

ÜRÜN

KULLANIM

KILAVUZU

- ALMIŞ OLDUĞUNUZ FIRINA UYGUN YERİ VE TESİSATI HAZIRLAYINIZ
- FIRINI KOYACAĞINIZ YERİ ARKADAN SAĞDAN SOLDAN YETERLİ MİKTARDA MESAFE BIRAKINIZ YAKLAŞIK 15-20 CM
- FIRINI ETRAFINDA YANICI KAĞIT KARTON MUKAVVA NAYLON KONTRPLAK PLASTİK TARZI ÜRÜNLERİN OLMAMASINA DİKKAT EDİNİZ
- FIRINI KOYDUĞUNUZ YERDE HAVALANDIRMA OLMASINA DİKKAT EDİNİZ KAPI PENCERE MENFEZ VS
- FIRIN BAĞLANTISI SAĞLAM BİR ŞEKİLDE YAPILDIKTAN SONRA PANODA BULUNAN SİGORTALARI AÇIK KONUMUNA GETİRİNİZ BU AŞAMADA KAÇAK AKIM ROLESİ ÜZERİNDEN GELEN BESLEME ÇALIŞTIRMA ANINDA ATABİLİR BU DURUMDA KAÇAK AKIM ROLESİNİ BYPASS EDİP BU ŞEKİLDE ENERJİ VERİN BUNUN MÜMKÜN OLMADIĞI YERLERDE BOŞ PİŞİRİMİNİ TOPRAKLAMASIZ YAPIP İÇERSİNDEKİ SU BUHARINI ATTIKTAN SONRA TOPRAKLAMAYI BAĞLAYIP TEKRAR DENEYİNİZ YİNE ATMASI DURUMUNDA İŞLETME TOPRAKLAMASI ÇEKMENİZİ TAVSİYE EDERİZ ÇÜNKÜ BİSKÜVİ PİŞİRİMLERİ ESNASINDA ÇIKACAK OLAN SU BUHARI KAÇAK AKIM ROLESİNİ İLERİ ZAMANLARDA TEKRAR ATMASINA SEBEP OLABİLİR
- FIRIN KURULUMU EKİBİ VARSA TALİMATLARINA UYARAK ÇALIŞTIRINIZ
- FIRIN 1 KEZ BOŞ PİŞİRİLECEK OLUP BU PİŞİRİMDE AŞIRI BİR ŞEKİLDE KOKU VE DUMAN ÇIKIŞI OLACAKTIR 2.KEZ ÜRÜN KOYUP PİŞİREBİLİRSİNİZ 2.VE 3. PİŞİRİMLERDE HAFİF ŞİDDETLİ KOKULAR ÇIKMAYA DEVAM EDEBİLİR DAHA SONRAKİ PİŞİRİMLERDE ÇIKACAK KOKULAR ÇAMUR VE SIRDAN ÇIKAN KOKULAR OLUR
- FIRIN İLK YAKIMINDAN SONRA FIRIN RENGİ VE PANJUR ÇIKIŞLARINA GÖRE FIRIN ÜZERİNDE SARARMALAR YAPABİLİR BUNU ISLAK YA DA SABUNLU BEZLE SİLERSENİZ FAZLA LEKE BIRAKMADAN TEMİZ YÜZEYLE KULLANIMA DEVAM EDEBİLİRSİNİZ
- FIRIN İLK PİŞİRİMİNİ TAMAMLADIKTAN SONRA YAPMIŞ OLDUĞUNUZ YA DA YAPILMIŞ PROGRAMLARA GÖRE CİHAZI ÇALIŞTIRABİLİRSİNİZ BURDA DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR VARDIR BAŞLICA ALINAN FIRININ DURUMUNA GÖRE SAĞDA SOLDA/SAGDA SOLDA TABANDA/ SAĞDA SOLDA ARKADA KAPAKTA VE TABANDA REZİSTANSLAR VARDIR BU REZİSTANSLAR İLK PİŞİRİMDEN SONRA KIRILGAN HALE GELİR O YÜZDEN FIRINA RAF KOYUP ÇIKARIRKEN ÜRÜN KOYUP ÇIKARIRKEN YA DA ELİNİZLE ÇARPMAMAYA DİKKAT EDİNİZ AYNI ŞEKİLDE REZİSTANSLARA VE FIRIN DUVARLARINA TAVANA ÜRÜN YASLAYIP PİŞİRMEMEYE DİKKAT EDİNİZ AYNI ŞEKİLDE FIRIN İÇERİSİNDE ISI ÖLÇER MEVCUTTUR ISI ÖLÇERİMİZDE ÇARPMAMAYA DİKKAT EDİNİZ İÇERDE VE KAPAK KISMINDA BULUNAN İZOLASYONA ZEDELEMEMEK ADINA TEMASTAN KAÇINIZ
- FIRIN RAF YÜKLEMESİNDE DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR İSE FIRININ TABININDA RAFI MEVCUTTUR BUNU İLK YERLEŞTİRMEYEN SONRA OYNAMAMAYA DİKKAT EDİNİZ RAF AYAKLARI İLE YÜKSELTİ YAPIP 2.RAFI YÜKLEYİP ÜST KATLARA DOĞRU ÇIKINIZ RAF AYAKLARINI 3 ADET OLACAK ŞEKİLDE DİZİLİMİNE DİKKAT EDİNİZ ÖRNEĞİN SAĞ-SOL ÖNE 1 ER ADET ARKA ORTAYA 1 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÜRÜN YÜKSEKLİĞİNE GÖRE AYAKLARI ÜST ÜSTE DİZEBİLİRSİNİZ FIRIN ÇALIŞTIRMA ESNASINDA AZ ÜRÜNDE OLSA ÇOK ÜRÜNDE OLSA FIRININ DURUMUNA GÖRE AYAKLARLA FIRINI KAT KAT DOLDURURCASINA RAFLARI DİZİP BU ŞEKİLDE PİŞİRİME DİKKAT EDİNİZ AZ MİKTARDA ÜRÜN VAR DİYEREK SADECE TABAN RAFINA YA DA 2 KAT DİZİP ÜRÜN PİŞİRMENİZ DURUMUNDA YUKARIDA FAZLA HAVA BOŞLUĞU OLMASI DURUMUNDA İÇERİDEKİ SICAKLIK DENGELİ BİR ŞEKİLDE DAĞILMAYABİLİR,FIRIN DOYGUN BİR ŞEKİLDE PİŞMEYEBİLİR BU SEBEPTEN AZ ÜRÜNDE OLSA RAFLARI FIRIN DOLDURURMUŞCASINA DİZİLİM YAPIP ÜRÜNLERİ RAFLARA DAĞITILARAK PİŞİRMENİZ İYİ ÜRÜN PİŞİRİMİ İÇİN SİZE FAYDA SAĞLAYACAKTIR

