



**REFSAN**  
INDUSTRIAL FURNACE ARTIST

RS-RSA-RC-RD-RK-RT-TOP SERİSİ FIRINLAR

**RF800-850-860**  
**PROGRAMATÖR**

**TANITMA VE KULLANMA**  
**KILAVUZU**

## A. GİRİŞ

Değerli Müşterimiz,

EN 150 9001 : 2000 Kalite Yönetim Sistemi ve CE direktifleri çerçevesinde, en nitelikli malzemelerle üretilen fırınımızı tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz. Bu klavuz, aldığınız ürünü mümkün olan en uzun süre güvenle kullanmanız için hazırlanmıştır. Lütfen dikkatle okuyunuz ve önerilerimize uyunuz.

Bu kitapçık, cihazınızın kullanımı ile ilgili önemli bilgiler, ip uçları, öneriler ve uyarılar içerir. Cihazınızı kullanmaya başlamadan önce klavuzda yer alan bilgileri dikkatle okumanız, hem sizin güvenliğiniz hem de cihazınızın uzun yıllar sorun çıkarmadan kullanılabilmesi açısından oldukça önemlidir.

## B. GÜVENLİK BİLGİLERİ

### 1. FIRININ YERLEŞTİRİLMESİ

Fırınınızı çalıştırmaya başlamadan önce şu noktalara dikkat ediniz.

- Fırınınız sevk edilmeden önce, nakliye sırasında oluşabilecek hasarlara karşı en iyi biçimde korumaya alınmıştır. Cihazınız size ulaştırıldıktan sonra, çalıştırmaya başlamadan önce fırının üzerinde ve içerisinde yer alan nakliye emniyetlerini mutlaka kontrol ediniz.
- Fırının yerinin değiştirilmesi gerekiyor ise, fırının ağırlığını taşıyabilecek, konusunda deneyimli olan en az dört kişilik bir grup ile taşınmasını sağlayınız. Eğer gerekiyor ise transpalet, forklift vb. taşıyıcılardan faydalanınız.
- Cihazınızı mutlaka ayakları yere dengeli biçimde basan ve cihazın ağırlığını taşıyabilecek bir zemin üzerine yerleştiriniz.
- Fırının yanıcı ve parlayıcı maddelerin bulunduğu bir ortamda gerekli güvenlik önlemlerini almadan kesinlikle çalıştırmayınız.
- Cihazın yerleştirildiği yerin hava sirkülasyonunun yeterli olmasına dikkat ediniz.
- Fırının yerleştirilmesinde özellikle servis açısından kolaylık sağlamak amacı ile her noktadan en az 40 cm uzaklıkta olmasına dikkat ediniz.

### 2. ELEKTRİKSEL GÜVENLİK

Tek fazlı (mono fazlı) 16 Amper ve üzerinde akım çeken ve üç fazlı (trifazlı) 25 Amper ve üzerinde akım çeken fırınlarımızın güç kablosuna fiş monte edilmemektedir. Bu özelliklere sahip fırınların güç besleme kablolarının uçlarındaki etiketlere ve fırın üzerinde yer alan teknik bilgi etiketinde belirtilen elektrik değerlerine uygun biçimde bağlanması gerekmektedir.

**REFSAN**

Fırın teslim sırasında üzerinde topraklı fiş ile gelebilir. Ancak uzun dönem kullanım dikkate alındığında elektrik bağlantısının fişle değil bir otomat tarafından yapılmasında güvenlik açısından büyük önem vardır. Böylesi bir düzenek zaman içinde priz yuvasında oluşabilecek arkları önleyecektir. Fırını kapatan ana şalter, fırın operatörünün acil bir durumda elektrik enerjisini en kısa sürede kesebilmesi için fırının yakınında olmalıdır.

### 3. ÇEVRE GÜVENLİĞİ

- Fırın içerisinde canlı bir varlık varken kesinlikle çalıştırmayınız.
- Fırın içerisinde yanıcı, parlayıcı, patlayıcı vb . maddeler varken kesinlikle çalıştırmayınız.
- Fırının yanına asla yanıcı,parlayıcı vb . maddelerle yaklaşmayınız.
- Fırının her hangi bir aşamasında, insan sağlığı için tehlike yaratacak bir proseste kullanılacaksa gerekli önlemleri almak operatörün sorumluluğundadır.
- Fırının kapağını soğutma amacıyla uzun süreli olarak açık bırakacaksanız fırının çevresinde gerekli önlemleri alınız ve çalışma ortamındaki diğer kişileri bu konuda muhakkak bilgilendiriniz.
- REFSAN fırınları CE elektromanyetik uyum direktifleri doğrultusunda üretilmektedir ve bu direktifin gerektirdiği testler uygulandıktan sonra kullanıcılara ulaştırılmaktadır. Ancak, fırının yaydığı elektromanyetik dalgalar CE'nin belirlediği standart değerlerin altında olsa bile kalp pili gibi çok hassas cihazların bu dalgalardan etkilenebileceği unutulmamalıdır. Bu durumdan etkilenebilecek kişilerin ve cihazların fırının yanına yaklaştırılmaması gerekmektedir.

