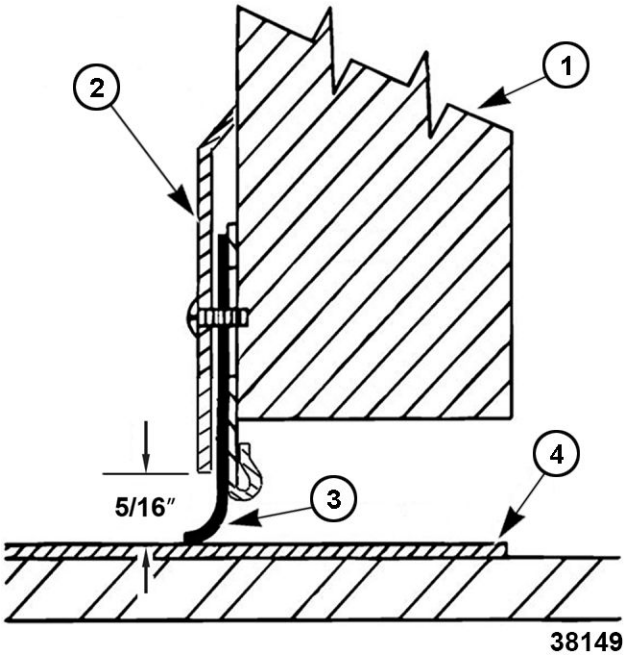


Fig. 68

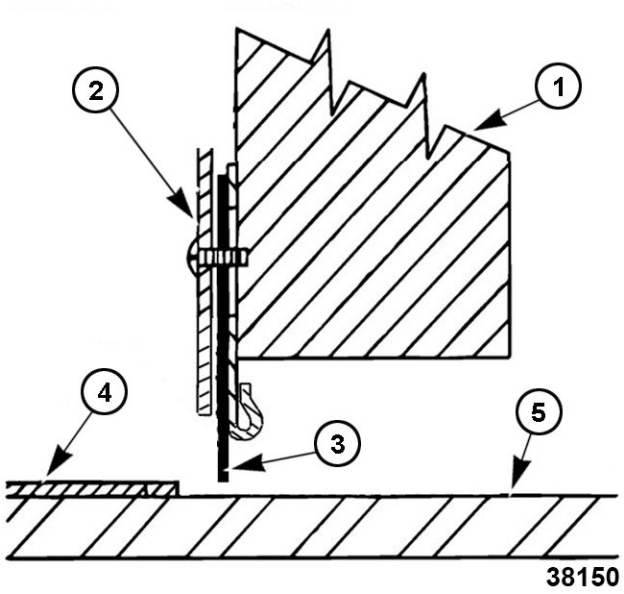


Fig. 69

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

REMARQUE: À effectuer après le nivellement du four.

1. Retirez le circlip de l'arbre de rotation et le conserver pour l'installation du porte-chariot. Le tube de carton peut être rebuté.
2. Installez 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.
4. Faites glisser le porte-chariot sur l'arbre de mécanisme de levage et posez le circlip.

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

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.

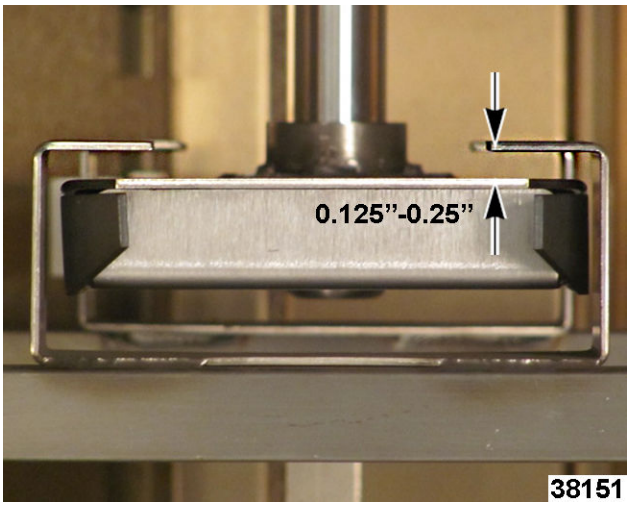


Fig. 70

A. Si la hauteur du porte-chariot doit être ajustée, retirer le chariot de boulangerie du porte-chariot et soutenir le porte-chariot à l'aide d'un escabeau ou d'un chariot de boulangerie et de cales en bois, à la hauteur voulue.



Fig. 71

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

C. Au sommet de l'arbre du chariot, retirez la vis de fixation du condensateur (Fig. 72) du moteur de rotation.

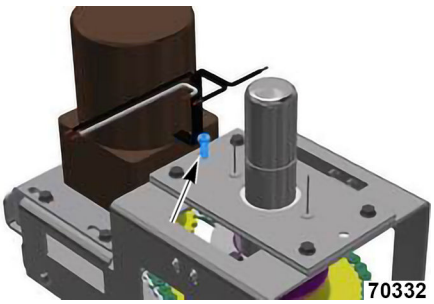


Fig. 72

D. Retirez les vis (Fig. 73) qui fixent le support de palier en Téflon à l'ensemble rotation/levage, puis le soulever de l'ensemble.

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

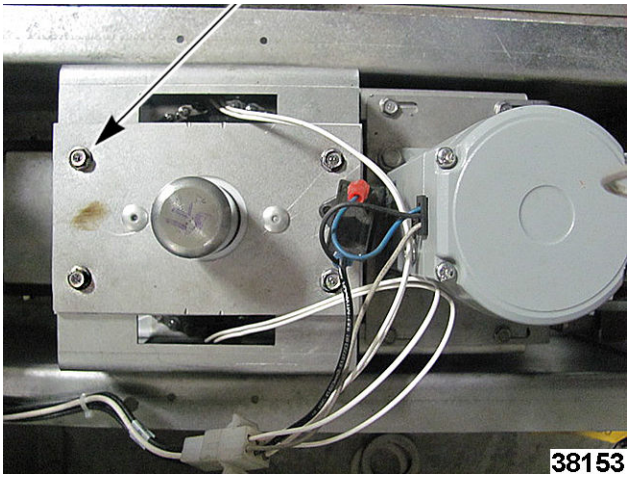


Fig. 73

E. Rondelles de calage (Fig. 74) posées en usine : cinq au-dessus et cinq au-dessous de la bague de retenue. Placez les rondelles de réglage au-dessus ou au-dessous de la bague de retenue pour la hauteur appropriée du support.