- FIRINA ÜRÜNLERİ YÜKLEDİKTEN SONRA KAPAĞIMIZI SIKMA KOLLARI İLE ALTTAN ÜSTTEN DENGELİ BİR ŞEKİLDE ALIN CONTASI İLE KAPAK CONTASININ BİRBİRİNE KAPANDIĞINI GÖRDÜKTEN SONRA ORTA KUVVETTE SIKINIZ AZ SIKILMASI DURUMUNDA KAPAK ÜST KISMINDAN BUHAR TERLEME YAPACAKTIR BU DURUMDA KAPAĞI BİRAZ DAHA SIKIN FAZLA SIKILMASI DURUMUNDA İSE BASKIYA KALMA VE ISIL ÇEKMELELERİNDE ETKİSİYLE KAPAK CONTASININ KISA SÜREDE DEFORMASYONUNA SEBEP OLURSUNUZ O YÜZDEN KARARINDA SIKMAYA DİKKAT EDİNİZ
- FIRIN BACA AÇIP KAPAMASINI MANUEL BACALARDA ÜRÜN PİŞİRME REÇETELERİNDEKİ PROGRAMLARIN BACA AÇIŞ KAPANIŞ DERESESİNE GÖRE KAPATMAYA DİKKAT EDİN ÖZELLİKLE PİŞİRİM AŞAMASINDA (SOĞUMA SIRASINDA BACA AÇMAYI İHMAL ETMENİZ SOĞUMA SÜRESİNİ UZATIR PİŞİRDİĞİNİZ ÜRÜNE ZARAR VERMEZ)
- FIRIN,CİHAZ,ISI ÖLÇER,PİŞEN ÜRÜN VE UYGULAYICI DURUMUNA GÖRE ÜRÜN ÇIKIŞLARI FARKLILIK GÖSTEREBİLİR BU YÜZDEN AYARLANAN PROGRAMDA DERECE ARTIRIM AZALTIMI VE SON ADIM BEKLEME SÜRESİNDE SÜRE ARTIRIM AZALTIMINA GİDİLEBİLİR
- FIRIN KULLANIMINA BAĞLI ISI ÖLÇERDEKİ TELLER ZAMANLA KOROZYONA UĞRAR BU DA ZAMANA BAĞLI ÜRÜN,UYGULAMA,PROGRAM DEĞİŞMESE BİLE ÇIKAN SONUCU AZ DA OLSA DEĞİŞTİREBİLİR BUNUDA GEREKTİĞİ DURUMLARDA DERECELERİ BİRAZ OYNAYARAK DÜZELTEBİLİRSİNİZ
- FIRIN DİJİTAL AYARLAMA EVRAĞI,ÜRÜN PİŞİRME REÇETELERİ,GARANTİ BELGESİ VE FIRIN KULLANMA TALİMATI FIRIN İLE BİRLİKTE SİZE TESLİM EDİLECEKTİR
- ALMIŞ OLDUĞUNUZ FIRINA AİT BİLGİLER AŞAĞIDA MEVCUTTUR

İÇ EBATLAR	EN		DERİNLİK		YÜKSEKLİK	
MAKSİMUM DERECE						
VOLTAJ						
GÜÇ						
BAĞLANTI KABLOSU						
BAĞLANTI SİGORTASI						
TESLİM TARİHİ						

