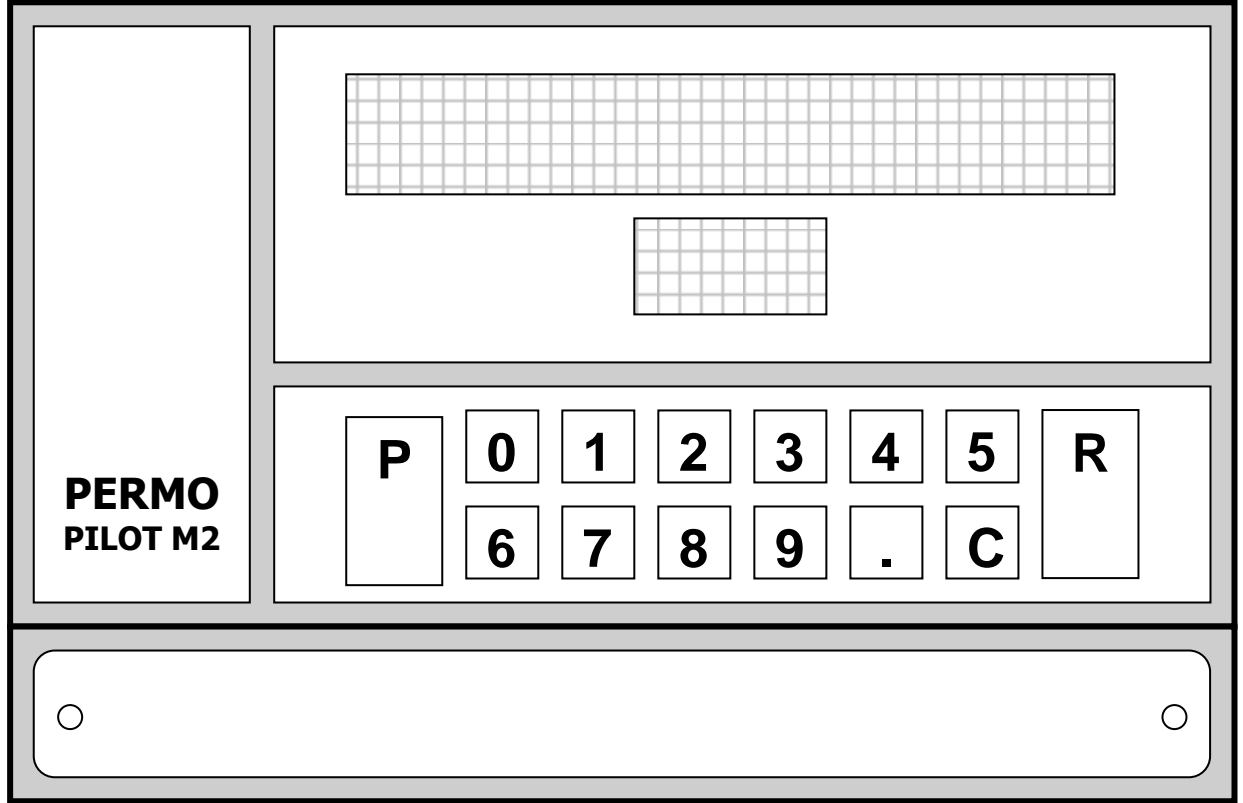


M2 MİKROPROSESÖR PROGRAMLAMA (DEBİ KONTROLLÜ)



1. Cihaza enerji verilir. Alt displayin flaş yaptığı görülür . 00

SIRASI İLE AŞAĞIDA BELİRTİLEN TUŞLAR YARDIMI İLE PROGRAM GİRİLİR.

- P – 99
P – 01 – C SABİT SAYI OLARAK KLAVYE YARDIMI İLE 1 DEĞERİ GİRİLİR.
P – 02 – C HAM SU SERTLİĞİ GİRİLİR -Ölçülen **sertlik (Fransız sertliği) x 10 -**
P – 03 – C GÜNÜN SAATİ KLAVYE YARDIMI İLE GİRİLİR.
P – 05 – C HAFTANIN GÜNÜ KLAVYE YARDIMI İLE GİRİLİR. (1.Pazartesi-2.Salı-vs.)
P – 09 EKRANDA SABİT DEĞER OLARAK **-10** GÖRÜLECEK
P – 12 – C SABİT SAYI OLARAK KLAVYE YARDIMI İLE 4 DEĞERİ GİRİLİR.
P – 13 – C CİHAZ MODELİNE GÖRE REÇİNE MİKTARI GİRİLİR
P – 14 – C SAYAÇ KALİBRASYON DEĞERİ GİRİLİR .
DN 50 FLANŞLI :50
DN 50 DİŞLİ :5
DN 40 :5
P – 16 – C SABİT SAYI OLARAK KLAVYE YARDIMI İLE **280** DEĞERİ GİRİLECEK.
P – 17 EKRANDA SABİT DEĞER GÖRÜLÜR.
P – 18 EKRANDA SABİT DEĞER GÖRÜLÜR.
P – 20 – C CİHAZ MODELİNE GÖRE YIKAMA SÜRESİ GİRİLECEK.

CİHAZ TİPİ	HAVALANDIRMA	TUZLU SU EMİŞİ	DURULAMA
6016	05	30	10
6025	05	35	10
6050	05	40	10
6075	05	45	10
7075	05	50	10
7125	05	55	10
7150 - 7225	05	60	10
8150 - 8200 - 8250	10	60	15
8300 - 8350 - 8400	10	60	15
8500 - 8750	10	70	15

P – 00 CİHAZ DEVREYE ALINIR.