

MAGMA SİNER FIRIN ISITMA AŞAMALARININ PROGRAMLANMASI



HYBRID VE GTR MAKİNELERİNDE ATC KAPAĞI DEĞİŞİM KILAVUZU



Program kontrol ünitesinde dokuz adete kadar farklı ısıtma programı ayarlanabilir.

- 1- "Prog." göstergesinin altındaki LED yanana kadar sağ ok (→) düğmesine basın.
- 2- Yukarı ve aşağı ok ▲ ve ▼) düğmelerini kullanarak bir program seçin (1- 9 arasında).



- 3- Programlama (Prog) düğmesini, fonksiyon ekranı girişe hazır olduğunu gösterene kadar basılı tutun.
↻ LED yanıp söner.

Programlama modunda 60 saniye içinde bir düğmeye basılmazsa, program kontrol ünitesi bir önceki ekrana geri döner.



Faz Sıcaklığı ve Bekletme Süresi Girişi (1. Faz)

- 1- "+ ve - düğmeleri kullanılarak ısıtma hızı seçilir."

Minimum ısıtma hızı: 1 °C/dak (2 °F/dak)

Maksimum ısıtma hızı: 25 °C/dak (54 °F/dak)



- 2- SAĞ ok düğmesine basarak sıcaklık seçilir.



- 3- "+ ve - düğmeleri kullanılarak ısıtma hızı seçilir."

TABEO-1/M/ için maksimum sıcaklık 1650°C'dir (3002°F).

Zirkon-100/TABEO-2/M/Zirkon-120 ve TABEO-1/S/

Zirkon-100/TABEO-2/S/Zirkon-120 için 1550°C (2786°F).



- 4- SAĞ ok düğmesine basarak bekletme süresi seçimine geçin.

- 5- "+ ve - düğmeleri kullanılarak ısıtma hızı seçilir."



- 6- SAĞ ok butonuna basarak seviye seçimine gidin.

- 7- "+ ve - düğmeleriyle seviyeler seçilir.



Bir faz için belirli ısıtma parametrelerini programladıktan sonra programı kaydetmek için:

1. Programlama modundan çıkmak için, fonksiyon göstergesinin altındaki LED sürekli yanana kadar Program düğmesini basılı tutun. Program kalıcı olarak kaydedilir.