## C. ISITICI ELEMANLAR VE YALITIM ELEMANLARI

### 1. TEL REZİSTANSLAR

Fırınlarımızda sadece Kanthal APM ve Kanthal A-1 kalite rezistans telleri kullanılır . Bu tellerin diğer Ni-Cr alaşımli ısıtıcı elemanlarla göre sahip olduğu avantajlar şöyle sıralanabilir:

- Yüksek sıcaklıklara çıkıldığında meydana gelen tel yığılmalarının oluşmaması.
- Aşındırıcı özelliğe sahip atmosfer ortamlarına karşı yüksek dayanım.
- Rezistanslarda daha düşük Z değışimi.
- Daha uzun eleman ömrü.

### 2. ISI YALITIM ELEMANLARI

REFSAN tarafından üretilen fırınlarda sadece modern yalıtım malzemeleri (Seramik yün, Board ve Tuğla) kullanılır.Bu tip malzemelerin geçmiste ısı yalıtımında yaygın olarak kullanılan asbest gibi kanserojen bir etkisi olmadığı gibi enerji tasarrufunu arttırarak daha etkin bir yalıtım sağlamaktadırlar.

Ancak bu tip malzemeler üretimleri sırasında içlerine katılan bazı kimyasal maddeler taşırlar ve bu kimyasallar ısınma ile birlikte gaz halinde çıkmaya başlarlar. Oldukça rahatsız edici olabilen bu gazların önemli bir bölümü fırının test deneylerinde açığa çıkar ancak yine de sizin ilk kullanımınız sırasında da az da olsa gaz çıkışı görülebilir, bu durum sadece birkaç kez karşılaşılabilecek bir durumdur ve herhangi bir endişeye gerek yoktur.

### 3. ELEKTRİK ALT YAPISI

REF-SAN ürettiği fırınların elektrik alt yapısında CE direktiflerine uygun ürünler kullanır. Fırının elektrik alt yapısı hazırlanırken ulusal kablo bağlama yönetmelikleri ve CE normları çerçevesinde her türlü güvenlik önlemini dikkate almaktadır.

## D. KULLANIMDA DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

- Fırının hiçbir koşulda belirtilen maksimum sıcaklık üzerinde çalıştırılmaması gereklidir. Fırın üretiminde kullanılan yalıtım malzemeleri ve rezistanslar maksimum çalışma sıcaklığına dayanacak biçimde seçilmiştir. Maksimum sıcaklığın üzerinde çalıştırılan fırınlar ağır hasara uğrayacağı gibi garanti kapsamı dışına çıkacaktır.
- REFSAN fırınları kullanıcı tarafından aksi belirtilmedikçe normal atmosfer şartlarında çalışmak üzere üretilmişlerdir. Fırının belirtilen teknik özellikleri normal atmosfer şartlarında kullanıldığı takdirde geçerlidir. Fırınınızı farklı atmosfer şartlarında çalıştıracak iseniz firmamıza danışınız.
- REFSAN fırınlarında kullanılan izolasyon malzemesi hidroflorik asit, fosforik asit ve güçlü alkaliler (klor) karşısında büyük hasara uğramaktadır. Proseslerinizde bu maddeler kullanılıyor yada açığa çıkıyor ise gerekli önlemleri almadan fırınınızı kesinlikle çalıştırmayınız.
- Fırın kapağı 200 derecenin üzerindeki sıcaklıklarda kesinlikle açılmamalıdır. Aksi taktirde fırın içersindeki izolasyonda çatlama ve ovulmalar oluşacaktır.
- Fırınla birlikte verilen taban plakası işlem sırasında mutlaka kullanılmalıdır. Bu plakaların amacı herhangi bir nedenle eriyerek akan bir malzemenin fırının tabanına zarar vermesini önlemek ve tamiri görece daha zor olan bir soruna yol açmamasını sağlamaktır.

