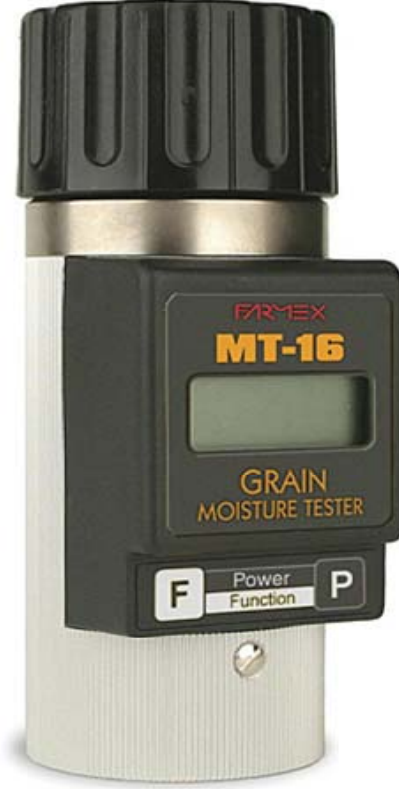


OPERATÖR MANUEL KİTAPCIĞI



MT - 16 FARMEX

MT - 16 FARMEX ürününü aldığınız için teşekkürlerimizi sunarız.

LÜTFEN BU ÜRÜNÜ ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE MANUEL KULLANMA KILAVUZUNU OKUMADAN ÇALIŞTIRMA İŞLEMİNE GEÇMEYİNİZ.

BU KİTAPÇIK SİZE CİHAZINIZ İLE BİRLİKTE VERİLECEK OLUP, CİHAZ DETAY VE OPERASYON AŞAMALARINI KAPSAMAKTADIR.

CİHAZINIZIN ÜZERİNDE BULUNAN SERİ VE MODEL NUMARASINI KİTAPCIĞIN EN SON SAYFASINA KAYDEDİNİZ.BU NUMARALARA SİZE BUNU SATAN BAYİ CİHAZIN HERHANGİ BİR ONARIM GEREKTİRDİĞİ DURUMLARDA İHTİYACI OLACAKTIR.

ÜRÜN GARATİ

Cihaz bir yıl boyunca garanti kapsamındadır.Fakat bu garanti koşulları arasına pil tarafından oluşturulacak deformasyon, kırılma ve düşme sonucu bozukluklar , alet in 3. Şahıslar tarafından kurcalanması kötü kullanıma girmektedir.
(cihazın su ve benzeri maddelere maruz kalması gibi.)

MT16 NEM ÖLÇER CİHAZI

KULLANMA TALİMATI

1.0 GENEL

MT16 Nem ölçme cihazı tahıl sezonu içerisinde, ürün depolama esnasında size birden fazla fonksiyonlu olduğundan kesin ve net bir çözüm sağlayacaktır.

MT-16 cihazı içerisinde 16 adet ölçme terazisi bulunmaktadır. Bunlar ürünün tohum ve çekirdeğinden nem ölçmenizi sağlayacaktır. Çok pratik bir alet olup bir çok işlem gerektirmeden size ürünün nemini direk okuyacaktır. Mısır rutubet ölçüm değerleri 5 den 40 % a kadar olup, diğer ürünler için ölçüm değerleri ise 5 den 35 % e kadardır.

MT16 nın ÖNEMLİ ÖZELLİKLERİ

- * 16 adet değişik ürün, tohum ve çekirdek nemini ölçer.
- * Bu 16 adet ürün için her birinin ısı değerleri otomatik olarak kendi hafızasında bulunmaktadır.
- * Her ürün için ayarlanabilen ölçüm değerleri hafızasında bulunmaktadır.
- * Bir tek ürün ölçüm değerlerine mahsus olarak yapılan son 99 adet ölçüm değerini hafızasında bulundurur.
- * MT16 ölçüm işlemi bittikten sonra otomatik olarak kendini kapatma özelliğine sahiptir.

MT16 nın BASİT VE HIZLI KULLANIMI:

Ölçüm işlemi tek bir tuşa basit bir dokunuş ile alet açıldıktan sonra başlatılır. Nemi ölçülecek olan ürün seçimi yapıldıktan sonra LCD ekranı size kullanımda yol gösterici olur. Aynı zamanda makinenin ekran sağ tarafında ürünler için belirtilmiş olan rakamlar size yol gösterecektir.

