



CET

CP300 ELEKTRONİK RENK SEÇİCİ

CP300 hafızasında 1000 adımlık desen saklayabilir. Toplamı 1000 adımı geçmeyen birden fazla desen hafızada saklanabilir. Cihazdan pik pik çıkışı ile beraber aynı anda ikinci bir çıkışta alınabilir.

CİHAZIN PROGRAMLANMASI

Programlanmaya başlanırken kilit açık pozisyonda olmalıdır.



DUR tuşuna basılır.



Ok tuşları ile desenin yazılmaya başlanacağı satıra gelinir.



PROG tuşuna basıldığında DÖNGÜ ekranındaki noktalar yanıp sönmeye başlar. Her satır için en fazla 250 döngü yazılabilir.



Desenin sonuna gelindiğinde SON tuşuna basılarak programlama tamamlanmış olunur. Ekranda "Sn" görülür.

Kırmızı
(kapalı)



Yeşil
(Açık)

ÖRNEK DESENLERİN GİRİLMESİ

1 - Satır ekranında 000-999 aralığında istenilen satırdan itibaren desen yazılabilir. Örneğin desen 0. satırdan itibaren yazılmaya başlansın. Cihaz dur konumunda olmalıdır. Ok tuşları ile 0. satıra gelinir.

GİRİLECEK DESEN

Pik pik

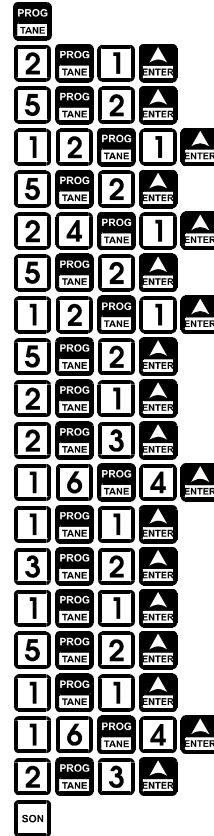
2 beyaz	-(1)
5 siyah	-(2)
12 beyaz	-(1)
5 siyah	-(2)
24 beyaz	-(1)
5 siyah	-(2)
12 beyaz	-(1)
5 siyah	-(2)
2 beyaz	-(1)
2 kırmızı	-(3)
16 mavi	-(4)
1 beyaz	-(1)
3 siyah	-(2)
1 beyaz	-(1)
5 siyah	-(2)
1 beyaz	-(1)
16 mavi	-(4)
2 kırmızı	-(3)



2 tane 1
5 tane 2
12 tane 1
5 tane 2
24 tane 1
5 tane 2
12 tane 1
5 tane 2
2 tane 1
2 tane 3
16 tane 4
1 tane 1
3 tane 2
1 tane 1
5 tane 2
1 tane 1
16 tane 4
2 tane 3
son



TUŞLARLA GİRİLMESİ



2 - Diğer desen cihaz hafızasındaki herhangi bir boş yere yazılabilir.Örneğin 40. satırdan itibaren yazılmaya başlansın.Ok tuşları ile 40. satıra gelinir.

GİRİLECEK DESEN

		Pikpik
70 kez	2 kırmızı	-(1)
	19 beyaz	-(2)
150 kez	1 mavi	-(3)
	24 kırmızı	-(1)
	1 mavi	-(3)
	3 kırmızı	-(1)
	1 mavi	-(3)
	19 kırmızı	-(1)
61 kez	1 beyaz	-(2)
	3 kırmızı	-(1)
	1 mavi	-(3)
	3 kırmızı	-(1)
	1 mavi	-(3)
	14 kırmızı	-(1)



```

do 70
  2 tane 1
  19 tane 2
next

do 150
  1 tane 3
  24 tane 1
next

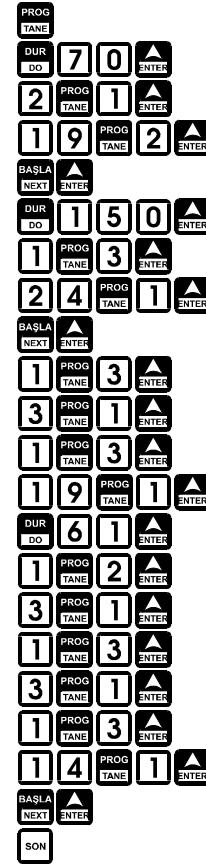
  1 tane 3
  3 tane 1
  1 tane 3
  19 tane 1

do 61
  1 tane 2
  3 tane 1
  1 tane 3
  3 tane 1
  1 tane 3
  14 tane 1
next

son
  
```



TUŞLARLA GİRİLMESİ



PROGRAMLAMA ANINDA YANLIŞ DEĞER GİRİLDİĞİNDE;

Cihaz programlanırken yanlış girilmiş sayı "0" tuşuna basılarak silindikten sonra yenisi yazılabilir.Yada PROG tuşuna basılarak programlamadan çıkılıp tekrar girilebilir.

YAZILMIŞ DESEN SATIRINDA DEĞİŞİKLİK YAPILMASI ;

Ok tuşları ile değişiklik yapılacak satır numarasına gelinir,PROG tuşuna basılır.Yeni değerler girildikten sonra PROG tuşuna basılarak programlamadan çıkılır.

DESENİN ÇALIŞTIRILMASI , DURDURULMASI

Desen çalıştırılmaya başlanmadan önce anahtar açık, cihaz dur konumunda olmalıdır. Desen her zaman başlangıç satır numarasından başlatılmalıdır.Ok tuşları ile başlangıç satırına gelinir.(Örneklerimizde 0 veya 40).BAŞLA tuşuna basılır.Tezgah çalıştıkça desen ilerlemeye başlar.Tezgah dururken armür veya jakar deseni ile uyum sağlanması gerektiğinde ok tuşları ile birer birer olmak üzere ileri geri gidilebilir. DUR tuşuna basılarak desenden çıkılabilir.

HATA MESAJLARI

Desen yazıldıktan sonra başlangıç satırından itibaren kontrol edilmelidir.Desen çalıştırıldığında cihaz yazılmış desen programını kontrol eder ve eğer varsa yapılmış hataları hata mesajları ile kullanıcıya bildirir.

EKRAN

HATA do
HATA Sn
HATA EL

ANLAMI

Do-next çevrimleri yazılırken biri unutulmuş,
Desen programının sonuna 'SON' yazılmamış.
Elektrik kesintisi olmuş.