## D. KULLANIMDA DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

- Fırının içerisine malzeme yüklerken malzemelerin dengeli olmasına dikkat ediniz.
- Fırının içerisine yüklediğiniz malzemelerin ağırlığının taban plakasının (yada kendi yaptırdığınız rafın ) taşıma limitleri içerisinde olmasına dikkat ediniz. Aksi takdirde fırın içerisindeki malzemelerin devrilip fırına zarar verme olasılığı artacaktır.
- Malzemeleri yüklerken malzemelerin rezistanslardan 5cm uzakta dikkat ediniz.
- Fırının arabalı ise , arabayı her zaman çelik çubuğu kullanarak çekiniz.
- Tavlama amacı ile kullanımlarda eğer yağ banyosu gibi bir ara işlem söz konusu ise tavlama veya ısıl işlem yapılacak malzeme fırına girmeden önce mutlaka "yağ giderme işlemine" tabi tutulmalıdır. Aksi takdirde yanan yağ rezistansların üzerine yapışarak çok kısa zamanda fırında kısa devreye ve rezistans tellerinin kopmasına neden olur.
- Fırının izolasyon malzemesi suyla ve organik çözücülerle kesinlikle temas etmemelidir.
- Rezistanslar metal bileşiklerle (metal cürufaları) temas etmemelidir. Rezistans üzerine yapışan cüruf fırının kısa devre yapmasına neden olacaktır.
- REF-SAN fırınları içerisinde kesinlikle gıda pişirilmemelidir.
- Uzun vadeli kullanımlarda rezistanslar fırının sarf malzemesidir. Hemen tüm fırınlar bakım ve onarımında kullanıcı açısından önemli kolaylıklar taşıyacak şekilde üretilmişlerdir.
- Fırının konulacağı ortam nemli olmamalıdır.
- Fırın üzerine ağırlık konulmamalıdır.
- Rafların sağlam yerleştirildiğinden emin olunmalıdır.
- Bacanın ve alt klapanin 300 °C ye kadar açık olmasına ve max. sıcaklıktan itibaren soğuma döneminde açık olmasına dikkat edilmelidir. Fırın içerisindeki nemin izolasyona zarar vermemesi ve uzun yıllar kullanım için bu nokta çok önemlidir.
- Fırın içerisine kesinlikle nemli malzeme konulmamalıdır.
- Termokupul fırın içerisine giren kısmı en az 10 cm. olmalıdır.
- Fırın içerisindeki tellere sıcak veya soğuk iken dokunmayınız. Birinci yanımdan sonra kırılabilirliği artacaktır.
- Fırınınızı çalıştırmadan önce programatör program ve adım değerlerini kontrol ediniz.
- Ürünümüzün garantisi 2 yıl olup, bu süre işçilik hatalarını kapsamaktadır. Bu Garanti, Dijital, termokupul, fırın içi kullanılan raflar, seramik boru ve rezistans tellerini kapsamamaktadır. Bunların ücretleri ve değiştirilmesi servis ücretlerine tabi tutulacaktır.

## E. BAKIM VE ONARIM

### 1. PERİYODİK BAKIM

- REFSAN fırınları genel olarak periyodik bir bakım gerektirmemekle beraber yoğun gaz çıkışının olduğu prosesler sonrasında bacanın kontrol edilerek biriken partiküllerin temizlenmesinde yarar vardır.
- Fırınınızın yüzeyini nemli bir bezle temizleyebilirsiniz ancak kesinlikle organik çözücüler kullanmayınız.
- Fırın içerisinde bulunan taban rafının alt kısmının iyi bir şekilde temizlenmesine dikkat edilmelidir. Bu işlemi iki ayda bir yapılması tavsiye edilmektedir. Bu işlemi elektrikli süpürge ile yapabilirsiniz.
- Fırın arka rezistans bağlantı noktaları iki ayda bir kontrol edilerek gevşeme var ise sıkılmalıdır.

### 2. TEL REZİSTANSLARIN DEĞİŞİMİ

Rezistans telinin değiştirilmesi genelde üreticinin verdiği bir servis olmasına karşılık fırınlarımızda rezistans teli kullanıcı tarafından da kolaylıkla değiştirilebilir. Rezistans teli tarafınızca değiştirilecek ise şu adımları izleyiniz:

- Fırının gelen gücünü kesiniz. Başka herhangi bir güç kaynağına bağlı olup olmadığından emin olunuz.
- Fırının arka kapağını açınız.
- Somunları uygun anahtar kullanarak açınız.
- Teli kabloya bağlayan uçları ayırınız. Ayırma işlemi sırasında kabloların pozisyonlarını ve renklerini not ediniz.
- Serbest kalan teli, fırının içindeki seramik boru ile birlikte yuvalarından çıkararak fırından ayırınız.
- Firmamız tarafından gönderilen yeni telleri uygun biçimde takarak uçlarını birleştiriniz. Somunları uygun anahtar kullanarak tam sıkınız.
- Terminal uçlarındaki somunları sıkıca takmayı unutmayınız. Arka kapağı yerine takınız.
- Bütün istemleri tamamladıktan sonra fırını bir müddet ısıtarak fonksiyonlarını yerine getirip getirmediğini kontrol ediniz.

### 3. SICAKLIK KONTROL CİHAZININ DEĞİŞTİRİLMESİ

- Fırın enerjisinin tamamen kesildiğine emin olunuz.
- Fırınızdaki yer alan sıcaklık kontrol cihazı RF modellerinden bir tanesiye cihazın alt ve üstünde bulunan vidaları gevşelterek çekip çıkartınız. Yeni cihazı uygun pozisyonda açılan yuvaya itiniz ve tekrar vidalarını sıkınız.

