

Önlemler

●Aşağıdaki koşullar altında bu makineyi kullanmayın:

- Eğik Zemin veya merdiven
- Direk güneşışığı alan bölümler
- Aşırı toz bulunan yerler
- Kullanım alanları Civarında su bulunan yerler
- Makinenin titremesine neden olacak bir yer.
- Tehlikeli madde ve malların yakını

● Hazne içine paraları almadan önce, madeniler ile karıştırılabilir tüm kağıt kırıntılarını, tiftik, lastik bantları lütfen kaldırın.

● Makine çalışırken ve haznede para varken üst kapağı kesinlikle açmayınız.

● **Yüksek miktarda** Para sayımı yapmak için torba kullanırken, cihazın devrilmesini önlemek için torbanın yerle kontağının olduğundan emin olunuz.

KOLAY KULLANIM KILAVUZU



Madeni para ayarlama butonunun 3 seviyesi vardır: Maksimum, orta ve minimum.

Saydırılan madeni paraların çapı 25 mm den büyükse maksimuma ayarlayın.(1TL)

Eğer saydırılan madeni paranın çapı 24~25mm ise ayarlama kolu orta

olmalıdır.(0,50KRŞ) Eğer madeni paranın çapı 24 mm az ise minimum

ayarlanmalıdır .(0,25KRŞ 0,10KRŞ 0,05 KRŞ 0,01 KRŞ) Aynı değerde madeni paralar saydıktan sonra, kolu minumuma çevirmek sıkışmaları önlemek açısından iyidir.

Kullanım Prosedürleri

Step 1. Şemada gösterildiği gibi güç düğmesi açın. Ekranın ilk satırında ikinci satırında göstergeleri çıkacaktır. “EKLE” butonunun yanıyor olması eklemeli modun aktif olduğunu gösterir. Bu modu pasif hale getirmek istiyorsanız “EKLE” tuşuna basarak kapatabilirsiniz.



Step 2. Çap ayarlama butonu madeni paraları mm cinsinden istediğiniz çapa ayarlamanızı sağlar. Çap göstergesinden sayılacak olan kupür (1TL, 0.50KRŞ VS.) Seçiniz.



Step 3. Kalınlık ayarlama butonu madeni paraların mm cinsinden istediğiniz kalınlığa ayarlamanızı sağlar. Resimdeki kalınlık ayarını kupürlere göre ayarlayınız. Step 2 ve step 3 ayarlarından emin olmak için önce 2 adet sayılacak olan kupürden madeni parayı cihaza koyunuz. start butonuna basınız. madeni paralar sıkışmadan çıkış bölümüne ulaşıyorsa ekranda 2 adet gösterecektir. Sıkışma oluyorsa özellikle step 2 deki çap ayarını 1 kademe gevşetip ve ya sıkıştırarak gerekli ayarı sağlayınız. 2 madeni para ile işlemi tekrarlayınız. çıkış bölümünden ilgili paranın çıktığı mutlaka görülmelidir.



Bu işlemden sonra ayarlanan kupürden yaklaşık 20 adet kadar madeni parayı madeni para haznesine atarak sayım işlemi yapınız. Sorun yoksa madeni para haznesini aynı cinsten

madeni para ile tamamen doldurabilirsiniz. Yukarıda konu edilen sayıma başlama metodu uygulandığında sıkışma hataları olmayacaktır. Rahat ve güvenli bir sayım başlatmış olacaksınız.

Step 4. Madeni para torbasını çıkış aparatına sabitleyin. makinenin devrilmesini önlemek için torbanın zeminle temas kurmasını sağlayın.

Makinenin yan tarafına reddedilen madeni para kutusunu kurun. Eğer yüksek miktarda küçük madeni paralar var ise reddedilen bölmesi için torba aparatını yerleştirin ve torbayı asın.

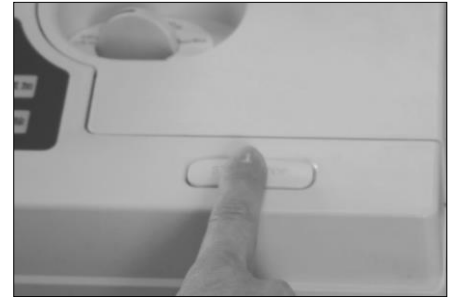


Step 5. Para çapına göre kapı ayarlanması (Çap <24mm olduğunda, asgari seviyeye ayarlayın; çapı 24 ~ 25mm arasında olduğunda, orta seviyeye ayarlayın; çapı > 25mm olduğunda, maksimum seviyeye ayarlayın.)



