

Codice		D8 SPECIAL
		Pneumatici 5.00-16
F. 1	2,5 m	Larghezza di lavoro
F. 2	3,0 m	
		D8 SPECIAL D8 SUPER MD 8
		Pneumatici 6.00-16
F. 3	2,5 m	Larghezza di lavoro
F. 4	3,0 m	
		D8 SUPER MD 8
		Pneumatici 10.0/75-15
F. 5	3,0 m	Larghezza di lavoro
F. 6	4,0 m	
		D8 SUPER MD 8
		Pneumatici 31x15,50-15
F. 7	3,0 m	Larghezza di lavoro
F. 8	4,0 m	
F. 9	6,0 m	
		D8 SUPER
		Pneumatici 11.5/80-15
F. 10	4,5 m	Larghezza di lavoro
F. 11	6,0 m	
		AD 02 AD-P 02
		con ruota con sperone ø 1,18m
F. 12	2,5 m	Larghezza di lavoro
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	Larghezza di lavoro
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	Larghezza di lavoro
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	

Programmazione codici

1. Tenere premuto il **tasto F** per 2 secondi finché la codifica non lampeggia.
2. Premere ripetutamente il **tasto ha**, fino a quando non appare la codifica corretta.
3. Tenere premuto il **tasto F** per 2 secondi finché non smette di lampeggiare.

Visualizzazione della superficie

1. Premere il **tasto ha**, per esempio **12.73**
= 12,73 ha = 127300 m².

Cancellazione del contenuto della memoria

1. Tenere premuto il **tasto ha** per circa 2 secondi, finché non viene visualizzato **0.000.**

Spegnimento del calcolatore

1. Premere il **tasto ha** e il **tasto F**, finché non compare **StOP.**

Fattore	D9
216.3	Pneumatici 6.00
225.0	Pneumatici 10.0/75
231.4	Pneumatici 31x15,50
	AD 03
399.2	Ruota con sperone con rocchetto per catena 26
	AD 03 Variant 3-1500 / 4-2100
259.5	Ruota con sperone con rocchetto per catena 40
	RP-AD 03
238.3	con rullo packer pneumatici RP
	AD-P Special
113.5	con ruota con sperone
	AD-P Super
101.4	con ruota con sperone
	C-Drill
306.5	con ruota con sperone

Programmazione del fattore e della larghezza di lavoro nella codifica **F. 0**

Programmazione del fattore

1. Tenere premuto il tasto **F** per 2 secondi (Visualizzazione: codifica lampeggia).
2. Tenere premuto il tasto **ha**, finché non viene visualizzato **F.0** (lampeggia).
3. Tenere premuto il tasto **F**, finché non viene brevemente visualizzato il simbolo **Q** e non viene automaticamente visualizzato il fattore (per esempio [168.1]), che deve essere modificato fino ad ottenere il valore necessario.
 - 3.1 Premere ripetutamente il tasto **ha**, finché la virgola non viene a trovarsi nel punto giusto.
 - 3.2 Premere il tasto **F**: la prima cifra lampeggia.
 - 3.3 Premere ripetutamente il tasto **ha**, finché la prima cifra non è corretta.
 - 3.4 Premere il tasto **F**: la seconda cifra lampeggia.
 - 3.5 Premere ripetutamente il tasto **ha**, finché la seconda cifra non è corretta.

Dopo questo procedimento regolare il fattore necessario.

Programmazione della larghezza di lavoro

4. Tenere premuto il tasto **F**, finché non viene brevemente visualizzato il simbolo **|- - -|** e non viene automaticamente visualizzata la larghezza di lavoro (per esempio [12.00]), che deve essere modificata fino ad ottenere il valore necessario.
 - 4.1 Premere il tasto **F**: la prima cifra lampeggia.
 - 4.2 Premere ripetutamente il tasto **ha**, finché la prima cifra non è corretta.
 - 4.3 Premere il tasto **F**: la seconda cifra lampeggia.
 - 4.4 Premere ripetutamente il tasto **ha**, finché la seconda cifra non è corretta.

Dopo questo procedimento regolare la larghezza di lavoro necessaria.

5. Tenere premuto il tasto **F**, fino a quando non appare la codifica **F.0**.