2.0 OPERASYON

2.1 HIZLI BAŞLANGIÇ

A. SİLİNDİR HAZNEYİ DOLDURUN. Aletin ölçüm haznesini 1/4 oranında ürün ile doldurun.

Yavaşça aleti sallayın ki ölçüm haznesinin içerisinde bulunan ürünler sensörler etrafında doğru olarak yerleşmiş olsun. Bundan sonra ürünü artık ölçüm haznesinin ağız seviyesine gelene kadar doldurma işlemini tamamlayınız.

B. KAP BASINCI: Aletin kapağını vida çevirir gibi kapatın ve kapak tamamiyle metal alan ile birleşinceye kadar bu işleme devam edin.

C. ALET AÇMA / ÜRÜN SEÇME: Kapağı kapattıktan sonra P düğmesine basarak aletinizi açınız.

_____ çizgi görüldükten sonra size LCD ekranında bir rakam belirecektir. Bu rakam aletin sağ tarafında bulunan 16 adet değişik ürün ölçmenizi sağlamada kullanılacak olan rakamlar serisinden biri olacaktır. Ölçüm yapmak istediğiniz ürüne göre rakamınızı seçiniz. Bu işlem sırasında size F butonu yardımcı olacaktır. Sürekli olarak F butanuna basmanız size istediğiniz ürünün rakamını bulduracaktır.

D. ÇALIŞTIRMA: Ölçüm yapmak istediğiniz ürünün seçiminden sonra ekranda otomatik olarak RUN yazısı gelecek ve birkaç saniye içerisinde LCD ekranında ürününüzün rutubet değeri belirecektir. Ölçüm işlemi tamamlandıktan sonra alet kendini otomatik olarak kapatacaktır.

2.2 ÖLÇÜM HAZIRLIK AŞAMALARI

2.2.1 KULLANIM TALİMATI : Eğer aletinizi kullanma zamanınız esnasında çok uzun bir ara verdiyseniz lütfen aletinizi yeniden kullanmaya başlamadan önce kullanma talimatını tekrar gözden geçiriniz.

2.2.2 ÖLÇÜM HAZNESİNİN TEMİZLİĞİNİ KONTROL EDİNİZ : Eğer ölçüm haznesi temiz değil ise sizin

bu bölümün temizliğini sağlamak için gerekli olacak iki adet aracınız vardır. Bunlardan biri kürdan diğeri de hassa kılıra sahip olan küçük bir fırçadır. Lütfen direk olarak haznenin içerisine batırır pozisonda bu aletleri kullanmayınız. Alet haznesini temizlerken çok hassa davranınız. Kesinlikle içerisine temizlik için nefesinizi vermeyiniz. Nefesinizde bulunan nem temizlik işlemi bittikten sonra yapacağınız ilk ölçümleri etkiliyebilir.

2.2.3 ORTALAMA HAFIZA : Eğer son yapacağınız birkaç ölçüm değerinin ortalamasını bulmak istiyorsanız ilk önce aletin hafızasında hiçbir eski ölçüm değerinin kalıp kalamadığından emin olunuz. Bunu kontrol etmek için F düğmesini basılı tutun.F düğmesine parmağınızla basılı tutarken aynı anda P düğmesinede basınız.LCD ekranında "A" çıkacaktır.Bu aşamada iki düğmedende elinizi çekiniz. Bundan sonra ekranda "A0#" işareti belirecektir.Burada bulunan rakam size yapmış olduğunuz kaç adet hafızada bulunan son ölçüm var bunu gösterecektir.Bundan sonra her bir ölçüm numarasını ve rutubetini göstererek ilerlemeye devam edecektir.Eğer hafızada hiçbir ölçüm yok ise size ekranda "A00" belirecektir. Her iki aşamadada ekran işlemini bitirdikten sonra alet kendini otomatik olarak kapatacaktır.

2.2.4 HAFIZADA BULUNAN ORTALAMA NEM ÖLÇME DEĞERİNİ SİLME: Ekranda "A0#" belirdikten sonra F butonuna basarsanız , taki 0 değerini görünene kadar hafızada bulunan ölçüm değerlerini silmiş olursunuz.

2.2.5 ÜRÜN VARYASYONLARI: Ürün rutubet oranı sürekli değişim gösterbilir.Tam ve doğru olan değeri elde etmek için her zaman numune ürünün tek bir yerinden değilde bir çok değişik bölgelerinden örnek alarak ölçüm yapınız ve ortalama değeri kendinize baz olarak alınız. En iyi sonucu alabilmek için farklı 5 bölge seçiniz ve ürünün gerçek rutubetini bulmak için 5 adet ölçüm gerçekleştirip ortalama değeri baz alınız.Ürünün kurutma işleminden sonra bile döktüğünüz yerde kontrol edin , bölgesel olarak rutubet farklılıkları olacaktır.