Step 6 Madeni paraları hazneye koyun ve start/stop tuşuna basın sayılan miktar led ekranda görüntülenecektir. Sayım bittiğinde ya da deste miktarı yakalandığında makine otomatik olarak duracaktır.

Step 7. Makinenin durdurulması gerekiyorsa start/stop tuşuna basabilirsiniz. Daha sonra sayımın devam etmesini istiyorsanız aynı tuşa basarak devam edebilirsiniz.

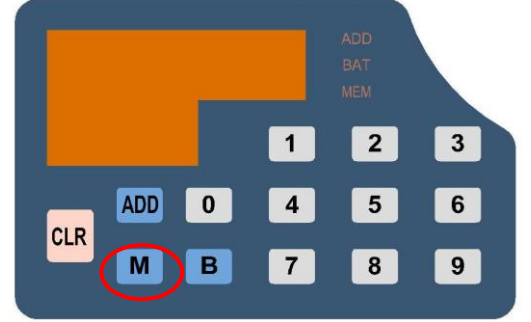


Step 8. Sayım bittiğinde “clr” tuşuna basarak ekranı sıfırlayabilirsiniz.



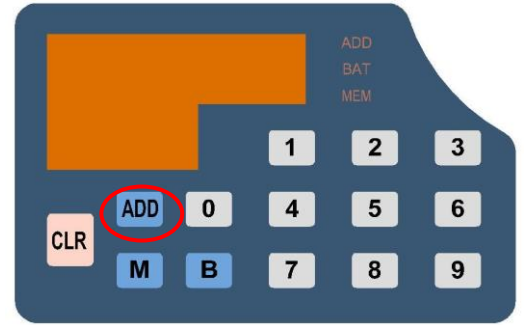
Not: Sayım bittikten sonra madeni para ayarlama butonunu minimum getiriniz.

Step 10. Sayma işlemi tamamlandıktan sonra ekrandaki sayım numarası bellekte saklanmalı ise, M tuşuna basın, üst LED ekran aynı zamanda "0" ı gösterecektir; Beş saniye bu tuşa basılı tutun, ekran belleğinde saklanan toplam sayısını gösterecek ve aynı zamanda verileri temizleyecektir. M tuşunun sağındaki gösterge veri hafızasıdır.



Ekleme Modu :

EKLE tuşuna basarak modu açıp kapatabilirsiniz. Ekle modundan ekle tuşunu seçtiğiniz andan itibaren sayım eklenerek devam edecektir.

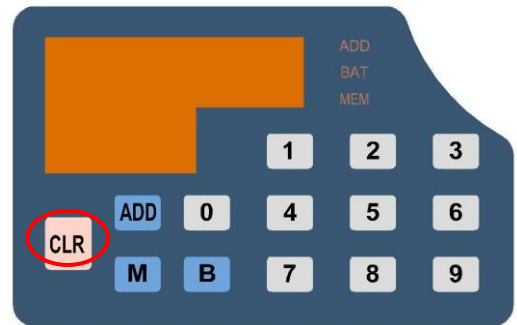


Deste Modu :

B tuşuna basarak, mod aktif olacaktır. Varsayılan deste miktarları şunlardır: 20, 25, 40, 50, 100, 200, 1000 500, 5000. Deste miktarları, bu tuşa basarak değiştirilebilir. Manuel olarak istediğiniz rakamı girerek deste miktarını belirleyebilirsiniz.

Deste Modundan Çıkmak İçin Prosedürler

“CLR” tuşuna basarak deste modundan çıkabilirsiniz.



SORUN GİDERME

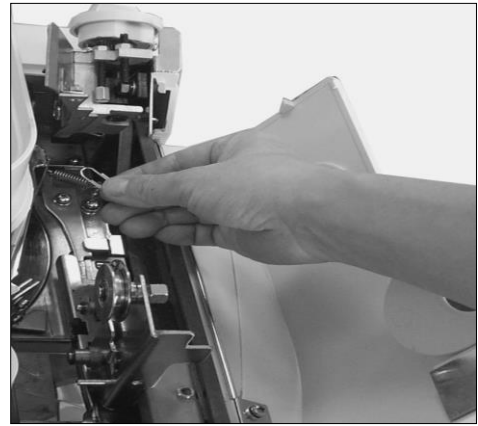
●Madeni Para Sıkışması:

Madeni paralar makinenin madeni para yolunda sıkıştığında, sol kılavuz plakasını serbest bırakmak için saat yönünün tersine döndürün.Sıkışan madeni reddedildi kutusuna düşecek, ve sonra çapı yeniden ayarlayabilirsiniz.