ÜRÜN

PİŞİRME

REÇETELERİ

ÇİNİ BİSKÜVİ PROGRAMI

1. ADIM 100 C / 01:00 SAAT
2. ADIM 100 C / 01:00 SAAT
3. ADIM 250 C / 01:00 SAAT
4. ADIM 250 C / 01:00 SAAT
5. ADIM 400 C / 02:00 SAAT
6. ADIM 600 C / 02:00 SAAT
7. ADIM 930 C / 02:00 SAAT
8. ADIM 930 C / 00:10 SAAT

NOT:400 C YE KADAR BACA AÇIK SONRA KAPALI

400 C YE DÜŞÜNCE BACA AÇILIYACAK

ÇİNİ SIR PROGRAMI

1. ADIM 100 C / 01:00 SAAT
2. ADIM 100 C / 01:00 SAAT
3. ADIM 250 C / 01:00 SAAT
4. ADIM 250 C / 01:00 SAAT
5. ADIM 400 C / 02:00 SAAT
6. ADIM 600 C / 02:00 SAAT
7. ADIM 600 C / 00:10 SAAT
8. ADIM 930 C / 02:00 SAAT
9. ADIM 930 C / 00:10 SAAT

SON DERECE DEĞERLERİ YAKLAŞIK DEĞERLERDİR
ÇIKAN ÜRÜN SONUCUNA GÖRE ARTIRIP
AZALTILABİLİR KURŞUNLU BORLU SIRA GÖRE

SERAMİK BİSKÜVİ PROGRAMI

1. ADIM 100 C / 01:00 SAAT
2. ADIM 100 C / 01:00 SAAT
3. ADIM 250 C / 01:00 SAAT
4. ADIM 250 C / 01:00 SAAT
5. ADIM 400 C / 02:00 SAAT
6. ADIM 700 C / 01:30 SAAT
7. ADIM 1020 C / 00:00 SAAT
8. ADIM 1020 C / 00:20 SAAT

NOT:400 C YE KADAR BACA AÇIK SONRA KAPALI
400 C YE DÜŞÜNCE BACA AÇILIYACAK

SERAMİK SIR PROGRAMI

1. ADIM 400 C / 04:00 SAAT
2. ADIM 700 C / 01:30 SAAT
3. ADIM 1020 C / 00:00 SAAT
4. ADIM 1020 C / 00:20 SAAT

NOT:400 C YE KADAR BACA AÇIK SONRA KAPALI
400 C YE DÜŞÜNCE BACA AÇILIYACAK

SON DERECE DEĞERLERİ YAKLAŞIK DEĞERLERDİR
ÇIKAN ÜRÜN SONUCUNA GÖRE ARTIRIP AZALTILABİLİR

STONWARE BİSKÜVİ PROGRAMI

1. ADIM 100 C / 01:00 SAAT
2. ADIM 100 C / 01:00 SAAT
3. ADIM 250 C / 01:00 SAAT
4. ADIM 250 C / 01:00 SAAT
5. ADIM 400 C / 02:00 SAAT
6. ADIM 700 C / 01:30 SAAT
7. ADIM 1000 C / 00:00 SAAT
8. ADIM 1000 C / 00:20 SAAT

NOT:400 C YE KADAR BACA AÇIK SONRA KAPALI
400 C YE DÜŞÜNCE BACA AÇILIYACAK

STONWARE SIR PROGRAMI

1. ADIM 400 C / 04:00 SAAT
2. ADIM 700 C / 01:30 SAAT
3. ADIM 1190 C / 00:00 SAAT
4. ADIM 1190 C / 00:20 SAAT

NOT:400 C YE KADAR BACA AÇIK SONRA KAPALI
400 C YE DÜŞÜNCE BACA AÇILIYACAK

SON DERECE DEĞERLERİ YAKLAŞIK DEĞERLERDİR
ÇIKAN ÜRÜN SONUCUNA GÖRE ARTIRIP AZALTIYABİLİR
STONWARE SIR PIŞİRİMLERİ GENİŞ DERECE ARALIKLI
OLUP ALINAN FIRIN DERECE Sİ VE SIRA GÖRE
PROGRAMLAMA YAPILMASI GEREKECEKTİR

PORSELEN BİSKÜVİ PROGRAMI

1. ADIM 100 C / 01:00 SAAT
2. ADIM 100 C / 01:00 SAAT
3. ADIM 250 C / 01:00 SAAT
4. ADIM 250 C / 01:00 SAAT
5. ADIM 400 C / 02:00 SAAT
6. ADIM 700 C / 01:30 SAAT
7. ADIM 960 C / 00:00 SAAT
8. ADIM 960 C / 00:20 SAAT

