

AMACO hurtigveiledning

Kode		D8 SPECIAL
		Dekk 5,00-16
F. 1	2,5 m	Arbeidsbredde
F. 2	3,0 m	
		D8 SPECIAL D8 SUPER MD 8
		Dekk 6,00-16
F. 3	2,5 m	Arbeidsbredde
F. 4	3,0 m	
		D8 SUPER MD 8
		Dekk 10,0/75-15
F. 5	3,0 m	Arbeidsbredde
F. 6	4,0 m	
		D8 SUPER MD 8
		Dekk 31 x 15,50-15
F. 7	3,0 m	Arbeidsbredde
F. 8	4,0 m	
F. 9	6,0 m	
		D8 SUPER
		Dekk 11,5/80-15
F. 10	4,5 m	Arbeidsbredde
F. 11	6,0 m	
		AD 02 AD-P 02
		Med sporhjul, ø 1,18 m
F. 12	2,5 m	Arbeidsbredde
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	Arbeidsbredde
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	Arbeidsbredde
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	

AMAZONEN-WERKE**Programmere kode**

1. Trykk på **F-tasten** i 2 sekunder til kodingen blinker.
2. Trykk på **ha-tasten** til den riktige kodingen vises.
3. Trykk på **F-tasten** i 2 sekunder til blinkingen slutter.

Vise areal

1. Trykk på **ha-tasten**, f.eks. **12.73** = 12,73 ha = 127300 m².

Slette innholdet i minnet

1. Trykk på **ha-tasten** i ca. 2 sekunder til **0.000** vises.

Slå av datamaskinen

1. Trykk på **ha-tasten** og F-tasten til **STOP** vises.

FAKTOR	D9
216.3	Dekk 6,00
225.0	Dekk 10,0/75
231.4	Dekk 31 x 15,50
	AD 03
399.2	Sporhjul med kjedehjul 26
	AD 03
	Variant 3-1500 / 4-2100
259.5	Sporhjul med kjedehjul 40
	RP-AD 03
238.3	Med dekkpakketrommel RP
	AD-P Special
113.5	Med sporhjul
	AD-P Super
101.4	Med sporhjul
	C-Drill
306.5	Med sporhjul

Programmere faktoren og arbeidsbredden under koding **F. 0**

Programmere faktoren

1. Trykk på **F**-tasten i 2 sekunder (Visning: Kodingen blinker).
2. Trykk på **ha**-tasten til **F.0** vises (blinker).
3. Trykk på **F**-tasten til **Q**-symbolet vises en kort stund og faktoren (f.eks. [168.1]) som skal endres til aktuell verdi vises automatisk.
 - 3.1 Trykk flere ganger på **ha**-tasten til kommaet står på riktig sted.
 - 3.2 Trykk på **F**-tasten: 1. Tallet blinker.
 - 3.3 Trykk flere ganger på **ha**-tasten til det første tallet er riktig.
 - 3.4 Trykk på **F**-tasten: 2. Tallet blinker.
 - 3.5 Trykk flere ganger på **ha**-tasten til det andre tallet er riktig.

Bruk samme fremgangsmåte til å stille inn den aktuelle faktoren.

Programmere arbeidsbredden

4. Trykk på **F**-tasten til **[- - -]**-symbolet og arbeidsbredden (f.eks. [12.00]) som skal endres til aktuell verdi vises.
 - 4.1 Trykk på **F**-tasten: 1. Tallet blinker.
 - 4.2 Trykk flere ganger på **ha**-tasten til det første tallet er riktig.
 - 4.3 Trykk på **F**-tasten: 2. Tallet blinker.
 - 4.4 Trykk flere ganger på **ha**-tasten til det andre tallet er riktig.
- Bruk samme fremgangsmåte til å stille inn den aktuelle arbeidsbredden.
5. Hold **F**-tasten inne til kodingen **F.0** vises.