Fig. 74

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

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

1) Soutenez le porte-chariot à l'aide d'une grille de four et d'un bloc 2x4 pour soulager la charge exercée sur

le circlip situé au sommet de l'arbre du rotateur.

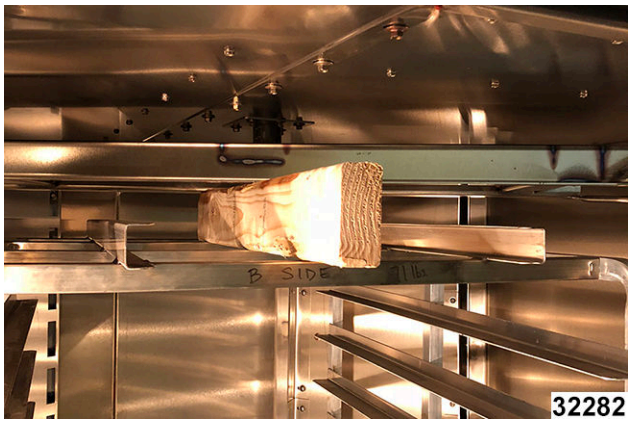


Fig. 75

2) Tournez la bague de réglage pour accéder à la vis de réglage (1, Fig. 76), puis desserrez la vis de réglage.

3) Retirez et conservez les cales situées au-dessus du circlip (2, Fig. 76).

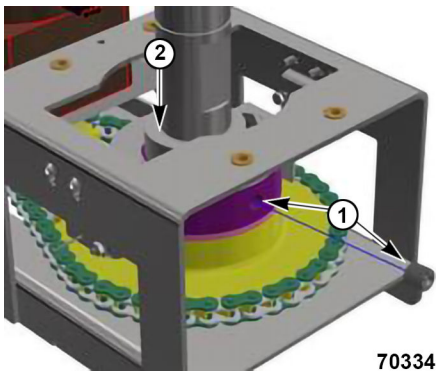


Fig. 76

4) Faites glisser le circlip, les cales et la bague de réglage jusqu'à la position appropriée :

   Hauteur de 71 po (1, Fig. 77).

   Hauteur de 73 po (2, Fig. 77).

   Rainure pour circlip (3, Fig. 77).

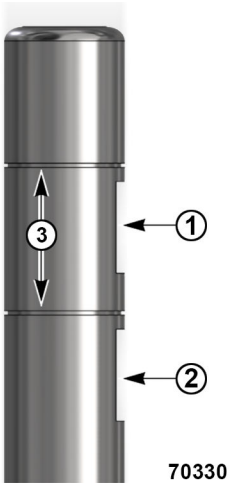


Fig. 77

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

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

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

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

REMARQUE: Les cales ont une épaisseur d'environ 1/8 po (3 mm).

8) Vérifiez que le méplat de l'arbre de rotation (1, Fig. 78) est aligné avec la vis de réglage de la bague de réglage (2, Fig. 78).

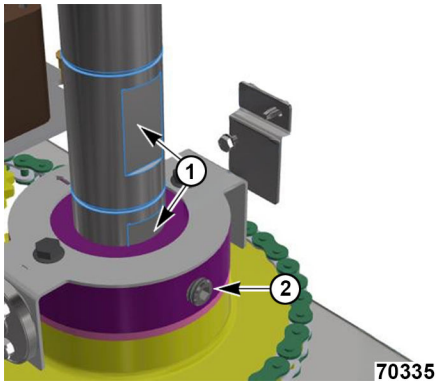


Fig. 78

9) Placez le porte-chariot en position de chargement, puis fixer l'ensemble alignement d'arbre en plaçant les

aimants face aux interrupteurs de rotation.

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



⚠ AVERTISSEMENT

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

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

12) Allumez le four.

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

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

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

16) Il peut être nécessaire d'utiliser le chariot du client pour régler le dépassement ou le sous-dépassement de la position d'origine.

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

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

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

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

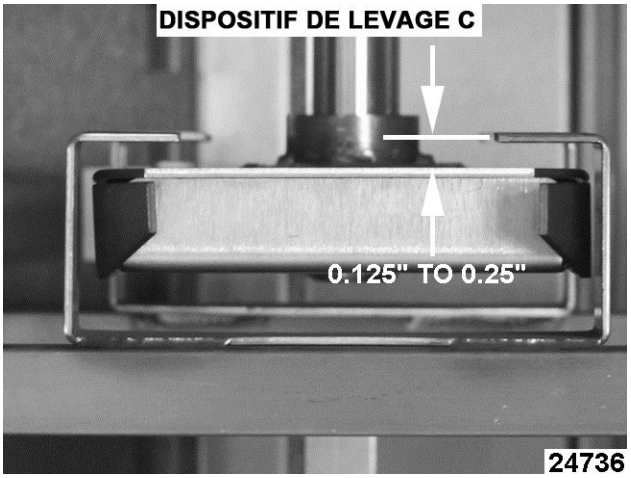


Fig. 79

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

REMARQUE: Abaissez ou soulevez toujours les axes à épaulement de droite et de gauche (2, Fig. 80) selon la même distance. Un emplacement de trou (1, Fig. 80) équivaut à un ajustement de 1/4 po.

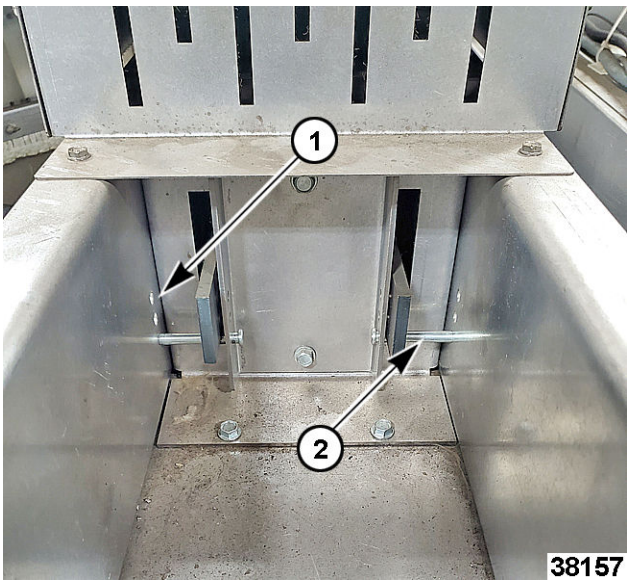


Fig. 80

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

REMARQUE: Il peut être nécessaire de soulever le corps du rotateur pendant le serrage de la vis de pression pour que les cales affleurent le circlip.