NOT:400 C YE KADAR BACA AÇIK SONRA KAPALI
400 C YE DÜŞÜNCE BACA AÇILIYACAK

PORSELEN SIR PROGRAMI

1. ADIM 400 C / 04:00 SAAT
2. ADIM 700 C / 01:30 SAAT
3. ADIM 1250 C / 00:00 SAAT
4. ADIM 1250 C / 00:20 SAAT

NOT:400 C YE KADAR BACA AÇIK SONRA KAPALI
400 C YE DÜŞÜNCE BACA AÇILIYACAK

SON DERECE DEĞERLERİ YAKLAŞIK DEĞERLERDİR
ÇIKAN ÜRÜN SONUCUNA GÖRE ARTIRIP AZALTIYLABİLİR

ALTIN YALDIZ-DEKAL PROGRAMI

1.ADIM 400 C / 01:30 SAAT

2.ADIM 780 C / 01:30 SAAT

NOT:400 C YE KADAR BACA AÇIK SONRA
KAPALI

PROGRAM BİTİNCE BACA AÇILACAK

SON DERECE DEĞERLERİ YAKLAŞIK
DEĞERLERDİR ÇIKAN ÜRÜN SONUCUNA
GÖRE ARTIRIP AZALTILABİLİR

KONTROL

PANELİ

KULLANIM

TALİMATI

- **BU KONTROL PANELİ 5 PROGRAM 15 ADIMLI ZAMAN SICAKLIK AYARLI İLERİ ZAMANDA BAŞLATILABİLEN ELEKTRİK KESİLİP GELMELERİNDE TEKRAR DEVREYE GİREBİLEN İSTENİLDİĞİNDE SOĞUTMA PROGRAMI YAPILABİLEN BACA KONTROLÜNE MÜSAİT ROLE VE SSR ÇALIŞTIRMAYA MÜSAİT SICAKLIK KALİBRASYONU YAPILABİLEN SICAKLIK KISITLAMASI GETİRİLEBİLEN S Tipi VE K Tipi ISI ÖLÇERLE ÇALIŞTIRILABİLEN KOMPLİKE BİR CİHAZDIR**
- **BU KONTROL PANELİ ALINMIŞ FIRININ DURUMUNA GÖRE ARKA PLAN AYARLARI YAPILMIŞ OLARAK SİZE TESLİM EDİLİR**
- **FIRINA ENERJİ VERİLDİĞİ ZAMAN KONTROL PANELİ AÇIK KONUMA GELECEKTİR**
- **KONTROL PANELİNDE ÜSTTE FIRIN İÇ SICAKLIĞI ALTTA PR-1/PR-2/PR-3/PR-4/PR-5 YAZILARINDAN BİR TANESİ GELECEKTİR**
- **ALTTA YAZAN PROGRAMI ÇALIŞTIRACAĞIMIZ PROGRAMA GEÇİRMEK İÇİN ALTTAKİ PRG TUŞUNA BASILI TUTACAĞIZ BİR SONRAKİ PROGRAM GELECEK ELİMİZ PRG TUŞUNDAN ÇEKİP TEKRAR BASILI TUTTUĞUMUZDA BİR SONRAKİ PROGRAM GELECEK BU İŞLEMİ İSTEDİĞİMİZ PROGRAM EKRANA GELENE KADAR DEVAM ETTİRECEĞİZ**
- **İSTEDİĞİMİZ PROGRAM EKRANA GELDİĞİNDE EĞER PİŞİRİM REÇETESİ İÇİNDE VARSA START TUŞUNA BASIP ÇALIŞTIRACAĞIZ EĞER PİŞİRİM REÇETESİ YOKSA EKRANDA YAZAN PROGRAMA PİŞİRİM REÇETESİ GİRMEK İÇİN SET TUŞUNA BASIP EKRANDA YAZAN PROGRAMIN İÇİNE GİRECEĞİZ**
- **PROGRAMIN İÇİNE GİRDİĞİMİZDE SOL ALTTA İKİ HANELİ SAYI VE SAĞ ALTTA STEP YAZISI GELECEKTİR BU SAYILAR START STOP TUŞLARI İLE ARTIRILIP AZALTBİLECEĞİMİZ 15 ADIMDAN MEVCUTTUR BU ADIMLAR YAPACAĞIMIZ PROGRAMDA KAÇ ADIM MEVCUTSA START STOP TUŞLARI İLE İSTEDİĞİMİZ ADIM SAYISINA GETİRECEĞİZ (BURADA DİKKAT EDECEĞİMİZ YAPACAĞIMIZ PROGRAMDA RAMPA VE BEKLEME ADIMLARIMIZ TOPLAM KAÇ ADIM İSE START VE STOP TUŞLARI İLE BELİRLEMektİR AŞAĞIDA ÖRNEKLEM BİR PROGRAM AŞAMA AŞAMA SİZE GÖSTERİLECEKTİR)**
- **PİŞİRMEK İSTEDİĞİMİZ PİŞİRİM REÇETESİNİN ADIM SAYISINI START STOP TUŞLARI İLE BELİRLEDİKTEN SONRA İLERLEMEK VE ADIM ADIM DEĞERLERİMİZİ GİRMEK İÇİN PRG TUŞUNA BASACAĞIZ**