2.3 DETAYLI OPERASYON AŞAMALARI:

2.3.1 ÖLÇÜM HAZNESİNİN DOLUMU:

A. İlk olarak ölçüm haznesinin 1/4 oranında doldurun.Ürünün haznenin içerisine doğru dağılımını sağlamak için daikkatlice ve nazikçe aleti çalkalayınız.Bundan sonraki aşamada ise haznenin ağzına kadar ürünü doldurmaya devam ediniz.

B. Kapağı saat yönü tersine doğru kıvrarak kapatmaya başlayınız.Kap yüzey ile komple birleşip bütün olduğunda basıncı dengelemiş olursunuz.

2.3.2 GÜÇ VERME:

Kapağın kapanma işlemi sonrası "P" düğmesine basıp elinizi çekerseniz 20sn. İçerisinde çalışma işlemine başlamak için hazır hale gelecek ve ekranda "-----" işaretleri belirecektir.

Not: Eğer ekran üzerinde "LoBat" uyarı ikaz yazısı çıkar ise "-----" işaretinden hemen sonra aletinizin pili bitmiş ve değişmesi gerekiyor demektir.

Ölçüm yapılamaz.Bataryanızı değiştiriniz.

2.3.3 ÜRÜN ÖLÇÜM DEĞER AYARLARI:

"-----" işareti ekranda belirdikten sonra ölçüm işleminde gerekli olan aletin sağ yanında bulunan ölçüm yapmak istediğiniz ürüne verilmiş olan rakamsal değerlerdir.F butonuna basarak siz ölçüm yapmak istediğiniz ürünü otomatik olarak ayarlayabilirsiniz.

Bu aşamada alet sağ yan tarafında bulunan herbir ürüne ayrı olarak verilmiş rakamsal değerleri dikkatli olarak kullanınız.

örnek: 1- işaretli mısır %5 - %21 arası demektir.

Bir kere F butonuna basıp değeri ayarladıktan sonra makine kendini otomatik olarak bu değeri hafızaya alıp ölçüm işlemlerinde bundan sonra bu değeri kullanacaktır.

Eğer başka bir ürün ölçümü yapmak isterseniz tekrar F düğmesine basarak o ürün değerini girmelisiniz.

2.3.4 ÖLÇÜM:

Ölçülecek olan ürün değerini ekranda gördükten sonra alet otomatik olarak ölçme işlemine "run" yazısını ekranda belirerek başlayacaktır.

2.3.5 NEM DEĞER OKUMA VE DİĞER FONKSİYONLAR:

Birkaç saniye sonra alet sonucu otomatik olarak LCD ekranında belirtecektir.Bu ürünün rutubet değeridir.Örnek:

13.8

gibi

rutubet değeri ekranda belirttiği zaman , F butonuna basmanız sizin yapacağınız birkaç ölçüm değeri hafızaya larak ortalama değeri bulmanızı sağlayacaktır.

2.3.6 ORTALAMA RUTUBET DEĞERİ BULMA İŞLEMİ :

LCD ekranı rutubet değerini gösterirken, F butonuna bir kere basınız.Ekranda "A" harfi blirecektir. Birkaç ölçüm yapmanızdan sonra LCD ekranında yapmış olduğunuz hafızada kaç ölçüm değeri size gösterecektir.örnek"A05" GİBİ.Bundan sonraki aşamada ise size hafızasında tutmuş olduğu son yaptığınız ölçümlerin ortalama rutubet değerini verecektir.Msela 13.8 gibi Bu aşamadan sonra bu rakamlar arasında gidip gelecek sanki yanıp sönen ışıklar gibi yapılan ölçüm değerlerini ekranda gösterecektir.

A

A05

Hafızaya kaydedilmiş olan ortalama rutubet ölçüm değerlerini silmek için F tusuna ortalama değeri belirtirken taki 0 görünceye kadar basmanız yeterli olacaktır. "A00" hafızayı komple temizlemiş olduğunuzu belirtir.

not: Unutmayınız ki, ortalama değerleri alırken sadece belirlenmiş ürün ölçülmeli başka bir ölçüm yapılmamalıdır.

2.3.7 KALİBRASYON AYARI:

Elinizde bulunan MT 16 çok hassas bir cihaz olup labaratuvar aletleri ile eşdeğer ölçüm yapabilmektedir. Endüstri standartlarına göre kalibrasyon ve ısı değeri ayarları yapılmıştır.Fakat bazı koşullar sonucunda hafızasındaki kalibrasyon ayarı değişiklikleride gerçekleştirebilirsiniz.Ürün rutubet değerini %10 +/- değerinde ayarlama yapmanız kendi başınıza mümkündür.