### 4. TERMOKUPL DEĞİŞTİRİLMESİ

Fırın enerjisinin tamamen kesildiğine emin olduktan sonra termokupulun kablolarını programatör üzerinden tornavida yardımıyla sökünüz. Termokupula bağlı olan kablo renklerini ve hangi noktaya bağlı olduklarını not ediniz. Termokuplu yavaşça ve dikey hareketlerden kaçınarak fırından çıkarınız. Yeni termokuplu uygun biçimde monte ediniz. Kablonun renklerine dikkat ederek kabloyu programatöre takınız. Fırını belirli bir sıcaklığa ayarlayarak sistemin düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol ediniz eğer sıcaklık eksi değerlere iniyor ise termokupl kablo bağlantılarını ters çeviriniz.

### 5. KALİBRASYON

Fırınızdaki yer alan sıcaklık kontrol cihazının ve/veya termokupulun, kullanım sıklığına, kullanım şartlarına ve süresine bağlı olarak yeniden kalibre edilmesi gerekebilir. Özellikle sıcaklık hassasiyetinin çok önemli olduğu proseslerde, belirli periyotlarda bağımsız bir termokupl ile fırının sıcaklığı ölçülerek kalibrasyona gerek olup olmadığı kontrol edilmelidir.

### 6. SATIŞ SONRASI HİZMETLER





REFSAN, konusunda uzman kadrosuyla satış sonrası ihtiyaç duyabileceğiniz hizmetleri eksiksiz olarak karşılayabilmek için gerekli alt yapıya sahiptir. Fırını oluşturan bütün parçalar tarafımızdan temin edilebilmektedir. Fırınızdaki herhangi bir sorunla karşılaştığınızda, sorununuza en uygun çözümü üretebilmemiz için cihazın yan tarafında yer alan teknik bilgi etiketinde bulunan sicil numarası ile bize ulaşınız.

## F. ÇİNI VE SERAMİK ÜRETİCİLERİNE TAVSİYELER






- Fırın içerisindeki mamüllerin nemini atması için fırının baca kapağı 300C ye kadar açık tutulmalıdır. ısı kaybı olmaması için 300C dereceden sonra baca kapağı kapatılmalıdır. Fırın stop ettikten sonra soğumayı kolaylaştırmak için baca kapağı açılmalıdır.
- Sırlı pişirimlerde sırlanan ürün bir gün sonra fırınlanmalıdır.
- Çini, seramik, şamot türü ürünlerin ilk pişirime bisküvi pişirimi denir.
- Onların fırına yerleştirilmesi üst üste istif şekli:de yapılabilir. Ancak sırlı pişirimde hiçbir ürün bir birine değmemelidir. Ürünlerin yerleştirilmesi sırasında her bir ürünün değdiği alt noktası ıslak bir sünger ile silinmeli ve sır kalmamalıdır.
- Çini sırlı pişirimi fırından fırına farklılık göstermekte birlikte bu değer 900-920 derece arasındadır.
- Seramik sırlı pişirimi fırından fırına farklılık göstermekle birlikte bu değer 1020-1040 derece arasındadır.
- Seramik bisküvi pişirimi fırından fırına farklılık göstermekle birlikte bu değer 1020-1040 derece arasındadır.
- Çini ve seramik ürünlerin pişirimi sırasında mamul kalınlığı 1 cm den fazla ise fırın çıkması süresi 1 O saatten daha uzun tutulmalıdır. Bu değer 20 saate kadar artırılabilir.
- Şamot çamuru ile yapılan çalışmalarda yapılan rölyefli çalışmalar yada heykel türü çalışmalarda ürün içi boşaltılmalı ve her noktanın kalınlığı 1.5 cm olmasına dikkat edilmelidir. Aksi takdirde kuruma süreleri farklı olacağından dolayı çatlama olacaktır.

## G. RF800-850-860 PROGRAMATÖR TANITIMI

### 1. GÖSTERGE VE BUTONLAR

-  PROGRAMLAMA LEDİ
-  BEKLEME ZAMANI LEDİ
-  ÇALIŞMA LEDİ
-  TERMOKUPL ARIZALEDİ












-  AÇMA KAPAMA TUŞU (Programatörü açıp kapatmak için kullanılır.)
-  SET TUŞU (Ayarlar sayfasındaki menüye giriş-çıkış için kullanılır.)
-  PROGRAM TUŞU (Programlardan birini seçmek veya program değerlerini değiştirmek için kullanılır.)
-  YUKARI TUŞU (Menülerde yukarı çıkmak veya program değerlerini artırmak için kullanılır.)
-  AŞAĞI TUŞU (Menülerde aşağı inmek veya program değerlerini azaltmak için kullanılır.)