● Santrifüj Disk Karıştırma

Yabancı nesneler haznede madeni paralar ile karıştırılır ise, sıkışma santrifüj disk ve madeni para klavuz plakası arasında oluşabilir.

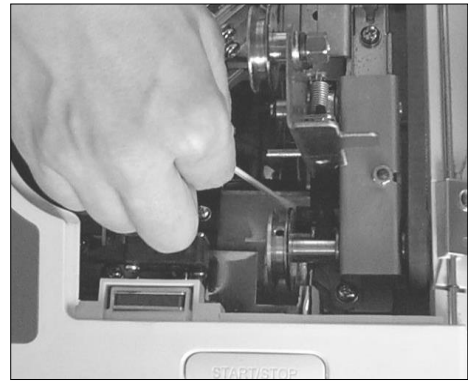
Yan kapağını açın. Ardından, ön besleme kasnak kolunu yukarı çekin ve itin, yabancı cisimleri çıkarmak için yukarı kilit plakasını çekin.



●Led Ekranı

Sayma sensörü toz kaplı ise, LED "JA"yı gösterecektir,.

Lütfen V – kayışı kaldırın sayım sensörünü alkollü çubukla temizleyin.



NOT : 24mm çapından daha az olan küçük paralar kapı ayarı maksimumda iken yanlışlıkla hazneye konur ise birçok küçük madeni para santrifüj diske düşecektir. Makine bu şekilde iken dönemez. Öncelikle haznede bulunan tüm küçük madeni



paralar alınmalıdır üst kapak açılmalı banttaki madeni paralar alınmalı diskteki madeni paralar alınmalıdır. Temizlik işi bitmeden kalınlık ayarı yapmayınız.

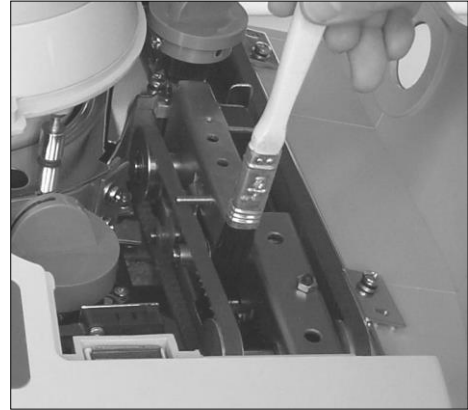


Günlük Bakım

- Günlük bakımı yapmadan önce gücü kestiğinizden emin olunuz.
- Madeni para yolunu fırça ile temizleyiniz.
- Besleme kayışı kirli veya yıpranmış olup olmadığını kontrol edin.

Kirliyse, saf alkol ile doymuş yumuşak bir bez kullanarak temizleyin. Besleme kayışı yırtık ise yeni bir kayış ile değişimini teknik servis ile görüşerek sağlayınız.

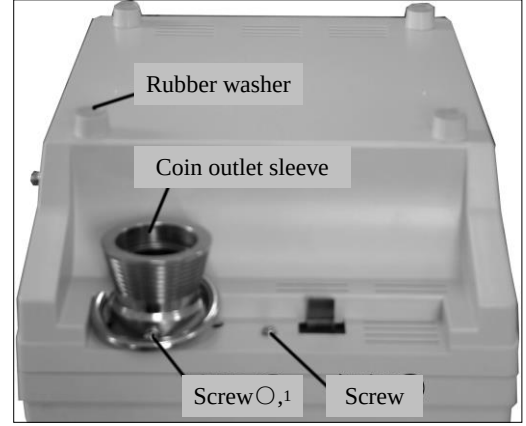
- Makine ek onarım parçaları gerektiriyorsa, en yakın servis merkezi ile irtibata geçiniz.