- PRG TUŞUNA BASTIKTAN SONRA SOL ALTTA 01 YANİ 1.ADIM YANACAKTIR ÜSTTE DERECE KISMIMIZ YANIP SÖNECEKTİR YAPACAĞIMIZ PIŞİRİM REÇETESİNDEKİ 1.ADIMDAKİ SICAKLIK DEĞERİMİZ KAÇ DERECE İSE START STOP TUŞLARI İLE SICAKLIK DERECEMİZİ AYARLAYACAĞIZ İLERLEMELİK İÇİN PRG TUŞUNA BASACAĞIZ ALTTAKİ 4 HANELİ YEŞİL SÜRE KISMIMIZ YANIP SÖNMEYE BAŞLAYACAK BURADA DİKKAT EDECEĞİMİZ HUSUS İLK 2 HANE SAAT SON 2 HANE DAKİKA KISMIDIR YİNE AYNI ŞEKİLDE SÜRE KISMIMIZI START STOP TUŞLARI İLE 1.ADIMDAKİ SICAKLIĞA ÇIKIŞ SÜREMİZ NE KADAR İSE AYARLAYACAĞIZ BUNUDA AYARLADIKTAN SONRA TEKRAR PRG TUŞUNA BASACAĞIZ SOL ALTTA 02 YANİ PIŞİRİM REÇETEMİZDEKİ 2.ADIMIMIZ GELECEK VE ÜSTTEKİ SICAKLIK DEĞERİMİZ YANIP SÖNECEK YİNE START STOP TUŞLARI İLE ÇIKMAK İSTEDİĞİMİZ REÇETİYİ GİRECEĞİZ BUNU AYARLADIKTAN SONRA TEKRAR PRG TUŞUNA BASACAĞIZ ALTTAKİ 4 HANELİ YEŞİL EKRAMIZ YANIP SÖNECEK BURAYIDA 2.ADIM SICAKLIĞINA NE KADAR ZAMANDA ÇIKACAĞIMIZI START STOP TUŞLARI İLE AYARLAYACAĞIZ SONRA TEKRAR PRG TUŞUNA BASACAĞIZ SOL ALTTA 03 YANİ 3.ADIM GELECEK BU AŞAMAYIDA DİĞER ADIMLARI YAPTIĞIMIZ GİBİ TEKRAR EDECEĞİZ SON ADIMA KADAR BUNU TEKRAR EDECEĞİZ SON ADIM SICAKLIK VE ZAMAN AYARINIDA YAPTIKTAN SONRA TEKRAR PRG TUŞUNA BASACAKSINIZ VE ANA MENÜYE YANİ AYAR YAPMAK İSTEDİĞİNİZ PROGRAMA TEKRAR DÖNECEKTİR PROGRAMIN İÇİNE GİRİP HERHANGİ BİR DEĞİŞİKLİK YAPMADIĞINIZ YA DA KONTROL PANELİ BOZULMADIĞI SÜRECE YAPTIĞIMIZ PROGRAM KONTROL PANELİNİN HAFIZASINDA KALACAKTIR
- AYNI ŞEKİLDE BAŞKA BİR PROGRAM YAPMAK İSTİYORSANIZ PRG TUŞUNA BASILI TUTARAK BİR SONRAKİ ADIMA GEÇİNCE ELİNİZİ PRG TUŞUNDAN ÇEKİP SET TUŞU İLE MEVCUT EKRANDA YAZAN PROGRAMIN İÇİNE GİRECEKSİNİZ YİNE AYNI ŞEKİLDE YAPACAĞINIZ PIŞİRİM REÇETESİNE GÖRE ADIM SAYILARINIZI VE ADIM DEĞERLERİNİZİ YUKARIDAKİ ŞEKİLDEKİ GİBİ AŞAMA AŞAMA DEVAM ETTİRİP TEKRAR ANA MENÜYE DÖNEREK BU PROGRAMIDA HAFIZAYA ALACAKSINIZ
- BU ŞEKİLDE PIŞİRİM REÇETELERİNİZİ KONTROL PANELİNİN MÜSADE ETTİĞİ PROGRAM ADEDİ (5 ADET) KADAR GİREBİLİRSİNİZ
- PROGRAMLARI AYARLAMA BİTTİKTEN SONRA SIRADA PROGRAM SEÇİP ÇALIŞTIRMAMIZ KAALİYOR
- YAPMIŞ OLDUĞUNUZ HERHANGİ BİR PROGRAMI DEĞİŞTİRMEK İSTİYORSANIZ O PROGRAMA PRG TUŞUNA BASILI TUTUP BIRAKARAK İLERLİYOR VE GELİYORSUNUZ SET TUŞU İLE MEVCUT EKRANDA YAZAN PROGRAMIN İÇİNE GİRİP MEVCUT PROGRAM YOKMUŞ GİBİ BAŞTAN ADIM SAYINIZI BELİRLEYEREK YENİ PROGRAMINIZDAKİ ADIMLARI AŞAMA AŞAMA GİREREK YENİ PROGRAMI ESKİ KULLANMADIĞINIZ PROGRAM YERİNE KAYITLAMIŞ OLURSUNUZ
- MEVCUT PROGRAMDAKİ ADIM DEĞERLERİNİ DEĞİŞTİRMEK İSTERSENİZ DEĞİŞTİRMEK İSTEDİĞİNİZ PROGRAMA PRG TUŞUNA BASILI TUTUP BIRAKARAK GELDİKTEN SONRA SET TUŞU İLE EKRAMDAKİ PROGRAMA GİRİP HANGİ ADIMI DEĞİŞTİRMEK İSTİYORSANIZ PRG TUŞUNA BASARAK O ADIMIN SICAKLIK VE ZAMAN DEĞERİNE GELİP START STOP TUŞU İLE DEĞİŞTİRİP PRG TUŞU İLE DEVAM EDEREK PROGRAMI SON HALİNE KAYITLAMIŞ OLARAK ANA MENÜYE DÖNERSİNİZ BURADA SADECE SICAKLIK YA DA ZAMAN DEĞERİ DEĞİŞTİRİLEBİLİR YA DA İKİSİNİ BİRDEN DEĞİŞTİREBİLİRSİNİZ YAPACAĞINIZ DEĞİŞİKLİĞE GÖRE DEĞİŞİR