### 2. PROGRAMATÖRÜN ÖZELLİKLERİ

- Zaman Oransal Çalıştırabilme özelliği
- ON-OFF Çalıştırabilme özelliği
- TURN Programı kullanarak çalıştırabilme özelliği . 5 Programı ayrı ayrı kullanıp, herbir program için ayrı çalıştırabilme özelliği.
- Her Programda 15 adım ile ısı ve zaman programlayabilme özelliği.
- Program çalışırken hangi adımda, ne kadar zaman kaldığını gösterebilme özelliği.
- Ekran üzerinde güncel tarih ve saati gösterebilme özelliği.
- İstenilen tarih ve saatte çalıştırabilme özelliği (Bekleme Zamanı)
- Geçmiş çalışma kayıtlarına ulaşabilmek için rapor alabilme özelliği.(Son sekiz çalışma)
- Maksimum sıcaklık koruması
- Elektrik kesintilerinde otomatik çalışma özelliği
- K,J,S tipi termokupl tanımlama özelliği
- Birden fazla termokupul bağlayabilme özelliği (opsiyonel)
- SCR sistemine uyarlayabilme özelliği (opsiyonel)
- SCR sisteminde gücü sınırlayabilme özelliği (opsiyonel)
- Otomatik Baca Kapağı Açma Özelliği (opsiyonel)
- Kapı Alarmı (opsiyonel)
- Çalışma sona erdiğinde "Alarm Özelliği" (opsiyonel)

### 3. DİJİTAL ÖN PANEL TANITIMI

- Dijital üzerinde dört adet led lamba bulunmaktadır. Şekillerden de anlaşılacağı gibi  anahtar işareti olan led lamba dijital ayarlarını yaparken yanmaktadır.  Saat işareti olan led bekleme zamanı yanmaktadır.  Dişli şeklinde olan led programın çalıştığını göstermektedir. En sağdaki  termokupl işareti, termokupl arıza durumunu göstermektedir.
-  Aç-kapa butonu start ve stop tuşunu gösterir.  PRG tuşu programlar arası gezinme tuşudur.  SET tuşu program içi ayarlarda gezinme ve çıkış tuşudur. Örneğin dijital stop durumunda iken PRG tuşuna basıldığında dijital ekranı üzerinde program 1, program 2 ve program 3 seçimi yapılır. Çalıştırılmak istenen program seçilir ve aç-kapa tuşuna basılarak start verilir. Bu durumda dijital üzerinde ki dişli ledi yanar. Ekran üzerinde güncel tarih ve saat bilgilerinin altında hangi programın çalıştığı, kaç adımdan oluştuğu ve hangi adımda ne kadar zaman kaldığını ve fırının sıcaklık değerini gösterir durumdadır. Tekrar kırmızı butona basıldığında dijital stop eder.
-  Yukarı ve  aşağı tuşları değer değiştirme ve satır geçiş tuşudur .

#### 4. PROGRAM AYARI

Adım ayarı yapmadan önce nasıl bir programda çalışması gerektiği belirlenir.Örneğin altı adımdan oluşan bir program yazalım.

1. Adım : 150 C'ye 1 saatte çık,
2. Adım : 300 C'ye 1,1 saatte çık,
3. Adım : 450 C'ye 1,2 saatte çık,
4. Adım : 600 C'ye 1,3 saatte çık,
5. Adım : 1050 C'ye JUMP yani zaman vermeden kendi gücüyle çık (buna herhangi bir zaman girilmez)
6. Adım : 1050 C'de 00: 10 dakika bekle.

Örnek bir program yazdık. Bu programı dijitale yüklemek için, dijital stop konumunda iken "set" tuşuna basılır. Daha sonra "PRG" tuşuna basılarak, ok tuşları yardımı ile, program ayarlarına getirilir. Tekrar "PRG" tuşuna basılarak okun yanıp sönmesini sağladıktan sonra Program içine gönderilir. Buradan ayarlanacak olan çalıştırma Programı seçilir (PROG1, PROG2, PROG3). Diğer satırdaki adım sayısı yazılır. Örneğin, yukarıdaki sıcaklık ve zaman değerleri her adım için yazılır. Program yazılımı tamamlandıktan sonra "SET" tuşuna basılarak çıkılır ve ana ekrana döndülür. "PRG" tuşu yardımıyla yazmış olunan program seçilip aç - kapa tuşuna basılarak programın çalışması sağlanır.

