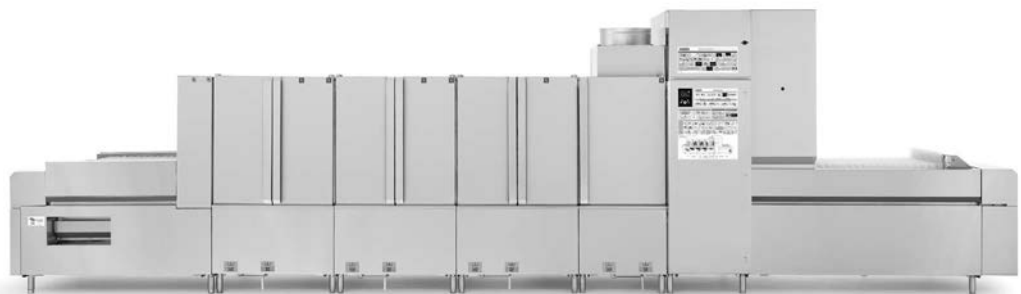


FT2000-SERIES DISHWASHERS *LAVE-VAISSELLE DE LA GAMME FT2000* *LAVAVAJILLAS SERIE FT2000*

MODEL
MODÈLE
MODELO

FT2000-BAS
FT2000-BAS-BD
FT2000-DWR
FT2000-DWR-BD
FT2000-ADV
FT2000-ADV-BD

FT2000S-BAS
FT2000S-BAS-BD
FT2000S-DWR
FT2000S-DWR-BD
FT2000S-ADV
FT2000S-ADV-BD



701 S. RIDGE AVENUE
TROY, OHIO 45374-0001

937 332-3000

www.hobartcorp.com/FT2000training

F-41385 (June 2026)

TABLE OF CONTENTS

PRODUCT WARRANTY REGISTRATION	4
NOTES FOR THE INSTALLERS	5
HOW TO REDUCE THE CLEARANCE HEIGHT OF THE CONTROL BOX DURING MOVE-IN	5
HOW TO REMOVE VENT HOUSING FOR LOW CLEARANCE	7
UNPACKING	8
Removing Each Section From Its Skid	8
LOCATION	9
Positioning the Center Section	9
Leveling the Center Section	9
ASSEMBLY	10
Rotating Control Box 90 Degrees	10
Installing Foam Tape on Chamber Flanges & Control Box Mounting Surface	10
Attaching Control Box to Unload Section	11
Positioning the Adjacent Load or Unload Sections	12
Leveling the Load and Unload Sections	12
Joining the Sections Together / Removing the Removable Feet	13
Installing the Curtain Hangers and Unload Air Baffle	14
Installing the Saddle Joint - Bottom of Chamber Flanges	16
Installing the Flowback Pipe (Wash to Prewash Tanks)	17
Installing the Drain Pipe	17
Flow Back Pan Installation	18
Blower Dryer Assembly	19
Control Box / Junction Box Connections	21
Electric Booster Heater Wiring	23
PLUMBING CONNECTIONS	24
Water Requirements	24
Water Supply Connections	25
Drain Connection	26
Drain Water Tempering Kit	26
Steam Supply (When Equipped with Steam Tank Heat)	26
Steam Tank Heat – Condensate Return	27
Steam Booster Heater – Condensate Return & Relief Valves	27
Steam Blower Dryer – Condensate Return	27
Line Strainers	27
Water Hose Connections and Delime Tube	28
CHEMICAL FEEDER INSTALLATIONS	44
Detergent Feeder	45
Rinse Aid Feeder	45
Complete Delime	46
VENTING REQUIREMENTS	46
ELECTRICAL CONNECTIONS	47
Motor Overloads	48
Checking Motor Rotation (Three-Phase Motors)	48
Voltage Adjustment	48
Electrical Connection - Detergent & Rinse Aid Dispensers	49
Vent Fan Control	49
CONVEYOR ASSEMBLY	50
Loading and Joining the Conveyor Sections	50
Conveyor Offset Side Bar	52
Adjusting the Conveyor Take-Up Unit (Load Section)	54
FT2000 Conveyor Jam Switch Setting Verification / Adjustment	55
MISCELLANEOUS	57
Air Baffle Settings	57
Curtain Configurations	59
Prewash, Wash, and Power Rinse Arms	67
Dual Rinse / Final Rinse Arms	67
Lower Trim Panels (Front) and Rear Panels	68
Conveyor Gear Motor	68
Delime Indicator Setup	68

PRODUCT WARRANTY REGISTRATION

Please scan the below QR code or follow the website link below to register your product and warranty with Hobart. Registration is required to receive warranty coverage.



Product Warranty Registration | Hobart (<https://www.Hobartcorp.com/registration>)

Note: Registration will only be processed for food equipment products, manufactured by ITW Food Equipment Group brands, installed in the United States. Additional information may be required to complete registration. Visit www.itwfoodequipment.com to learn more about our brands.

VIEW THE HOBART WARRANTY STATEMENT USING THE ABOVE QR CODE OR THE ABOVE PRODUCT WARRANTY WEBSITE LINK.

Installation and Care Of FT2000 SERIES DISHWASHERS

SAVE THESE INSTRUCTIONS

GENERAL

NOTES FOR THE INSTALLERS

Read the entire manual before installing the machine.

1. Do not use a forklift to move or unskid machine sections.
2. Do not throw out any loose parts. These may be required for installation or operation.
3. Electrical Connections:
 - Make sure line voltage matches the machine data plate located on the control box.
 - Make sure wiring connections to terminal block match the diagram inside the control box door.
 - Make sure the pilot circuit transformer is set to the correct voltage. Refer to Voltage Adjustment, page 48.
4. Level the center section in operation position. **Center section must be level end to end and front to back.** Refer to Leveling the Center Section, page 9.
5. Conveyor: Refer to the Conveyor Assembly section, page 50. **After installation, the conveyor must run continuously for 15 minutes and then be checked for alignment. Adjust if necessary and rerun for another 15 minutes. Then recheck alignment and retighten locknuts on take-up unit when finished.**
6. Make sure all curtains are in proper operating positions. Refer to Curtain section, pages 59-66.
7. Check all water and steam unions for tightness.
8. Ensure drain piping is free of any leaks.
9. Give the Operation Manual to the owner.

HOW TO REDUCE THE CLEARANCE HEIGHT OF THE CONTROL BOX DURING MOVE-IN

This procedure will reduce the overall height of the control box by 4-1/2" to allow it to travel through a low-height corridor or doorway.

 WARNING The control box must be securely supported by at least two people while its mounting studs are being shifted to lower slots of the shipping braces.

The rear of the main control box is attached to the two shipping braces on the dual rinse/final rinse section by four 5/16-18 threaded studs, washers, lock washers, and nuts. The shipping braces have slots that allow the control box to be lowered by 4-1/2" (Fig. 1).

1. Remove the two shipping hinges from the side of the control box by removing the two 5/16-18 bolts from each bracket.
2. While two people are securely supporting the main control box, remove the four 5/16-18 nuts, lock washers, and washers from the inside of the shipping braces behind the control box.
3. Using at least two people, CAREFULLY withdraw the main control box's rear studs from the shipping braces. Lower the control box threaded studs to the lower slots on the braces. Refasten the control box with the same 5/16-18 nuts, lock washers, and washers removed in step 2.
4. Move the dishwasher past all low-height corridors or doorways.
5. Reverse steps 3, 2, and 1 to return the main control box to its original shipping condition for proper installation.

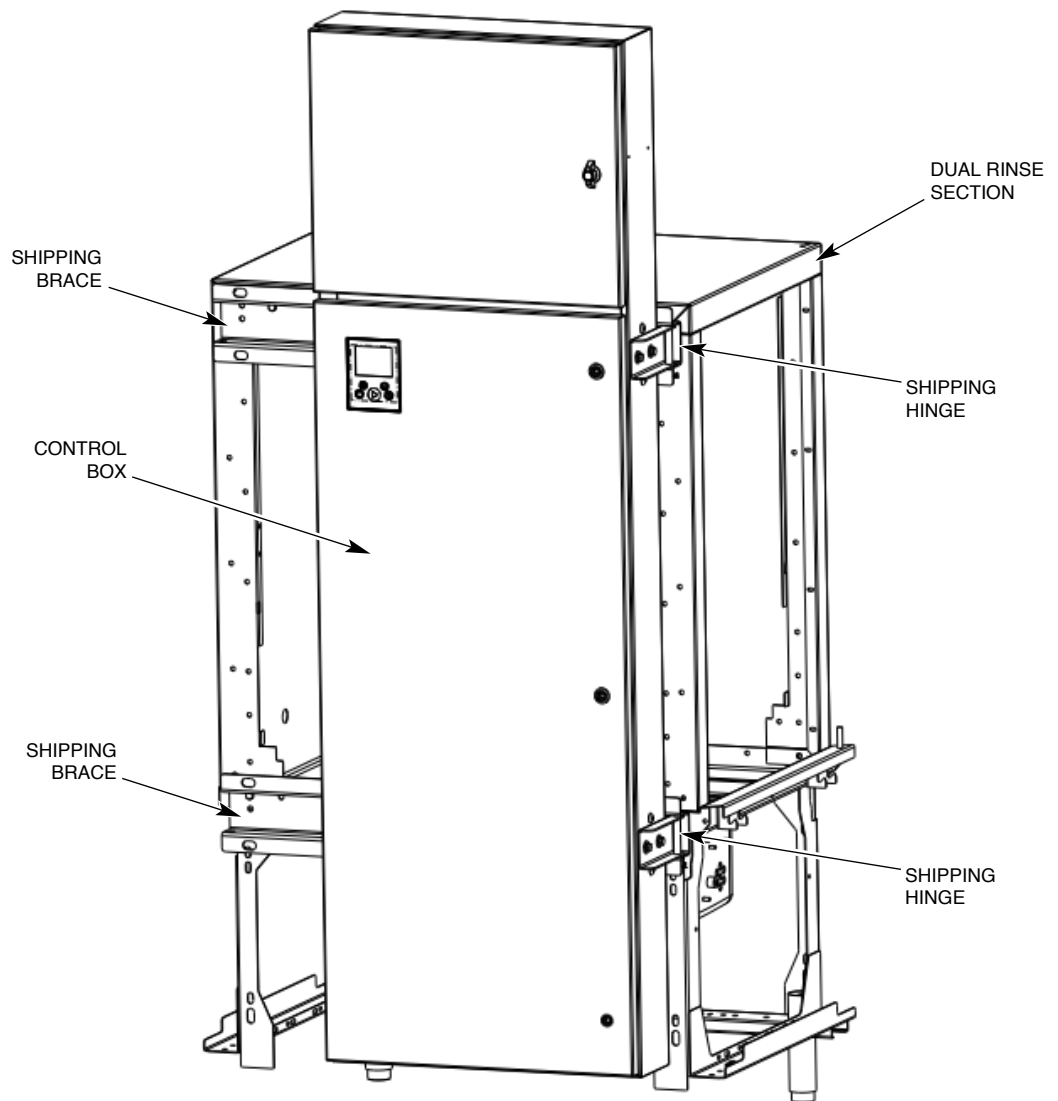


Fig. 1

HOW TO REMOVE VENT HOUSING FOR LOW CLEARANCE

1. Remove the front and rear panels by loosening the two nuts on top of each panel (Fig. 2, item A).
2. Remove the drain pan located in the base of the housing assembly (Fig. 2, item B).
3. Remove the three stop nuts located in the corners which secure the housing assembly to the top of the dual rinse chamber.
4. Lift the housing assembly straight up until the base clears the top of the studs and remove the assembly from the top of the machine.
5. Once the center section is moved into the dish room, reinstall the housing assembly, drain pan, and front and rear panels. **NOTE:** Apply permagum to washers when reinstalling.

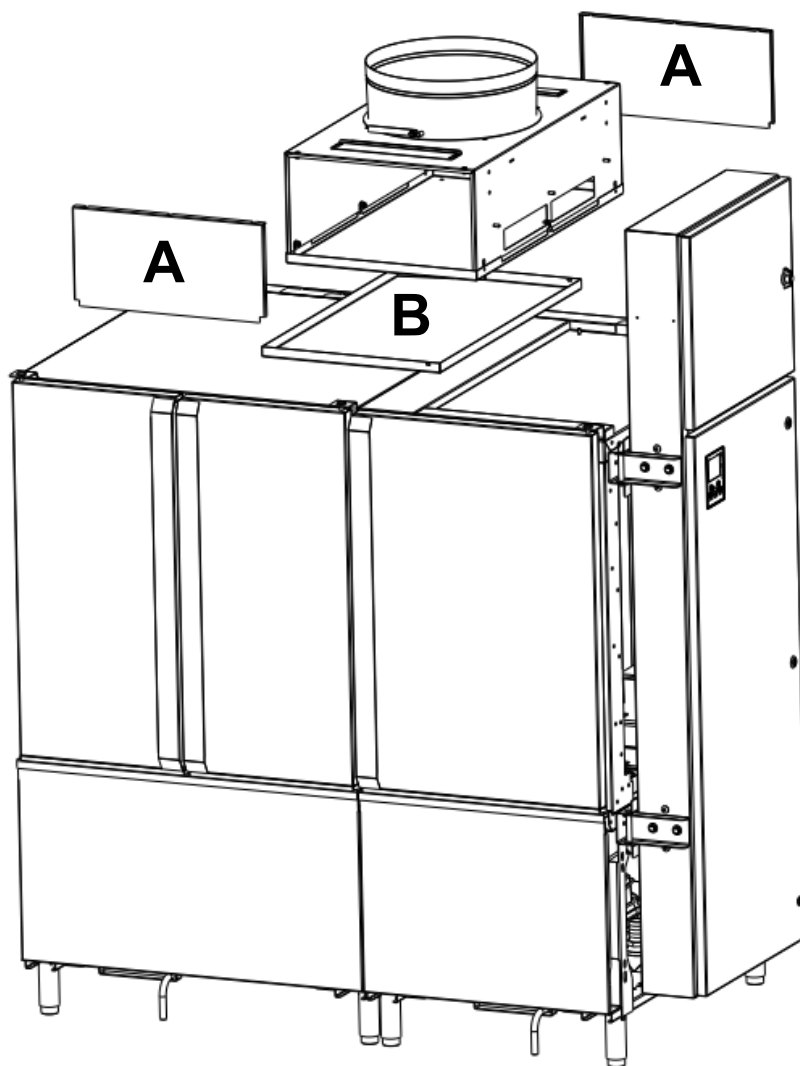


Fig. 2

UNPACKING

Immediately after unpacking the dishwasher, check for possible shipping damage. If the machine is found to be damaged, save the packaging material and contact the carrier within 5 business days of delivery.

Before installation, test the electrical service to make sure it agrees with the specifications on the machine data plate located on the control box. The electrical diagram is located inside the control box.

Strainer baskets, strainer pans and wash arms are taped and shipped in place. Remove tape for operation. If any parts are temporarily removed during installation, return to their proper places after installation is complete.

Before installing, check to make sure that necessary electrical, plumbing and exhaust accommodations are provided at the installation location. Take measurements of site's plumbing, electrical and exhaust connections; then take corresponding measurements of the machine to make sure all connections are correctly mated. If necessary to lower control box during move-in, slotted holes are provided on the control box shipping braces to allow adjustment for clearance height. Refer to page 5.

Removing Each Section From Its Skid

NOTICE Do not use a forklift directly on the machine frame or tank to move or lift machine sections. Doing so may result in damage to the machine.

1. Using a forklift or pallet jack, raise one end of the skid and unthread the feet from the legs as far as possible without removing the foot from the leg. Repeat for other end until all feet have been extended out. Lower the skid back to the floor. This will now allow the machine to sit on its feet so the skid can easily be removed.
2. Remove the two end plate screws from the 2x4 runners, located just inside the front and rear legs, at each end of the skid.
3. Remove all lag bolts from the top of the skid cross members along either the front or rear of the machine.
4. From the opposite side of the machine that the lag bolts were removed in step 3, pull the entire skid assembly out from beneath the machine section.
5. Thread the feet into the legs as far as possible; then back out three full turns. Standard legs have 3" threaded studs for maximum adjustment. If special feet were ordered with extra-long leg shanks to accommodate a highly sloped floor, install them where the low points in the floor occur at leg locations on the machine before setting the unit on the floor.
6. Open all inspection doors and remove all wrapped parts and boxes from inside each machine section.
7. Remove and packaging, tape, wire and bracing from each section. Remove all rear and lower panles.
8. Verify that shipping tape has been removed from all floats in each tank and that the floats are free to operate properly.

NOTE: Do not throw out any loose parts. These may be required for installation or operation. Verify all ship loose items have been received per the packing list.

LOCATION

Allow adequate space for machine installation and operation. Place the machine sections close to their final position. Allow space to work on the ends of the center section.

Review, but do not remove tags or labels. Remove tags after installation is complete.

Positioning the Center Section

Use a chalk line on the floor to align the machine along its complete length.

With each section in its approximate final position, determine which section is at the high point in the floor. **Machine assembly begins after the center section has been leveled to a height that compensates for the floor height of the other sections.**

Leveling the Center Section

Leveling is an important installation function because it could affect door operation and cause leaks once the machine is operating.

- Level the center section along its length by opening the doors and placing a level between the doors along the tank support rail (Fig. 3). Do not check level on top of doors. Adjust the feet in or out as required to level.



Fig. 3

- Continue to level the center section front to back by removing the top panels and placing level across the top of the chambers on both ends of center section (Fig. 4).



Fig. 4

ASSEMBLY

Rotating Control Box 90 Degrees

The main control box is shipped with the upper and lower shipping hinges connected to the side of the control box. Remove the four 5/16-18 nuts, lock washers, and washers from the inside of the shipping braces behind the control box. Use the shipping hinges (Fig. 1) to rotate the control box 90 degrees. Do not remove the shipping hinges until after the control box is secured to the unload section.

Pull the control box out to allow mating of center and unload sections without interference with studs projecting from rear of control box.

Installing Foam Tape on Chamber Flanges & Control Box Mounting Surface

Cut strips of vinyl foam tape to fit the top, bottom, and vertical sides of the chamber flanges on the end of the load and unload sections to make a good seal. Apply strips of foam tape to the vertical edges of the chamber ends, across the top of the chamber ends, and one strip across the bottom flanges (Fig. 5). Place the foam tape approximately 1/16"-1/8" from the outside edge of the chamber. After the foam tape is applied, trim the excess tape along the chamber edges.

NOTE: The vertical piece of foam tape on the outer edge at the front of the machine must be folded over 1/2" on the sticky side with the rolled edge of the tape positioned towards the front of the machine.

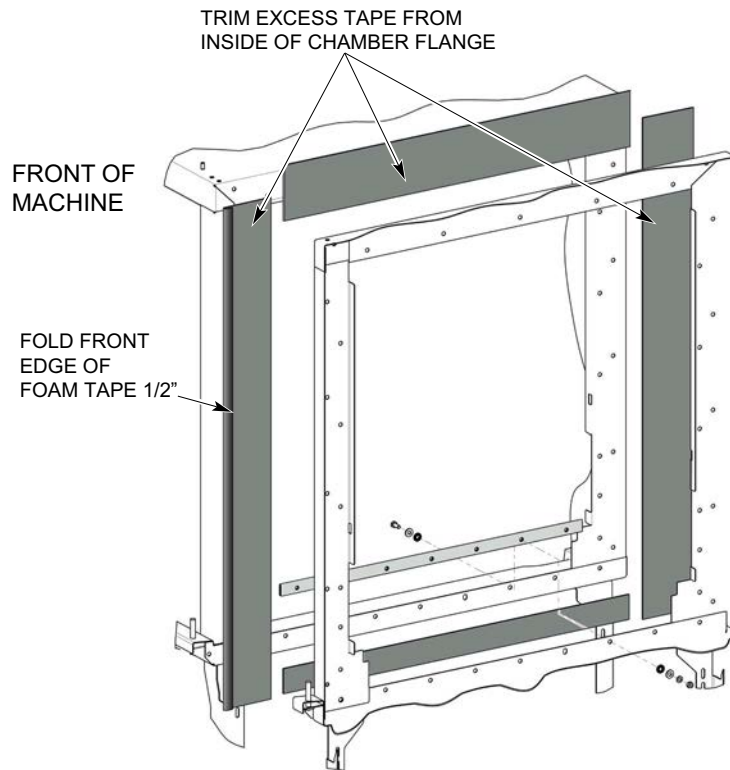


Fig. 5

Apply foam tape to unload chamber section where the rear perimeter of the control box will be mounted.

Attaching Control Box to Unload Section

1. Remove hardware from front and rear detachable legs. **DO NOT RE-INSTALL HARDWARE UNTIL AFTER SECTIONS ARE JOINED.**
2. Remove the detachable leg section on the front leg of the unload section where the control box will be mounted. This will allow the wires, which are preinstalled in the control box, to pass by the leg assembly freely (Fig. 6).

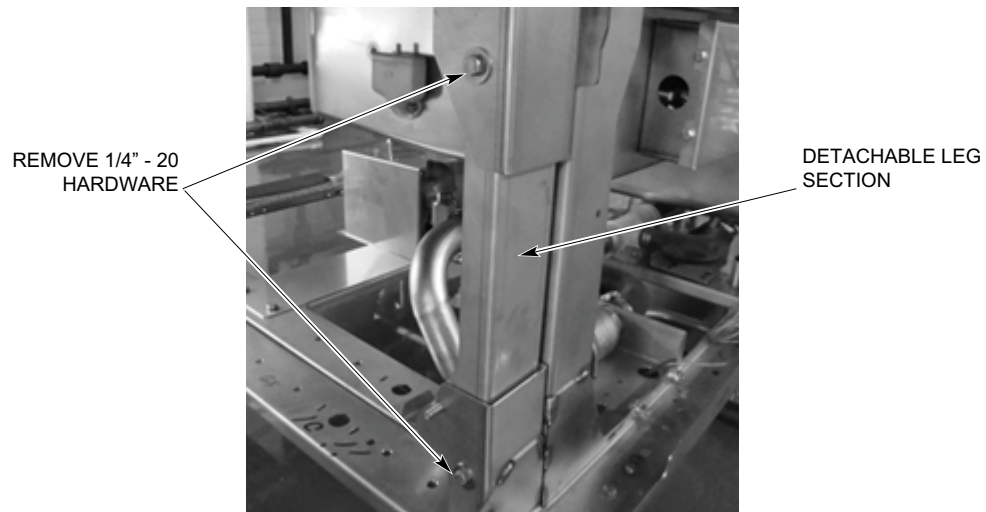


Fig. 6

3. With the control box rotated 90 degrees, move the unload section to within several inches of the center section behind the control box.
NOTE: Ensure wires do not get pinched between sections.
4. Maneuver the unload section so that the four 5/16-18 threaded studs on the back of the control box protrude thru the mounting holes on the unload section.
5. Reinstall the detachable leg section removed in step 1 (without hardware).
6. Secure the control box to the unload section using four 5/16-18 nuts, lock washers, and washers.
7. Once the control box is secured to the unload section remove the two shipping hinges from the side of the control box by removing the two 5/16 bolts and associated hardware from each hinge. The control box is now part of the unload section.
8. Install two 5/16 round head screws in open holes of control box where shipping hinges were removed.
9. Remove the hinges from the shipping braces by removing the cotter pins and hinge pins.
10. Remove the two shipping braces from the end of the dual rinse section by removing the three 5/16 bolts and associated hardware from each brace.
11. Using the supplied NSF-approved sealer, apply a bead of caulk where each side of the control box meets the tank support rails to allow any moisture condensation to drain back into the tank.

Positioning the Adjacent Load or Unload Sections

Move the adjoining (load or unload) section to within several inches of the prepared end of the center section. Adjust the feet of the section adjacent to the leveled center section so tank supports are the same height. Peel the protective paper from the vinyl foam tape and move the second section to its final position. Be very careful that mating components connect and fit together properly.

NOTE: Refer to Flow Back Pan Installation, page 18, and install the pan between the dual rinse and unload sections as the sections are bolted together.

Leveling the Load and Unload Sections

The tank support rails should be level across the entire length of the machine (Fig. 3). Sections to be mated should be level front to back (Fig. 4).

- All adjoining components of the two sections are exactly in line with each other.
- Top corners of adjoining sections are the same height.

Joining the Sections Together / Removing the Removable Feet

Removable feet are $\frac{1}{4}$ " shorter than the standard bullet feet. To properly align the chamber holes for bolting the sections together, use two floor jacks, or a single floor jack and a 2x4, to raise the end of the section with the removable feet.

NOTE: Position the floor jacks under the cross member directly behind the removable feet (Fig. 7) or use one floor jack with a 2x4 offset from the center of the cross member. In some cases, using only the bullet feet to raise the machine sections will work to level the machine.

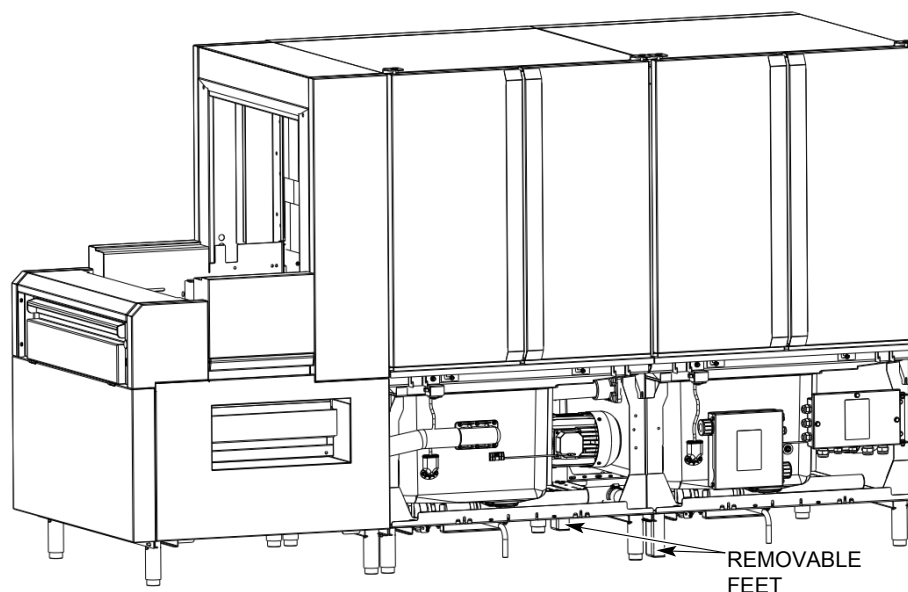


Fig. 7

NOTE: Join the machine sections together prior to raising the bullet feet for machines equipped with steam heat.

Use drift pins to align the holes in the horizontal and vertical chamber flanges of the mated sections. Use C-clamps to hold the sections in position while bolting the chamber front and back flanges together. Exercise care to avoid tearing the foam tape seal.

NOTICE Do not use a forklift directly on the machine frame or tank to move or lift machine sections. Doing so may result in damage to the machine.

After the sections are securely bolted together, remove the (3) bolts securing each removable foot to the cross member and slide the feet out from the end of the cross member (Fig. 8). The removable feet and hardware can then be discarded.

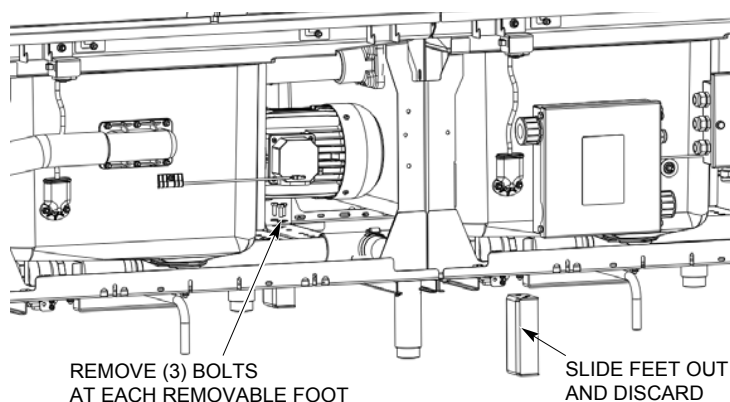


Fig. 8

Secure the vertical frame corner posts together at two locations using the appropriate hardware (Fig. 9).

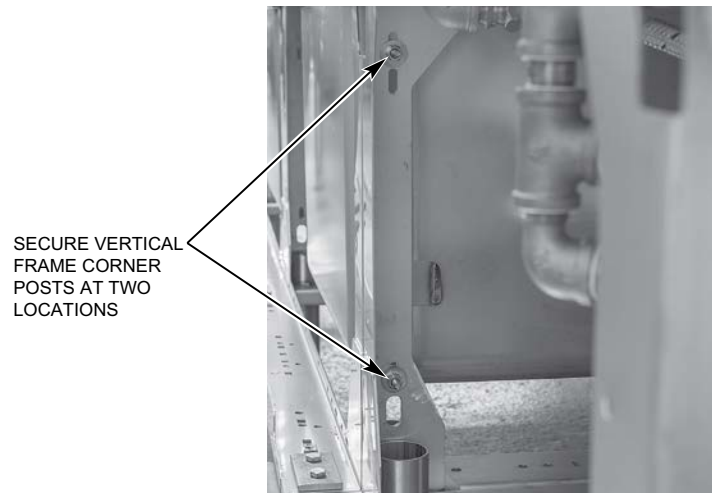


Fig. 9

Installing the Curtain Hangers and Unload Air Baffle

On prewash/wash section joint, install the two curtain hangers on the prewash side of the joint in the upper front and rear corners using the appropriate chamber flange hardware (Fig. 10).

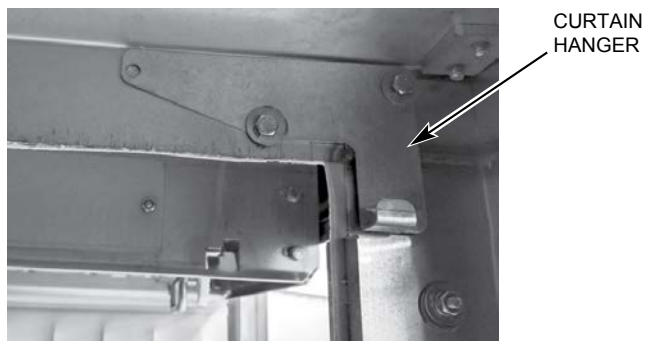


Fig. 10

On dual rinse/unload section joint, install the unload air baffle and two curtain hangers. The curtain hangers mount on to the air baffle studs where they protrude through the upper front and rear corner chamber holes on the final rinse side of the top of the chamber where sections are being joined using appropriate fasteners (Fig. 11). The unload air baffle also has three mounting holes which need to slip over the three studs protruding down from the top of the unload chamber. Secure with ¼-20 nuts, lock washers, and washers (Fig. 12).



Fig. 11

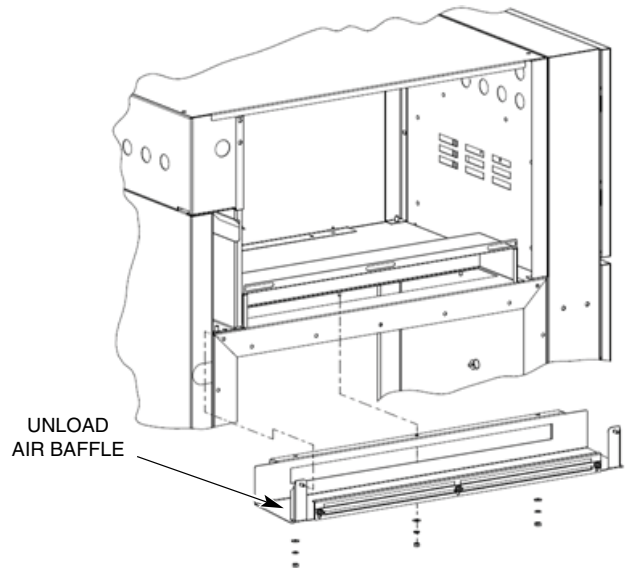


Fig. 12

CHAMBER FLANGE AND BOLT ASSEMBLY AT EACH SECTION JOINT

Description	Qty.	Bolt Size	Assembly Order	Instructions
Short Bolt-Use except where long bolts or medium bolts are required	22	¼-20 x 5/8"	[Bolt, Washer] [Washer, Lockwasher, Nut]	Use permagum on insides of washers on both sides of chamber flanges.
Medium Bolt-Use for curtain hangers and at top and bottom corners of chambers	9	¼-20 x 3/4"	[Bolt, Washer] [Washer, Lockwasher, Nut]	Use permagum on insides of washers at curtain hangers and chamber flanges.
Long Bolt-Use on saddle joints, track/chamber interface, and vertical frame corner posts	15	¼-20 x 1"	[Bolt, Washer] [Washer, Lockwasher, Nut]	Use permagum on insides of washers on both sides of saddle joints and at tracks & chamber flanges.

Installing the Saddle Joint - Bottom of Chamber Flanges

1. Seal the tank end flanges where sections join together using a saddle joint.
2. Position the saddle joint over the tank end flanges and make sure that all bolt holes are aligned. Use drift pins (or punches) to align holes if required.
3. If machine is equipped with the standard conveyor assembly, install baffles along with the saddles using same mounting hardware. Ensure baffles are adjusted to the lowest position to ensure that the baffle does not interfere with the flight links (Fig. 13).

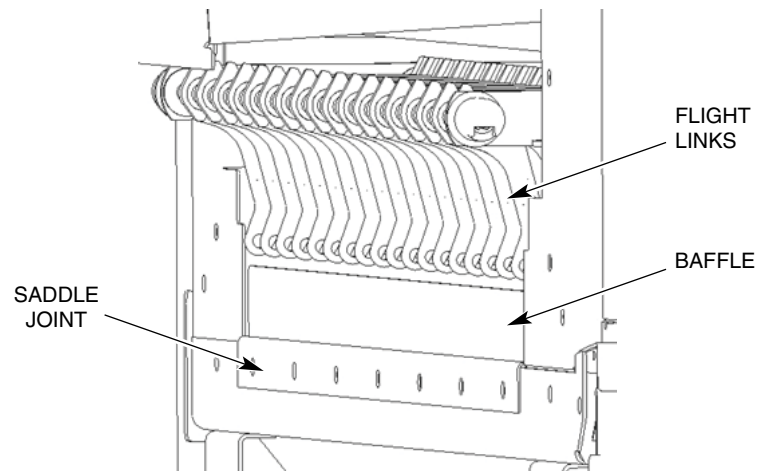


Fig. 13

4. Use Permagum on insides of washers on both sides to make an adequate seal (Fig. 14). You may have to use a C-clamp on the saddle to get the hardware started. Bolt the saddle joint to the bottom tank flanges with seven long bolts, washers, lock washers, and nuts provided.

NOTE: Do not apply foam tape or permagum inside saddle or on surfaces that the saddle covers.

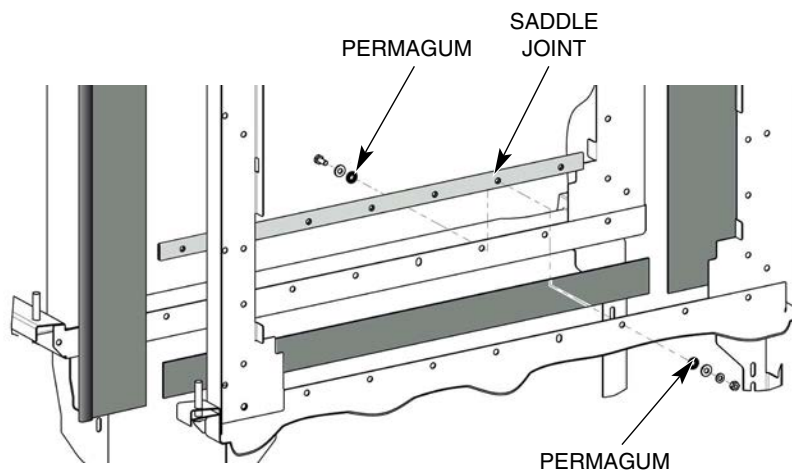


Fig. 14

Installing the Flowback Pipe (Wash to Prewash Tanks)

Install the flowback pipe between the wash tank and the prewash tank (Fig. 15). Make sure the flowback pipe is adequately lubricated with O-ring lube (not supplied). Make sure O-rings are in their proper places on the coupling; two inside and one on the flange end.

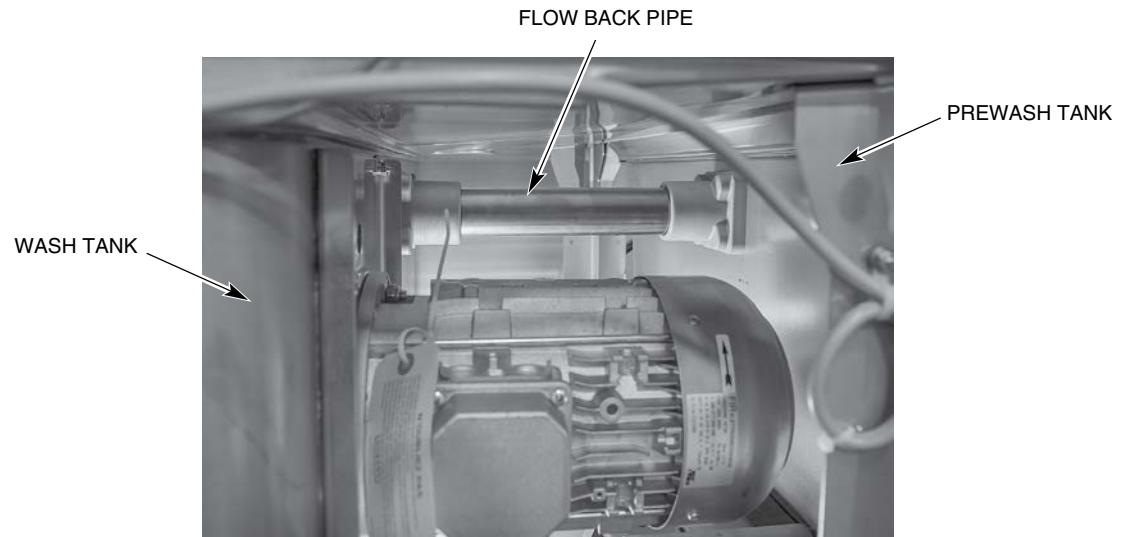


Fig. 15

Installing the Drain Pipe

Install the drain pipe between the adjoining tank sections as follows:

1. Lubricate the molded drain T-connectors at each end of the drain pipe using O-ring lube (not supplied). Do not use animal-, vegetable-, or petroleum-based lubricants.
2. With a twisting motion, slide the pipe into one of the molded drain T-connectors.
3. Lift the other end, align it with the molded drain T-connectors and with a twisting motion, slide the pipe until the drain pipe hits the stop in the tee (approximately 1-1/4" from the face of the tee).
4. Slide hose clamps to ends of drain pipe and tighten to maintain position.

Flow Back Pan Installation

Before installing the conveyor assembly, install the two flow back pans; one between the prewash and wash tank, and one between the dual rinse tank and the unload section.

Install the pan and saddle between the prewash and wash tank to the deflector located in the wash section ensuring that the pan slopes towards the prewash tank (Fig. 16). Secure the pan and saddle to the deflector using four $\frac{1}{4}$ -20 x $\frac{3}{4}$ " bolts and elastic stop nuts. The pins on the bottom of the pan should rest on the top edge of the lower track (Fig. 17).

NOTE: To install the pan and saddle to the deflector, unbolt the deflector from the track to allow clearance for saddle installation.

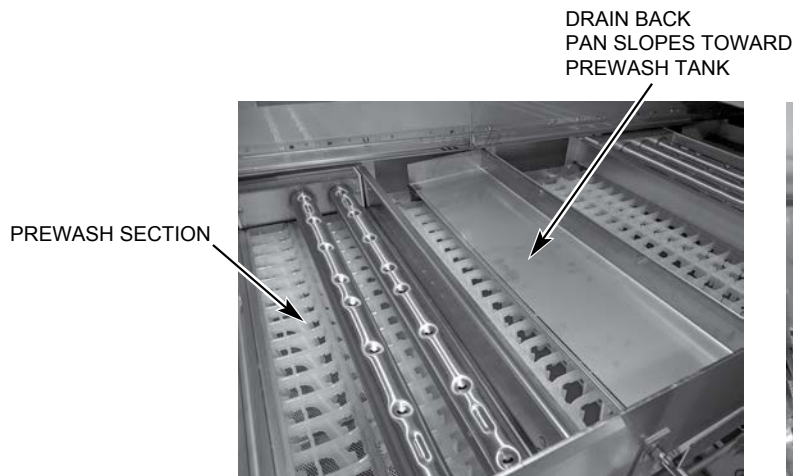


Fig. 16

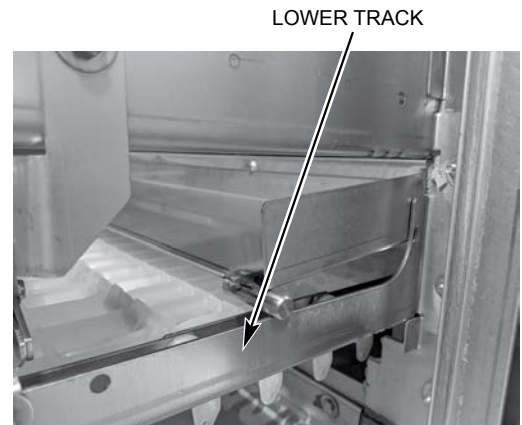


Fig. 17

When joining the dual rinse and unload sections together, install the pan between the dual rinse and unload section ensuring that the pan slopes towards the dual rinse tank (Fig. 18). Secure the pan to the lower front and rear tracks using two $\frac{1}{4}$ -20 x $\frac{5}{8}$ " bolts and elastic stop nuts. The pins on the bottom of the pan should rest on the top edge of the lower track (Fig. 19).

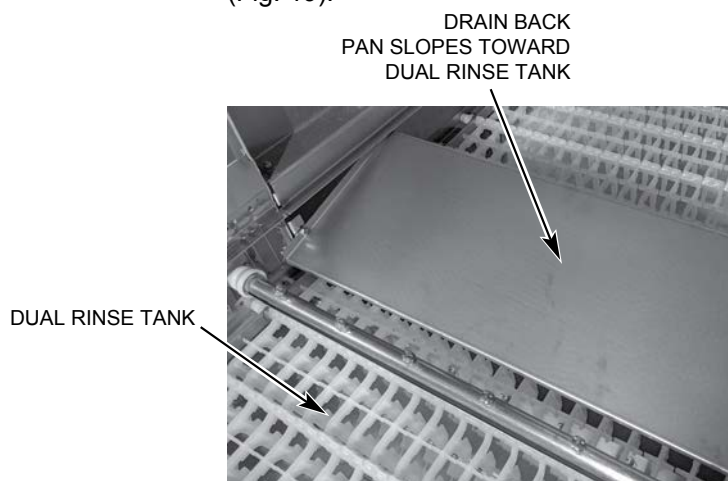


Fig. 18

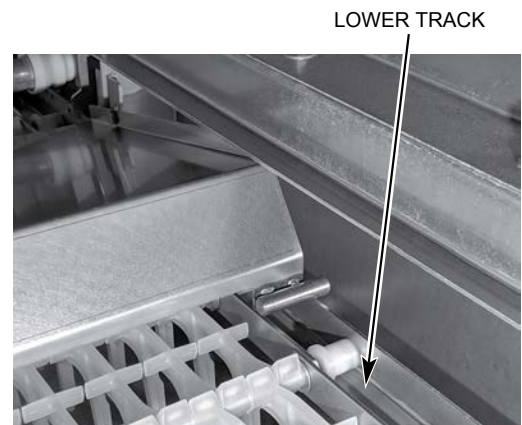


Fig. 19

Blower Dryer Assembly

NOTICE When installing the blower dryer fan assembly, do not stand, sit or lean on top of the air deflector or the air deflector supports as blower dryer performance could be compromised.

1. Remove the blower dryer cover panels; front, rear, and top (Fig. 20).

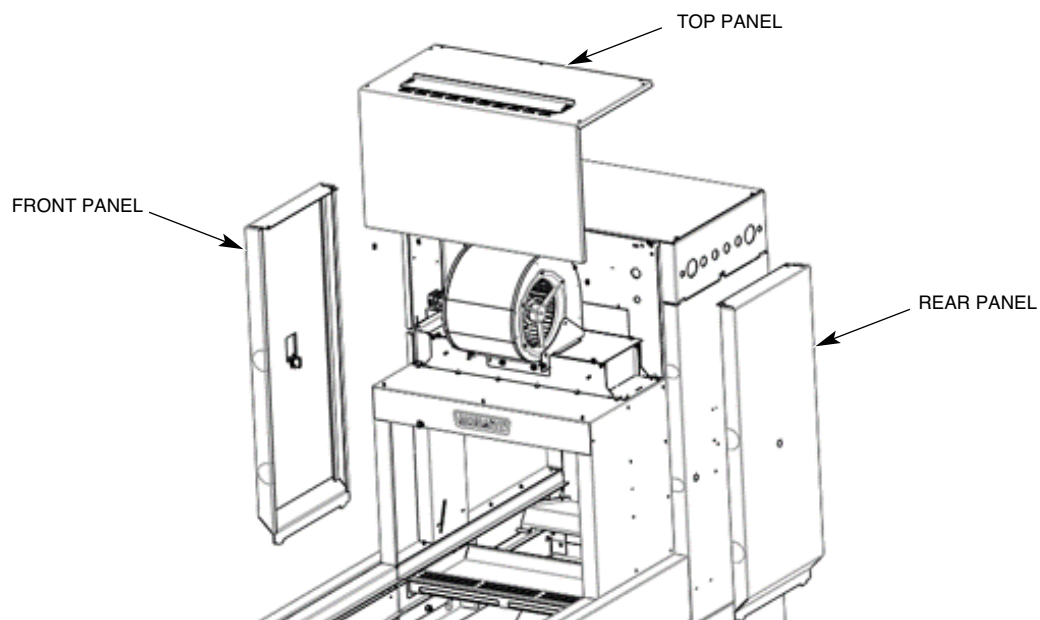


Fig. 20

2. Install the blower assembly on top of the heater housing by lowering the blower assembly on an angle so that the front tabs hook underneath the notches on the top plate of the heater housing (Fig. 21 and 22).

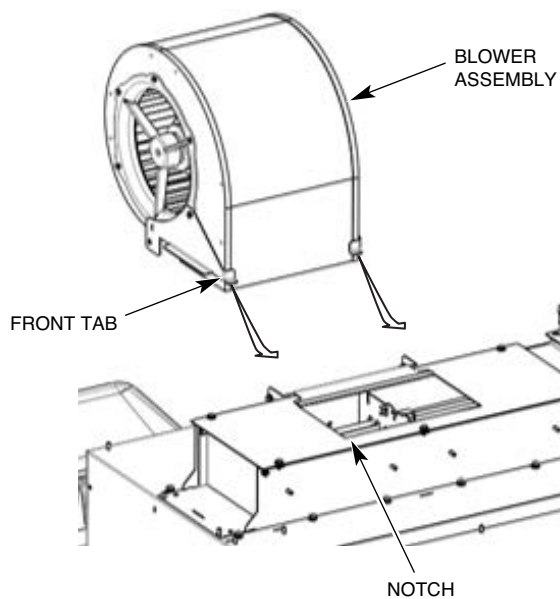


Fig. 21

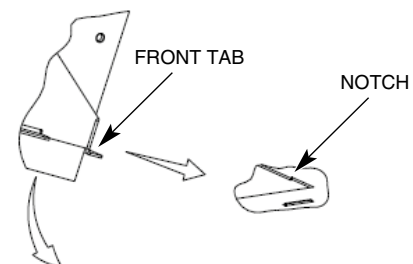


Fig. 22

3. Lower the back side of the blower assembly down so that the holes in the blower mounting brackets line up with the holes in the support brackets on the heater housing (Fig. 23).
4. Install ¼-20 hex head cap screws with washers and stop nuts as shown in Fig. 23 and tighten.

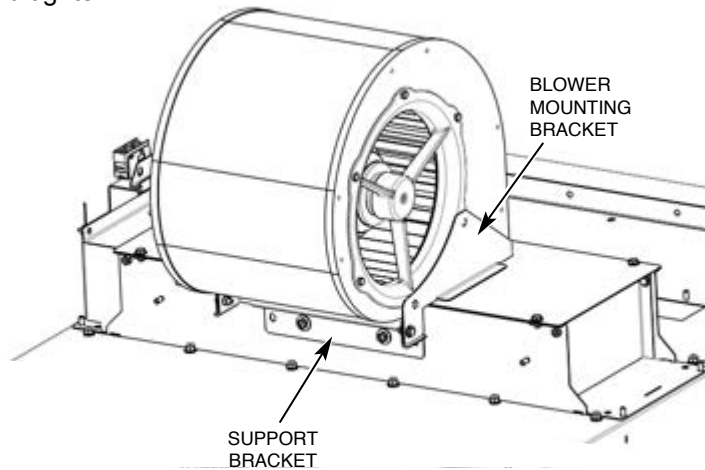


Fig. 23

5. Route blower cable through strain relief located on the vertical enclosure panel and through strain relief located at rear of control box.

NOTE: Ensure that the cable is not routed on the side of the blower where the air intake chamber openings are located.

6. Connect blower motor wires to TB9 terminal block in the control box. Strip wires back 10mm and push wire into appropriate TB9 terminal until it clicks. Gently pull on the wire to ensure it is properly seated. Ensure motor is wired per machine voltage (see data plate for machine voltage) (Fig. 24).

NOTE: The white wires are not used. Cut the white wires back at the sheath.

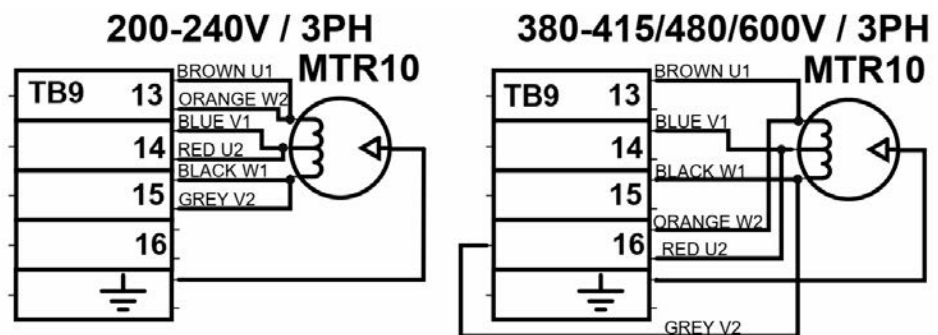


Fig. 24

NOTE: If the blower dryer is equipped with electric heaters, connect electric heater wires labeled DRYER HTR7.1, .2, .3, .4, .5 and .6 to the heating elements in the blower dryer (Fig. 25). Also connect the electric heater high limit over temp wires labeled TAS8 COM and TAS8 NO and the over temp warning light wires labeled PL1 to the designated terminals located on the TAS8 high limit switch mounted to the electric heater element cover plate (Fig. 26) and PL1 over temp warning light mounted on the front blower dryer cover panel (Fig 26).

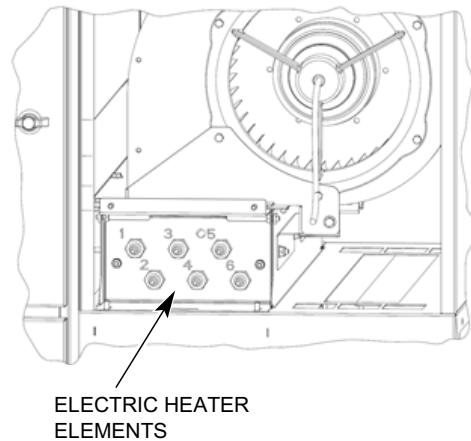


Fig. 25

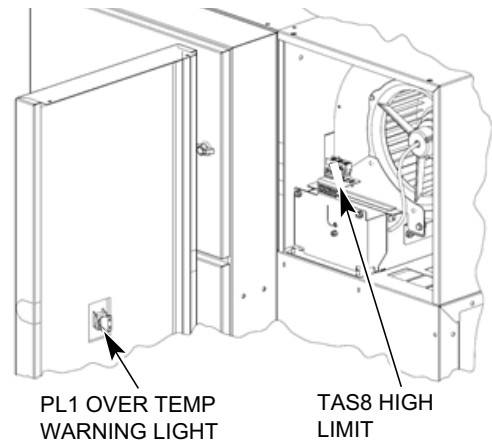


Fig. 26

Control Box / Junction Box Connections

Refer to the electrical diagram located inside the main control box door. After use, ensure the diagram is placed back inside the control box.

Although each section is pre-wired, components in the load and unload sections must be electrically connected to the main control box or appropriate junction box. All wires that need to be connected are furnished with stripped leads or crimped barrel terminals for terminal block connections. Also provided are locking plug connectors for sensor connections.

Run wires in proper routing clips, channels and so forth to openings in the lower rear of the main control box, junction box located at the power rinse or wash section and junction box located at the unload section. Run wires (in conduit) through conduit fittings; run cordage through strain reliefs. Make proper connections for wires and cordage. Properly tighten strain reliefs and conduit fittings.

After all wires are routed and connected at terminal blocks, ensure any unused holes in the lower rear portion the control box are plugged.

DO NOT permit electric cables or conduit to touch steam pipes (if machine is equipped with steam heat).

When making connections to the terminal blocks, insert the 10mm stripped wire end or barrel connection into the appropriate terminal opening by pushing the wire in until it clicks. Gently pull on the wire to ensure it is seated properly.

Load section wire connections – route the wires labeled TB15 from the load end of the machine to the junction box located behind the lower front panel of the power rinse section (FT2000 models) or the wash section (FT2000S models). Connect the wires to the appropriate TB15 terminals (Fig. 27) according to the wire labels.

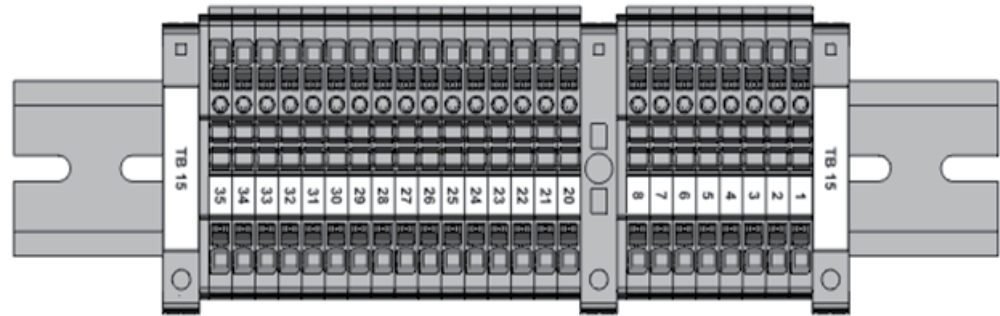


Fig. 27

Route the wires labeled TB8 from the prewash pump to the control box and connect the wires to the appropriate TB8 terminals (Fig. 28) according to the wire labels.

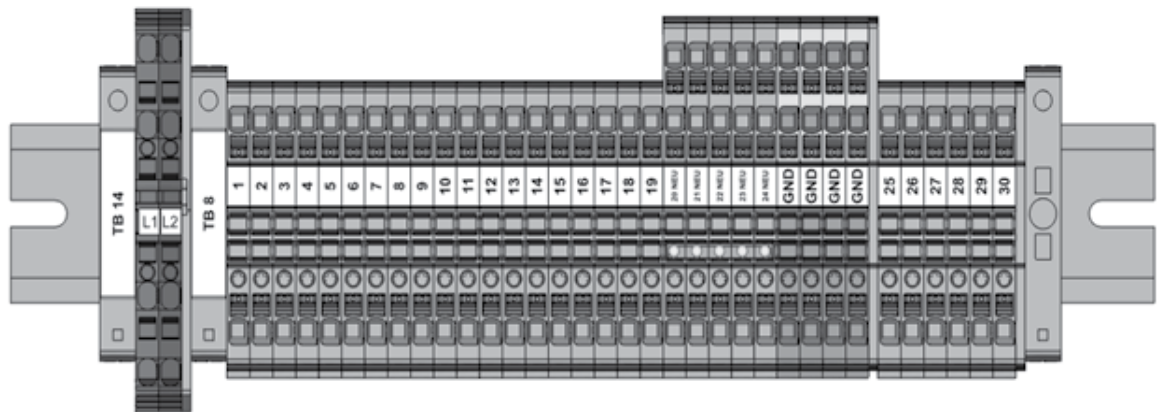


Fig. 28

Route the cables labeled PRE WSH TEMP and PRE WSH PSI from the wash tank section to the appropriate load section sensor connections.

Unload section wire connections – route the wires labeled TB16 from the control box to the junction box located under the unload section. **NOTE:** For 5.5' unload sections, the junction box is located on the side of the delime chemical container storage. For longer unload sections, the junction box is located under the unload section towards the front of the machine. Connect the wires to the appropriate TB16 terminals (Fig. 29) according to the wire labels.

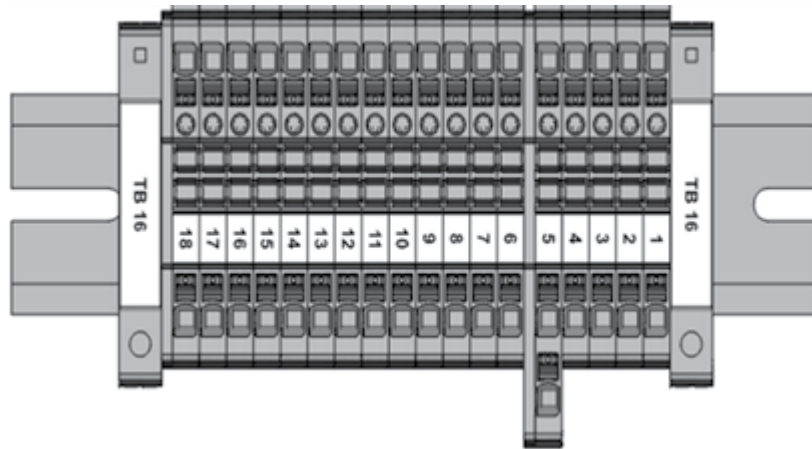


Fig. 29

Route the wires labeled TB8 from the conveyor motor, water and steam (if equipped) solenoid valves to the control box and connect the wires to the appropriate TB8 terminals (Fig. 28) according to the wire labels.

Route the cables labeled BOOSTER TEMP, BOOSTER PSI, DWT TEMP (if equipped with factory installed drain water tempering kit) and STEAM TEMP (if equipped with a steam booster heater) from the control box to the appropriate unload section sensor connections.

Electric Booster Heater Wiring

If the machine is equipped with an electric booster heater, route the wires labeled TB10.1, .2, .3, .4, .5 and .6 from the control box to the junction box located under the unload section by the booster heater. Connect the wires to the appropriate TB10 terminals according to the wire labels. **NOTE:** Torque TB10 terminal block connections to 20-inch pounds.

PLUMBING CONNECTIONS

The plumber who connects this machine is responsible for making certain that both water and steam (if equipped with steam tank heat) lines are THOROUGHLY FLUSHED OUT BEFORE connecting to the dishwasher. This flush-out is necessary to remove all foreign matter, such as chips (resulting from cutting or threading pipes), pipe joint compound from the lines or, if soldered fittings are used, bits of solder or cuttings from the tubing. Debris, if not removed, may lodge in the dishwasher's plumbing components and render them inoperative. Manual valves or solenoid valves found defective by foreign matter and any expenses resulting from this debris are NOT the responsibility of the manufacturer and associated repair costs are not covered under warranty.

⚠ WARNING Plumbing connections must comply with applicable sanitary, safety and plumbing codes.

Water Requirements

Proper water quality can improve ware washing performance by reducing spotting, enhancing effectiveness of labor and extending equipment life. Water conditions vary from one location to another. The recommended proper water treatment for effective and efficient use of this equipment will also vary depending on the local water conditions. Ask your municipal water supplier for details about local water conditions prior to installation.

Recommended water hardness is 3 grains of hardness per gallon or less. Higher hardness may cause excessive formation of lime scale. Water hardness above 3 grains per gallon requires water treatment. Water treatment has been shown to reduce costs associated with machine cleaning, reduce deliming of the dishwasher and reduce detergent usage in the dishwasher. Chlorides must not exceed 50 ppm.

NOTICE High iron levels in the water supply can cause staining and may require an iron filter. High chloride levels in the water supply can cause pitting and may require a chloride removal system. Contact your local water treatment professional for proper water treatment.

Sediment may require a particulate filter. Dissolved solids may require water treatment such as a water softener, reverse osmosis system, etc. Contact your local water treatment professional for proper water treatment.

If an inspection of the dishwasher or booster heater reveals lime build-up after the equipment has been in service, water treatment is recommended. If a water softener is already in place, ensure there is a sufficient level of salt. Contact your Hobart Service office for specific recommendations.

Water Supply Connections

Check all factory water lines for leaks, particularly unions. Tighten if necessary.

FT2000-BAS & FT2000S-BAS models require a single incoming hot water supply. FT2000-DWR, FT2000-ADV, FT2000S-DWR and FT2000S-ADV models require a hot and a cold-water supply. **NOTE:** If a drain water tempering kit is field installed on a -BAS model, an additional cold-water supply will be required. Use ½" minimum I.D. pipe size for the incoming water supply line(s) to the machine. The hot and cold (if applicable) connection points are 1" NPT.

Required flowing water pressure to the dishmachine is 20 to 65 PSIG. If flowing pressures higher than 65 PSIG are present, a pressure-regulating valve must be supplied and installed in the water line to the dishmachine (by others). If flowing pressure is less than 20 PSI, improper machine operation may result. All FT2000 models are equipped with a pumped rinse system; therefore, a water pressure gauge is not required and is not supplied with the machine.

NOTICE The water pressure regulator must have a relief bypass. Failure to use the proper type of pressure regulator may result in damage to the unit.

A water hammer arrestor meeting ASSE-1010 standard or equivalent should be supplied and installed (by others) in the hot and cold (if applicable) water supply lines at the service connections.

For temperature requirements, refer to the table below.

REQUIRED INCOMING WATER TEMPERATURE				
Model	Sanitizing Mode	Connection	Water Supply	
			Minimum	Maximum
FT2000-BAS FT2000S-BAS	Hot Water Sanitizing	Hot Water	110°F (43°C)	195°F (91°C)
FT2000-DWR FT2000-ADV FT2000S-DWR FT2000S-ADV	Hot Water Sanitizing	Hot Water	110°F (43°C)	195°F (91°C)
		Cold Water	55°F (13°C)	80°F (27°C)

NOTICE Remove the final rinse arms and purge the final rinse system prior to operation. This will reduce the possibility of clogging the final rinse nozzles. To properly purge the unit, activate the final rinse for 3 to 5 minutes and then reinstall the rinse arms.

Drain Connection

The common drain for the tanks requires only one connection to the floor drain. Connect the drain at the 2" NPT threaded fitting located at the unload end of the machine. If drain to the load end is required, move the plug from the end of the drain at the load end to the unload end drain connection and then connect the drain to the 2" NPT threaded fitting located at the load end. **NOTE:** For -DWR and -ADV models, when draining the machine to the load end, the factory drain plumbing will need to be relocated to the load end (Fig. 30).

If a grease trap is required by code, it should have a minimum flow capacity of 38 gallons per minute.

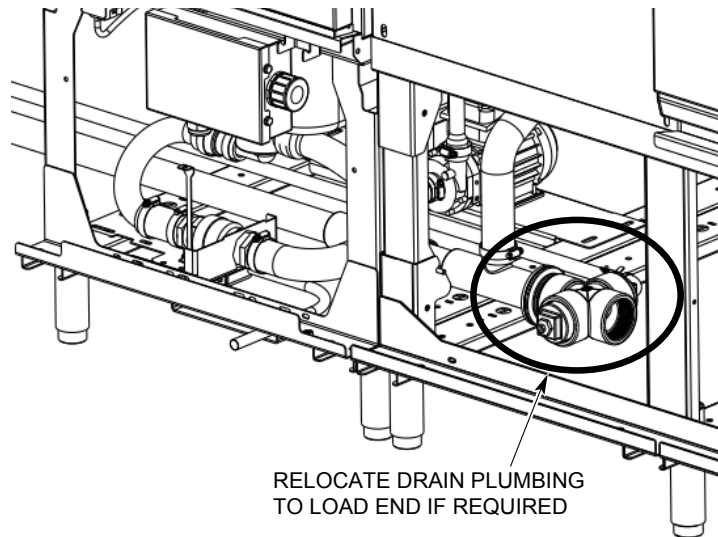


Fig. 30

Drain Water Tempering Kit

A drain water tempering kit is factory installed on all -DWR and -ADV models and is available as an accessory for all -BAS models. Refer to F-46034 FT2000 Drain Water Tempering Kit Installation Instructions supplied with the kit for proper installation.

NOTE: The Drain Water Tempering parameter must be Enabled in the Manager Menu when installed. Refer to the Programming section of the Operation manual (F-41386), to Enable the Drain Water Tempering parameter.

Steam Supply (When Equipped with Steam Tank Heat)

Check all factory steam lines for leaks, particularly unions. Tighten if necessary.

The steam supply must be 13-45 PSIG flowing pressure at the dishmachine and connects to the 1 ½" NPT female fitting located under the unload end of the machine. If the flowing steam pressure at the machine is higher than 45 PSIG, a steam pressure regulator must be supplied and installed (by others) in the steam supply line.

NOTE: If the flowing steam pressure at the dishmachine is less than 13 PSI, contact Hobart Warewash Sales Engineering.

For steam consumption requirements, refer to the table below.

STEAM USAGE / REQUIREMENTS – POUNDS PER HOUR					
Model	Tank Heat	Booster 110° F Incoming Water 75° F Rise	Dryer	TOTAL Tank Heat & Booster	TOTAL Tank Heat, Booster & Dryer
FT2000-BAS FT2000-DWR FT2000-ADV	215	47	-	262	-
FT2000S-BAS FT2000S-DWR FT2000S-ADV	194	47	-	241	-
FT2000-BAS-BD FT2000-DWR-BD FT2000-ADV-BD	215	47	52	262	314
FT2000S-BAS-BD FT2000S-DWR-BD FT2000S-ADV-BD	194	47	52	241	293

Steam Tank Heat – Condensate Return

For machines equipped with steam tank heat, the wash tank, power rinse tank (if equipped), and dual rinse tank will each have a steam coil in the tank. A condensate return, gravity type, must be connected for each coil. Bucket-type traps are furnished (installed by others). The connection point for the condensate return lines for each coil is ¾" NPT female pipe fitting. Condensate return lines must not be plumbed uphill.

Steam Booster Heater – Condensate Return & Relief Valves

For machines equipped with a steam booster heater, the connection point for the condensate return, gravity type, is ¾" NPT female pipe fitting. A bucket-type trap is furnished (installed by others). The condensate return line must not be plumbed uphill. The steam booster heater is equipped with a steam relief valve that has a 1" NPT female pipe fitting that must be plumbed to an open drain receiver in the floor. The steam booster heater is also equipped with a hot water relief valve that has a ¾" NPT female pipe fitting that must be plumbed to an open drain receiver in the floor.

Steam Blower Dryer – Condensate Return

For machines equipped with a steam blower dryer, the connection point for the condensate return, gravity type, is ¾" NPT female pipe fitting. A bucket-type trap is furnished (installed by others). The condensate return line must not be plumbed uphill.

NOTE: The steam blower dryer is equipped with a steam solenoid valve. The steam supply turns on once the final rinse activates and turns off once the autotimer times out.

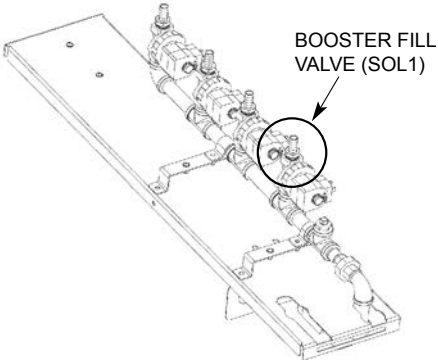
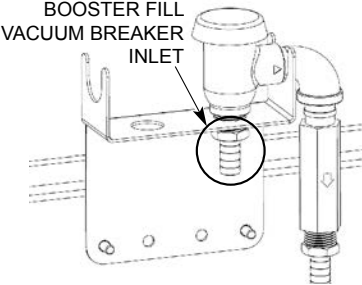
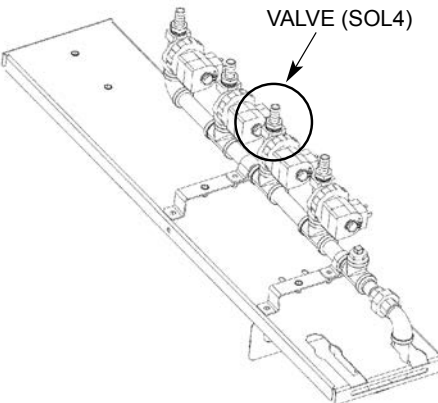
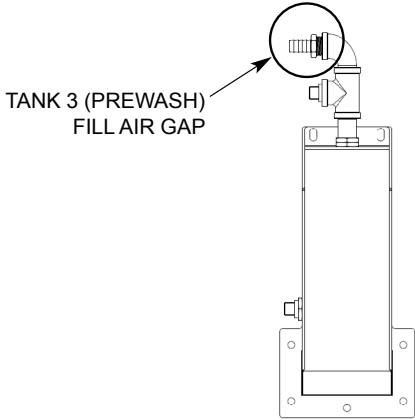
Line Strainers

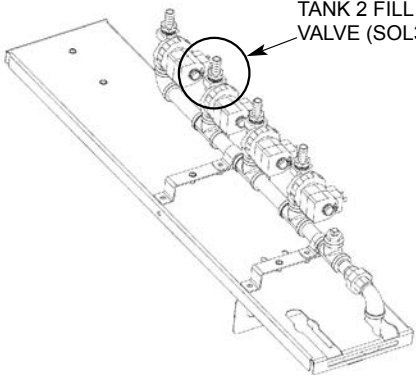
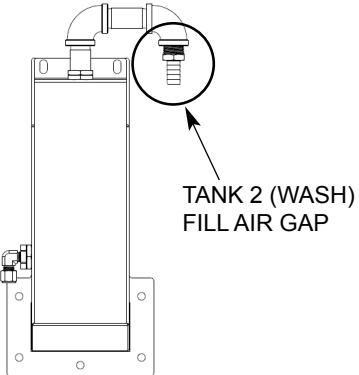
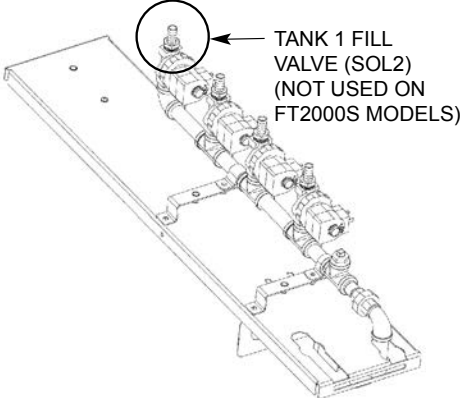
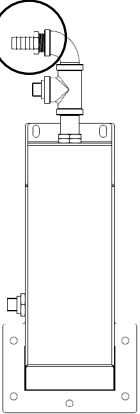
Line strainers are factory plumbed at the hot and cold (if applicable) water supply connections, and if the machine is equipped with steam heat, in the steam plumbing supplying each steam coil, steam booster and blower dryer (if equipped) and should be cleaned after installation and within the first week of operation. The line strainers will collect oils and other contaminants. Clogged line strainers will cause restrictions to the flow of water or steam (if applicable) and will reduce overall performance of the machine.