REMARQUE: Vérifiez tous les chariots et s'assurer que la vis de pression du porte-chariot est serrée à fond.

7. Retirez les attaches d'expédition (Fig. 81) du couvercle de ventilation.



Fig. 81

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

REMARQUE: À effectuer une fois le four de niveau.

1. retirez le circlip, les rondelles de réglage et le tube d'expédition en carton de l'arbre de levage.
2. Installez 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.
4. Faites glisser le porte-chariot 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.

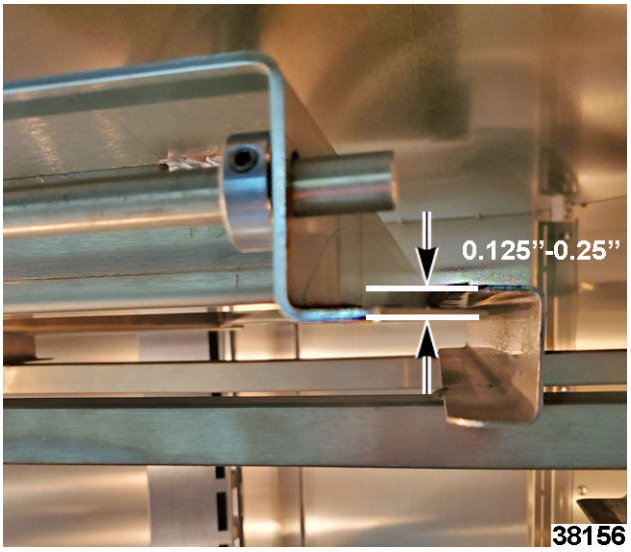


Fig. 82

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

B. Si le porte-chariot doit être plus bas que ne le permet le circlip, accédez aux axes de chape et les descendre d'un emplacement pour obtenir la hauteur voulue du porte-chariot.

REMARQUE: Abaissez ou soulevez toujours les axes à épaulement de droite et de gauche (2, Fig. 83) selon la même distance. Un emplacement de trou (1, Fig. 83) équivaut à un ajustement de 1/4 po.

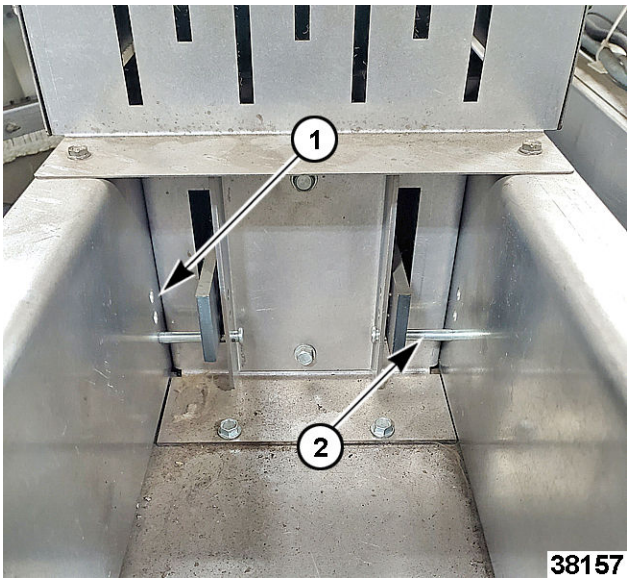


Fig. 83

6. Si le porte-chariot 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.

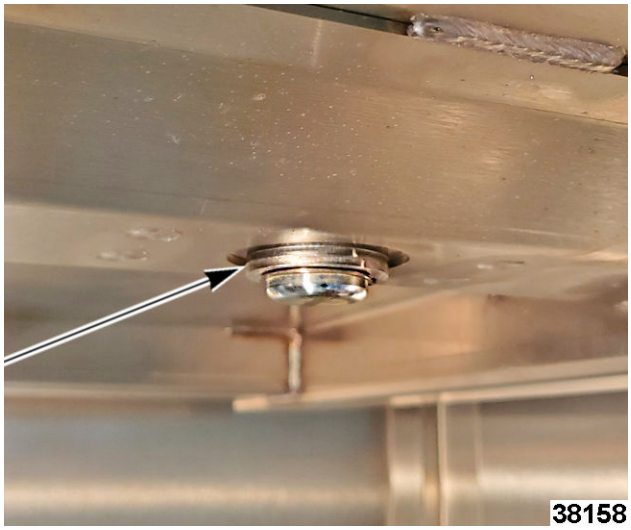


Fig. 84

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

HOTTE

REMARQUE: Dès que la hotte est installée, il est impossible de soulever la porte hors des tiges des charnières. L'ensemble porte devrait alors être retiré et réinstallé au niveau des charnières de porte.

1. À l'intérieur de la hotte, retirer les vis n° 10-32 qui fixent les deux panneaux-déflecteurs intérieurs (Fig. 85) à la hotte, puis mettre de côté les déflecteurs et les autres pièces en vrac emballées dans la hotte.

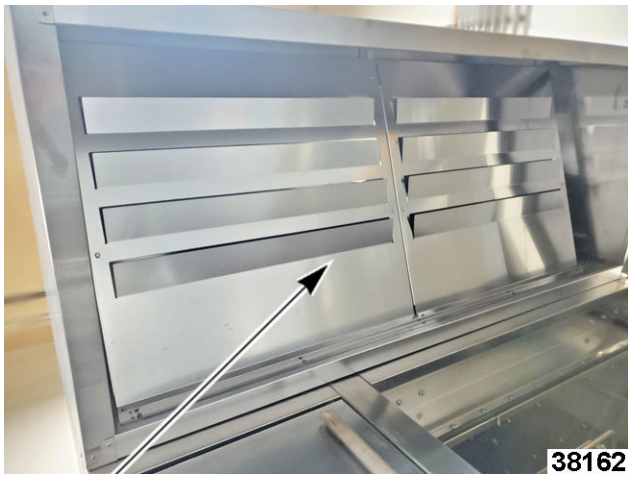


Fig. 85

2. Placez la hotte sur le plancher devant le four, le collet de conduit tourné vers le haut. Retirez seulement le plastique de protection nécessaire de la hotte.