#### 5. GÜNCEL TARİH VE SAATİ AYARLAMA

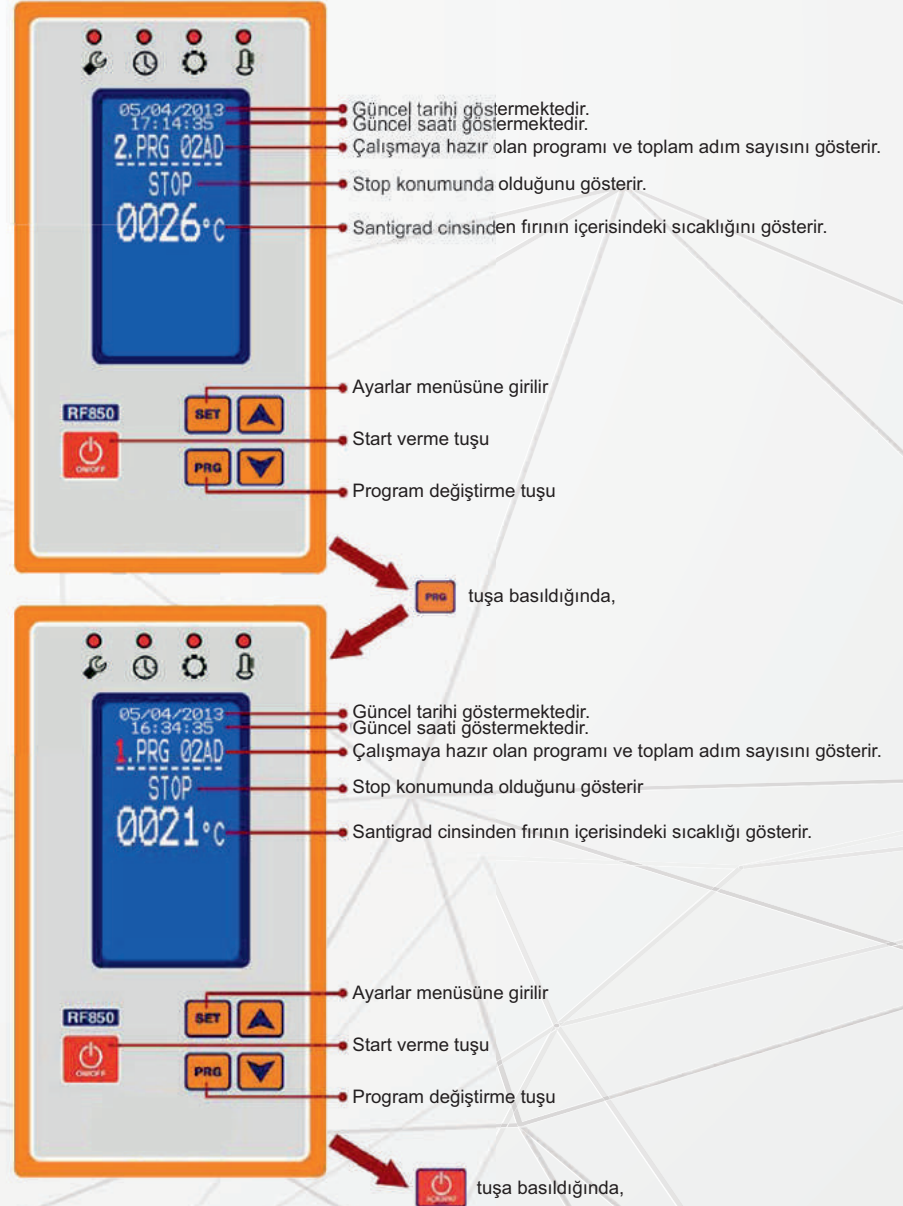
Dijital "STOP" konumunda iken "SET" tuşuna basılarak "AYARLAR" kısmına girilir. Ok tuşları yardımıyla, ok işareti tarih ve saat yazısına getirilerek , "Ok"un yanıp sönmesi sağlanır. Gelen menüye güncel tarih ve saat yazılarak "SET" tuşuna basılıp Ana Ekrana döndülür.


#### 6. BEKLEME ZAMANINI AYARLAMA

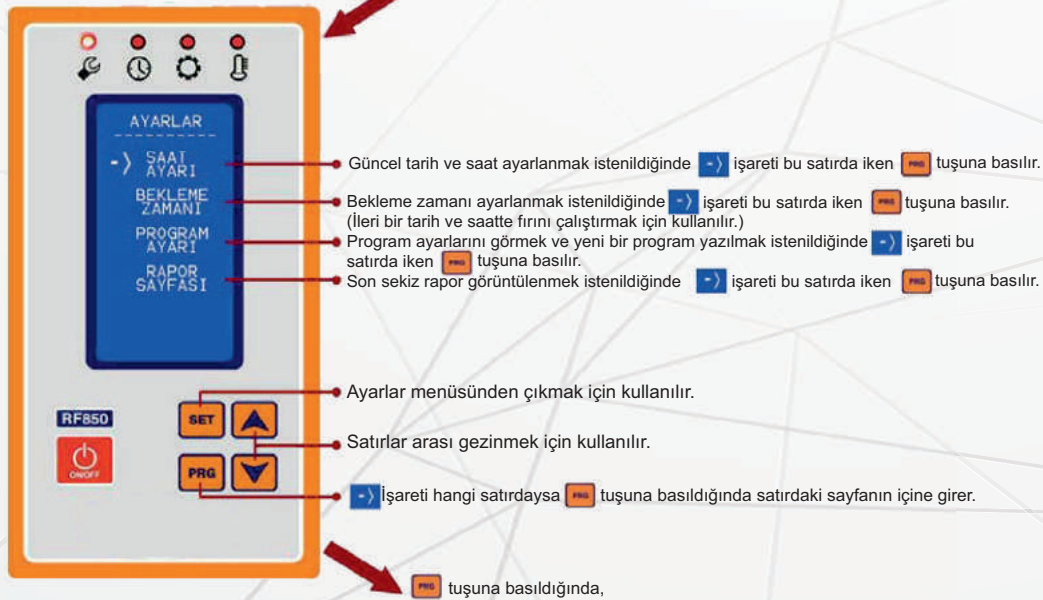
Bekleme Zamanı demek fırının çalışmasını istediğimiz zamanın tayin edilmesi demektir.