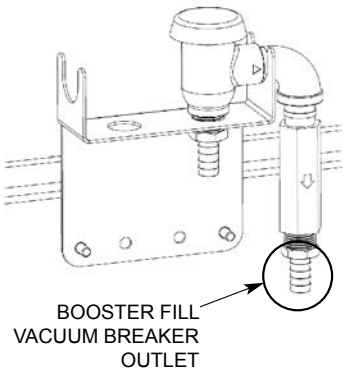
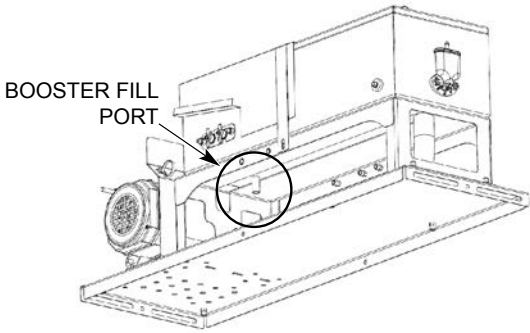
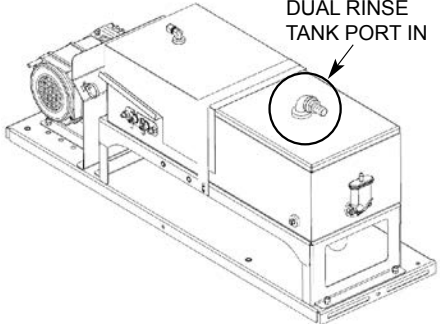
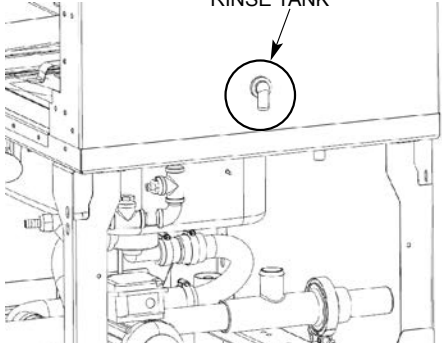
Water Hose Connections and Delime Tube

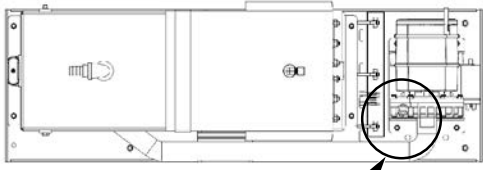
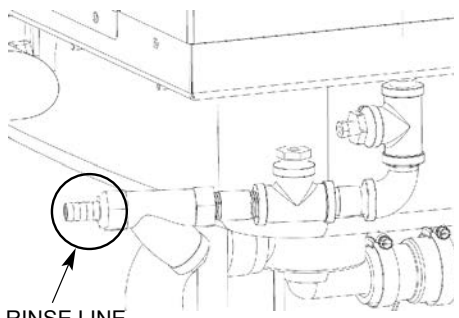
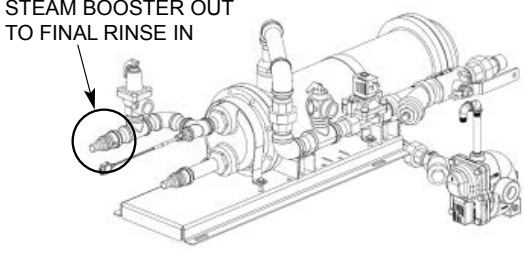
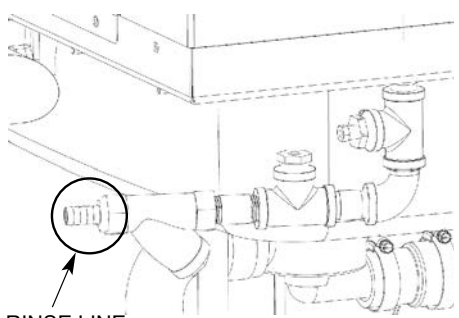
Route and connect the water hoses and the delime tube to the appropriate connections according to the below charts.

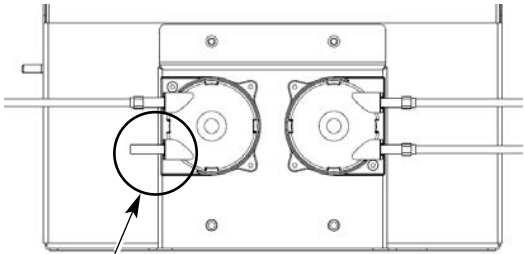
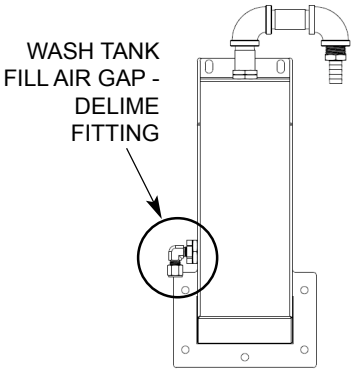
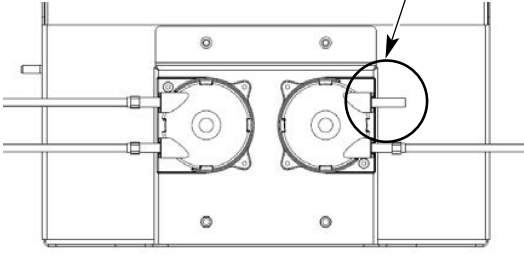
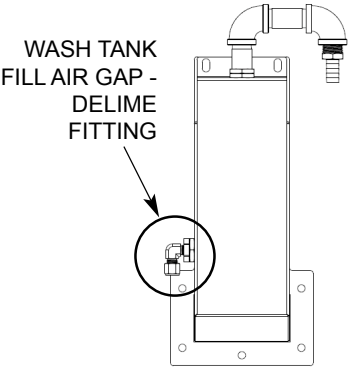
FT2000-BAS / FT2000S-BAS MODELS

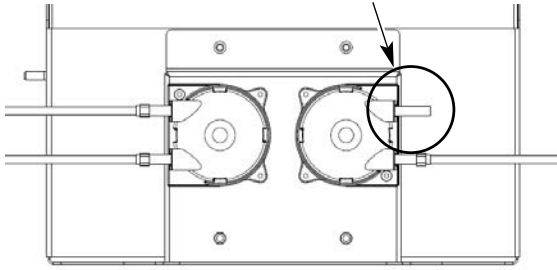
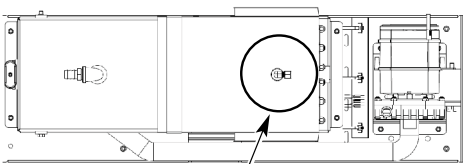
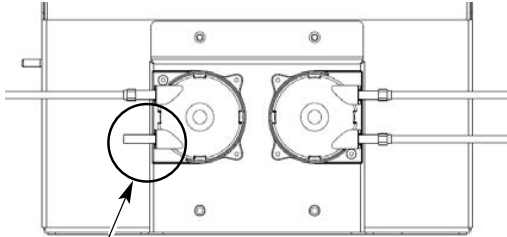
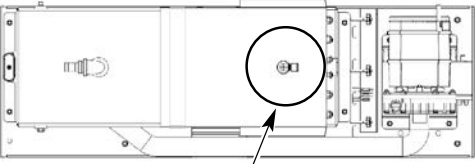
CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
1				
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	VALVE 1 BOOSTER FILL TO VACUUM BREAKER IN SOL 1	Field Connection / Center Section	BOOSTER VACUUM BREAKER IN
2				
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	VALVE 4 TANK PREWASH FILL SOL 4	Field Connection / Load Section (Rear)	FROM VALVE 4 TANK PREWASH FILL

CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
3	 TANK 2 FILL VALVE (SOL3)		 TANK 2 (WASH) FILL AIR GAP	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	VALVE 3 TANK WASH FILL SOL 3	Field Connection / Center Section (Rear)	FROM VALVE 3 TANK WASH FILL
4	FROM  TANK 1 FILL VALVE (SOL2) (NOT USED ON FT2000S MODELS)		TO  TANK 1 (POWER RINSE) FILL AIR GAP (NOT USED ON FT2000S MODELS)	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	VALVE 2 TANK POWER RINSE FILL SOL 2	Field Connection / Center Section (Rear)	FROM VALVE 2 TANK POWER RINSE FILL

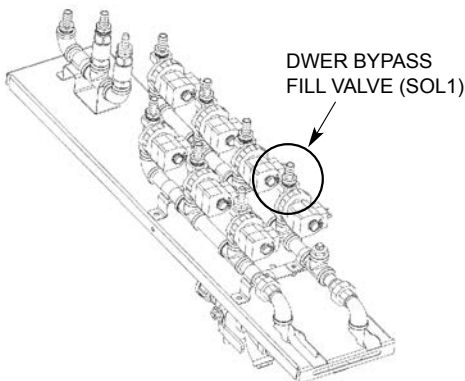
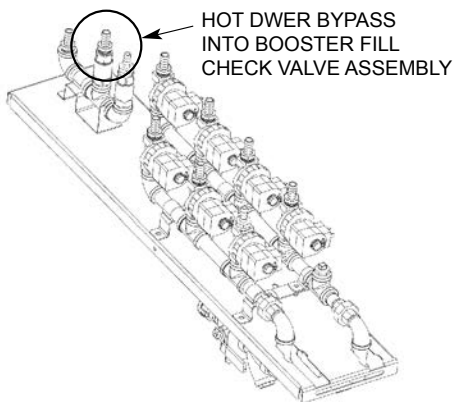
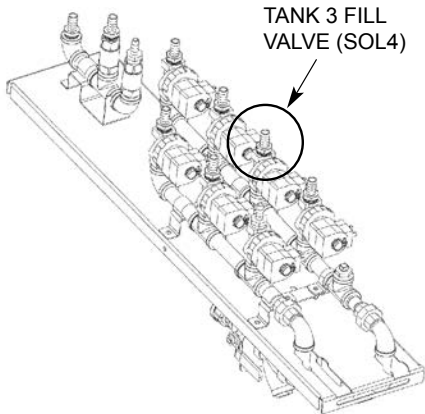
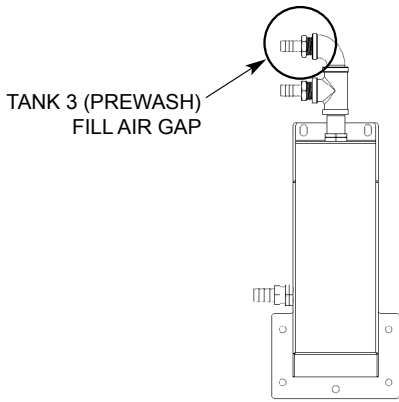
CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
10	 BOOSTER FILL VACUUM BREAKER OUTLET		 BOOSTER FILL PORT	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Center Section	BOOSTER VACUUM BREAKER OUT	Field Connection / Unload Section (Bottom of Booster)	BOOSTER FILL IN
12	FROM		TO	
	 BOOSTER OVERFLOW VENT OUT TO DUAL RINSE TANK PORT IN		 PLASTIC PORT ON BACK OF DUAL RINSE TANK	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Plant Connection / Unload Section	N/A	Field Connection / Center Section	BOOSTER VENT PORT DUAL RINSE CHAMBER

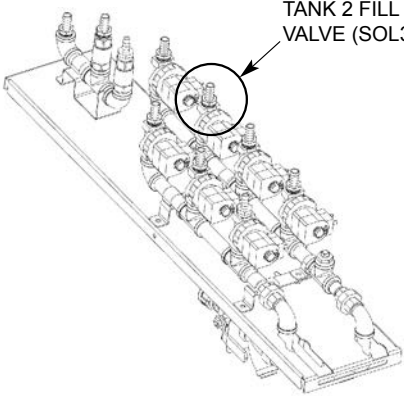
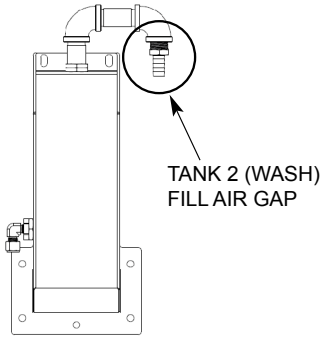
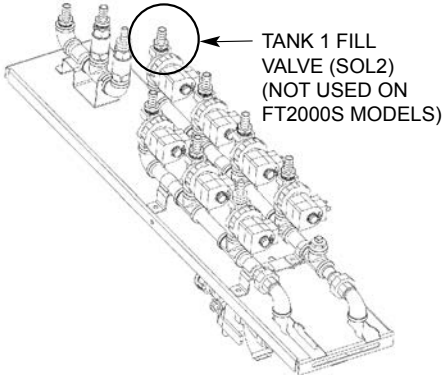
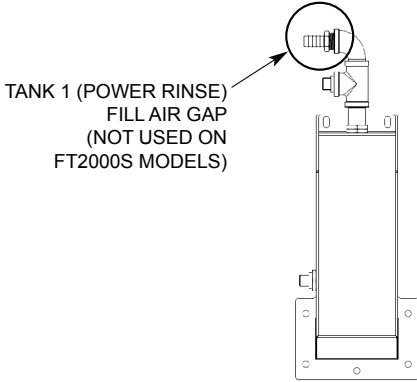
CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
13 ELECTRIC	 FINAL RINSE PUMP TO FINAL RINSE IN		 FINAL RINSE LINE (LOCATED UNDER DUAL RINSE TANK)	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Plant Connection / Unload Section	N/A	Field Connection / Center Section	FINAL RINSE IN
13 STEAM	FROM		TO	
	 STEAM BOOSTER OUT TO FINAL RINSE IN		 FINAL RINSE LINE (LOCATED UNDER DUAL RINSE TANK)	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Plant Connection / Unload Section	N/A	Field Connection / Center Section	FINAL RINSE IN

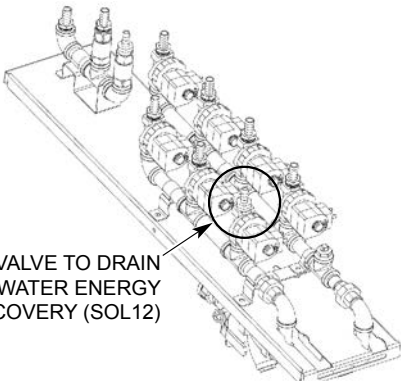
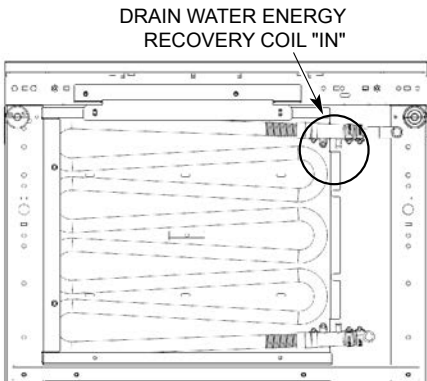
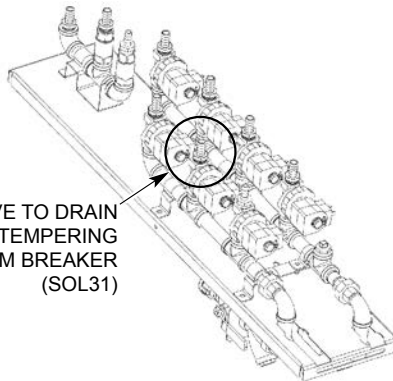
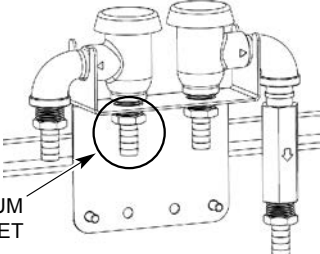
CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
15	 L-R MACHINES DELIME CHEMICAL PUMP #2		 WASH TANK FILL AIR GAP - DELIME FITTING	
	 R-L MACHINES DELIME CHEMICAL PUMP #2		 WASH TANK FILL AIR GAP - DELIME FITTING	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	WASH DELIME CHEM PUMP OUT	Plant Connection / Center Section	N/A

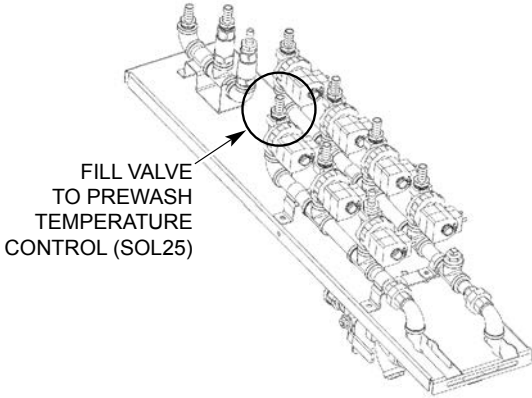
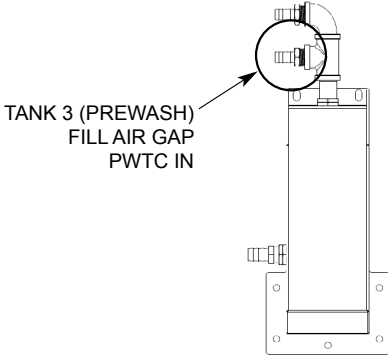
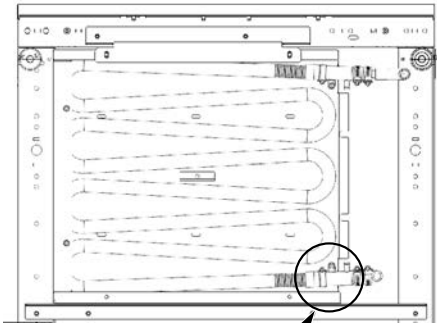
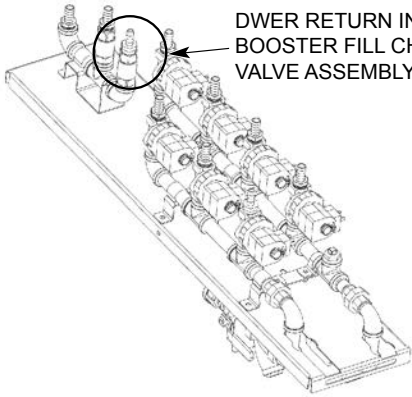
CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
20	 L-R MACHINES DELINE CHEMICAL PUMP #1		 BOOSTER DELIME FITTING	
	 R-L MACHINES DELINE CHEMICAL PUMP #1		 BOOSTER DELIME FITTING	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Plant Connection (Single Tank Unload) Field Connection (Split Unloads) Unload Section	BOOSTER DELIME CHEM PUMP OUT	Plant Connection / Unload Section	N/A

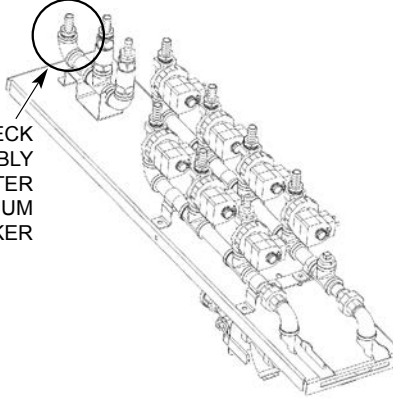
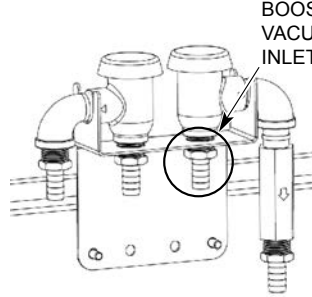
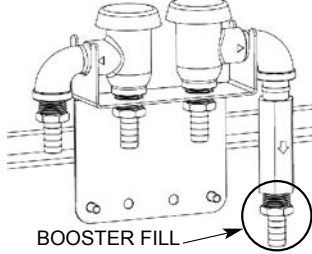
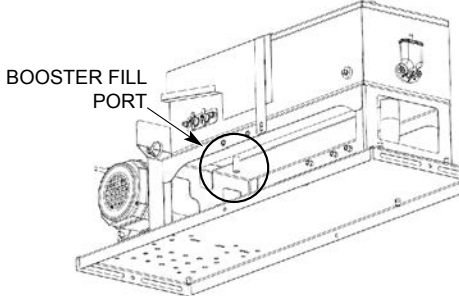
FT2000-DWR, FT2000-ADV / FT2000S-DWR, FT-2000S-ADV MODELS

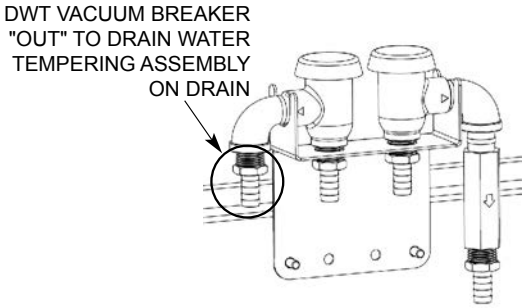
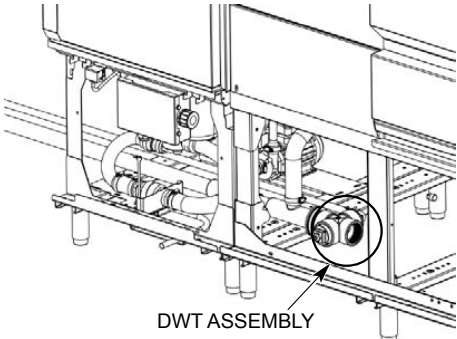
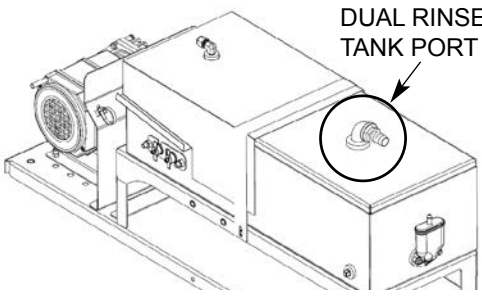
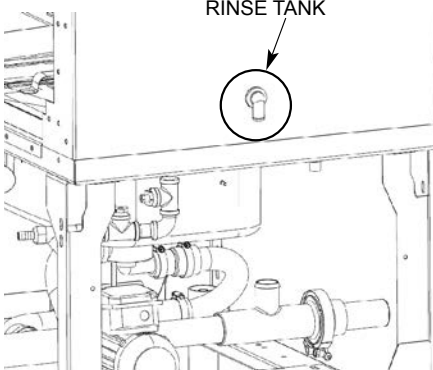
CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
1	 DWR BYPASS FILL VALVE (SOL1)		 HOT DWR BYPASS INTO BOOSTER FILL CHECK VALVE ASSEMBLY	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	VALVE 1 BOOSTER BYPASS SOL 1	Field Connection / Unload Section	FROM VALVE 1 BOOSTER BYPASS
2	FROM  TANK 3 FILL VALVE (SOL4)		TO  TANK 3 (PREWASH) FILL AIR GAP	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	VALVE 4 TANK PREWASH FILL SOL 4	Field Connection / Load Section (Rear)	FROM VALVE 4 TANK PREWASH FILL

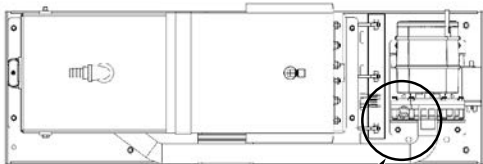
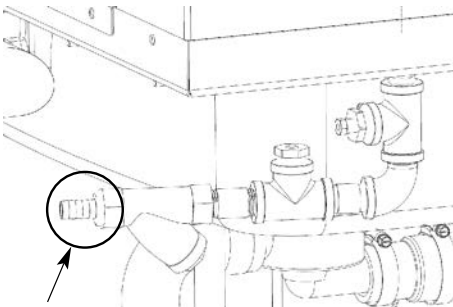
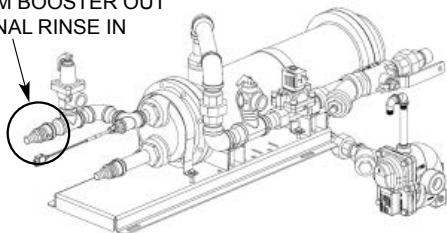
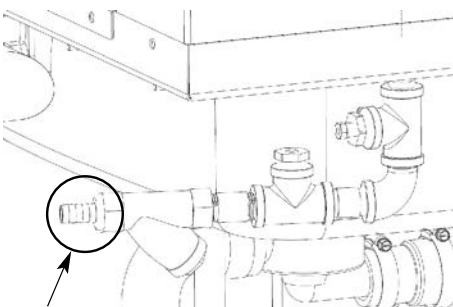
CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
3	 TANK 2 FILL VALVE (SOL3)		 TANK 2 (WASH) FILL AIR GAP	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	VALVE 3 TANK WASH FILL SOL 3	Field Connection / Center Section (Rear)	FROM VALVE 3 TANK WASH FILL
4	FROM  TANK 1 FILL VALVE (SOL2) (NOT USED ON FT2000S MODELS)		TO  TANK 1 (POWER RINSE) FILL AIR GAP (NOT USED ON FT2000S MODELS)	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	VALVE 2 TANK POWER RINSE FILL SOL 2	Field Connection / Center Section (Rear)	FROM VALVE 2 TANK POWER RINSE FILL

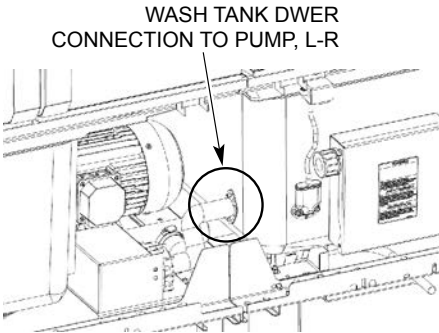
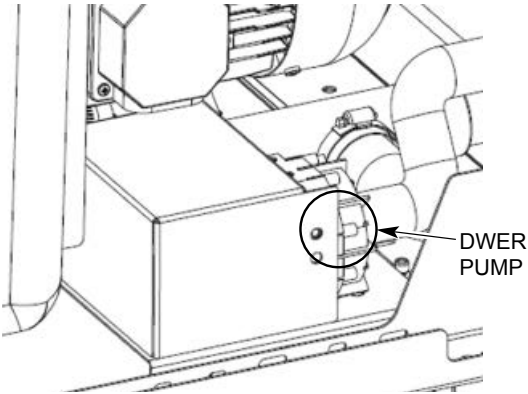
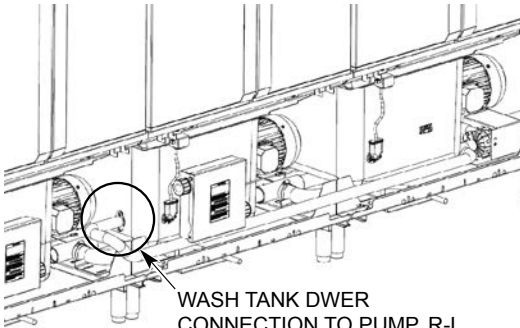
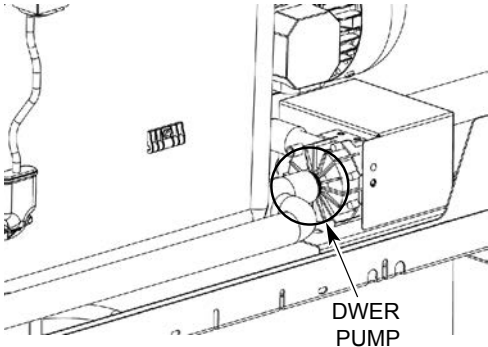
CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
5	 FILL VALVE TO DRAIN WATER ENERGY RECOVERY (SOL12)		 DRAIN WATER ENERGY RECOVERY COIL "IN"	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	VALVE 7 TO DWER COIL SOL 12	Field Connection / Load Section (Under Prewash Tank)	FROM VALVE 7 DWER IN
6	FROM		TO	
	 FILL VALVE TO DRAIN WATER TEMPERING VACUUM BREAKER (SOL31)		 DWT VACUUM BREAKER INLET	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	VALVE 6 DWT TO VACUUM BREAKER SOL 31	Field Connection / Center Section (Rear)	FROM VALVE 6 DWT TO VACUUM BREAKER

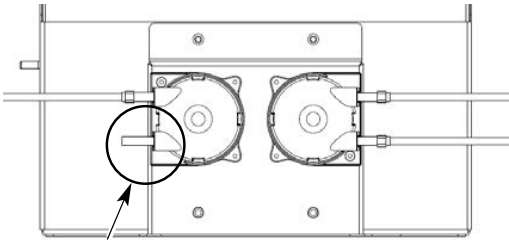
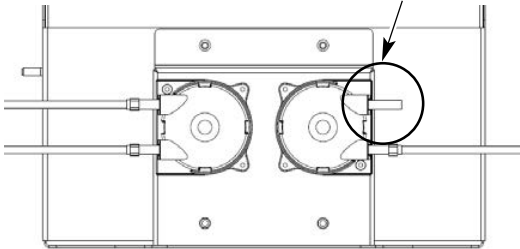
CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
7				
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	VALVE 5 PWTC SOL 25	Field Connection / Load Section (Rear)	FROM VALVE 5 PWTC FILL AIR GAP
8	FROM		TO	
				
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Load Section (Under Prewash Tank)	DWER OUT	Field Connection / Unload Section	FROM DWER OUT CHECK VALVE ASSY IN

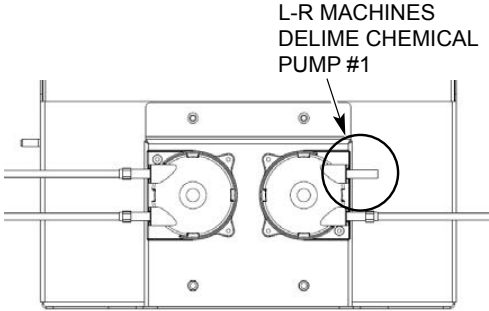
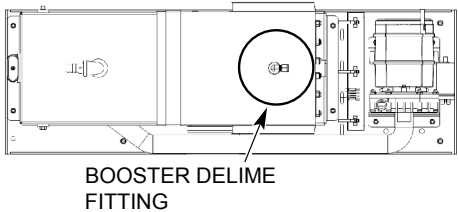
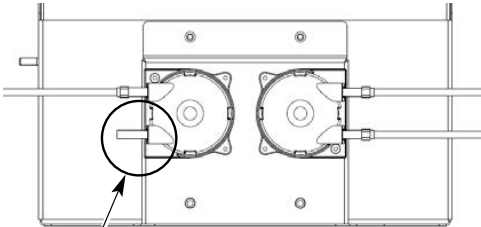
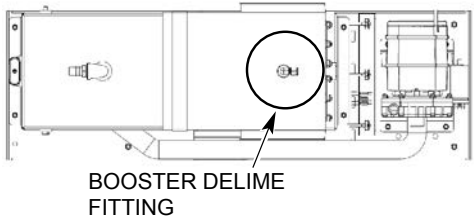
CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
9	 BOOSTER CHECK VALVE ASSEMBLY "OUT" TO BOOSTER FILL VACUUM BREAKER		 BOOSTER FILL VACUUM BREAKER INLET	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	CHECK VALVE ASSY OUT	Field Connection / Center Section	BOOSTER VACUUM BREAKER IN
10	FROM		TO	
	 BOOSTER FILL VACUUM BREAKER OUTLET		 BOOSTER FILL PORT	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Center Section	BOOSTER VACUUM BREAKER OUT	Field Connection / Unload Section (Bottom of Booster)	BOOSTER FILL IN

CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
11	 DWT VACUUM BREAKER "OUT" TO DRAIN WATER TEMPERING ASSEMBLY ON DRAIN		 DWT ASSEMBLY	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Center Section	DWT VACUUM BREAKER OUT	Field Connection / Center Section (Location installed on unload drain from plant. Can be relocated to load.)	DWT DRAIN IN
12	FROM		TO	
	 BOOSTER OVERFLOW VENT OUT TO DUAL RINSE TANK PORT IN		 PLASTIC PORT ON BACK OF DUAL RINSE TANK	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Plant Connection / Unload Section	N/A	Field Connection / Center Section	BOOSTER VENT PORT DUAL RINSE CHAMBER

CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
13 ELECTRIC	 FINAL RINSE PUMP TO FINAL RINSE IN		 FINAL RINSE LINE (LOCATED UNDER DUAL RINSE TANK)	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Plant Connection / Unload Section	N/A	Field Connection / Center Section	FINAL RINSE IN
13 STEAM	FROM		TO	
	 STEAM BOOSTER OUT TO FINAL RINSE IN		 FINAL RINSE LINE (LOCATED UNDER DUAL RINSE TANK)	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Plant Connection / Unload Section	N/A	Field Connection / Center Section	FINAL RINSE IN

CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
14	 WASH TANK DWER CONNECTION TO PUMP, L-R		 DWER PUMP	
	 WASH TANK DWER CONNECTION TO PUMP, R-L		 DWER PUMP	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Center Section	TO DWER PUMP	Plant Connection / Load Section	N/A
	Field Connection / Center Section	TO DWER PUMP	Field Connection / Load Section	DWER PUMP FROM WASH TANK

CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
15	 L-R MACHINES DELINE CHEMICAL PUMP #2		 WASH TANK FILL AIR GAP - DELINE FITTING	
	 R-L MACHINES DELINE CHEMICAL PUMP #2		 WASH TANK FILL AIR GAP - DELINE FITTING	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Field Connection / Unload Section	WASH DELIME CHEM PUMP OUT	Plant Connection / Center Section	N/A

CONNECTION NUMBER	FROM		TO	
20				
				
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Plant Connection (Single Tank Unload) Field Connection (Split Unloads) Unload Section	BOOSTER DELIME CHEM PUMP OUT	Plant Connection / Unload Section	N/A

CHEMICAL FEEDER INSTALLATIONS

This machine must be operated with an automatic detergent feeder, including a visual means to verify that detergent is delivered or a visual or audible alarm to signal if detergent is not available for delivery to the washing system. Chemical feeders are supplied and installed by others. For chemical feeder electrical connections, refer to Electrical Connection – Detergent & Rinse Aid Dispensers, page 49. For questions about chemicals, dosing or chemical feeders, contact the chemical supplier.

The preferred location for a detergent and/or rinse aid dispenser is at the top of the machine. Two stainless steel brackets are provided for dispenser mounting (shipped loose, field install at preferred locations on top panels of machine). Route all plumbing and wiring between the rear access panels and chamber where possible using the provided knockouts located at the top and sides of the panels. **NOTE:** Remove the top panel before drilling to prevent drilling into the top of the machine chamber.

An alternate chemical dispenser mounting panel is provided on the back side of the unload section (Fig. 31).

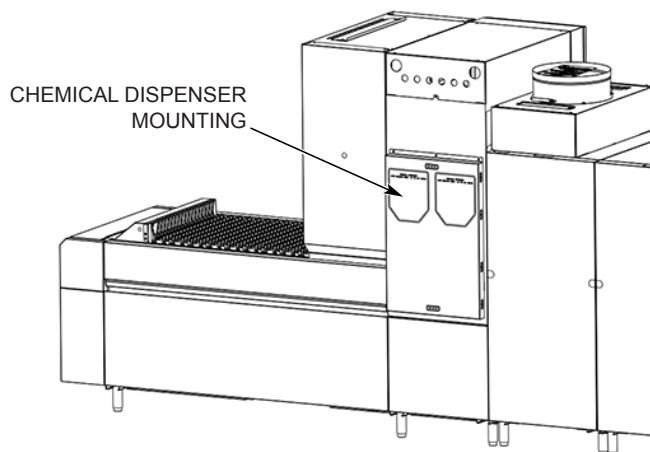


Fig. 31

For chemical feeders requiring a hot water supply, remove the 1/4" plug located under the unload section for hot water access (Fig. 32).

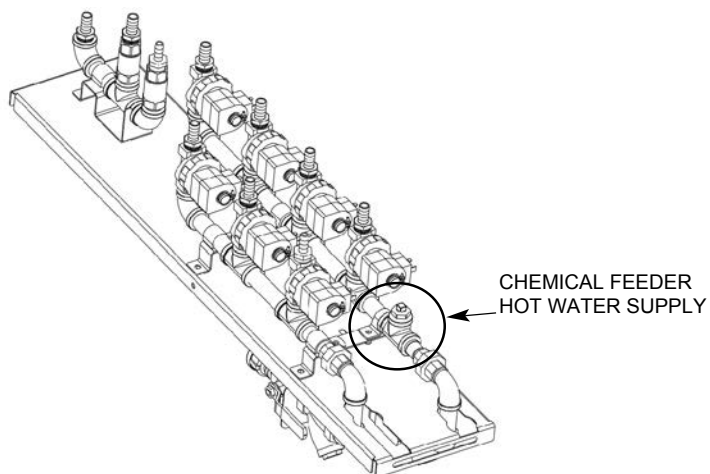


Fig. 32

Detergent Feeder

The chemical supplier will install a detergent feeder port that provides for discharge of detergent into the wash tank. A plugged hole is provided at the rear of the wash chamber for a liquid detergent dispenser inlet (Fig. 33). A plugged hole is also provided in the wash tank on the front side for a detergent sensor probe (Fig. 34).

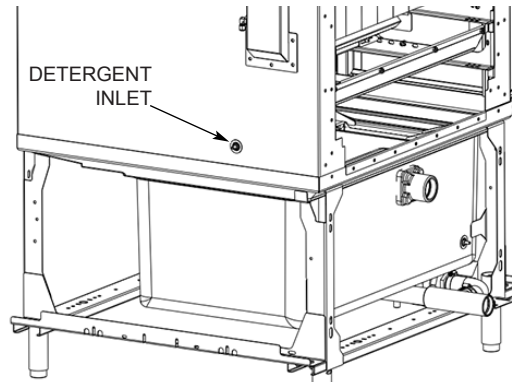


Fig. 33

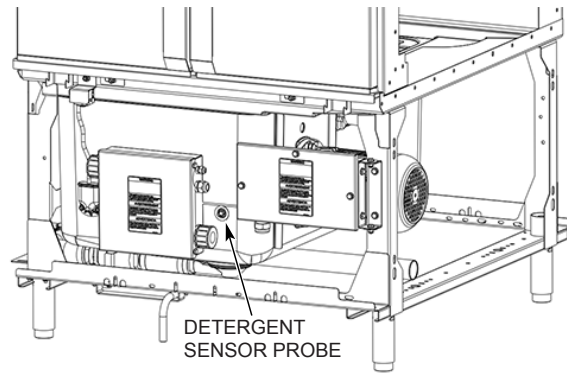


Fig. 34

Rinse Aid Feeder

A 1/8" NPT plug is provided in the final rinse plumbing located under the dual rinse section for a rinse aid inlet (Fig. 35).

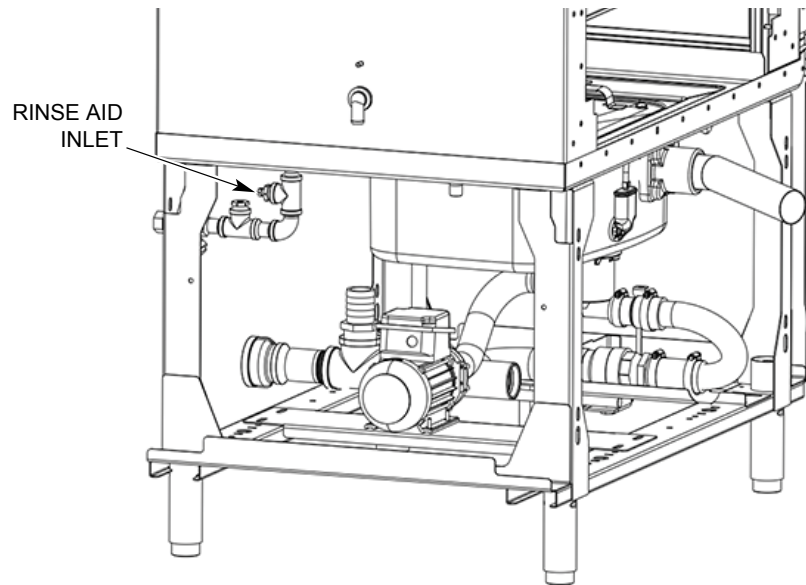


Fig. 35

Complete Delime

All FT2000 dish machines are equipped with the Complete Delime feature. During the Complete Delime process, the machine will automatically pump the required amount of delime chemical into the machine. The process takes approximately one hour to complete and cannot be cancelled once initiated. This system consists of two pumps with long tubes and standpipes that get inserted into two delime chemical containers, which are located in the dedicated delime storage location located at the unload end of the machine (Fig. 36). Remove the tape securing the delime tubes and standpipes for easy operator access when a Complete Delime cycle is required. **DO NOT** disconnect the delime tubes and standpipes from the machine.



Fig. 36

VENTING REQUIREMENTS

All FT2000 models require a direct connection vent and have a 16" diameter vent stack requiring 750 CFM exhaust (standard air conditions) at the machine connection. Proper room ventilation is required to handle the machine's latent and sensible heat and to maintain proper dish machine temperatures. Refer to the FT2000 spec sheets for the latent and sensible heat BTU/HR values.

NOTE: Do not step on top chamber covers when installing vent.

NOTE: Ensure exhaust condensate pan is not blocking air intake.

ELECTRICAL CONNECTIONS

⚠ WARNING Electrical and grounding connections must comply with applicable portions of the National Electrical Code (NFPA No. 70, latest edition) and/or other local electrical codes.

⚠ WARNING Disconnect the electrical power to the machine and follow lockout/tagout procedures. There may be multiple circuits. Be sure all circuits are disconnected.

With power to all service connections locked out/tagged out, verify that the line and load service connections have been properly tightened.

Refer to the electrical diagram located inside the control box door. Some machines may require more than one electrical power supply connection. All electrical supply lines to the machine must be disconnected when servicing machine.

Run electrical conduit(s) thru provided openings on the back side of the machine behind the control box. Install conduit fitting(s) at knockouts on rear of control box (Fig. 37).

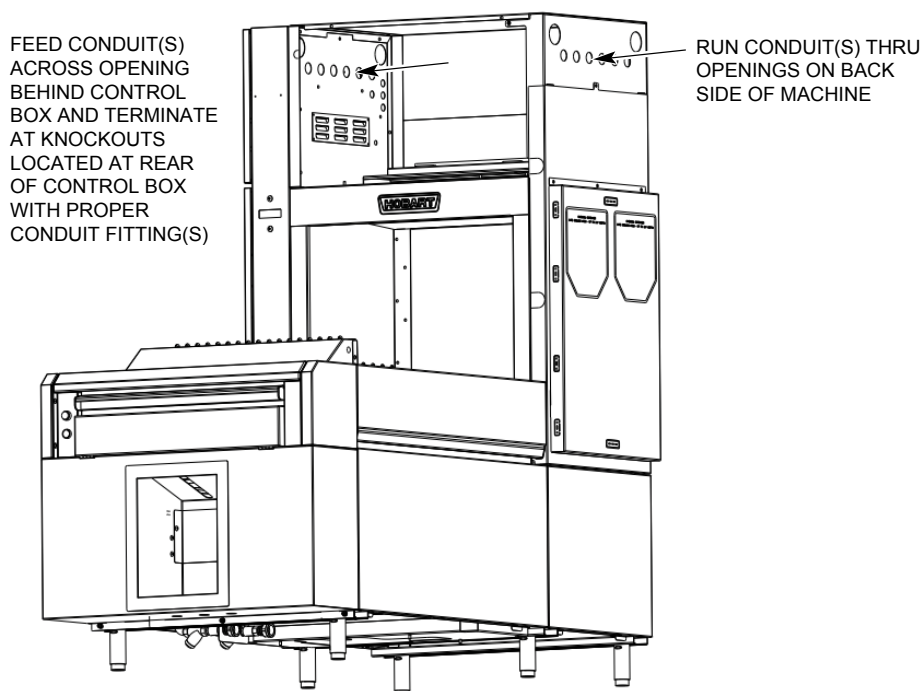


Fig. 37

Motor Overloads

Ensure all motor overloads in control panel are not tripped by pressing in on the white reset button located on the front of each motor overload (Fig 38). Verify all overloads are set to the proper amp rating per the overload label located on the inside of the control panel door and adjust as required.

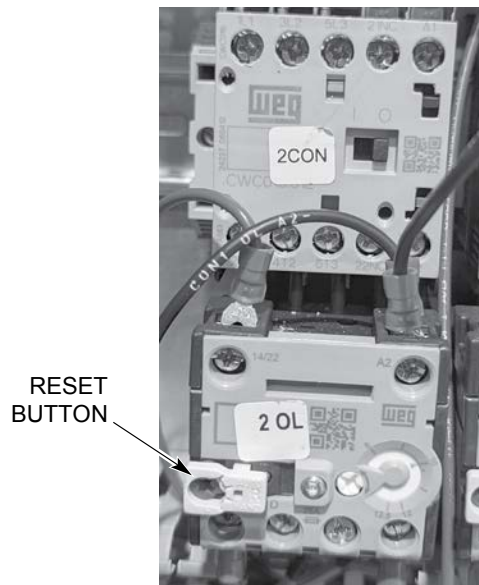


Fig. 38

Checking Motor Rotation (Three-Phase Motors)

Pumps, conveyor motor, exhaust fan and blower dryer fan motors (when equipped) are all three-phase motors. Before placing machine into service, check to verify correct rotation by observing motor direction.

If any pump motor does not rotate in the correct direction, check the rotation of the other motors. If they all are rotating backward, disconnect the electrical supply and interchange any two of the incoming power supply leads. If all motors are not running in the correct direction, only change the two incoming wires of the motor(s) that is running backward. Reconnect electrical power, push the START button and verify that the motors rotate in the proper direction.

NOTE: If the conveyor motor does not rotate in the correct direction, disconnect the electrical power supply and interchange any two of the conveyor motor wires from the Frequency Inverter at terminal TB8.25, .26 or .27.

Voltage Adjustment

This adjustment procedure applies to all FT2000 dishwashers equipped with steam heat and rated at 200 to 240 volts, 50/60 Hz, 3 phase. All other FT2000 dishwasher voltages are preset at the factory and do not require this adjustment procedure.

THIS PROCEDURE MUST BE DONE ONLY BY A QUALIFIED HOBART-TRAINED SERVICE TECHNICIAN.

If the supply voltage to the machine is 224 to 264 volts, no change is necessary. The control circuit transformer [T1] should already be set to operate at 240 volts.

If the supply voltage to the machine is 177 to 224 volts, the control circuit transformer [T1] must be changed to operate at 208 volts.

Electrical Connection - Detergent & Rinse Aid Dispensers

⚠ WARNING Electrical and grounding connections must comply with applicable portions of the National Electrical Code (NFPA No. 70, latest edition) and/or other local electrical codes.

⚠ WARNING Disconnect the electrical power to the machine and follow lockout/tagout procedures. There may be multiple circuits. Be sure all circuits are disconnected.

A ½" conduit hole is provided at the rear of the control panel for the chemical system conduit connection.

All FT2000 models provide an electrical connection point which supplies line voltage power to an external chemical dispenser (provided and installed by others). The line voltage power is present anytime the dish machine is powered on. The maximum rating for the chemical dispenser connected to CPS1 and CPS2 (located on the TB9 terminal block) is 1.0 amp.

Detergent Feeder – the maximum rating for a detergent dispenser connected to DPS1 and DPS2 (located on the TB9 terminal block) is 1.5 amps at line voltage (ON when the pumps are running). Refer to CHEMICAL FEEDER INSTALLATIONS, page 44, for installation details.

Rinse Aid Feeder – the maximum rating for a rinse aid dispenser connected to RPS1 and RPS2 (located on the TB9 terminal block) is 1.5 amps at line voltage (ON when the final rinse is active). Refer to CHEMICAL FEEDER INSTALLATIONS, page 44, for installation details.

Vent Fan Control

⚠ WARNING Electrical and grounding connections must comply with applicable portions of the National Electrical Code (NFPA No. 70, latest edition) and/or other local electrical codes.

⚠ WARNING Disconnect the electrical power to the machine and follow lockout/tagout procedures. There may be multiple circuits. Be sure all circuits are disconnected.

The maximum rating for a vent fan connected to VFC1 and VFC2 (located on the TB9 terminal block in the upper control box behind the stainless-steel protective cover) is 1.5 amps. **NOTE:** If the facility exhaust fan circuit connected to the dish machine's vent fan control circuit exceeds 1.5 amps, then an external control relay or contactor will need to be provided and installed by others. A ½" conduit hole is provided at the rear of the control panel for the vent fan control conduit connection.

The vent fan control circuit will turn the facility exhaust fan on when the pump motors start and off after a pre-set time once the pumps turn off, eliminating the need for a separate fan switch on the wall. The factory setting for the vent fan control time delay is 5 minutes. This time can be adjusted from 0 minutes to 999 minutes in the Manager Menu. Refer to the Programming section of the Operation manual (F-41386), to adjust the vent fan control time delay parameter.

The dish machine does not supply voltage through this circuit. It is a controlling circuit utilizing a dry relay contact. A hot wire from the facility exhaust fan control connects to one of the VFC terminals located on the TB9 terminal block in the FT2000 control box and a second wire connects to the second VFC terminal and wires to the facility exhaust fan control completing the circuit. The dish machine will then close and open the circuit with the pump's operation, which will turn the facility exhaust fan on and off with machine operation.

CONVEYOR ASSEMBLY

Prior to installing the conveyor, loosen the two stop nuts located on both the front and rear take-up assemblies on the outside of the tracks located at the load end of the machine. Thread the adjusting bolts out as far as possible moving the front and rear conveyor guides towards the machine entrance (Fig. 39).

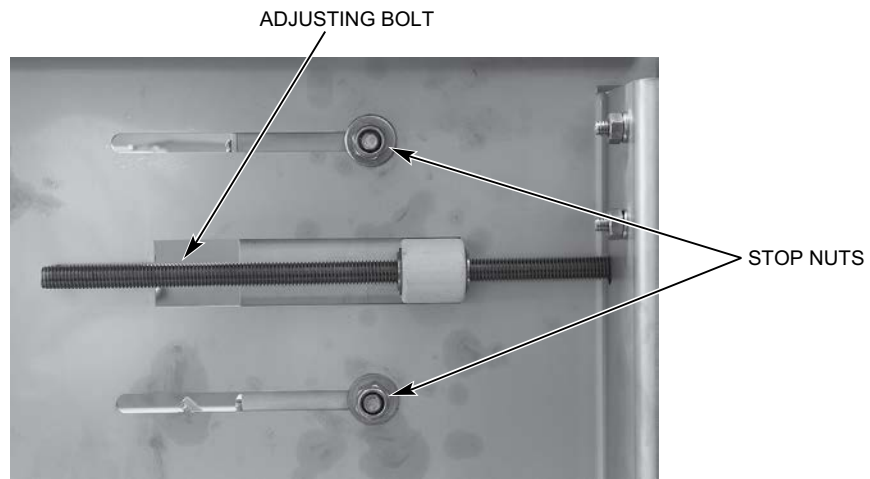


Fig. 39

Loading and Joining the Conveyor Sections

- All conveyor sections are numbered: ROLL 1, ROLL 2, ROLL 3, ROLL 4, etc.; install them in numerical sequence.
- Remove 3" tall track extensions from load end (front & rear) by removing two sets of hardware to install conveyor. Re-assemble track extensions after conveyor is assembled.
- Raise the loading platform and place a piece of cardboard under, around and above the platform to protect it from being scratched during conveyor installation.
- Remove the chain cover on the unload end and then remove the drive chain from the conveyor gear motor so that the conveyor sprockets are free to rotate.
- Position the first section of conveyor in line with the machine at the load end. The flight links must lean towards the load end of the machine (Fig. 40).
- For welded security conveyor assemblies, ensure the retaining rings are tack welded to the conveyor rods.

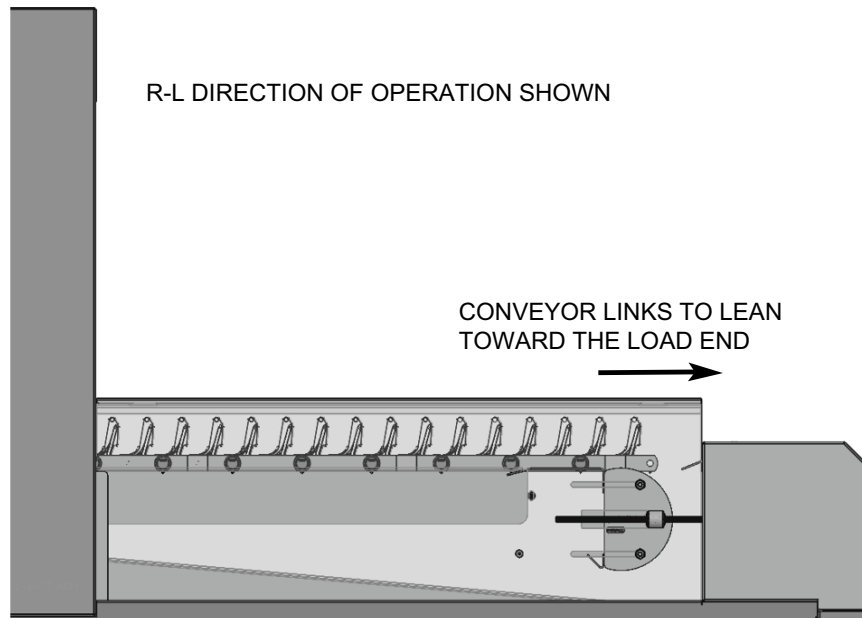


Fig. 40

- Tie a rope to the first conveyor rod. Feed the rope through the machine following the desired path of the conveyor with the flight links pointing up.
- Remove the conveyor roller from one end of the last conveyor rod on the first section. Then pull the conveyor rod out and save the roller and washers for re-assembly. To join the sections, thread the rod back through the side bars and washer and then through the flight links, alternating the links from the first and second sections, and then through the washer and side bars on the opposite side. Complete the assembly by attaching the conveyor roller with a new retaining ring (Figs. 41 & 42). Spin the roller to ensure that the retaining ring has been secured to the conveyor rod. Always use a new retaining ring to secure a tight grip on the conveyor rod. Repeat this step for joining each succeeding conveyor section.

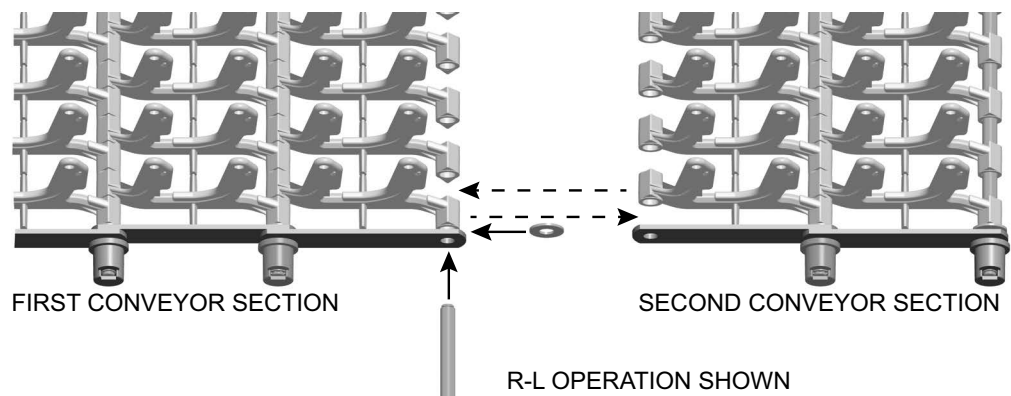


Fig. 41

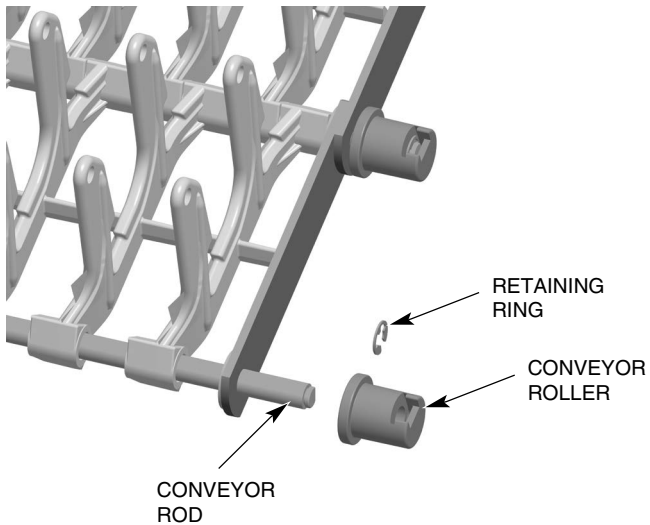


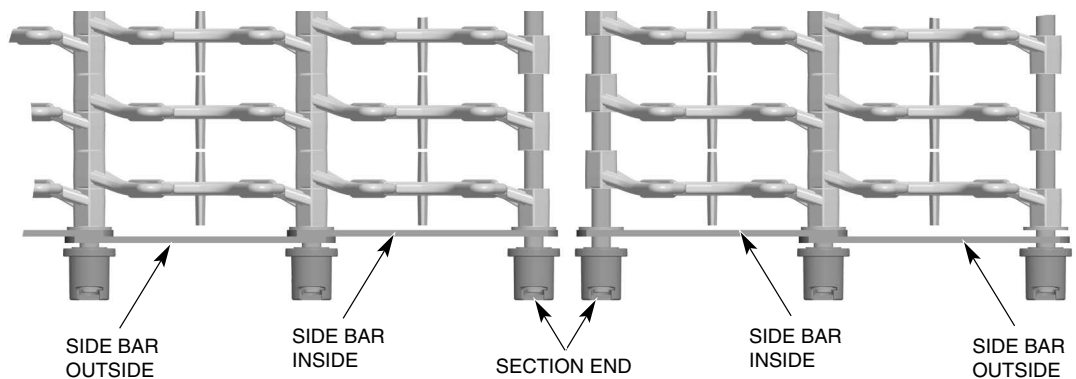
Fig. 42

Pull the conveyor through the machine starting at the load end, around the conveyor sprockets at the unload end, down to the top of the lower track and back through the machine. Make sure conveyor rollers do not feed under tracks.

Join the ends of the conveyor by threading the final conveyor rod through both rows of flight links and the side bars on both sides. Conveyor links alternate with both ends of the link on the inside following by both ends of the next link on the outside, except for the conveyor offset link, which is only used on the standard conveyor.

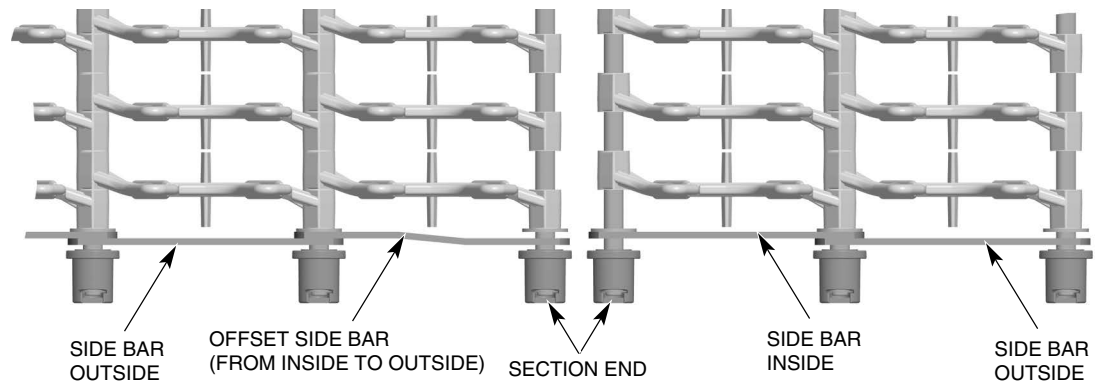
Conveyor Offset Side Bar

Conveyor offset side bars are supplied for use with the standard conveyors and are to be used, if necessary, when making the final connection to join the two conveyor ends. The total length of all conveyor sections shipped may slightly exceed the optimal length required for the machine's length and conveyor's travel. This can possibly require one or two rows of flight links to be removed together with all associated rods, side bars and end rollers. When the proper length of conveyor has been determined, pull the ends of the last two sections together to examine the side bar patterns. If both sections end with the side bars on the outside position or both sections end with the side bars on the inside position (Fig. 43), you must replace the last side bars on one of the sections with the offset side bars to maintain the pattern (Fig. 44).



INCORRECT SIDE BAR ALIGNMENT (BOTH SIDE BARS INSIDE)

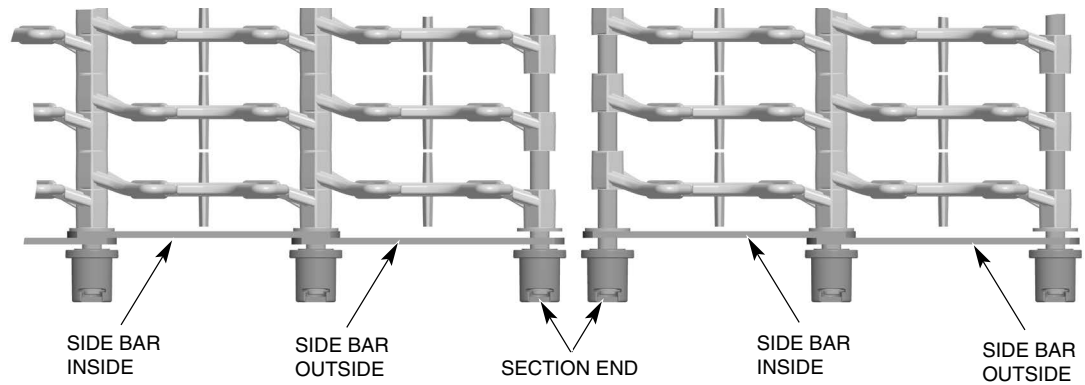
Fig. 43



CORRECT SIDE BAR ALIGNMENT WITH OFFSET BAR
(INSIDE TO OUTSIDE PATTERN MAINTAINED)

Fig. 44

However, if the sections end such that the inside to outside pattern of the side bars will be maintained, they can be joined without the use of the offset side bars (Fig. 45). Complete the joining of the conveyor sections as necessary to maintain the side bar pattern.



CORRECT SIDE BAR ALIGNMENT WITHOUT OFFSET LINK
(INSIDE TO OUTSIDE PATTERN MAINTAINED)

Fig. 45

NOTE: The proper length of conveyor, when adjusted, will have the flight links close to (within 1") or engaging the load fingers at the load platform. It may be necessary to remove one or two conveyor rods (with rows of flight links) to obtain the desired length.

NOTE: Each time a conveyor roller is installed or replaced, a NEW retaining ring (Fig. 42) must be used.

Once the conveyor is installed, reinstall the conveyor drive chain to the conveyor gear motor.

Adjusting the Conveyor Take-Up Unit (Load Section)

Tighten the tension on the conveyor by turning the adjusting bolts on the take-up units until the conveyor is no longer sagging at either the load or unload end and then re-tighten the two stop nuts located on both the front and rear take-up assemblies on the outside of the tracks (Fig. 46).

NOTE: When conveyor is adjusted to proper tension, ensure adjusting bolts are adjusted evenly on the front and rear sides by measuring from the edge of the track cutout to the face of the roller guide (Fig. 46).

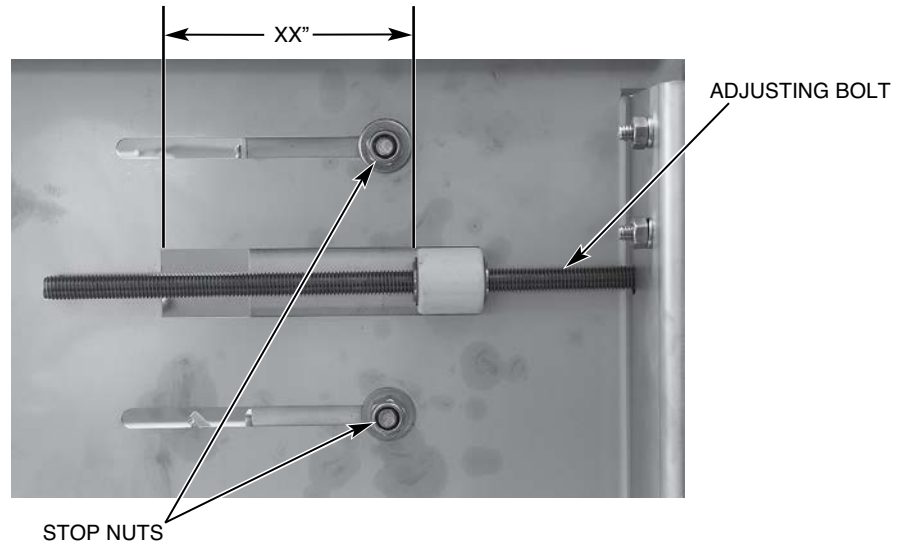


Fig. 46

Run the conveyor for 20 minutes. After running the conveyor for 20 minutes, stop the conveyor and check the tension. Proper tension is achieved when you grab both sides of the conveyor in the middle of the unload and lift so the bottom of the rollers of the conveyor (both sides) just clear the top surface of the unload tracks (Fig. 47).



Fig. 47

FT2000 Conveyor Jam Switch Setting Verification / Adjustment

NOTE: This procedure should be performed after the machine is fully installed and operational with no ware on conveyor and will require a torque wrench capable of 150 foot pounds.

1. Remove unload lower trim panel on conveyor drive side of machine to access conveyor drive assembly. (Front panel on L-R machines, rear panel on R-L machines.)
2. Start the machine and allow the conveyor to run.
3. Using a $\frac{1}{2}$ " drive torque wrench set to 75 foot pounds with a $\frac{5}{8}$ " socket, apply torque in a clockwise direction to the hex rod protruding from the base of the drive assembly (Fig. 48).
 - a. If conveyor jam switch shuts machine off when torqued to 70-80 foot pounds, no further action is required. Replace lower trim panel.

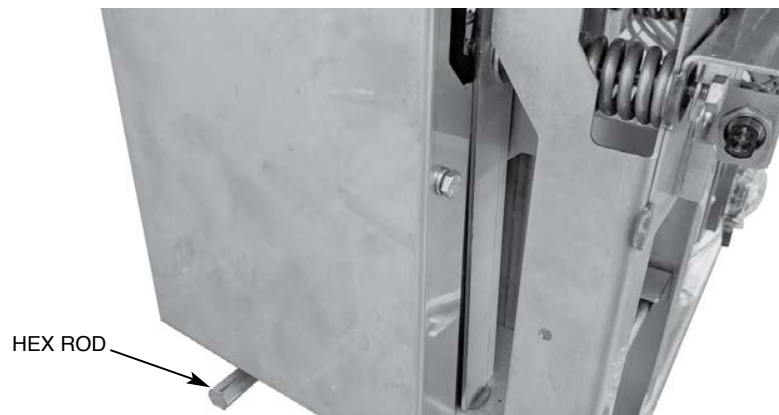
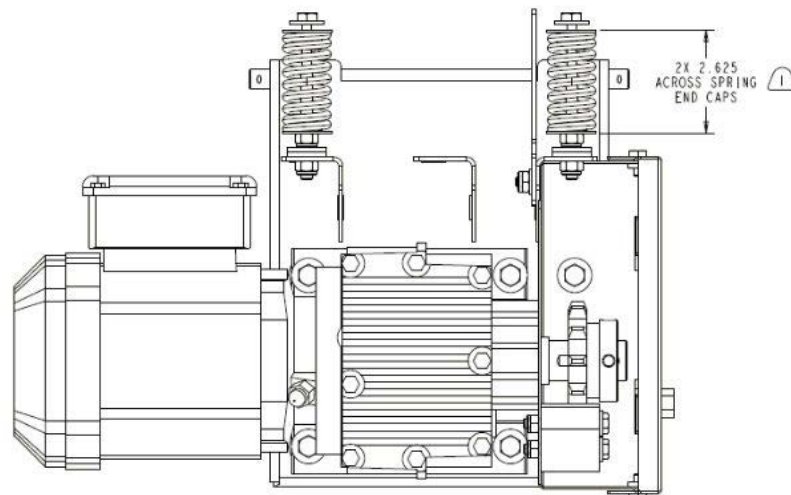


Fig. 48

- b. If the conveyor jam switch does not shut the machine off when torqued to 70-80 foot pounds, proceed to step 4.
4. Remove unload end panel and verify the two springs are assembled correctly and compressed to the correct dimension as shown below in Fig 49.
 - a. If any of the springs are not compressed to the correct dimension, adjust the compression as necessary by loosening or tightening the nut adjacent to the spring.



 THIS DIMENSION IS PRIOR TO ASSEMBLY OF THE DRIVE CHAIN.
AFTER ASSEMBLY OF THE DRIVE CHAIN THIS DIMENSION WILL DECREASE TO 2.375 $\pm$.125.