REMARQUE: Veiller à ne pas faire glisser ni racler la hotte sur le plancher.

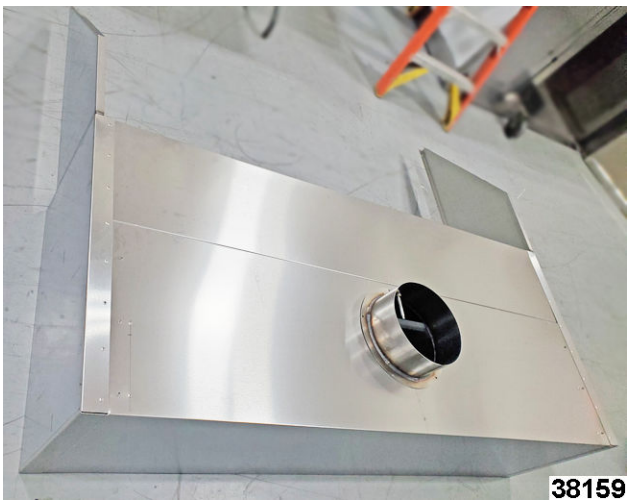


Fig. 86

3. Fixez les panneaux latéraux à la hotte à l'aide de vis 10-32 (1, Fig. 87) dans les 8 trous de vis situés à l'arrière de la hotte. Alignez le dessus de la hotte avec le rebord supérieur des panneaux latéraux de garniture (2, Fig. 87) avant de serrer les vis.

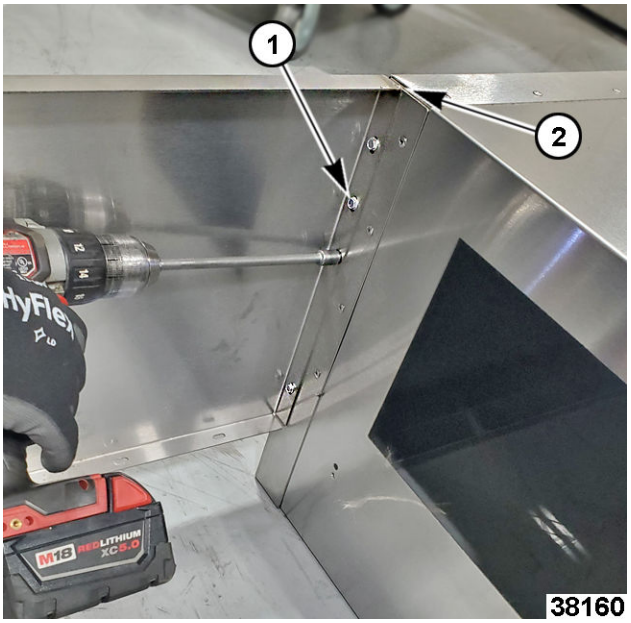


Fig. 87

4. Utilisez les avant-trous situés en haut des montants de porte gauche et droit pour aligner

le support de fixation de la hotte (Fig. 88) de sorte que sa face affleure la façade du four.



Fig. 88

5. Installez le support de fixation de la hotte sur le bord supérieur avant du four à l'aide de 5 vis autoperceuses (Fig. 89), en veillant à ce que le support affleure la face avant du four.

REMARQUE: Les vis doivent être vissées dans les cinq trous du support de fixation.

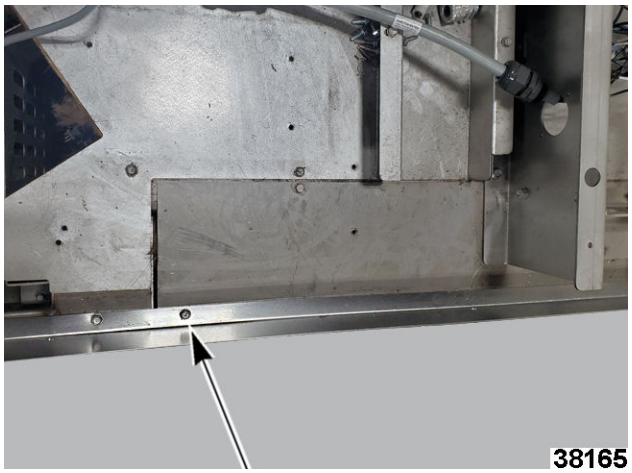


Fig. 89

6. Ajustez la hotte sur le dessus du four.
7. Fixez les panneaux de garniture latéraux de la hotte à l'aide de trois vis Tek n° 10 sur le dessus du four (trois de chaque côté).
8. Vérifiez que l'arrière de la hotte affleure la face avant du four (Fig. 90). Si ce n'est pas le cas, desserrez, sans les retirer, les vis des garnitures latérales installées à Étape 7., réajustez la hotte et resserrez les vis.

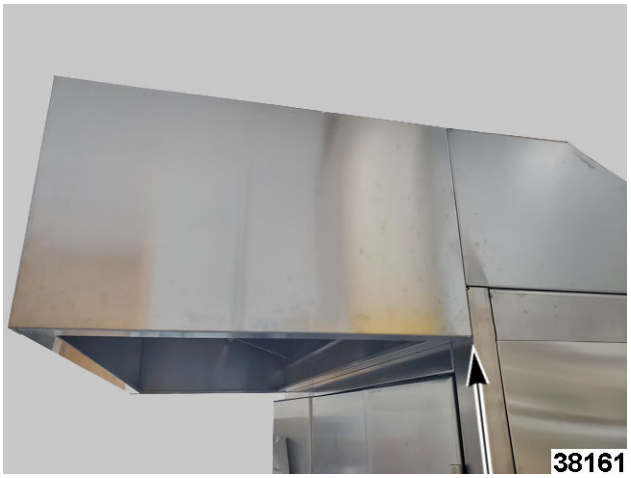


Fig. 90

REMARQUE: Si deux fours sont installés au même endroit, passer à Étape 9.. Si un seul four est installé, passer à Étape 10..