Dijital STOP konumundayken SET tuşuna basılarak AYARLAR menüsüne girilir. Bekleme Zamanı seçeneği seçilerek menüye girilir. Fırının çalışmasını istediğimiz tarih ve saat yazılır. SET tuşuna basılıp çıkılır. Son olarak AÇ-KAPA tuşuna basılarak fırına "Start" verilip fırının çalışması sağlanır. Fırın bekleme zamanındayken, ön panelinde bulunan Saat Led'i yanar. Çalışma zamanı geldiğinde bu led söner "dişli" ledi yanar.

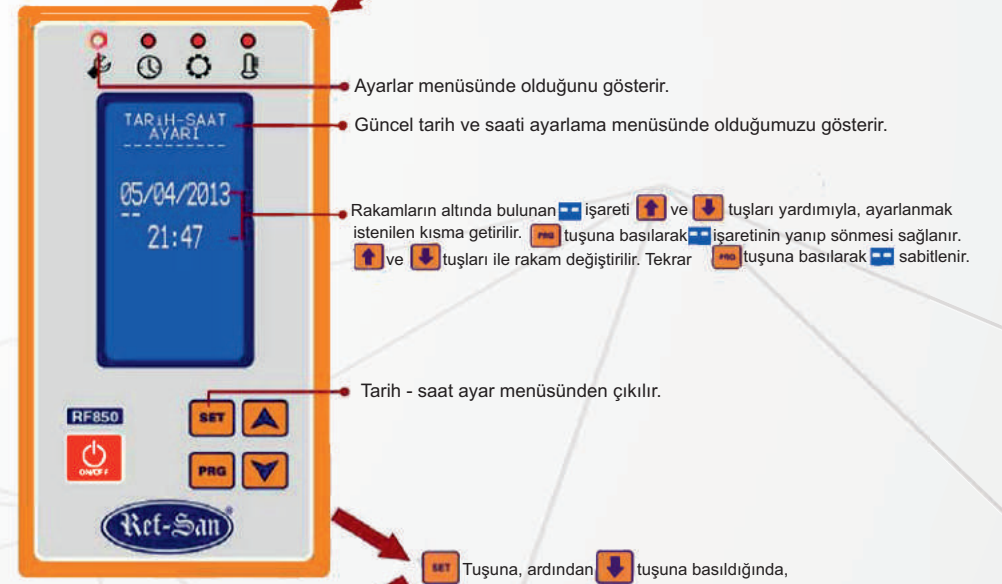
## H. RF800 - 850 PROGRAMATÖR KULLANIMI

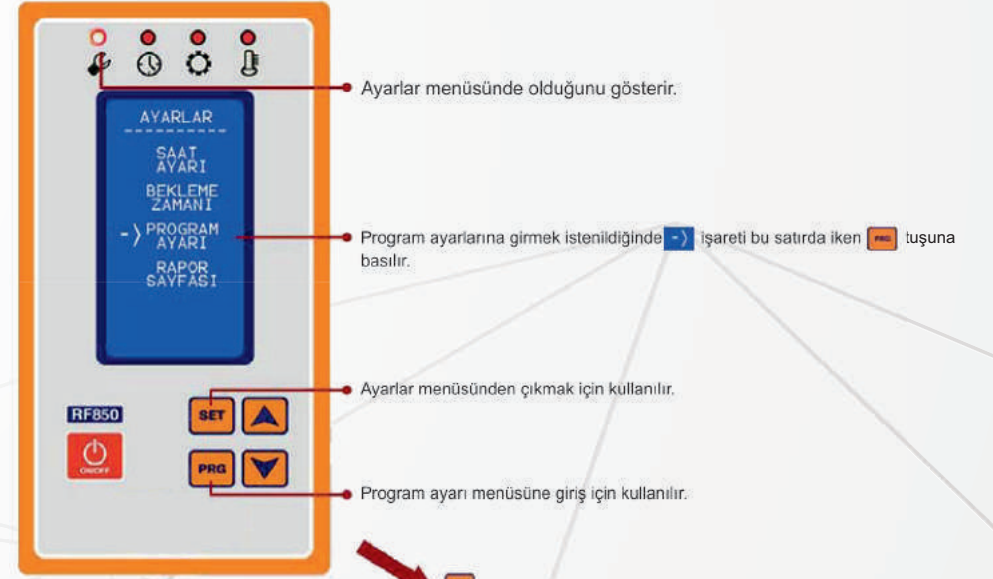
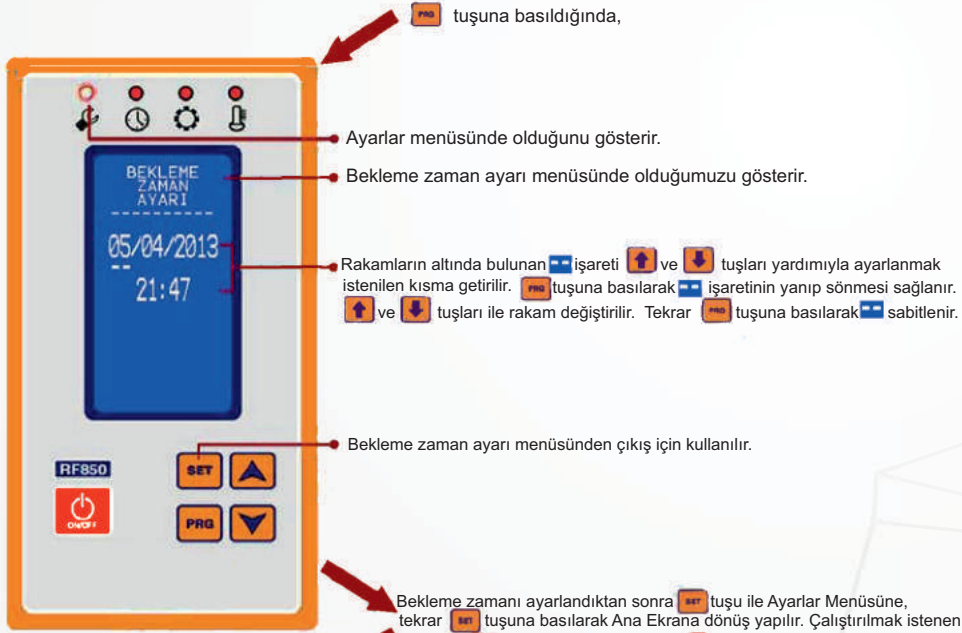