Fig. 49

5. Verify position of conveyor anti-jam actuator plate and jam sensor to ensure they are positioned as shown below and adjust as necessary (Figs 50 and 51).
6. Refer to steps 2 and 3 and re-check the conveyor jam switch operation.
7. Re-install lower trim panels.

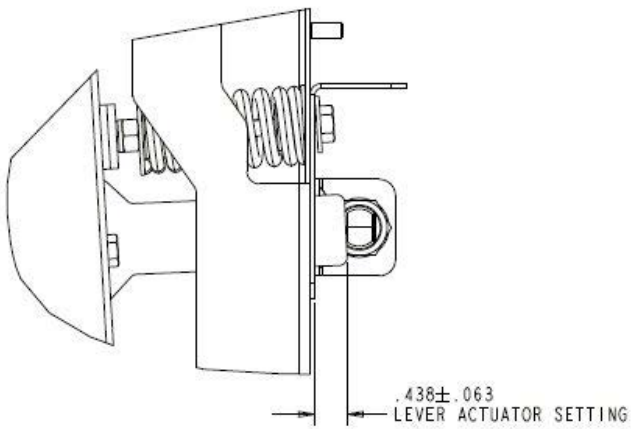


Fig. 50

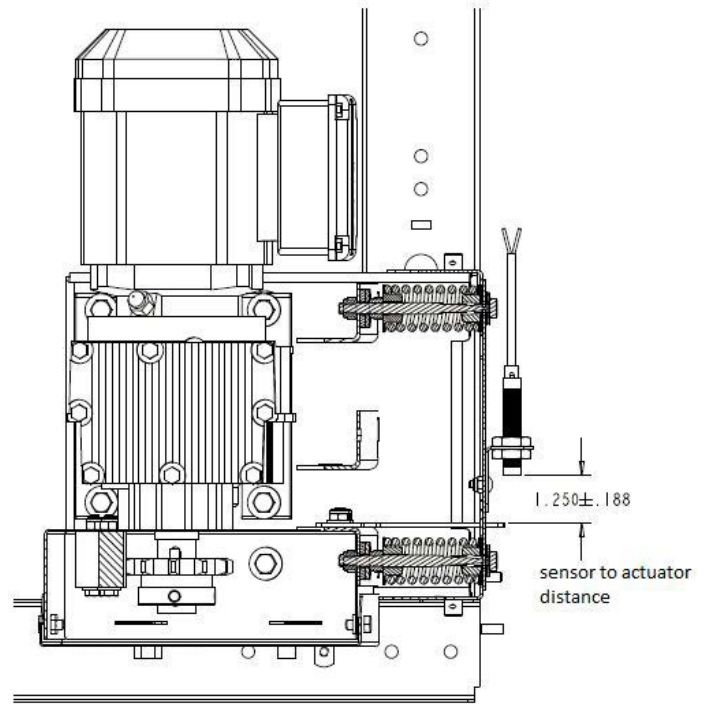


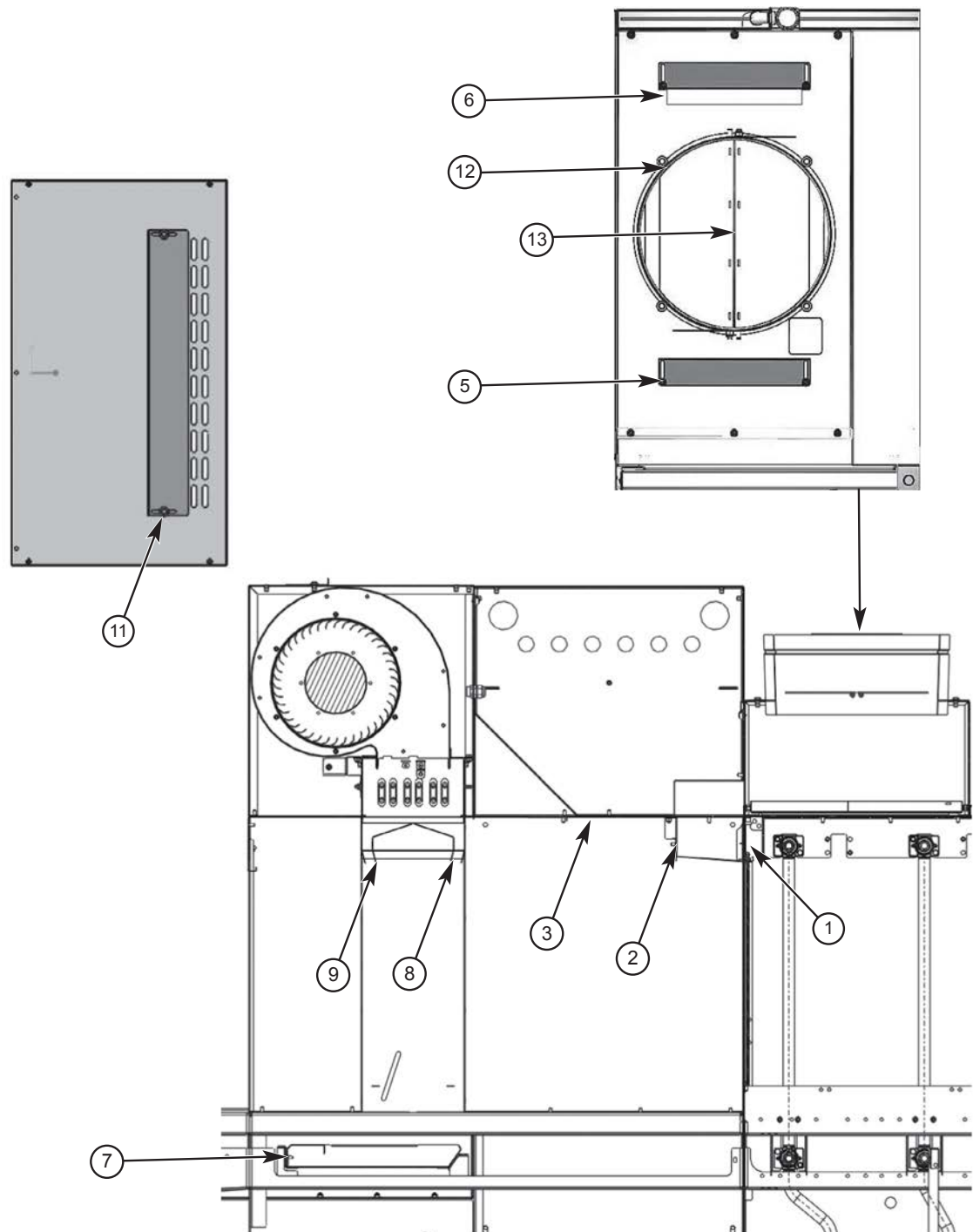
Fig. 51

MISCELLANEOUS

Air Baffle Settings

The air baffles are factory set. After machine is placed in full operation with customer running ware, if adjustments are required, refer to the service manual or contact your local Hobart Service office.

The following diagrams and charts outline the standard factory baffle settings for each of the machine configurations.



FT2000 & FT2000S WITHOUT BLOWER DRYER	
Baffle Number	Baffle Setting (Open)
1	100%
2	50% (5/8")
3	N/A
4	N/A
5	Closed
6	Closed
7	N/A
8 (Entrance)	N/A
9 (Exit)	N/A
10	N/A
11	N/A
12	45° Open
13	45° Open

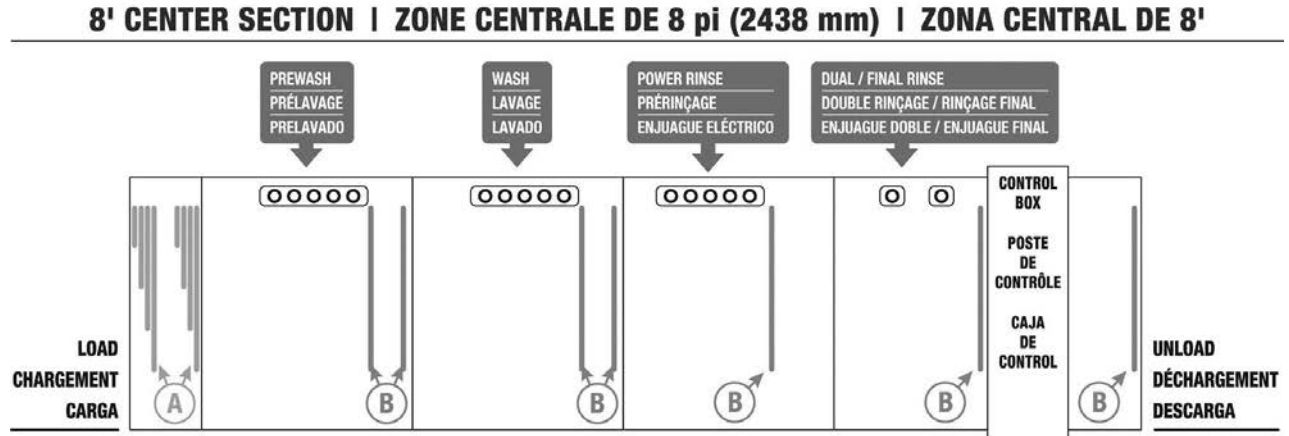
FT2000 & FT2000S WITH BLOWER DRYER	
Baffle Number	Baffle Setting (Open)
1	100%
2	50% (5/8")
3	Closed
4	N/A
5	Closed
6	Closed
7	Closed
8 (Entrance)	12° Towards Unload
9 (Exit)	0° (Vertical)
10	N/A
11	2 Rows Open
12	45° Open
13	45° Open

BAFFLE DESCRIPTION	
1	Captures the steam from the machine chambers and directs it through the machine exhaust.
2	Captures the steam from the unload and directs it through the machine exhaust.
3	Controls the airflow from the load end to the hot air intake of the blower dryer.
4	N/A
5 & 6	Controls the amount of room air mixed with the exhaust air.
7	Controls the amount of air discharged to the unload end from the blower dryer outlet.
8	Controls the direction of air discharged from the blower dryer outlet at the load end of the machine.
9	Controls the direction of air discharged from the blower dryer outlet at the unload end of the machine.
10	N/A
11	Controls the amount of fresh air flowing from the room into the blower dryer.
12 & 13	Controls the amount of air that is pulled up through the customer's exhaust.

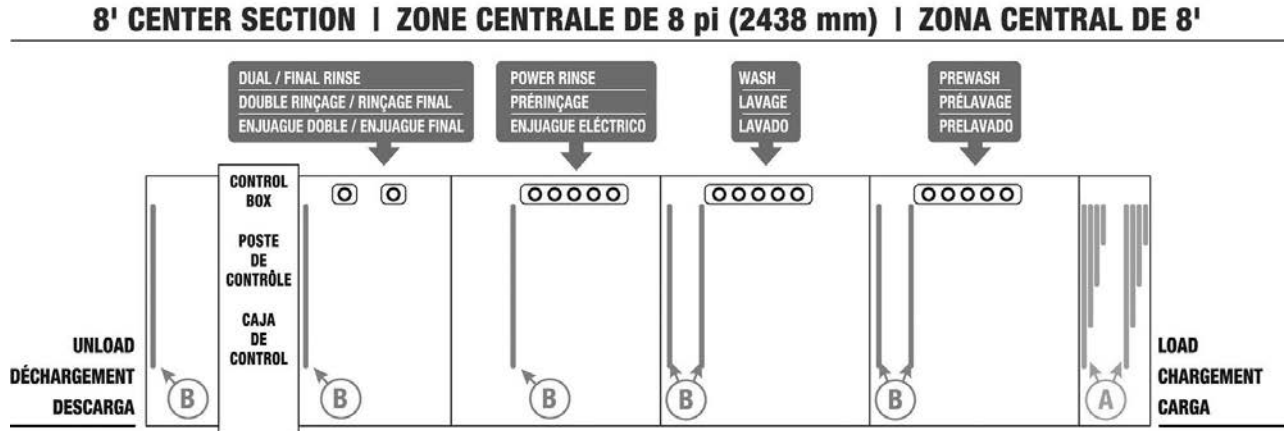
Curtain Configurations

FT2000-BAS, FT2000-DWR and FT2000-ADV (Standard Height)

Left to Right



Right to Left



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

A

4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)

B

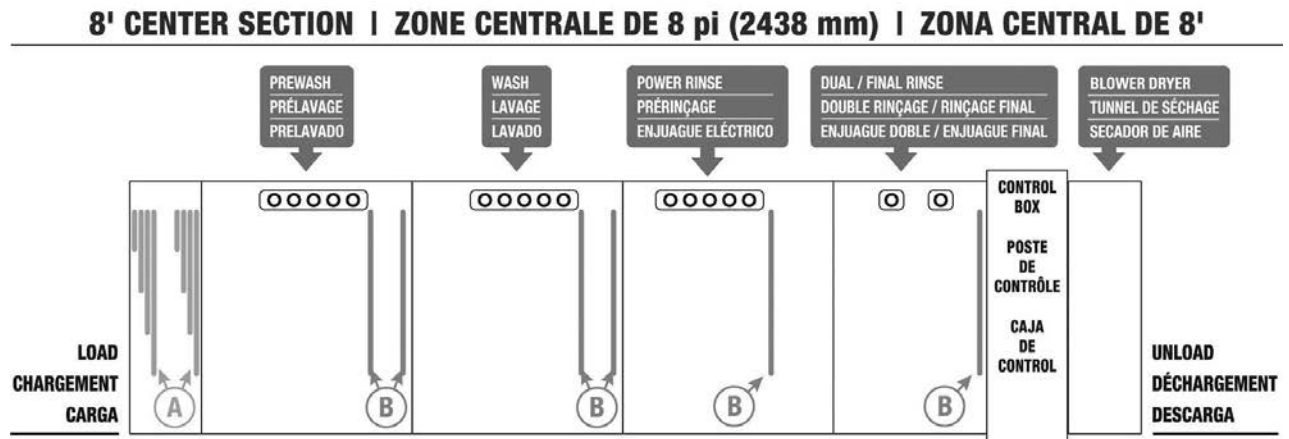
LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE)

C

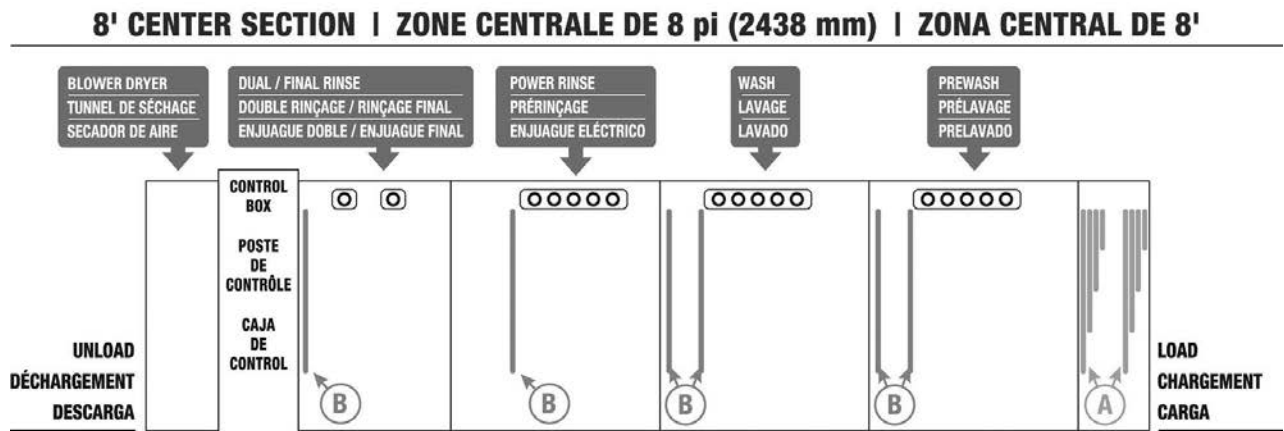
SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO)

FT2000-BAS, FT2000-DWR and FT2000-ADV
(With Blower Dryer, Standard Height)

Left to Right



Right to Left



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

A 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)

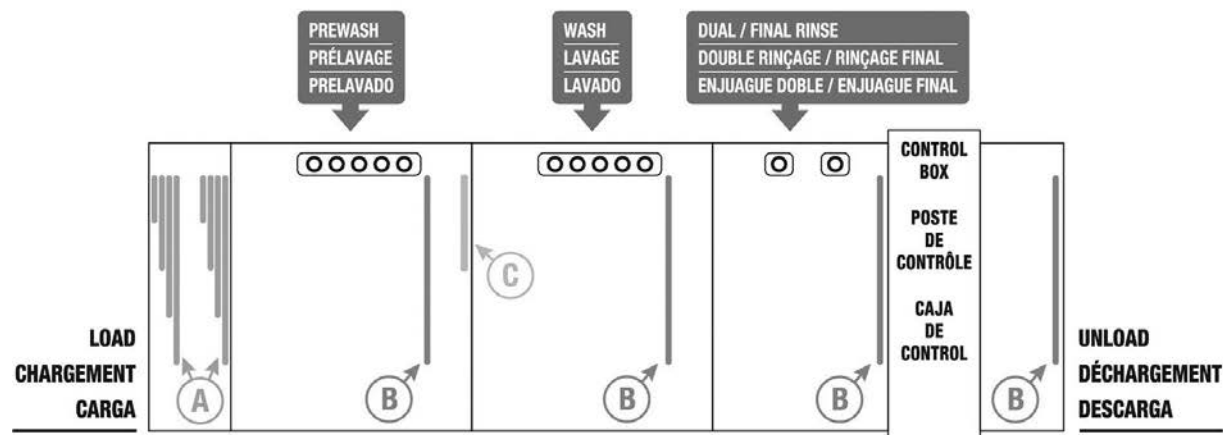
B LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE)

C SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO)

FT2000S-BAS, FT2000S-DWR and FT2000S-ADV
(Standard Height)

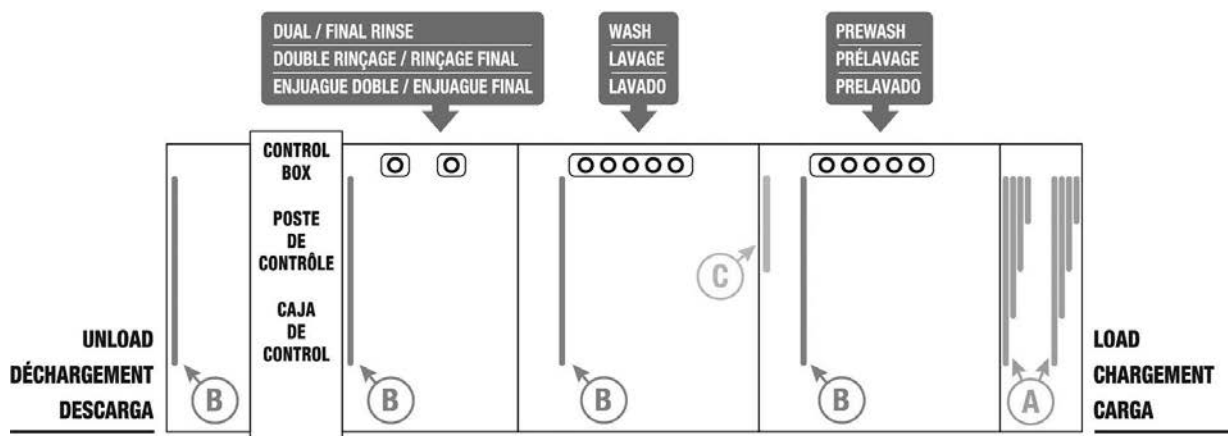
Left to Right

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



Right to Left

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



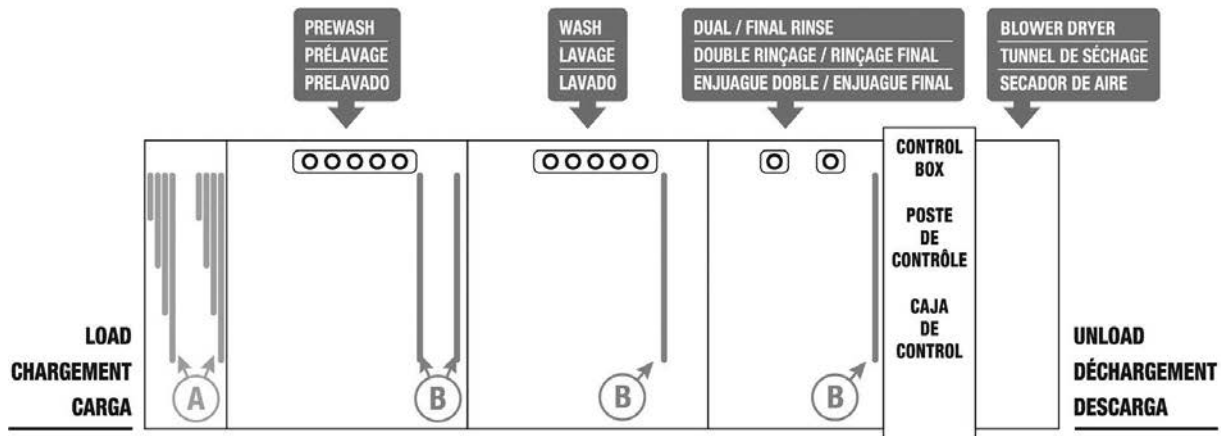
LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

- | | | |
|--|---|--|
| <p>A 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)</p> | <p>B LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE)</p> | <p>C SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO)</p> |
|--|---|--|

FT2000S-BAS, FT2000S-DWR and FT2000S-ADV
(With Blower Dryer, Standard Height)

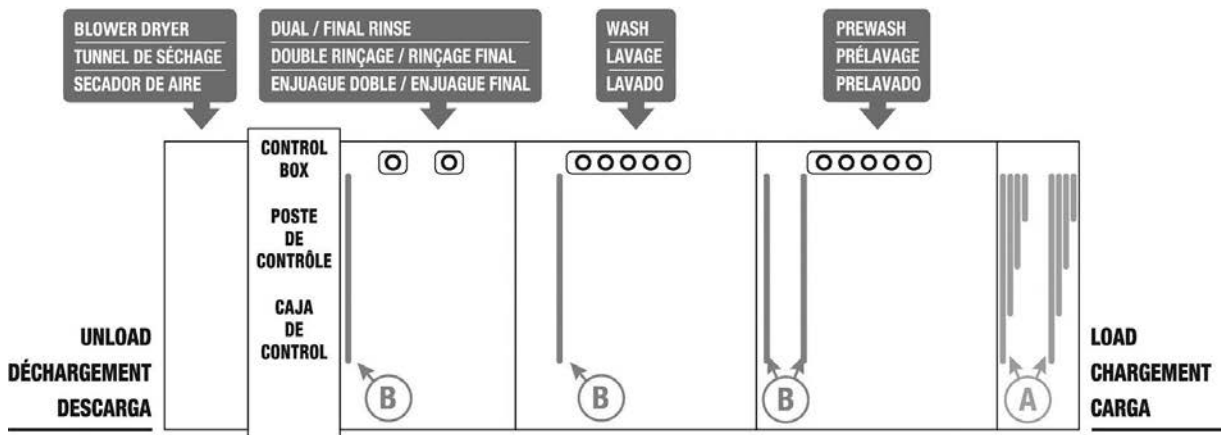
Left to Right

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



Right to Left

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

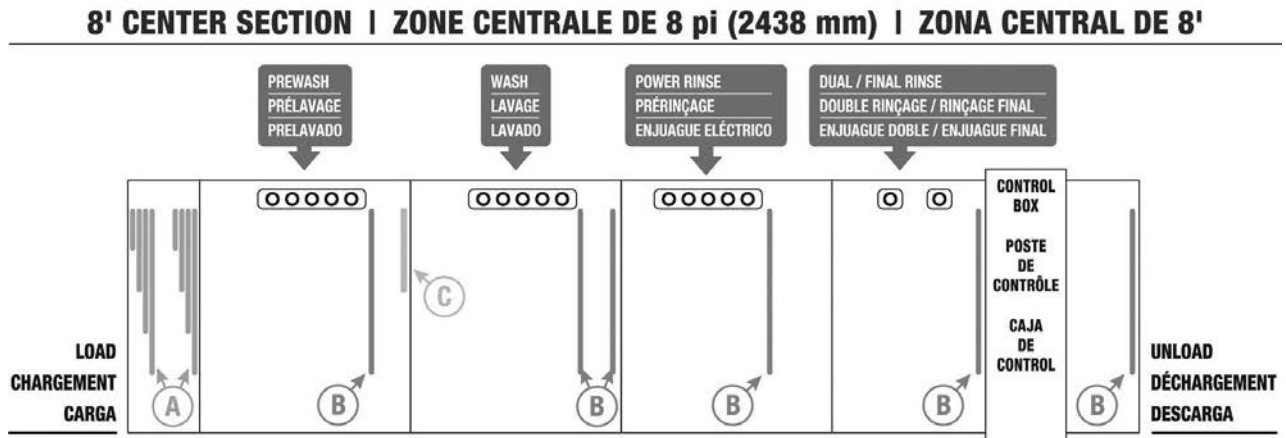
(A) 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)

(B) LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE)

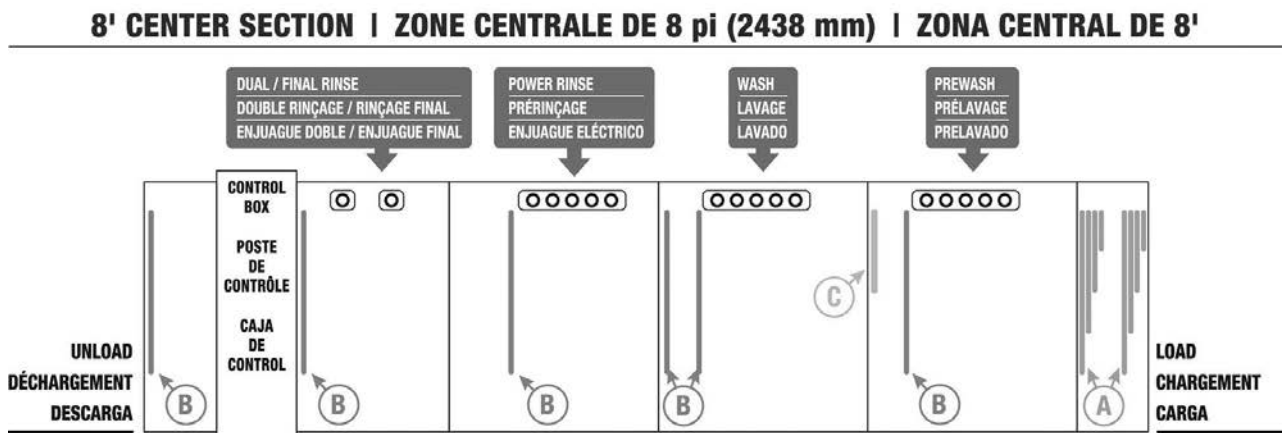
(C) SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO)

FT2000-BAS, FT2000-DWR and FT2000-ADV
(Higher Than Standard)

Left to Right



Right to Left



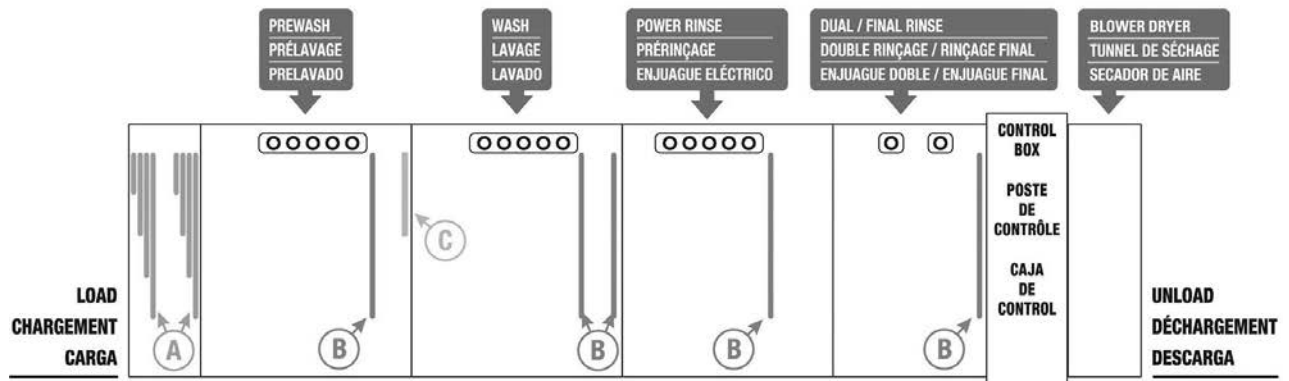
LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

- | | | | | | |
|----------|--|----------|---|----------|--|
| A | 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL) | B | LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE) | C | SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO) |
|----------|--|----------|---|----------|--|

FT2000-BAS, FT2000-DWR and FT2000-ADV
(With Blower Dryer, Higher Than Standard)

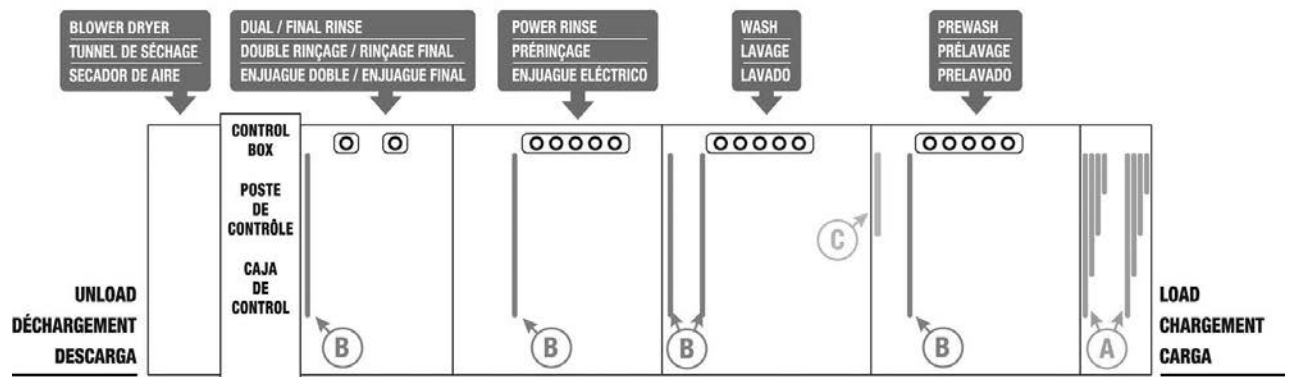
Left to Right

8' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 8 pi (2438 mm) | ZONA CENTRAL DE 8'



Right to Left

8' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 8 pi (2438 mm) | ZONA CENTRAL DE 8'



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

A 4-PLY CURTAINS (BLUE)
 RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
 CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)

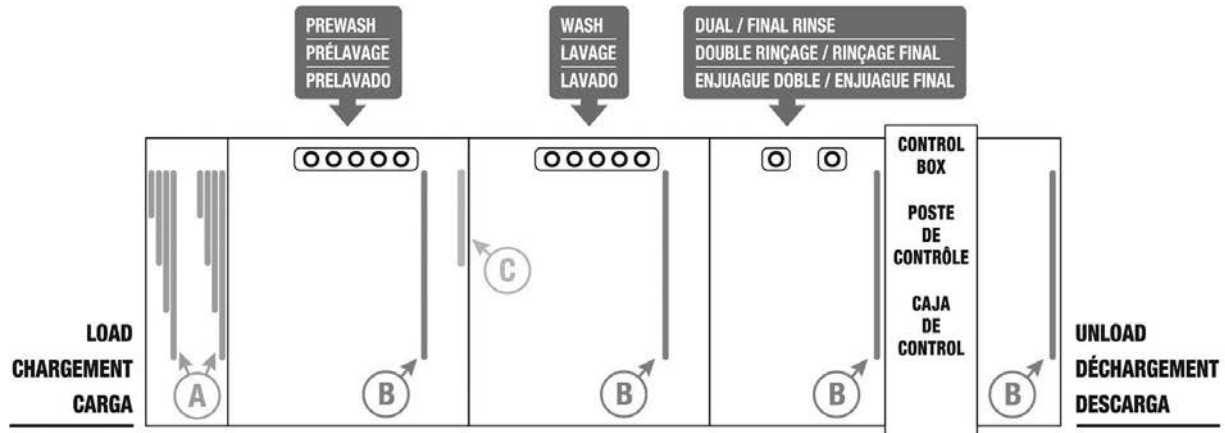
B LONG CURTAINS (GREEN)
 RIDEAUX LONGS (VERT)
 CORTINAS GRANDES (VERDE)

C SHORT CURTAINS (YELLOW)
 RIDEAUX COURT (JAUNE)
 CORTINAS CORTAS (AMARILLO)

FT2000S-BAS, FT2000S-DWR and FT2000S-ADV
(Higher Than Standard)

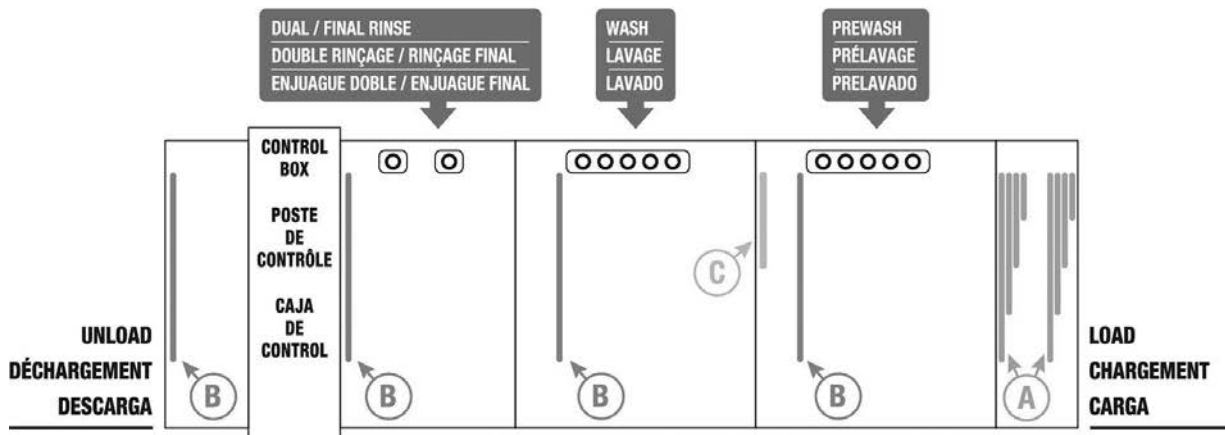
Left to Right

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



Right to Left

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

(A) 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)

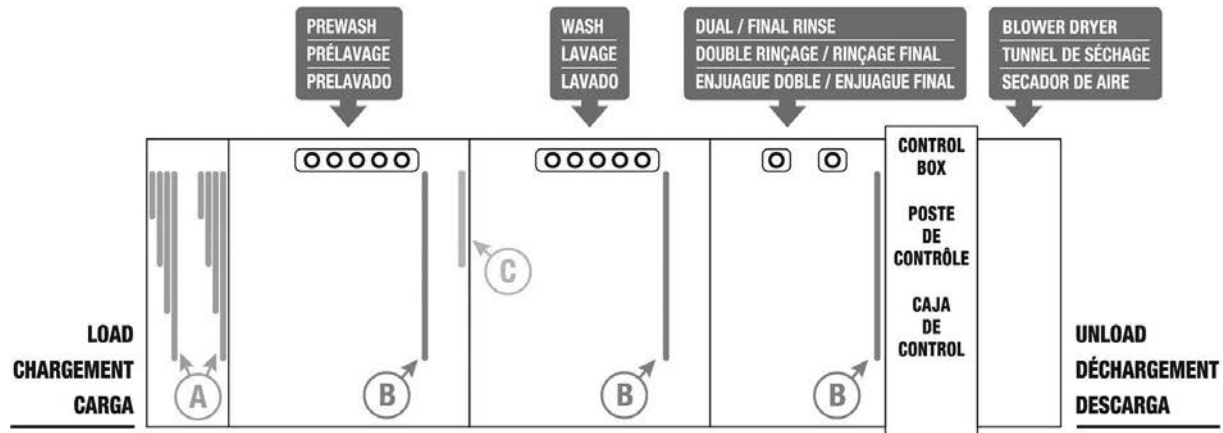
(B) LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE)

(C) SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO)

FT2000S-BAS, FT2000S-DWR and FT2000S-ADV
(With Blower Dryer, Higher Than Standard)

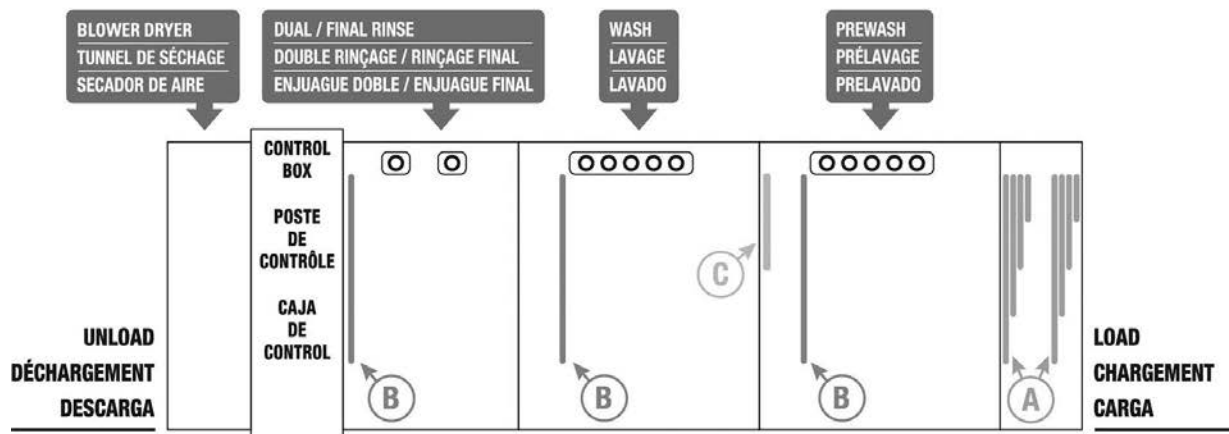
Left to Right

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



Right to Left

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

A 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)

B LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE)

C SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO)

Prewash, Wash, and Power Rinse Arms

Ensure all wash arms are properly installed and wash arm sliders are closed. The tabs on the sides of the arms will drop into the notches in the supports when properly installed (Fig. 52). Adjust locking brackets on lower arms if necessary.



Fig. 52

Dual Rinse / Final Rinse Arms

Ensure dual rinse and final rinse arms are properly installed (Fig. 53).



Fig. 53

Lower Trim Panels (Front) and Rear Panels

When installing the lower trim panels on the front of the machine, butt each panel end to end. With the bottom of the panel held out on a 45° angle (Fig. 54), hang the upper lip of the panel over the hooks located just below the doors (Fig. 55). Swing the bottom of the panel down and snap the lower panel clips under the frame.



Fig. 54



Fig. 55

When installing the rear panels, butt each panel end to end. Hang upper lip of panel over tabs located on the top panels of the machine. Swing the bottom of the panel down and snap the lower panel clips under the frame.

Conveyor Gear Motor

The conveyor gear motor is shipped with oil at the proper level in the speed reducer. Lubricants are available from your local Hobart Service Office.

Delime Indicator Setup

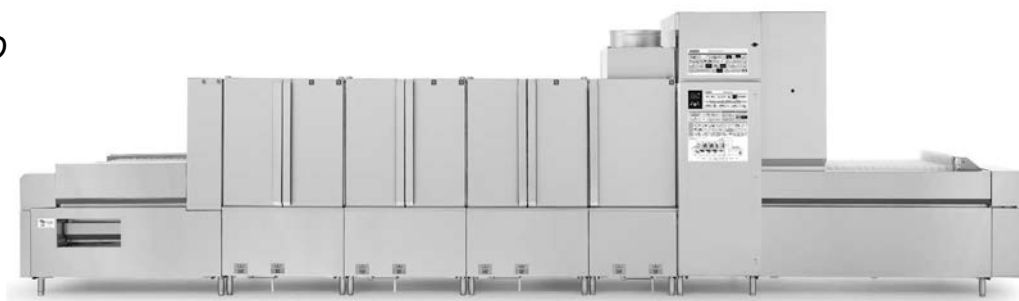
Based on the water hardness and the final rinse water usage, the machine will calculate and notify the operator when it is time to delime. Refer to the FT2000 Operation manual (F-41386) to program the Water Hardness setting based on the customer's specific water conditions.

FT2000-SERIES DISHWASHERS *LAVE-VAISSELLE DE LA GAMME FT2000* *LAVAVAJILLAS SERIE FT2000*

MODEL
MODÈLE
MODELO

FT2000-BAS
FT2000-BAS-BD
FT2000-DWR
FT2000-DWR-BD
FT2000-ADV
FT2000-ADV-BD

FT2000S-BAS
FT2000S-BAS-BD
FT2000S-DWR
FT2000S-DWR-BD
FT2000S-ADV
FT2000S-ADV-BD



HOBART

701 S. RIDGE AVENUE
TROY, OHIO 45374-0001

937 332-3000

www.hobartcorp.com/FT2000training

F-41385 (Juin 2026)

TABLE DES MATIÈRES

ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE DU PRODUIT	4
REMARQUES POUR L'INSTALLATEUR	5
COMMENT RÉDUIRE LA HAUTEUR DE PASSAGE DU POSTE DE COMMANDE LORS DU TRANSPORT ..	5
COMMENT RETIRER LE CAISSON DE VENTILATION POUR RÉDUIRE LA HAUTEUR	7
DÉBALLAGE	8
Retirer chaque section des patins	8
EMPLACEMENT	9
Positionner la section centrale	9
Mettre de niveau la section centrale	9
ASSEMBLAGE	10
Faire pivoter le poste de commande de 90 degrés	10
Installer un ruban de mousse sur les rebords de la chambre et la surface du châssis du poste de commandee	10
Fixer le poste de commande à la section de déchargement	11
Positionner les sections de chargement et déchargement adjacents	12
Mettre de niveau les sections de chargement et déchargement	12
Raccorder les sections / Retirer les pieds amovibles	13
Installer les déflecteurs de rideau et le déflecteur d'air de l'extrémité de déchargement	14
Installer le joint à dos d'âne - Rebords inférieurs de la chambre	16
Installer la conduite de retour d'eau (des réservoirs de lavage au prélavage)	17
Installer la conduite de la vidange	17
Installation des bacs de reflux	18
Assemblage du séchoir	19
Connexions du poste de commande / de la boîte de jonction	21
Câblage du réchauffeur d'appoint électrique	23
RACCORDS DE PLOMBERIE	24
Besoins en eau	24
Connexion de l'alimentation en eau	25
Raccordement de vidange	26
Trousse de conditionnement de l'eau de vidange	26
Alimentation en vapeur (lorsque la machine est équipée de chauffage à vapeur des cuves)	26
Chauffage à vapeur des cuves - Retour de condensat	27
Réchauffeur d'appoint à vapeur – Retour de condensat & soupapes de décharge	27
Séchoir à vapeur – Retour du condensat	27
Filtres de conduite	28
Connexion des tuyaux d'eau et tube de détartage	28
INSTALLATION DES DOSEURS DE PRODUITS CHIMIQUES	44
Doseur de détergent	45
Doseur d'agent de rinçage	45
Complete Delime ^{MC}	46
EXIGENCES DE VENTILATION	46
RACCORDS ÉLECTRIQUES	47
Protection contre les surcharges du moteur	48
Vérifier la rotation du moteur (Moteurs triphasés)	48
Ajustement de la tension	48
Raccord électrique – Distributeurs de détergent et d'agent de rinçage	49
Commande du ventilateur du conduit d'aération	49
ASSEMBLAGE DU CONVOYEUR	50
Installer et joindre les sections du convoyeur	50
Plaques latérales coudées	52
Ajuster l'unité de tension du convoyeur (section de chargement)	54
Vérification et ajustement du réglage du commutateur de blocage du convoyeur du FT2000	55
DIVERS	57
Réglages du déflecteurs	57
Configurations des rideaux	59
Bras de prélavage, lavage et rinçage à pression	67
Bras de double rinçage/rinçage final	67
Panneaux inférieurs d'habillement (avant) et panneaux arrière	68
Moteur à engrenage du convoyeur	68
Réglage de l'indicateur de détartage	68

ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE DU PRODUIT

Veuillez scanner le code QR ci-dessous ou cliquer sur le lien du site web ci-dessous pour enregistrer votre produit et votre garantie auprès de Hobart. L'enregistrement est obligatoire pour bénéficier de la garantie.



Enregistrement de la garantie du produit | Hobart (<https://www.Hobartcorp.com/registration>)

Remarque : L'enregistrement ne sera pris en compte que pour les équipements alimentaires fabriqués par les marques du groupe ITW Food Equipment Group et installés aux États-Unis. Des informations supplémentaires pourraient être nécessaires pour finaliser l'enregistrement. Visitez le site www.itwfoodequipment.com pour en savoir plus sur nos marques.

CONSULTEZ LA DÉCLARATION DE GARANTIE HOBART À L'AIDE DU CODE QR CI-DESSUS OU DU LIEN DU SITE WEB DE GARANTIE DU PRODUIT CI-DESSUS.

Installation et entretien des LAVE-VAISSELLE DE LA GAMME FT2000

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

GÉNÉRAL

REMARQUES POUR L'INSTALLATEUR :

Veuillez lire ce manuel en entier avant de procéder à l'installation de la machine.

1. N'utilisez pas de chariot élévateur pour déplacer les sections de la machine ou retirer leur patin.
2. Ne jetez pas les pièces détachées. Elles pourraient être requises ultérieurement dans l'installation ou l'opération de la machine.
3. Raccords électriques :
 - Assurez-vous que la tension secteur correspond avec celle inscrite sur la plaque signalétique du poste de commande.
 - Assurez-vous que tous les raccords des câbles du répartiteur correspondent au diagramme situé à l'intérieur de la porte du poste de commande.
 - Assurez-vous que le transformateur du circuit de pilotage est réglé à la tension demandée. Veuillez vous référer à la page 48 pour l'ajustement de tension.
4. Mettez à niveau la section centrale dans sa position d'opération. **La section centrale doit être de niveau de l'avant vers l'arrière et d'un côté à l'autre.** Veuillez vous référer à la section Mettre de niveau la section centrale, page 9.
5. Convoyeur : veuillez vous référer à la section Assemblage du convoyeur, page 50. **Une fois l'installation terminée, le convoyeur doit être mis en marche continuellement pendant 15 minutes pour vérifier son alignement. S'il doit être ajusté, remettez-le en marche 15 minutes de nouveau. Revérifiez l'alignement et resserrez les écrous de blocage de l'unité de tension lorsque terminé.**
6. Assurez-vous que tous les rideaux sont installés en position d'opération, veuillez vous référer à la section Rideau, pages 59 à 66.
7. Vérifiez que tous les raccords-unions d'eau et de vapeur sont bien serrés.
8. Assurez-vous que la tuyauterie de vidange est sans fuites.
9. Rendez le manuel d'opération au propriétaire.

COMMENT RÉDUIRE LA HAUTEUR DE PASSAGE DU POSTE DE COMMANDE LORS DU TRANSPORT

Cette procédure permet de descendre le poste de commande de 4-1/2 po (11,43 cm) pour permettre de transporter l'unité dans les corridors et cadres de porte à marge faible.

 AVERTISSEMENT Le poste de commande doit être supporté par un minimum de deux personnes pendant la descente des tiges de fixation dans les fentes inférieures des supports de transport.

L'arrière du poste de commande principal est retenu par deux supports sur la section de rinçage double/final avec quatre tiges filetées, rondelles, rondelles-frein et boulons de 5/16-18. Les supports de transport sont dotés d'encoches qui permettent au poste de commande d'être descendu de 4-1/2 po. (Fig. 1).

1. Retirez les deux charnières des côtés du poste de commande en retirant les deux boulons de 5/16-18 de chacun des supports.
2. Pendant que deux personnes supportent le poste de commande de façon sécurisée, retirez les quatre écrous de 5/16-18, les rondelles-frein et les rondelles de l'intérieur des supports de transport derrière le poste de commande.
3. Avec l'aide de deux personnes, retirez AVEC SOIN les tiges arrière du poste de commande principal des supports de transport. Descendez les boulons filetés du poste de commande dans les onglets inférieurs des supports. Réinstallez les mêmes boulons 5/16-18, rondelles-frein et rondelles au poste de commande que vous avez retirés à l'étape 2.
4. Déplacez le lave-vaisselle au travers des corridors ou des portes à marge faible.
5. Reprenez les étapes 3, 2 et 1 à l'inverse pour remettre le poste de commande à son état original pour pouvoir l'installer.

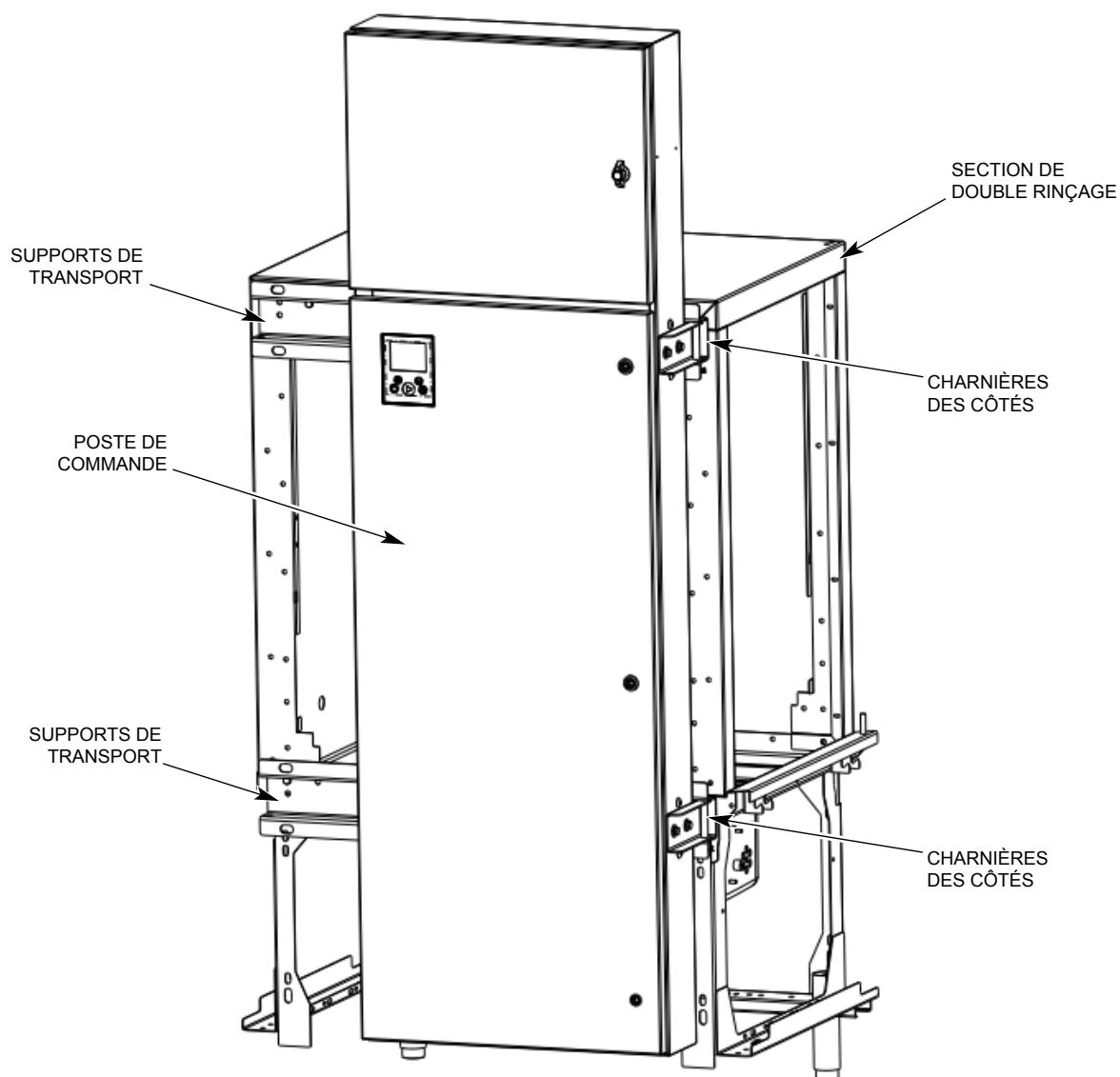


Fig. 1

COMMENT RETIRER LE CAISSON DE VENTILATION POUR RÉDUIRE LA HAUTEUR

1. Retirez les panneaux avant et arrière en desserrant les deux écrous sur la partie supérieure de chaque panneau (Fig. 2, élément A).
2. Retirez le bac de récupération situé dans la base du caisson (Fig. 2, élément B).
3. Retirez les trois écrous de blocage situés dans les angles qui fixent le caisson sur la partie supérieure de la chambre de double rinçage.
4. Soulevez verticalement le caisson pour séparer la base des goujons qui la maintiennent en place, puis retirez le caisson du dessus de la machine.
5. Une fois la section centrale transférée dans la salle de vaisselle, réinstallez le caisson, le bac de récupération et les panneaux avant et arrière. **REMARQUE** : Appliquez du scellant Permagum sur les rondelles lors de la réinstallation.

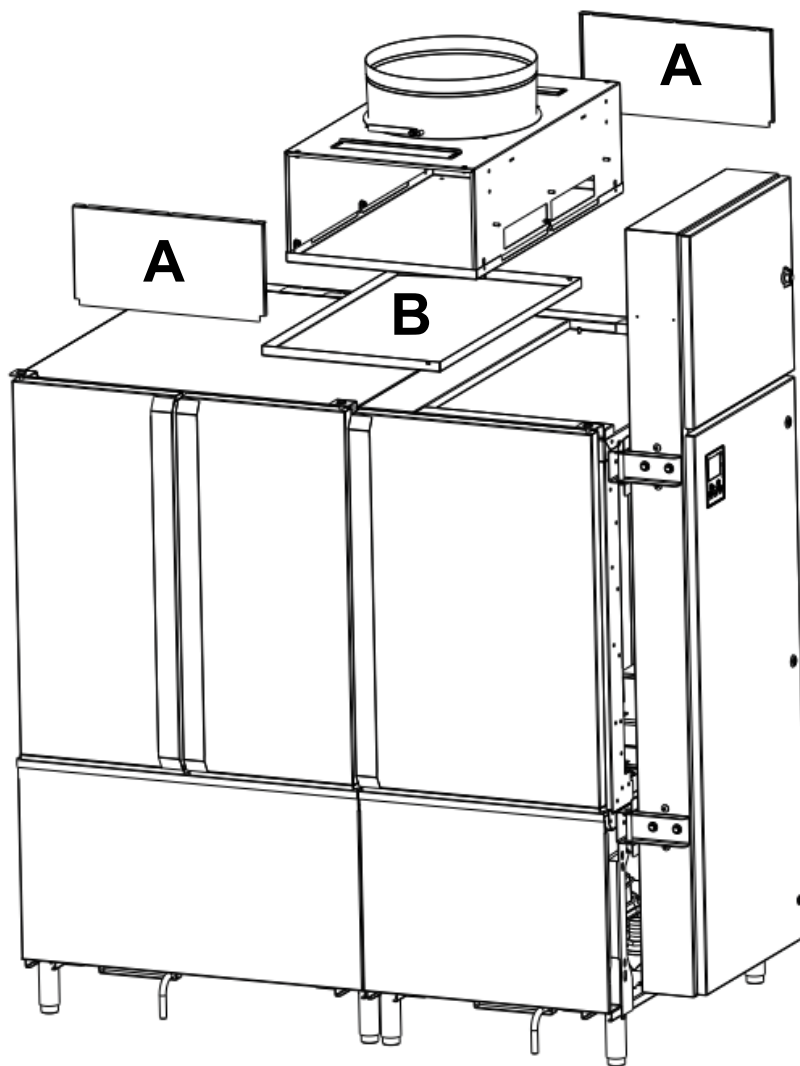


Fig. 2

DÉBALLAGE

Aussitôt le lave-vaisselle déballé, vérifiez qu'il n'a subi aucun dommage lors de son expédition. En cas de dommage, conservez le matériel d'emballage et contactez le transporteur dans les 5 jours suivant la livraison.

Avant l'installation, vérifiez votre service électrique pour vous assurer qu'il correspond aux spécifications de la plaque signalétique située sur le poste de commande. Le diagramme électrique est situé à l'intérieur du poste de commande.

Les paniers de filtrage, bacs de filtrage et bras de lavage sont pré-installés et retenus par du ruban adhésif. Retirez le ruban adhésif avant le fonctionnement. Si une des pièces est retirée temporairement lors de l'installation, remettez-la à son emplacement respectif après avoir terminé l'installation.

Avant l'installation, assurez-vous que les dispositions nécessaires concernant les installations électrique, de plomberie et d'évacuation sont disponibles sur le site d'installation. Prenez les mesures des raccords de plomberie, d'alimentation et d'évacuation du site; prenez ensuite les mesures correspondantes de l'appareil pour vous assurer que toutes les raccords pourront être accouplés correctement. S'il est nécessaire de descendre le poste de contrôle lors du transport, des encoches rainurés sont fournies sur les supports de transport du poste de commande pour permettre l'ajustement de la marge de passage. Veuillez vous référer à la page 5.

Retirer chaque section des patins

⚠ AVERTISSEMENT N'utilisez pas de chariot élévateur directement sur le cadre ou les cuves de la machine afin de déplacer les sections. Ceci pourrait endommager la machine.

1. À l'aide d'un chariot élévateur ou d'un transpalette manuel, soulevez un côté de du patin et dévissez le pied des pattes aussi loin qu'il le permet sans retirer le pied de la patte. Répétez ceci à l'autre côté jusqu'à ce que tous les pieds soient ressortis. Faites descendre la palette jusqu'au sol. Ceci permet à la machine de se reposer sur ses pieds pour que la palette puisse être retirée facilement.
2. Retirez les deux vis à éclisse des longerons de 2 X 4 pi, situés à l'intérieur des pieds avant et arrière, à chaque extrémité du patin.
3. Retirez tous les tire-fonds situés en haut de chaque traverse du patin, soit à l'arrière ou à l'avant de la machine.
4. De l'extrémité opposée de la machine où vous avez retiré les tire-fonds à l'étape 3, tirez l'assemblage du patin en entier par le dessous de la section de la machine.
5. Vissez les pieds dans les pattes de la machine jusqu'au bout et redévissez-les trois tours complets. Les pattes standards sont dotées de goujons filetés de 3 po (7,62 cm) chacun pour vous permettre de les ajuster de manière exacte. Si vous avez commandé des pieds spéciaux avec des goujons plus longs pour s'adapter à un plancher très incliné, installez-les aux points les plus profonds du plancher avant de déposer l'unité sur le plancher.
6. Ouvrez toutes les portes d'inspection et retirez chacune des pièces emballées et boîtes à l'intérieur des sections de la machine.
7. Retirez tous les emballages, rubans adhésif, câbles et attaches de chaque section. Retirez tous les panneaux arrière et inférieurs.
8. Vérifiez qu'il n'y a plus de ruban adhésif d'emballage sur les flotteurs de chacune des cuves et qu'ils peuvent fonctionner librement.

REMARQUE : Ne jetez pas les pièces détachées. Elles pourraient être requises ultérieurement pendant l'installation ou le fonctionnement de la machine.

EMPLACEMENT

Allouez un espace adéquat pour l'installation et l'opération de la machine. Placez les sections de la machine à proximité de leur position finale. Allouez un espace pour travailler près de chaque côté de la section centrale.

Passez en revue, mais ne retirez pas les étiquettes ou labels avant d'avoir terminé l'installation.

Positionner la section centrale

Utilisez un cordeau à craie sur le plancher pour aligner la machine tout du long de sa longueur.

Avec chacune des sections dans leur position finale approximative, déterminez quelle section se retrouve au point le plus élevé du plancher. **L'assemblage de la machine peut commencer une fois que la section centrale est mise de niveau à une hauteur qui compense la hauteur du plancher des autres sections.**

Mettre de niveau la section centrale

La mise de niveau est une partie importante de l'installation puisque ceci pourrait affecter l'opération de la porte et causer des fuites une fois la machine en fonction.

- Mettez à niveau la section centrale au long de sa longueur en ouvrant les portes et plaçant un niveau entre chacune des portes au long du rail de support du réservoir (Fig. 3). Ne vérifiez pas le niveau à partir du sommet des portes. Ajustez les pieds en les vissant ou les dévissant au besoin pour mettre de niveau.



Fig. 3

- Continuez à mettre à niveau la section centrale de l'avant à l'arrière en retirant les panneaux supérieurs et plaçant un niveau au dessus des chambres des deux extrémités de la section centrale (Fig. 4)



Fig. 4

ASSEMBLAGE

Faire pivoter le poste de commande de 90 degrés

Le poste de commande principal est expédié avec des charnières supérieures et inférieures fixées à la partie latérale du poste de commande. Retirez les quatre boulons, rondelles-frein et rondelles 5/16-18 de l'intérieur des supports de transport à l'arrière du poste de commande. Utilisez les charnières (Fig. 1) pour faire pivoter le poste de commande de 90 degrés. Ne retirez pas les charnières tant que le poste de commande n'est pas correctement raccordé à la section de déchargement.

Tirez sur le poste de commande pour permettre à la section centrale et les sections de déchargement de s'appareiller sans l'interférence des tiges qui dépassent de l'arrière du poste de commande.

Installer un ruban de mousse sur les rebords de la chambre et la surface du châssis du poste de commande

Coupez des bandes de mousse en vinyle et placez-les aux rebords supérieurs, inférieurs et verticaux des chambres entre les sections de chargement et de déchargement pour faire un joint étanche. Appliquez les deux bandes de ruban de mousse aux rebords verticaux des extrémités des chambres, deux bandes horizontales au long du rebord supérieur et une bande horizontale au rebord inférieur (Fig. 5). Placez le ruban de mousse avec un écart d'environ 1/16 po à 1/8 po (1,6 à 3,2 mm) du rebord extérieur la chambre. Après avoir appliqué le ruban de mousse, coupez l'excédent au long des extrémités de la chambre.

REMARQUE : La pièce de ruban de mousse verticale sur la bordure extérieure en avant de la machine doit être repliée de ½ po sur son côté collant, le côté roulé du ruban positionné vers l'avant de la machine.

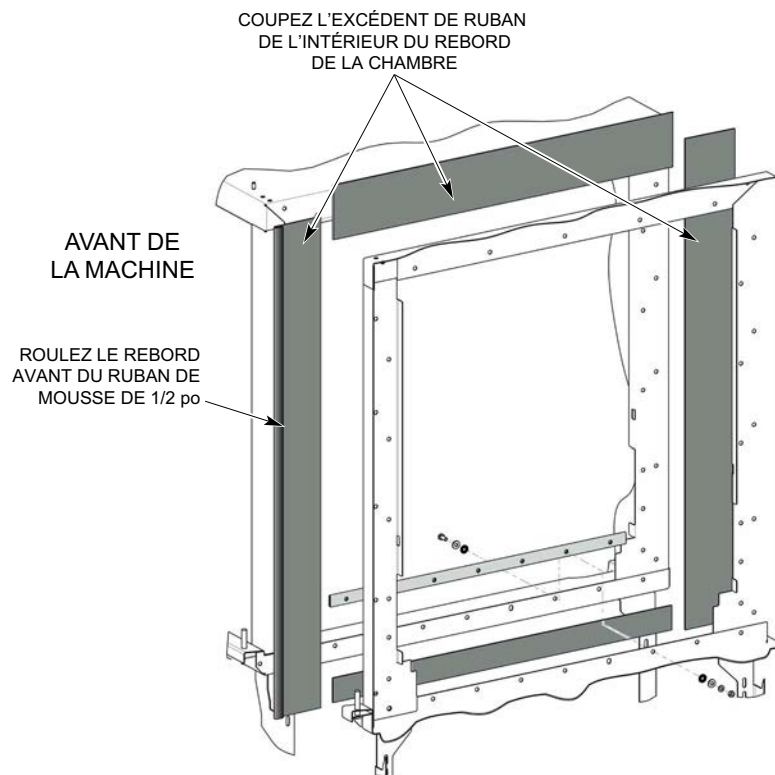


Fig. 5

Appliquez le ruban de mousse sur la section de déchargement où le périmètre arrière du poste de commande sera installé.

Fixer le poste de commande à la section de déchargement

1. Retirez les accessoires de l'avant et l'arrière des pattes détachables. **NE RÉINSTALLEZ PAS LES ACCESSOIRES AVANT QUE LES SECTIONS SOIENT INSTALLÉES.**
2. Retirez la pièce de pied détachable de la patte avant de la section de déchargement où le poste de commande sera installé. Ceci permet aux câbles qui sont préinstallés dans le poste de commande d'être acheminés dans l'assemblage du pied (Fig. 6).



Fig. 6

3. Le poste de commande maintenant pivoté de 90 degrés, déplacez la section de déchargement jusqu'à quelques centimètres de la section centrale derrière le poste de commande.
REMARQUE : Assurez-vous que le câble ne reste pas coincé entre les sections.
4. Déplacez la section de déchargement pour insérer les quatre goujons de 5/16-18 situés à l'arrière du poste de commande dans les trous de montage de la section de déchargement.
5. Réinstallez la section détachable du pied retirée à l'étape 1 (sans les accessoires).
6. Fixez le poste de commande à la section de déchargement à l'aide de quatre boulons, rondelles-frein et rondelles de 5/16-18.
7. Une fois le poste de commande boulonné à la section de déchargement, retirez les deux charnières situées au côté du poste de commande en retirant les deux boulons de 5/16 et l'accessoire de chaque charnière. Le poste de commande fait maintenant partie de la section de déchargement.
8. Installez deux vis à tête ronde de 5/16 dans les trous du poste de commande où les charnières étaient installées.
9. Retirez les charnières des supports de transport en retirant les clavettes et les gonds.
10. Retirez les deux supports de transport de l'extrémité de la section de double rinçage en retirant les trois boulons 5/16 et l'accessoire de chaque cale.
11. À l'aide du scellant certifié par NSF fourni à cet effet, appliquez une perle de mastic sur chacun des côtés du poste de commande où les rails de support du réservoir se rencontrent pour permettre à toute condensation de s'égoutter dans la cuve.

Positionner les sections de chargement et déchargement adjacents

Déplacez la section voisine (chargement ou déchargement) jusqu'à quelques pouces de l'extrémité de la section centrale. Ajustez les pieds de la section voisine à la section centrale qui a été mise de niveau de manière à ce que les supports du réservoir se rencontrent au même niveau. Retirez le papier protecteur du ruban de mousse en vinyle et déplacez la deuxième section à sa position finale. Vérifiez avec soin que les composants se raccordent et s'ajustent correctement.

REMARQUE : Reportez-vous à la section **Installation des bacs de reflux, page 17**, et installez le bac entre la section de double rinçage et la section de déchargement lorsque les sections sont boulonnées l'une à l'autre.

Mettre de niveau les sections de chargement et déchargement

Les rails de support des cuves devraient être de niveau sur toute la longueur de la machine (Fig. 3). Les sections à raccorder devraient être de niveau d'une extrémité à l'autre (Fig. 4).

- Tous les composants raccordant les deux sections devraient être exactement alignés les uns avec les autres.
- Les coins supérieurs des sections se raccordant devraient être à la même hauteur.

Raccorder les sections / Retirer les pieds amovibles

Les pieds amovibles sont $\frac{1}{4}$ po (6 mm) plus courts que les pieds cylindriques standard. Pour aligner correctement les orifices des chambres afin de boulonner les sections les unes aux autres, utilisez deux crics, ou un seul cric et une planche de 2 x 4, pour relever l'extrémité de la section avec les pieds amovibles.

REMARQUE : Placez les crics sous la traverse située directement derrière les pieds amovibles (Fig. 7) ou utilisez un cric avec une planche de 2 x 4 déportée par rapport au centre de la traverse. Dans certains cas, pour niveler la machine, il sera suffisant d'utiliser seulement les pieds cylindriques pour soulever les sections de la machine.

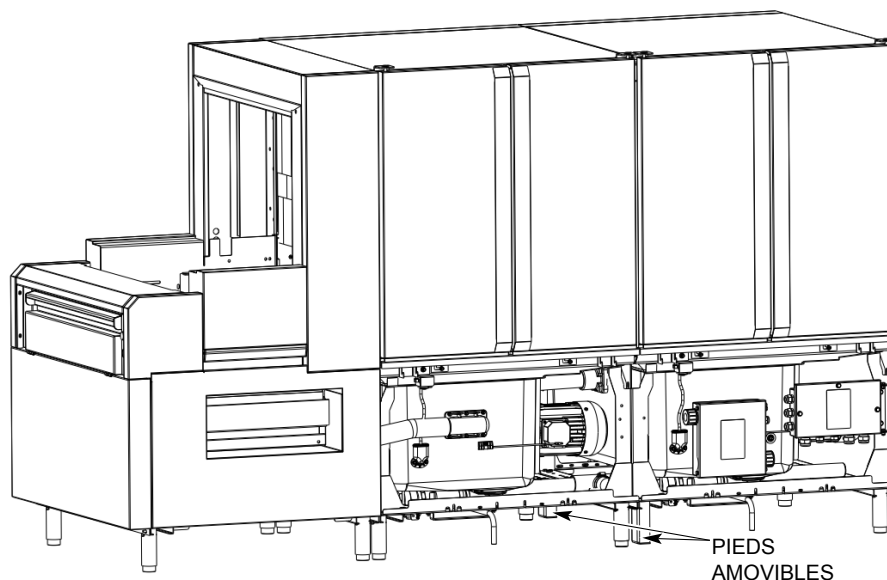


Fig. 7

REMARQUE : Assemblez les sections de la machine avant de lever les pieds cylindriques pour les machines équipées de chauffage à vapeur.

Utilisez des chevilles d'assemblage pour aligner les trous des rebords horizontaux et verticaux des chambres des sections à raccorder. Utilisez des étaux en C pour tenir les sections en place lorsque vous boulonnez les rebords des extrémités avant et arrière. Faites attention de ne pas déchirer le joint de ruban en mousse.

AVIS N'utilisez pas de chariot élévateur directement sur le cadre de la machine, sur les cuves ou pour soulever des sections de la machine. Ceci pourrait l'endommager.

