

AMACO Skrócona instrukcja obsługi

Kod		D8 SPECIAL
		Ogumienie 5.00-16
F. 1	2,5 m	Szerokość robocza
F. 2	3,0 m	
		D8 SPECIAL D8 SUPER MD 8
		Ogumienie 6.00-16
F. 3	2,5 m	Szerokość robocza
F. 4	3,0 m	
		D8 SUPER MD 8
		Ogumienie 10.0/75-15
F. 5	3,0 m	Szerokość robocza
F. 6	4,0 m	
		D8 SUPER MD 8
		Ogumienie 31x15,50-15
F. 7	3,0 m	Szerokość robocza
F. 8	4,0 m	
F. 9	6,0 m	
		D8 SUPER
		Ogumienie 11.5/80-15
F. 10	4,5 m	Szerokość robocza
F. 11	6,0 m	
		AD 02 AD-P 02
		z kołem ostrogowym ø 1,18m
F. 12	2,5 m	Szerokość robocza
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	Szerokość robocza
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	Szerokość robocza
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**Programowanie kodu**

1. **Przycisk F** nacisnąć na 2 sekundy tak, aż kodowanie będzie błyskać.
2. **Przycisk ha** naciskać tyle razy, aż pojawi się prawidłowe kodowanie.
3. **Przycisk F** nacisnąć na 2 sekundy ta, aż błyskanie zniknie.

Wskazania powierzchni

1. Nacisnąć **przycisk ha**, np. **12.73** = 12,73 ha = 127300 m².

Kasowanie zawartości pamięci

1. **Przycisk ha** nacisnąć na ok. 2 sekundy, aż pojawią się wskazania **0.000**.

Wyłączanie komputera

1. **Przycisk ha** i **przycisk F** naciskać tak długo, aż pojawi się wskazanie **StOP**.

Współczynnik	D9
216.3	Ogumienie 6.00
225.0	Ogumienie 10.0/75
231.4	Ogumienie 31x15,50
	AD 03
399.2	Koło ostrogowe z kołem łańcuchowym 26
	AD 03
	Variant 3-1500 / 4-2100
259.5	Koło ostrogowe z kołem łańcuchowym 40
	RP-AD 03
238.3	z oponowym wałem ugniatającym RP
	AD-P Special
113.5	z kołem ostrogowym
	AD-P Super
101.4	z kołem ostrogowym
	C-Drill
306.5	z kołem ostrogowym

Programowanie współczynnika i szerokości roboczej przy kodowaniu **F. 0**.

Programowanie współczynnika

1. Przycisk **F** nacisnąć na 2 sekundy (wskazania: Kodowanie błyska).
2. Przycisk **ha** nacisnąć tak, aż pojawi się wskazanie **F.0** (błyska).
3. Przycisk **F** nacisnąć tak, aż na chwilę pojawi się symbol **0** i automatyczne wskazania współczynnika (np. [168.1]), który należy zmienić na wymaganą wartość.
 - 3.1 Przycisk **ha** naciskać tak, aż przecinek ustawi się na prawidłowym miejscu.
 - 3.2 Nacisnąć przycisk **F** : 1. cyfra błyska.
 - 3.3 Naciskać przycisk **ha** tak, aż 1 cyfra będzie prawidłowa.
 - 3.4 Nacisnąć przycisk **F** : 2. cyfra błyska.
 - 3.5 Naciskać przycisk **ha** tak, aż 2 cyfra będzie prawidłowa.

Wymagany współczynnik ustawiać w opisany wyżej sposób.

Programowanie szerokości roboczej

4. Przycisk **F** nacisnąć tak, aż na chwilę pojawi się symbol **[- - - -]** i wskazania szerokości roboczej (np. [12.00]), które należy ustawić na wymaganą wartość.
 - 4.1 Nacisnąć przycisk **F** : 1. cyfra błyska.
 - 4.2 Naciskać przycisk **ha** tak, aż 1 cyfra będzie prawidłowa.
 - 4.3 Nacisnąć przycisk **F** : 2. cyfra błyska.
 - 4.4 Naciskać przycisk **ha** tak, aż 2 cyfra będzie prawidłowa.
- Wymaganą szerokość roboczą ustawić w opisany wyżej sposób.
5. Przycisk **F** naciskać tak, aż pojawi się kodowanie **F.0**.