- **ÇALIŞTIRMAK İSTEDİĞİNİZ PROGRAMI ANA EKRANDA GÖRENE KADAR GEÇİN BUNU YUKARIDA BELİRTTİĞİMİZ GİBİ PRG TUŞUNA BASILI TUTUYORSUNUZ BİR SONRAKİ PROGRAM GELİYOR ELİNİZİ ÇEKİP TEKRAR PRG TUŞUNA BASILI TUTUYORSUNUZ BİR SONRAKİ PROGRAM GELİYOR ELİNİZİ TEKRAR ÇEKİP PRG TUŞUNA BASILI TUTUYORSUNUZ BİR SONRAKİ PROGRAM GELİYOR BUNU ÇALIŞTIRMAK İSTEDİĞİNİZ PROGRAM EKRANA GELENE KADAR TEKRARLIYORSUNUZ**
- **PROGRAM ÇALIŞTIRMAK İÇİN ÇALIŞTIRMAK İSTEDİĞİMİZ PROGRAMI EKRANA GETİRDİKTEN SONRA START TUŞUNA BASARAK PROGRAMI ÇALIŞTIRIYORSUNUZ PROGRAM ÇALIŞIRKEN YUKARIDA START IŞIĞIMI YANACAKTIR EKCRANIN ÜSTÜNDE FIRIN İÇİ SICAKLIĞI SOL ALT HANEDE KAÇINCI ADIM OLDUĞU SAĞ ALT HANEDE İSE AYARLANAN ADIM SÜRESİNDEN KALAN ZAMANI GÖRECEKSİNİZ ZAMAN GERİ DOĞRU SAYARAK VERİLEN SICAKLIK DEĞERİNE GÖRE ZAMANI GERİ DOĞRU SAYACAKTIR FIRIN REZİSTANSLARINA ENERJİ VERDİĞİ ZAMAN YANİ ISITMAYA GEÇTİĞİ ZAMAN YUKRIDA RL IŞIĞI YANACAKTIR RL IŞIĞI YANDIĞI ZAMAN ALMIŞ OLDUĞUNU FIRINA GÖRE FIRIN PANOSUNDA YUVARLAK ŞEKİLLİ (DURUMA GÖRE KAREDE OLABİLİR) 1 YA DA 3 ADET VOLTAMPERMETRE MEVCUTTUR BU VOLTAMPERMETRELERİN ÜST TARAFI VOLT ALT TARAFI AMPER DEĞERİDİR AMPER DEĞERİ (FIRININ GÜCÜNE GÖRE BELLİ BİR DEĞERDİR) BELİRLİ BİR AMPER DEĞERİ GÖSTERECEKTİR (GENELDE İLK ALINDIĞI YAKLAŞIK DEĞERİ TAKİP EDİNİZ AŞIRI BİR FARKLILIK GÖSTERMESİ FIRIN ARIZA DURUMUNU İŞARET EDEBİLİR) BU DA FIRININ DOĞRU SAĞLIKLI ÇALIŞTIĞININ SAĞLAMASIDIR RL IŞIĞI SÖNDÜĞÜ ZAMAN AMPER DEĞERİDE SIFIR (0) GÖSTERECEKTİR BU ENERJİ VERİP ÇEKMELEİ PROGRAMIN DURUMUNA GÖRE KONTROL PANELİ KENDİSİ AYARLAYACAKTIR KONTROL PANELİ 1.ADIMDAN SONRA 2-3-4... İÇİNDE KAÇ ADIM VARSA ADIMLARINI TAMAMLAYANA KADAR DEVAM EDECEKTİR VE KENDİSİ OTOMATİK OLARAK KAPANACAKTIR HERHANGİ BİR TUŞA BASMANIZA GEREK YOK PROGRAMI ÇALIŞTIRMAKTAN VAZGEÇERSENİZ MANUEL OLARAK STOP TUŞUNA BASARAK KAPATABİLİRSİNİZ**
- **PROGRAM ÇALIŞMA ESNASINDA ELEKTRİK KESİNTİSİ OLURSA ELEKTRİKLER GELDİĞİ ZAMAN KONTROL PANELİ DERESESİNİ KONTROL EDER KAÇINCI ADIM KAÇINCI SÜREDE İSE KALDIĞI YERDEN DEVAM EDER HERHANGİ BİR TUŞA BASMANIZA GEREK YOK (ÇOK UZUN SÜRELİ ELEKTRİK KESİNTİLERİNDE PROGRAMIN ÇALIŞMASINDA BİR HATA OLMAMASI ADINA PROGRAM TEKRAR ÇALIŞACAKTIR AMA STOP TUŞUNA BASIP TEKRAR START VERİRSENİZ İYİ OLUR)**
- **PROGRAM ÇALIŞMASI BİTTİĞİNDE ARTIK YULARIDA START IŞIĞIMIZ YANMAYACAKTIR ÜST EKRANDA FIRIN İÇERİSİNDEKİ DERECEMİZİ VE DERECEMİZİN DÜŞÜŞÜNÜ TAKİP EDERSİNİZ ALT EKRANDA DA EN SON HANGİ PROGRAMI ÇALIŞTIRDIĞINIZI GÖRÜRSÜNÜZ**
- **PROGRAM SEÇME-PROGRAM AYARLAMA-PROGRAM ÇALIŞTIRMA-PROGRAM TAKİBİ BU ŞEKİLDEDİR DAHA FAZLA BİLGİ EDİNMEK YA DA FARKI BİR DURUM GÖZLEMLERSENİZ YETKİLİ KİŞİLERLE GÖRÜŞÜNÜZ**