Une fois les sections solidement boulonnées ensemble, retirez les trois (3) boulons qui fixent chaque pied amovible à la traverse et glissez les pieds vers l'extrémité de la traverse pour les sortir (Fig. 8). Les pieds amovibles et la visserie peuvent ensuite être jetés.

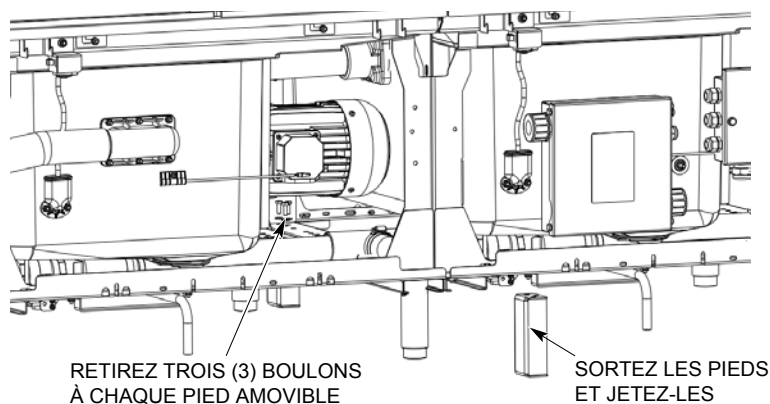


Fig. 8

Attachez les montants d'angle verticaux à deux emplacements à l'aide des accessoires appropriés (Fig. 9).

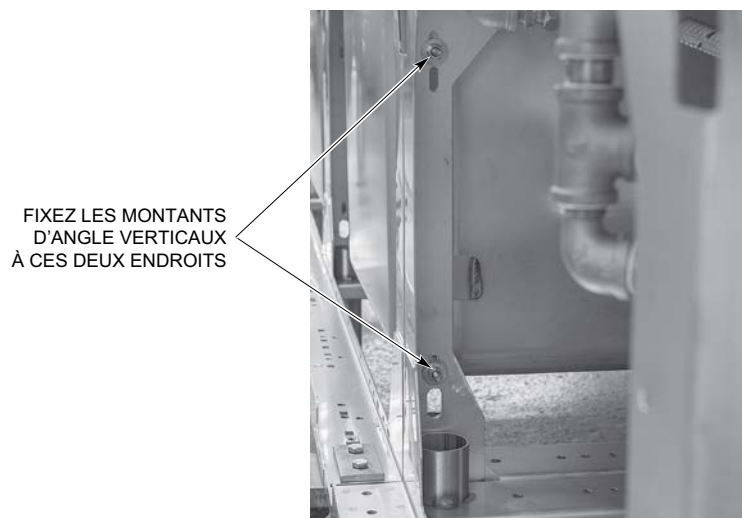


Fig. 9

Installer les déflecteurs de rideau et le déflecteur d'air de l'extrémité de déchargement

Sur le joint de la section du prélavage/lavage, installez les deux crochets de rideau sur le côté du prélavage du joint dans la partie supérieure avant et arrière des angles à l'aide des accessoires appropriés des rebords de la chambre (Fig. 10).

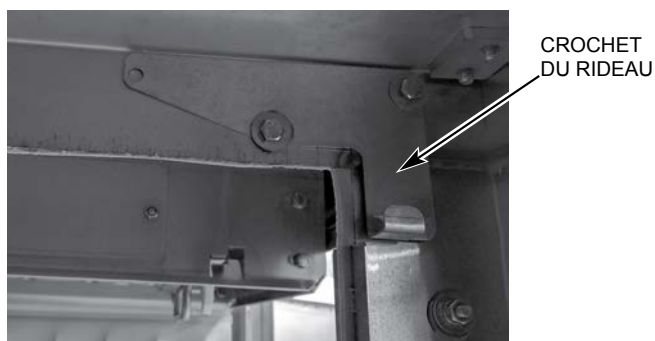


Fig. 10

Installez le déflecteur d'air de déchargement et deux crochets de rideau sur le joint de la section de double rinçage/déchargement. Les crochets de rideau s'installent sur les goujons du déflecteur à air qui dépassent au travers des trous supérieurs arrière et avant de la chambre où les sections sont raccordées à l'aide d'attaches appropriées (Fig. 11). Le déflecteur d'air de l'extrémité de déchargement est doté de trois trous de montage qui doivent être insérés au travers des trois goujons qui dépassent de la partie supérieure de la chambre de déchargement. Vissez avec des écrous, rondelles-frein et rondelles ¼-20 (Fig. 12).



Fig. 11

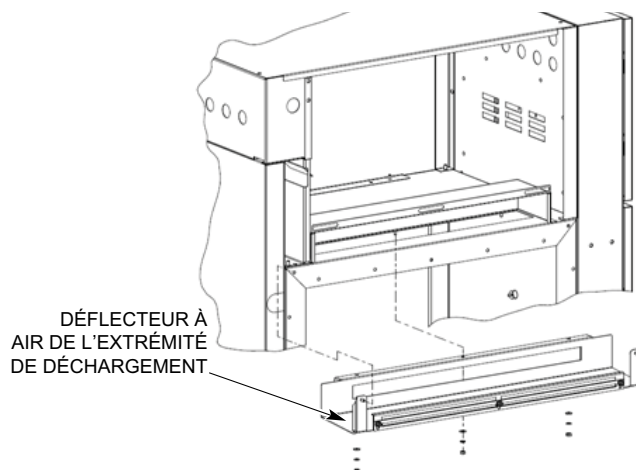


Fig. 12

REBORDS ET ACCESSOIRES DE CHAMBRE DE CHAQUE JOINT DE SECTION

Description	Qté.	Taille du boulon	Ordre d'assemblage	Instructions
Boulon court : utilisez, sauf si les boulons de taille moyenne et longue sont requis	22	¼-20 x 5/8 po	[Boulon, rondelle] [Rondelle, rondelle-frein, écrou]	Utilisez du scellant permagum sur le côté intérieur des rondelles sur les deux côtés des rebords de la chambre.
Boulon taille moyenne : utilisez pour les crochets de rideau et aux coins supérieurs et inférieurs des chambres	9	¼-20 x 3/4 po	[Boulon, rondelle] [Rondelle, rondelle-frein, écrou]	Utilisez du scellant permagum sur le côté intérieur des rondelles des crochets de rideau et rebords de la chambre.
Boulon de taille longue : utilisez sur les joints à dos d'âne, interface chambre/voie et les montants d'angle verticaux	15	¼-20 x 1 po	[Boulon, rondelle] [Rondelle, rondelle-frein, écrou]	Utilisez du scellant permagum sur le côté intérieur des rondelles sur les deux côtés des joints à dos d'âne et sur les voies et rebords de la chambre.

Installer le joint à dos d'âne - Rebords inférieurs de la cuve

1. Scellez les rebords de la cuve où les sections se joignent à l'aide d'un joint à dos d'âne.
2. Positionnez le joint à dos d'âne sur les rebords de la cuve et assurez-vous que tous les trous de boulons sont alignés. Utilisez des chevilles d'assemblage (ou des poinçons) pour aligner les trous, au besoin.
3. Si la machine est équipée d'un convoyeur de type standard, installez les déflecteurs et les joints à dos d'âne à l'aide des mêmes accessoires. Assurez-vous que les déflecteurs sont ajustés le plus profondément possible pour assurer que le déflecteur n'interfère pas avec les maillons du convoyeur à raclette (Fig. 13).

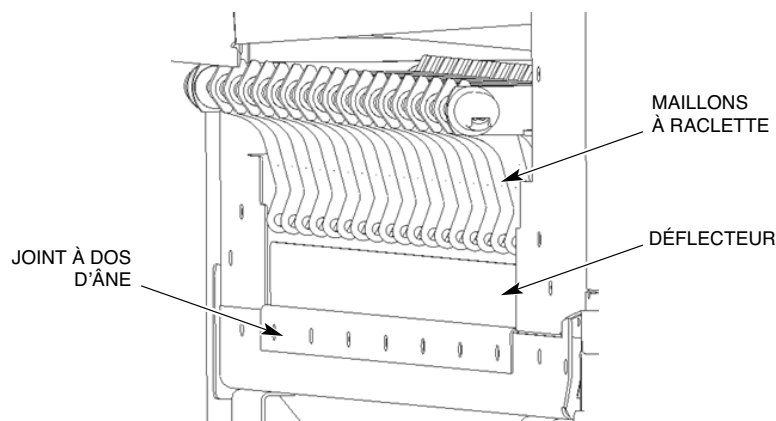


Fig. 13

4. Utilisez le scellant Permagum sur le côté intérieur des rondelles aux deux côtés de la section pour sceller adéquatement (Fig. 14). Un étau en C pourrait être nécessaire pour installer les accessoires. Boulonnez le joint à dos d'âne aux rebords du bas de la cuve à l'aide de sept boulons de taille longue, rondelles, rondelles-frein et écrous fournis.

REMARQUE : N'appliquez pas de ruban en mousse ou de scellant permagum à l'intérieur du joint à dos d'âne ou sur les surfaces couvertes par le dos d'âne.

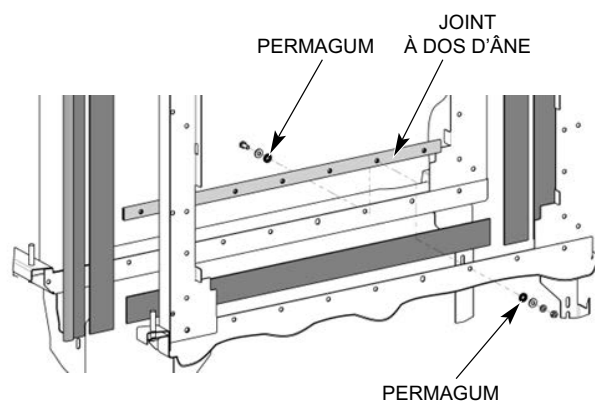


Fig. 14

Installer la conduite de retour d'eau (des réservoirs de lavage au prélavage)

Installez la conduite de retour d'eau entre les cuves de lavage et de prélavage (Fig. 15).

Assurez-vous que la conduite de retour d'eau soit lubrifiée avec un lubrifiant à joint torrique (non inclus). Assurez-vous que les joints torriques sont insérés correctement sur le raccord : deux à l'intérieur et un sur l'extrémité de la bride.



Fig. 15

Installer la conduite de la vidange

Installez la conduite de la vidange entre la cuve de prélavage et la cuve de lavage contiguës comme suit :

1. Lubrifiez le couplage en T moulé à chaque extrémité de la conduite de la vidange à l'aide de lubrifiant d'anneau torrique (non fournie). N'utilisez pas de lubrifiant à base de produit animal, végétal ou de pétrole.
2. D'un mouvement de torsion, faites glisser la conduite dans un des raccords du couplage en T moulé.
3. Soulevez l'autre extrémité et alignez-la avec le couplage en T moulé. D'un mouvement de torsion, faites glisser le conduit jusqu'à ce qu'il entre en contact avec le butoir du T (approximativement 1-1/4 po de la face du T).
4. Faites glisser les fixations à l'extrémité du tuyau de vidange et serrez pour les maintenir dans leur position.

Installation des bacs de reflux

Avant d'installer le convoyeur, installez les deux bacs de reflux; l'un d'eux est installé entre la cuve de prélavage et la cuve de lavage, l'autre entre la cuve de double rinçage et la section de déchargement.

Installez le plateau et le dos d'âne entre les cuves de prélavage et de lavage au déflecteur situé dans la section de lavage en vous assurant que le plateau s'incline vers la cuve de prélavage (Fig. 16). Fixez le plateau et le dos d'âne au déflecteur à l'aide de quatre boulons de $\frac{1}{4}$ -20 x $\frac{3}{4}$ po et des écrous de serrage élastiques. Les chevilles d'assemblage au fond du plateau doivent reposer sur le bord supérieur de la glissière inférieure (Fig. 17).

REMARQUE : Pour installer le plateau et le dos d'âne au déflecteur, dévissez le déflecteur de la glissière pour dégager l'espace afin d'installer le dos d'âne.

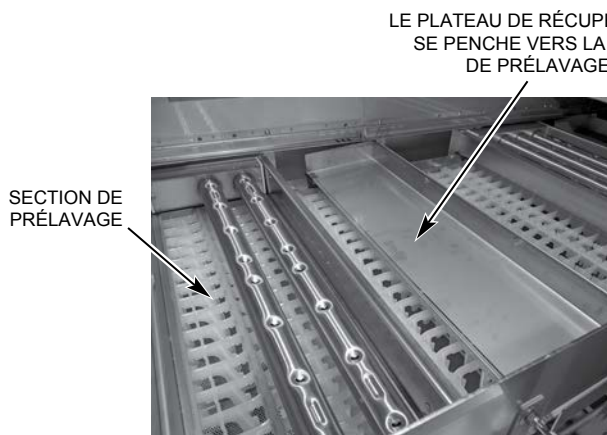


Fig. 16



Fig. 17

Lors de l'assemblage de la section de double rinçage et de la section de décharge, installez le plateau entre la section de double rinçage et de déchargement en vous assurant que le plateau s'incline vers la cuve de double rinçage (Fig. 18). Fixez le plateau à la partie avant inférieure et les glissières arrière à l'aide de deux boulons de $\frac{1}{4}$ -20 x $\frac{5}{8}$ po et des écrous de serrage élastiques. Les chevilles d'assemblage au fond du plateau doivent reposer sur le bord supérieur de la glissière inférieure (Fig. 19).



Fig. 18



Fig. 19

Assemblage du séchoir

AVIS Lorsque vous installez l'ensemble d'aération du séchoir, il est important de ne pas se tenir, s'asseoir ou se pencher sur le déflecteur d'air ou les supports du déflecteur d'air car ceci pourrait affecter la performance du séchoir.

1. Retirez les panneaux du couvercle du séchoir : le panneau avant, arrière et du dessus (Fig. 20).

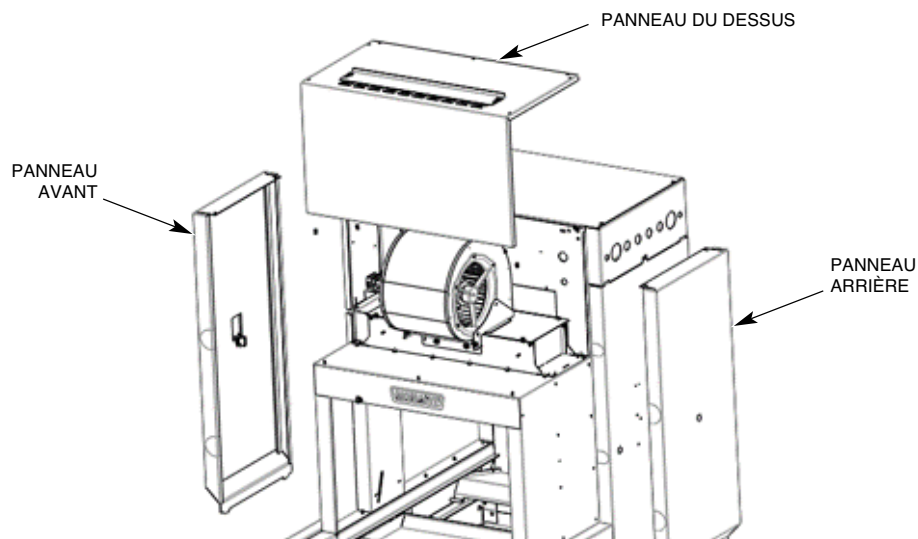


Fig. 20

2. Installez l'ensemble d'aération sur la monture du fil chauffant en descendant l'ensemble d'aération en angle pour que les onglets du devant s'accrochent aux encoches situées sur la plaque du haut de la monture du fil chauffant (Fig. 21 et 22).

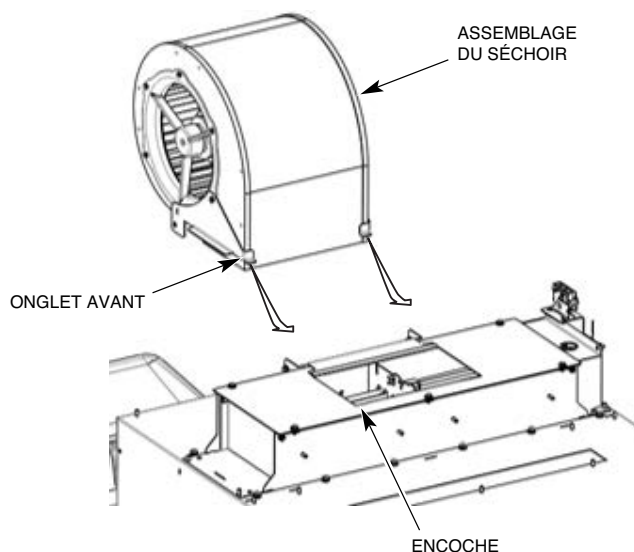


Fig. 21

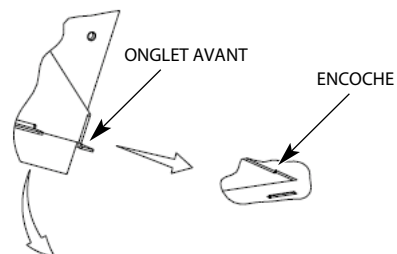


Fig. 22

3. Descendez le côté arrière de l'ensemble du séchoir pour que les trous des supports de fixation s'alignent avec les trous des supports de fixation de la monture du fil chauffant. (Fig. 23).

4. Installez les vis à tête hexagonale à calotte ¼-20 avec leurs rondelles et rondelles-frein tel qu'illustré à la Fig. 23 et serrez.

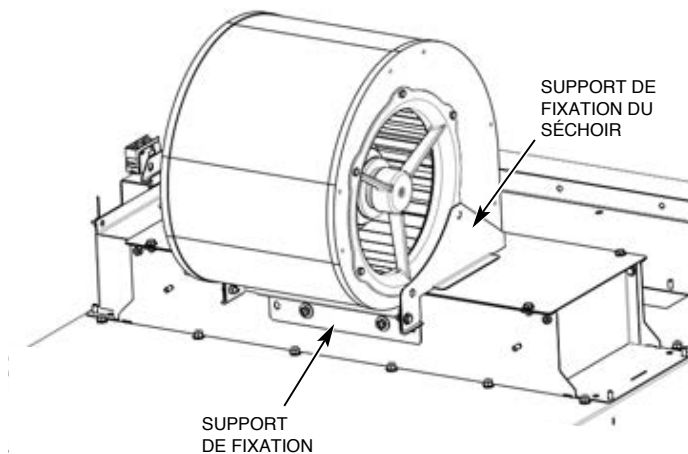


Fig. 23

5. Acheminez le câble de l'aérateur dans le serre-câble situé sur le panneau qui entoure la cuve et à travers le serre-câble situé à l'arrière du poste de commande.

REMARQUE : Assurez-vous que le câble n'est pas acheminé sur le côté de l'aérateur où l'ouverture de prise d'air est située.

6. Connectez les câbles du moteur de l'aérateur au bornier TB9 dans le poste de commande. Dénudez les fils sur 10 mm et poussez chaque fil dans la borne TB9 appropriée jusqu'au déclic. Tirez doucement sur le fil pour vous assurer qu'il est bien en place. Assurez-vous que le moteur est câblé conformément à la tension de la machine (voir la plaque signalétique pour déterminer la tension de la machine) (Fig. 27).

REMARQUE : D'autres fils blancs ne sont pas utilisés. Coupez les fils blancs au niveau de la gaine.

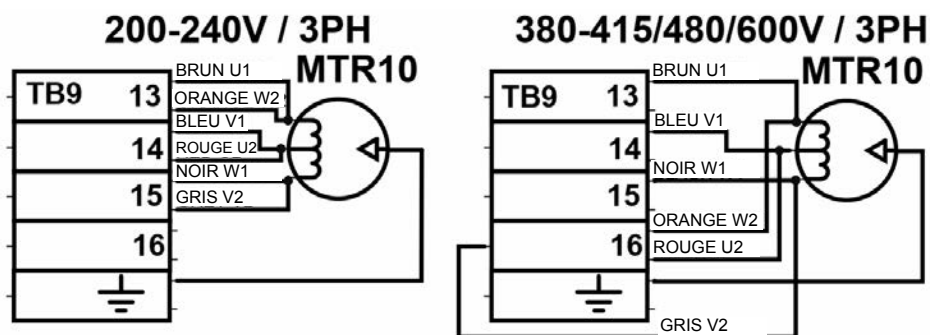
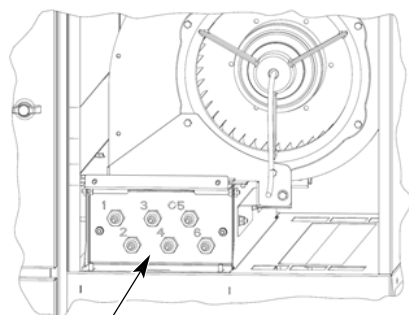


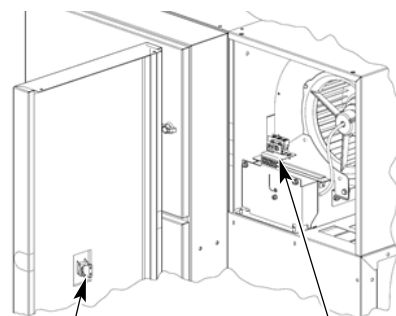
Fig. 24

REMARQUE : Si le séchoir est équipé de chauffage électrique, raccordez les câbles du chauffage marqués DRYER HTR7.1, .2, .3, .4, .5 et .6 aux éléments de chauffage du séchoir (Fig. 25). Raccordez aussi les câbles de surchauffage du chauffage électrique marqués TAS8 COM et TAS8 NO et les câbles du voyant témoin de surchauffage marqués PL1 aux terminaux situés sur l'interrupteur de limitation de température TAS8 installé sur le couvercle de l'élément électrique (Fig. 26) ainsi que le voyant d'avertissement de surtempérature PL1 installé sur le couvercle du séchoir avant (Fig 26).



ÉLÉMENTS DE CHAUFFAGE
ÉLECTRIQUES

Fig. 25



TÉMOIN DE
SURTEMPÉRATURE PL1

INTERRUPTEUR
DE LIMITATION TAS8

Fig. 26

Connexions du poste de commande / de la boîte de jonction

Veuillez-vous référer au schéma électrique situé à l'intérieur de la porte principale du poste de commande. Après l'avoir passé en revue, assurez-vous qu'il est remis à l'intérieur du poste de commande.

Bien que chaque section soit précâblée, les composants des sections de chargement et de déchargement doivent être raccordés électriquement au poste de commande principal ou à la boîte de jonction appropriée. Tous les fils qui doivent être connectés sont dénudés à leur extrémité ou sont dotés de cosses serties pour les raccorder au bornier approprié. Des connecteurs verrouillables sont également fournis pour les raccordements aux capteurs.

Acheminez les fils dans les brides d'acheminement et conduits prévus à cet effet jusqu'aux orifices qui se trouvent à l'arrière du poste de commande principal, à la boîte de jonction située sur la section de rinçage à pression ou de lavage et à la boîte de jonction située sur la section de déchargement. Acheminez les fils (dans les conduits) au travers des raccords de conduits; passez le câblage au travers des serre-câbles. Faites les branchement requis pour les fils et le câblage. Serrez correctement les serre-câbles et les raccords de conduit.

Après avoir acheminé et raccordé tous les fils sur les borniers, veillez à boucher tous les orifices inutilisés à l'arrière du poste de commande.

Ne laissez **PAS** les câbles électriques ou conduits toucher des conduites de vapeur (si la machine est équipée de chauffage à la vapeur).

Pour effectuer une connexion sur un bornier, insérez l'extrémité du fil dénudée sur 10 mm ou la cosse sertie dans la borne appropriée, en poussant le fil jusqu'au déclic. Tirez doucement sur le fil pour vous assurer qu'il est bien en place.

Connexions des fils de la section de chargement – acheminez les fils étiquetés TB15 de l'extrémité de chargement de la machine jusqu'à la boîte de jonction située derrière le panneau inférieur à l'avant de la section de rinçage à pression (modèles FT2000) ou de la section de lavage (modèles FT2000S). Connectez les fils aux bornes TB15 appropriées (Fig. 27) selon les étiquettes des fils.

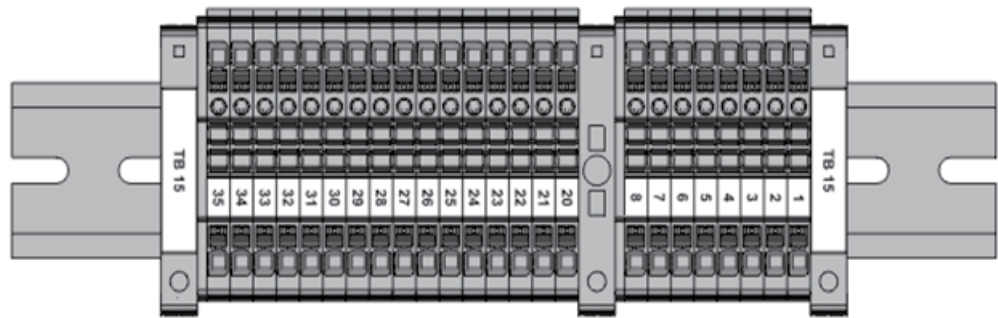


Fig. 27

Acheminez les fils étiquetés TB8 de la pompe de prélavage jusqu'au poste de commande et connectez les fils aux bornes TB8 appropriées (Fig. 28) selon les étiquettes des fils.

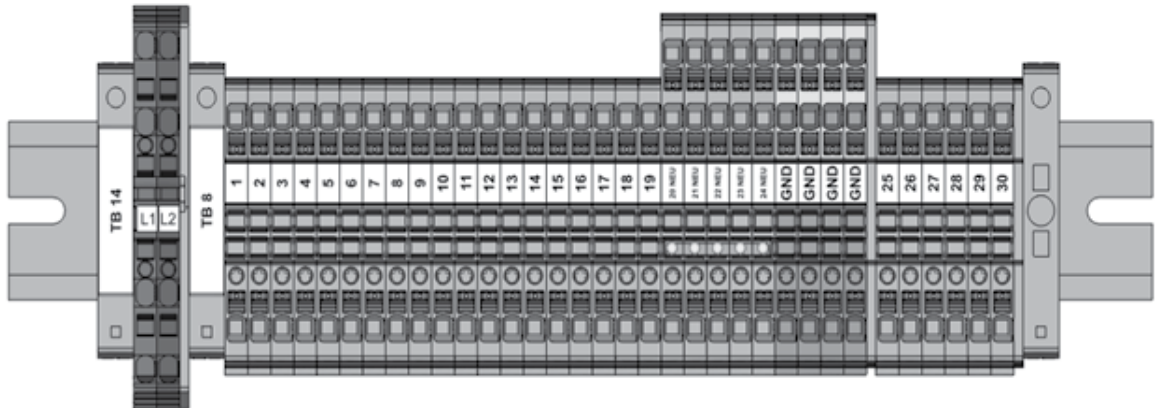


Fig. 28

Acheminez les câbles étiquetés PRE WSH TEMP et PRE WSH PSI de la section de la cuve de lavage jusqu'aux connexions appropriées des capteurs de la section de chargement.

Connexions des fils de la section de déchargement – acheminez les fils étiquetés TB16 du poste de commande jusqu'à la boîte de jonction située sous la section de déchargement.

REMARQUE : Pour les sections de déchargement de 5,5 pi (1,68 m), la boîte de jonction est située sur le côté de l'espace de stockage des récipients de produit chimique de détartrage. Pour les sections de déchargement plus longues, la boîte de jonction est située sous la section de déchargement, vers l'avant de la machine. Connectez les fils aux bornes TB16 appropriées (Fig. 29) selon les étiquettes des fils.

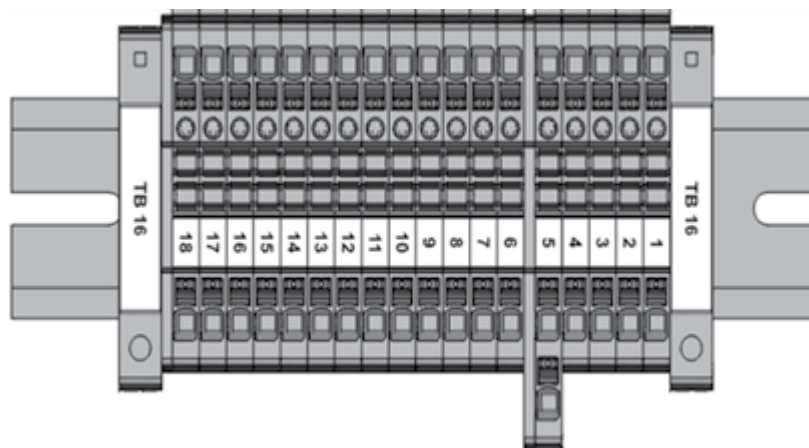


Fig. 29

Acheminez les fils étiquetés TB8 du moteur du convoyeur, des électrovannes d'eau et de vapeur (si équipé) jusqu'au poste de commande et connectez les fils aux bornes TB8 appropriées (Fig. 28) selon les étiquettes des fils.

Acheminez les câbles étiquetés BOOSTER TEMP, BOOSTER PSI, DWT TEMP (si la machine est équipée d'une trousse de conditionnement de l'eau de vidange installée en usine) et STEAM TEMP (si la machine est équipée d'un réchauffeur d'appoint à vapeur) du poste de commande jusqu'aux connexions appropriées des capteurs de la section de déchargement.

Câblage du réchauffeur d'appoint électrique

Si la machine est équipée d'un réchauffeur d'appoint électrique, acheminez les fils étiquetés TB10.1, .2, .3, .4, .5 et .6 du poste de commande jusqu'à la boîte de jonction située sous la section de déchargement près du réchauffeur d'appoint. Connectez les fils aux bornes TB10 appropriées selon les étiquettes des fils. **REMARQUE** : Serrez les connexions du bornier TB10 à un couple de 20 pouces-livres (2,26 Nm).

RACCORDS DE PLOMBERIE

Le plombier qui connecte cette machine est responsable de s'assurer que les conduites d'eau et de vapeur (si la machine est équipée de chauffage à vapeur des cuves) sont BIEN RINCÉES avant de les brancher au lave-vaisselle. Ce rinçage est nécessaire pour éliminer tous les corps étrangers, tels que les copeaux (résultant de la coupe ou du filetage des tuyaux), la pâte à joint des conduites ou, si des raccords soudés sont utilisés, les morceaux de soudure ou les coupures des tubes. Les débris, s'ils ne sont pas éliminés, risquent de se loger dans les composants de plomberie du lave-vaisselle et d'entraver leur fonctionnement. Les vannes manuelles ou les électrovannes encrassées par des corps étrangers et les dépenses résultant de cet encrassement ne sont PAS de la responsabilité du fabricant et les coûts de réparation associés ne sont pas couverts par la garantie.

⚠ AVERTISSEMENT Les raccords de plomberie doivent être conformes aux codes en vigueur concernant l'assainissement, la sécurité et la plomberie.

Besoins en eau

Une eau de bonne qualité peut améliorer les performances de lavage de la vaisselle en réduisant les taches, améliorant ainsi l'efficacité de la main-d'œuvre et prolongeant la durée de vie des équipements. Les conditions relatives à l'eau varient d'un endroit à un autre. Le traitement de l'eau recommandé pour une utilisation efficace et efficiente de cet équipement varie également en fonction des conditions locales de l'eau. Avant l'installation, demandez à votre fournisseur d'eau municipal des détails sur les conditions locales de l'eau.

La dureté de l'eau recommandée est de 3 grains par gallon (51,3 ppm) ou moins. Une dureté de l'eau supérieure à ceci pourrait causer des dépôts de calcaire excessifs. Une dureté de l'eau supérieure à 3 grains par gallon (51,3 ppm) requiert un traitement de l'eau. Il a été démontré que le traitement de l'eau permet de réduire les coûts liés au nettoyage des machines, de réduire le détartrage du lave-vaisselle et de réduire l'utilisation de détergents dans le lave-vaisselle. Les chlorures ne doivent pas excéder 50 ppm.

AVIS Des taux de fer élevés dans l'alimentation en eau peuvent provoquer des taches et nécessiter un filtre à fer. Des taux de chlorures élevés dans l'alimentation en eau peuvent provoquer des piqûres et nécessiter un système de réduction des chlorures. Contactez un professionnel local du traitement d'eau pour un traitement de l'eau approprié.

Certains sédiments peuvent nécessiter un filtre à particules. Les solides dissous peuvent nécessiter un traitement de l'eau tel qu'un adoucisseur d'eau, un système d'osmose inverse, etc. Contactez un professionnel local du traitement d'eau pour un traitement de l'eau approprié.

Si une inspection du lave-vaisselle ou du réchauffeur d'appoint révèle une accumulation de calcaire après la mise en service de l'équipement, un traitement de l'eau est recommandé. Si un adoucisseur d'eau est déjà installé, assurez-vous que le niveau de sel est suffisant. Contactez votre bureau de service après-vente Hobart pour des recommandations spécifiques.

Connexion de l'alimentation en eau

Vérifiez l'absence de fuite sur toutes les conduites d'eau installées en usine, en particulier au niveau des raccords-unions. Resserrez au besoin.

Les modèles FT2000-BAS et FT2000S-BAS nécessitent seulement une alimentation en eau chaude. Les modèles FT2000-DWR, FT2000-ADV, FT2000S-DWR et FT2000S-ADV nécessitent une alimentation en eau chaude et une alimentation en eau froide.

REMARQUE : Si une trousse de conditionnement de l'eau de vidange est installée sur place sur un modèle -BAS, une alimentation supplémentaire en eau froide sera nécessaire. Utilisez des conduites d'un diamètre intérieur minimum de ½ po (12 mm) pour la ou les conduites d'alimentation en eau de la machine. Les points de raccordement pour l'eau chaude et l'eau froide (le cas échéant) sont des raccords NPT de 1 po (25 mm).

La pression dynamique requise pour le lave-vaisselle est de 20 à 65 PSIG (138 à 448 kPa). Si la pression dynamique est supérieure à 65 PSIG (448 kPa), une valve de régulation de pression doit être fournie et installée sur la conduite d'alimentation en eau (par un tiers). Si la pression dynamique est inférieure à 20 PSI (138 kPa), un fonctionnement incorrect de la machine peut se produire. Tous les modèles FT2000 sont équipés d'un système de rinçage à pompe; par conséquent, une jauge de pression d'eau n'est pas nécessaire et n'est pas fournie avec la machine.

AVIS Le régulateur de pression d'eau doit être doté d'une soupape de décharge. L'utilisation d'un régulateur de pression de type incorrect pourrait endommager la machine.

Un antibélier conforme à la norme ASSE-1010 ou équivalent doit être fourni et installé (par un tiers) sur les conduites d'alimentation en eau chaude et froide (le cas échéant) au niveau des branchements de service.

Pour les températures requises, consultez le tableau ci-dessous.

TEMPÉRATURE REQUISE POUR L'ALIMENTATION EN EAU				
Modèle	Mode d'assainissement	Connexion	Alimentation en eau	
			Minimum	Maximum
FT2000-BAS FT2000S-BAS	Assainissement à eau chaude	Eau chaude	110°F (43°C)	195°F (91°C)
FT2000-DWR FT2000-ADV FT2000S-DWR FT2000S-ADV	Assainissement à eau chaude	Eau chaude	110°F (43°C)	195°F (91°C)
		Eau froide	55°F (13°C)	80°F (27°C)

AVIS Retirez les bras de rinçage final et purgez le système de rinçage final avant le fonctionnement. Ceci réduit le risque d'obstruction des buses du rinçage final.

Raccordement de vidange

La vidange commune des cuves nécessite un seul raccordement à l'avaloir de sol. Reliez l'avaloir au raccord fileté NPT de 2 po (51 mm) situé à l'extrémité de déchargement de la machine. Si l'évacuation doit se faire à l'extrémité de chargement, retirez le bouchon de la conduite de vidange qui se trouve à l'extrémité de chargement et placez-le sur le raccord de vidange à l'extrémité de déchargement, puis reliez l'avaloir au raccord fileté NPT de 2 po (51 mm) situé à l'extrémité de chargement. **REMARQUE** : Pour les modèles -DWR et -ADV, la vidange de la machine à l'extrémité de chargement exigera de déplacer la conduite de vidange installée en usine vers l'extrémité de chargement (Fig. 30).

Si un bac à graisse est exigé par le code, il doit avoir une capacité de débit minimale de 144 litres (38 gallons) par minute.

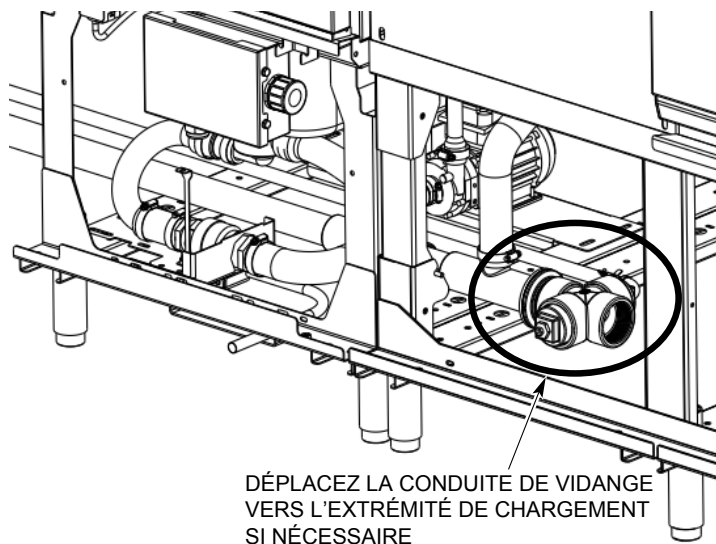


Fig. 30

Trousse de conditionnement de l'eau de vidange

Une trousse de conditionnement de l'eau de vidange est installée en usine sur tous les modèles -DWR et -ADV et est disponible comme accessoire pour tous les modèles -BAS. Consultez les instructions d'installation de la trousse de conditionnement de l'eau de vidange du F-46034 FT2000 fournies avec la trousse pour une installation correcte.

REMARQUE : Le paramètre Drain Water Tempering (Conditionnement de l'eau de vidange) doit être réglé sur Enabled (Activé) dans le menu Gestion lors de l'installation. Consultez la section Programmation du manuel d'utilisation (F-41386) pour activer le paramètre Drain Water Tempering (Conditionnement de l'eau de vidange).

Alimentation en vapeur (lorsque la machine est équipée de chauffage à vapeur des cuves)

Vérifiez l'absence de fuite sur toutes les conduites de vapeur installées en usine, en particulier au niveau des raccords-unions. Resserrez au besoin.

L'alimentation en vapeur doit avoir une pression dynamique de 13 à 45 PSIG (90 à 310 kPa) à la machine à vaisselle et se connecte au raccord femelle NPT de 1,5 po (38 mm) situé sous l'extrémité de déchargement de la machine. Si la pression dynamique de vapeur à la machine est supérieure à 45 PSIG (310 kPa), un régulateur de pression de vapeur doit être fourni et installé (par un tiers) sur la conduite d'alimentation en vapeur.

REMARQUE : Si la pression dynamique de vapeur au lave-vaisselle est inférieure à 13 PSI (90 kPa), contactez Hobart Warewash Sales Engineering.

Pour les besoins en consommation de vapeur, consultez le tableau ci-dessous.

UTILISATION/BESOINS DE VAPEUR – LIVRES PAR HEURE					
Modèle	Chauffage des cuves	Réchauffeur d'appoint Arrivée d'eau à 110 °F (43 °C) Augmentation de température de 75 °F (42 °C)	Séchoir	TOTAL Chauffage des cuves et réchauffeur d'appoint	TOTAL Chauffage des cuves, réchauffeur d'appoint et séchoir
FT2000-BAS FT2000-DWR FT2000-ADV	215	47	-	262	-
FT2000S-BAS FT2000S-DWR FT2000S-ADV	194	47	-	241	-
FT2000-BAS-BD FT2000-DWR-BD FT2000-ADV-BD	215	47	52	262	314
FT2000S-BAS-BD FT2000S-DWR-BD FT2000S-ADV-BD	194	47	52	241	293

Chauffage à vapeur des cuves - Retour de condensat

Pour les machines équipées de chauffage à vapeur des cuves, la cuve de lavage, la cuve de rinçage à pression (si équipé) et la cuve de double rinçage auront chacune un serpentin de vapeur dans la cuve. Un conduit de retour du condensat, fonctionnant par gravité, doit être connecté à chaque serpentin. Des purgeurs à flotteur ouvert sont fournis (installés par un tiers). Le point de connexion pour les conduites de retour de condensat de chaque serpentin est un raccord femelle NPT de ¾ po (19 mm). Les conduites de retour de condensat ne doivent pas être installées en montée.

Réchauffeur d'appoint à vapeur – Retour de condensat & soupapes de décharge

Pour les machines équipées d'un réchauffeur d'appoint à vapeur, le point de connexion pour le retour de condensat, fonctionnant par gravité, est un raccord femelle NPT de ¾ po (19 mm). Un purgeur à flotteur ouvert est fourni (installé par un tiers). La conduite de retour de condensat ne doit pas être installée en montée. Le réchauffeur d'appoint à vapeur est équipé d'une soupape de décharge de vapeur dotée d'un raccord femelle NPT d'un (1) po (25 mm) qui doit être installé vers un avaloir ouvert dans le sol. Le réchauffeur d'appoint à vapeur est aussi équipé d'une soupape de décharge d'eau chaude dotée d'un raccord femelle NPT de ¾ po (19 mm) qui doit être relié à un avaloir de sol.

Séchoir à vapeur – Retour du condensat

Pour les machines équipées d'un séchoir à vapeur, le point de connexion pour le retour de condensat, fonctionnant par gravité, est un raccord femelle NPT de ¾ po (19 mm). Un purgeur à flotteur ouvert est fourni (installé par un tiers). La conduite de retour de condensat ne doit pas être installée en montée.

REMARQUE : Le séchoir à vapeur est doté d'une électrovanne de vapeur. L'alimentation en vapeur se déclenche une fois le dernier rinçage activé et s'éteint quand la minuterie automatique expire.

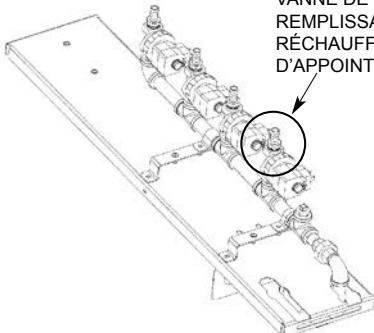
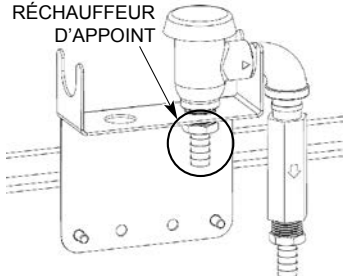
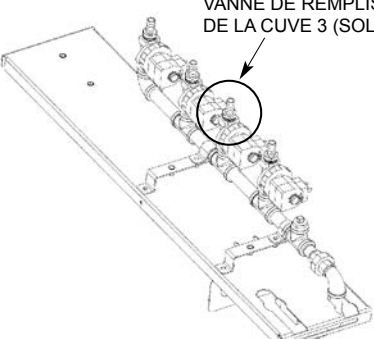
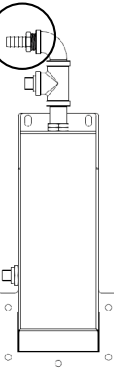
Filtres de conduite

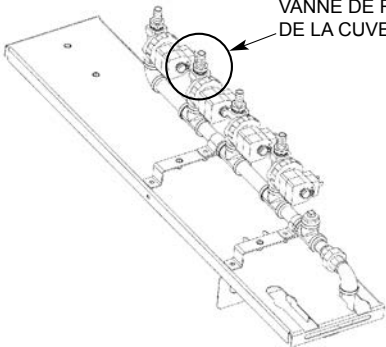
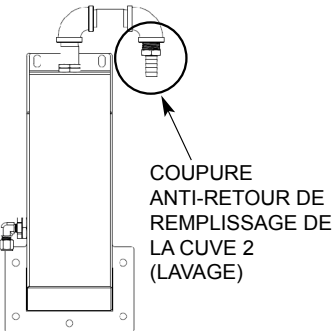
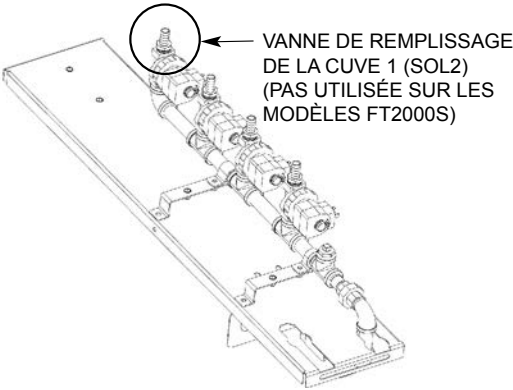
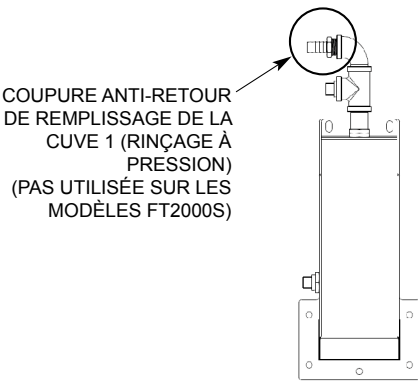
Des filtres de conduite sont installés en usine aux connexions d'alimentation en eau chaude et froide (le cas échéant), et si la machine est équipée de chauffage à vapeur, dans la conduite de vapeur alimentant chaque serpentin, réchauffeur d'appoint et séchoir (si équipé). Ils doivent être nettoyés après l'installation et dans la première semaine de fonctionnement. Les filtres de conduite recueilleront les huiles et autres contaminants. Toute obstruction d'un filtre de conduite limite le débit d'eau ou de vapeur (le cas échéant) et réduit la performance globale de la machine.

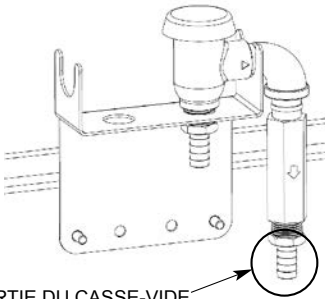
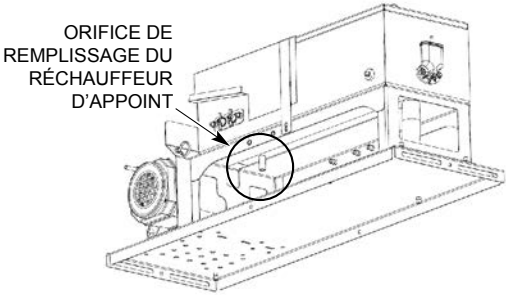
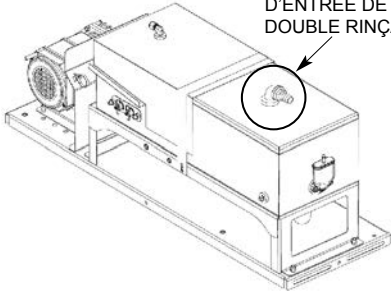
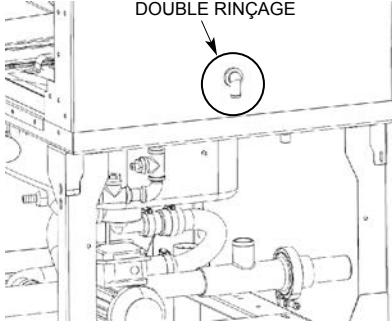
Connexion des tuyaux d'eau et tube de détartrage

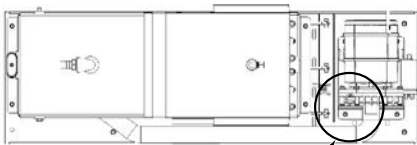
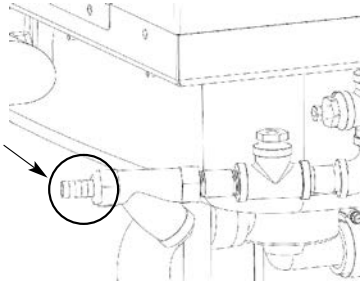
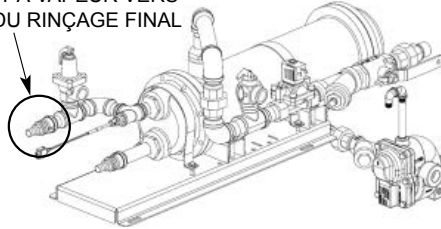
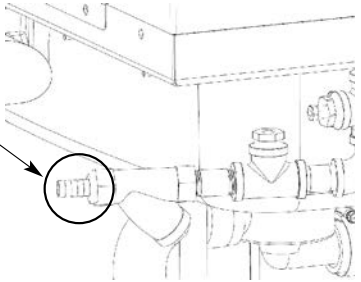
Acheminez et raccordez les tuyaux d'eau et le tube de détartrage aux connexions appropriées selon les schémas ci-dessous.

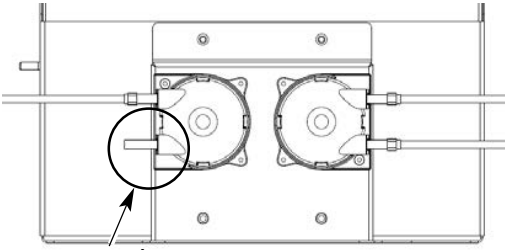
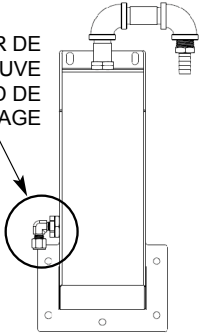
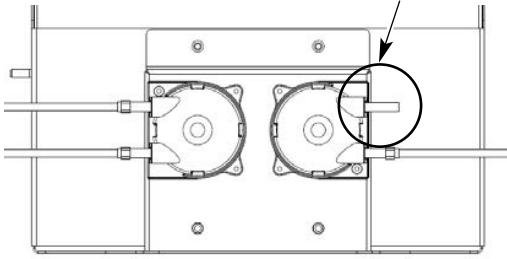
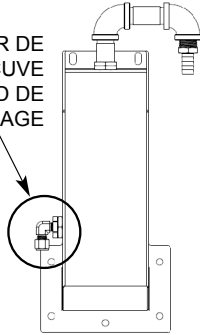
MODÈLES FT2000-BAS / FT2000S-BAS

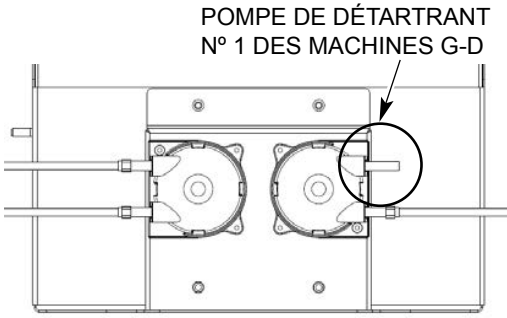
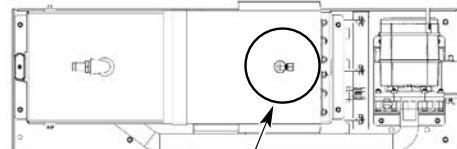
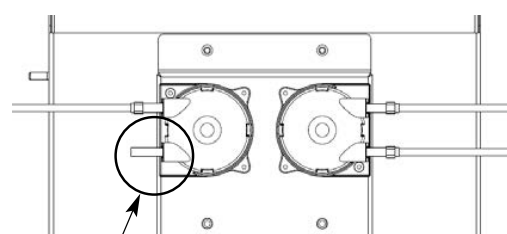
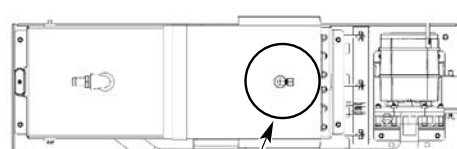
NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE		À	
1	 VANNE DE REMPLISSAGE DU RÉCHAUFFEUR D'APPOINT (SOL1)		 ENTRÉE DU CASSE-VIDE DE REMPLISSAGE DU RÉCHAUFFEUR D'APPOINT	
	CONNEXION/EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de déchargement	VALVE 1 BOOSTER FILL TO VACUUM BREAKER IN SOL 1	Connexion sur place/ Section centrale	BOOSTER VACUUM BREAKER IN
2	 VANNE DE REMPLISSAGE DE LA CUVE 3 (SOL4)		 COUPURE ANTI-RETOUR DE REMPLISSAGE DE LA CUVE 3 (PRÉLAVAGE)	
	CONNEXION/EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de déchargement	VALVE 4 TANK PREWASH FILL SOL 4	Connexion sur place/ Section de chargement (arrière)	FROM VALVE 4 TANK PREWASH FILL

NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE		À	
3				
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de déchargement	VALVE 3 TANK WASH FILL SOL 3	Connexion sur place/Section centrale (arrière)	FROM VALVE 3 TANK WASH FILL
4				
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de déchargement	VALVE 2 TANK POWER RINSE FILL SOL 2	Connexion sur place/Section centrale (arrière)	FROM VALVE 2 TANK POWER RINSE FILL

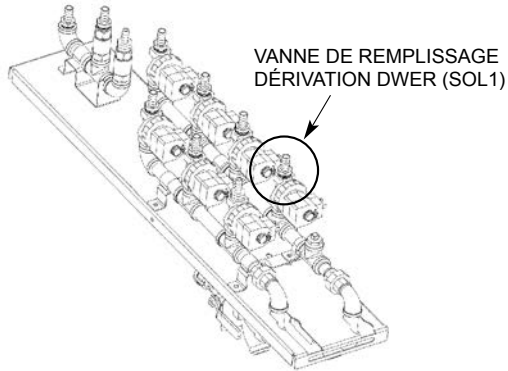
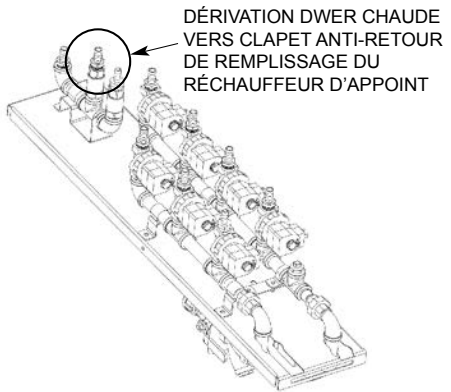
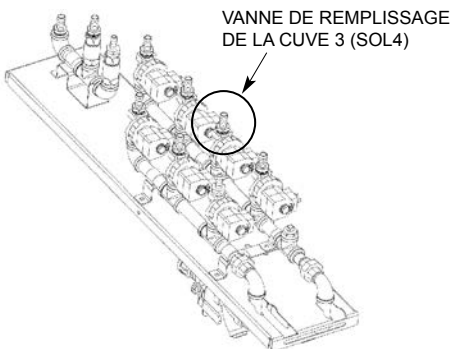
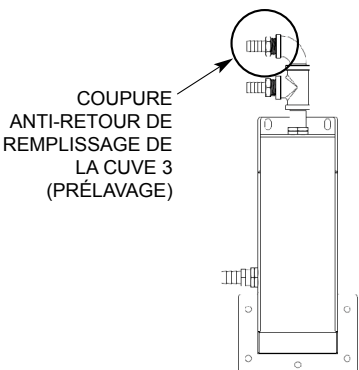
NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE		À	
10				
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/ Section centrale	BOOSTER VACUUM BREAKER OUT	Connexion sur place/Section de déchargement (Dessous du réchauffeur d'appoint)	BOOSTER FILL IN
12				
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion à l'usine/ Section de déchargement	N/A	Connexion sur place/ Section centrale	BOOSTER VENT PORT DUAL RINSE CHAMBER

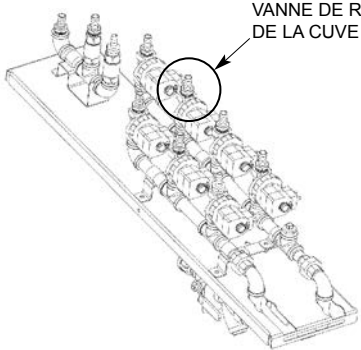
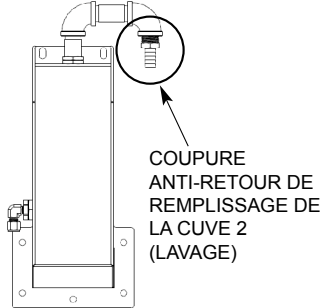
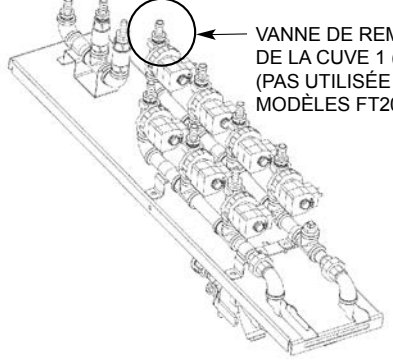
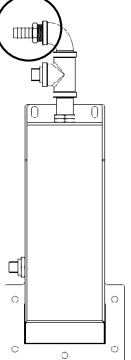
NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE		À	
13 ÉLECTRIQUE	 POMPE DE RINÇAGE FINAL VERS L'ENTRÉE DE LA CUVE DE RINÇAGE FINAL		 CONDUITE DE RINÇAGE FINAL (SITUÉE SOUS LA CUVE DE DOUBLE RINÇAGE)	
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion à l'usine/ Section de déchargement	N/A	Connexion sur place/Section centrale	FINAL RINSE IN
13 VAPEUR	DE		À	
	 SORTIE DU RÉCHAUFFEUR D'APPOINT À VAPEUR VERS ENTRÉE DU RINÇAGE FINAL		 CONDUITE DE RINÇAGE FINAL (SITUÉE SOUS LA CUVE DE DOUBLE RINÇAGE)	
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion à l'usine/ Section de déchargement	N/A	Connexion sur place/Section centrale	FINAL RINSE IN

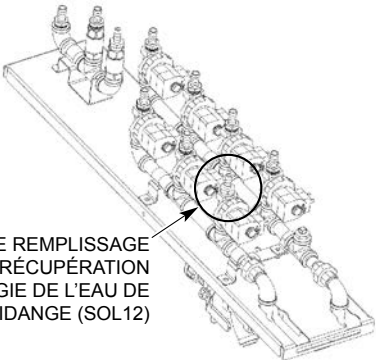
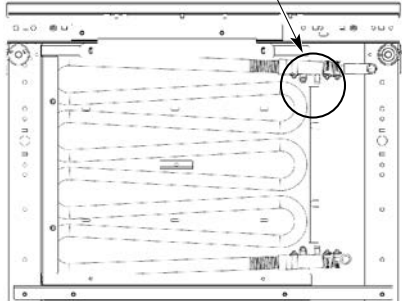
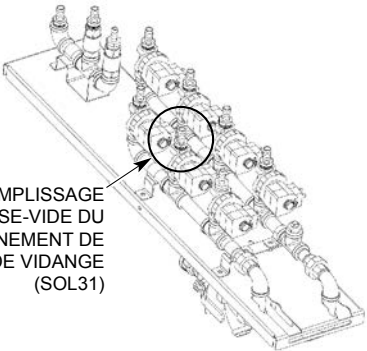
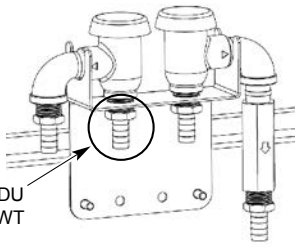
NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE	À
15	 POMPE DE DÉTARTRANT N° 2 DES MACHINES G-D	 COUPURE ANTI-RETOUR DE REMPLISSAGE DE LA CUVE DE LAVAGE – RACCORD DE DÉTARTRAGE
	 POMPE DE DÉTARTRANT N° 2 DES MACHINES D-G	 COUPURE ANTI-RETOUR DE REMPLISSAGE DE LA CUVE DE LAVAGE – RACCORD DE DÉTARTRAGE
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	CONNEXION/ EMPLACEMENT
	Connexion sur place/Section de déchargement	Connexion à l'usine/ Section centrale
ID TAG TEXT		ID TAG TEXT
WASH DELIME CHEM PUMP OUT		N/A

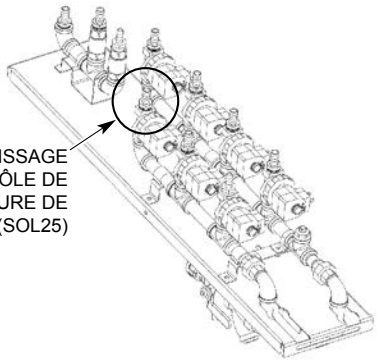
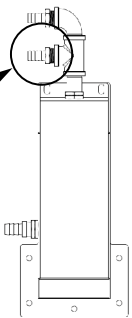
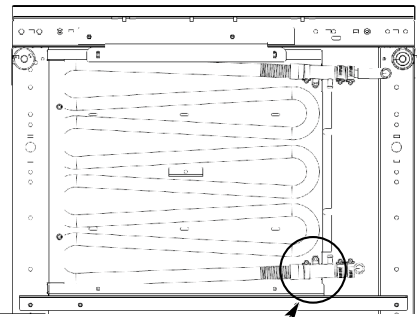
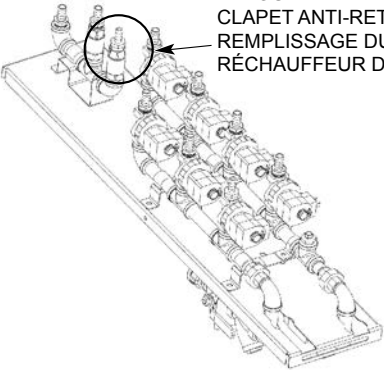
NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE		À	
20				
				
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion à l'usine (cuve de déchargement unique) Connexion sur place (déchargements divisés) Section de déchargement	BOOSTER DELIME CHEM PUMP OUT	Connexion à l'usine/ Section de déchargement	N/A

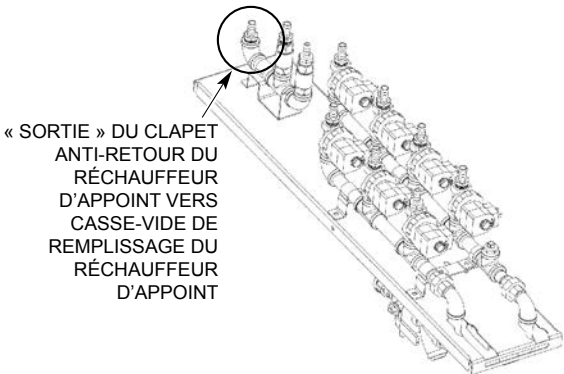
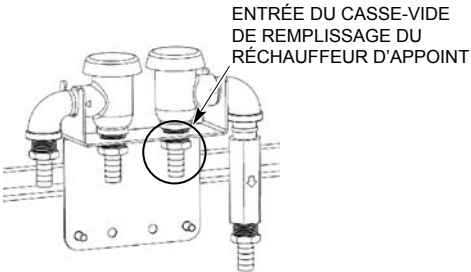
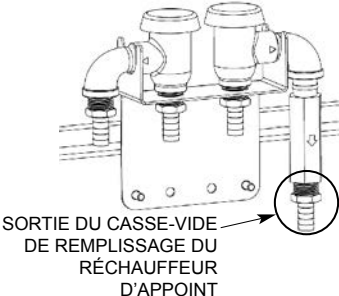
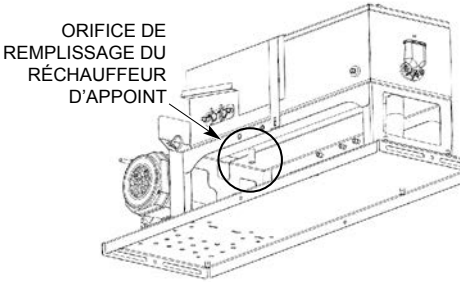
MODÈLES FT2000-DWR, FT2000-ADV / FT2000S-DWR, FT-2000S-ADV

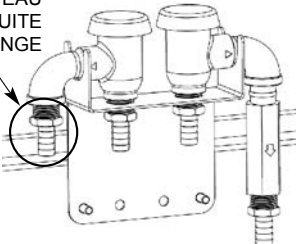
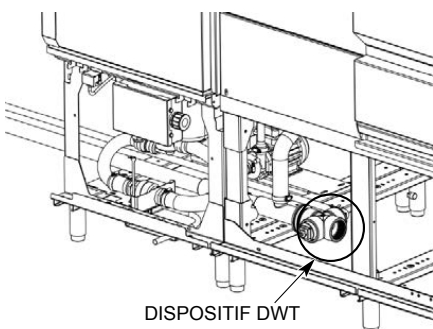
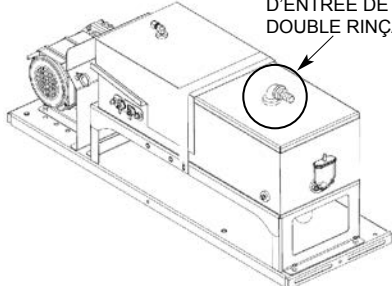
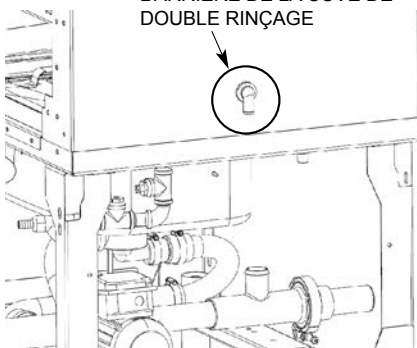
NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE		À	
1				
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de déchargement	VALVE 1 BOOSTER BYPASS SOL 1	Connexion sur place/Section de déchargement	FROM VALVE 1 BOOSTER BYPASS
2				
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de déchargement	VALVE 4 TANK PREWASH FILL SOL 4	Connexion sur place/Section de chargement (arrière)	FROM VALVE 4 TANK PREWASH FILL

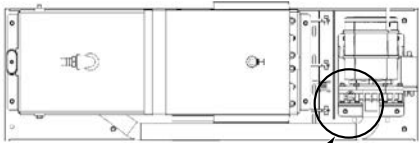
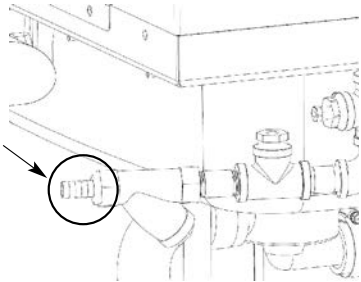
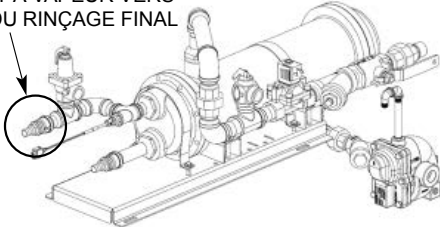
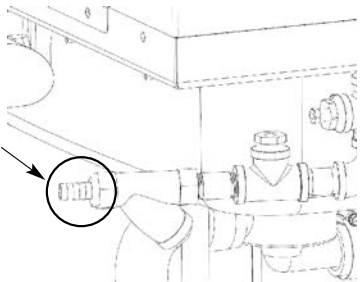
NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE		À	
3				
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de déchargement	VALVE 3 TANK WASH FILL SOL 3	Connexion sur place/ Section centrale (arrière)	FROM VALVE 3 TANK WASH FILL
4				
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de déchargement	VALVE 2 TANK POWER RINSE FILL SOL 2	Connexion sur place/ Section centrale (arrière)	FROM VALVE 2 TANK POWER RINSE FILL

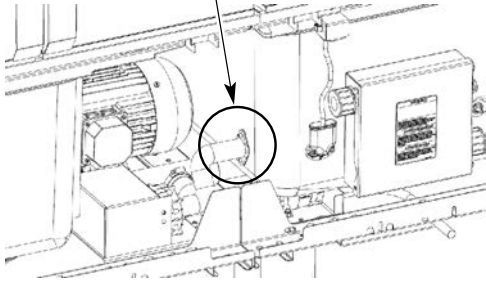
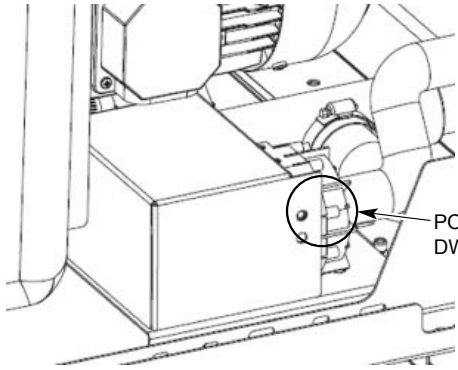
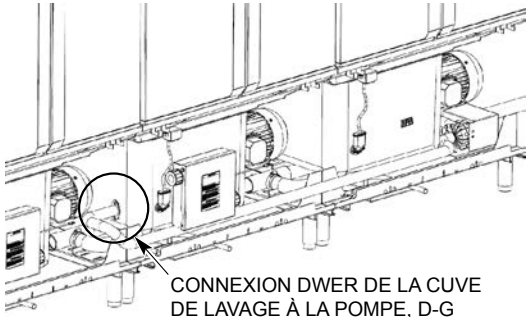
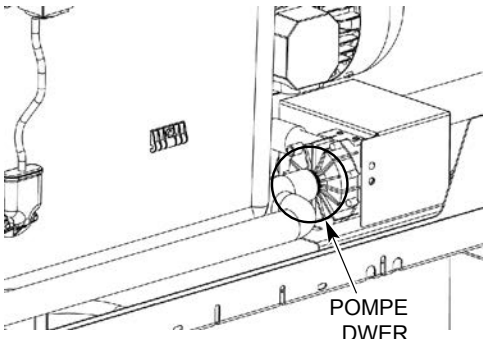
NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE		À	
5	 VANNE DE REMPLISSAGE VERS RÉCUPÉRATION D'ÉNERGIE DE L'EAU DE VIDANGE (SOL12)		« ENTRÉE » DU SERPENTIN DE RÉCUPÉRATION D'ÉNERGIE DE L'EAU DE VIDANGE 	
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de déchargement	VALVE 7 TO DWER COIL SOL 12	Connexion sur place/ Section de chargement (sous la cuve de prélavage)	FROM VALVE 7 DWER IN
6	DE  VANNE DE REMPLISSAGE VERS CASSE-VIDE DU CONDITIONNEMENT DE L'EAU DE VIDANGE (SOL31)		À  ENTRÉE DU CASSE-VIDE DU DWT	
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de déchargement	VALVE 6 DWT TO VACUUM BREAKER SOL 31	Connexion sur place/ Section centrale (arrière)	FROM VALVE 6 DWT TO VACUUM BREAKER

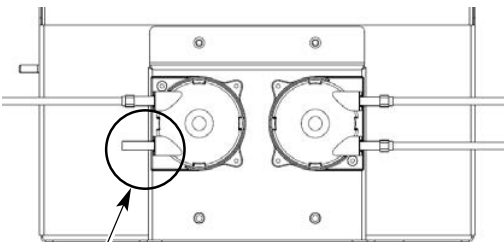
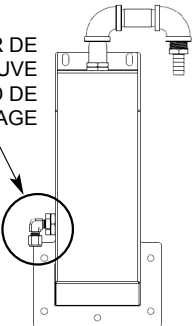
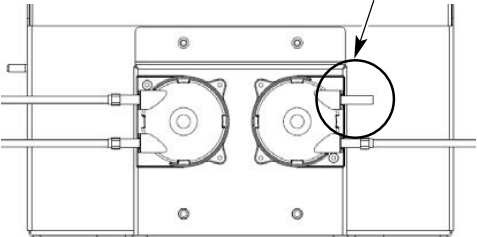
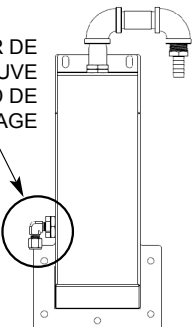
NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE		À	
7	 VANNE DE REMPLISSAGE VERS CONTRÔLE DE TEMPÉRATURE DE PRÉLAVAGE (SOL25)		 ENTRÉE PWTC DE COUPURE ANTI-RETOUR DE REMPLISSAGE DE LA CUVE 3 (PRÉLAVAGE)	
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de déchargement	VALVE 5 PWTC SOL 25	Connexion sur place/ Section de chargement (arrière)	FROM VALVE 5 PWTC FILL AIR GAP
8	 « SORTIE » DE LA RÉCUPÉRATION D'ÉNERGIE DE L'EAU DE VIDANGE VERS CLAPET ANTI-RETOUR DU RÉCHAUFFEUR		 RETOUR DWER VERS CLAPET ANTI-RETOUR DE REMPLISSAGE DU RÉCHAUFFEUR D'APPOINT	
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de chargement (sous la cuve de pré lavage)	DWER OUT	Connexion sur place/Section de déchargement	FROM DWER OUT CHECK VALVE ASSY IN

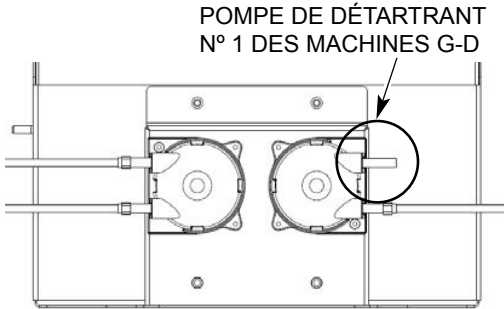
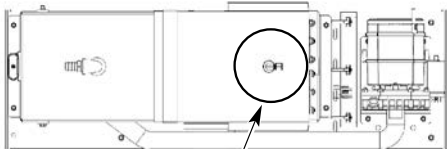
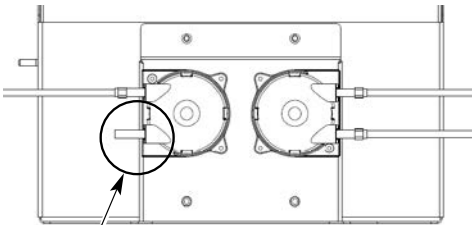
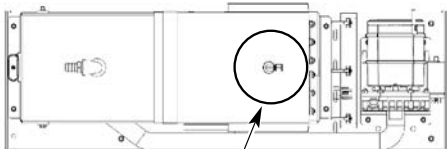
NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE		À	
9				
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de déchargement	CHECK VALVE ASSY OUT	Connexion sur place/Section centrale	BOOSTER VACUUM BREAKER IN
10				
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/Section de déchargement	BOOSTER VACUUM BREAKER OUT	Connexion sur place/Section de déchargement (Dessous du réchauffeur d'appoint)	BOOSTER FILL IN

NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE		À	
11	« SORTIE » DU CASSE-VIDE DU DWT VERS DISPOSITIF DE CONDITIONNEMENT DE L'EAU DE VIDANGE SUR CONDUITE DE VIDANGE 		 DISPOSITIF DWT	
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion sur place/ Section centrale	DWT VACUUM BREAKER OUT	Connexion sur place/ Section centrale (Installé sur la vidange de déchargement en usine. Peut être transféré à la section de chargement.)	DWT DRAIN IN
12	DE		À	
	SORTIE DE L'ÉVENT DE TROP-PLEIN DU RÉCHAUFFEUR D'APPOINT VERS L'ORIFICE D'ENTRÉE DE LA CUVE DE DOUBLE RINÇAGE 		RACCORD EN PLASTIQUE À L'ARRIÈRE DE LA CUVE DE DOUBLE RINÇAGE 	
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion à l'usine/ Section de déchargement	N/A	Connexion sur place/ Section centrale	BOOSTER VENT PORT DUAL RINSE CHAMBER

NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE		À	
13 ÉLECTRIQUE	 POMPE DE RINÇAGE FINAL VERS L'ENTRÉE DE LA CUVE DE RINÇAGE FINAL		 CONDUITE DE RINÇAGE FINAL (SITUÉE SOUS LA CUVE DE DOUBLE RINÇAGE)	
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion à l'usine/ Section de déchargement	N/A	Connexion sur place/Section centrale	FINAL RINSE IN
13 VAPEUR	DE		À	
	 SORTIE DU RÉCHAUFFEUR D'APPOINT À VAPEUR VERS ENTRÉE DU RINÇAGE FINAL		 CONDUITE DE RINÇAGE FINAL (SITUÉE SOUS LA CUVE DE DOUBLE RINÇAGE)	
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion à l'usine/ Section de déchargement	N/A	Connexion sur place/Section centrale	FINAL RINSE IN

NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE	À
14	CONNEXION DWER DE LA CUVE DE LAVAGE À LA POMPE, G-D 	 POMPE DWER
	 CONNEXION DWER DE LA CUVE DE LAVAGE À LA POMPE, D-G	 POMPE DWER
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	CONNEXION/ EMPLACEMENT
	Connexion sur place/ Section centrale	Connexion à l'usine/ Section de chargement
	ID TAG TEXT	ID TAG TEXT
	TO DWER PUMP	N/A
	Connexion sur place/ Section centrale	Connexion sur place/ Section de chargement
	TO DWER PUMP	DWER PUMP FROM WASH TANK

NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE	À
15	 POMPE DE DÉTARTRANT N° 2 DES MACHINES G-D	 COUPURE ANTI-RETOUR DE REPLISSAGE DE LA CUVE DE LAVAGE – RACCORD DE DÉTARTRAGE
	 POMPE DE DÉTARTRANT N° 2 DES MACHINES D-G	 COUPURE ANTI-RETOUR DE REPLISSAGE DE LA CUVE DE LAVAGE – RACCORD DE DÉTARTRAGE
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	CONNEXION/ EMPLACEMENT
	Connexion sur place/Section de déchargement	Connexion à l'usine/ Section centrale
	ID TAG TEXT	ID TAG TEXT
	WASH DELIME CHEM PUMP OUT	N/A

NUMÉRO DE LA CONNEXION	DE		À	
20				
				
	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT	CONNEXION/ EMPLACEMENT	ID TAG TEXT
	Connexion à l'usine (cuve de déchargement unique) Connexion sur place (déchargements divisés) Section de déchargement	BOOSTER DELIME CHEM PUMP OUT	Connexion à l'usine/ Section de déchargement	N/A

INSTALLATION DES DOSEURS DE PRODUITS CHIMIQUES

Cette machine doit être équipée d'un doseur automatique de détergent, comprenant un moyen visuel pour vérifier que le détergent est distribué, ou une alarme visuelle ou sonore pour signaler que le détergent n'est pas disponible pour être distribué au système de lavage. Les doseurs de produits chimiques sont fournis et installés par des tiers. Pour les connexions électriques des doseurs de produits chimiques, consultez la section Raccord électrique – Distributeurs de détergent et d'agent de rinçage, page 46. Pour toute question concernant les produits chimiques, le dosage ou les doseurs de produits chimiques, communiquez avec le fournisseur de produits chimiques.

L'emplacement de prédilection d'un doseur de détergent et/ou d'agent de rinçage est au-dessus de la machine. Deux montures en acier inoxydable sont fournies pour l'installation des doseurs (expédiées en pièces détachées, pour être installées sur place sur les panneaux supérieurs de la machine). Acheminez toute la tuyauterie et le câblage entre les panneaux d'accès arrière et la chambre, si possible, en utilisant les alvéoles défonçables prévues sur le dessus et les côtés des panneaux. **REMARQUE** : Retirez le panneau supérieur avant de percer pour éviter de percer le dessus de la chambre de la machine.

Un panneau d'installation alternatif pour les doseurs de produits chimiques est fourni à l'arrière de la section de déchargement (Fig. 31).

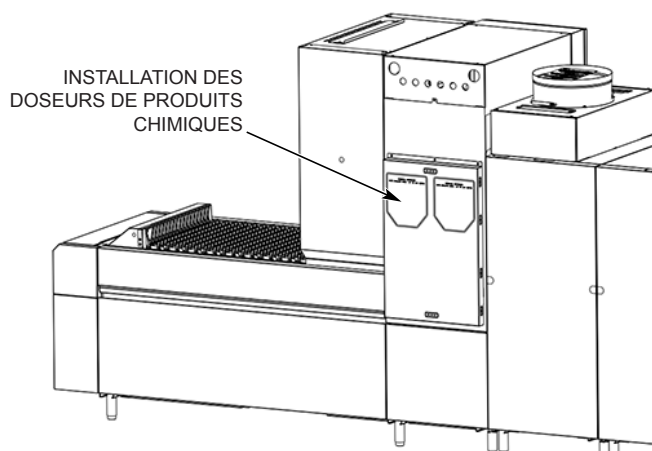


Fig. 31

Pour les doseurs de produits chimiques nécessitant une alimentation en eau chaude, retirez le bouchon de ¼ po (6 mm) situé sous la section de déchargement pour accéder à l'eau chaude (Fig. 32).

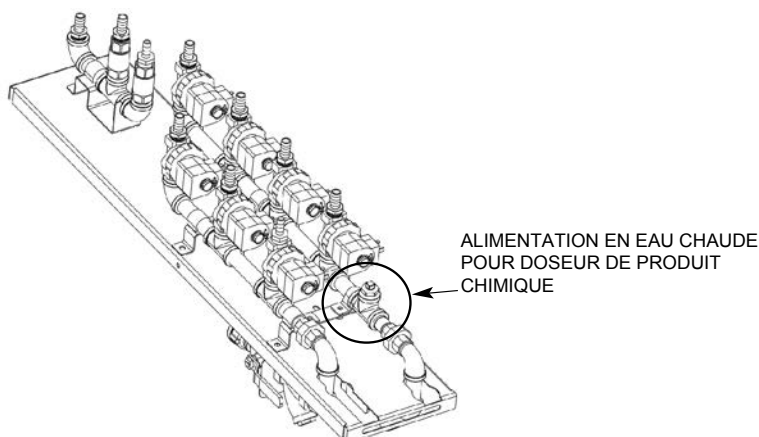


Fig. 32

Doseur de détergent

Le fournisseur de produits chimiques installera un orifice d'alimentation en détergent permettant d'introduire du détergent dans la cuve de lavage. Une alvéole défonçable est fournie à l'arrière de la chambre de lavage pour permettre une arrivée de détergent liquide (Fig. 33). Une alvéole défonçable est également fournie à l'avant du réservoir de lavage pour installer une sonde de détection de détergent (Fig. 34).

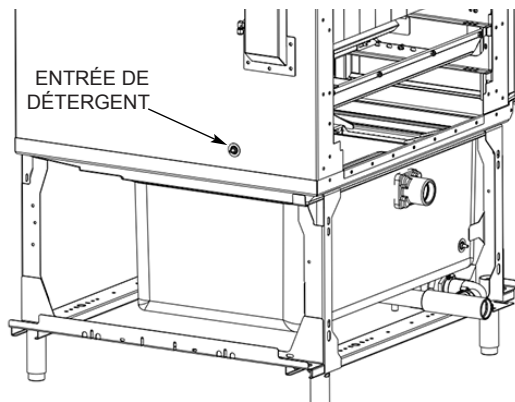


Fig. 33

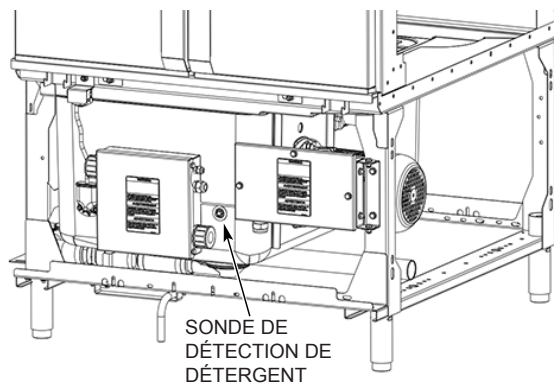


Fig. 34

Doseur d'agent de rinçage

Un bouchon NPT de 1/8 po (3 mm) est fourni sur la conduite de rinçage final située sous la section de double rinçage pour introduire l'agent de rinçage (Fig. 35).

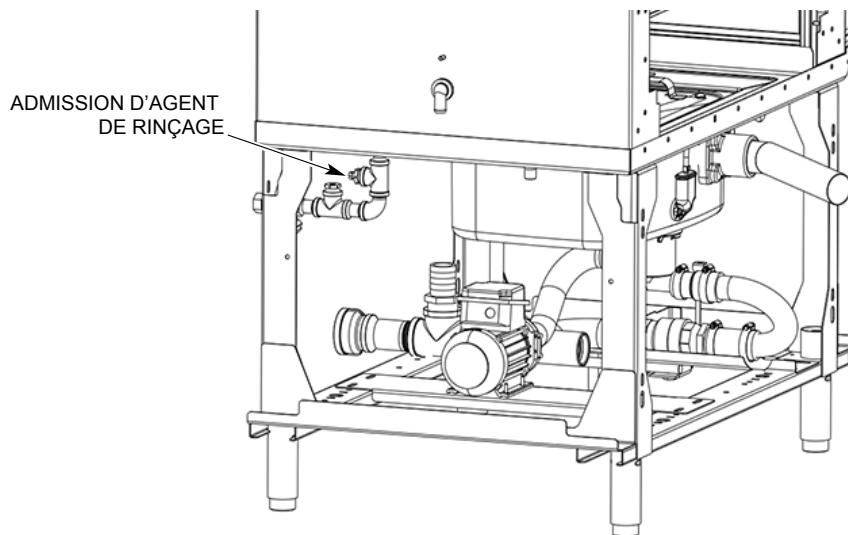


Fig. 35

Complete Delime^{MC}

Tous les modèles de lave-vaisselle FT2000 sont équipés de la fonction Complete Delime^{MC}. Pendant le processus de détartrage Complete Delime^{MC}, la machine pompera automatiquement la quantité requise d'agent de détartrage dans l'appareil. Une fois lancé, ce processus prend environ une heure et ne peut pas être annulé. Ce système se compose de deux pompes avec de longs tuyaux et des tubes verticaux qui sont insérés dans deux récipients d'agent de détartrage situés à l'emplacement de stockage prévu pour le détartrant à l'extrémité de déchargement de la machine (Fig. 36).

Retirez le ruban adhésif qui retient les tuyaux et les tubes de détartrage pour faciliter l'accès à l'opérateur quand un cycle de détartrage Complete Delime^{MC} est requis. Ne déconnectez **PAS** les tuyaux et tubes de détartrage de la machine.



Fig. 36

EXIGENCES DE VENTILATION

Tous les modèles FT2000 nécessitent une ventilation directe et sont dotés d'une colonne de ventilation de 16 po (41 cm) de diamètre nécessitant une évacuation de 750 CFM (0,354 m³/s) (conditions d'air standard) au niveau du raccordement à la machine. Une ventilation adéquate de la pièce est nécessaire pour gérer la chaleur latente et sensible de la machine et maintenir une température adéquate du lave-vaisselle. Consultez les fiches techniques du FT2000 pour les valeurs BTU/HR de chaleur latente et sensible.

REMARQUE : Ne marchez pas sur les capots supérieurs des chambres lors de l'installation de la ventilation.

REMARQUE : Assurez-vous que le bac de récupération du condensat ne bloque pas l'entrée d'air.

RACCORDS ÉLECTRIQUES

⚠ AVERTISSEMENT Les raccords électriques et de mise à la terre doivent être conformes aux portions applicables du code électrique national (NFPA No. 70, dernière édition) et tous autres codes de l'électricité locaux applicables.

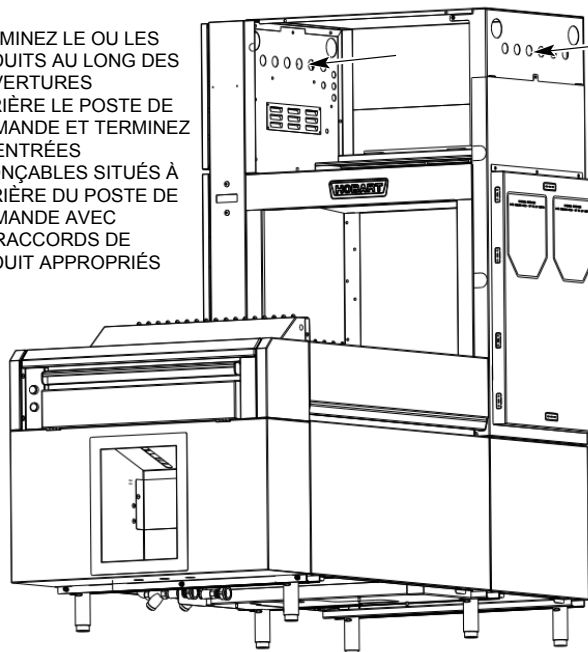
⚠ AVERTISSEMENT Déconnectez l'alimentation électrique de l'appareil et suivez les procédures de verrouillage/étiquetage. Il pourrait y avoir plusieurs circuits. Assurez-vous que tous les circuits sont déconnectés.

Une fois l'alimentation à toutes les connexions de service verrouillée/étiquetée, vérifiez que la ligne et les bornes du côté de la charge sont proprement resserrées.

Veuillez vous référer au diagramme situé à l'intérieur de la porte du poste de commande. Certaines machines pourraient avoir besoin de plus d'une connexion d'alimentation électrique. Toutes les lignes d'alimentation électrique doivent être déconnectées pendant la maintenance de la machine.

Acheminez les conduits électriques au travers des ouvertures à l'arrière de la machine, derrière le poste de commande. Installez un ou plusieurs raccords de conduit sur les entrées défonçables à l'arrière du poste de commande (Fig. 37).

ACHEMINEZ LE OU LES
CONDUITS AU LONG DES
OUVERTURES
DERRIÈRE LE POSTE DE
COMMANDE ET TERMINEZ
AUX ENTRÉES
DÉFONÇABLES SITUÉS À
L'ARRIÈRE DU POSTE DE
COMMANDE AVEC
DES RACCORDS DE
CONDUIT APPROPRIÉS



ACHEMINEZ LE OU LES
CONDUITS AU TRAVERS
DES OUVERTURES À
L'ARRIÈRE DE LA MACHINE

Fig. 37

Protection contre les surcharges du moteur

Assurez-vous que tous les disjoncteurs du panneau de commande n'ont pas sauté en appuyant sur le bouton blanc de réinitialisation à l'avant de chaque disjoncteur des moteurs (Fig. 38). Vérifiez que tous les disjoncteurs sont réglés à l'intensité nominale appropriée conformément à l'étiquette située à l'intérieur de la porte du poste de commande, et ajustez au besoin.

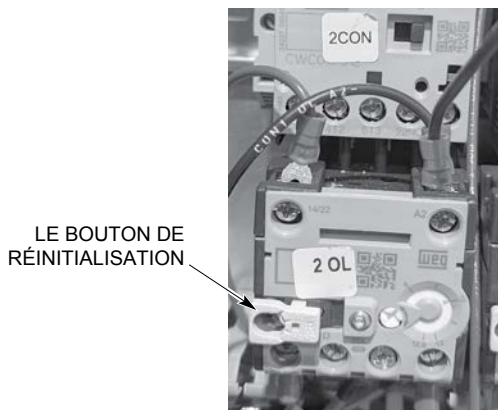


Fig. 38

Vérifier la rotation du moteur (Moteurs triphasés)

Les pompes, le moteur du convoyeur et les moteurs du ventilateur du séchoir (si équipé) sont tous des moteurs triphasés. Avant de mettre la machine en service, vérifiez le sens de rotation du moteur en observant sa direction.

Si une des pompes du moteur ne tourne pas dans le bon sens, vérifiez la rotation des autres moteurs. S'ils tournent tous en sens inverse, déconnectez l'alimentation électrique et interchangez deux câbles quelconques de l'alimentation électrique. Si seuls certains moteurs ne tournent pas dans la bonne direction, ne changez que les deux câbles qui se raccordent au(x) moteur(s) qui tournent en sens inverse. Reconnectez l'alimentation électrique, appuyez sur l'interrupteur START (Marche) et vérifiez que les moteurs tournent dans la bonne direction.

REMARQUE : Si le moteur du convoyeur ne tourne pas dans la bonne direction, déconnectez l'alimentation électrique et interchangez les deux câbles du moteur du convoyeur de l'inverseur de fréquence à la borne TB8.25, .26 ou .27.

Ajustement de la tension

Cette procédure d'ajustement s'applique à tous les lave-vaisselle FT2000 équipés d'un chauffage à vapeur et classés de 200 à 240 volts, 50/60 Hz, triphase. La tension de tous les autres lave-vaisselle FT2000 est pré-réglée à l'usine et ne demande aucune procédure d'ajustement.

CETTE PROCÉDURE NE PEUT ÊTRE EFFECTUÉE QUE PAR UN TECHNICIEN DE SERVICE QUALIFIÉ FORMÉ PAR HOBART.

Si la tension vers la machine est de 224 à 264 volts, aucun changement n'est nécessaire. Le transformateur du circuit de commande [T1] devrait être réglé pour fonctionner à 240 volts.

Si la tension vers la machine est de 177 à 224 volts, le transformateur du circuit de commande [T1] doit être changé pour fonctionner à 208 volts.

Raccord électrique - Distributeurs de détergent et d'agent de rinçages

⚠ AVERTISSEMENT Les raccords électriques et de mise à la terre doivent être conformes aux portions applicables du code électrique national (NFPA No. 70, dernière édition) et tous autres codes de l'électricité locaux applicables.

⚠ AVERTISSEMENT Déconnectez l'alimentation électrique de l'appareil et suivez les procédures de verrouillage/étiquetage. Il pourrait y avoir plusieurs circuits. Assurez-vous que tous les circuits sont déconnectés.

Un orifice de conduit de ½ po (12 mm) est prévu à l'arrière du poste de commande pour la connexion du conduit des systèmes chimiques.

Tous les modèles FT2000 comportent un point de connexion électrique qui fournit une alimentation secteur à un doseur de produits chimiques externe (fourni et installé par un tiers). L'alimentation secteur est présente à tout moment lorsque le lave-vaisselle est en marche. L'intensité maximale du doseur de produit chimique connecté aux bornes CPS1 et CPS2 (situées sur le bornier TB9) est de 1 A.

Doseur de détergent – l'intensité nominale maximale pour un doseur de détergent branché aux bornes DPS1 et DPS2 (situées sur le bornier TB9) est de 1,5 A à la tension secteur (alimentée lorsque les pompes fonctionnent). Consultez la section INSTALLATION DES DOSEURS DE PRODUITS CHIMIQUES, page 44, pour les détails d'installation.

Doseur d'agent de rinçage – l'intensité nominale maximale pour un doseur d'agent de rinçage branché aux bornes RPS1 et RPS2 (situées sur le bornier TB9) est de 1,5 A à la tension secteur (alimentée lorsque le rinçage final est en cours). Consultez la section INSTALLATION DES DOSEURS DE PRODUITS CHIMIQUES, page 44, pour les détails d'installation.

Commande du ventilateur du conduit d'aération

⚠ AVERTISSEMENT Les raccords électriques et de mise à la terre doivent être conformes aux portions applicables du code électrique national (NFPA No. 70, dernière édition) et tous autres codes de l'électricité locaux applicables.

⚠ AVERTISSEMENT Déconnectez l'alimentation électrique de l'appareil et suivez les procédures de verrouillage/étiquetage. Il pourrait y avoir plusieurs circuits. Assurez-vous que tous les circuits sont déconnectés. .

L'intensité nominale maximale pour un ventilateur connecté aux bornes VFC1 et VFC2 (situées sur le bornier TB9 dans le poste de commande supérieur derrière le capot protecteur en acier inoxydable) est de 1,5 A. **REMARQUE** : Si le circuit du ventilateur d'extraction de l'immeuble relié au circuit de commande du ventilateur du lave-vaisselle dépasse 1,5 A, un relais de commande externe ou un contacteur devra être fourni et installé par un tiers. Un orifice de conduit de ½ po (12 mm) est prévu à l'arrière du poste de commande pour la connexion du câble de commande du ventilateur d'évacuation.

Le circuit de commande du ventilateur allume le ventilateur d'extraction de l'immeuble lorsque les moteurs des pompes démarrent et l'éteint après un temps prédéterminé une fois que les pompes s'arrêtent, éliminant ainsi le besoin d'un interrupteur de ventilateur séparé au mur. Le réglage d'usine pour le délai de temporisation de la commande du ventilateur est de 5 minutes. Ce délai peut être ajusté de 0 à 999 minutes dans le menu de gestion. Consultez la section Programmation du manuel d'utilisation (F-41386) pour ajuster le paramètre fixant le délai de temporisation de la commande du ventilateur.

Le lave-vaisselle ne fournit aucune tension à travers ce circuit. Il s'agit d'un circuit de contrôle utilisant un contact sec de relais. Un fil de phase de la commande du ventilateur d'extraction de l'immeuble se connecte à l'une des bornes VFC située sur le bornier TB9 du poste de commande du FT2000 et un second fil se connecte à la seconde borne VFC, et se connecte à la commande du ventilateur d'extraction de l'immeuble, complétant le circuit. Le lave-vaisselle ferme et ouvrira ensuite le circuit avec le fonctionnement des pompes, mettant en marche et arrêtant le ventilateur d'extraction de l'immeuble avec le fonctionnement de la machine.

ASSEMBLAGE DU CONVOYEUR

Avant d'installer le convoyeur, veuillez desserrer les deux écrous de blocage situés à l'avant et à l'arrière des assemblages de tension à l'extérieur des glissières à l'extrémité de chargement de la machine. Vissez les boulons de pose aussi profondément que possible pour déplacer les guides du convoyeur avant et arrière vers l'entrée de la machine (Fig. 39).

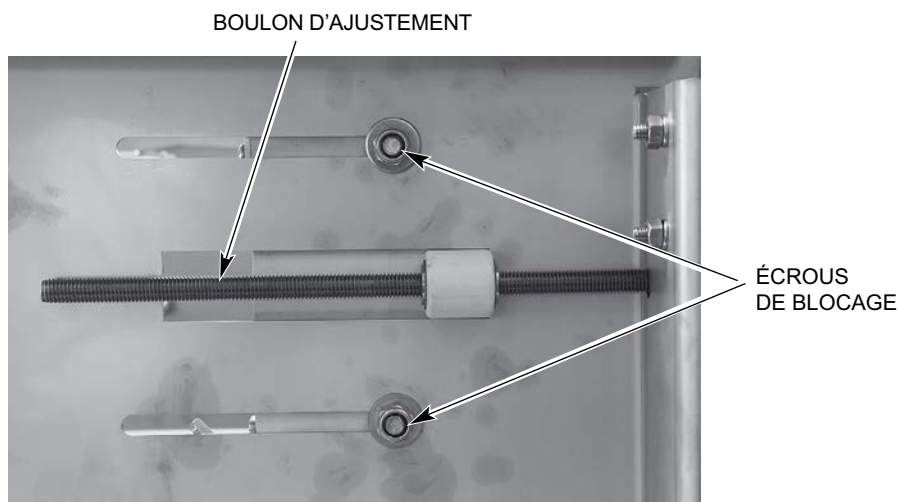


Fig. 39

Installer et joindre les sections du convoyeur

- Toutes les sections du convoyeur sont numérotées : ROLL 1, ROLL 2, ROLL 3, ROLL 4, etc.; veuillez les installer en séquence numérique.
- Retirez les grandes extensions de glissières d'une hauteur de 3 po de l'extrémité de charge (avant et arrière) en retirant les deux jeux d'accessoires pour installer le convoyeur. Assemblez de nouveau les extensions de glissières une fois que le convoyeur est installé.
- Soulevez la plateforme de chargement et insérez un morceau de carton en dessous, autour et au dessus de la plateforme pour l'empêcher de s'égratigner lors de l'installation du convoyeur.
- Retirez le couvercle de la chaîne sur le côté déchargement et retirez la chaîne d'entraînement du moteur du convoyeur pour que les roues de la chaîne puissent pivoter librement.
- Positionnez la première section du convoyeur en ligne avec la machine, à l'extrémité de chargement. Les maillons à raclette doivent être inclinés en direction de l'extrémité de chargement de la machine (Fig. 40).
- Pour la soudure de sécurité du montage du convoyeur, assurez-vous que les bagues de retenue sont bien soudées aux tiges du convoyeur.

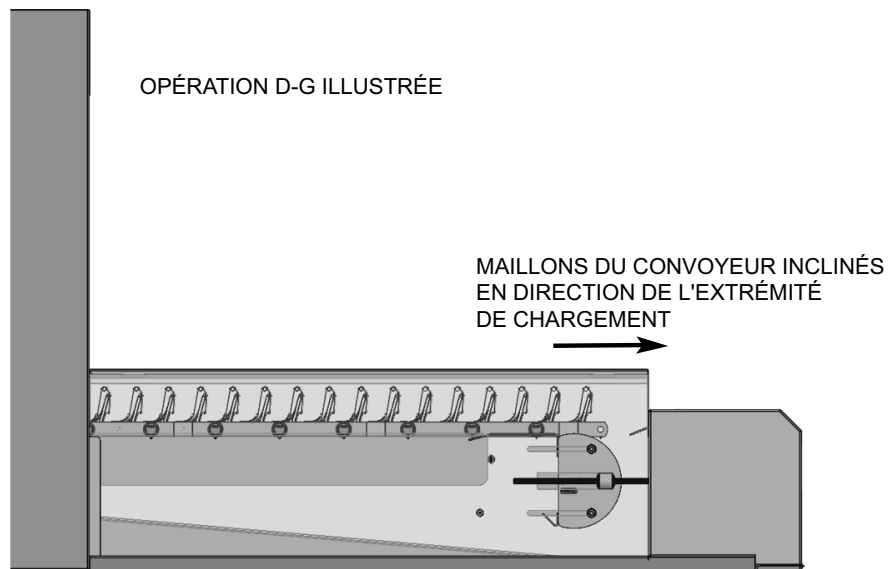


Fig. 40

- Attachez une corde à la première tige du convoyeur. Acheminez la corde au travers de la machine au long du parcours du convoyeur.
- Retirez la roulette du convoyeur de l'extrémité de la dernière tige du convoyeur dans la première section. Retirez ensuite la tige et conservez la roulette et les rondelles pour les réinstaller plus tard. Pour joindre les sections, faites passer la tige au travers des barres latérales et des rondelles, puis au travers des premiers maillons, en alternant entre les maillons de la première et deuxième section, et puis au travers de la rondelle et barre latérale de l'extrémité opposée. Terminez l'installation en vissant la roulette avec une nouvelle bague de retenue (Fig. 41 et 42). Faites tourner la roulette pour vous assurer que la bague de retenue est bien installée sur la tige du convoyeur. Utilisez toujours une nouvelle bague de retenue pour vous assurer que la tige du convoyeur soit bien serrée. Répétez ces étapes pour joindre chacune des sections suivantes.

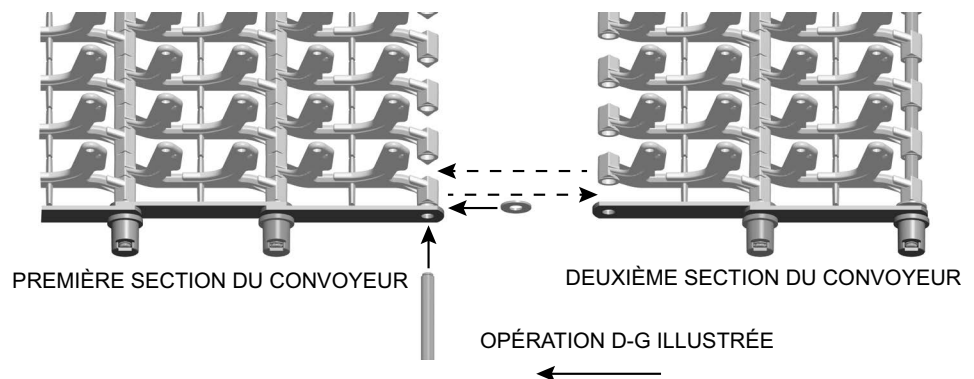


Fig. 41

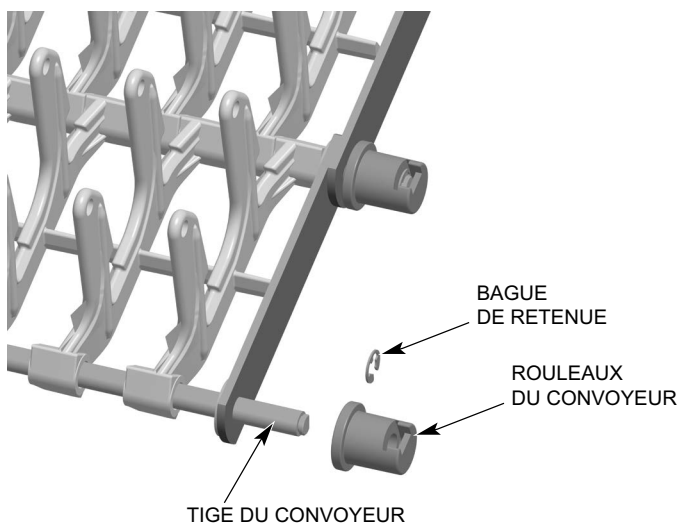


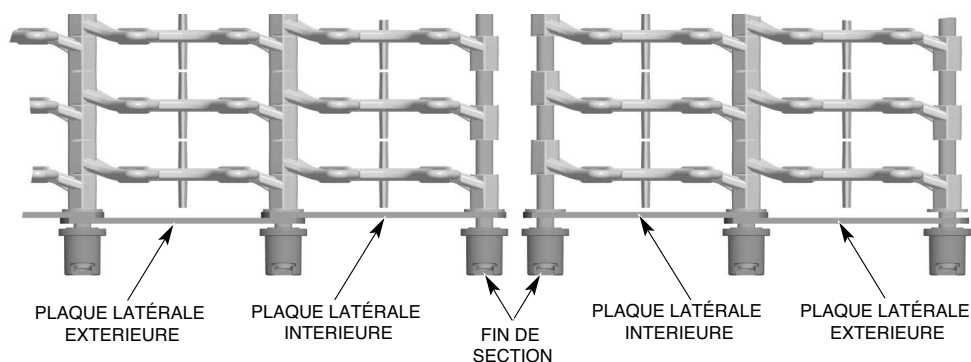
Fig. 42

Tirez le convoyeur au travers de la machine en partant de l'extrémité de chargement, autour des roues de chaîne libérées du convoyeur à l'extrémité de déchargement, jusqu'au dessus des glissières inférieures et au travers de la machine de nouveau. Assurez-vous que les roulettes du convoyeur ne passent pas sous les glissières.

Joignez les extrémités du convoyeur en faisant passer la dernière tige du convoyeur au travers des deux rangées de chaînons à raclette et des deux barres latérales de chaque côté. Les chaînons du convoyeur s'alternent avec les deux emboûts du chaînon de l'intérieur avec les deux embouts du prochain chaînon extérieur, à l'exception du maillon coudé du convoyeur, qui n'est utilisé que sur le convoyeur standard.

Plaques latérales coudées

Les plaques latérales coudées du convoyeur sont offertes pour les utiliser avec les convoyeurs standards et doivent être utilisées, si nécessaire, lorsque vous faites le dernier raccord des deux extrémités du convoyeur. La longueur totale de toutes les sections du convoyeur qui vous est expédiée pourrait être légèrement plus longue que celle demandée pour la longueur de la machine et le parcours du convoyeur. Ceci pourrait demander de retirer une ou deux rangées de maillons avec les tiges, plaques latérales et roulettes correspondantes. Après avoir déterminé la bonne longueur requise, tirez sur les extrémités des deux dernières sections pour examiner la disposition des plaques latérales. Si les deux sections se terminent par une plaque latérale vers l'intérieur (Fig. 43), vous devez remplacer la dernière plaque d'une des sections avec les plaques latérales coudées pour conserver la même disposition (Fig. 44).



**ALIGNEMENT INCORRECT DE LA PLAQUE LATÉRALE
(DEUX PLAQUES LATÉRALES À L'INTÉRIEUR)**

Fig. 43

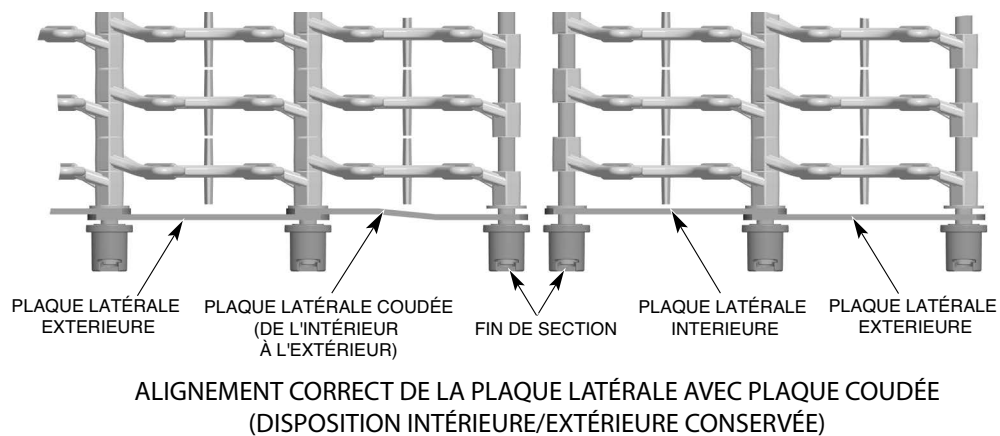


Fig. 44

Toutefois, si les sections se rejoignent de manière à ce que la disposition des plaques latérales reste la même, vous pouvez les rejoindre sans avoir à utiliser les plaques latérales coudées (Fig. 45). Joignez les sections du convoyeur de manière à conserver la disposition des plaques latérales.

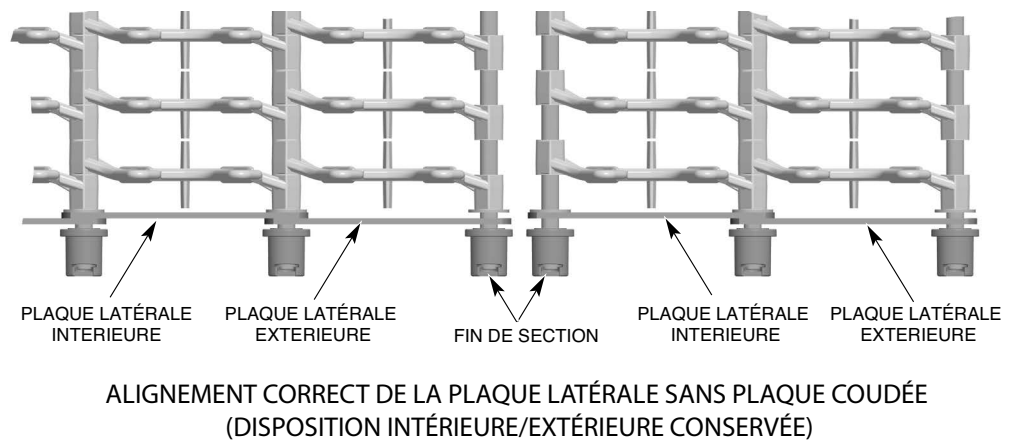


Fig. 45

REMARQUE : La longueur optimale du convoyeur, lorsqu'elle est ajustée, devrait permettre aux maillons à raclette d'être prêts à embrayer les baguettes de chargement (à l'intérieur de 1 po) au niveau de la plateforme de chargement. Il pourrait être nécessaire de retirer une ou deux tiges du convoyeur (avec leurs rangées de chaînons à raclettes) pour obtenir la longueur désirée.

REMARQUE : À chaque fois qu'une roulette du convoyeur est installée ou remplacée, une NOUVELLE bague de retenue (Fig. 40) doit être utilisée.

Une fois le convoyeur installé, réinstallez la chaîne d'entraînement du moteur à engrenage du convoyeur.

Ajuster l'unité de tension du convoyeur (section de chargement)

Augmentez la tension du convoyeur en tournant les boulons de pose des unités de tension jusqu'à ce que le convoyeur ne s'affaisse plus au niveau de l'extrémité de chargement et de déchargement et resserrez les deux boulons de pose situés à l'avant et à l'arrière des unités de tension à l'extérieur des glissières (Fig. 46).

REMARQUE : Quand le convoyeur est ajusté à la tension correcte, assurez-vous que les écrous de réglage sont réglés de façon uniforme sur les côtés avant et arrière en mesurant depuis le bord de la glissière au-devant du guidage à rouleau (Fig. 46).

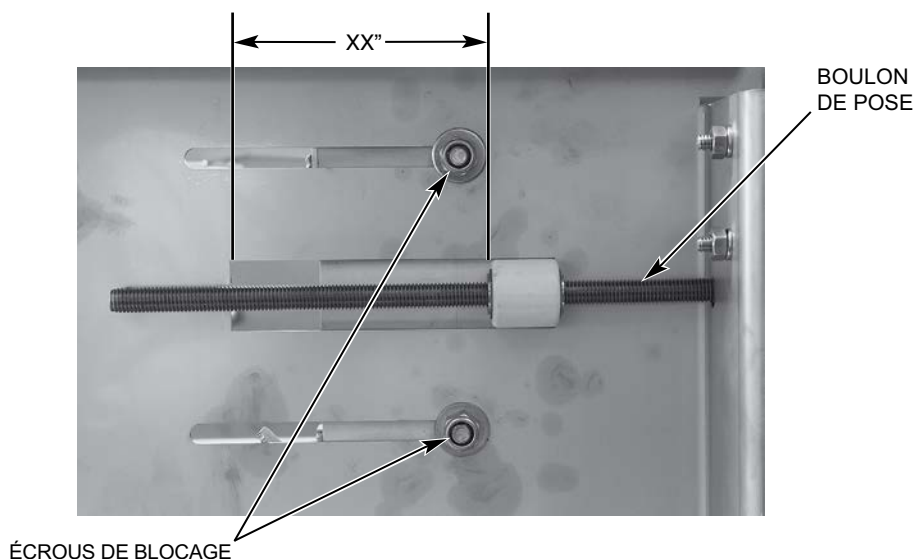


Fig. 46

Faites rouler le convoyeur pendant 20 minutes. Après avoir fait rouler le convoyeur pendant 20 minutes, arrêtez-le et vérifiez la tension. Une tension correcte est obtenue quand les deux côtés du convoyeur sont agrippés au milieu de la décharge et du soulèvement afin que les rouleaux du convoyeur (les deux côtés) dégagent la surface supérieure des glissières de décharge (Fig. 47).



Fig. 47

Vérification et ajustement du réglage du commutateur de blocage du convoyeur du FT2000

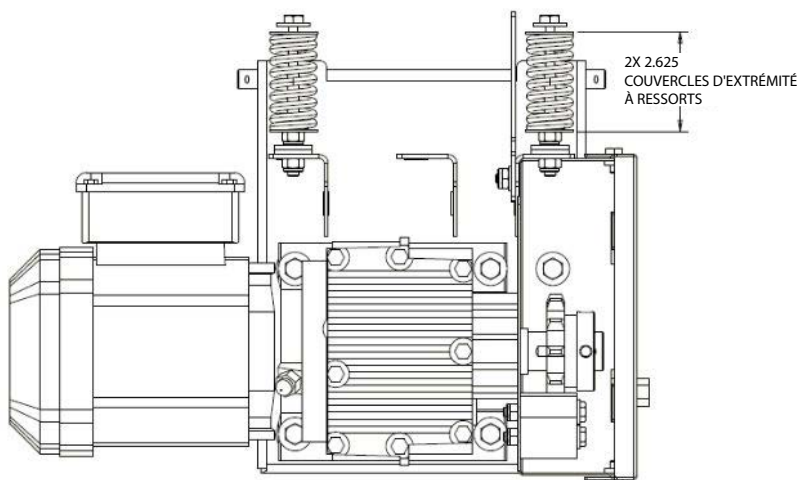
REMARQUE : Cette procédure doit être effectuée une fois que la machine est complètement installée et opérationnelle avec aucune introduction sur le convoyeur et elle requiert une clé dynamométrique de 150 lb-pi (203,4 Nm).

1. Retirez le panneau de renfort inférieur déchargé sur le côté commande du convoyeur pour accéder au mécanisme d'entraînement du convoyeur. (Panneau avant sur les machines G-D, panneau arrière sur les machines D-G.)
2. Démarrez la machine et permettez le fonctionnement du convoyeur.
3. En utilisant une clé dynamométrique de ½ po réglée sur 75 lb-pi (101,7 Nm) avec une douille de 5/8 po, tournez la clé dans le sens horaire vers la tige hexagonale ressortant de la base du mécanisme d'entraînement (Fig. 48).
 - a. Si le commutateur de blocage du convoyeur éteint la machine lorsque le couple de serrage est à 70-80 lb-pi (94,9-108,5 Nm), aucune autre mesure n'est nécessaire. Remplacez le panneau de renfort inférieur.



Fig. 48

- b. Si le commutateur de blocage du convoyeur n'éteint pas la machine lorsque le couple de serrage est à 70-80 lb-pi (94,9-108,5 Nm), passez à l'étape 4.
4. Retirez le panneau d'extrémité déchargé et vérifiez que les deux ressorts sont bien comprimés à la dimension appropriée, comme l'illustre la Fig. 49.
 - a. Si l'un des ressorts n'est pas comprimé à la dimension appropriée, ajustez la compression comme il se doit en serrant ou desserrant l'écrou adjacent au ressort.



CETTE DIMENSION EST CELLE AVANT L'ASSEMBLAGE DE LA CHÂÎNE DU MÉCANISME D'ENTRAÎNEMENT

Fig. 49

5. Vérifiez la position de la plaque de l'actionneur antiblocage du convoyeur et le capteur de blocage pour vous assurer qu'ils sont positionnés tel qu'illustré ci-après et les réglez si besoin est (Fig. 50 et 51).

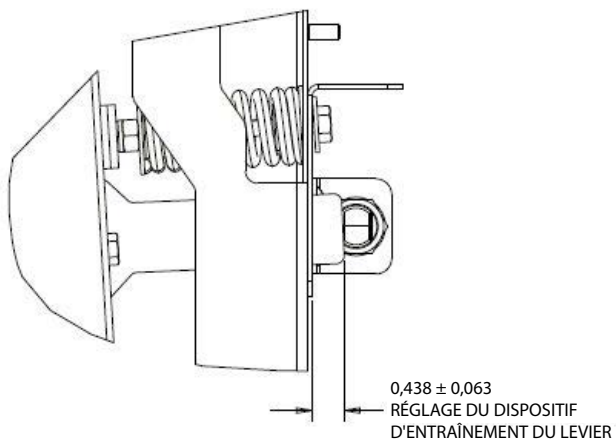


Fig. 50

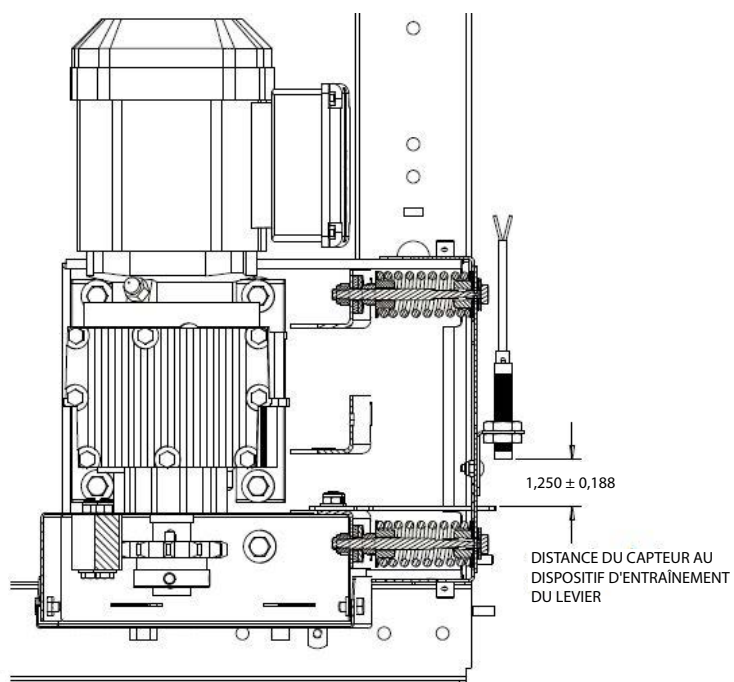


Fig. 51

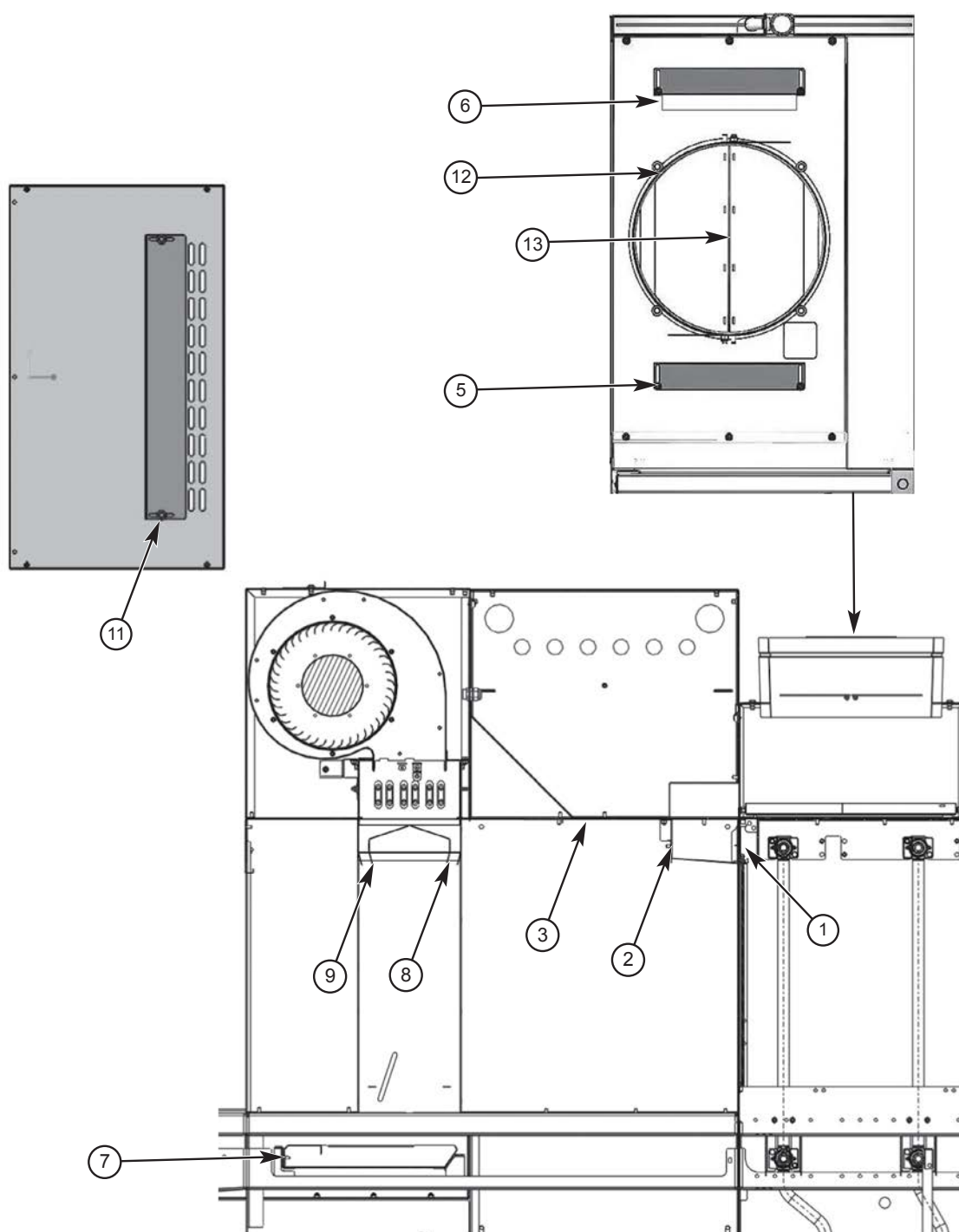
6. Reportez-vous aux étapes 2 et 3, et vérifiez de nouveau l'opération du commutateur de blocage du convoyeur.
7. Réinstallez les panneaux de renfort inférieurs.

DIVERS

Réglages des déflecteurs

Les déflecteurs sont réglés à l'usine. Après avoir mis la machine en pleine opération, que le client peut maintenant laver la vaisselle et que des ajustements sont nécessaire, veuillez vous référer au manuel de service ou contacter le bureau de service de Hobart.

Les diagrammes et les graphiques ci-dessous, indiquent les réglages standard par défaut des déflecteurs pour chacune des configurations de la machine.



FT2000 & FT2000S SANS SÉCHOIR	
N° de déflecteur	Réglage du déflecteur (ouvert)
1	100%
2	50% (5/8")
3	S/O
4	S/O
5	Fermé
6	Fermé
7	S/O
8 (Entrée)	S/O
9 (Sortie)	S/O
10	S/O
11	S/O
12	Ouvert à 45°
13	Ouvert à 45°

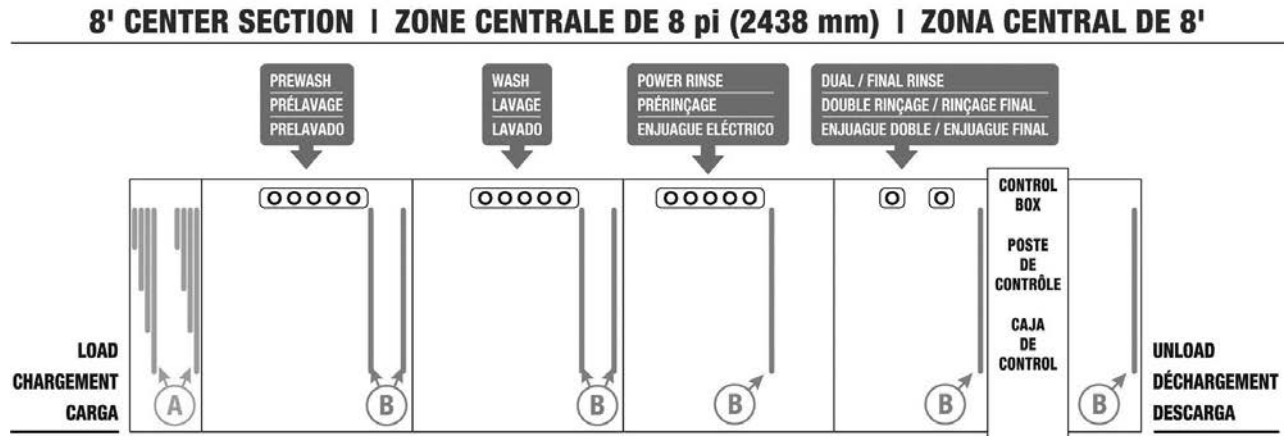
FT2000 & FT2000S AVEC SÉCHOIR	
N° de déflecteur	Réglage du déflecteur (ouvert)
1	100%
2	50% (5/8")
3	Fermé
4	S/O
5	Fermé
6	Fermé
7	Fermé
8 (Entrée)	12° vers le déchargement
9 (Sortie)	0° (Vertical)
10	S/O
11	2 rangées ouvertes
12	Ouvert à 45°
13	Ouvert à 45°

DESCRIPTION DES DÉFLECTEURS	
1	Capture la vapeur des chambres de la machine et la dirige vers le conduit d'évacuation de la machine.
2	Capture la vapeur de la section de déchargement et la dirige vers le conduit d'évacuation de la machine.
3	Contrôle le flux d'air depuis l'extrémité de chargement jusqu'à l'admission d'air chaud du séchoir.
4	S/O
5 & 6	Contrôle la quantité d'air ambiant mélangé à l'air d'évacuation.
7	Contrôle la quantité d'air évacuée vers l'extrémité de déchargement depuis la sortie du séchoir.
8	Contrôle la direction de l'air évacué de la sortie du séchoir à l'extrémité de chargement de la machine.
9	Contrôle la direction de l'air évacué de la sortie du séchoir à l'extrémité de déchargement de la machine.
10	S/O
11	Contrôle la quantité d'air frais de la pièce entrant dans le séchoir.
12 & 13	Contrôle la quantité d'air aspirée par le ventilateur d'extraction du client.

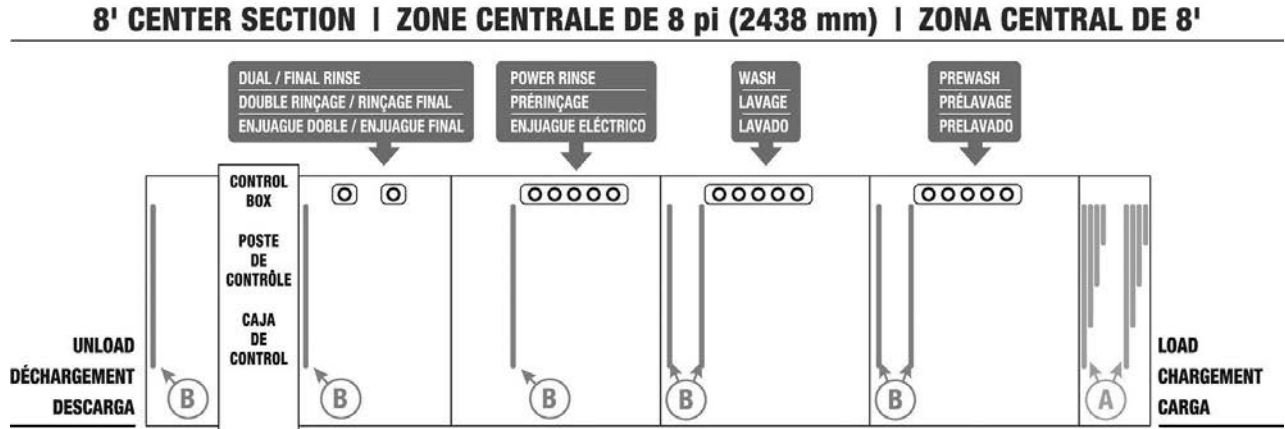
Configurations des rideaux

FT2000-BAS, FT2000-DWR et FT2000-ADV (Hauteur standard)

De gauche à droite



De droite à gauche



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

A

4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)

B

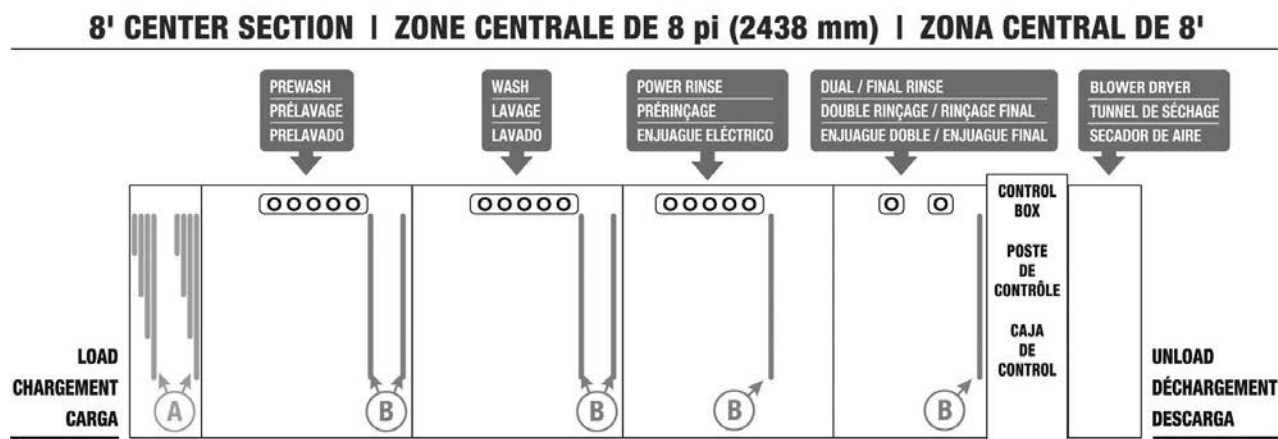
LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE)

C

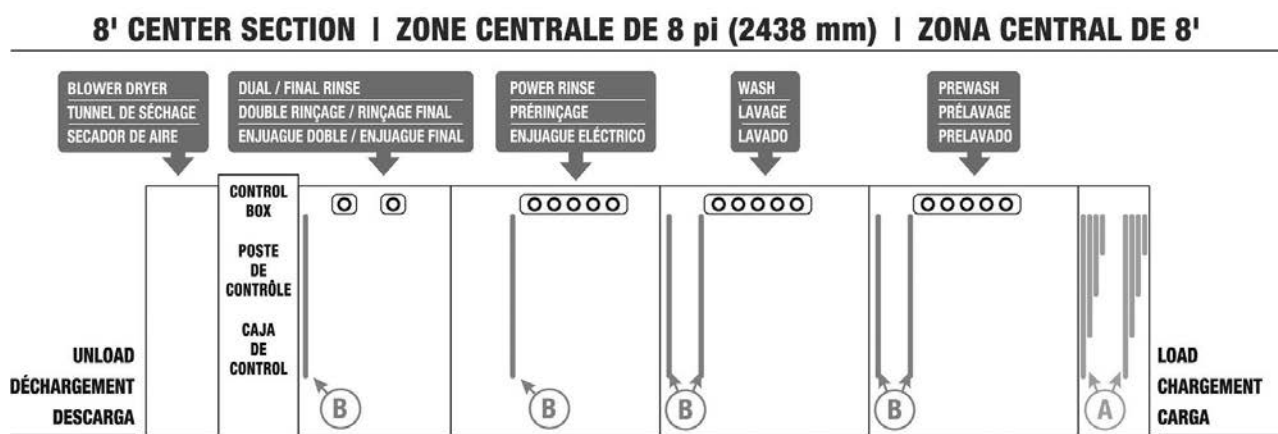
SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO)

FT2000-BAS, FT2000-DWR et FT2000-ADV
(Avec séchoir, hauteur standard)

De gauche à droite



De droite à gauche



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

A

4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)

B

LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE)

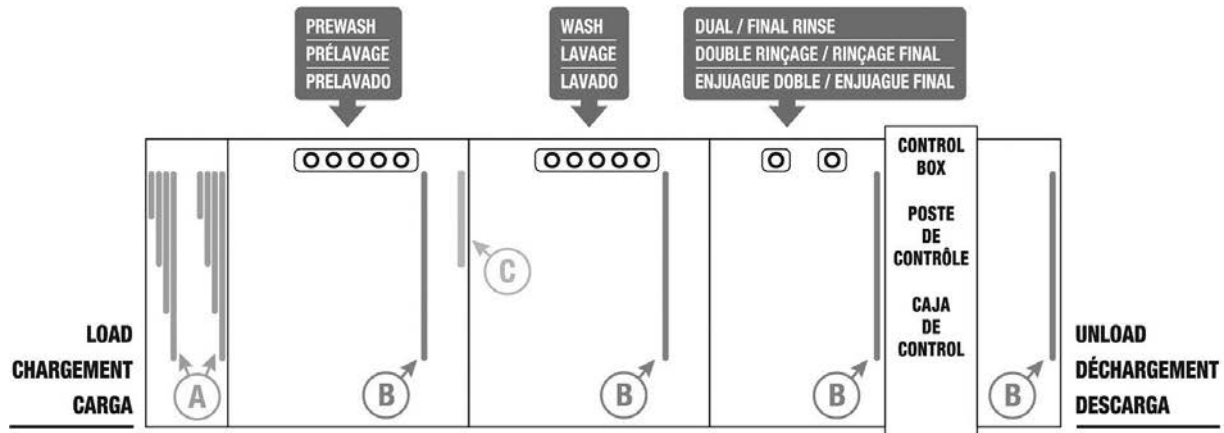
C

SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO)

FT2000S-BAS, FT2000S-DWR et FT2000S-ADV
(Hauteur standard)

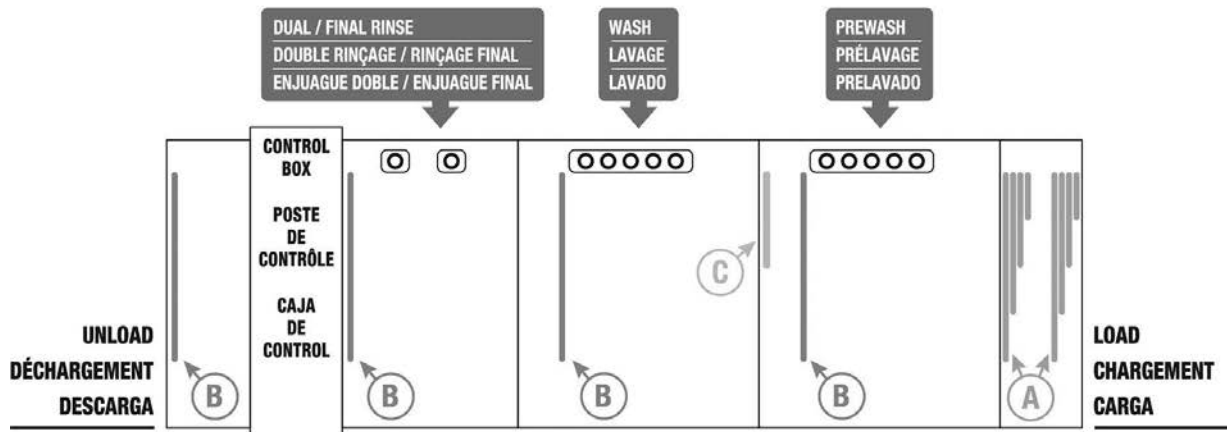
De gauche à droite

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



De droite à gauche

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

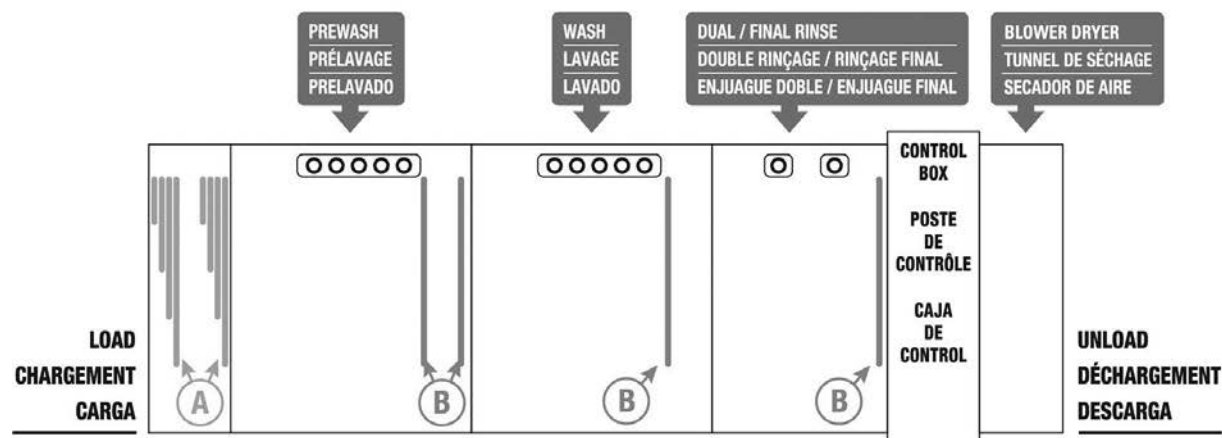
- | | | |
|---|--|---|
| A 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL) | B LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE) | C SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO) |
|---|--|---|

FT2000S-BAS, FT2000S-DWR et FT2000S-ADV

(Avec séchoir, hauteur standard)

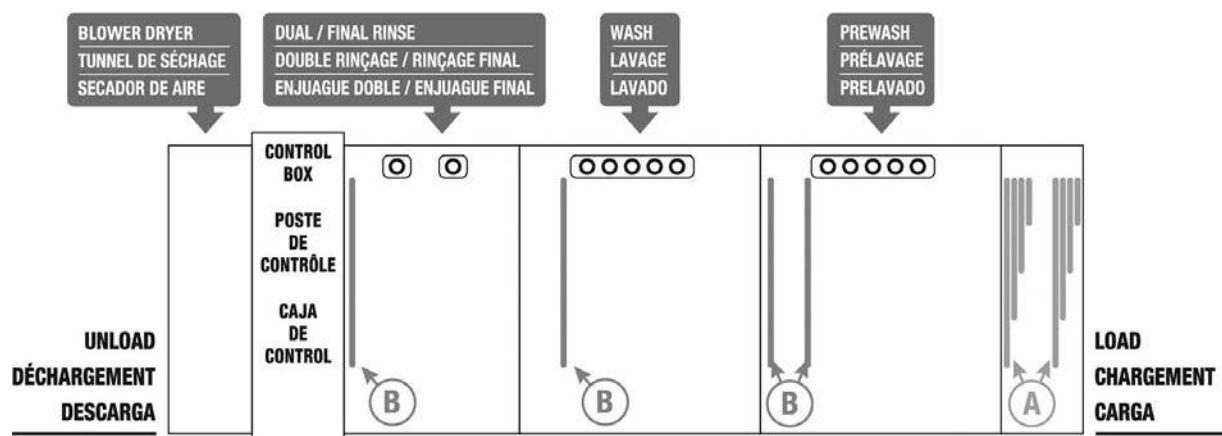
De gauche à droite to Right

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



De droite à gauche

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

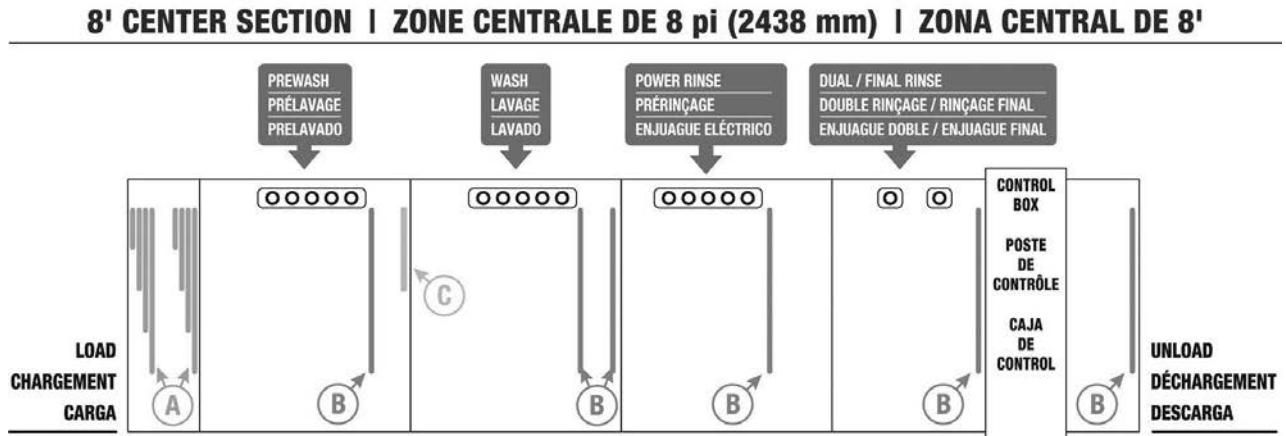
A 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)

B LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE)

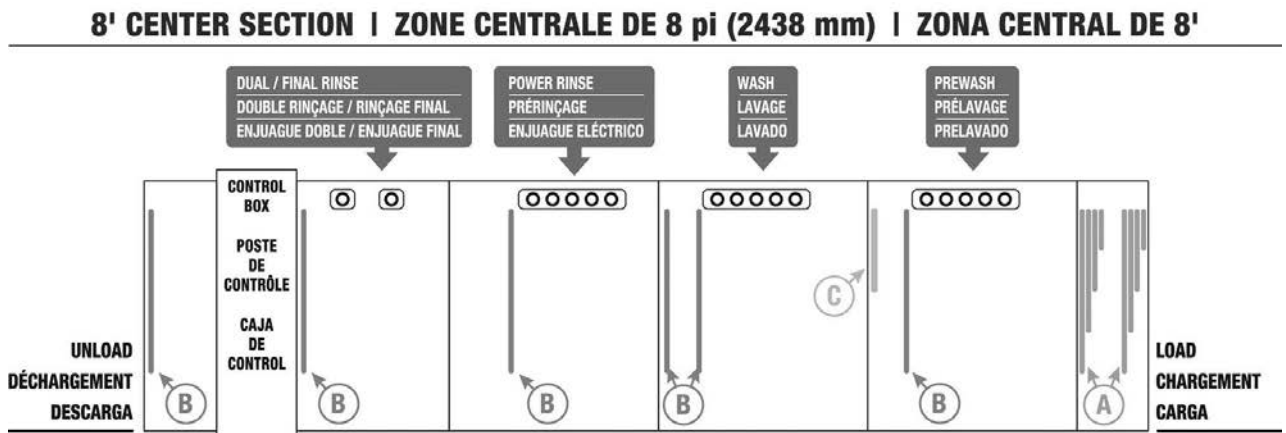
C SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO)

FT2000-BAS, FT2000-DWR et FT2000-ADV
(Plus haut que la hauteur standard)

De gauche à droite



De droite à gauche



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

(A) 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)

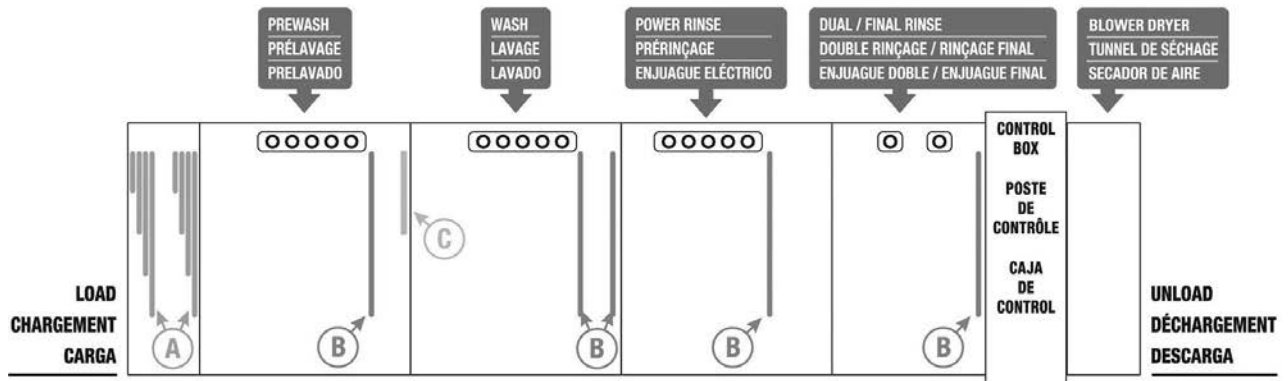
(B) LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE)

(C) SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO)

FT2000-BAS, FT2000-DWR et FT2000-ADV
(Avec séchoir, plus haut que la hauteur standard)

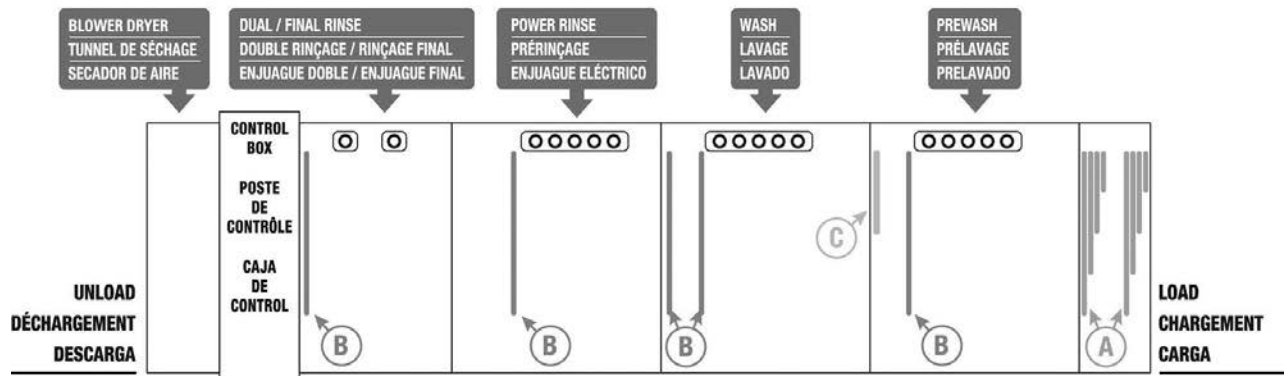
De gauche à droite

8' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 8 pi (2438 mm) | ZONA CENTRAL DE 8'



De droite à gauche

8' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 8 pi (2438 mm) | ZONA CENTRAL DE 8'



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

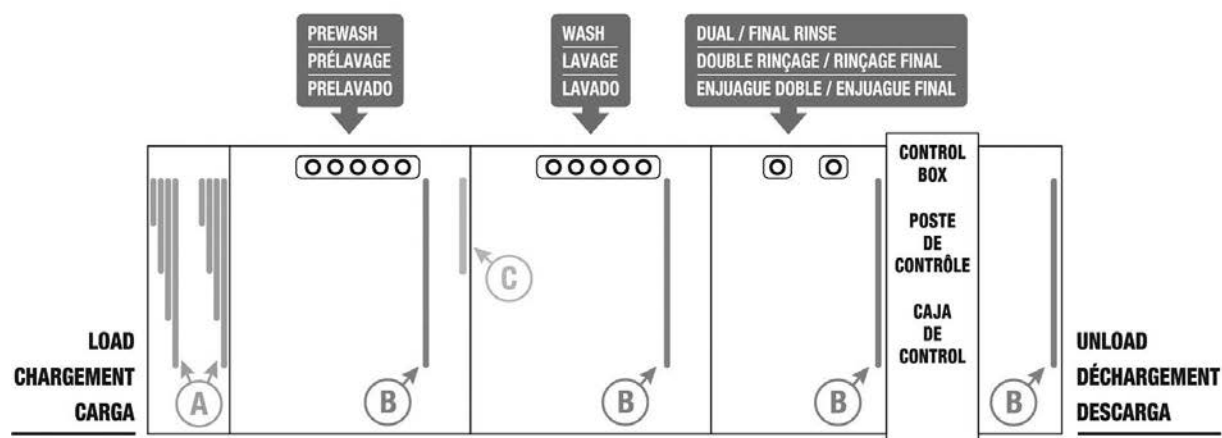
- | | | |
|---|--|---|
| A 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL) | B LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE) | C SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO) |
|---|--|---|

FT2000S-BAS, FT2000S-DWR et FT2000S-ADV

(Plus haut que la hauteur standard)

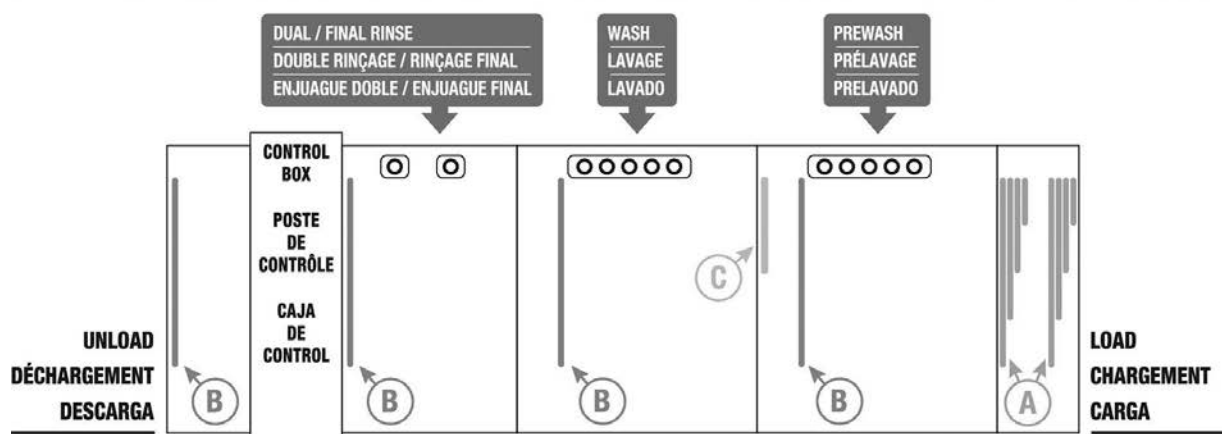
De gauche à droite

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



De droite à gauche

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



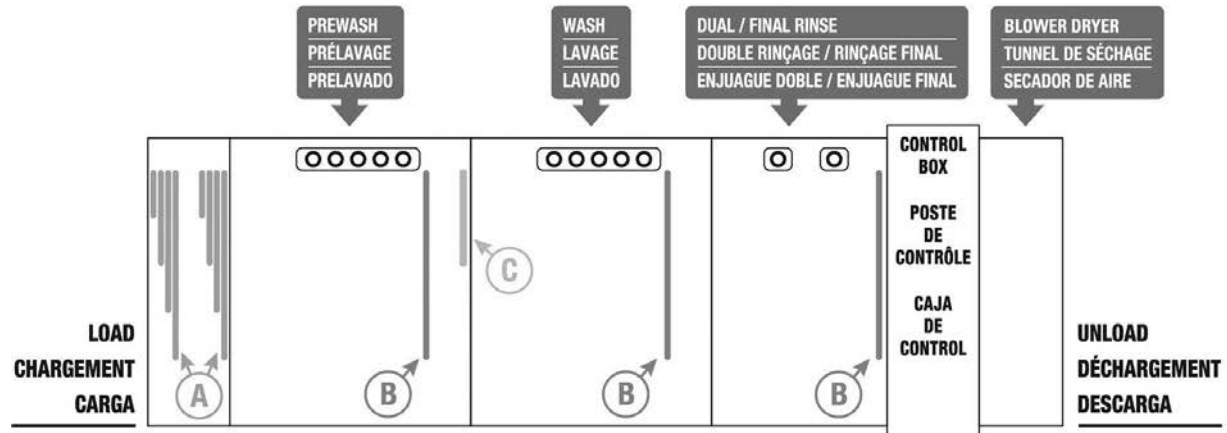
LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

- | | | |
|---|--|---|
| A 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL) | B LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE) | C SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO) |
|---|--|---|

FT2000S-BAS, FT2000S-DWR et FT2000S-ADV
(Avec séchoir, plus haut que la hauteur standard)

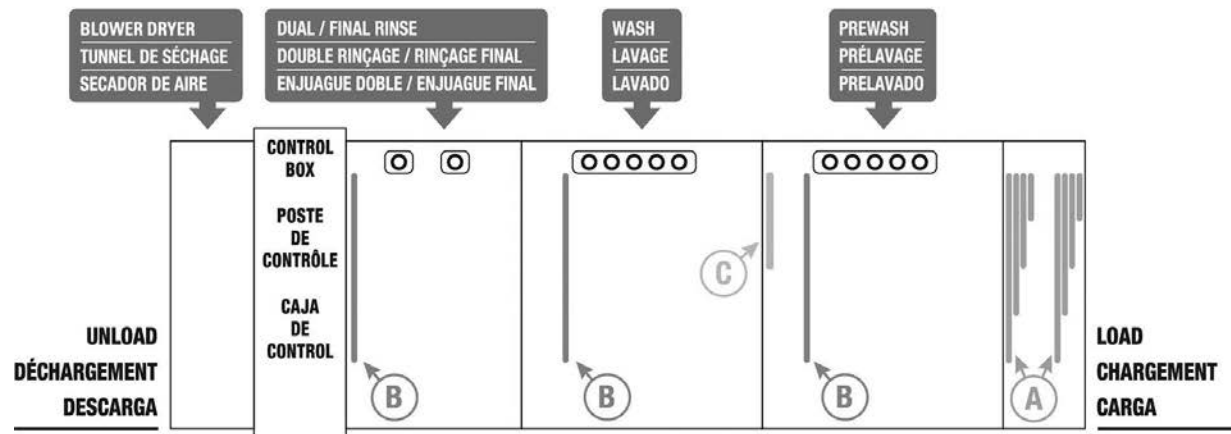
De gauche à droite

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



De droite à gauche

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

A 4-PLY CURTAINS (BLUE)
 RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
 CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)

B LONG CURTAINS (GREEN)
 RIDEAUX LONGS (VERT)
 CORTINAS GRANDES (VERDE)

C SHORT CURTAINS (YELLOW)
 RIDEAUX COURT (JAUNE)
 CORTINAS CORTAS (AMARILLO)

Bras de prélavage, lavage et rinçage à pression

Assurez-vous que tous les bras de lavage sont correctement installés et que les leviers des glissières de lavage sont fermés. Les languettes situés aux côtés des bras s'insèrent dans les encoches des supports lorsqu'ils sont correctement installés (Fig. 52). Réglez les brides de verrouillage sur les bras inférieurs si besoin est.



Fig. 52

Bras de double rinçage/rinçage final

Assurez-vous que les bras de double rinçage et de rinçage final sont installés dans leur emplacement désigné (Fig. 53).



Fig. 53

Panneaux inférieurs d'habillement (avant) et panneaux arrière

Lorsque vous installez les panneaux d'habillement inférieurs à l'avant de la machine, emboîtez chacun des panneaux côte à côte. En gardant le dessous du panneau en angle de 45° (Fig. 54), suspendez la lèvre supérieure du panneau sur les crochets situés juste en dessous des portes (Fig. 55). Faites pivoter le dessous du panneau vers le bas et poussez pour refermer les attaches au bas du panneau sous le cadre.



Fig. 54



Fig. 55

Lorsque vous installez les panneaux arrière, emboîtez les côte à côte. Suspendez la lèvre supérieure du panneau sur les crochets situés juste en dessous des portes. Faites pivoter le dessous du panneau vers le bas et poussez pour refermer les attaches au bas du panneau sous le cadre.

Moteur à engrenage du convoyeur

Le moteur à engrenage du convoyeur est expédié avec un niveau d'huile approprié dans le réducteur de vitesse.

Les lubrifiants sont disponibles auprès de votre bureau de service Hobart.

Réglage de l'indicateur de détartrage

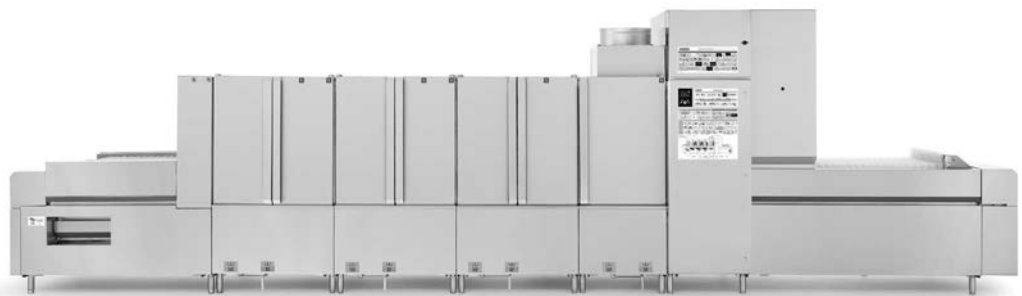
Selon la dureté de l'eau et la quantité utilisée pour le rinçage final, la machine calculera et avisera l'opérateur lorsque le temps est venu de détartrer. Veuillez vous référer au manuel d'opération FT2000 (F-41386) pour programmer les réglages de « Dureté de l'eau » selon les conditions de l'eau du client.

FT2000-SERIES DISHWASHERS *LAVE-VAISSELLE DE LA GAMME FT2000* *LAVAVAJILLAS SERIE FT2000*

MODEL
MODÈLE
MODELO

FT2000-BAS
FT2000-BAS-BD
FT2000-DWR
FT2000-DWR-BD
FT2000-ADV
FT2000-ADV-BD

FT2000S-BAS
FT2000S-BAS-BD
FT2000S-DWR
FT2000S-DWR-BD
FT2000S-ADV
FT2000S-ADV-BD



701 S. RIDGE AVENUE
TROY, OHIO 45374-0001

937 332-3000

www.hobartcorp.com/FT2000training

F-41385 (Junio 2026)

ÍNDICE

REGISTRO DE LA GARANTÍA DEL PRODUCTO	4
INDICACIONES PARA LA INSTALACIÓN	5
CÓMO REDUCIR LA ALTURA DEL ESPACIO LIBRE DE LA CAJA DE CONTROL	
DURANTE EL TRASLADO	5
CÓMO RETIRAR LA CARCASA DE VENTILACIÓN PARA ESPACIOS REDUCIDOS	7
DESEMBALAJE	8
Retiro de cada sección desde su plataforma	8
UBICACIÓN	9
Posicionamiento de la sección central	9
Nivelación de la sección central	9
ENSAMBLAJE	10
Rotación de la caja de control en 90 grados	10
Instalación de cinta de espuma sobre los rebordes de la cámara y la superficie	
de montaje de la caja de control	10
Fijación de la caja de control en la zona de descarga	11
Posicionamiento de las secciones adyacentes de carga o descarga	12
Nivelación de las secciones de carga y descarga	12
Unión de las secciones / Desmontaje de las patas desmontables	13
Instalación de ganchos de las cortinas y del difusor de aire de descarga	14
Instalación de juntas tipo silla de montar al fondo de los rebordes de la cámara	15
Instalación de tubería de flujo de retorno (desde tanques de lavado a tanques de prelavado)	16
Instalación del tubo de desagüe	16
Instalación de la bandeja de retorno	17
Ensamblaje del secador de aire	18
Conexiones de la caja de control / caja de conexiones	20
Cableado del sobre calentador eléctrico	22
CONEXIONES DE PLOMERÍA	23
Requisitos del agua	23
Conexión del suministro de agua	24
Conexión del desagüe	25
Kit de templado del agua de desagüe	25
Suministro de vapor (cuando está equipado con tanque de vapor)	25
Calor del tanque de vapor – Retorno de condensación	26
Calentador de vapor – Válvulas de retorno de condensación y de alivio	26
Secador de aire a vapor – Retorno de condensación	26
Filtros de línea	27
Conexiones para mangueras de agua y tubo para eliminar el sarro	27
INSTALACIONES DE DISPENSADORES DE PRODUCTOS QUÍMICOS	43
Dispensador de detergente	44
Dispensador de abrillantador	44
Eliminación de sarro completa	45
REQUISITOS DE VENTILACIÓN	45
CONEXIONES ELÉCTRICAS	46
Sobrecargas del motor	47
Revisión de rotación del motor (motores trifásicos)	47
Ajuste de voltaje	47
Conexión eléctrica: dispensadores de detergente y abrillantador	48
Control del extractor de aire	48
ENSAMBLAJE DE LA CINTA TRANSPORTADORA	49
Carga y unión de secciones de la cinta transportadora	49
Barra lateral de compensación de la cinta transportadora	51
Ajuste de la unidad de tensión de la cinta transportadora (sección de carga)	53
Verificación y ajuste de configuración del interruptor de atasco de cinta transportadora FT2000	54
VARIOS	56
Parámetros del difusor de aire	56
Configuraciones de la cortina	58
Brazos de prelavado, lavado y enjuague intenso	66
Brazos de doble enjuague y de enjuague final	66
Paneles frontales del borde inferior y paneles traseros	67
Motor de engranaje de la cinta transportadora	67
Configuración del indicador de eliminación de sarro	67

REGISTRO DE LA GARANTÍA DEL PRODUCTO

Escanee el código QR que aparece a continuación o haga clic en el enlace del sitio web que se indica a continuación para registrar su producto y su garantía con Hobart. Es necesario registrarse para poder disfrutar de la cobertura de la garantía.



Registro de la garantía del producto | Hobart (<https://www.Hobartcorp.com/registration>)

Nota: Solo se tramitarán los registros de productos de equipamiento para alimentos fabricados por las marcas de ITW Food Equipment Group e instalados en los Estados Unidos. Es posible que se requiera información adicional para completar el registro. Visite www.itwfoodequipment.com para obtener más información sobre nuestras marcas.

CONSULTE LA DECLARACIÓN DE GARANTÍA DE HOBART UTILIZANDO EL CÓDIGO QR ANTERIOR O EL ENLACE AL SITIO WEB DE GARANTÍA DEL PRODUCTO QUE SE MUESTRA ANTERIORMENTE.

Instalación y cuidado de LAVAVAJILLAS SERIE FT2000

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

GENERAL

INDICACIONES PARA LA INSTALACIÓN

Lea todo el manual antes de instalar el lavavajillas.

1. No utilice un montacargas para trasladar o deslizar las secciones del lavavajillas.
2. No descarte las piezas sueltas. Pueden ser necesarias para la instalación o el funcionamiento.
3. Conexiones eléctricas:
 - Asegúrese de que la tensión de la línea coincida con lo indicado en la placa de datos del lavavajillas ubicada en la caja de control.
 - Verifique que las conexiones de los cables al bloque de terminales coincidan con el diagrama ubicado al interior de la puerta de la caja de control.
 - Revise que el transformador del circuito piloto esté programado para el voltaje correcto. Consulte Ajuste de voltaje en la página 47.
4. Nivele la sección central en la posición de funcionamiento. **Dicha sección debe estar nivelada de un extremo a otro y desde el frente hasta la parte posterior.** Consulte Nivelación de la sección central en la página 9.
5. Cinta transportadora: consulte la sección Ensamblaje de la cinta transportadora en la página 49. **Una vez instalada, la cinta transportadora debe avanzar en forma continua durante 15 minutos para luego revisar su alineamiento. Ajústela si es necesario y hágala funcionar por otros 15 minutos. Luego revise nuevamente el alineamiento y refuerce las tuercas de seguridad en la unidad de tensión una vez finalizado el proceso.**
6. Asegúrese de que todas las cortinas estén en su posición correcta de funcionamiento. Consulte la sección Cortinas en las páginas 58 a 65.
7. Revise todas las uniones para agua y vapor para comprobar su ajuste.
8. Asegúrese de que las tuberías de desagüe no tengan fugas.
9. Entregue el manual de instrucciones del propietario del lavavajillas.

CÓMO REDUCIR LA ALTURA DEL ESPACIO LIBRE DE LA CAJA DE CONTROL DURANTE EL TRASLADO

Este procedimiento reducirá la altura total de la caja de control en 4.5" para permitir su traslado a través de un pasillo o puerta de baja altura.

 ADVERTENCIA La caja de control debe estar firmemente sostenida por al menos dos personas mientras se cambian sus pernos espárrago de montaje a las ranuras inferiores en los soportes de embalaje.

La parte posterior de la caja de control principal se fija a los dos soportes de embalaje en la sección de doble enjuague y de enjuague final por medio de cuatro pernos espárrago roscados 5/16-18, arandelas, arandelas de seguridad y tuercas. Los soportes de embalaje poseen ranuras que permiten que la caja de control descienda 4.5" (Figura1).

1. Retire las dos bisagras de embalaje desde el lado de la caja de control quitando los dos pernos 5/16-18 de cada soporte.
2. Mientras dos personas sujetan firmemente la caja de control principal, retire las cuatro tuercas 5/16-18, las arandelas de seguridad y las arandelas desde el interior de los soportes de embalaje ubicados detrás de la caja de control.
3. Con la ayuda de al menos dos personas, saque CUIDADOSAMENTE los pernos espárrago traseros de la caja de control principal desde los soportes de embalaje. Baje los pernos espárrago roscados hasta las ranuras inferiores de los soportes. Asegure nuevamente la caja de control con las mismas tuercas 5/16-18, las arandelas de seguridad y las arandelas retiradas en el paso 2.
4. Intente mover el lavavajillas a través de todos los pasillos o puertas de baja altura.
5. Invierta los pasos 3, 2 y 1 para regresar la caja de control principal a su condición original de embalaje con el propósito de lograr una instalación adecuada.

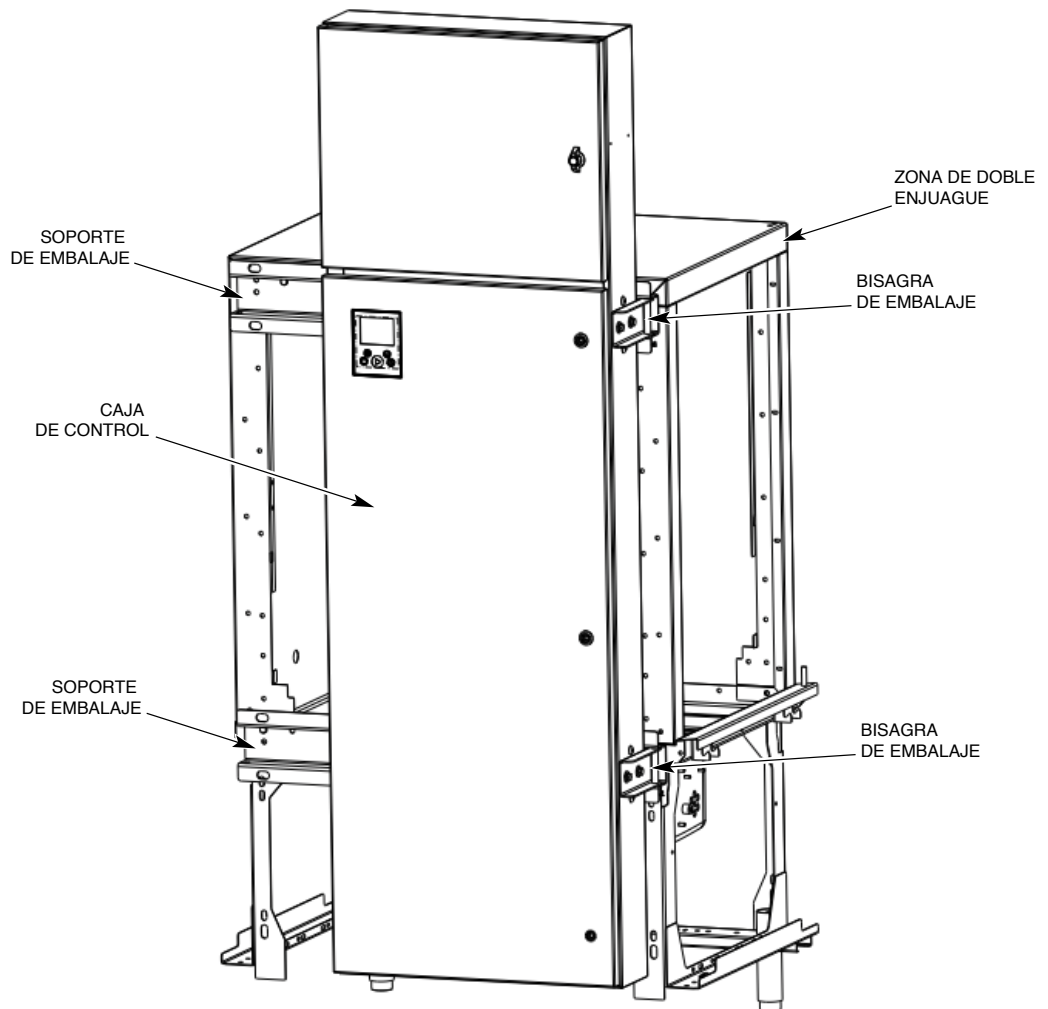


Figura 1

CÓMO RETIRAR LA CARCASA DE VENTILACIÓN PARA ESPACIOS REDUCIDOS

1. Retire los paneles delantero y trasero aflojando las dos tuercas situadas en la parte superior de cada panel (Figura 2, elemento A).
2. Retire la bandeja de desagüe situada en la base del alojamiento (Figura 2, elemento B).
3. Retire las tres tuercas de retención situadas en las esquinas que fijan el conjunto de la carcasa a la parte superior de la cámara de doble enjuague.
4. Levante la carcasa hacia arriba hasta que la base quede por encima de las vigas y retire el módulo de la parte superior de la máquina.
5. Una vez que la sección central se haya trasladado al cuarto de lavado, vuelva a instalar el conjunto de la carcasa, la bandeja de desagüe y los paneles delantero y posterior. **NOTA:** Aplique Permabum a las arandelas al volver a instalarlas.

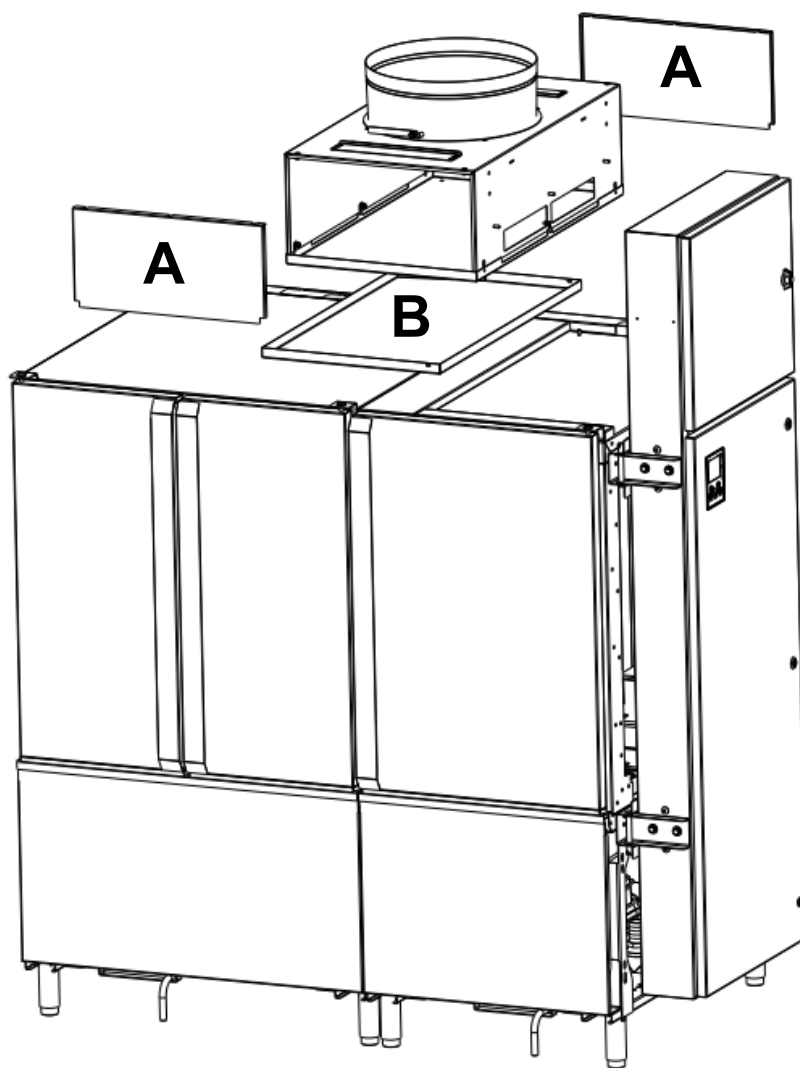


Figura 2

DESEMBALAJE

Una vez desembalado el lavavajillas, revise de inmediato si está dañado debido al transporte. Si detecta algún daño en él, guarde el material de embalaje y comuníquese con el transportista dentro de los 5 días siguientes al despacho.

Antes de hacer la instalación, revise el sistema eléctrico para asegurarse de que cumple con las especificaciones indicadas en la placa de datos del lavavajillas ubicada en la caja de control. El diagrama eléctrico se encuentra dentro de dicha caja.

Los canastos y bandejas coladoras y los brazos de lavado vienen sellados con cinta y embalados como corresponde. Retire la cinta adhesiva antes de utilizar la unidad. Si alguna pieza ha sido retirada temporalmente durante la instalación, regrésela a su sitio una vez finalizada.

Antes de instalar el lavavajillas, verifique que las condiciones eléctricas, de cañerías y de tubería de escape necesarias han sido provistas en el sitio correspondiente a la instalación. Realice las mediciones para las conexiones de plomería, eléctricas y de tubería de escape del lugar. Luego mida el lavavajillas para asegurarse de que todas las conexiones se acoplan de manera correcta. Si es necesario bajar la caja de control mientras se está trasladando, cuenta para ello con orificios ranurados en los soportes de embalaje que le permiten ajustar la altura del espacio libre. Consulte la página 5.

Retiro de cada sección desde su plataforma

ATENCIÓN No utilice un montacargas directamente sobre la estructura o el tanque del lavavajillas para trasladar o levantar sus piezas. De lo contrario puede dañarlo.

1. Por medio de un montacargas o de un cargador de palets, levante un extremo de la plataforma y desenrosque las patas de los soportes tanto como sea posible sin retirarlas. Repita el proceso para el otro extremo hasta que todas las patas se han alargado. Baje nuevamente la plataforma hasta el piso. Esto permitirá que el lavavajillas se asiente sobre sus patas de tal manera que la plataforma puede ser retirada fácilmente.
2. Retire los dos tornillos de la placa desde las ruedecillas 2x4 ubicadas justo en el lado interno de los soportes frontales y traseros en cada extremo de la plataforma.
3. Saque todos los pernos para madera desde la parte superior de los travesaños de la plataforma a lo largo del frente y de la parte posterior del lavavajillas.
4. Desde el lado opuesto en el que fueron retirados los pernos en el paso 3, saque el ensamblaje completo de la plataforma desde debajo del lavavajillas.
5. Enrosque las patas en los soportes tanto como sea posible y luego desenrosque tres giros completos. Los soportes estándar poseen pernos espárrago roscados de 3" para un ajuste máximo. Si se requiere de patas especiales con vástagos de soporte extra largos para acomodar en un piso muy inclinado, instale dichas patas allí donde coincidan con los niveles más bajos del piso antes de fijar la unidad.
6. Abra las puertas de inspección y retire todas las piezas y cajas plegadas desde el interior de cada sección del lavavajillas.
7. Retire cualquier tipo de envase, cinta, cable o soporte desde cada sección. Saque todos los paneles traseros e inferiores.
8. Verifique si la cinta de embalaje ha sido retirada desde los flotadores en cada tanque y si dichos flotadores están en condiciones de funcionar adecuadamente.

NOTA: no descarte las piezas sueltas. Pueden ser necesarias para la instalación o el funcionamiento. Verifique que todos los elementos sueltos embalados han sido recepcionados conforme a la nota de envío.

UBICACIÓN

Deje un espacio adecuado para la instalación y funcionamiento del lavavajillas. Coloque las secciones de la máquina cerca de su ubicación final. Deje un espacio para trabajar en los extremos de la sección central.

Revise las placas o etiquetas pero sin retirarlas. Retírelas una vez finalizada la instalación.

Posicionamiento de la sección central

Marque con tiza una línea en el piso para alinear el lavavajillas en toda su extensión.

Una vez que cada sección está en su posición final aproximada, determine cuál de ellas se encuentra a mayor altura respecto al piso. **El ensamble del lavavajillas se realiza después de nivelar la sección central a una altura tal que compense la altura de las otras secciones con respecto al piso.**

Nivelación de la sección central

Este es un aspecto importante de la instalación debido a que puede afectar el funcionamiento de la puerta y ocasionar fugas una vez que el lavavajillas ha comenzado a operar.

- Nivele la sección central en toda su extensión abriendo las puertas y colocando un nivel entre ellas a lo largo del riel que soporta al tanque (Figura 3). No revise el nivel en la parte superior de las puertas. Ajuste las patas hacia adentro o hacia afuera según se requiera para nivelar.



Figura 3

- Continúe nivelando la sección central desde el frente hacia atrás eliminando los paneles superiores y colocando el nivel a lo largo de la parte superior de las cámaras en ambos extremos de dicha sección (Figura 4).



Figura 4

ENSAMBLAJE

Rotación de la caja de control en 90 grados

La caja de control principal está embalada con las bisagras superiores e inferiores conectadas a un lado de ella. Retire las cuatro tuercas 5/16-18, las arandelas de seguridad y las arandelas desde el lado interno de los soportes de embalaje ubicados detrás de la caja de control. Utilice las bisagras (Figura 1) para girar la caja de control en 90 grados. No las retire hasta que dicha caja esté asegurada en la zona de descarga.

Extraiga la caja de control para permitir el acoplamiento de las secciones central y de descarga sin interferir con los pernos espárrago que sobresalen de la parte posterior de ella.

Instalación de cinta de espuma sobre los rebordes de la cámara y la superficie de montaje de la caja de control

Corte tiras de cinta de espuma vinílica para ajustar la parte superior, la parte inferior y los lados verticales de los rebordes de la cámara en el extremo de las secciones de carga y descarga con el objeto de sellar en forma adecuada. Aplique tiras de cinta de espuma a los bordes verticales de los extremos de la cámara, a lo largo de la parte superior de dichos extremos y una tira a lo largo de los rebordes inferiores (Figura 5). Coloque la cinta de espuma aproximadamente a 1/16"-1/8" del borde externo de la cámara. Una vez aplicada la cinta, recorte el excedente a lo largo de los bordes de la cámara.

NOTA: el trozo vertical de cinta de espuma del borde más externo del frente del lavavajillas debe plegarse 1/2" por el lado engomado con el borde de la cinta enrollado y colocado hacia el frente del lavavajillas.

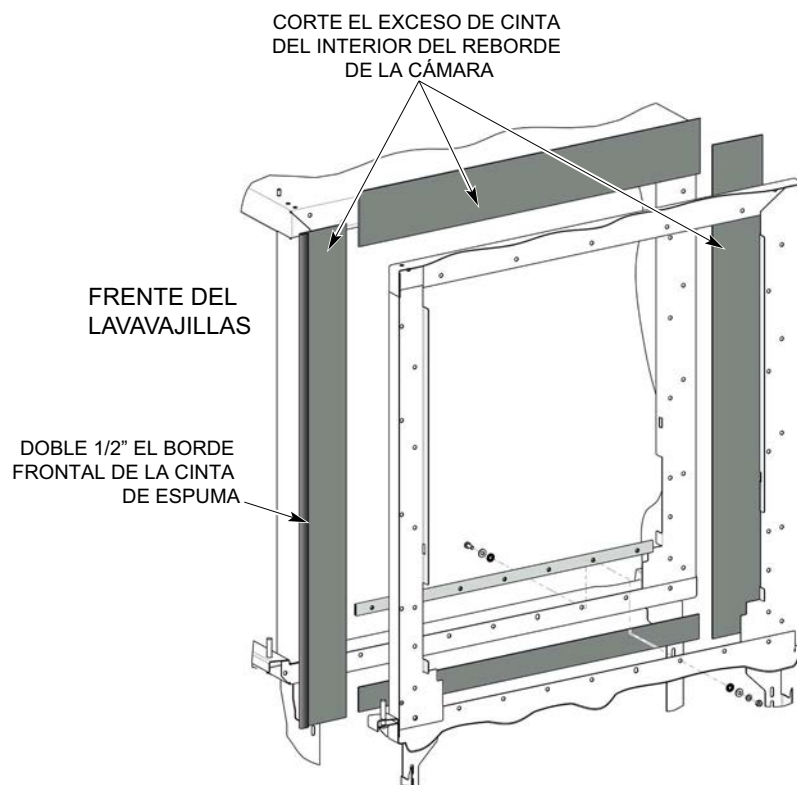


Figura 5

Aplique cinta de espuma en la sección de descarga de la cámara donde se montará el perímetro posterior de la caja de control.

Fijación de la caja de control en la sección de descarga

1. Retire los accesorios de las patas desmontables frontales y posteriores. **NO INSTALE LOS ACCESORIOS NUEVAMENTE HASTA QUE LAS SECCIONES SE HAN UNIDO.**
2. Retire la parte del soporte frontal desmontable de la sección de descarga donde se montará la caja de control. Esto permitirá que los cables previamente instalados en la caja de control, pasen libremente a través del ensamblaje del soporte (Figura 6).

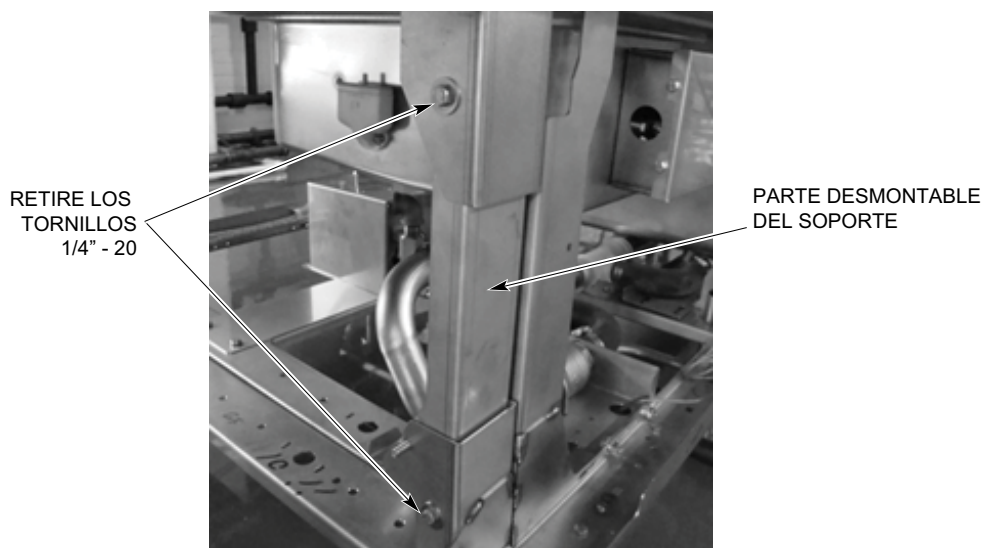


Figura 6

3. Con la caja de control girada en 90 grados, mueva la sección de descarga varias pulgadas dentro de la sección central detrás de dicha caja.
NOTA: asegúrese de que los cables no queden pellizcados entre las secciones.
4. Maniobre la sección de descarga de tal manera que los cuatro pernos espárrago roscados 5/16-18 del reverso de la caja de control sobresalgan por los orificios de montaje en dicha sección.
5. Vuelva a instalar la parte desmontable del soporte extraída en el paso 1 (sin accesorios).
6. Asegure la caja de control a la sección de descarga utilizando cuatro tuercas 5/16-18, arandelas de seguridad y arandelas.
7. Una vez asegurada, retire las dos bisagras de embalaje del lado de la caja de control sacando los dos pernos 5/16 y los accesorios correspondientes de cada bisagra. La caja de control ahora forma parte de la sección de descarga.
8. Instale dos tornillos 5/16 de cabeza redonda en los orificios abiertos de la caja de control donde estaban las bisagras de embalaje que fueron retiradas.
9. Retire las bisagras de los soportes de embalaje sacando las clavijas y los pasadores.
10. Retire los dos soportes de embalaje desde el extremo de la sección de doble enjuague sacando los tres pernos 5/16 y los accesorios correspondientes a cada soporte.
11. Por medio del sellador suministrado y aprobado por NSF, aplique una gota de sellante donde cada lado de la caja de control se junta con los rieles de soporte del tanque para evitar que la humedad se introduzca nuevamente en él tanque.

Posicionamiento de las secciones adyacentes de carga o descarga

Mueva la sección adyacente (carga o descarga) varias pulgadas dentro del extremo disponible de la sección central. Ajuste las patas de la sección adyacente a la sección central nivelada de tal manera que los soportes del tanque estén a la misma altura. Quite el papel protector de la cinta de espuma vinílica y mueva la segunda sección a su posición final. Sea muy cuidadoso en que los componentes de acoplamiento se conecten y se ajusten en forma adecuada.

NOTA: Consulte la sección Instalación de la bandeja de retorno, en la página 17, y instale la bandeja entre las secciones de doble enjuague y descarga mientras se atornillan dichas secciones entre sí.

Nivelación de las secciones de carga y descarga

Los rieles de soporte del tanque deberán nivelarse a lo largo de toda la extensión del lavavajillas (Figura 3). Las secciones que se van a acoplar se nivelarán desde el frente a la parte posterior (Figura 4).

- Todos los componentes adyacentes de ambas secciones se alinean exactamente unos con otros.
- Las esquinas superiores de las secciones adyacentes están a la misma altura.

Unión de las secciones / Desmontaje de las patas desmontables

Las patas desmontables son $\frac{1}{4}$ pulgada más cortos que las patas ajustables estándar. Para alinear correctamente los agujeros de la cámara y poder atornillar las secciones entre sí, utilice dos gatos de piso, o un solo gato de piso y un madero de 2x4, para elevar el extremo de la sección que tiene las patas desmontables. **NOTA:** Coloque los gatos de piso debajo del travesaño, justo detrás de las patas extraíbles (Figura 7), o utilice un solo gato de piso con un 2x4 desplazado respecto al centro del travesaño. En algunos casos, basta con utilizar las patas ajustables para elevar las secciones de la máquina y nivelarla.

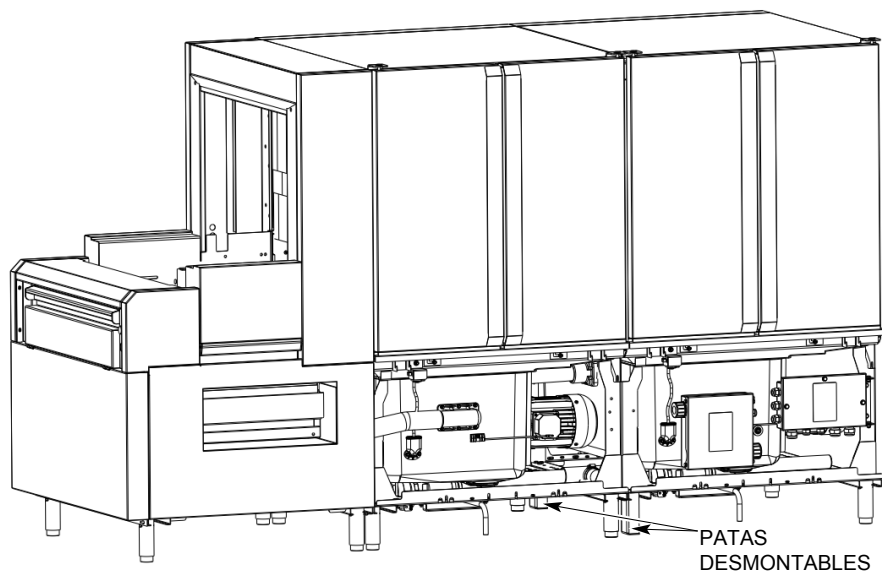


Figura 7

NOTA: En las máquinas equipadas con calefacción a vapor, una las secciones de la máquina antes de levantar las patas ajustables.

Use pasadores ahusados para alinear los orificios en los rebordes horizontales y verticales de la cámara de las secciones acopladas. Use abrazaderas en C para mantener las secciones en posición mientras atornilla los rebordes frontales y traseros de la cámara. Proceda con cuidado para evitar que se desgarre el sello de la cinta de espuma.

ATENCIÓN No utilice un montacargas directamente sobre la estructura o el tanque del lavavajillas para trasladar o levantar sus piezas. De lo contrario puede dañarlo.

Una vez que las secciones estén bien atornilladas entre sí, retire los (3) tornillos que fijan cada pata extraíble al travesaño y deslice las patas hacia afuera desde el extremo del travesaño (Figura 8). Las patas extraíbles y la tornillería se pueden desechar.

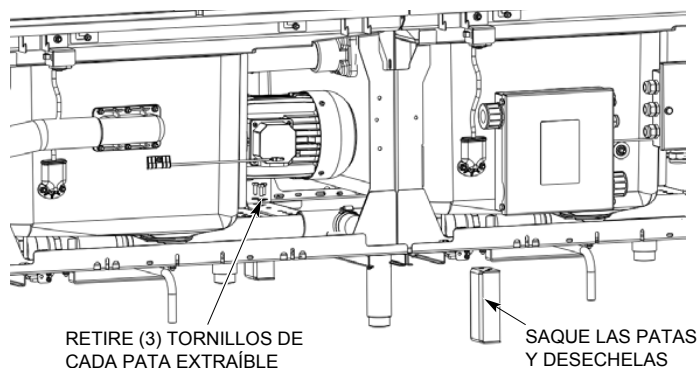


Figura 8

Asegure los postes de la esquina de la estructura vertical en las dos ubicaciones usando los accesorios adecuados (Figura 9).

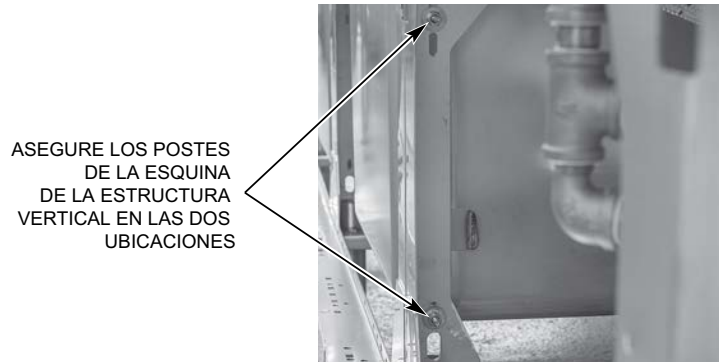


Figura 9

Instalación de ganchos de las cortinas y del difusor de aire de descarga

En la junta de la sección de prelavado/lavado, instale los dos soportes para cortinas en el lado de prelavado de la junta en las esquinas superior delantera y trasera utilizando el reborde adecuado de la cámara (Figura 10).



Figura 10

Instale el difusor de aire y dos ganchos para cortinas en la unión de la sección de doble enjuague con la sección de descarga. Los ganchos de la cortina se montan sobre los pernos espárrago del difusor de aire donde sobresalen a través de los orificios superiores frontales y posteriores de la cámara de la esquina en el lado del enjuague final de la parte superior de la cámara donde las secciones se unen usando los cierres adecuados (Figura 11). El difusor de aire de descarga también cuenta con tres orificios de montaje que deben calzar con los tres pernos espárrago que sobresalen hacia abajo desde la parte superior de la cámara de descarga. Asegure con tuercas 1/4-20, arandelas de seguridad y arandelas (Figura 12).



Figura 11

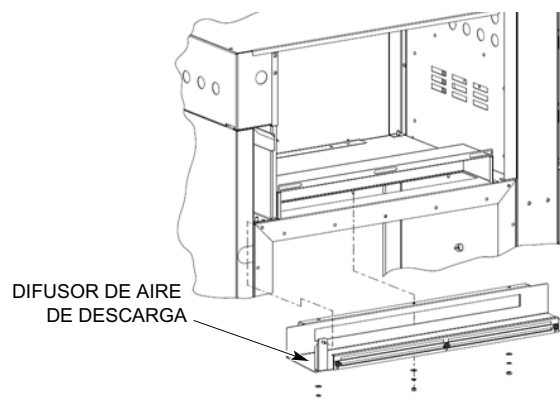


Figura 12

ENSAMBLAJE DEL REBORDE DE LA CÁMARA Y DEL PERNO EN CADA UNIÓN DE SECCIÓN

Descripción	Cantidad	Tamaño del perno	Secuencia de ensamblaje	Instrucciones
Perno corto: usar solo donde no se requiera pernos largos o medianos	22	1/4-20 x 5/8"	[Perno, arandela] [Arandela, arandela de seguridad, tuerca]	Use Permagum en el lado interno de las arandelas a ambos lados de los rebordes de la cámara.
Perno mediano: usar para ganchos de cortina y en la esquina superior y e inferior de las cámaras	9	1/4-20 x 3/4"	[Perno, arandela] [Arandelas, arandela de seguridad, tuerca]	Use Permagum en el lado interno de las arandelas en los ganchos de la cortina y de los rebordes de la cámara.
Perno largo: usar juntas tipo silla de montar, en interfaz riel/cámara y en postes verticales de la esquina de la estructura	15	1/4-20 x 1"	[Perno, arandela] [Arandela, arandela de seguridad, tuerca]	Use Permagum en el lado interno de las arandelas a ambos lados de las juntas tipo silla de montar y en los rebordes de la cámara.

Instalación de juntas tipo silla de montar al fondo de los rebordes de la cámara

1. Selle los rebordes del extremo del tanque donde se unen las secciones usando una junta tipo silla de montar.
2. Coloque esta junta tipo silla de montar sobre los rebordes del extremo del tanque y asegúrese de que todos los orificios para pernos están alineados. Si es necesario utilice pasadores ahusados (o punzones) para alinear los orificios.
3. Si el lavavajillas está equipado con ensamblaje estándar para cinta transportadora, instale difusores junto con las juntas tipo silla de montar usando los mismos accesorios de montaje. Asegúrese de que estos difusores se ajusten en la posición inferior para garantizar que no interfieran con los eslabones de la cinta (Figura 13).

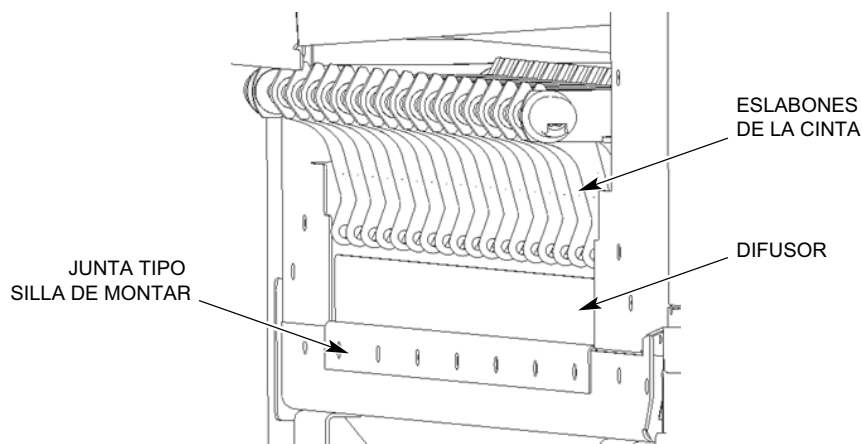


Figura 13

4. Use Permagem en el lado interno de las arandelas de ambos lados para sellar de manera adecuada (Figura 14). Puede ser necesario utilizar una abrazadera en C en la junta tipo silla de montar para lograr que los accesorios cumplan su objetivo. Fije la junta tipo silla de montar a los rebordes inferiores del tanque con los siete pernos largos, las arandelas, las arandelas de seguridad y las tuercas suministradas.

NOTA: no aplique cinta de espuma o Permagem dentro de la junta tipo silla de montar o sobre superficies cubiertas por ella.

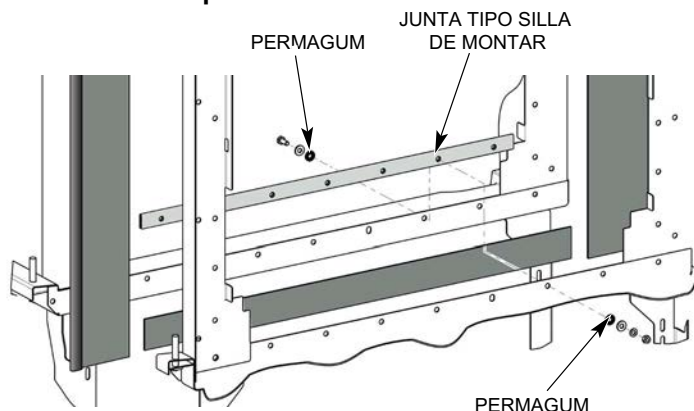


Figura 14

Instalación de tubería de flujo de retorno (desde tanques de lavado a tanques de prelavado)

Instale la tubería de flujo de retorno entre el tanque de lavado y el tanque de prelavado (Figura 15).

Asegúrese de que el tubo esté bien lubricado con aceite para O-ring (no está incluido). Verifique que los O-ring se encuentren en el lugar adecuado en el acoplamiento: dos al interior y uno sobre el extremo del reborde.

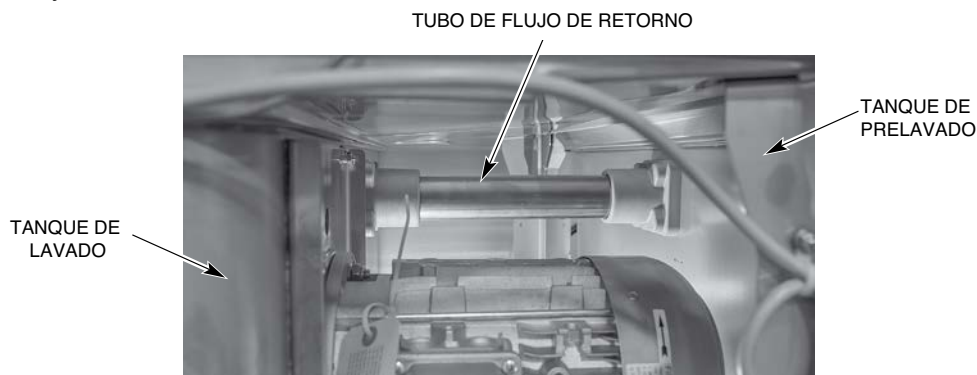


Figura 15

Instalación del tubo de desagüe

Instale el tubo de desagüe entre las secciones adyacentes del tanque de la siguiente forma:

1. Lubrique los conectores T moldeados para desagüe en cada extremo del tubo usando aceite para O-ring (no está incluido). No utilice lubricantes de origen animal, vegetal ni de petróleo.
2. Con un movimiento giratorio, deslice el tubo dentro de uno de los conectores T moldeados para desagüe.
3. Levante el otro extremo alineándolo con los conectores T y con un movimiento giratorio deslice el tubo hasta que golpee el tope en la T (aproximadamente 1-1/4" desde la cara de la T).
4. Deslice las abrazaderas de la manguera a los extremos del tubo de drenaje y apriételas para mantener la posición.

Instalación de la bandeja de retorno

Antes de ensamblar la cinta transportadora, instale las dos bandejas de retorno, una entre el tanque de prelavado y el tanque de lavado y la otra entre el tanque de doble enjuague y la sección de descarga.

Instale la bandeja y el asiento entre el tanque de prelavado y el de lavado en el deflector situado en la sección de lavado, asegurándose de que la bandeja se incline hacia el tanque de prelavado (Figura 16). Asegure la bandeja y el asiento al deflector usando cuatro pernos $\frac{1}{4}$ -20 x $\frac{3}{4}$ " y contratueras. Los pernos de la parte inferior de la bandeja deben descansar en el borde superior del riel inferior (Figura 17).

NOTA: para instalar la bandeja y el asiento en el deflector, desatornille el deflector del riel para permitir el espacio libre para la instalación del asiento.

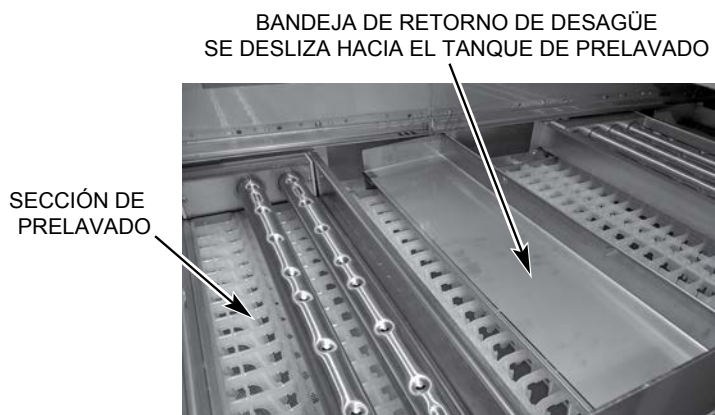


Figura 16



Figura 17

Al unir las secciones de doble enjuague y descarga, instale la segunda bandeja asegurándose de que se deslice hacia el tanque de doble enjuague (Figura 18). Asegure la bandeja a los rieles inferiores delantero y trasero usando dos pernos $\frac{1}{4}$ -20 x $\frac{5}{8}$ " y las contratueras. Los pernos de la parte inferior de la bandeja deben descansar en el borde superior del riel inferior (Figura 19).



Figura 18



Figura 19

Ensamblaje del secador de aire

ATENCIÓN Cuando instale el ensamblado del ventilador del secador de aire, no se pare, no se siente ni se apoye sobre el deflector de aire o los soportes del deflector de aire, ya que el rendimiento del secador de aire podría verse comprometido.

1. Retire los paneles que cubren el secador de aire: frontal, trasero y superior (Figura 20).

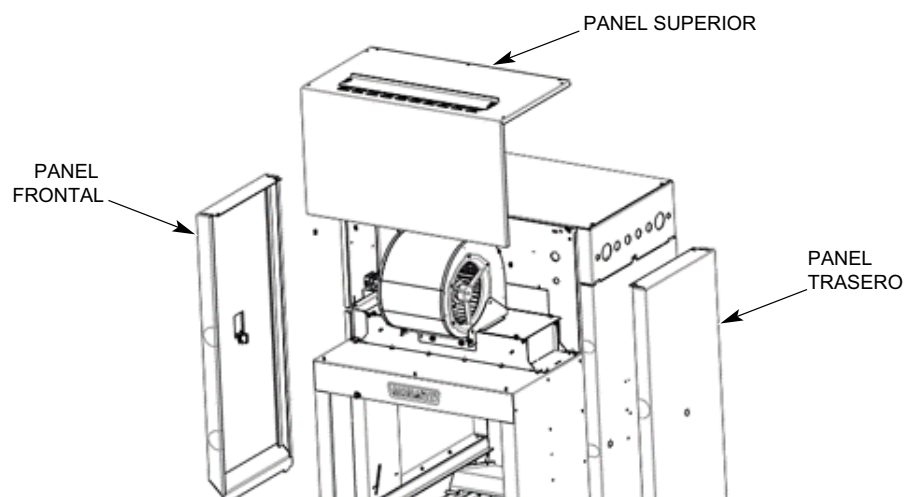


Figura 20

2. Instale el ensamblado del soplador en la parte superior de la carcasa del calentador bajando el conjunto del soplador en un ángulo de modo que las lengüetas delanteras se enganchen debajo de las muescas de la placa superior de la carcasa del calentador (Figuras 21 y 22).

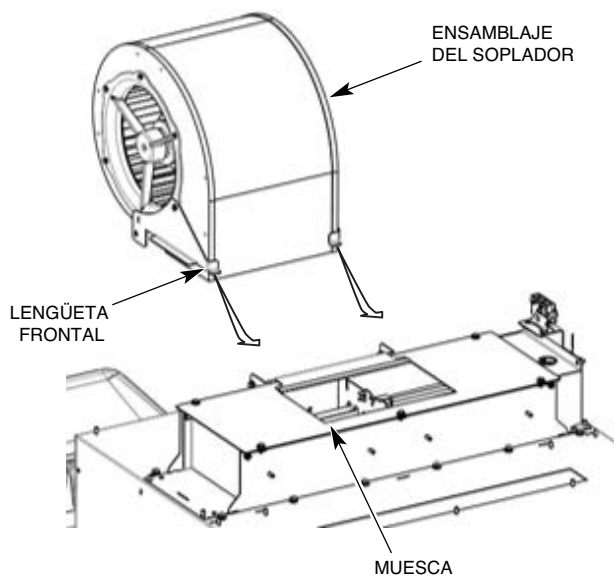


Figura 21

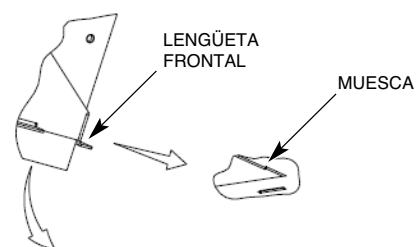


Figura 22

3. Baje el lado posterior del soplador de tal manera que los orificios de sus soportes de montaje se alineen con los orificios de los soportes de sujeción en el alojamiento del calentador (Figura 23).
4. Instale tornillos ¼-20 de cabeza hexagonal con arandelas y tuercas de tope tal como se muestra en la Figura 23 y apriételos.

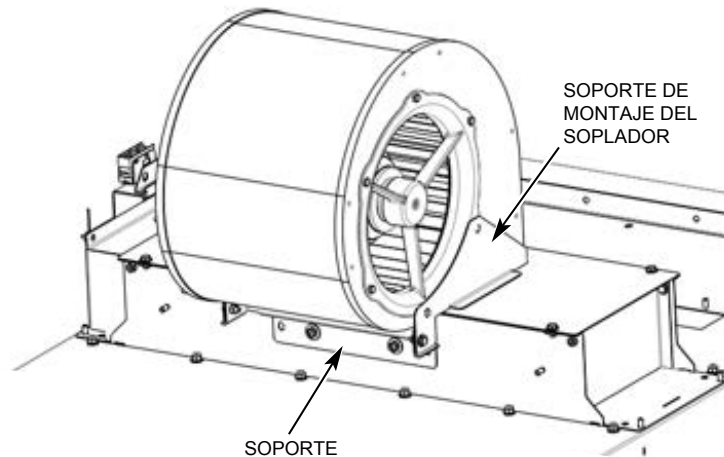


Figura 23

5. Guíe el cable del soplador a través de la protección contra tensión ubicada en el panel vertical del gabinete y a través de la protección contra tensión ubicada en la parte posterior de la caja de control.

NOTA: asegúrese de que el cable no esté tendido en el lado del ventilador en el que se encuentran las aberturas de la cámara de entrada de aire.

6. Conecte los cables del motor del ventilador al bloque de terminales de TB9 en la caja de control. Pele los cables 10 mm e inserte el cable en el terminal TB9 correspondiente hasta que encaje con un clic. Tira suavemente del cable para asegurarte de que quede bien colocado. Asegúrese de que el motor esté conectado a la corriente eléctrica de la máquina (véase la placa de datos para encontrar el voltaje de la máquina) (Figura 24).

NOTA: los cables blancos no se utilizan. Corte los cables blancos a la funda.

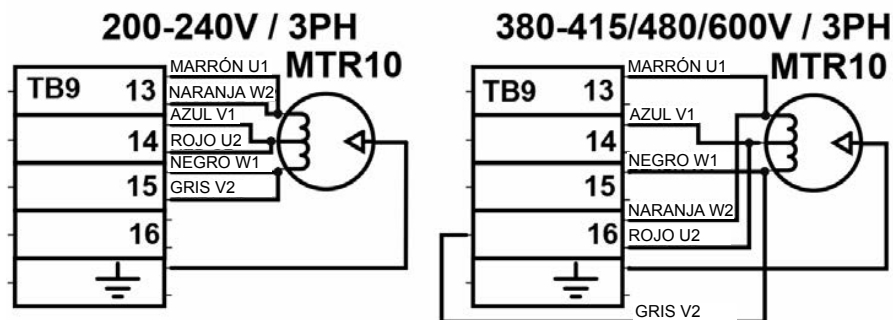
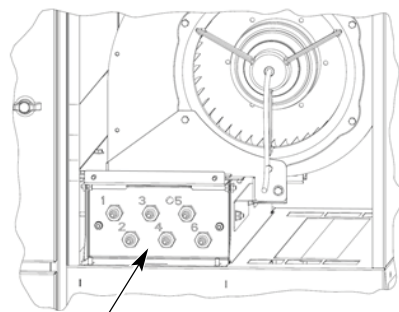


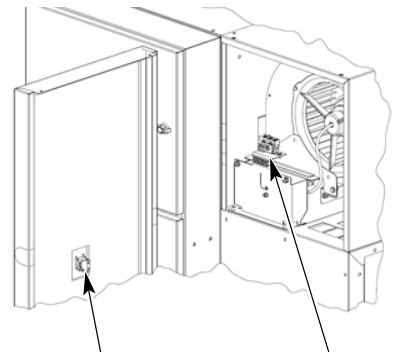
Figura 24

NOTA: si el secador de aire cuenta con calentadores eléctricos, conecte sus cables marcados como DRYER HTR7.1, .2, .3, .4, .5 and .6 a los elementos de calor del secador de aire (Figura 25). Conecte también los cables del calentador eléctrico indicadores de exceso de temperatura marcados como TAS8 COM y TAS NO y los cables de la luz de advertencia por sobrecalentamiento marcados como PL1 a los terminales correspondientes ubicados en el interruptor de límite superior el TAS8 montado en la placa que cubre el calentador eléctrico (Figura 25) y en la luz de advertencia por sobrecalentamiento PL1 montada en el panel que cubre el secador de aire frontal (Figura 26).



ELEMENTOS DEL
CALENTADOR ELÉCTRICO

Figura 25



LUZ DE ADVERTENCIA POR
SOBRECALENTAMIENTO PL1 LÍMITE
SUPERIOR TAS8

Figura 26

Conexiones de la caja de control / caja de conexiones

Consulte el esquema eléctrico que se encuentra en el interior de la puerta de la caja de control principal. Después de usarlo, asegúrese de volver a colocar el diagrama dentro de la caja de control.

Aunque cada sección viene precableada, los componentes de las secciones de carga y descarga deben conectarse eléctricamente a la caja de control principal o a la caja de conexiones correspondiente. Todos los cables que deben conectarse vienen provistos de extremos pelados o terminales cilíndricos engarzados para su conexión a los bloques de terminales. También se incluyen conectores de enchufe con bloqueo para las conexiones de los sensores.

Pase los cables por las abrazaderas, los conductos y demás elementos de canalización adecuados hasta las aberturas situadas en la parte inferior trasera de la caja de control principal, la caja de conexiones situada en la sección de enjuague a presión o lavado y la caja de conexiones situada en la sección de descarga. Pase los cables (dentro de los conductos) por los accesorios de los conductos; pase los cables por los dispositivos de alivio de tensión. Realice las conexiones adecuadas de los cables y cordones. Apriete correctamente los dispositivos de alivio de tensión y los accesorios de los conductos.

Una vez que todos los cables estén tendidos y conectados a los bloques de terminales, asegúrese de tapar los agujeros que no se utilicen en la parte inferior trasera de la caja de control.

NO permita que los cables eléctricos o los conductos entren en contacto con las tuberías de vapor (si la máquina cuenta con calefacción por vapor).

Al realizar las conexiones en los bloques de terminales, inserte el extremo del cable pelado de 10 mm o el conector cilíndrico en la abertura del terminal correspondiente, empujando el cable hasta que encaje con un clic. Jale suavemente del cable para asegurarse de que quede bien colocado.

Conexiones de los cables de la sección de carga: dirija los cables etiquetados como TB15 desde el extremo de carga de la máquina hasta la caja de conexiones situada detrás del panel frontal inferior de la sección de enjuague a presión (modelos FT2000) o de la sección de lavado (modelos FT2000S). Conecte los cables a los terminales TB15 correspondientes (Figura 27) siguiendo las etiquetas de los cables.

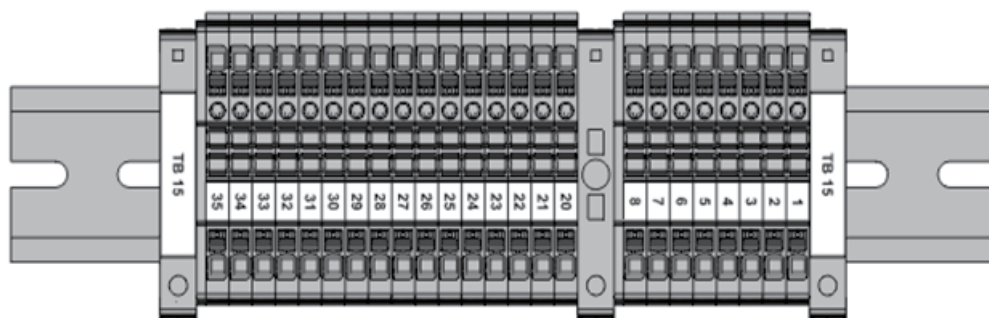


Figura 27

Pase los cables etiquetados como TB8 desde la bomba de prelavado hasta la caja de control y conéctelos a los terminales TB8 correspondientes (Figura 28) siguiendo las indicaciones de las etiquetas de los cables.

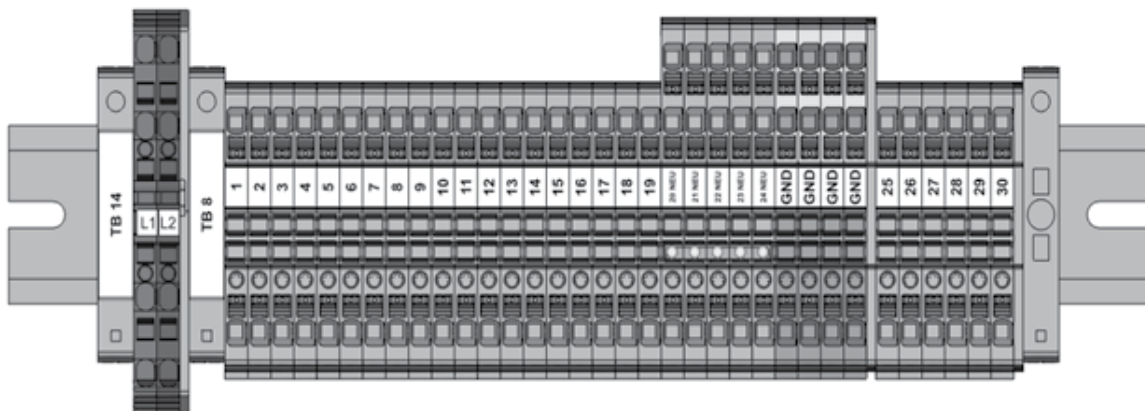


Figura 28

Conecte los cables etiquetados como «PRE WSH TEMP» y «PRE WSH PSI» desde la sección del tanque de lavado hasta las conexiones de los sensores correspondientes de la sección de carga.

Conexiones de cables de la sección de descarga: pase los cables etiquetados como TB16 desde la caja de control hasta la caja de conexiones situada debajo de la sección de descarga. **NOTA:** En el caso de las secciones de descarga de 5,5 pies, la caja de conexiones se encuentra en el lado del contenedor de almacenamiento de productos químicos para la eliminación de sarro. En el caso de secciones de descarga más largas, la caja de conexiones se encuentra debajo de la sección de descarga, hacia la parte delantera de la máquina. Conecte los cables a los terminales TB16 correspondientes (Figura 29) siguiendo las etiquetas de los cables.

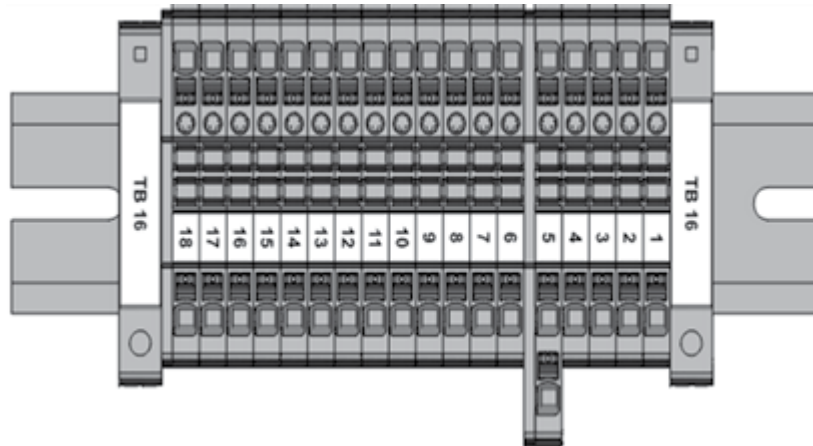


Figura 29

Tienda los cables etiquetados como TB8 desde el motor de la cinta transportadora y las válvulas solenoides de agua y vapor (si las hay) hasta la caja de control, y conéctalos a los terminales TB8 correspondientes (Figura 28) siguiendo las etiquetas de los cables.

Conecte los cables etiquetados como BOOSTER TEMP, BOOSTER PSI, DWT TEMP (si está equipado con un kit de templado de agua de desagüe instalado de fábrica) y STEAM TEMP (si está equipado con un calentador de refuerzo de vapor) desde la caja de control a las conexiones correspondientes de los sensores de la sección de descarga.

Cableado del sobre calentador eléctrico

Si la máquina está equipada con un sobre calentador eléctrico, conecte los cables etiquetados como TB10.1, .2, .3, .4, .5 y .6 desde la caja de control hasta la caja de conexiones situada debajo de la sección de descarga, junto al sobre calentador. Conecte los cables a los terminales TB10 correspondientes, siguiendo las etiquetas de los cables. **NOTA:** Apriete las conexiones del bloque de terminales TB10 a 20 pulgadas-libras.

CONEXIONES DE PLOMERÍA

El plomero encargado de conectar esta máquina debe asegurarse de que tanto las tuberías de agua como las de vapor (si cuenta con un sistema de calentamiento por tanque de vapor) se HAYAN LIMPIADO BIEN ANTES de conectarlas al lavavajillas. Este lavado es necesario para eliminar cualquier materia extraña, como virutas (resultantes del corte o roscado de los tubos), restos de pasta de sellado de las tuberías o, si se utilizan accesorios soldados, restos de soldadura o virutas de los tubos. Si no se eliminan los residuos, éstos se pueden alojar en los componentes de plomería del lavavajillas e impedir su funcionamiento. Las válvulas manuales o los solenoides que presentan problemas por causa de materias extrañas y cualquier tipo de gastos en que se incurra debido a la presencia de tales desechos NO son responsabilidad del fabricante y los costos de reparación asociados no están cubiertos por la garantía.

⚠ ADVERTENCIA Las conexiones de plomería deben cumplir con los códigos sanitario, de seguridad y de plomería correspondientes.

Requisitos del agua

Una calidad de agua adecuada puede mejorar el rendimiento del lavado de la vajilla reduciendo las manchas, aumentando la eficacia de la mano de obra y prolongando la vida útil del equipo. Las condiciones del agua varían de un lugar a otro. El tratamiento adecuado del agua recomendado para un uso eficaz y eficiente de este equipo también variará en función de las condiciones locales del agua. Solicite a su proveedor de agua municipal detalles sobre las condiciones locales del agua antes de la instalación.

La dureza del agua recomendada es de 3 granos de dureza por galón o menos. Una mayor dureza puede provocar una formación excesiva de depósito de sarro. La dureza del agua superior a 3 granos por galón requiere un tratamiento del agua. Se ha demostrado que el tratamiento del agua reduce los costos asociados a la limpieza de la máquina, reduce el sarro del lavavajillas y reduce el uso de detergente en el lavavajillas. El nivel de cloro no debe superar las 50 ppm.

ATENCIÓN Los niveles altos de hierro en el suministro de agua pueden causar manchas y pueden requerir un filtro para el hierro. Los altos niveles de cloro en el suministro de agua pueden causar corrosión por picaduras y pueden requerir un sistema de eliminación de cloro. Póngase en contacto con su profesional de tratamiento de agua local para el tratamiento adecuado del agua.

Los sedimentos pueden requerir un filtro de partículas. Los sólidos disueltos pueden requerir un tratamiento del agua, como un ablandador de agua, un sistema de ósmosis inversa, etc. Póngase en contacto con su profesional de tratamiento de agua local para el tratamiento adecuado del agua.

Si una inspección del lavavajillas o del sobrecalentador revela una acumulación de sarro después de que el equipo haya estado en servicio, se recomienda el tratamiento del agua. Si ya hay un ablandador de agua, asegúrese de que haya un nivel suficiente de sal. Póngase en contacto con su oficina de servicio Hobart para obtener recomendaciones específicas.

Conexión del suministro de agua

Compruebe que no haya fugas en todas las tuberías de agua de fábrica, especialmente en las uniones. Apriete si es necesario.

Los modelos FT2000-BAS y FT2000S-BAS requieren una sola entrada de agua caliente. Los modelos FT2000-DWR, FT2000-ADV, FT2000S-DWR y FT2000S-ADV requieren un suministro de agua caliente y de agua fría. **NOTA:** Si se instala un juego de templado de agua de desagüe en un modelo -BAS, se necesitará un suministro adicional de agua fría. Utilice tuberías con un diámetro interior mínimo de ½ pulgada para las tuberías de entrada de agua de la máquina. Las conexiones para agua caliente y fría (si corresponde) son de 1 pulgada NPT.

La presión del agua requerida para el lavavajillas es de 20 a 65 PSIG. Si hay presiones de flujo superiores a 65 PSIG, se debe suministrar e instalar una válvula reguladora de presión en la tubería de agua que va al lavavajillas (por terceros). Si la presión de flujo es inferior a 20 PSI, puede producirse un funcionamiento incorrecto de la máquina. Todos los modelos FT2000 están equipados con un sistema de enjuague por bombeo; por lo tanto, no se requiere un manómetro de agua y no se suministra con la máquina.

ATENCIÓN El regulador de presión de agua debe tener un baipás de alivio. Si no se utiliza el tipo de regulador de presión adecuado, se puede dañar la unidad.

Se debe suministrar e instalar (por terceros) un supresor de golpes de ariete que cumpla con la norma ASSE-1010 o equivalente en las tuberías de suministro de agua caliente y fría (si corresponde) en las conexiones de servicio.

Para conocer los requisitos de temperatura, consulte la tabla siguiente.

TEMPERATURA REQUERIDA DEL AGUA DE ENTRADA				
Modelo	Modo de desinfección	Conexión	Suministro de agua	
			Mínimo	Máximo
FT2000-BAS FT2000S-BAS	Desinfección con agua caliente	Agua caliente	43°C (110°F)	91°C (195°F)
FT2000-DWR FT2000-ADV FT2000S-DWR FT2000S-ADV	Desinfección con agua caliente	Agua caliente	43°C (110°F)	91°C (195°F)
		Agua fría	13°C (55°F)	27°C (80°F)

ATENCIÓN Retire los brazos de enjuague final y purgue el sistema de enjuague final antes de ponerlo en funcionamiento. Esto reducirá la posibilidad de que se obstruyan las boquillas del enjuague final. Para purgar correctamente el aparato, active el enjuague final durante 3 a 5 minutos y, a continuación, vuelva a colocar los brazos de enjuague.

Conexión del desagüe

El desagüe común de los tanques solo requiere una conexión al desagüe del suelo. Conecte el desagüe al accesorio roscado NPT de 2 pulgadas situado en el extremo de descarga de la máquina. Si es necesario realizar un desagüe en el extremo de carga, traslade el tapón del extremo del desagüe situado en el extremo de carga a la conexión de desagüe del extremo de descarga y, a continuación, conecte el desagüe al accesorio roscado NPT de 2 pulgadas ubicado en el extremo de carga. **NOTA:** En los modelos -DWR y -ADV, al vaciar la máquina hacia el extremo de carga, será necesario reubicar la tubería de desagüe de fábrica hacia el extremo de carga (Figura 30).

Si el código exige una trampa de grasa, debe tener una capacidad de flujo mínima de 38 galones por minuto.

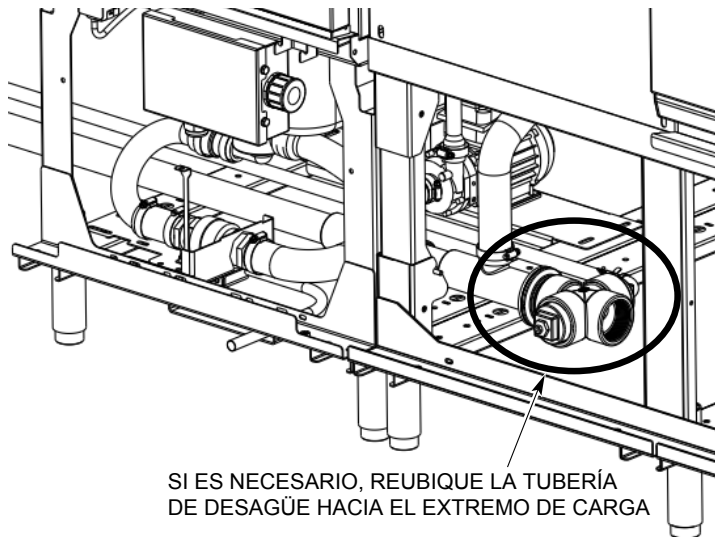


Figura 30

Kit de templado del agua de desagüe

Todos los modelos -DWR y -ADV vienen equipados de fábrica con un kit de templado del agua de desagüe, que también está disponible como accesorio para todos los modelos -BAS. Consulte las instrucciones de instalación del kit de templado de agua de desagüe del F-46034 FT2000, incluidas con el kit, para realizar una instalación correcta.

NOTA: El parámetro Temperatura del agua de desagüe debe estar activado en el menú del administrador una vez instalado. Consulte la sección Programación del manual de instrucciones (F-41386) para activar el parámetro de Templado del agua de desagüe.

Suministro de vapor (cuando está equipado con tanque de vapor)

Compruebe que no haya fugas en todas las tuberías de vapor de fábrica, especialmente en las uniones. Apriete si es necesario.

El suministro de vapor debe tener una presión de flujo de entre 13 y 45 PSIG en el lavavajillas y debe conectarse al accesorio hembra NPT de 1 ½ pulgadas situado debajo del extremo de descarga de la máquina. Si la presión del vapor que circula por la máquina es superior a 45 PSIG, se debe suministrar e instalar (por terceros) un regulador de presión de vapor en la línea de suministro de vapor.

NOTA: Si la presión del vapor que sale del lavavajillas es inferior a 13 PSI, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de ventas de Hobart Warewash.

Para conocer los requisitos de consumo de vapor, consulte la tabla siguiente.

USO Y REQUISITOS DEL VAPOR – LIBRAS POR HORA					
Modelo	Calentamiento del tanque	Sobre calentador Agua de entrada a 43,3° C (110° F) Aumento de 23,8° C (75 °F)	Secador	Calor TOTAL del tanque y sobrecalentador	Calor TOTAL del tanque, sobrecalentador y secador
FT2000-BAS FT2000-DWR FT2000-ADV	215	47	-	262	-
FT2000S-BAS FT2000S-DWR FT2000S-ADV	194	47	-	241	-
FT2000-BAS-BD FT2000-DWR-BD FT2000-ADV-BD	215	47	52	262	314
FT2000S-BAS-BD FT2000S-DWR-BD FT2000S-ADV-BD	194	47	52	241	293

Calor del tanque de vapor – Retorno de condensación

En el caso de las máquinas equipadas con calefacción por tanque de vapor, el tanque de lavado, el tanque de enjuague a presión (si lo hay) y el tanque de doble enjuague contarán cada uno con un serpentín de vapor en su interior. Se debe conectar un retorno de condensación, de tipo por gravedad, para cada serpentín. Se suministran sifones de cubeta (instalados por terceros). El punto de conexión de las líneas de retorno de condensación de cada serpentín es un accesorio de tubería hembra NPT de ¾ pulgada. Las tuberías de retorno de condensación no deben instalarse en pendiente ascendente.

Calentador de vapor – Válvulas de retorno de condensación y de alivio

En las máquinas equipadas con un sobrecalentador de vapor, el punto de conexión para el retorno de condensación, de tipo por gravedad, es un accesorio de tubería hembra de ¾ pulgada NPT. Se suministra una trampa tipo cubeta (instalada por terceros). La tubería de retorno de condensación no debe instalarse en pendiente ascendente. El sobrecalentador de vapor está equipado con una válvula de alivio de vapor que cuenta con un accesorio de tubería hembra de 1 pulgada NPT, el cual debe conectarse a un colector de desagüe abierto en el piso. El sobrecalentador de vapor también está equipado con una válvula de alivio de agua caliente que cuenta con un accesorio de tubería hembra de ¾ pulgada NPT, el cual debe conectarse a un colector de desagüe abierto en el piso.

Secador de aire a vapor – Retorno de condensación

En las máquinas equipadas con un secador de vapor, el punto de conexión para el retorno de condensación, de tipo por gravedad, es un accesorio de tubería hembra de ¾ pulgada NPT. Se suministra una trampa tipo cubeta (instalada por terceros). La tubería de retorno de condensación no debe instalarse en pendiente ascendente.

NOTA: El secador con soplador de vapor está equipado con una válvula solenoide de vapor. El suministro de vapor se activa cuando comienza el enjuague final y se apaga cuando se agota el tiempo del temporizador automático.

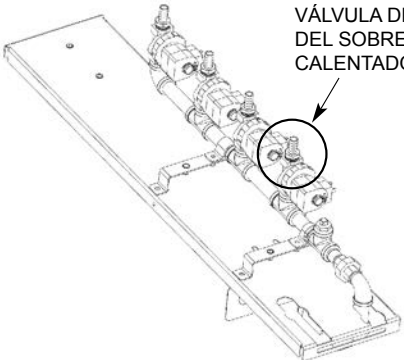
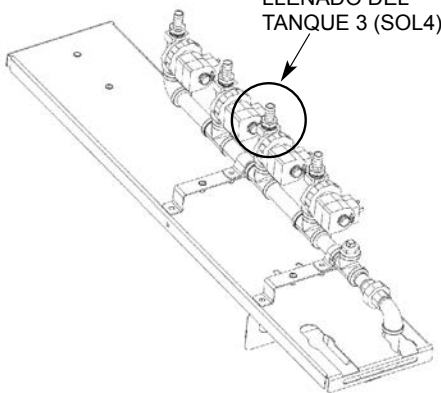
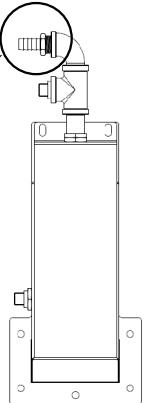
Filtros de línea

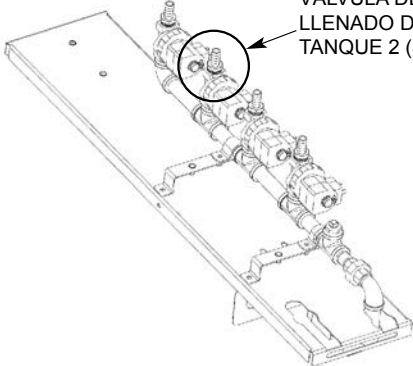
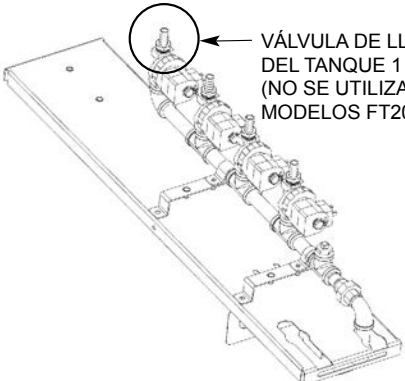
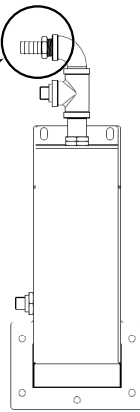
Los filtros se instalan de fábrica en las conexiones de suministro de agua caliente y fría (si corresponde) y, si la máquina cuenta con calefacción por vapor, en las tuberías de vapor que alimentan cada serpentín de vapor, el calentador de vapor y el secador de aire (si lo tiene), y deben limpiarse después de la instalación y durante la primera semana de funcionamiento. Los filtros de línea recogerán los aceites y otros contaminantes. Los filtros de línea obstruidos provocarán restricciones en el flujo de agua o vapor (si correspondiera) y reducirán el rendimiento general de la máquina.

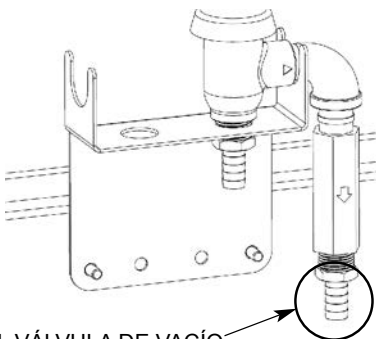
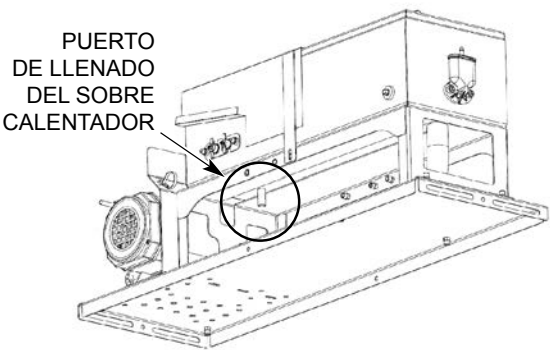
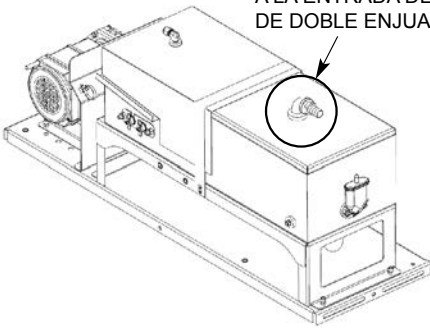
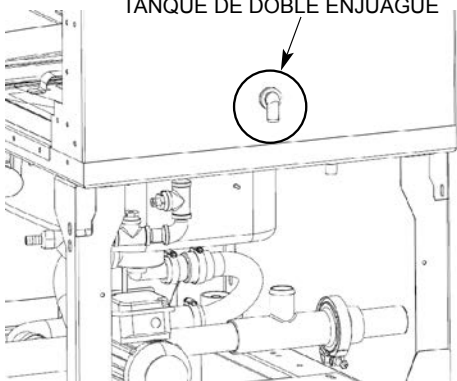
Conexiones para mangueras de agua y tubo para eliminar el sarro

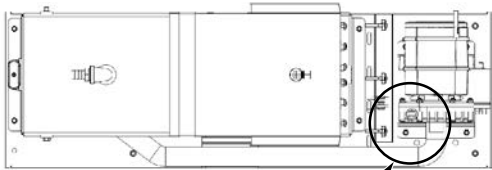
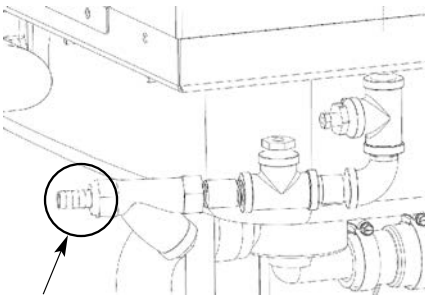
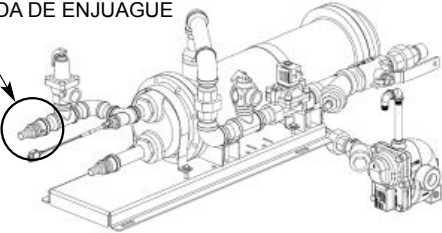
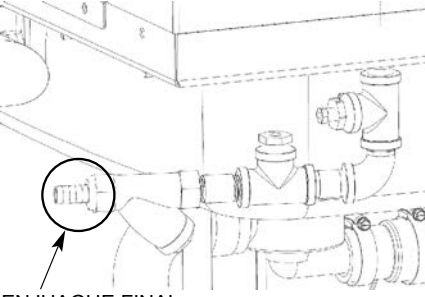
Coloque y conecte las mangueras de agua y el tubo de eliminación de sarro a las conexiones correspondientes, según se indica en las tablas siguientes.

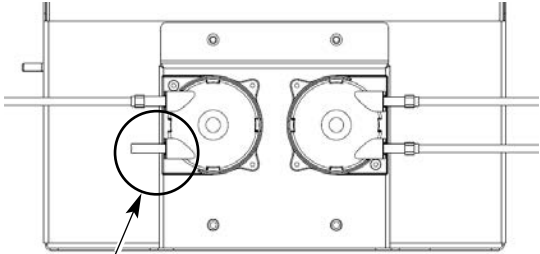
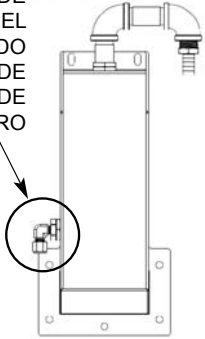
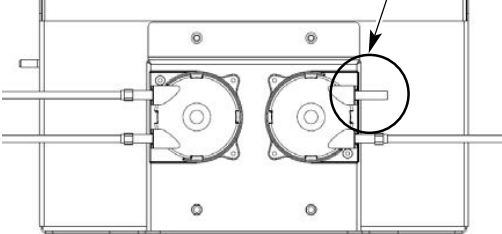
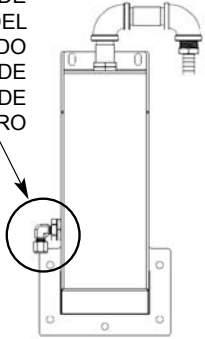
FT2000-BAS / FT2000S-BAS MODELOS

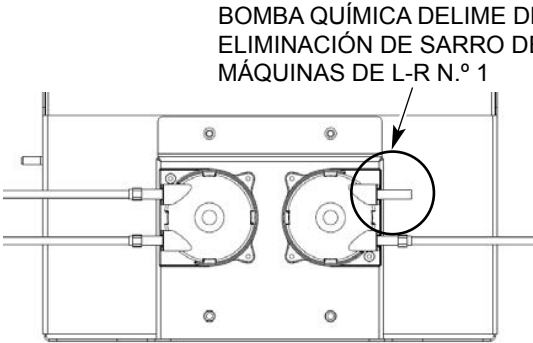
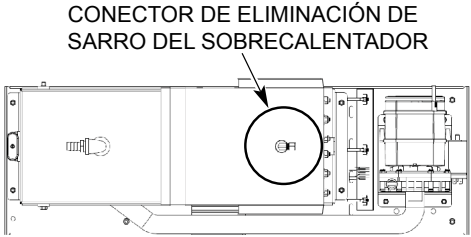
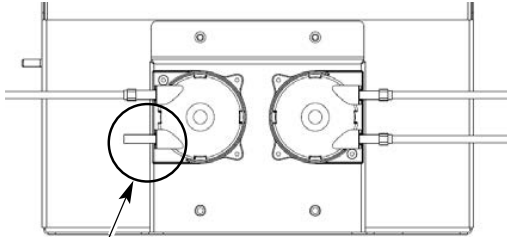
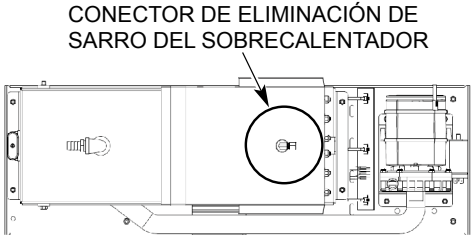
NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
1	 VÁLVULA DE LLENADO DEL SOBRE CALENTADOR (SOL1)		 ENTRADA DEL VÁLVULA DE VACÍO DEL SISTEMA DE LLENADO DEL SOBRE CALENTADOR	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	VALVE 1 BOOSTER FILL TO VACUUM BREAKER IN SOL 1	Conexión de campo / Sección central	BOOSTER VACUUM BREAKER IN
2	DESDE		A	
	 VÁLVULA DE LLENADO DEL TANQUE 3 (SOL4)		 ESPACIO DE AIRE DE LLENADO DEL TANQUE 3 (PRELAVADO)	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	VALVE 4 TANK PREWASH FILL SOL 4	Conexión de campo / Sección de carga (Parte posterior)	FROM VALVE 4 TANK PREWASH FILL

NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
3	 VÁLVULA DE LLENADO DEL TANQUE 2 (SOL3)		 ESPACIO DE AIRE DE LLENADO DEL TANQUE 2 (LAVADO)	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	VALVE 3 TANK WASH FILL SOL 3	Conexión de campo / Sección central (Parte posterior)	FROM VALVE 3 TANK WASH FILL
4	DESDE		A	
	 VÁLVULA DE LLENADO DEL TANQUE 1 (SOL2) (NO SE UTILIZA EN LOS MODELOS FT2000S)		 ESPACIO DE AIRE DE LLENADO DEL TANQUE 1 (ENJUAGUE A PRESIÓN) (NO SE UTILIZA EN LOS MODELOS FT2000S)	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	VALVE 2 TANK POWER RINSE FILL SOL 2	Conexión de campo / Sección central (Parte posterior)	FROM VALVE 2 TANK POWER RINSE FILL

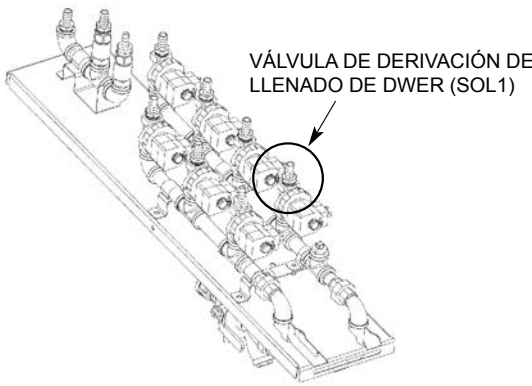
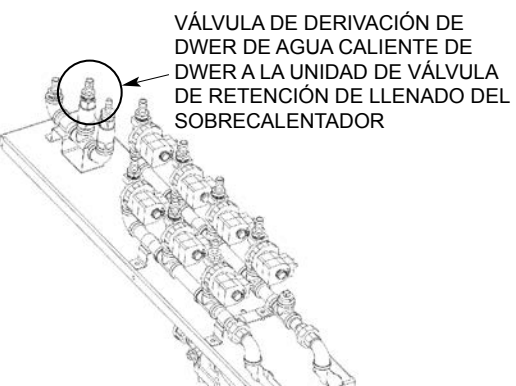
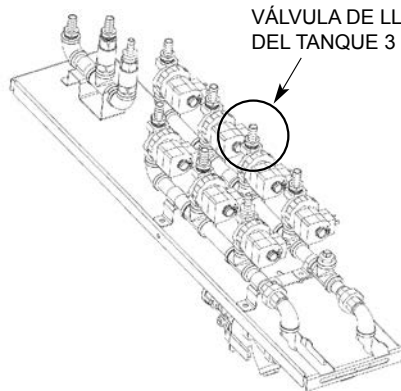
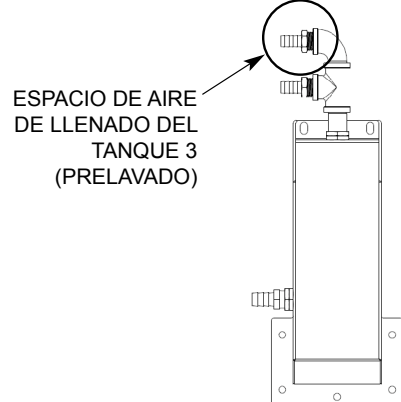
NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
10	 SALIDA DEL VÁLVULA DE VACÍO DEL SISTEMA DE LLENADO DEL SOBRE CALENTADOR		 PUERTO DE LLENADO DEL SOBRE CALENTADOR	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección central	BOOSTER VACUUM BREAKER OUT	Conexión de campo / Sección de descarga (Parte inferior del sobrecalentador)	BOOSTER FILL IN
12	 SALIDA DE VENTILACIÓN DE DESBORDAMIENTO DEL SOBRECALENTADOR A LA ENTRADA DEL TANQUE DE DOBLE ENJUAGUE		 PUERTO DE PLÁSTICO EN LA PARTE POSTERIOR DEL TANQUE DE DOBLE ENJUAGUE	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión con la planta / Sección de descarga	N/A	Conexión de campo / Sección central	BOOSTER VENT PORT DUAL RINSE CHAMBER

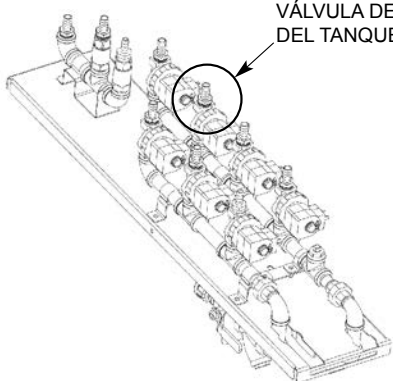
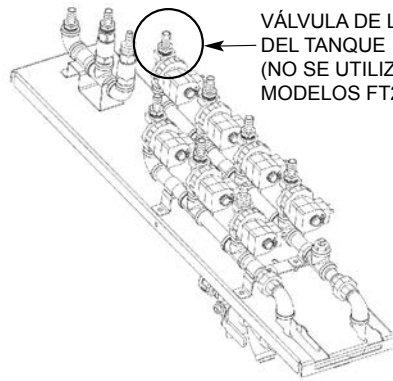
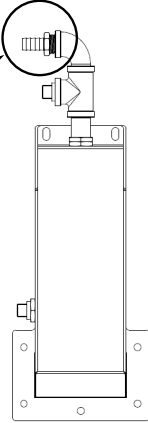
NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
13 ELÉCTRICO	 BOMBA DE ENJUAGUE FINAL PARA EL ENJUAGUE FINAL		 LÍNEA DE ENJUAGUE FINAL (UBICADA BAJO EL TANQUE DE DOBLE ENJUAGUE)	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión con la planta / Sección de descarga	N/A	Conexión de campo / Sección central	FINAL RINSE IN
13 VAPOR	DESDE		A	
	 SALIDA DE VAPOR DEL SOBRECALENTADOR A LA ENTRADA DE ENJUAGUE FINAL		 LÍNEA DE ENJUAGUE FINAL (UBICADA BAJO EL TANQUE DE DOBLE ENJUAGUE)	
	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT	CONNECTION / LOCATION	ID TAG TEXT
	Conexión con la planta / Sección de descarga	N/A	Conexión de campo / Sección central	FINAL RINSE IN

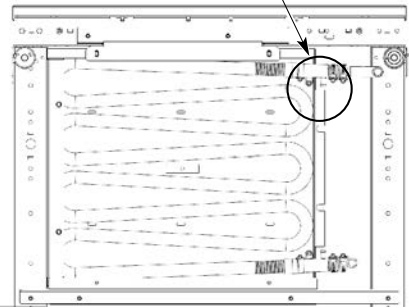
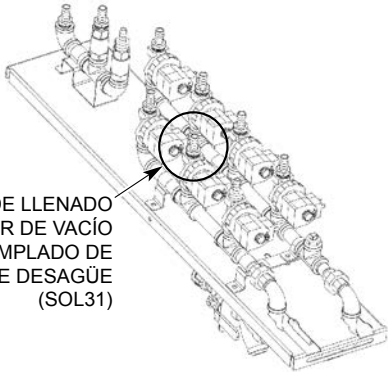
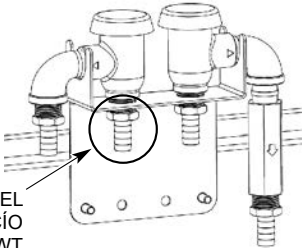
NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
15	 BOMBA QUÍMICA DELIME DE ELIMINACIÓN DE SARRO DE MÁQUINAS DE L-R N.º 2		ESPACIO DE AIRE DE LLENADO DEL TANQUE DE LAVADO - ACCESORIO DE ELIMINACIÓN DE SARRO 	
	BOMBA QUÍMICA DELIME DE ELIMINACIÓN DE SARRO DE MÁQUINAS DE L-R N.º 2 		ESPACIO DE AIRE DE LLENADO DEL TANQUE DE LAVADO - ACCESORIO DE ELIMINACIÓN DE SARRO 	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	WASH DELIME CHEM PUMP OUT	Conexión con la planta / Sección central	N/A

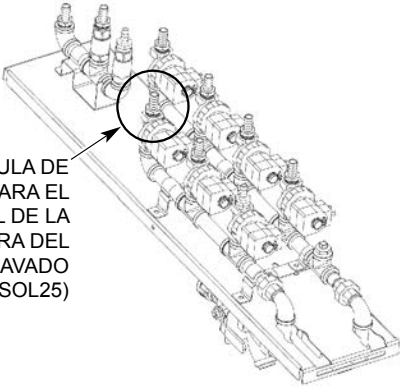
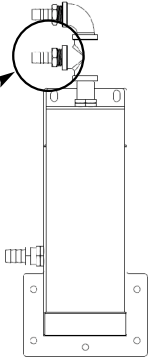
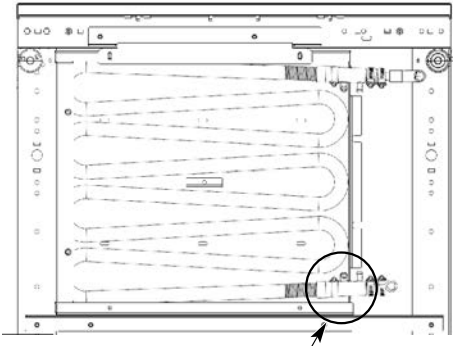
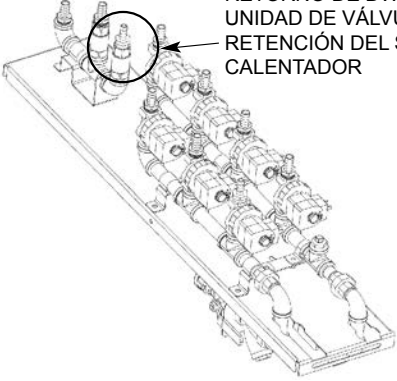
NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
20				
				
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de la planta (descarga de un solo tanque) Conexión de campo (descargas divididas) Sección de descarga	BOOSTER DELIME CHEM PUMP OUT	Conexión con la planta / Sección de descarga	N/A

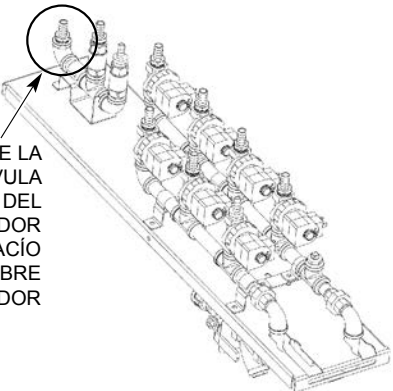
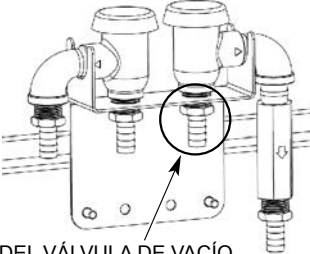
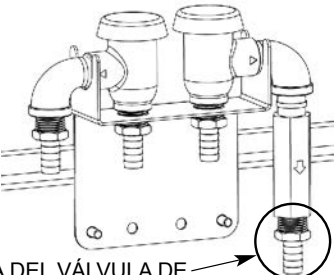
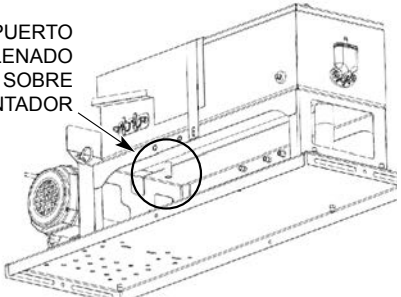
FT2000-DWR, FT2000-ADV / FT2000S-DWR, FT-2000S-ADV MODELOS

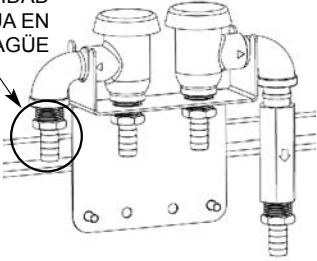
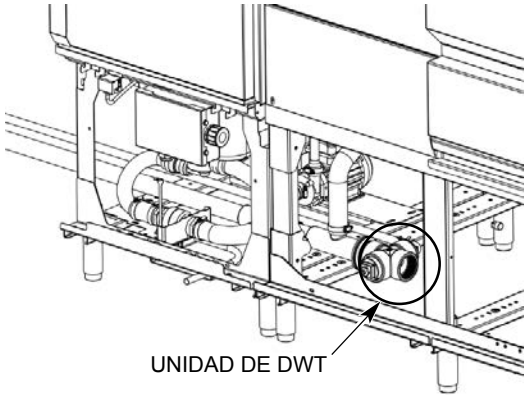
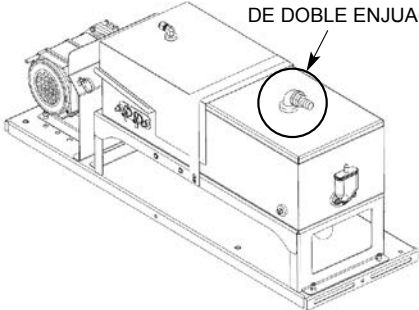
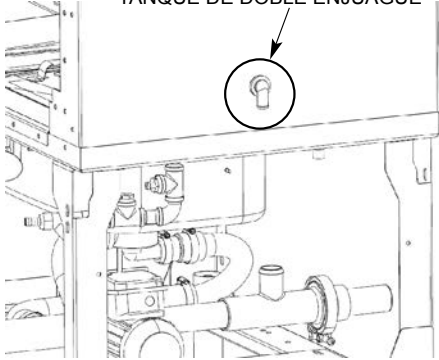
NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
1	 VÁLVULA DE DERIVACIÓN DE LLENADO DE DWER (SOL1)		 VÁLVULA DE DERIVACIÓN DE DWER DE AGUA CALIENTE DE DWER A LA UNIDAD DE VÁLVULA DE RETENCIÓN DE LLENADO DEL SOBRECALENTADOR	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	VALVE 1 BOOSTER BYPASS SOL 1	Conexión de campo / Sección de descarga	FROM VALVE 1 BOOSTER BYPASS
2	DESDE  VÁLVULA DE LLENADO DEL TANQUE 3 (SOL4)		A  ESPACIO DE AIRE DE LLENADO DEL TANQUE 3 (PRELAVADO)	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	VALVE 4 TANK PREWASH FILL SOL 4	Conexión de campo / Sección de carga (Parte posterior)	FROM VALVE 4 TANK PREWASH FILL

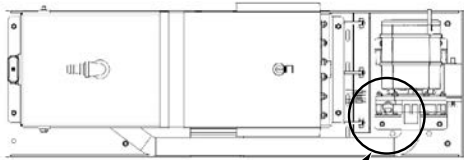
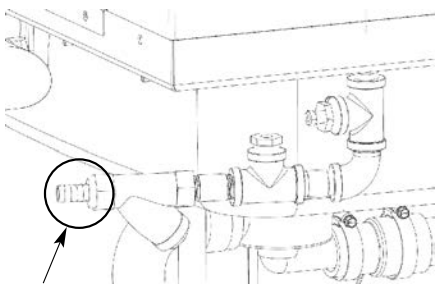
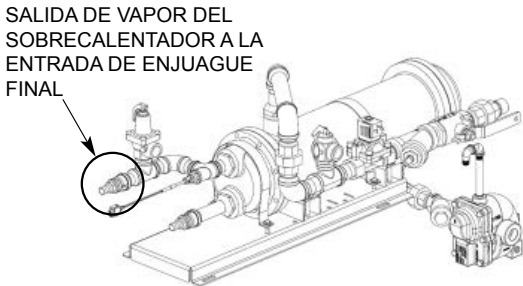
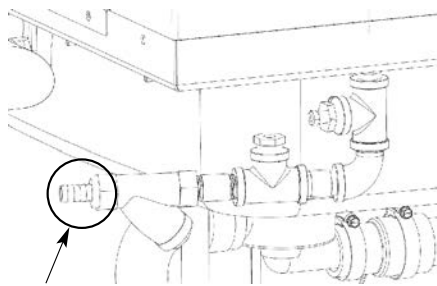
NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
3	 VÁLVULA DE LLENADO DEL TANQUE 2 (SOL3)		 ESPACIO DE AIRE DE LLENADO DEL TANQUE 2 (LAVADO)	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	VALVE 3 TANK WASH FILL SOL 3	Conexión de campo / Sección central (Parte posterior)	FROM VALVE 3 TANK WASH FILL
4	DESDE		A	
	 VÁLVULA DE LLENADO DEL TANQUE 1 (SOL2) (NO SE UTILIZA EN LOS MODELOS FT2000S)		 ESPACIO DE AIRE DE LLENADO DEL TANQUE 1 (ENJUAGUE A PRESIÓN) (NO SE UTILIZA EN LOS MODELOS FT2000S)	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	VALVE 2 TANK POWER RINSE FILL SOL 2	Conexión de campo / Sección central (Parte posterior)	FROM VALVE 2 TANK POWER RINSE FILL

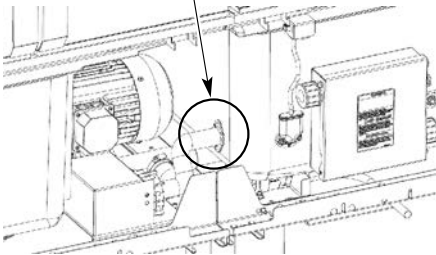
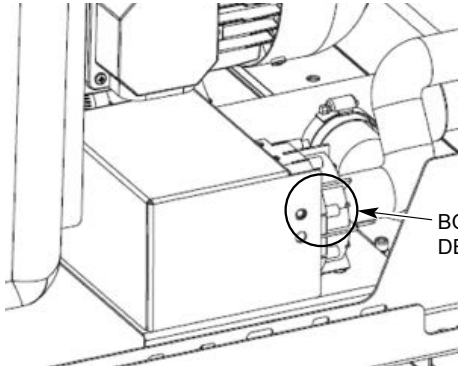
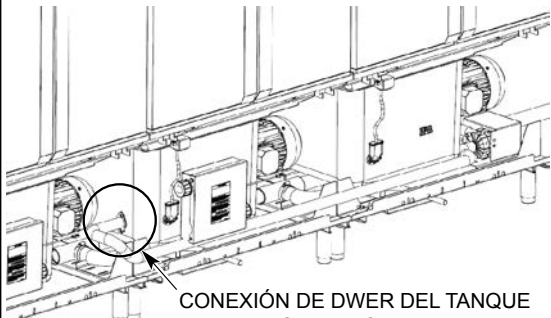
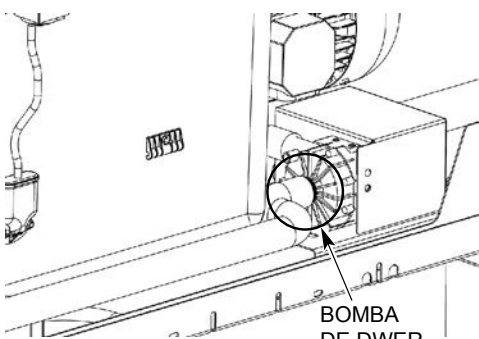
NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
5	 VÁLVULA DE LLENADO AL DESAGÜE DE AGUA CON RECUPERACIÓN DE ENERGÍA (SOL12)		"ENTRADA" SERPENTÍN DE RECUPERACIÓN DE ENERGÍA DEL AGUA DE DESAGÜE 	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	VALVE 7 TO DWER COIL SOL 12	Conexión de campo / Sección de carga (Debajo del tanque de prelavado)	FROM VALVE 7 DWER IN
6	DESDE		A	
	 VÁLVULA DE LLENADO A RUPTOR DE VACÍO DE TEMPLADO DE AGUA DE DESAGÜE (SOL31)		 ENTRADA DEL RUPTOR DE VACÍO DE DWT	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	VALVE 6 DWT TO VACUUM BREAKER SOL 31	Conexión de campo / Sección central (Parte posterior)	FROM VALVE 6 DWT TO VACUUM BREAKER

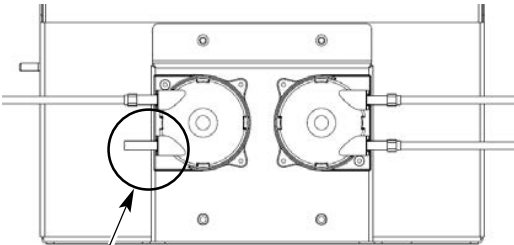
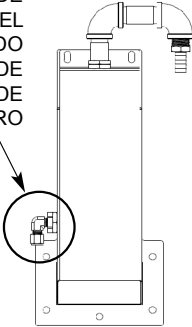
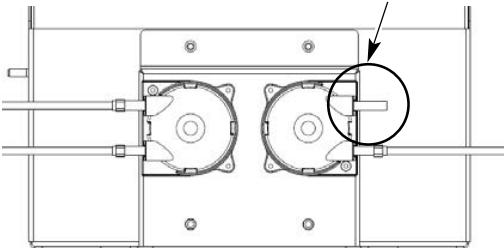
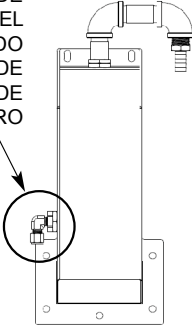
NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
7	 VÁLVULA DE LLENADO PARA EL CONTROL DE LA TEMPERATURA DEL PRELAVADO (SOL25)		 ENTRADA DE PWTC DE ESPACIO DE AIRE DE LLENADO DEL TANQUE 3 (PRELAVADO)	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	VALVE 5 PWTC SOL 25	Conexión de campo / Sección de carga (Parte posterior)	FROM VALVE 5 PWTC FILL AIR GAP
8	DESDE		A	
	 "SALIDA" DE RECUPERACIÓN DE ENERGÍA DEL AGUA DE DESAGÜE A LA UNIDAD DE VÁLVULA DE RETENCIÓN DEL SOBRE CALENTADOR		 RETORNO DE DWER A LA UNIDAD DE VÁLVULA DE RETENCIÓN DEL SOBRE CALENTADOR	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de carga (Debajo del tanque de prelavado)	DWER OUT	Conexión de campo / Sección de descarga	FROM DWER OUT CHECK VALVE ASSY IN

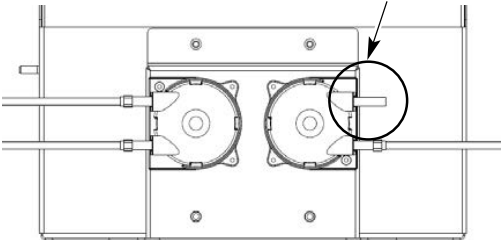
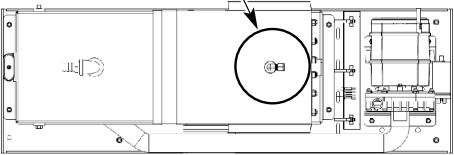
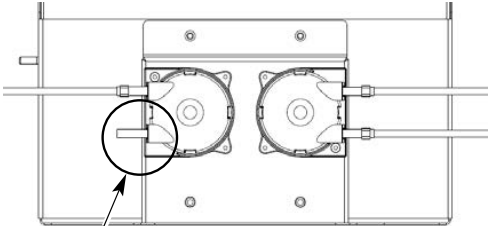
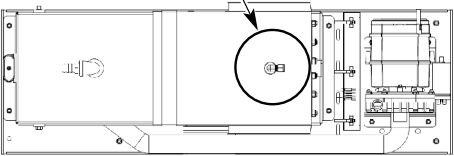
NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
9	 "SALIDA" DE LA UNIDAD DE VÁLVULA DE RETENCIÓN DEL SOBRE CALENTADOR AL RUPTOR DE VACÍO DE DEL SOBRE CALENTADOR		 ENTRADA DEL VÁLVULA DE VACÍO DEL SISTEMA DE LLENADO DEL SOBRE CALENTADOR	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	CHECK VALVE ASSY OUT	Conexión de campo / Sección central	BOOSTER VACUUM BREAKER IN
10	DESDE		A	
	 SALIDA DEL VÁLVULA DE VACÍO DEL SISTEMA DE LLENADO DEL SOBRE CALENTADOR		 PUERTO DE LLENADO DEL SOBRE CALENTADOR	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección central	BOOSTER VACUUM BREAKER OUT	Conexión de campo / Sección de descarga (Parte inferior del sobrecalentador)	BOOSTER FILL IN

NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
11				
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección central	DWT VACUUM BREAKER OUT	Conexión de campo / Sección central ((Instalado en el desagüe de descarga de la planta. Se puede reubicar en la entrada.))	DWT DRAIN IN
12	DESDE		A	
				
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión con la planta / Sección de descarga	N/A	Conexión de campo / Sección central	BOOSTER VENT PORT DUAL RINSE CHAMBER

NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
13 ELÉCTRICO	 BOMBA DE ENJUAGUE FINAL PARA EL ENJUAGUE FINAL		 LÍNEA DE ENJUAGUE FINAL (UBICADA BAJO EL TANQUE DE DOBLE ENJUAGUE)	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión con la planta / Sección de descarga	N/A	Conexión de campo / Sección central	FINAL RINSE IN
13 VAPOR	DESDE		A	
	 SALIDA DE VAPOR DEL SOBRECALENTADOR A LA ENTRADA DE ENJUAGUE FINAL		 LÍNEA DE ENJUAGUE FINAL (UBICADA BAJO EL TANQUE DE DOBLE ENJUAGUE)	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión con la planta / Sección de descarga	N/A	Conexión de campo / Sección central	FINAL RINSE IN

NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE	A		
14	CONEXIÓN DE DWER DEL TANQUE DE LAVADO A LA BOMBA, L-R 	 BOMBA DE DWER		
	 CONEXIÓN DE DWER DEL TANQUE DE LAVADO A LA BOMBA, R-L	 BOMBA DE DWER		
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección central	TO DWER PUMP	Conexión con la planta / Sección de carga	N/A
	Conexión de campo / Sección central	TO DWER PUMP	Conexión de campo / Sección de carga	DWER PUMP FROM WASH TANK

NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
15	 BOMBA QUÍMICA DELIME DE ELIMINACIÓN DE SARRO DE MÁQUINAS DE L-R N.º 2		ESPACIO DE AIRE DE LLENADO DEL TANQUE DE LAVADO - ACCESORIO DE ELIMINACIÓN DE SARRO 	
	BOMBA QUÍMICA DELIME DE ELIMINACIÓN DE SARRO DE MÁQUINAS DE L-R N.º 2 		ESPACIO DE AIRE DE LLENADO DEL TANQUE DE LAVADO - ACCESORIO DE ELIMINACIÓN DE SARRO 	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión de campo / Sección de descarga	WASH DELIME CHEM PUMP OUT	Plant Connection / Center Section	N/A

NÚMERO DE CONEXIÓN	DESDE		A	
20	 BOMBA QUÍMICA DELIME DE ELIMINACIÓN DE SARRO DE MÁQUINAS DE L-R N.º 1		 CONECTOR DE ELIMINACIÓN DE SARRO DEL SOBRECALENTADOR	
	 BOMBA QUÍMICA DELIME DE ELIMINACIÓN DE SARRO DE MÁQUINAS DE L-R N.º 1		 CONECTOR DE ELIMINACIÓN DE SARRO DEL SOBRECALENTADOR	
	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT	CONEXIÓN / UBICACIÓN	ID TAG TEXT
	Conexión con la planta (Descarga de un solo tanque) Conexión de campo (Descargas divididas) Sección de descarga	BOOSTER DELIME CHEM PUMP OUT	Conexión con la planta / Sección de descarga	N/A

INSTALACIONES DE DISPENSADORES DE PRODUCTOS QUÍMICOS

Esta máquina debe funcionar con un dispensador automático de detergente que incluya un indicador visual para verificar que se suministra el detergente, o bien una alarma visual o sonora que avise si no hay detergente disponible para su suministro al sistema de lavado. Los dispensadores químicos son suministrados e instalados por terceros. Para las conexiones eléctricas del dispensador químico, consulte – Conexión eléctrica: dispensadores de detergente y abrillantador, página 48. Si tiene alguna pregunta sobre productos químicos, dosificación o dispensadores, póngase en contacto con el proveedor de productos químicos.

El lugar más adecuado para colocar el dispensador de detergente y/o abrillantador es en la parte superior de la máquina. Se incluyen dos soportes de acero inoxidable para el montaje del dispensador (se envían sueltos y deben instalarse in situ en los lugares deseados de los paneles superiores de la máquina). Pase todas las tuberías y el cableado entre los paneles de acceso posteriores y la cámara, siempre que sea posible, utilizando los agujeros perforados que se incluyen en la parte superior y los laterales de los paneles.

NOTA: Retire el panel superior antes de taladrar para evitar perforar la parte superior de la cámara de la máquina.

En la parte trasera de la sección de descarga hay un panel de montaje alternativo para el dispensador de productos químicos (Figura 31).

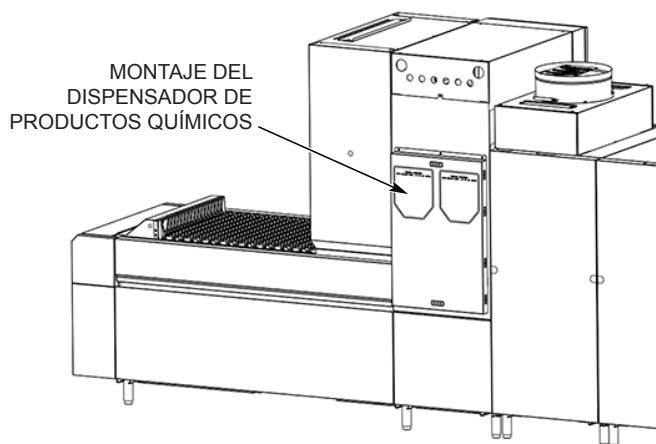


Figura 31

En el caso de los dispensadores de productos químicos que requieran suministro de agua caliente, retire el tapón de 1/4 pulgada situado debajo de la sección de descarga para acceder al agua caliente (Figura 32).

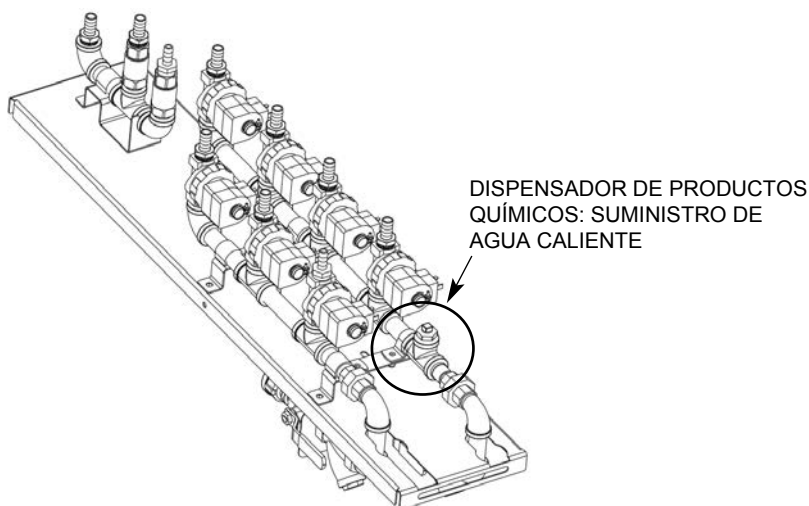


Figura 32

Dispensador de detergente

El proveedor de productos químicos instalará un puerto de alimentación de detergente que permita verter el detergente en el tanque de lavado. En la parte trasera de la cámara de lavado hay un orificio taponado destinado a la entrada del dosificador de detergente líquido (Figura 33). En la parte delantera del tanque de lavado también hay un agujero taponado destinado a la sonda del sensor de detergente (Figura 34).

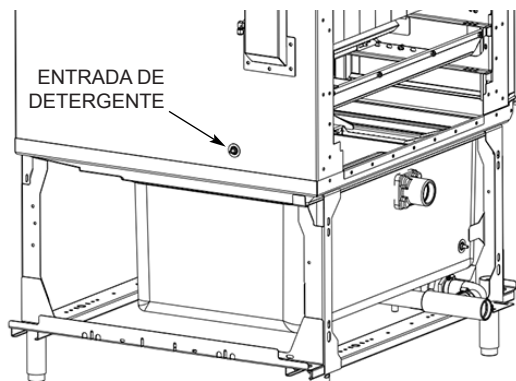


Figura 33

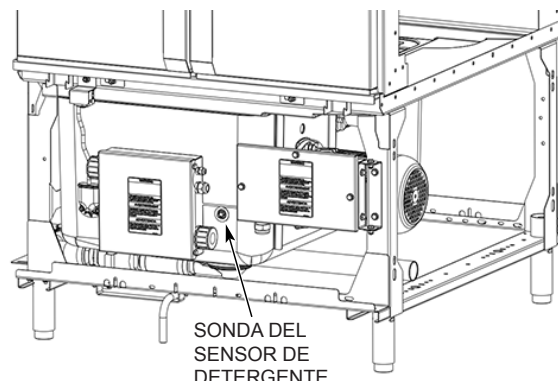


Figura 34

Dispensador de abrillantador

En la tubería del enjuague final, situada debajo de la sección de doble enjuague, se incluye un tapón NPT de 1/8 pulgada para la entrada del abrillantador (Figura 35).

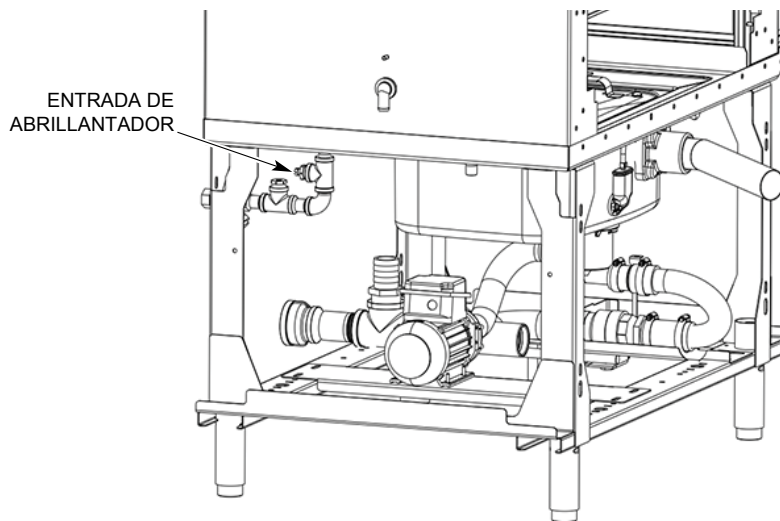


Figura 35

Eliminación de sarro completa

Todos los lavavajillas FT2000 están equipados con la función Eliminación de sarro completa. Durante el proceso de Eliminación de sarro completa, la máquina bombeará automáticamente la cantidad necesaria de producto químico de eliminación de sarro. El proceso tarda aproximadamente una hora en completarse y, una vez iniciado, no se puede cancelar. Este sistema consta de dos bombas con tubos largos y tuberías verticales que se insertan en dos contenedores de productos químicos para la eliminación de sarro, los cuales se encuentran en el área de almacenamiento dedicada a la descalcificación, ubicada en el extremo de descarga de la máquina (Figura 36). Retire la cinta que sujeta los tubos de eliminación de sarro y las tuberías verticales para facilitar el acceso del operario cuando sea necesario realizar un ciclo completo de eliminación de sarro completo. **NO** desconecte los tubos de eliminación de sarro y los tubos verticales de la máquina.



Figura 36

REQUISITOS DE VENTILACIÓN

Todos los modelos FT2000 requieren una salida de ventilación de conexión directa y cuentan con un conducto de ventilación de 16 pulgadas de diámetro que necesita un caudal de extracción de 750 CFM (en condiciones atmosféricas normales) en la conexión de la máquina. Es necesario ventilar adecuadamente la sala para eliminar el calor latente y sensible de la máquina y mantener las temperaturas adecuadas en el lavavajillas. Consulte las hojas de especificaciones del FT2000 para conocer los valores de calor latente y sensible en BTU/h.

NOTA: No pise las tapas de la cámara superior al instalar el conducto de ventilación.

NOTA: Asegúrese de que la bandeja de condensación del escape no bloquee la entrada de aire.

CONEXIONES ELÉCTRICAS

⚠ ADVERTENCIA Las conexiones eléctricas y de puesta a tierra deben cumplir con las disposiciones pertinentes del Código Eléctrico Nacional (NFPA n.º 70, última edición) y/o con otros códigos eléctricos locales. .

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la máquina de la corriente eléctrica y siga los procedimientos de bloqueo y etiquetado. Puede haber varios circuitos. Asegúrese de que todos los circuitos están desconectados.

Con el suministro eléctrico a todas las conexiones bloqueado y etiquetado, verifique que las conexiones de la línea y del servicio de carga han sido apretadas de manera apropiada.

Consulte el diagrama eléctrico ubicado al interior de la puerta de la caja de control. Algunos lavavajillas pueden requerir más de una conexión para el suministro eléctrico. Todas las líneas de alimentación eléctrica hacia el lavavajillas deben desconectarse al realizar el mantenimiento de la máquina.

Despliegue los conductos eléctricos a través de las aberturas provistas en el lado posterior del lavavajillas detrás de la caja de control. Instale las conexiones en las preperforaciones de la parte posterior de la caja de control (Figura 37).

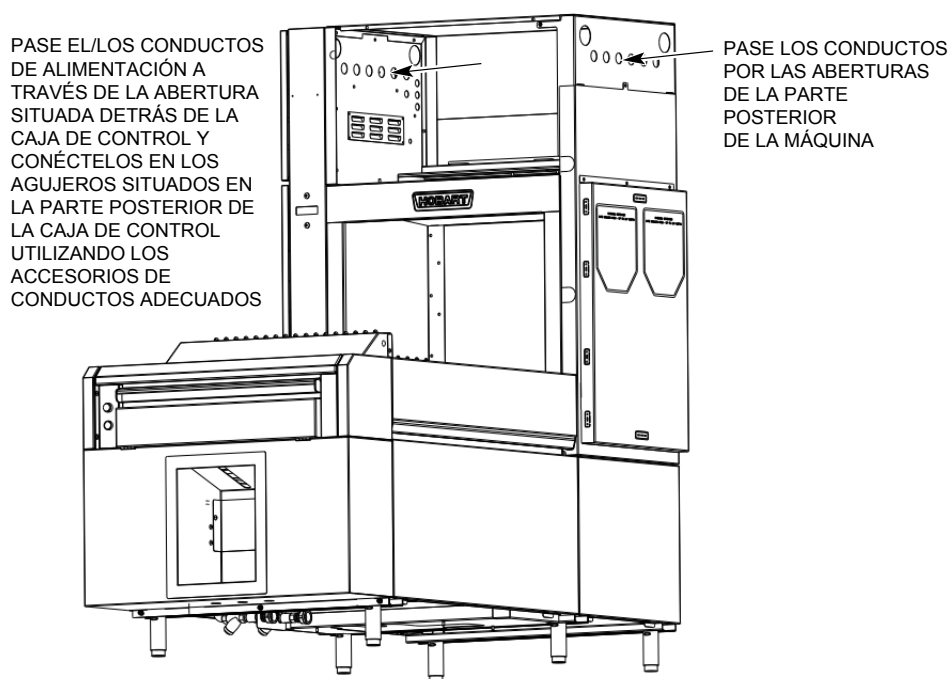


Figura 37

Sobrecargas del motor

Asegúrese de que todas las sobrecargas del motor indicadas en el panel de control no estén activadas presionando el botón blanco de reinicio ubicado en la parte frontal de cada sobrecarga del motor (Figura 38). Compruebe que todos los interruptores de sobrecarga estén ajustados al amperaje adecuado según la etiqueta de sobrecarga situada en el interior de la puerta del panel de control y ajústelos según sea necesario.

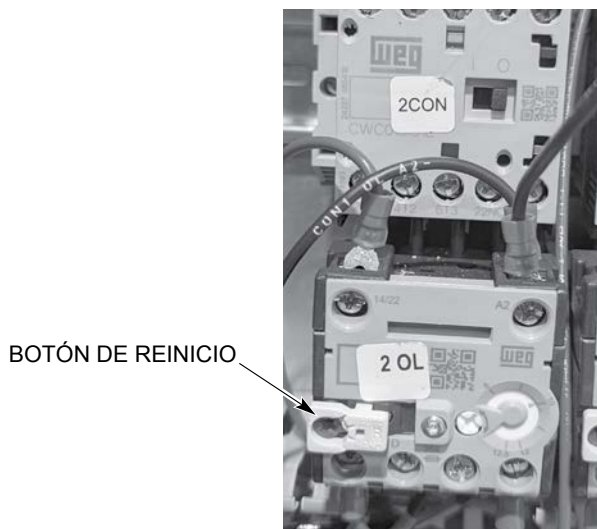


Figura 38

Revisión de rotación del motor (motores trifásicos)

Las bombas, el motor de la cinta transportadora y los motores del extractor y del ventilador del secador de aire (si están incluidos en el equipo) corresponden todos a motores trifásicos. Antes de poner en funcionamiento el lavavajillas, revise si la rotación es correcta observando la dirección del motor.

Si algún motor de la bomba no gira en la dirección correcta, revise la rotación de los otros motores. Si todos giran en reversa, desconecte la corriente eléctrica e intercambie alguno de los dos conductores de suministro eléctrico entrante. En el caso de que todos los motores estén funcionando en la dirección incorrecta, cambie solo los dos cables de entrada de los motores que funcionen en reversa. Reinicie el suministro eléctrico, pulse el botón START (inicio) y verifique que los motores giren en la dirección correcta.

NOTA: si el motor de la cinta transportadora no gira en la dirección correcta, desconecte el suministro eléctrico e intercambie cualquiera de los dos cables del motor desde el inversor de frecuencia en el terminal 8TB-1, -2 o -3.

Ajuste de voltaje

Este procedimiento de ajuste se aplica a todos los lavavajillas FT1000e equipados con calor de vapor y clasificados entre 200 y 240 voltios, 50/60 Hz y trifásicos. Todos los otros voltajes para lavavajillas FT1000e se configuran previamente en fábrica y no requieren de este procedimiento de ajuste.

ESTE PROCEDIMIENTO DEBE SER REALIZADO SOLO POR UN TÉCNICO DE MANTENIMIENTO CALIFICADO DE HOBART.

Si el voltaje suministrado al lavavajillas es entre 224 y 264 voltios, no se requiere hacer cambios. El transformador del circuito de control [1T] deberá ser configurado de inmediato para operar a 240 voltios.

Si el voltaje suministrado al lavavajillas es entre 177 y 224 voltios, el transformador del circuito de control [1T] debe cambiarse para operar a 208 voltios.

Conexión eléctrica: dispensadores de detergente y abrillantador

⚠ ADVERTENCIA Las conexiones eléctricas y de puesta a tierra deben cumplir con las disposiciones pertinentes del Código Eléctrico Nacional (NFPA n.º 70, última edición) y/o con otros códigos eléctricos locales.

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la máquina de la corriente eléctrica y siga los procedimientos de bloqueo y etiquetado. Puede haber varios circuitos. Asegúrese de que todos los circuitos están desconectados.

En la parte trasera del panel de control hay un agujero de ½ pulgada para la conexión del conducto del sistema químico.

Todos los modelos FT2000 disponen de un punto de conexión eléctrica que suministra tensión de línea a un dispensador de productos químicos externo (suministrado e instalado por terceros). La tensión de red está presente siempre que el lavavajillas está encendido. La intensidad máxima admisible para el dispensador de productos químicos conectado a CPS1 y CPS2 (situados en el bloque de terminales TB9) es de 1,0 amperios.

Dispensador de detergente – La intensidad máxima para un dispensador de abrillantador conectado a DPS1 y DPS2 (ubicados en el bloque de terminales TB9) es de 1,5 amperios a tensión de red (encendido cuando el enjuague final está activo). Consulte la sección INSTALACIONES DE DISPENSADORES DE PRODUCTOS QUÍMICOS, en la página 43, para obtener más detalles sobre la instalación.

Dispensador de abrillantador – La intensidad máxima para un dispensador de abrillantador conectado a RPS1 y RPS2 (ubicados en el bloque de terminales TB9) es de 1,5 amperios a tensión de red (encendido cuando el enjuague final está activo). Consulte la sección INSTALACIONES DE DISPENSADORES DE PRODUCTOS QUÍMICOS, en la página 43, para obtener más detalles sobre la instalación.

Control del extractor de aire

⚠ ADVERTENCIA Las conexiones eléctricas y de puesta a tierra deben cumplir con las disposiciones pertinentes del Código Eléctrico Nacional (NFPA n.º 70, última edición) y/o con otros códigos eléctricos locales.

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la máquina de la corriente eléctrica y siga los procedimientos de bloqueo y etiquetado. Puede haber varios circuitos. Asegúrese de que todos los circuitos están desconectados.

La intensidad máxima admisible para un ventilador de extracción conectado a VFC1 y VFC2 (situados en el bloque de terminales TB9, en la caja de control superior, detrás de la cubierta protectora de acero inoxidable) es de 1,5 amperios. **NOTA:** Si el circuito del extractor de la instalación conectado al circuito de control del ventilador de extracción del lavavajillas supera los 1,5 amperios, será necesario que terceros proporcionen e instalen un relé de control externo o un contactor. En la parte trasera del panel de control hay un agujero de ½ pulgada para la conexión del conducto de control del extractor.

El circuito de control del ventilador de extracción encenderá el ventilador de extracción de la instalación cuando se pongan en marcha los motores de las bombas y lo apagará tras un tiempo preestablecido una vez que estas se detengan, lo que elimina la necesidad de un interruptor independiente para el ventilador en la pared. El ajuste de fábrica para el tiempo de retardo del control del ventilador de ventilación es de 5 minutos. Este tiempo puede ajustarse de 0 a 999 minutos en el Menú Administrador. Consulte la sección Programación del manual de instrucciones (F-41386) para ajustar el parámetro de retraso del control del ventilador de extracción.

El lavavajillas no suministra tensión a través de este circuito. Se trata de un circuito de control que utiliza un contacto de relé seco. Un cable de fase procedente del control del extractor de la instalación se conecta a uno de los terminales VFC situados en el bloque de terminales TB9 de la caja de control FT2000, y un segundo cable se conecta al segundo terminal VFC y se une al control del extractor de la instalación, completando así el circuito. El lavavajillas cerrará y abrirá el circuito al poner en marcha la bomba, lo que encenderá y apagará el extractor de la instalación al funcionar la máquina.

ENSAMBLAJE DE LA CINTA TRANSPORTADORA

Antes de instalar la cinta transportadora, afloje las dos tuercas de tope ubicadas en los ensamblajes de tensión frontal y posterior en el lado externo de los rieles ubicados en el extremo de carga del lavavajillas. Enrosque los pernos de ajuste tanto como sea posible moviendo las guías frontal y posterior de la cinta transportadora hacia la entrada del lavavajilla (Figura 39).

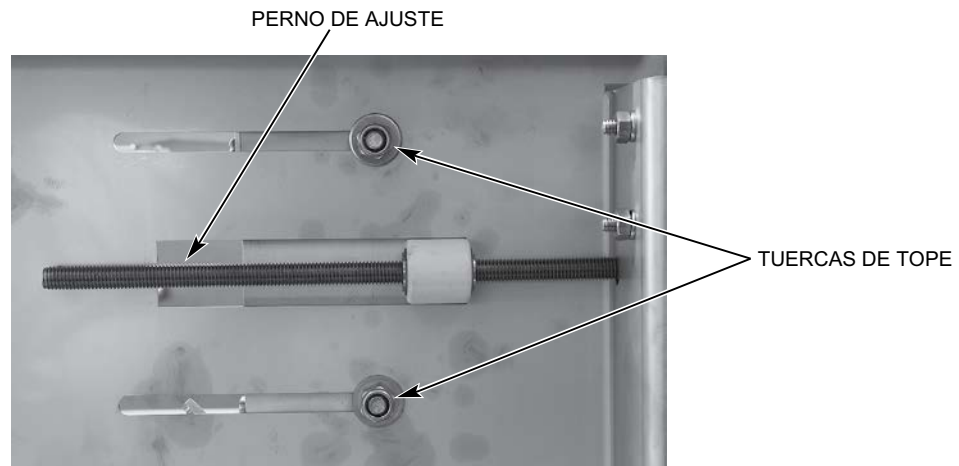


Figura 39

Carga y unión de secciones de la cinta transportadora

- Todas las piezas de la cinta transportadora están numeradas: ROLL 1, ROLL 2, ROLL 3, ROLL 4, etc.; instálelas en secuencia numérica.
- Retire las extensiones de rieles de 3 in de altura del extremo de la carga (frontal y posterior) quitando dos juegos de herrajes para instalar la cinta transportadora. Vuelva a ensamblar las extensiones del riel después de ensamblar la cinta transportadora.
- Levante la plataforma de carga y coloque un trozo de cartón debajo, alrededor y arriba de ella para protegerla de rayaduras al momento de la instalación de la cinta transportadora.
- Retire la cubierta de la cadena en el extremo de descarga y luego saque la cadena desde el motor de engranaje de la cinta transportadora de tal manera que los piñones giren libremente.
- Coloque la primera sección de la cinta transportadora en línea con el lavavajillas en el extremo de carga. Los soportes aéreos deben inclinarse hacia el extremo de carga del lavavajillas (Figura 40).
- Para cintas transportadoras de seguridad soldadas, asegúrese de que los anillos de retención estén soldados con tachuelas a las vástagos de la cinta transportadora.

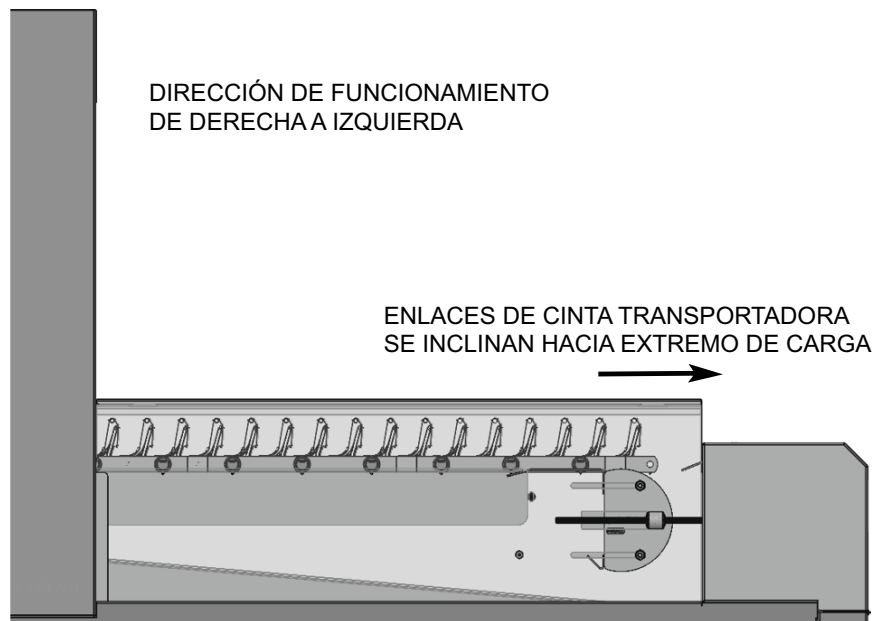


Figura 40

- Ate una cuerda en la primera varilla de la cinta transportadora. Extiéndala a través del lavavajillas siguiendo la ruta establecida para la cinta transportadora con los soportes aéreos dirigidos hacia arriba.
- Retire el rodillo de la cinta transportadora desde un extremo de la última varilla en la primera sección. Luego saque la varilla y guarde el rodillo y las arandelas para reensamblar. Para unir las secciones, enrosque hacia atrás la varilla a través de las barras laterales y de las arandelas y luego a través de los soportes aéreos, alternando los enlaces desde la primera y la segunda sección y luego a través de las arandelas y de las barras laterales en el lado opuesto. Complete el ensamblaje ajustando el rodillo de la cinta transportadora con un nuevo anillo de retención (Figuras 41 y 42). Gire el rodillo para asegurarse de que el anillo de retención está fijo en la varilla de la cinta transportadora. Use siempre un anillo de retención nuevo para fijar una manija hermética en la varilla de la cinta transportadora. Repita este paso para unir cada sección subsiguiente de la cinta.

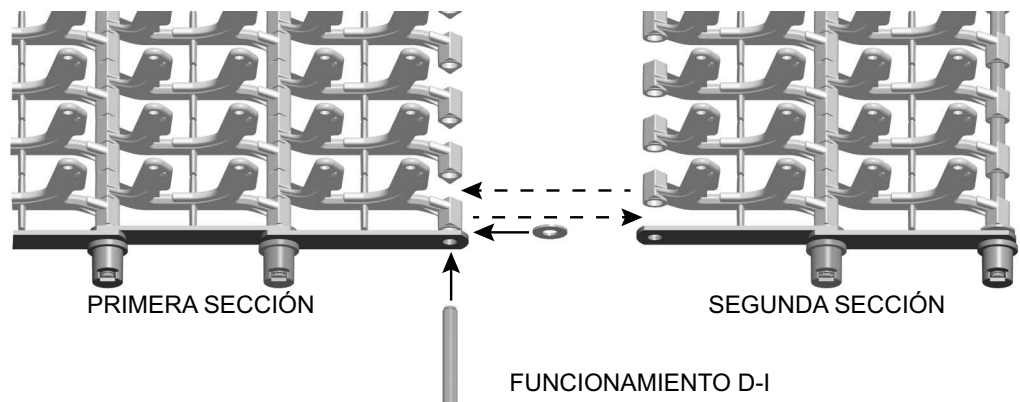


Figura 41

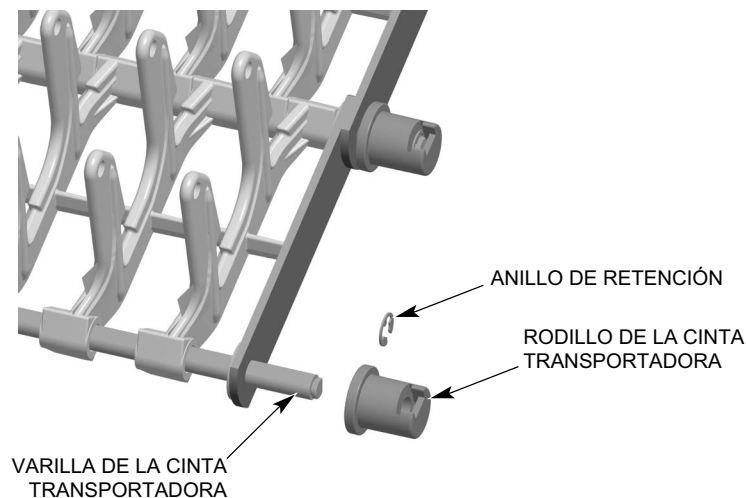


Figura 42

Jale la cinta transportadora a través del lavavajillas comenzando en el extremo de carga, alrededor de los piñones en el extremo de descarga, bajo la parte superior del riel inferior y de regreso a través del lavavajillas. Asegúrese de que los rodillos no pasen bajo los rieles.

Una los extremos de la cinta transportadora enroscando la varilla final a través de las filas de soportes aéreos y de las barras laterales en ambos lados. Las conexiones de la cinta transportadora se alternan con ambos extremos del enlace en el lado interior seguido por ambos extremos del siguiente enlace del lado exterior, excepto en el enlace de compensación de la cinta transportadora que solo se usa en las cintas estándar.

Barra lateral de compensación de la cinta transportadora

Estas barras se utilizan en las cintas transportadoras estándar y, si es necesario, en la conexión final para unir ambos extremos de la cinta. La longitud total de todas las secciones embaladas de la cinta puede exceder levemente el largo óptimo requerido para el lavavajillas y para el desplazamiento de la cinta transportadora. Esto posiblemente puede requerir una o dos filas de soportes aéreos retirados junto con todas las varillas correspondientes, las barras laterales y los rodillos de los extremos. Una vez determinada la longitud adecuada de la cinta transportadora, jale a un tiempo los extremos de las dos últimas secciones para examinar el modelo de las barras laterales. Si ambas secciones finalizan con barras laterales en posición externa o en posición interna (Figura 43), debe reemplazar las últimas barras laterales en una de las secciones por barras laterales de compensación para mantener el modelo (Figura 44).

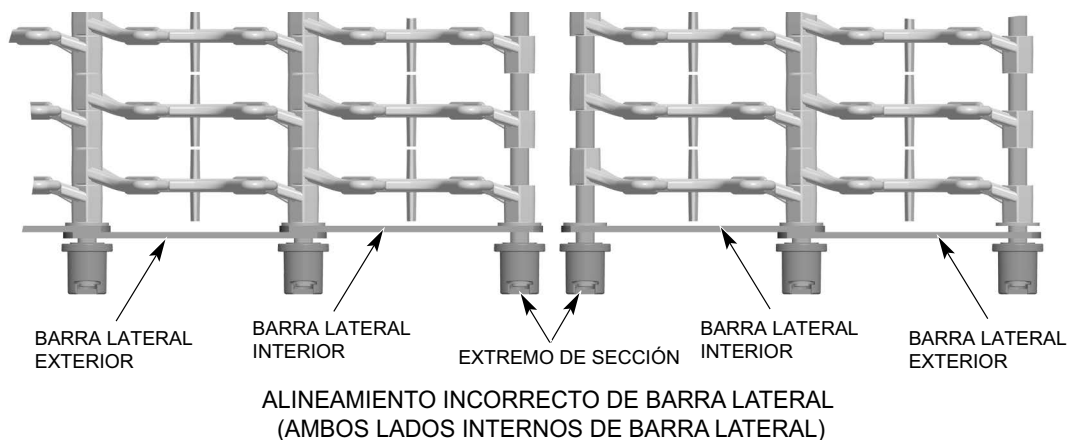


Figura 43

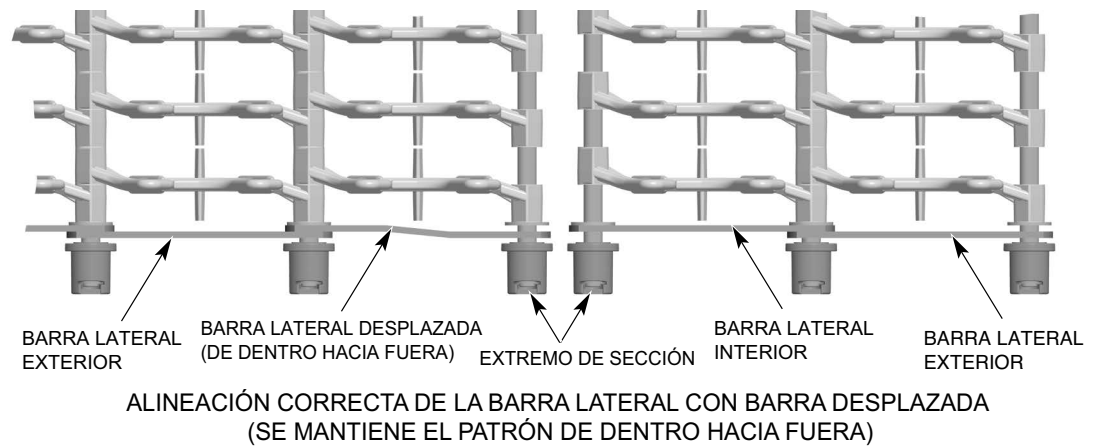


Figura 44

Sin embargo, si las secciones finalizan de tal manera que el modelo de interior a exterior de las barras laterales se mantiene, dichas secciones se pueden unir sin utilizar barras laterales de compensación (Figura 45). Complete la unión de las secciones de la cinta transportadora como corresponda para mantener el modelo de la barra lateral.

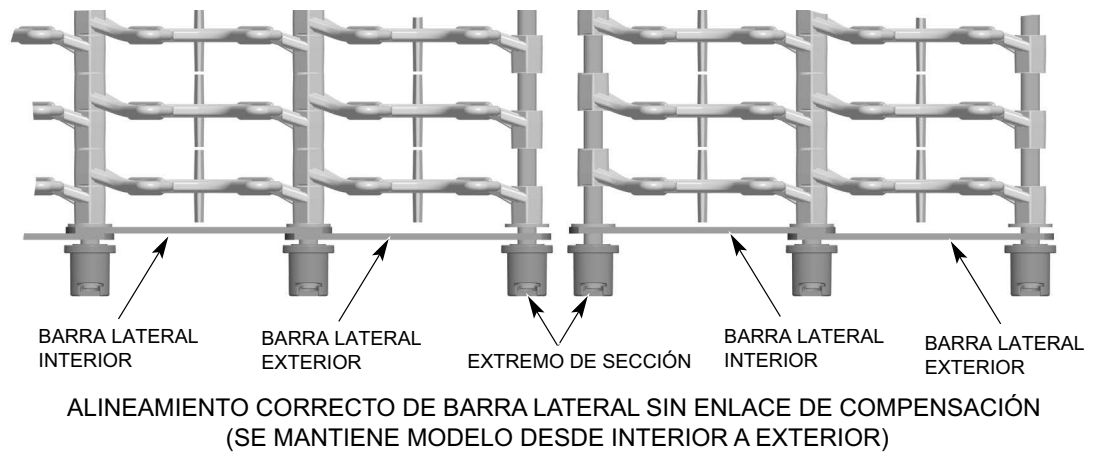


Figura 45

NOTA: al ajustar la cinta transportadora a la longitud apropiada, los soportes aéreos se acercarán más (en 1") para engranar los dedos de carga en la plataforma. Puede ser necesario retirar una o dos varillas de la cinta transportadora (con filas de soportes aéreos) para obtener la longitud deseada.

NOTA: se debe usar un anillo de retención NUEVO cada vez que se instale o se reemplace un rodillo (Figura 42).

Una vez instalado la cinta transportadora, vuelva a colocar la cadena de transmisión en el motorreductor de la cinta transportadora.

Ajuste de la unidad de tensión de la cinta transportadora (sección de carga)

Refuerce la tensión de la cinta transportadora girando los pernos de ajuste en las unidades de tensión hasta que dicha cinta ya no este combada tanto en el extremo de carga como en el de descarga y luego apriete nuevamente las dos tuercas de tope ubicadas en los ensamblajes de tensión frontal y posterior en el lado externo de los rieles (Figura 46).

NOTA: cuando la cinta transportadora esté ajustada a la tensión adecuada, asegúrese de que los pernos de ajuste se ajusten uniformemente en los lados delantero y trasero midiendo desde el borde del agujero del riel hasta la cara de la guía del rodillo (Figura 46).

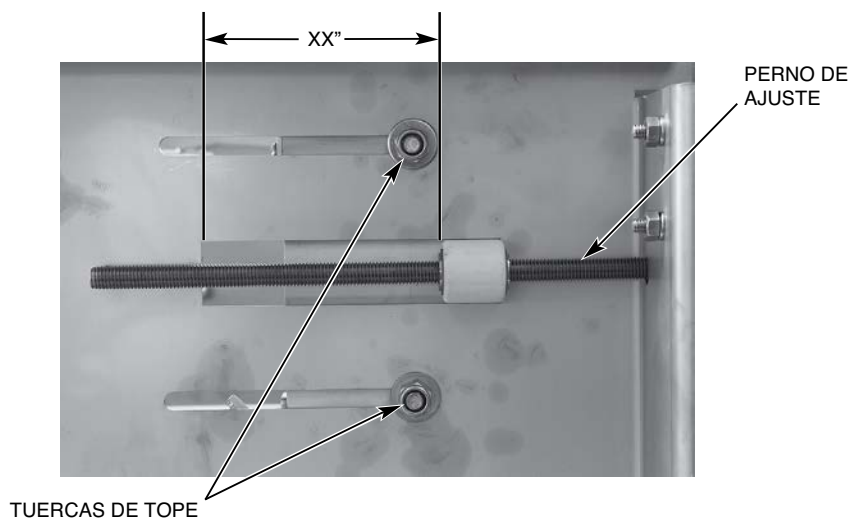


Figura 46

Haga que la cinta avance durante 20 minutos. Luego de este procedimiento, detenga la cinta transportadora y revise la tensión. La tensión adecuada se consigue agarrando ambos lados de la cinta transportadora en el centro de las vías de descarga y levantándola, de modo que la parte inferior de los rodillos de la cinta (en ambos lados) quede justo por encima de la superficie superior de las vías de descarga (Figura 47).



Figura 47

Verificación y ajuste de configuración del interruptor de atasco de cinta transportadora FT2000

NOTA: este procedimiento debe realizarse después de que la máquina esté completamente instalada y operativa, sin platos en la cinta transportadora, y requerirá una llave de torsión con capacidad para 150 libras por pie.

1. Retire el panel del borde inferior de descarga desde el lado de accionamiento de la cinta transportadora para acceder al ensamblaje de transmisión de la cinta (panel frontal en lavavajillas I-D, panel posterior en lavavajillas D-I).
2. Encienda el lavavajilla y haga funcionar la cinta transportadora.
3. Usando una llave dinamométrica de "1/2" ajustada a 75 libras por pie con un casquillo de 5/8", aplique torque en el sentido de las manecillas del reloj a la varilla hexagonal que sobresale de la base del ensamblado de transmisión (Figura 48).
 - a. En caso de que el interruptor de atasco de la cinta transportadora apague el lavavajilla cuando se aplica un torque de 70-80 pie libra, no es necesario realizar otras acciones. Coloque nuevamente el panel del borde inferior.
 - b. Si el interruptor de atasco de la cinta transportadora no apaga al lavavajilla cuando se aplica un torque de 70-80 pie-libra, continúe con el paso 4.

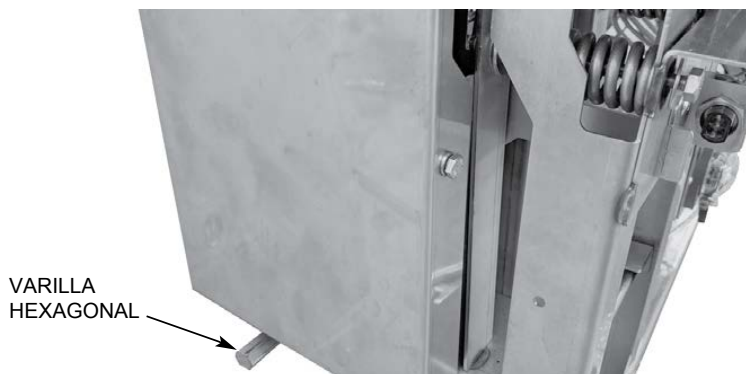
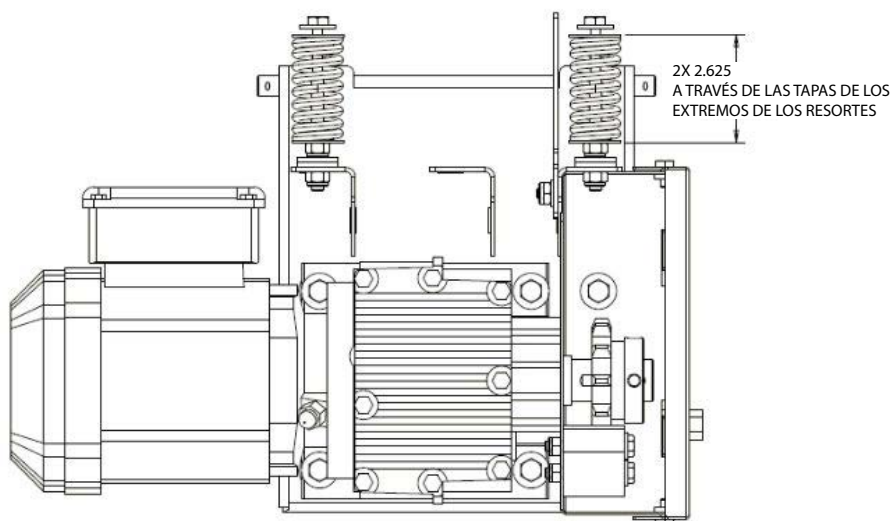


Figura 48

4. Retire el panel de descarga y verifique que los dos resortes estén ensamblados correctamente y comprimidos a la dimensión correcta, como se muestra en la Figura 49.
 - a. Si algún resorte no está comprimido como es debido, ajústelo según se requiera aflojando o apretando la tuerca de ajuste.



ESTA DIMENSIÓN ES ANTERIOR AL MONTAJE DE LA CADENA DE TRANSMISIÓN

Figura 49

5. Verifique la posición de la placa del accionador antiatasco de la cinta transportadora y del sensor de atascos para asegurarse de que estén colocados como se muestra a continuación y ajústelos según sea necesario (Figuras 50 y 51).
6. Consulte los pasos 2 y 3 y revise el funcionamiento del interruptor de atasco de la cinta transportadora.
7. Instale nuevamente los paneles del borde inferior.

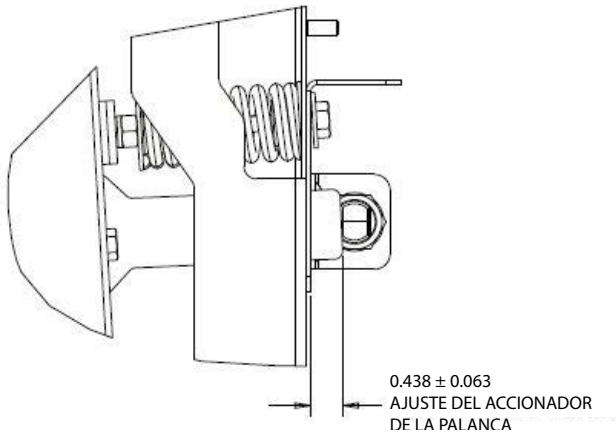


Figura 50

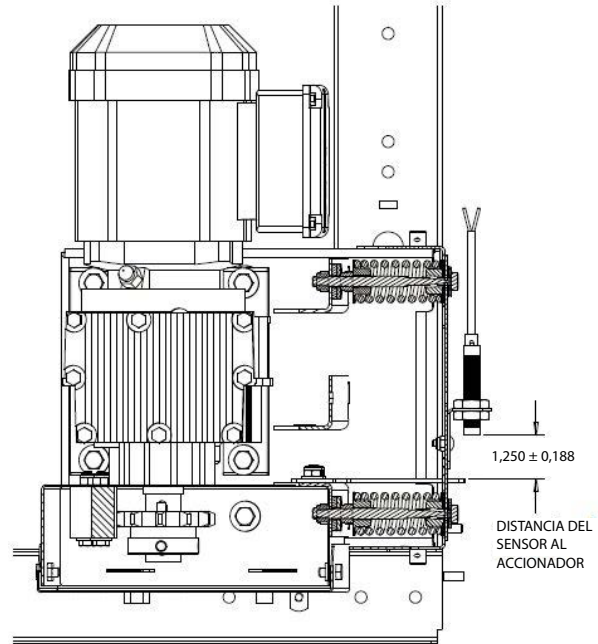


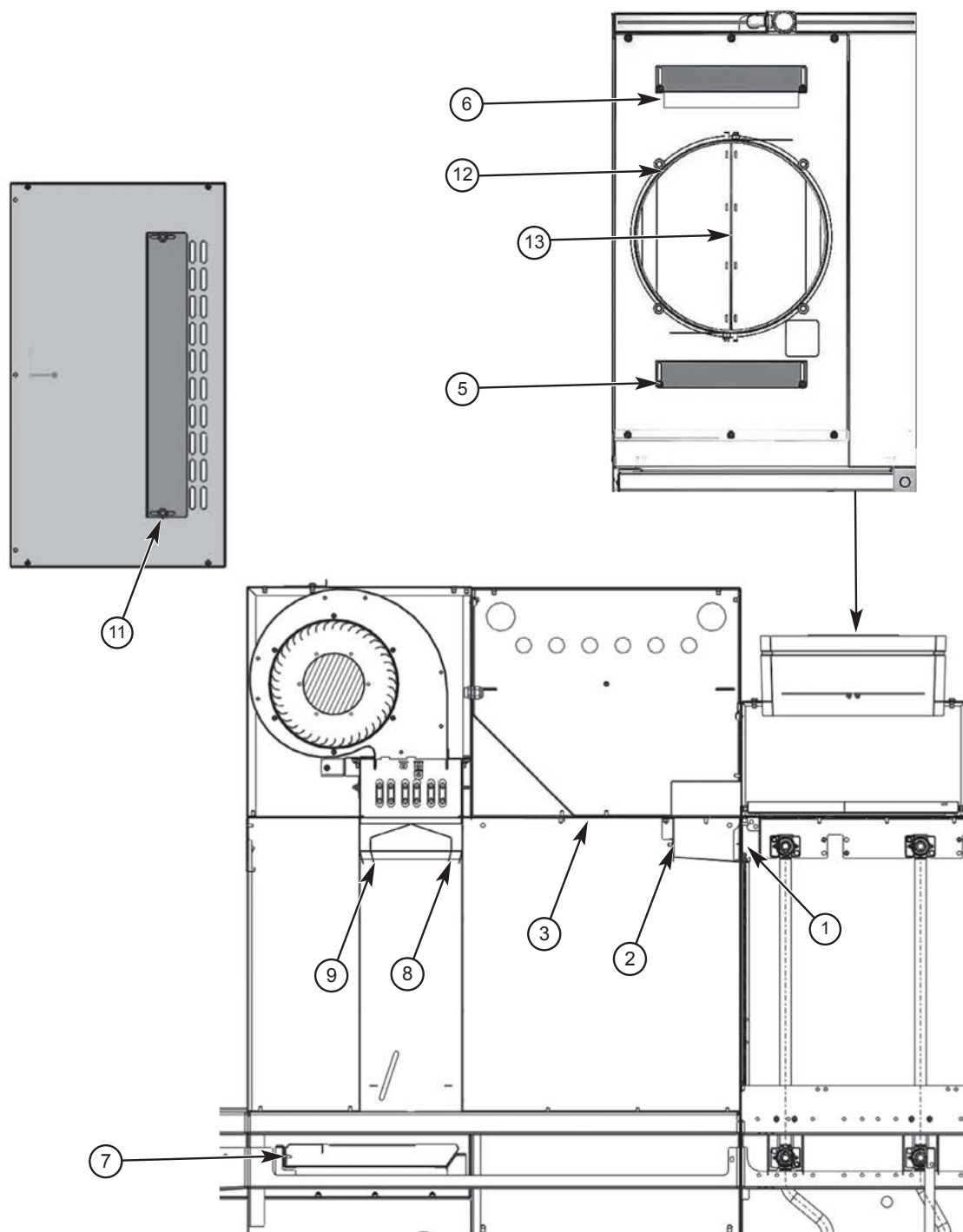
Figura 51

VARIOS

Parámetros del difusor de aire

Los difusores de aire vienen configurados desde la fábrica. Una vez que el lavavajillas está en pleno funcionamiento con la propia vajilla del cliente, si se requiere hacer ajustes, consulte el manual de mantenimiento o comuníquese con la oficina local del servicio técnico de Hobart.

Los siguientes diagramas y gráficos describen los ajustes estándar de fábrica de los deflectores para cada una de las configuraciones de la máquina.



FT2000 y FT2000S SIN SECADOR DE AIRE	
Número de deflector	Configuración del deflector (abierto)
1	100%
2	50% (5/8")
3	N/A
4	N/A
5	Cerrado
6	Cerrado
7	N/A
8 (Entrada)	N/A
9 (Salida)	N/A
10	N/A
11	N/A
12	45° abierto
13	45° abierto

FT2000 y FT2000S CON SECADOR DE AIRE	
Número de deflector	Configuración del deflector (abierto)
1	100%
2	50% (5/8")
3	Cerrado
4	N/A
5	Cerrado
6	Cerrado
7	Cerrado
8 (Entrada)	12° hacia la descarga
9 (Salida)	0° (Vertical)
10	N/A
11	2 filas abiertas
12	45° abierto
13	45° abierto

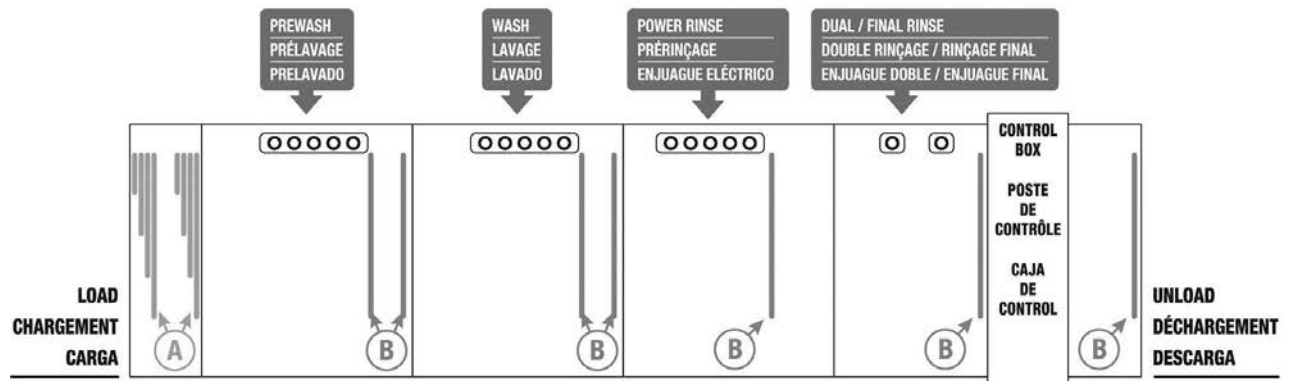
DESCRIPCIÓN DEL DEFLECTOR	
1	Recoge el vapor de las cámaras de la máquina y lo conduce hacia el conducto de salida de la máquina.
2	Recoge el vapor que se genera durante la descarga y lo conduce hacia el sistema de extracción de la máquina.
3	Controla el flujo de aire desde el extremo de la carga hasta la entrada de aire caliente del secador.
4	N/A
5 & 6	Controla la cantidad de aire ambiente que se mezcla con el aire de salida.
7	Controla la cantidad de aire que se descarga hacia el extremo de descarga desde la salida del secador.
8	Controla la dirección del aire que sale por la salida del secador situada en el extremo de carga de la máquina.
9	Controla la dirección del aire que sale por la salida del secador de aire en el extremo de descarga de la máquina.
10	N/A
11	Controla la cantidad de aire fresco que entra desde la habitación al secador.
12 & 13	Controla la cantidad de aire que se aspira a través del conducto de escape del cliente.

Configuraciones de la cortina

FT2000-BAS, FT2000-DWR y FT2000-ADV (Altura estándar)

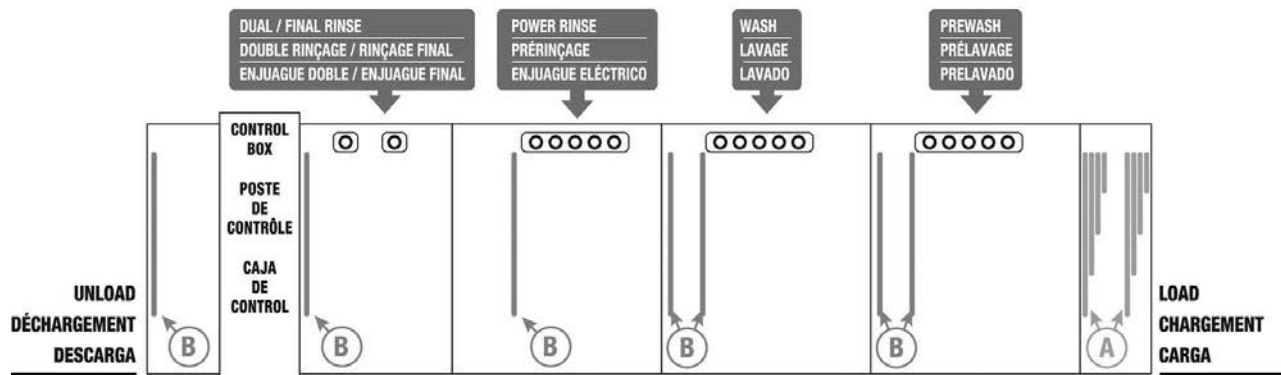
De izquierda a derecha

8' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 8 pi (2438 mm) | ZONA CENTRAL DE 8'



De derecha a izquierda

8' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 8 pi (2438 mm) | ZONA CENTRAL DE 8'

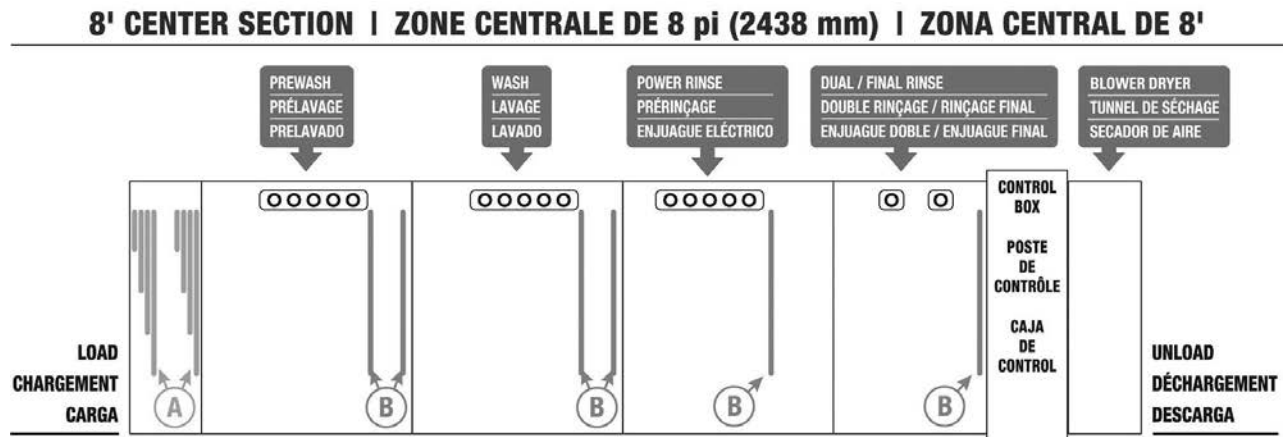


LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

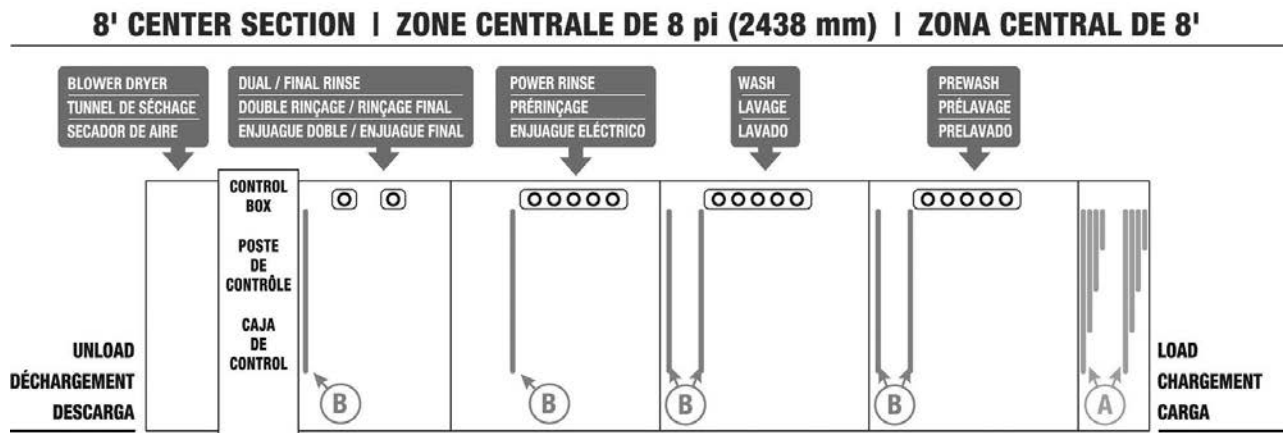
- | | | |
|---|--|---|
| A 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL) | B LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE) | C SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO) |
|---|--|---|

FT2000-BAS, FT2000-DWR y FT2000-ADV
(Con secador de aire, altura estándar)

De izquierda a derecha



De derecha a izquierda



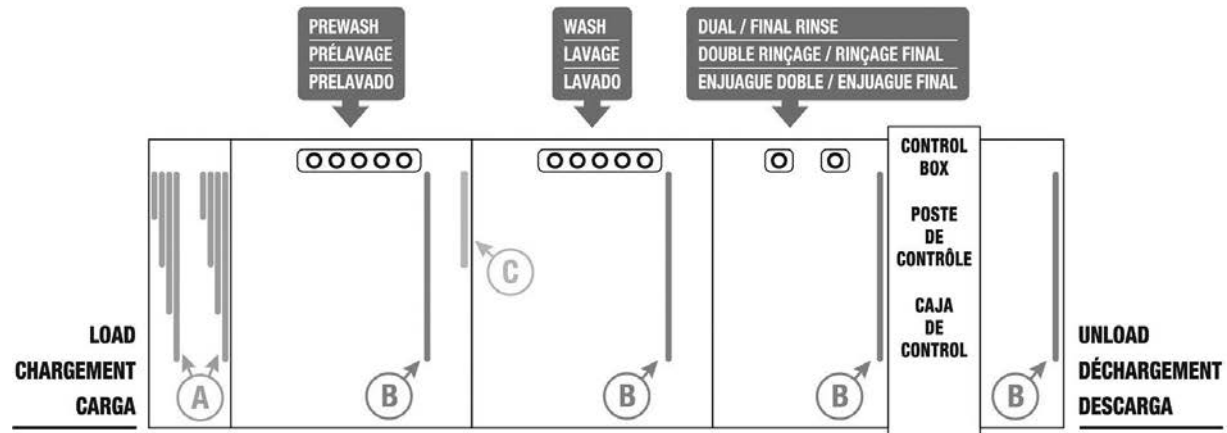
LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

- | | | |
|--|---|--|
| <p>A 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)</p> | <p>B LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE)</p> | <p>C SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO)</p> |
|--|---|--|

FT2000S-BAS, FT2000S-DWR y FT2000S-ADV
(Altura estándar)

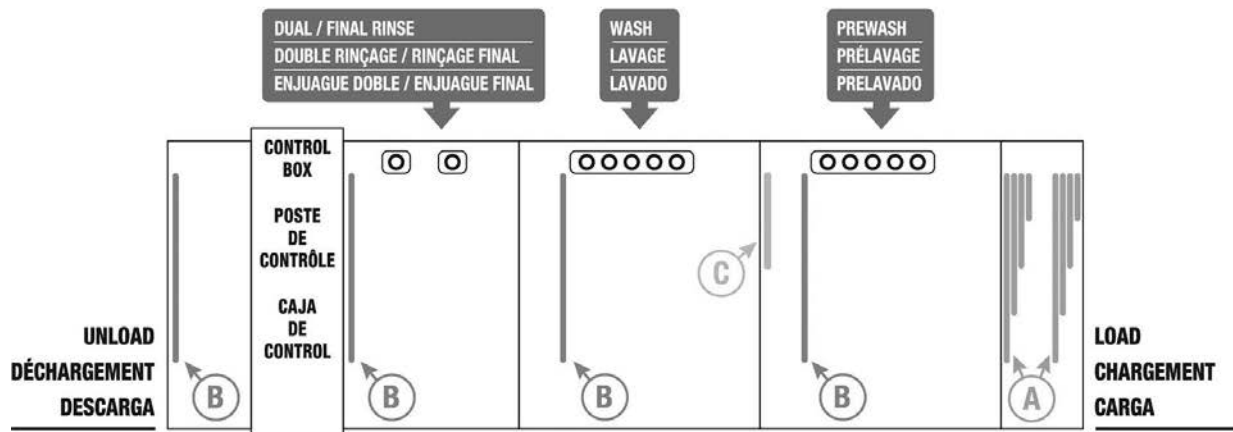
De izquierda a derecha

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



De derecha a izquierda

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



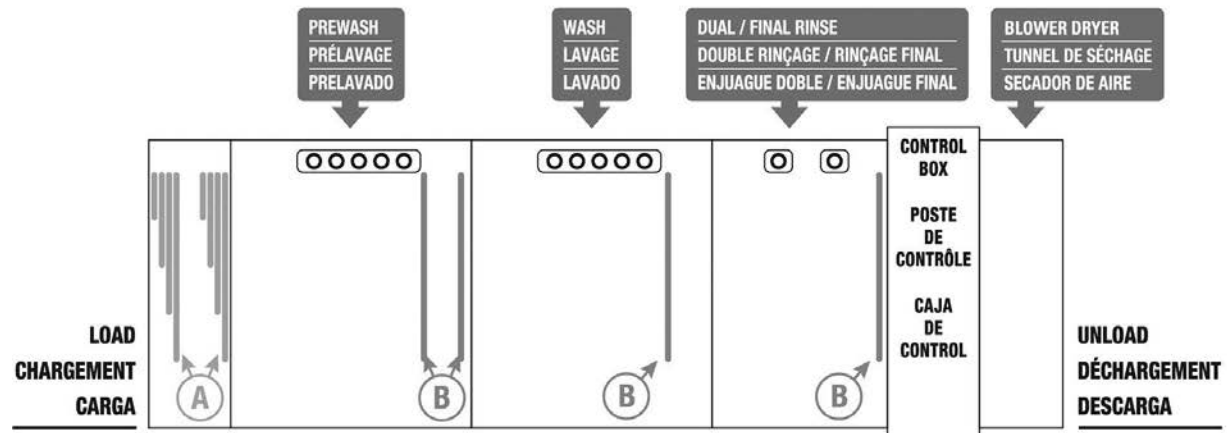
LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

- | | | |
|---|--|---|
| (A) 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL) | (B) LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE) | (C) SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO) |
|---|--|---|

FT2000S-BAS, FT2000S-DWR y FT2000S-ADV
(Con secador de aire, altura estándar)

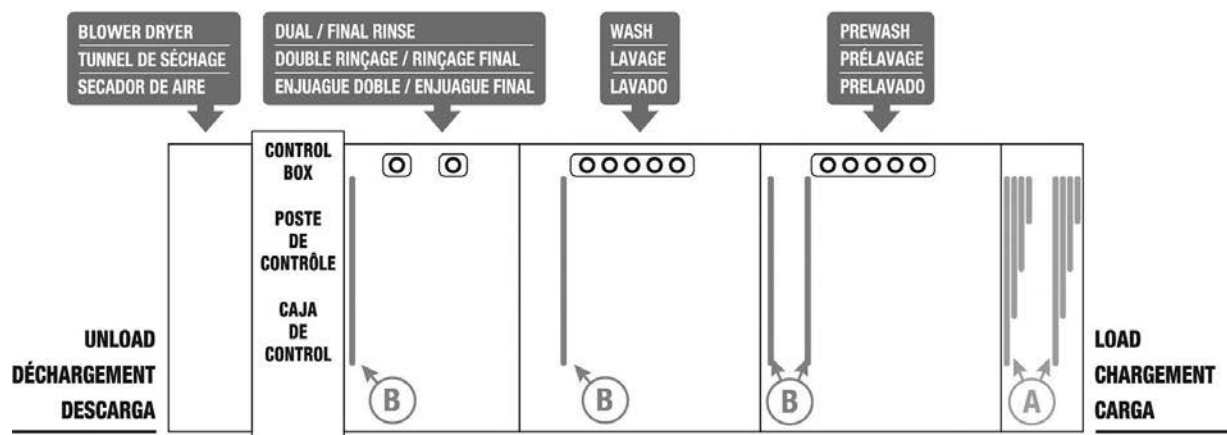
De izquierda a derecha

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



De derecha a izquierda

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'

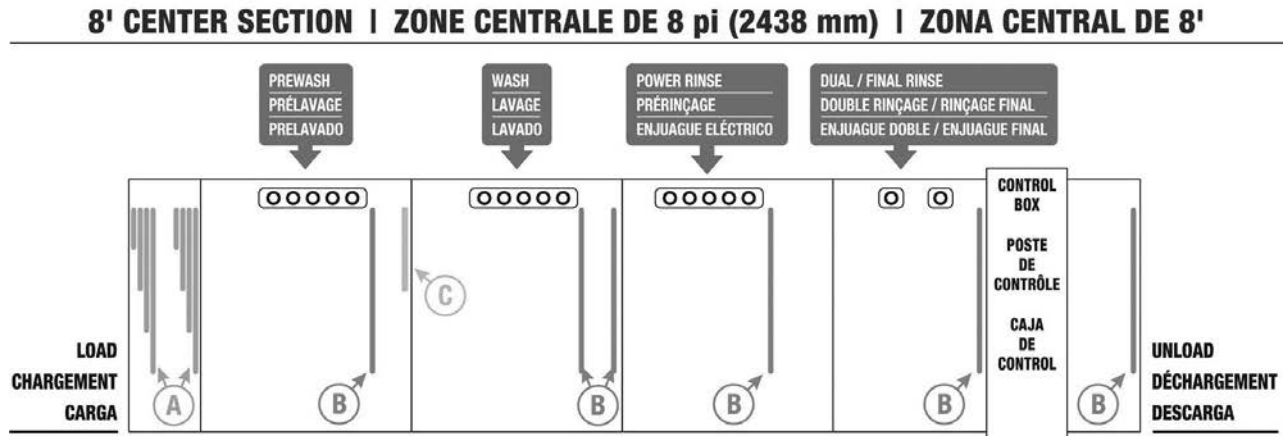


LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

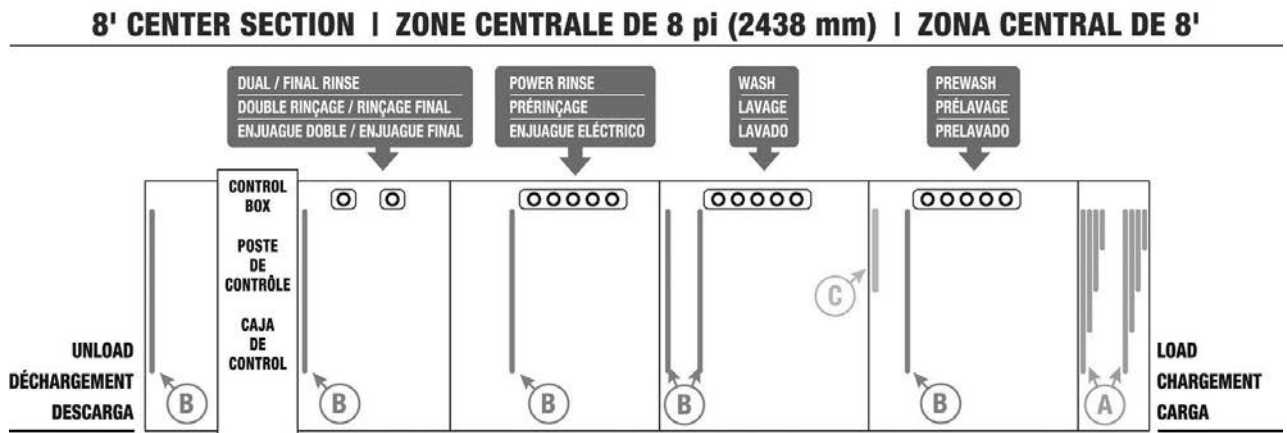
- | | | |
|--|---|--|
| <p>(A) 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)</p> | <p>(B) LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE)</p> | <p>(C) SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO)</p> |
|--|---|--|

FT2000-BAS, FT2000-DWR y FT2000-ADV
(Más alto que el estándar)

De izquierda a derecha



De derecha a izquierda

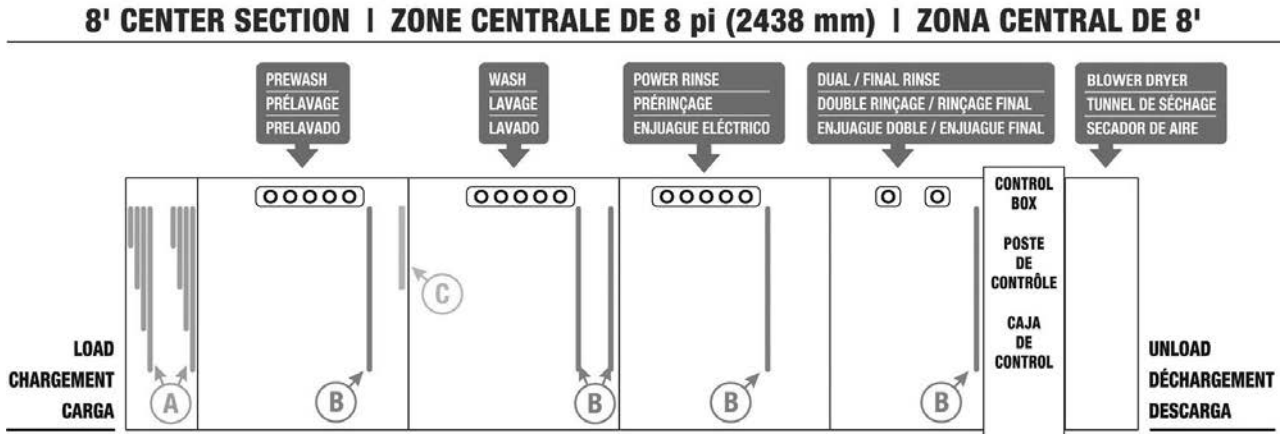


LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

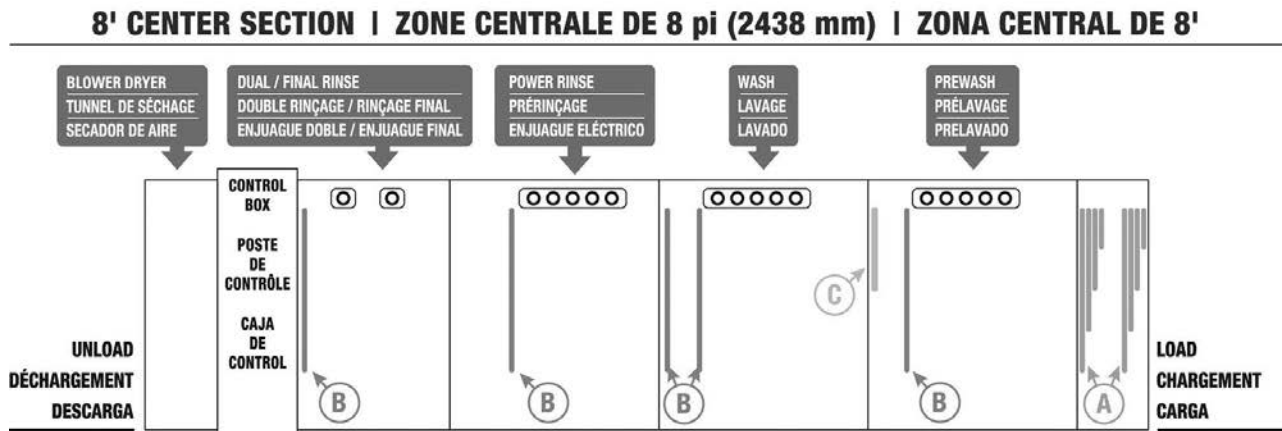
A 4-PLY CURTAINS (BLUE) RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU) CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)	B LONG CURTAINS (GREEN) RIDEAUX LONGS (VERT) CORTINAS GRANDES (VERDE)	C SHORT CURTAINS (YELLOW) RIDEAUX COURT (JAUNE) CORTINAS CORTAS (AMARILLO)
---	--	---

FT2000-BAS, FT2000-DWR y FT2000-ADV
(Con secador de aire, más alto que el estándar)

De izquierda a derecha



De derecha a izquierda



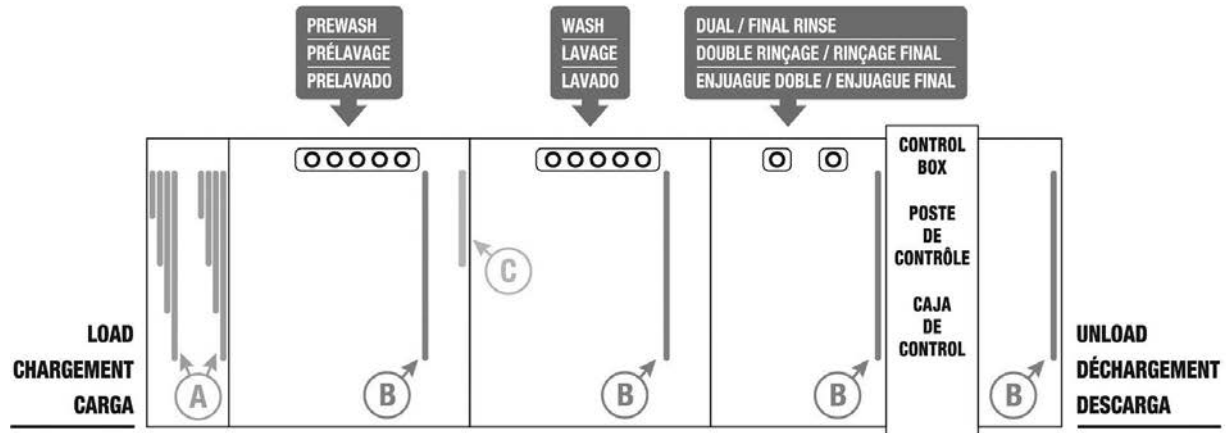
LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

- | | | |
|---|--|---|
| A 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL) | B LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE) | C SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO) |
|---|--|---|

FT2000S-BAS, FT2000S-DWR y FT2000S-ADV
(Más alto que el estándar)

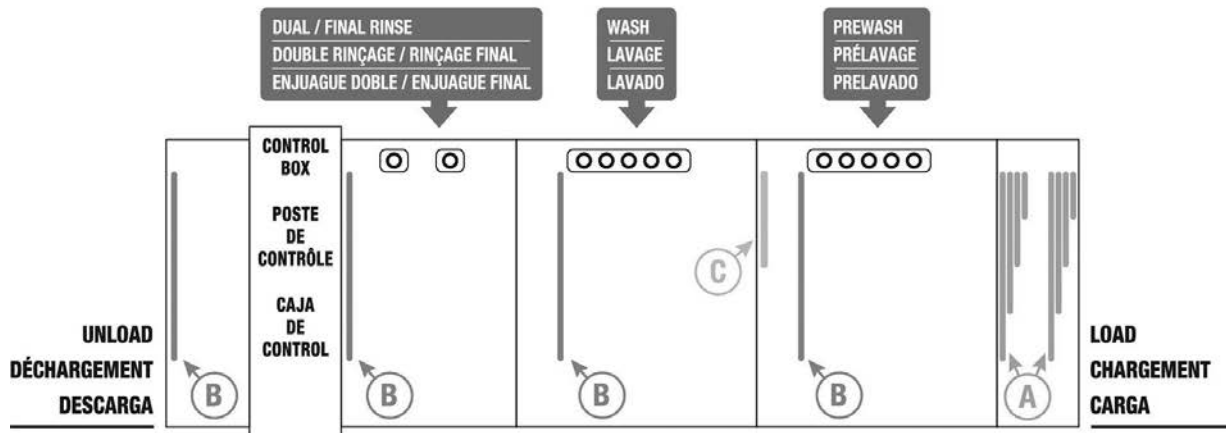
De izquierda a derecha

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



De derecha a izquierda

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

(A) 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL)

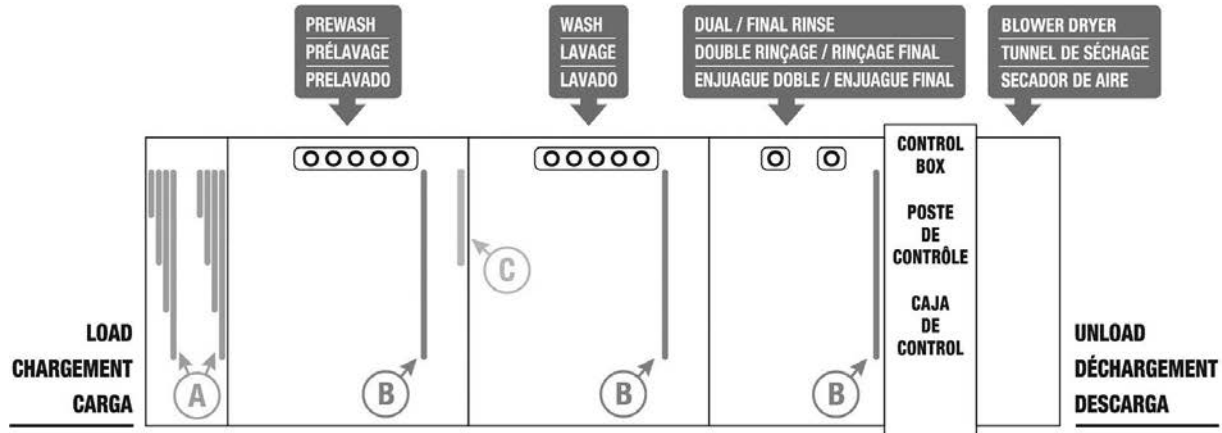
(B) LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE)

(C) SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO)

FT2000S-BAS, FT2000S-DWR y FT2000S-ADV
(Con secador de aire, más alto que el estándar)

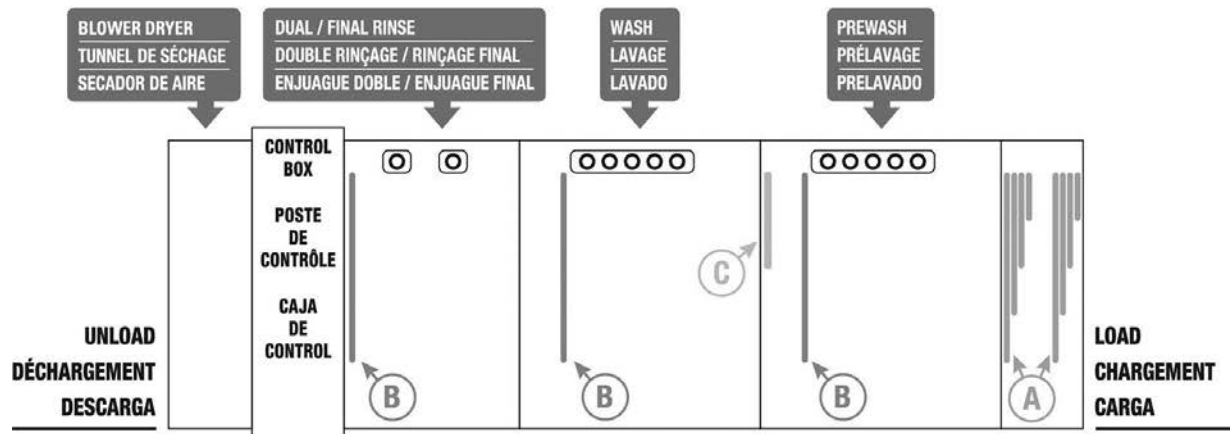
De izquierda a derecha

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



De derecha a izquierda

5' CENTER SECTION | ZONE CENTRALE DE 5 pi (1524 mm) | ZONA CENTRAL DE 5'



LEGEND | LÉGENDE | LEYENDA

- | | | |
|---|--|---|
| A 4-PLY CURTAINS (BLUE)
RIDEAUX A 4 ÉPAISSEURS (BLEU)
CORTINAS DE 4 CAPAS (AZUL) | B LONG CURTAINS (GREEN)
RIDEAUX LONGS (VERT)
CORTINAS GRANDES (VERDE) | C SHORT CURTAINS (YELLOW)
RIDEAUX COURT (JAUNE)
CORTINAS CORTAS (AMARILLO) |
|---|--|---|

Brazos de prelavado, lavado y enjuague intenso

Asegúrese de que todos los brazos de lavado estén correctamente instalados y de que las correderas de los brazos de lavado estén cerradas. Las lengüetas laterales de los brazos caerán en las muescas de los soportes, si la instalación es correcta (Figura 52). Ajuste los soportes de bloqueo de los brazos inferiores si es necesario.



Figura 52

Brazos de doble enjuague y de enjuague final

Asegúrese de que los brazos de doble enjuague y los de enjuague final estén instalados de manera adecuada (Figura 53).



Figura 53

Paneles frontales del borde inferior y paneles traseros

Al instalar los paneles con borde inferior al frente del lavavajillas, empuje cada panel de un extremo a otro. Con la parte inferior del panel extendida en 45° (Figura 54), cuelgue su borde superior sobre los ganchos ubicados justo debajo de las puertas (Figura 55). Balancee la parte inferior del panel y cierre de golpe las pinzas del panel bajo la estructura.



Figura 54



Figura 55

Al instalar los paneles traseros, empuje cada uno de un extremo a otro. Cuelgue el borde superior del panel sobre las lengüetas ubicadas en los paneles superiores del lavavajillas. Balancee la parte inferior del panel y cierre de golpe las pinzas del panel bajo la estructura.

Motor de engranaje de la cinta transportadora

Este motor viene embalado con aceite a un nivel adecuado en el reductor de velocidad. Los lubricantes están disponibles en la oficina local del servicio técnico de Hobart.

Configuración del indicador de eliminación de sarro

De acuerdo con la dureza y uso del agua en el enjuague final, el lavavajillas calculará e informará al operador cuando es el momento de eliminar el sarro. Consulte el manual de operaciones de FT2000 (F-41386) para programar los parámetros de "Dureza del agua" basados en las condiciones específicas del agua utilizada por el cliente.