 tuşa basıldığında,



 tuşuna basıldığında,





tuşuna basıldığında,



↓ tuşuna basıldığında,

Ayarlanmak istenilen toplam adım sayısını gösterir. Ekrandaki → işareti bu satırda iken, PRG tuşuna basılıp → işaretinin yanıp sönmesi sağlanır ↑ ve ↓ tuşları ile adım sayısı belirlenir PRG tuşu ile onaylanır ve → işareti sabitlenir

Program ayarları menüsünden çıkmak için kullanılır.

Ayarlanacak olan toplam adım sayısını arttırmak için kullanılır.

Ayarlanacak olan toplam adım sayısını azaltmak için kullanılır.

→ işaretinin yanıp sönmesini ve sabitlenmesini sağlar.

↓ tuşuna basıldığında,

Sıcaklığı ayarlanmak istenilen adımı gösterir. Ekrandaki → işareti bu satırda iken PRG tuşuna basılıp → işaretinin yanıp sönmesi sağlanır. ↑ ve ↓ tuşları ile sıcaklığı belirlenecek adım seçilir. (1-10 adım) PRG tuşu ile onaylanır ve → işareti sabitlenir.

Program ayarları menüsünden çıkmak için kullanılır.

Sıcaklığı ayarlanacak olan adım sayısını arttırmak için kullanılır.

Sıcaklığı ayarlanacak olan adım sayısını azaltmak için kullanılır.

→ işaretinin yanıp sönmesini ve sabitlenmesini sağlar.

↓ tuşuna basıldığında,

↓ tuşuna basıldığında,

Üst satırda seçilen adımın maksimum sıcaklığını gösterir. Ekrandaki → işareti bu satırda iken PRG tuşuna basılıp → işaretinin yanıp sönmesi sağlanır ↑ ve ↓ tuşları ile sıcaklık belirlenir. PRG tuşu ile onaylanır ve → işareti sabitlenir.

Program ayarları menüsünden çıkmak için kullanılır.

Ayarlanacak olan sıcaklığı arttırmak için kullanılır.

Ayarlanacak olan sıcaklığı azaltmak için kullanılır.

→ işaretinin yanıp sönmesini ve sabitlenmesini sağlar.

↓ tuşuna basıldığında,

Sıcaklığı Ayarlanmak istenilen üst satırda belirlenen sıcaklığa ne kadar sürede çıkacağını gösterir. Ekrandaki → işareti bu satırda iken PRG tuşuna basılıp işaretinin yanıp sönmesi sağlanır. ↑ ve ↓ tuşları ile süre ayarlanır.(Saat/Dakika) PRG tuşu ile onaylanır ve → işareti sabitlenir.

Program ayarları menüsünden çıkmak için kullanılır.

Seçili olan adımın süresini arttırmak için kullanılır.

Seçili olan adımın süresini azaltmak için kullanılır.

→ işaretinin yanıp sönmesini ve sabitlenmesini sağlar.



**PRG** tuşuna basıldığında,



**PRG** tuşuna basıldığında,



## I. RF800-850 ELEKTRİK BAĞLANTI ŞEMASI