9. Une fois les deux fours installés jusqu'à Étape 8., vérifier si la hauteur est la même pour les deux hottes.
   A. Si les hauteurs des hottes correspondent, passer à Étape 10..
   B. Si les hauteurs des hottes ne sont pas identiques, il est possible de desserrer les vis de garniture de hotte installées à Étape 3., puis de régler la hauteur.

REMARQUE: Le réglage de la hauteur de la hotte entraîne un désalignement entre le haut de la hotte et sa garniture. Consultez le client pour déterminer l'alignement qu'il préfère.

10. Installez le support garniture-hotte entre le haut de la hotte et la garniture latérale de la hotte à l'aide de 2 vis autoperceuses (un support de chaque côté de la hotte).
11. À l'intérieur de la hotte, alignez le support de fixation du déflecteur (Fig. 91) sur les trous de la paroi arrière de la hotte. Fixez le support à l'aide de 5 vis à pointe de forage.

REMARQUE: Les vis doivent traverser les trous de la paroi arrière et se visser dans le support de fixation de la hotte installé à Étape 5..

REMARQUE: Les réglages de la hauteur de la hotte **NE PEUVENT PAS** être effectués après cette étape.



Fig. 91

12. Appliquez du silicone rouge haute température sur le ruban de fibre de verre de la face du conduit de surpression (Fig. 92).

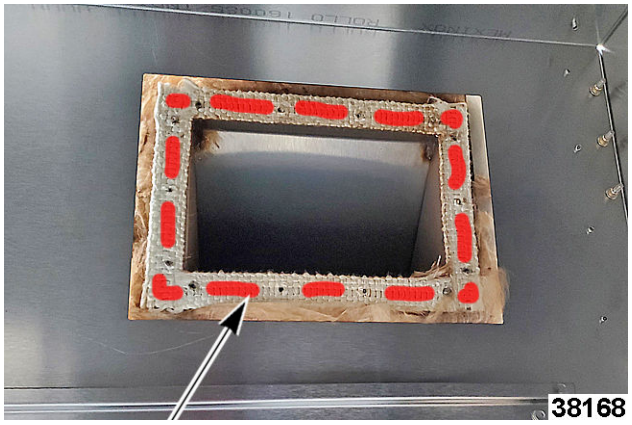


Fig. 92

13. Appliquer du silicone rouge haute température sur les rubans de fibre de verre à l'arrière de la plaque de fixation de l'évent de surpression.
14. Fixez la plaque de fixation de l'évent de surpression au conduit de surpression uniquement aux coins de l'ouverture de la plaque (Fig. 93) à l'aide de 8 vis autoperceuses.

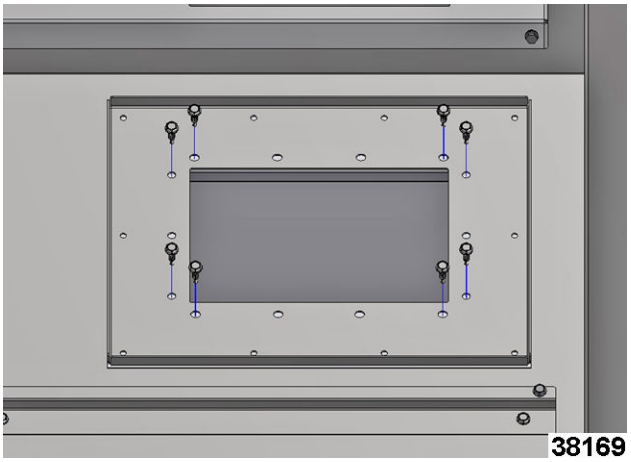


Fig. 93

15. Fixez la plaque de fixation de l'évent de surpression à la paroi arrière de la hotte uniquement aux trous situés sur le pourtour de la plaque (Fig. 94) à l'aide de 10 vis autoperceuses.

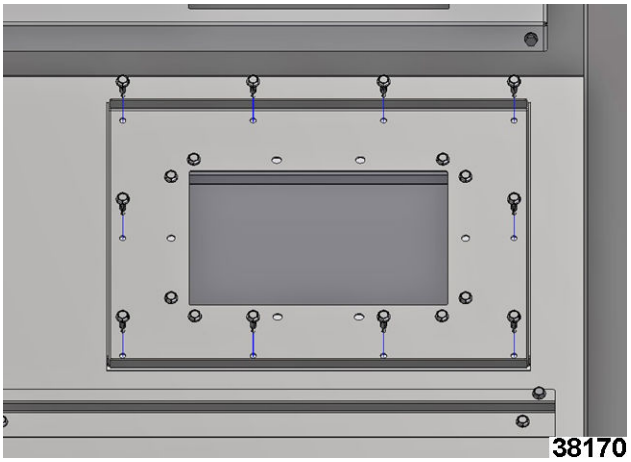


Fig. 94

16. Installez le clapet de surpression sur l'évent de surpression :
    A. Fixez la partie inférieure du clapet de décharge de surpression à l'aide de 4 vis à pointe de forage.
    B. Démontez le couvercle de l'évent de surpression du support supérieur de surpression.
    C. Fixez le support supérieur à pression à l'aide de deux vis à pointe de forage.
    D. Remontez le couvercle de l'évent de surpression sur le support supérieur de surpression.

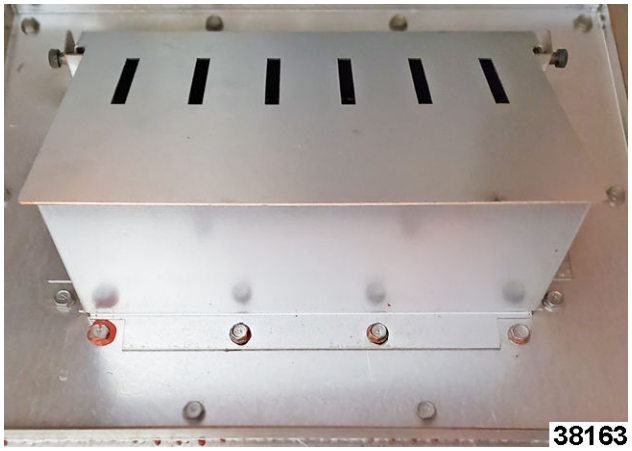


Fig. 95

17. Calfeutrez les joints entre la hotte et les panneaux latéraux, ainsi que le joint du bord inférieur de la hotte le long de la façade du four, à l'aide de silicone gris (Fig. 96).



