

D8 SPECIAL		
Kód		Použité pneumatiky 5.00-16
F. 1	2,5 m	Pracovní záběr
F. 2	3,0 m	
D8 SPECIAL D8 SUPER MD 8		
		Použité pneumatiky 6.00-16
F. 3	2,5 m	Pracovní záběr
F. 4	3,0 m	
D8 SUPER MD 8		
		Použité pneumatiky 10.0/75-15
F. 5	3,0 m	Pracovní záběr
F. 6	4,0 m	
D8 SUPER MD 8		
		Použité pneumatiky 31x15,50-15
F. 7	3,0 m	Pracovní záběr
F. 8	4,0 m	
F. 9	6,0 m	
D8 SUPER		
		Použité pneumatiky 11.5/80-15
F. 10	4,5 m	Pracovní záběr
F. 11	6,0 m	
AD 02 AD-P 02		
		S ostruhovým kolem ø 1,18 m
F. 12	2,5 m	Pracovní záběr
F. 13	3,0 m	
F. 14	4,0 m	
F. 15	4,5 m	
RP-AD 02 RP-AD-P 02		
F. 16	2,5 m	Pracovní záběr
F. 17	3,0 m	
F. 18	4,0 m	
F. 19	4,5 m	
F. 20	6,0 m	
ED 01/02, RP-ED 01/02		
F. 21	2,7 m	Pracovní záběr
F. 22	3,0 m	
F. 23	3,2 m	
F. 24	3,6 m	
F. 25	4,0 m	
F. 26	4,2 m	
F. 27	4,5 m	
F. 28	4,8 m	
F. 29	5,4 m	
F. 30	6,0 m	
F. 31	6,4 m	

Naprogramování kódu

1. Držte tlačítko **F** stisknuté 2 sekundy, dokud kód bliká.
2. Tiskněte opakovaně tlačítko **ha**, dokud se nezobrazí správný kód.
3. Držte tlačítko **F** stisknuté 2 sekundy, dokud blikání neustane.

Zobrazení plochy

1. Stiskněte tlačítko **ha**, např. **12.73** = 12,73 ha = 127300 m².

Vymazání obsahu paměti

1. Držte tlačítko **ha** stisknuté cca 2 sekundy, dokud se nezobrazí **0.000**.

Vypnutí počítadla

1. Držte tlačítko **ha** a tlačítko **F** stisknuté, dokud se nezobrazí **StOP**.

AMACO Stručný návod

Faktor	D9
216.3	Použité pneumatiky 6.00
225.0	Použité pneumatiky 10.0/75
231.4	Použité pneumatiky 31x15,50
	AD 03
399.2	Ostruhové kolo s řetězovým kolem 26
	AD 03
	Variant 3-1500 / 4-2100
259.5	Ostruhové kolo s řetězovým kolem 40
	RP-AD 03
238.3	S pěchovacím válcem RP
	AD-P Special
113.5	S ostruhovým kolem
	AD-P Super
101.4	S ostruhovým kolem
	C-Drill
306.5	S ostruhovým kolem

Naprogramování faktoru a pracovního záběru pod kód **F. 0****Naprogramování faktoru**

1. Držte tlačítko **F** stisknuté 2 sekundy (displej: kód bliká).
2. Držte tlačítko **ha** stisknuté, dokud se nezobrazí **F.0** (blikající).
3. Držte tlačítko **F** stisknuté, dokud se krátce nezobrazí symbol **o** a dokud se automaticky nezobrazí faktor (např. [168.1]), který je nutné změnit na příslušnou hodnotu.
 - 3.1 Stiskněte tlačítko **ha** tolikrát, dokud není čárka na správném místě.
 - 3.2 Stiskněte tlačítko **F**: Bliká 1. číslice.
 - 3.3 Stiskněte tlačítko **ha** tolikrát, dokud není nastavená správná 1. číslice.
 - 3.4 Stiskněte tlačítko **F**: Bliká 2. číslice.
 - 3.5 Stiskněte tlačítko **ha** tolikrát, dokud není nastavená správná 2. číslice.

Podle tohoto postupu nastavte příslušný faktor.

Naprogramování pracovního záběru

4. Držte tlačítko **F** stisknuté tak dlouho, dokud se krátce nezobrazí symbol **l- - - l** a pracovní záběr (např. [12.00]), který je nutné změnit na příslušnou hodnotu.
 - 4.1 Stiskněte tlačítko **F**: Bliká 1. číslice.
 - 4.2 Stiskněte tlačítko **ha** tolikrát, dokud není nastavená správná 1. číslice.
 - 4.3 Stiskněte tlačítko **F**: Bliká 2. číslice.
 - 4.4 Stiskněte tlačítko **ha** tolikrát, dokud není nastavená správná 2. číslice.

Podle tohoto postupu nastavte požadovaný pracovní záběr.

5. Držte tlačítko **F** stisknuté, dokud se nezobrazí kód **F.0**.