

Instrucciones AMACO

| | | |
|---------------|-------|------------------------------|
| Código | | D8 SPECIAL |
| | | Neumáticos 5.00-16 |
| F. 1 | 2,5 m | Anchura de trabajo |
| F. 2 | 3,0 m | |
| | | D8 SPECIAL |
| | | D8 SUPER |
| | | MD 8 |
| | | Neumáticos 6.00-16 |
| F. 3 | 2,5 m | Anchura de trabajo |
| F. 4 | 3,0 m | |
| | | D8 SUPER |
| | | MD 8 |
| | | Neumáticos 10.0/75-15 |
| F. 5 | 3,0 m | Anchura de trabajo |
| F. 6 | 4,0 m | |
| | | D8 SUPER |
| | | MD 8 |
| | | Neumáticos 31x15,50-15 |
| F. 7 | 3,0 m | Anchura de trabajo |
| F. 8 | 4,0 m | |
| F. 9 | 6,0 m | |
| | | D8 SUPER |
| | | Neumáticos 11.5/80-15 |
| F. 10 | 4,5 m | Anchura de trabajo |
| F. 11 | 6,0 m | |
| | | AD 02 |
| | | AD-P 02 |
| | | Con rueda estrellada ø 1,18m |
| F. 12 | 2,5 m | Anchura de trabajo |
| 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 | Anchura de trabajo |
| 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 | Anchura de trabajo |
| 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 | |

Programar código

1. Pulsar la **tecla F** durante 2 segundos hasta que la codificación parpadee.
2. Pulsar la **tecla ha** hasta que aparezca la codificación correcta.
3. Pulsar la **tecla F** durante 2 segundos hasta que deje de parpadear.

Mostrar superficie

1. Pulsar la **tecla ha**, p. ej. **12.73** = 12,73 ha = 127.300 m².

Borrar el contenido de la memoria

1. Pulsar la **tecla ha** durante 2 segundos aprox. hasta que aparezca la indicación **0.000**.

Desconectar el ordenador

1. Pulsar las **teclas ha** y **F** hasta que aparezca la indicación **STOP**.

Instrucciones AMACO

| Factor | D9 |
|--------|---------------------------------------|
| 216.3 | Neumáticos 6.00 |
| 225.0 | Neumáticos 10.0/75 |
| 231.4 | Neumáticos 31x15,50 |
| | AD 03 |
| 399.2 | Rueda estrellada con rueda dentada 26 |
| | AD 03 Variant 3-1500 / 4-2100 |
| 259.5 | Rueda estrellada con rueda dentada 40 |
| | RP-AD 03 |
| 238.3 | con rodillo packer con ruedas RP |
| | AD-P Special |
| 113.5 | con rueda estrellada |
| | AD-P Super |
| 101.4 | con rueda estrellada |
| | C-Drill |
| 306.5 | con rueda estrellada |

Programar el factor y la anchura de trabajo en la codificación **F. 0**

Programar el factor

1. Pulsar la tecla **F** durante 2 segundos (indicación: la codificación parpadea).
2. Pulsar la tecla **ha**, hasta que aparezca la indicación **F.0** (parpadeante).
3. Pulsar la tecla **F** hasta que aparezca brevemente el símbolo **0** y se muestre automáticamente el factor (p. ej. [168.1]) que desea modificarse sobre el valor necesario.
 - 3.1 Pulsar la tecla **ha** hasta que la coma se sitúe en la posición correcta.
 - 3.2 Pulsar la tecla **F**: parpadea la primera cifra.
 - 3.3 Pulsar la tecla **ha** hasta que la primera cifra alcance el valor correcto.
 - 3.4 Pulsar la tecla **F**: la segunda cifra parpadea.
 - 3.5 Pulsar la tecla **ha** hasta que la segunda cifra alcance el valor correcto.

Ajustar el factor necesario siguiendo este procedimiento.

Programar la anchura de trabajo

4. Pulsar la tecla **F** hasta que aparezca brevemente el símbolo **| - - - |** y se muestre la anchura de trabajo (p. ej. [12.00]) que desea modificarse sobre el valor necesario.
 - 4.1 Pulsar la tecla **F**: la primera cifra parpadea.
 - 4.2 Pulsar la tecla **ha** hasta que la primera cifra alcance el valor correcto.
 - 4.3 Pulsar la tecla **F**: la segunda cifra parpadea.
 - 4.4 Pulsar la tecla **ha** hasta que la primera cifra alcance el valor correcto.

Ajustar la anchura de trabajo necesaria siguiendo este procedimiento.

5. Pulsar la tecla **F** hasta que aparezca la codificación **F.0**.