Fig. 96

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

ÉVACUATION DE LA HOTTE (GAZ SEULEMENT)

1. Faites passer le conduit d'évacuation par l'ouverture supérieure gauche de la paroi arrière, à l'intérieur de la hotte (Fig. 97).

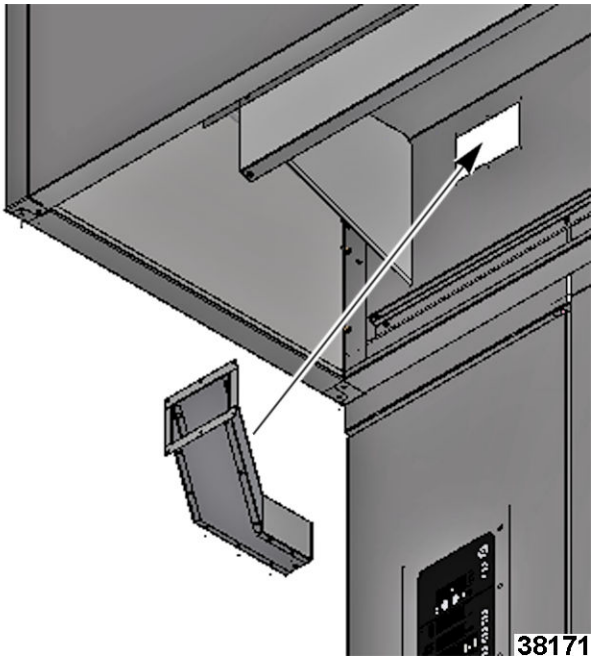


Fig. 97

2. Raccordez le conduit d'évacuation à la paroi arrière depuis l'intérieur de la hotte à l'aide de 6 vis à pointe de forage (Fig. 98).

REMARQUE: Utilisez les avant-trous situés sous le ruban de fibre de verre, autour de l'ouverture du conduit d'évacuation, pour assurer le bon positionnement et une étanchéité adéquate du conduit.

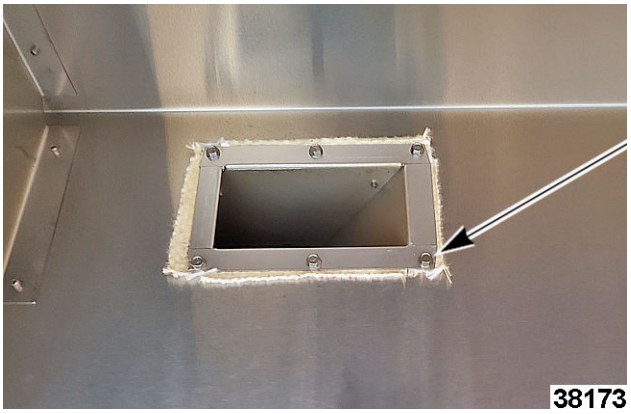


Fig. 98

3. Raccordez le conduit d'évacuation (1, Fig. 99) au ventilateur d'aspiration (2, Fig. 99) à l'aide d'une vis autoperceuse (3, Fig. 99).

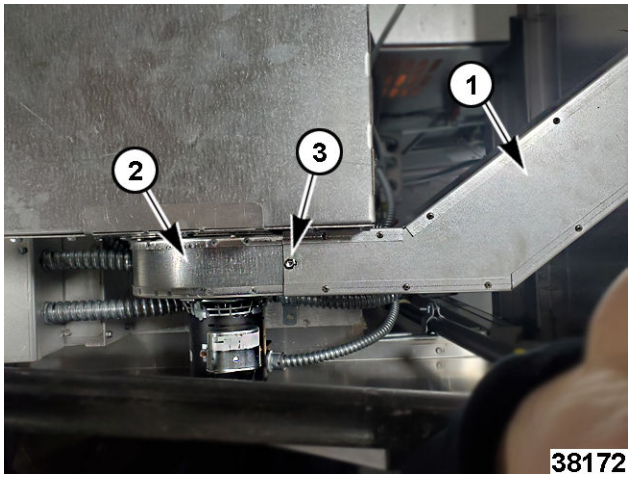


Fig. 99

4. Raccordez le tuyau d'évacuation de la hotte au pressostat d'évacuation de la hotte (Fig. 100) situé derrière la vanne de gaz, à l'intérieur du compartiment de commande.

REMARQUE: Laissez le tube enroulé dans le compartiment de commande.



Fig. 100

REMARQUE: Reportez à la mise en service le raccordement de la tuyauterie d'évacuation de la hotte (partant du pressostat) au raccord d'évacuation de la hotte.

DÉFLECTEURS D'AIR DE HOTTE

REMARQUE: La procédure suivante nécessite une échelle.

1. Remettez en place les déflecteurs intérieurs retirés à l'Étape 1 du MONTAGE DE LA HOTTE.
   - A. Soulevez le panneau pour l'insérer dans la cavité de la hotte et placer son bord inférieur (muni d'inserts filetés) derrière le support de fixation inférieur (1, Fig. 101).
   - B. Faites pivoter le panneau vers le haut, en direction du support de fixation supérieur.
   - C. Installez à la main quatre vis à pointe plate de 3/4 po (3, Fig. 101) dans le panneau, aux emplacements des supports de fixation supérieurs.
   - D. Installez à la main deux vis à pointe plate de 1/2 po (2, Fig. 101) dans le panneau, au support de fixation inférieur.
   - E. Serrez les vis du support inférieur AVANT celles du support supérieur.
   - F. Répétez les étapes Étape A. à Étape E. pour le deuxième déflecteur.