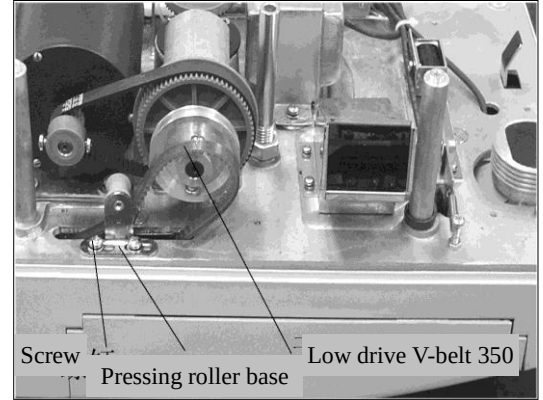
V – Kayış Nasıl Değiştirilir

- (1) Üst kapağı açın, ön besleme kol kasnağını çekin, V – kayış 322-564 ü çekin ve yeni V- kayışı makaraların üstüne takın.

- (2) Plastik pedaldaki pulu çıkarın ve 4 vidayı gevşetin. 1 ve 2 numaralı vidayı gevşettikten sonra madeni kanalı çevirin sonra makineden çıkarabilirsiniz. Yukarı alt kapağı çekin makineden alt kapağı çıkarın.



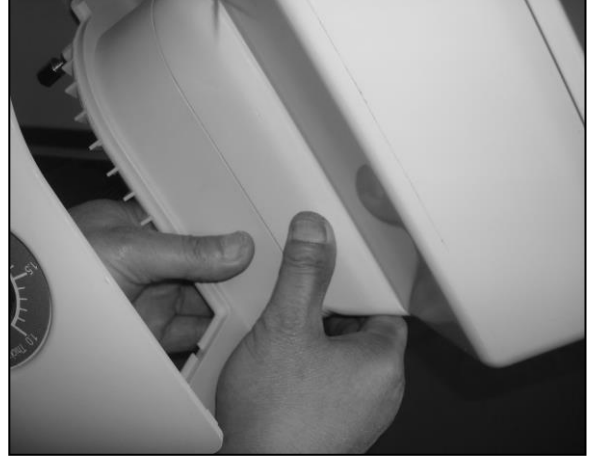
- (3) V – kayış 350 yi çıkarın makaralar üstüne yenisini monte edin, gerginlik ayarlanabilir.



Büyük Kapasiteli Hazne Nasıl Değiştirilir

Makine başka yere götürülmek istendiğinde hazne taşınacak ya da paket yapılacaktır. Metod şöyledir:

Yan ve üst kapağı açın. Yukarı itmek için sağ başparmak ile sol başparmak büyük kapasiteli haznenin yüzeyine dokunurken, dışa itmek için sol işaret parmağı dış yüzeyinde sol başparmak ve orta parmak ile üst kapağın haddelenmiş bölümüne dokununuz. Hazne çıkarılmış olacaktır.



SERVİS MERKEZLERİ İLETİŞİM BİLGİLERİ

İZMİR BÖLGE

ADRES

TELEFON

YETKİLİ

CEP TEL

EMAİL

ELEKTRO SERVİS LTD.ŞTİ.

1303 SOKAK NO 2 ERCÜMENT NECİPOĞLU İŞ MERKEZİ KAT 2 D.204 ÇANKAYA KONAK İZMİR

0232 4254282-4254296

EROL UZUNDAL -ÖZCAN KOCA

0555 8724020-055 58724024

izmir@parsis.com.tr

İSTANBUL BÖLGE SERVİS MERKEZİ

ADRES

YETKİLİ

TELEFON

BAHÇELİEVLER MAH.BOSNA BULVARI ETS İŞ MERKEZİ NO:142 KAT 2/C ÇENGELKÖY ÜSKÜDAR İSTANBUL

TOLGA ERDEM

0216 3398800

EMAİL

tolgaerdem@parsis.com.tr

ANKARA BÖLGE SERVİS MERKEZİ

ADRES

YETKİLİ

TELEFON

TOROS SOKAK NO:25 A/8 SİHHİYE ANKARA

ZİYA BARAN

0 3122294718-19

GARANTİ KAPSAMINDA ARIZA KAYITLARINIZI DÜZENLİ TAKİP EDEBİLMEMİZ İÇİN TÜM ÇAĞRILARI

izmir@parsis.com.tr mail hesabına göndermeniz yeterli olacaktır.

GARANTİ SÜRESİNCE ANKARA İSTANBUL VE İZMİR İLLERİNDE ARIZA KAYITLARINIZA YERİNDE TEKNİK SERVİS HİZMETİ VERİLECEKTİR.