ARTTIRMAK İÇİN:

Ürün rutubet bilgileri ekrana geldiğinde F butonuna 2 kere basmanız 5sn sonra ekranın üstünde "-----" işaretinin belirmesine yol açacaktır.Rutubet değerine ekran geri döndükten sonra F butonuna basarak her basmanızda %1 bir değer farkı yaratarak istediğiniz rutubet değerine doğru yükselmenizi sağlayacaktır.

AZALTMAK İÇİN:

Ekranda rutubet değeri tamamlandıktan sonra F butonuna 3 kere basmanız dan sonra "----" işaretleri belirecektir. Bundan sonra F butonuna basarak her basmanızda 0.1% hareket elde ederek rutubet değerini azaltabilirsiniz.

Not: Ürün ölçüm değerine göre yapmış olduğunuz bu işlem sadece seçmiş olduğunuz ürün kalibrasyon ayarında oymana yapmaktadır.Yapılacak olan diğer ürünlerin rutubet ölçüm değerleri üzerinde bir etkisi bulunmaz.

2.3.8 ÖLÇÜM TARTI AYARI:

Ölçüm yapmış olduğunuz ürünün ayar değerleri üzerinde oynama yapmış iseniz , ölçüm işlemi esnasında "run" yazdıktan sonra size uyarı maksadı ile kaç derecelik bir ayar yapmış olduğunuzu ürünün rutubet değeri ekranda göstermeden önce belirir.

örnek: -6

2.3.9 FABRİKA AYARLARINA GERİ DÖNME

Ürünü rutubet değeri ölçülüp ekranda belirdikten sonra , F düğmesine 8sn süre içerisinde basılı tutarsanız taki rutubet değeri değişip yeni değer ortaya çıkana kadar , fabrika ayarlarına geri dönmüş olursunuz.

2.4 LİMİTLERİ ALTINDA VEYA ÜSTÜNDE İKEN OKUMA

Eğer yapılan ölçüm aletin değerlerinin altında veya üstünde ise ekranda "LO" yada "HI" yazıları belirecektir. Mısır için rutubet değeri aralığı %8 den %40 a kadar olup , yağlı tahıllar için ise %5 den % 35 e kadardır. Eğer "LO" yada "HI" mesajı ekranda size uyarı ile çıkar ise doğru ölçüm ayarını kullanıp kullanmadığınızdan lütfen emin olunuz.

3.0 ÜRÜN NUMUNELERİ

Değişik ürünler için kalibrasyon ayarları farklıdır.Alet ayarlarında ise ürün olarak özellikleri baz alınıp standart ürün özelliklerine göre kalibrasyon ayarlamaları gerçekleştirilmiştir.

Eğer ölçüm yapmış olduğunuz yada yapacağınız ürün standart değerler dışında bir yapıya sahip ise alet size bu konuda uyaracaktır.

A.YABANCI MADDE:Ürün içerisinde bir yabancı madde olabilir.Hazneyi boşaltın ve yabancı maddeyi ürünün içerisinden çıkartın.Tekrar ölçüm yapınız.

B. NUMUNE AĞIRLIK:eğer ürünün ağırlığı alet haznesi içerisinde olması gerekenden daha az koyarsanız düşük rutubet değeri ile karşılaşabilirsiniz.Düşük ağırlık rutubet değeri üzerinde %1 lik bir etki yapar.

4.0 ALETİN DİKKATLİ KULLANIMI

4.1 KULLANMA

MT16 cihazını her zaman taşıma kutusu içerisinde muhafaza ediniz. Kullanılmadığı zamanlar içerisinde nemli ve sıcak olmayan yerlerde muhafaza ediniz. Eğer aletinizi uzun bir süre boyunca kullanmayacak iseniz lütfen içerisinde bulunan pilleri çıkartınız. Her yeni sezon öncesi kullanılmaya başlamadan önce lütfen aletin pilini yenileyiniz.

4.2 PİL DEĞİŞTİRME

"LOBAT" yazısı ekranda belirmediğinde pilin bitmek üzere olduğu uyarısını ikaz eder. Böyle bir durum ile karşılaştığınızda derhal pilinizi değiştiriniz. Pil bölümünde bulunan kapağı çıkartınız. Bunun için bir tornavida kullanabilirsiniz. Eski pili bu bölümden çıkartınız ve yeni pili takınız.