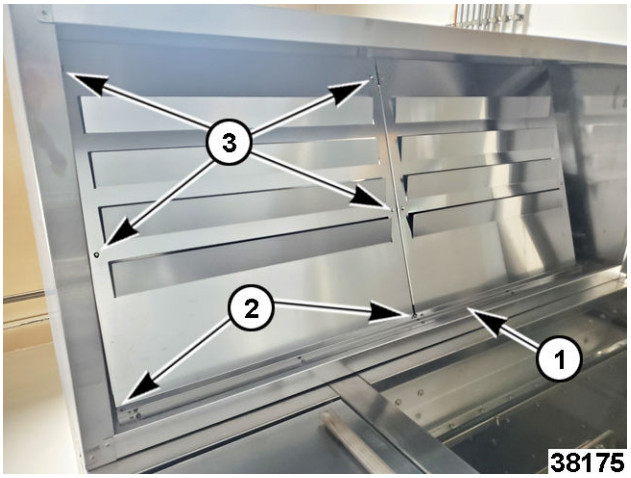


Fig. 101

MASTIC DE CALFEUTRAGE POUR FOUR

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



Fig. 102

MISE EN MARCHE INITIALE



⚠ AVERTISSEMENT

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

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

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

Raccordements électriques et de plomberie

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

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

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

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

REMARQUE: Consultez la liste de contrôle d'installation du four et la remplir pendant la première mise en service.

Mise en marche

1. Connectez le tube du pressostat d'échappement de la hotte au raccord d'échappement de la hotte (Fig. 103).

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.

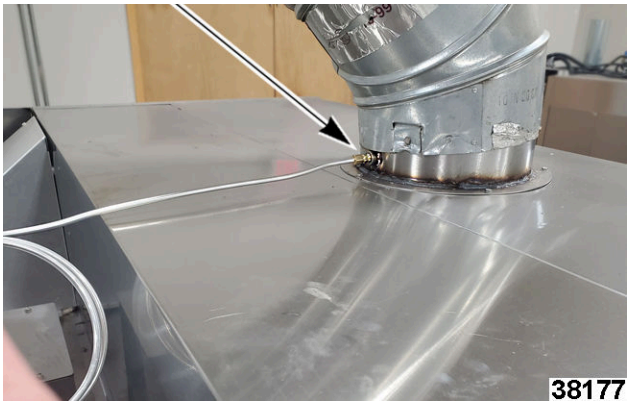


Fig. 103

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

REMARQUE: Vérifiez que les panneaux déflecteurs de la hotte sont 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 de ventilation doit être de 0,6 po c.e.

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 réglages d'usine des volets sont indiqués sur la face intérieure de la porte du compartiment de commande.

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

REMARQUE: Les chariots prennent de l'expansion lorsqu'ils sont chauds. Il devrait y avoir un espace libre d'environ 1/2 po entre le bas du support et le haut du chariot. Vérifiez au moins deux chariots pour savoir si le chariot s'insère bien dans le porte-chariot.

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 pour qu'il déclenche un appel de chauffage en appuyant sur la touche FLÈCHE VERS LE HAUT de l'affichage de la température de cuisson, jusqu'à ce que le voyant DEL HEAT ON (chaleur activée) 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 5 secondes réinitialise 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 psi, 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. Une fois la flamme du brûleur du four établie et les brûleurs allumés sur tous les autres appareils raccordés à la conduite d'alimentation commune, vérifiez TABLEAUX DE PRESSION DU DÉBIT D'ALIMENTATION.

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

REMARQUE: Les plaques signalétiques table sont fournies 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 du compartiment 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 le minuteur sur 30 minutes.

D. Une fois le délai écoulé, appuyez sur la touche STOP (arrêter) 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 le minuteur sur 30 minutes. Laissez la porte de chargement entrouverte d'environ 2 po (5 cm).

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, une fois la flamme du brûleur établie, insérez l'analyseur de combustion dans l'orifice de prélèvement d'air et effectuez les mesures de combustion pour relever les valeurs d'O2 et de CO sans air.

REMARQUE: L'emplacement du trou d'échantillonnage d'air sera sur le côté du ventilateur à tirage induit. Insérer la sonde à un angle de 45° pour prendre la lecture (Fig. 104).



Fig. 104

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

1) S'il est impossible d'obtenir la lecture, ajustez le déflecteur du ventilateur à tirage induit (Fig. 105) et vérifiez à nouveau la combustion.

REMARQUE: L'emplacement des déflecteurs peut varier selon le modèle. Si les lectures de combustion ne peuvent toujours pas être obtenues, communiquer avec le soutien de produit de boulangerie.



Fig. 105

14. Appuyez sur la touche VENT (évent) du panneau de commande du four pour fermer l'évent du compartiment de cuisson.
15. Test de vapeur.
    A. Le four étant à 450 °F (230 °C), régler le minuteur de vapeur à 20 secondes, le minuteur de cuisson à 1 minute, puis appuyer sur la touche START (démarrer) pour lancer l'essai de vapeur.
    B. Vérifiez la présence de fuites de vapeur autour des portes de chargement et sous ces dernières. En cas de fuite, réglez le loquet de porte ou le bas de porte, selon le cas. Pour les portes à hublot panoramique, régler les charnières de la porte.
    C. Une fois le délai expiré, appuyez sur la touche STOP (arrêter) pour couper la sonnerie de la minuterie.
    D. Avec la porte de chargement fermée. Laissez le four préchauffer pendant 20 minutes à 450 °F (230 °C).
    E. Réglez le minuteur de vapeur à 20 secondes, le minuteur de cuisson à 1 minute, puis appuyez sur la touche START (démarrer) pour lancer l'essai de vapeur.
    F. Une fois le délai expiré, appuyez sur la touche STOP (arrêter) pour couper la sonnerie de la minuterie.
16. Appuyez sur la touche VENT (évent) pour ouvrir l'évent du compartiment de cuisson. Laissez l'évent du four ouvert pendant deux minutes, puis fermez-le.
17. Réglez la température de cuisson du four en dessous de la température ambiante et entrouvrez la porte de chargement de 6 à 10 po (15 à 25 cm) pour laisser s'échapper la vapeur.
18. Refroidissement.
    A. Appuyez sur la touche COOL DOWN (refroidissement).
    B. La porte de chargement étant ouverte, appuyez sur la touche VENT (évent) pour lancer le refroidissement du four.
    C. Une fois que le four a atteint une température de refroidissement sécuritaire, arrêtez le refroidissement automatique en fermant la porte de chargement ou en coupant l'alimentation du four (OFF).