ÖRNEK PROGRAM

ÖNCELİKLE KAÇINCI PROGRAMA BİR PİŞİRİM REÇETESİ YAPMAK İSTİYORSAK PRG TUŞUNA BASILI TUTUP BIRAKARAK İSTEDİĞİMİZ PROGRAMA GELİYORUZ

SONRA NASIL BİR PROGRAM YAPACAĞIMIZI AKLIMIZDAN YA DA BİR KAĞIDA YAZI YA DA GRAFİK OLARAK ÇİZİYORUZ

BURDA YAPACAĞIMIZ PROGRAM AŞAĞIDAKİ GİBİ BİR PROGRAM OLSUN

300 C YE 2 SAATTE ÇIKALIM

300 C DE 30 DAKİKA BEKLEYELİM

600 C YE 2 SAAT 30 DAKİKADA ÇIKALIM

1000 C YE DİREK(SÜRESİZ BÜTÜN GÜCÜYLE) ÇIKALIM

1000 C DE 20 DAKİKA BEKLEYELİM

YUKARIDA GÖRDÜĞÜNÜZ GİBİ RAMPA VE BEKLEME ADIMLARI DAHİL OLMAK ÜZERE 5 ADIMLI BİR PROGRAM YAPMAK İSTİYORUZ BU PROGRAMI AŞAĞIDAKİ GİBİ AŞAMA AŞAMA YAPACAĞIZ

AYARLAMAK İSTEDİĞİMİZ PROGRAMI EKRANA GETİRDİKTEN SONRA ŞU AŞAMALAR YAPILACAK

^^SET^^ E BAS VE AYAR KISMINA GİR

SOL ALTTA YANAN ADIM SAYISINI ^^START^^ ^^STOP^^ TUŞLARI İLE 5 E GETİR

^^PRG^^ YE BAS

ÜSTTE YANAN SICAKLIK DEĞERİNİ ^^START^^ ^^STOP^^ TUŞLARI İLE 300 E GETİR

^^PRG^^ YE BAS

ALTTA YANAN YEŞİL EKLANLI SÜRE DEĞERİNİ ^^START^^ ^^STOP^^ TUŞLARI İLE 02:00 A GETİR

^^PRG^^ YE BAS

ÜSTTE YANAN SICAKLIK DEĞERİNİ ^^START^^ ^^STOP^^ TUŞLARI İLE 300 E GETİR

^^PRG^^ YE BAS

ALTTA YANAN YEŞİL EKLANLI SÜRE DEĞERİNİ ^^START^^ ^^STOP^^ TUŞLARI İLE 00:30 A GETİR

^^PRG^^ YE BAS

ÜSTTE YANAN SICAKLIK DEĞERİNİ ^^START^^ ^^STOP^^ TUŞLARI İLE 600 E GETİR

^^PRG^^ YE BAS

ALTTA YANAN YEŞİL EKLANLI SÜRE DEĞERİNİ ^^START^^ ^^STOP^^ TUŞLARI İLE 02:30 A GETİR

^^PRG^^ YE BAS

ÜSTTE YANAN SICAKLIK DEĞERİNİ ^^START^^ ^^STOP^^ TUŞLARI İLE 1000 E GETİR

^^PRG^^ YE BAS

ALTTA YANAN YEŞİL EKLANLI SÜRE DEĞERİNİ ^^START^^ ^^STOP^^ TUŞLARI İLE 00:00 A GETİR

^^PRG^^ YE BAS

ÜSTTE YANAN SICAKLIK DEĞERİNİ ^^START^^ ^^STOP^^ TUŞLARI İLE 1000 E GETİR

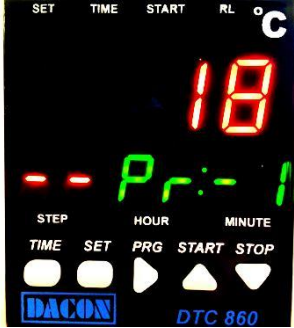
^^PRG^^ YE BAS

ALTTA YANAN YEŞİL EKLANLI SÜRE DEĞERİNİ ^^START^^ ^^STOP^^ TUŞLARI İLE 00:20 YE GETİR

^^PRG^^ YE BAS

ARTIK ANA MENÜYE DÖNMÜŞ VE PROGRAMI KAYDETMİŞ OLDUK


DACON DTC 860 KULLANIM KILAVUZU



DACON DTC 860 cihazı 5 program ve her programda 15 adım yapabilme özelliğine sahip ısı kontrol cihazıdır. Ön bekleme program seçme, program ayarlama, start ve stop ile ilgili bilgiler aşağıda verilmiştir.

