

TPS1200 杭打ち（測設）

1、観測の事前準備

電源を入れます。

本体キーボードの **PROG** を押して電源を入れます。

整準・求心を行います。

本体の円形気泡管でおおよそ整準を行います、

完了後、本体キーボードの **SHIFT** を押した後、 **F12** を押して電子気泡管で詳細に整準を行います。

完了後、 **F1** で確定します。

電子気泡管で詳細に整準することで自動で2軸補正を行います。

観測前に必ずプリズム定数の設定値を確認して下さい。

本体キーボードの **F9** を押して「プリズム」は「0mm」、

「プリズム定数」は「34.4mm」であるか確認します。

この定数値は、定数0mmのミラーを使用することになります。

確認が完了できたら、 **F1** で確定します。

2、観測のフロー

パネルから「2ポイント」をタッチするか、矢印キーでカーソルを「2ポイント」に移動させて **エンター**（赤いボタン）を押します。

「杭打ち」にカーソルを合わせ **エンター** を押します。

プログラム内で座標を転送したジョブを選択します。

「杭打ちジョブ」と「ジョブ」を座標データを転送したジョブ名に変更します。

変更方法は、カーソルを合わせ左右ボタンで変更します。

ここで器械点の選択、座標データのジョブ選択を行います。

F3 を押して「据付」を選択します。

・「方法」を「既知後視点」に変更します。

変更方法は、カーソルを合わせ左右ボタンで変更します。

・「器械点座標」を「現在の設定値」から「ジョブから」に変更します。

・「器械点名」にカーソルを合わせ **エンター** を押し、器械点名を選択します。

・必要に応じて **F4** を押し「スケール」を選択します。

縮尺係数を入力して **F1** で確定します。

全ての情報が選択できたら **F1** を押して確定します。

後視点を選択し、後視点を視準します。

視準後、 **F3** を押して「セット」します。

「器械点と方向角の設定を設定しました」と表示されましたら

を **F4** を押して「OK」で終了します。

杭打ち点を選択します。

杭打ち測点名箇所にはカーソルを合わせ[ENTER]を押し、リストから杭打ち点名を選択します。

選択ができたら[F1]を押して確定します。

選択すると、杭打点に自動で望遠鏡が移動します。

[F1]を押して「測距」すると計算上の座標と実測したミラーとの差が画面に表示されます。

角度と距離を確認して杭を入れます。

次の測点の点名を選択して作業を進めます。

<ガイドライトの点灯方法>

本体キーボードの[SHIFT]を押した後、[F7]を押してガイドライトが点灯できます。

点灯時では、同じ操作でガイドライトが切れます。

プログラムの終了および電源切り方

パネルの[ESC]ボタンを押して現在のプログラムを終了させます。

電源を切る場合は、[ESC]ボタンを3、4秒長押しして離すことで、

「器械の電源をオフにしますか?」と表示されます。

[F6]を押し「ハイ」を選択します。

3、座標データの転送

予めデータカードの¥Data フォルダ内に座標データを出力しておく必要があります。

パネルから「2プログラム」をタッチするか、矢印キーでカーソルを「2プログラム」

に移動させて[ENTER]（赤いボタン）を押します。

「座標入出力」にカーソルを合わせ[ENTER]を押します。

「座標入力」にカーソルを合わせ[ENTER]を押します。

「APA/SIMA/ASC TPS ジョブ」の画面で出力を行う転送ファイルを指定します。

表示されている「転送先」のジョブ名に座標が格納されます。

よろしければ[F1]で確定します。

転送が完了しましたら、[ESC]を押してメニューから抜けます。