DOCUMENT D'INFORMATION SUR LA MISE EN MARCHE INITIALE

DIAGRAMME DE LA SÉQUENCE D'ALLUMAGE

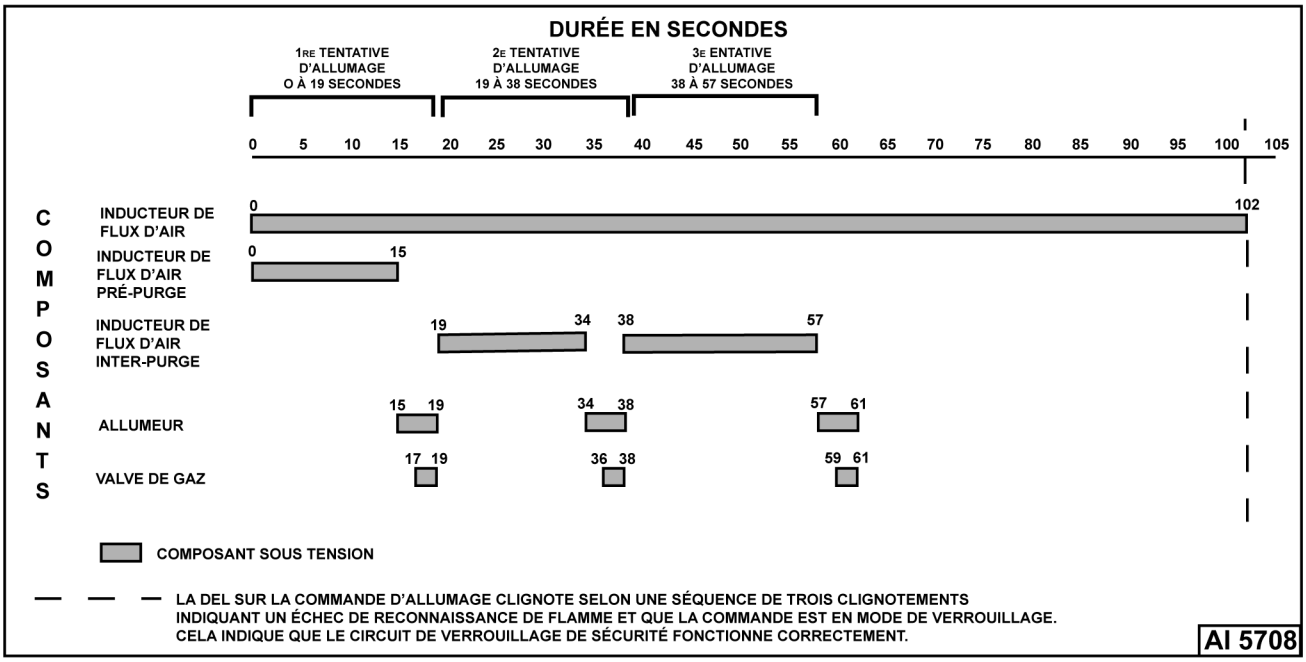


Fig. 106

PRESSIONS DE DÉBIT D'ALIMENTATION CS500G1

	Gaz naturel	Gaz propane
BTU/H	180000	180000
CE	5.0 -14.0"	12,0 - 14,0 po
kCAL/H	45400	45400
cm CE	12,7 - 25,4	30,5 - 35,6
Mj/H	190	190
kPa	1,25 - 2,50	3,00 - 3,50

PRESSIONS DE DÉBIT D'ALIMENTATION CS500G2

	Gaz naturel	Gaz propane
BTU/H	275000	275000
CE	5,0-14,0 po	10,0 - 14,0 po
kCAL/H	69300	69300
cm CE	12,7 - 35,6	30,5 - 35,6

PRESSIONS DE DÉBIT D'ALIMENTATION CS500G2 (suite)

	Gaz naturel	Gaz propane
Mj/H	290	290
kPa	1,25 - 3,50	2,50 - 3,50

TABLEAU DE CORRECTION POUR L'ALTITUDE

ÉLÉVATION EN PIEDS	CS500G1		CS500G1		CS500G2		CS500G2	
	Gaz naturel		Gaz propane		Gaz naturel		Gaz propane	
	Orifice nº 53 Dia. orifice 0,0595		Orifice nº 63 Dia. orifice 0,037		Orifice nº 49 Dia. orifice 0,073		Orifice nº 56 Dia. orifice 0,046	
	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE
0 (niveau de la mer) – 2999	180000	3,5	180000	10,0	275000	3,5	275000	8,75
3000 - 3499	158400	2,7	158400	7,7	264000	3,3	264000	8,9
3500 - 3999	154800	2,6	154800	7,3	258000	3,1	258000	8,5
4000 - 4499	151200	2,4	151200	7,0	252000	3,0	252000	8,2
4500 - 4999	147600	2,3	147600	6,7	246000	2,9	246000	7,8
5000 - 5499	144000	2,2	144000	6,4	240000	2,7	240000	7,4
5500 - 5550	140 400	2,1	140 400	6,0	234000	2,6	234000	7,0

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

ÉLÉVATION EN PIEDS	CS500G1		CS500G1		CS500G2		CS500G2	
	Gaz naturel		Gaz propane		Gaz naturel		Gaz propane	
	Orifice nº 55 Dia. orifice 0,052		Orifice nº 66 Dia. orifice 0,033		Orifice nº 52 Dia. orifice 0,0635		Orifice nº 60 Dia. orifice 0,04	
	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE	Calibre du four BTU/H	Pression du collecteur d'échappement CE
5551 - 6000	136800	3,4	136800	9,1	228000	4,3	228000	11,7
6001 - 6500	133200	3,2	133200	8,6	222000	4,1	222000	11,1
6501 - 7000	129600	3,1	129600	8,1	216000	3,8	216000	10,5
7001 - 7500	126000	2,9	126000	7,7	210000	3,6	210000	9,9
7501 - 8000	122400	2,7	122400	7,3	204000	3,4	204000	9,3
8001 - 8500	118800	2,6	118800	6,8	198000	3,2	198000	8,8
8501 - 9000	115200	2,4	115200	6,4	192000	3,0	192000	8,3
9001 - 9500	111600	2,3	111600	6,0	186000	2,8	186000	7,8
9501 - 10 000	108000	2,1	108000	5,7	180000	2,7	180000	7,3

VÉRIFICATIONS FINALES

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

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

GUIDE DE RÉFÉRENCE DU MATÉRIEL DE FIXATION

Guide de référence du matériel de fixation du four à chariot

01-10I976-00002 RACK OVEN-HARDWARE IDENTIFIER

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