ÖN BEKLEME



TIME tuşuna basarak ekrana yanda görünen bekleme süresi gelecektir. Bu bekleme fırına start verildikten sonra ne zaman devreye gireceğini ayarlayan bölümdür.  tuşlarıyla zamanı ilk iki kısma saat son iki kısma dakika cinsi girilerek ayarı yapılır. Direk başlaması isteniyorsa 0 olarak ayarlanır. Bu ayarlanan bekleme her program için ayrı olup programdan önce ayarı kontrol edilmelidir. Bu bölümden çıkmak için SET ya da PRG tuşuna basın.

PROGRAM SEÇME




program seçmek için PRG tuşuna basılı tutun sırayla ekrana Pr-1, Pr-2...Pr-5 yazıları gelecektir. Hangi program ayarı yapılmak isteniyorsa ya da çalıştırılmak isteniyorsa ekranda o programın olması gerekir.

PROGRAM AYARLAMA





Ekranda görünen Pr-1 ...Pr-5 hangisi varsa ayar yapmak için SET tuşuna basılır.Ekranda STEP numarası yanıp sönmeye

başlar.  tuşlarıyla 1 den 15 e kadar adım sayısı belirlenir. Burada adım sayınız kaç adet ise örneğin 3 kademe sıcaklık artışı ve bu kademelerde bekleme yapılacaksa 3 kademede bekleme için toplam adım sayısını 6 yapacaksınız.Bu ayar istediğiniz sıcaklığa kaç kademede bekleme yaparak ya da yapmayarak çıkacağınıza bağlı olarak değişir.En fazla 15 olarak ayarlanabilir.Bir sonraki adıma devam etmek için PRG tuşuna basılır.




Ekrana soldaki görüntü gelecek.1.Programın sıcaklık ve zaman grafiği ayarı yapılacak.Üstteki ekran yanıp sönmeye


başlayacaktır.Sıcaklık ayarı üstteki ekrandan yapılip  tuşlarıyla sıcaklık değerini girilir ve bir sonraki adıma geçmek için PRG tuşuna basılır.Alttaki ekran yanıp sönmeye başlayacak.Burada yukarıda girilen sıcaklık ayarının çıkış süresi veya çıkılan sıcaklığın bekleme süresi girilir. 

tuşlarıyla ayarı yapılır.İlk iki kısım saat,ikinci iki kısım dakika süresini gösterir.Bir sonraki adım için PRG tuşuna basılır.



Ekrana soldaki görüntü gelecek.2.Programın sıcaklık ve zaman grafiği ayarı yapılacak.Üstteki ekran yanıp sönmeye başlayacaktır.Sıcaklık ayarı üstteki ekrandan yapılip

 tuşlarıyla sıcaklık değerini girilir ve bir sonraki adıma geçmek için PRG tuşuna basılır.Alttaki ekran yanıp sönmeye başlayacak.Burada yukarıda girilen sıcaklık ayarının çıkış süresi veya çıkılan sıcaklığın bekleme süresi

girilir.  tuşlarıyla ayarı yapılır.İlk iki kısım saat,ikinci iki kısım dakika süresini gösterir.Bir sonraki adım için PRG tuşuna basılır.Bu son adıma kadar bu şekilde devam ettirilir.Son adımın son değerinde ayarladıktan sonra tekrar PRG tuşuna basılarak ana menüye dönüş sağlanır.

ÇALIŞTIRMA START tuşuna basarak ekranda gözükten PR değeri çalıştırılır.

KAPATMA STOP tuşuna basarak kapatma işlemi yapılır

PANOSAN

Seramik Fırın Makine Maden Turizm İnşaat Gıda San ve Tic.Ltd.Şti

Çalca osb mah.2.cad no 2 S/2 KÜTAHYA

Web: www.kutahyapanosan.com E-mail: info@kutahyapanosan.com

Tel: 0(543)726 6 726

ÇİNİLİ : 7210922727

GARANTİ BELGESİ

İMALATÇI/İTHALATÇI FİRMANIN

FİRMA UNVANI:

PANOSAN SERAMİK FIRIN MAKİNA İNŞ. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

FİRMA ADRESİ:

Çalça OSB Mh. 2. Cd. N: 2 / S 2 MERKEZ / KÜTAHYA

FİRMA TELEFONU:

0(274)2318813 / 0 543 726 6 726

FİRMA E-POSTA:

info@kutahyapanosan.com

ÜRÜNLERİN CİNSİ:

ÇİNİ,SERAMİK,CAM FÜZYON FIRINLARI-SERAMİK VE CAM

MAKİNALARI-SERAMİK VE CAM EKİPMANLARI

ÜRÜNLERİN MODELİ:

BELİRTİLEN ÜRÜN CİNSLERİNİN ALT KATEGORİSİNE DAHİL

OLAN TÜM ÜRÜN MODELLER

ÜRÜNLERİN GARANTİ SÜRESİ:

2 YIL

ÜRÜNLERİN AZAMI TAMİR SÜRESİ:

30 İŞ GÜNÜ

GARANTİ SÜRESİ BAŞLANGIÇ TARİHİ: