

ELECTRONIC TOTAL STATION
GTS-230 SERIES

GTS-233

GTS-235

GTS-236

GTS-239





목 차

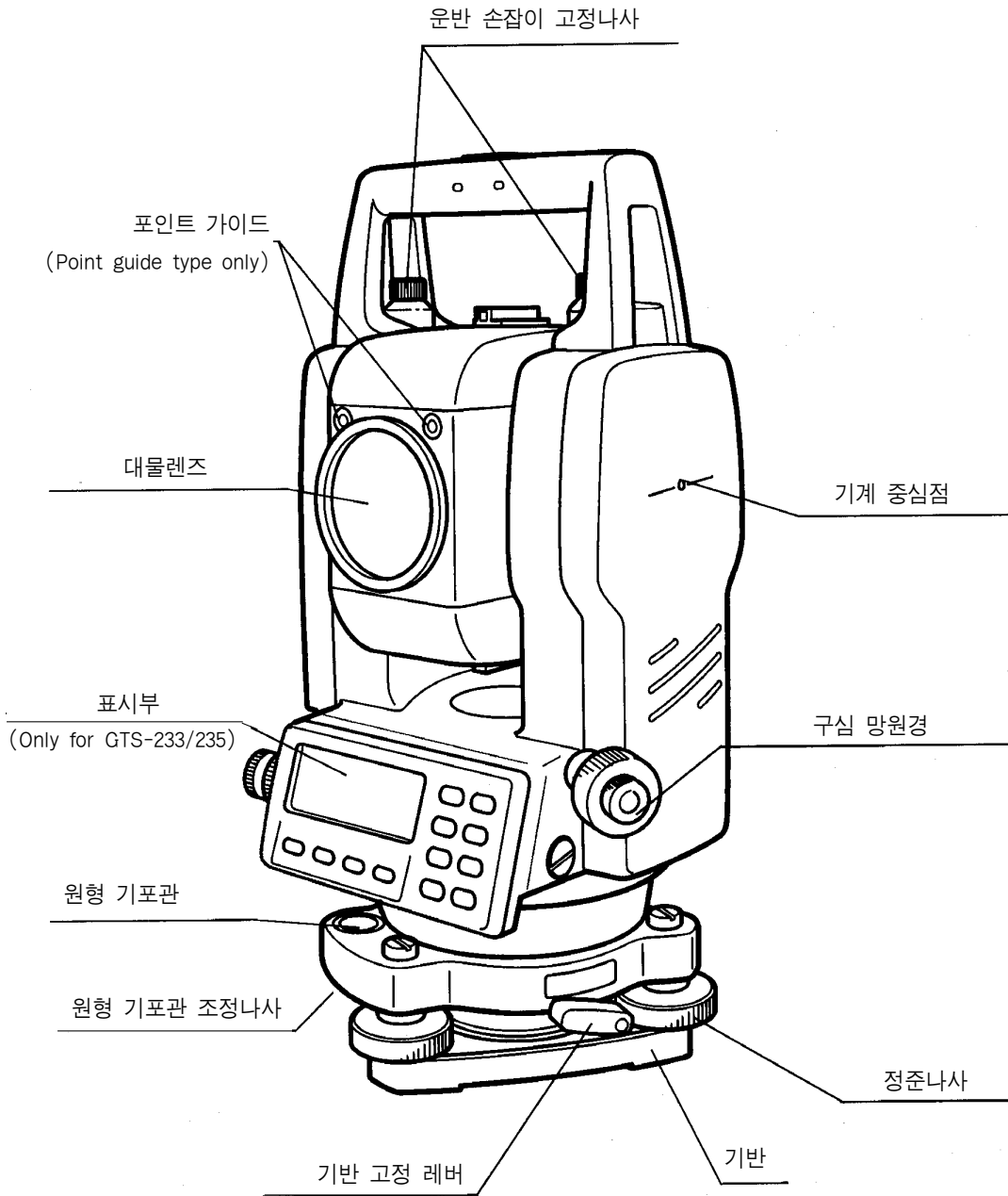
1. 각부의 명칭과 기능	1-1
1-1 각부의 명칭	1-1
1-2 표시부	1-3
1-3 조작키	1-4
1-4 소프트키(기능키)	1-5
1-5 별표키	1-6
1-6 시리얼포트 RS-232C 커넥터	1-7
2. 측정준비	2-1
2-1 전원의 접속	2-1
2-2 전원 스위치 ON	2-2
2-3 배터리 전량표시	2-2
2-4 연직각/수평각의 자동보정(틸팅센서)	2-3
2-5 자동보정기구	2-3
2-6 알파벳문자를 입력하는 방법	2-4
3. 측정준비	3-1
3-1 우회 수평각과 연직각 측정	3-1
3-2 우회/좌회 수평각 절환	3-2
3-3 임의의 수평각 설정	3-2
3-4 연직각 구배(%) 모드	3-3
3-5 배각측정	3-4
3-6 수평각 90°마다 부저음	3-5
3-7 연직각의 COMPASS 기능	3-6
4. 거리측정	4-1
4-1 기상보정치의 설정	4-1
4-2 프리즘 상수보정치의 설정	4-1
4-3 거리측정(연속측정)	4-1

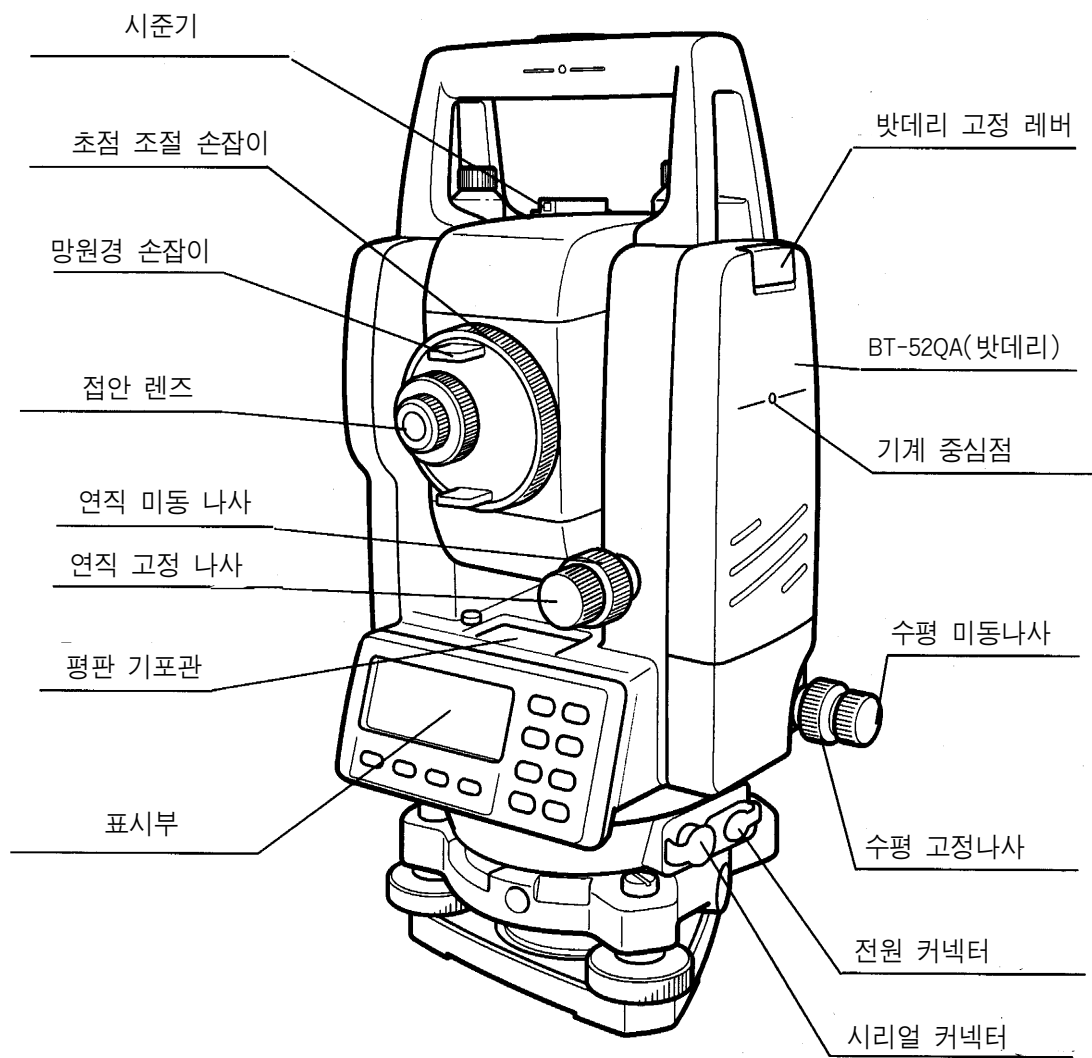
4-4	거리측정(N회/단회측정)	4-2
4-5	정밀/트래킹/코스모드	4-3
4-6	기준거리 설정(S.O)	4-4
4-7	옵셋측정	4-5
5.	좌표측정	5-1
5-1	기계점 좌표의 설정	5-1
5-2	기계고 입력	5-2
5-3	프리즘고 입력	5-2
5-4	좌표측정의 실행	5-3
6.	메뉴모드	6-1
6-1	응용측정(PROGRAMS)	6-2
6-2	그리드 팩터(GRID FACTOR) 설정방법	6-16
6-3	레이저 구심	6-17
6-4	조건설정	6-18
6-5	화면 농도 조절기능	6-21
7.	전자야장(GTS-233, 235, 236, 239)	7-1
7-1	전자야장	7-2
7-2	전자야장의 작동절차	7-5
7-3	전자야장 · 옵셋 측정모드	7-7
7-4	좌표 자동계산	7-14
7-5	코드 라이브러리	7-15
7-6	본체 초기 설정(CONFIG)	7-16
8.	좌표측설	8-1
8-1	준비단계	8-2
8-2	좌표측설 실행	8-8
8-3	신설점 작성	8-11

9. 메모리 관리모드	9 - 1
9-1 내부 메모리 상태 표시	9 - 2
9-2 데이터 검색	9 - 3
9-3 파일관리	9 - 7
9-4 키 입력으로 좌표 DATA를 선택	9 - 10
9-5 좌표 데이터 삭제	9 - 11
9-6 데이터 전송	9 - 12
9-7 통신 파라미터 설정	9 - 13
9-8 데이터 초기화	9 - 14
10. S/A(SET AUDIO)모드	10 - 1
11. 프즘 보정치의 설정	11 - 1
12. 기상보정	12 - 1
12-1 기상보정 계산식	12 - 1
12-2 기상보정치의 설정방법	12 - 1

1. 각 부의 명칭과 기능

1.1 각 부의 명칭





1.2 표시부

• 표시부

20문자 × 4줄의 액정 도트매트릭스 화면을 채용하였습니다. 4줄의 표시부 중 ·상단 3줄은 측정데이터이고, 맨하단은 각 측정 모드에 의해 변화하는 소프트키의 기능을 표시합니다.

• 화면 농도 및 조명조절

스페셜 모드에서 화면 농도 및 조명의 밝기를 조절할 수 있습니다.

• 히터(자동)

• 표시례

V : 90° 10' 20"	HR : 120° 30' 40"		
0셋	고정	H셋	P1 ↓

측각모드

연직각 : 90° 10' 20"
수평각 : 120° 30' 40"

피트표시

HR : 120° 30' 40"	HD : 123.45f	VD : 12.34f	
측정	모드	부저	1쪽 ↓

측각모드

연직각 : 90° 10' 20"
수평각 : 120° 30' 40"

HR : 120° 30' 40"	HD : 65.432m	VD : 12.345m	
측정	모드	부저	1쪽 ↓

측거 모드

수평각 : 120° 30' 40"
수평거리 : 65.432m
연직거리 : 12.345m

피트와 인치 표시

HR : 120° 30' 40"	HD : 123.D4.6f	Vd : 12.03.f	
측정	모드	부저	1쪽 ↓

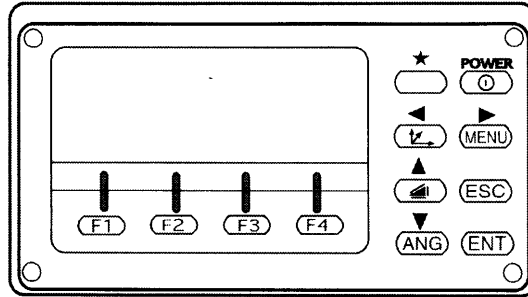
측거 모드

수평각 : 120° 30' 40"
수평거리 : 65.432m
연직거리 : 12.345m

● 표시부 부호

표시	표시내용	표시	표시내용
V	연직각	*	거리 측정중
HR	우회 수평각	m	미터 단위
HL	좌회 수평각	Ft	피트 단위
HD	수평거리	fi	미터 & 피트 단위
VD	연직거리		
SD	사거리		
N	X좌표		
E	Y좌표		
Z	Z좌표		

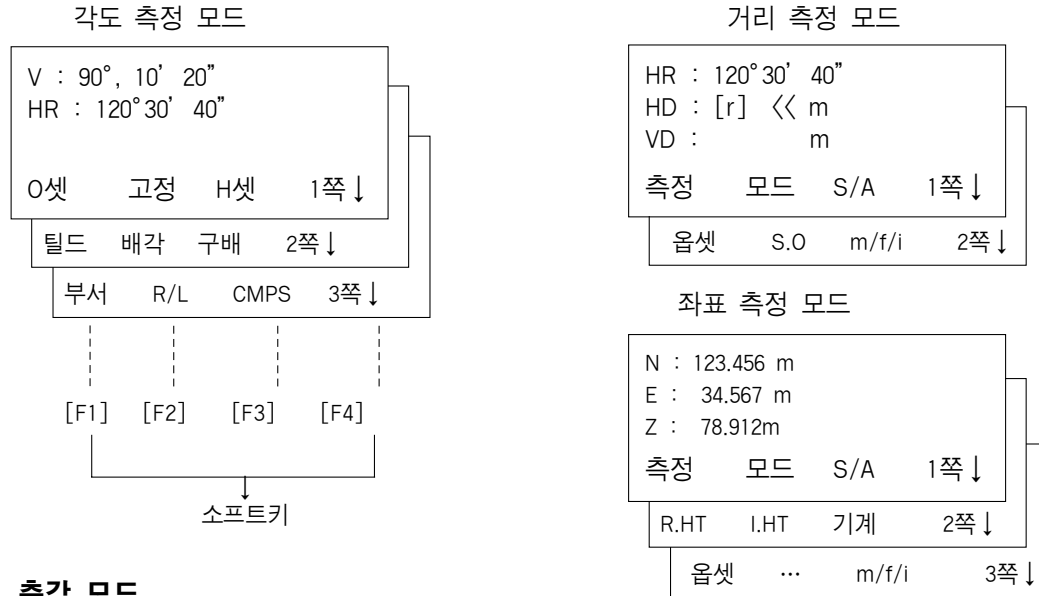
1.3 조작키



키	키 명 칭	기 능
★	별표키	별표키는 다음과 같은 기능을 표시합니다. 1. 화면 농도조절 2. 십자선 조명조절 3. 화면조명 4. 틸트 보정 5. 포인트 가이드(포인트가이드 적용 모델) 6. 광량, 온도, 기압, 기상, 프리즘 상수설정
↙	좌표측정키	좌표 측정 모드
↗	거리 측정키	거리 측정 모드
ANG	각도 측정키	각도 측정 모드
Power	전원 키	본체의 전원을 ON/OFF 시킵니다.
MENU	메뉴 키	메뉴모드로 전환, 메뉴모드에서는 응용측정 및 조건설정등을 행합니다.
ESC	Escape 키	메뉴모드 내에서 전단계로 돌아갈 때 누릅니다.
ENT	Enter 키	데이터를 입력시에 누릅니다.
F1-F4	기능 키	각 모드에서 표시부 하단의 메시지의 기능을 수행합니다.

1.4 소프트 키 (기능키)

소프트키는 각종 모드에 있어서 표시부의 최하단에 표시된 메시지의 기능을 수행합니다.



측각 모드

페이지	소프트키	표시부 부호	기능
1	F1	0셋	수평각 0° 0' 0"
	F2	고정	수평각 고정
	F3	H셋	수평각 입력
	F4	1쪽 ↓	다음 페이지 전환
2	F1	틸트	연직각, 수평각의 자동보정기구 유/무 절환키 ON일 경우 보정치 표시
	F2	배각	배각 측정 모드
	F3	구배	연직각 구배 표시
	F4	2쪽 ↓	다음 페이지 전환
3	F1	부저	평각 90°마다 ±1°범위내에서 부저음
	F2	R/L	우회/좌회 수평각 절환키
	F3	CMPS	연직각 COMPASS 기능의 유/무 절환키
	F4	3쪽 ↓	다음 페이지 전환

측거 모드

페이지	소프트키	표시부 부호	기능
1	F1	측정	거리 측정 개시
	F2	모드	측정 모드 설정 Fine/Coarse/Tracking
	F3	S/A	Set Audio 기능
	F4	1쪽 ↓	다음 페이지 전환
2	F1	옵셋	OFF SET측정
	F2	S.0	기준거리 설정
	F3	m/f/i	미터, 피트, 피트 & 인치 절환키
	F4	2쪽 ↓	다음 페이지 전환

좌표 측정 모드

페이지	소프트키	표시부 부호	기 능
1	F1	측정	거리 측정 개시
	F2	모드	측정 모드 설정 Fine/Coarse/Tracking
	F3	S/A	Set Audio 기능
	F4	1쪽 ↓	다음 페이지 전환
2	F1	R.HT	프리즘고 설정
	F2	I.HT	기계고 설정
	F3	기계	기계점 좌표 설정
	F4	2쪽 ↓	다음 페이지 전환
3	F1	오프셋	off set 측정
	F2	m/f/i	미터, 피트, 피트 & 절환키
	F4	3쪽 ↓	다음 페이지 전환

1.5 별표키

1, 별표키(★)는 다음과 같은 기능을 가지고 있습니다.

1. 화면 농도 조절(0~9단계) [▲키 또는 ▼키]
2. 십자선 조명(1~9단계) [◀키 또는 ▶키]
3. 화면 조명(ON/OFF)
4. 틸트 설정[F2]
5. 포인트 가이드(옵션)
6. 온도, 기압, 기상보정상수(PPM), 프리즘 상수(PSM), 광량을 설정[F4]

V : 90° 10' 20"
HR : 120° 30' 40"
O셋 고정 H셋 P1 ↓

별표키(★)를 누릅니다.

농도 : 5 ↓	십자선 : 5 ↓
조명 틸드 P.G S/A	

키	키 명 칭	기 능
F1	농도	화면의 농도를 조절합니다 (ON/OFF)
F2	틸드	틸트를 설정합니다. 틸트를 ON으로 설정하면 틸트보정값이 화면에 나타납니다.
F3	P.G	포인트 가이드를 설정합니다(옵션) ON/OFF
F4	S/A	온도, 기압, 기상보정상수(PPM), 프리즘 상수(PSM) 광량을 설정합니다
▲ or ▼	농도	화면의 농도를 조절합니다. (0~9단계)
◀or▶	십자선	십자선의 조명을 조절합니다. (1~9단계) ON/OFF

1.6 시리얼 포트 RS-232C커넥터

이 커넥터는 GTS-230시리즈와 컴퓨터 또는 TOPCON 전자야장과 접속하여 사용하며, GTS-230시리즈로부터 측정데이터를 전송하거나 본체에 수평각 등의 데이터 설정을 전송합니다.

● 측정 모드별 데이터 출력표

모 드	출력내용
Angle mode(V, HR or HL) (V%)	V, HR(or HL)
Horizontal distance mode(HR, HD, VD)	V, HR, HD, VD
Slope distance mode(V, HR, SD)	V, HR, SD, HD
Coordinate mode	N, E, Z, HR(혹은 V, HR, SD, N, E, Z)

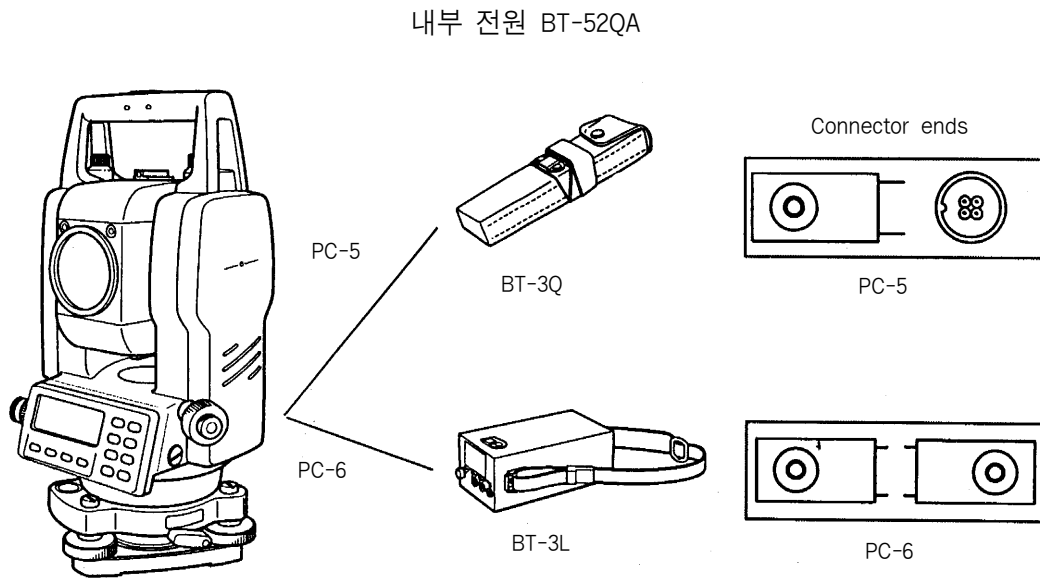
- 코스모드에서의 표시와 출력데이터는 상기와 같습니다.
- 트래킹 모드에서의 출력은 표시된 거리데이터만 가능합니다.

2. 측정준비

2.1 전원의 접속

전원은 내부전원 BT-52QA와 외부전원 BT-3Q/BT-3L을 사용합니다.

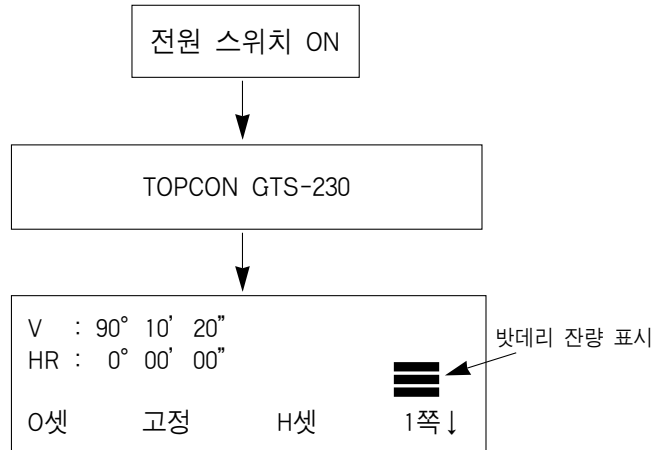
- 내부 전원 BT-52QA를 사용할 때에는 바로 본체의 전원을 켜면 됩니다.
- 외부 전원을 사용할 때에는 본체를 끄고 외부전원을 켭니다.



- 외부 배터리 BT-3Q사용시 전원케이블 PC-5 사용하며 장시간용 배터리 BT-3L은 PC-6 전원 케이블을 사용합니다.

2.2 전원 스위치 ON

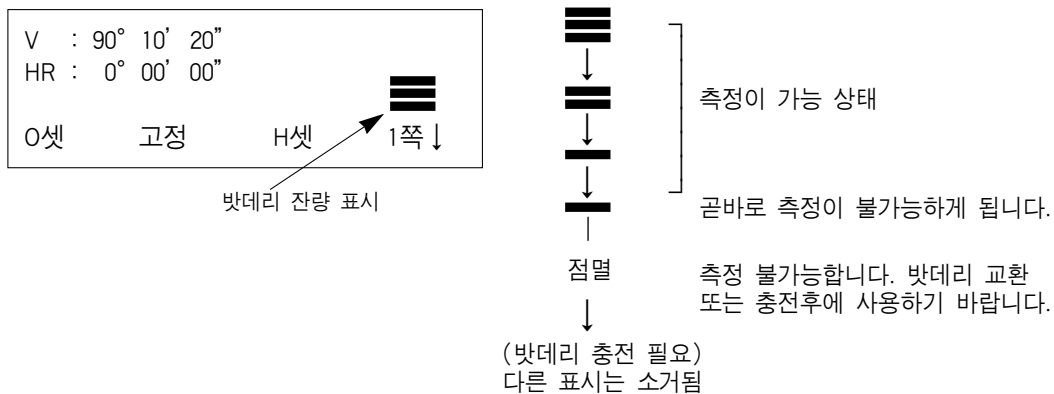
1. 전원 스위치를 켭니다



- 반드시 배터리 잔량을 확인해 주십시오. 배터리 잔량이 적거나 “배터리 충전 필요”가 표시되면 배터리를 교환하거나 충전후에 사용하십시오.
- 화면 농도 조절
[F1](↓) 또는 [F2](↑) 키를 눌러서 원하는 농도가 되면 [F4](ENTER)키를 선택합니다.
[F4](ENTER)키를 누르면 전원 OFF후에도 설정을 기억합니다.

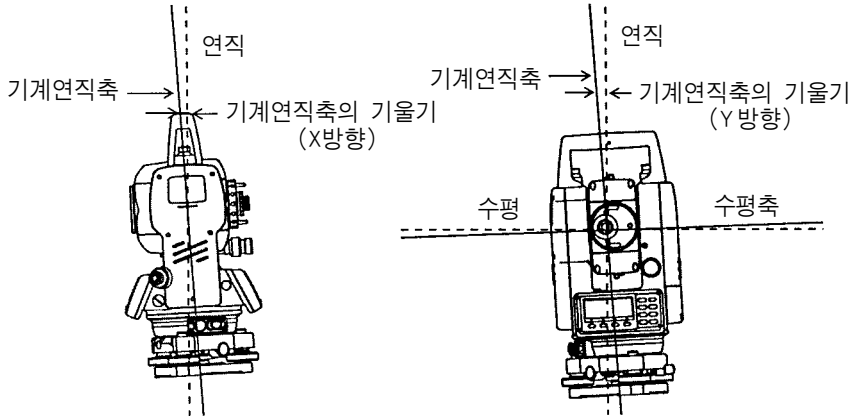
2.3 배터리 잔량 표시

배터리 잔량 표시가 배터리 잔량을 나타냅니다.



2.4 연직각/수평각의 자동보정(틸팅센서)

- 틸트를 ON하면 틸팅센서가 작동하여 연직축이 약간 기울어져도 연직각 및 수평각의 오차를 자동적으로 보정합니다
- 보정범위를 벗어났을 경우에는 “틸트에러”라는 메시지가 표시되며 이 때 정준나사를 사용하여 본체의 수평을 맞추어 주면 됩니다
(다시 수평이 되면 “틸트에러”라는 메시지가 없어집니다.)



- GTS-230시리즈는 기계 연직축의 X축 방향과 Y축 방향의 기울기를 감지하여 연직각과 수평각의 오차를 자동으로 보정합니다

2.5 자동보정기구

각도 측정모드 2페이지에서 [F1](틸트)키를 누르면 틸트보정치가 표시되어, 틸트보정의 설정도 가능합니다. 여기서의 틸트 ON/OFF 설정은 전원을 끄면 기억되지 않습니다.

[보기] X, Y, 틸트 OFF설정

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 일반 측각모드에서 [F4]키를 눌러 P2로 전환합니다.	[F4]	V : 90° 10' 20" HR : 0° 00' 00" 0셋 고정 H셋 1쪽↓ 틸트 배각 구배 2쪽↓
② [F1](틸트)키를 누릅니다. 이미 틸트 ON으로 설정되어 있을 때에는 틸트보정치가 표시됩니다.	[F1]	TILT [XY-ON] X : -0° 00' 25" Y : -0° 00' 20" X-ON XY-ON 끄기 구심
③ [F3](OFF)키를 누릅니다.	[F3]	TILT [끄기] X-ON XY-ON 끄기 구심
④ [ESC]키를 누릅니다.	[ESC]	V : 90° 10' 20" HR : 0° 00' 00" 틸트 배각 구배 2쪽↓

• 여기서의 설정은 OFF후에는 기억되지 않습니다. 초기설정(전원 OFF후에도 기억)에서 틸트 보정을 설정할 때는 “6.4.3연직각과 수평각 틸트보정(Tilt ON/OFF)”를 참조하십시오.

2.6 알파벳 문자를 입력하는 방법

사용자는 알파벳 문자의 입력이 필요로 하는 곳(기계고, 프리즘고, 기계점, 후시점 등)에 아래의 방법으로 입력할 수 있습니다.

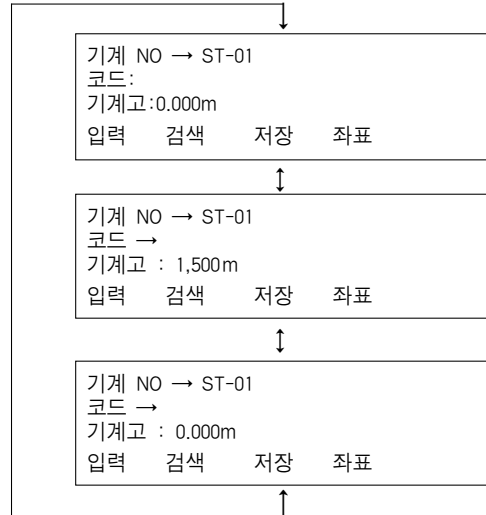
▶항목 선택 방법

[설정 예] 데이터 콜렉트 모드에서 기계점 입력시

화살표(→)는 입력할 항목을 가리킵니다.

화살표 부분의 입력라인은 [▼]키 또는 [▲]키를 사용하여 아래, 위로 이동합니다.

[▼]or[▲]



▶문자 입력 방법

① [▲]키 또는 [▼]키를 이용하여 입력할 라인으로 이동합니다.

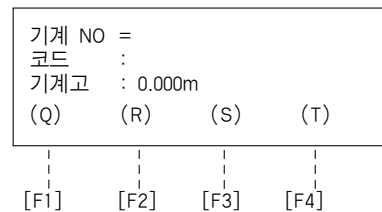
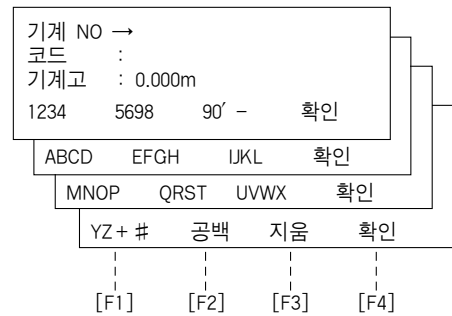
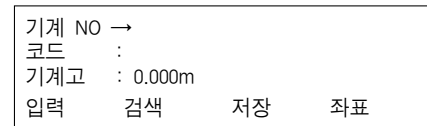
② [F1](입력)키를 누릅니다.
화살표(→)가 “=” 부호로 바뀝니다.

선택할 문자들이 화면 하단에 표시됩니다.

③ 화면 페이지를 전환하기 위해서 [▲]키 또는 [▼]키 누릅니다.

④ 문자 그룹을 선택하기 위해서 ‘기능키 (F1,F2,F3,F4)를 누릅니다.

예 [F2](QRST)키를 누른다음 화면입니다.



⑤ 문자 선택을 위해서 기능키를 누릅니다.

예) [F4](T)키를 누른 다음 화면입니다.

기계 NO = T			
코드 :			
기계고 : 0.000m			
MNOP	QRST	UVWX	확인

같은 방법으로 다음 문자를 입력합니다.

기계 NO = TOPCON-1			
코드 :			
기계고 : 0.000m			
MNOP	QRST	UVWX	확인

⑥ [F4](확인)키를 누릅니다.

화살표(→)는 다음 항목으로 이동합니다.

기계 NO = TOPCON-1			
코드 :			
기계고 : 0.000m			
입력	검색	저장	좌표

▷문자를 수정하려면 [◀]키 또는 [▶]키를 눌러서 수정할 문자에 위치시킨 후 다시 입력하면 됩니다

3. 각도 측정

3.1 우회 수평각과 연직각 측정

각도 측정모드를 확인하십시오.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 기준A점 시준	A점시준	V : 90° 10' 20" HR : 120° 30' 40" O셋 고정 H셋 1쪽↓
② A점의 수평각을 0° 0' 00"로 세팅합니다. [F3](확인)키를 선택합니다.	[F1]	H : 수평각 0세트 > 확실합니까? --- --- [확인] [취소]
③ [F1](O셋)키를 선택합니다.	[F3]	V : 90° 10' 20" HR : 0° 00' 00" O셋 고정 H셋 1쪽↓
목표 B점 시준 요구하는 B점의 수평각과 연직각이 표시됩니다.	B점시준	V : 98° 36' 20" HR : 160° 40' 20" O셋 고정 H셋 1쪽↓

3.2 우회/좌회 수평각 절환

각도 측정모드를 확인하십시오.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부										
① [F4](↓)키를 눌러 3쪽으로 전환합니다.	[F4] 2회	<table border="1"> <tr> <td>V</td> <td>: 90° 10' 20"</td> </tr> <tr> <td>HR</td> <td>: 120° 30' 40"</td> </tr> <tr> <td>O셋</td> <td>고정 H셋 1쪽↓</td> </tr> <tr> <td>틸트</td> <td>배각 구배 2쪽↓</td> </tr> <tr> <td>부저</td> <td>R/L CMPS 3쪽↓</td> </tr> </table>	V	: 90° 10' 20"	HR	: 120° 30' 40"	O셋	고정 H셋 1쪽↓	틸트	배각 구배 2쪽↓	부저	R/L CMPS 3쪽↓
V	: 90° 10' 20"											
HR	: 120° 30' 40"											
O셋	고정 H셋 1쪽↓											
틸트	배각 구배 2쪽↓											
부저	R/L CMPS 3쪽↓											
② [F2](R/L)키를 누릅니다. 우회수평각(HR)모드에서 좌회수평각(HL)모드로 됩니다.	[F2]	<table border="1"> <tr> <td>V</td> <td>: 90° 10' 20"</td> </tr> <tr> <td>HR</td> <td>: 239° 29' 20"</td> </tr> <tr> <td>부저</td> <td>R/L CMPS 3쪽↓</td> </tr> </table>	V	: 90° 10' 20"	HR	: 239° 29' 20"	부저	R/L CMPS 3쪽↓				
V	: 90° 10' 20"											
HR	: 239° 29' 20"											
부저	R/L CMPS 3쪽↓											
③ 좌회수평각(HL)모드를 측정합니다.												
● [F2](R/L)키를 누를 때마다 HR/HL모드로 바뀝니다.												

3.3 임의의 수평각 설정

3.3.1 수평각 고정에 의한 방법

각도 측정모드를 확인하십시오.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부								
① 수평각 미동나사를 이용하여 원하는 수평각을 설정합니다.	각도표시	<table border="1"> <tr> <td>V</td> <td>: 90° 10' 20"</td> </tr> <tr> <td>HR</td> <td>: 120° 30' 40"</td> </tr> <tr> <td>O셋</td> <td>고정 H셋 1쪽↓</td> </tr> </table>	V	: 90° 10' 20"	HR	: 120° 30' 40"	O셋	고정 H셋 1쪽↓		
V	: 90° 10' 20"									
HR	: 120° 30' 40"									
O셋	고정 H셋 1쪽↓									
② [F2](고정)키를 누릅니다.	[F2]	<table border="1"> <tr> <td>H</td> <td>: 수평각 고정</td> </tr> <tr> <td>HR</td> <td>: 130° 40' 20"</td> </tr> <tr> <td>></td> <td>설정?</td> </tr> <tr> <td>---</td> <td>--- [확인] [취소]</td> </tr> </table>	H	: 수평각 고정	HR	: 130° 40' 20"	>	설정?	---	--- [확인] [취소]
H	: 수평각 고정									
HR	: 130° 40' 20"									
>	설정?									
---	--- [확인] [취소]									
③ 수평각을 설정한 목표를 시준합니다.	시준									
④ [F3](확인)키를 누릅니다. ※ 1)일반 측정모드로 되돌아 갑니다.	[F3]	<table border="1"> <tr> <td>V</td> <td>: 90° 10' 20"</td> </tr> <tr> <td>HR</td> <td>: 130° 40' 20"</td> </tr> <tr> <td>O셋</td> <td>고정 H셋 1쪽↓</td> </tr> </table>	V	: 90° 10' 20"	HR	: 130° 40' 20"	O셋	고정 H셋 1쪽↓		
V	: 90° 10' 20"									
HR	: 130° 40' 20"									
O셋	고정 H셋 1쪽↓									
※ 1) 전 모드로 전환하려면 [F4](취소)키를 누릅니다.										

3.3.2 방위각 수입력하는 방법

각도 측정 모드를 확인합니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 목표점을 시준합니다. ② [F3](H셋)키를 누릅니다. ③ 설정할 수평각의 수치를 입력합니다. [보기] : 70° 40' 20"	시준 [F3] [F1] 70.4020 입력 [F4]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> V : 90° 10' 20" HR : 120° 30' 40" 0셋 고정 H셋 1쪽↓ </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> H : 수평각 고정 HR : 입력 --- --- [확인] </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 1234 5678 90.- [확인] </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> V : 90° 10' 20" HR : 130° 40' 20" 0셋 고정 H셋 1쪽↓ </div>
수평각 설정이 완료되면 일반 측정 모드로 전환됩니다.		

3.4 연직각 구배(%) 모드

각도 측정 모드인가를 확인합니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 2쪽으로 전환하기 위해서 [F4](↓) 키를 누릅니다. ② [F3](구배)키를 누릅니다. ※ 1)	[F2] [F3]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> V : 90° 10' 20" HR : 170° 30' 20" 0셋 고정 H셋 1쪽↓ 틸트 배각 구배 2쪽↓ </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> V : -0.30% HR : 170° 30' 20" 틸트 배각 구배 2쪽↓ </div>
※ 1) [F3](구배)키를 누를 때 마다 %표시와 각도 표시가 바뀝니다. ▷수평으로부터 ±45°(±100)를 넘으면 (OVER) 표시가 나타납니다.		

3.5 배각 측정

각도 측정모드를 확인하십시오.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [F4](↓)키를 눌러 2쪽으로 전환시킵니다.	[F4]	V : 90° 10' 20" HR : 170° 30' 40" O셋 고정 H셋 1쪽↓ 틸트 배각 구배 2쪽↓
② [F2](배각)키를 누릅니다.	[F2]	배각 측정 > 확실합니까? --- --- [확인] [취소]
③ [F3](확인)키를 누릅니다.	[F3]	배각 측정 횟수[0] Ht : 0°00'00" Hm : O셋 V/H 해제 고정
④ 측정A를 시준하고 [F1](O셋)키를 누릅니다.	A점시준 [F1]	배각 측정 횟수[1] Ht : 45° 10' 00" Hm : 45° 10' 00" O셋 V/H 해제 고정
⑤ 수평각 고정나사와 미동나사를 이용하여 측정점B를 시준하고 [F4](고정)키를 누릅니다.	B점시준 [F4]	배각 측정 횟수[1] Ht : 45° 10' 00" Hm : 45° 10' 00" O셋 V/H 해제 고정
⑥ 수평각 고정나사와 미동나사를 이용하여 측정점A를 시준하고 [F3](해제)키를 누릅니다.	A점재시준 [F3]	배각 측정 횟수[2] Ht : 90° 20' 00" Hm : 45° 10' 00" O셋 V/H 해제 고정
⑦ 다시 측정점B를 재시준하고 [F4](고정)키를 누르빈다. *계속 측정을 하려면 ⑥과 ⑦을 반복합니다.	B점재시준 [F4]	배각 측정 횟수[2] Ht : 90° 20' 00" Hm : 45° 10' 00" O셋 V/H 해제 고정
⑧ [ESC] 또는 [F2](V/H)키를 누릅니다.	[ESC] 또는 [F2]	배각 측정 횟수[4] Ht : 180° 40' 00" Hm : 45° 10' 00" O셋 V/H 해제 고정 [보기]4배각
⑨ [F3](확인)키를 선택합니다.	[F3]	배각 측정 > 종료합니까? --- --- [확인] [취소]

⑩ [F3](확인)키를 누릅니다.	[F3]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> V : 90° 10' 20" HR : 130° 40' 20" O셋 고정 H셋 1쪽↓ </div>
<ul style="list-style-type: none"> ● 배각 측정 모드에 있어서 수평각은 3600°00'00"(우회 수평각) 또는 -3600°00'00"(좌회 수평각)까지 가산됩니다. 		

3.6 수평각 90°마다 부저음

부저음은 수평각 0°, 90°, 180°, 270°의 ±1°범위내에서 울립니다.

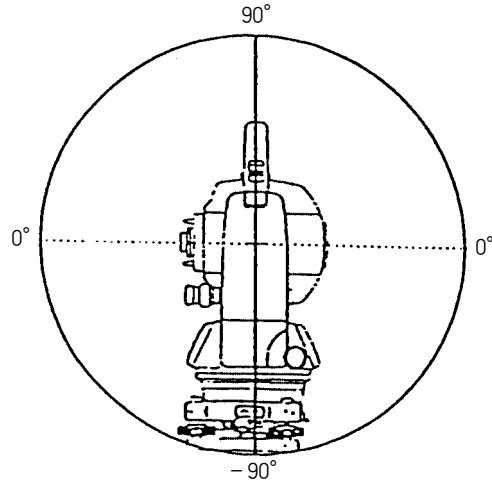
정확히 0°00'00", 90°00'00", 180°00'00", 270°00'00"가 맞으면 부저음은 울리지 않습니다.

이 모드에서의 설정은 전원을 끄면 기억되지 않습니다. 전원 OFF후에도 기억하도록 설정한때는 "13. 조건 설정모드"를 참조하십시오.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [F4](↓) 2회 눌러 3쪽으로 전환합니다.	[F4] 2회	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> V : 90° 10' 20" HR : 120° 30' 40" O셋 고정 H셋 1쪽↓ 부저 R/L CMPS 3쪽↓ </div>
② [F1](부저)키를 누릅니다. 현재의 설정이 표시됩니다.	[F1]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 수평각 부저[OFF] [ON] [OFF] ----- 확인 </div>
③ [F1](ON)키 또는 [F2](OFF)키를 눌러 부저음 ON/OFF를 선택합니다.	[F1] or [F2]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 수평각 부저[ON] [ON] [OFF] ----- 확인 </div>
④ [F4](확인)키를 누릅니다.	[F4]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> V : 90° 10' 20" HR : 120° 30' 40" O셋 고정 H셋 1쪽↓ </div>

3.7 연직각의 COMPASS기능

연직각의 표시를 아래와 같이 표시합니다.



조 작 순 서	조 작 키	표 시 부																
① 각도 측정모드에서 [F4](↓)키를 2회 눌러 3쪽으로 전환합니다.	[F4] 2회	<table border="1"> <tr> <td>V : 90° 10' 20"</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>HR : 120° 30' 40"</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>O셋</td> <td>고정</td> <td>H셋</td> <td>1쪽↓</td> </tr> <tr> <td>부저</td> <td>R/Z</td> <td>CMPS</td> <td>3쪽↓</td> </tr> </table>	V : 90° 10' 20"				HR : 120° 30' 40"				O셋	고정	H셋	1쪽↓	부저	R/Z	CMPS	3쪽↓
V : 90° 10' 20"																		
HR : 120° 30' 40"																		
O셋	고정	H셋	1쪽↓															
부저	R/Z	CMPS	3쪽↓															
② [F3](CMPS)키를 누릅니다. ※ 1)	[F3]	<table border="1"> <tr> <td>V : 98° 10' 20"</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>HR : 170° 30' 20"</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>부저</td> <td>R/Z</td> <td>CMPS</td> <td>3쪽↓</td> </tr> </table>	V : 98° 10' 20"				HR : 170° 30' 20"				부저	R/Z	CMPS	3쪽↓				
V : 98° 10' 20"																		
HR : 170° 30' 20"																		
부저	R/Z	CMPS	3쪽↓															
<p>● [F3](CMPS)키를 누를 때마다 일반모드와 COMPASS모드가 전환됩니다.</p>																		

4. 거리 측정

4.1 기상보정치의 설정

기상보정을 할 때는 주위의 온도·기압을 측정하여 기상보정을 하시오.
기상보정치의 설정방법은 “12.2 기상보정치의 설정방법”을 참조하십시오.





4.2 프리즘 상수보정치의 설정

TOPCON프리즘의 프리즘상수는 “0”이므로 “0”으로 설정되어 있습니다만 타사의 프리즘을 사용할 때는 각 프리즘 상수에서 보정치를 설정하십시오.

프리즘 상수 보정치의 설정방법은 “11. 프리즘상수보정치의 설정방법”을 참조하십시오.

4.3 거리측정(연속측정)



각도측정 모드를 확인하십시오.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 프리즘 중심을 시준합니다.	시준	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> V : 90° 10' 20" HR : 120° 30' 40" 0셋 고정 H셋 1쪽↓ </div>
② []키를 누릅니다. 거리측정을 시작합니다. ※ 1). 2)	[]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> HR : 120° 30' 40" HD* [r] << m VD : m 측정 모드 S/A 1쪽↓ ↓ </div>
측정결과가 표시됩니다. ※ 3)~ 5)		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> HR : 120° 30' 40" HD* 123,456 m VD : 5,678 m 측정 모드 S/A 1쪽↓ </div>
● 다시한번 []키를 누르면 연직각(V), 수평각(HR), 사거리(SD)가 표시됩니다.	[]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> V : 90° 10' 20" HR : 120° 30' 40" SD : 131,678 m 측정 모드 S/A 1쪽↓ </div>
※ 1) 광파가 발광하는 동안 “*” 마크가 점멸합니다. ※ 2) Fine/Coarse/Tracking모드의 “4.5 Fine/Coarse/Tracking모드”를 참조하십시오. ※ 3) 측정결과가 표시될 때 “m”(meter)표시가 부저음과 함께 출현/출몰을 반복합니다. ※ 4) 측정중 아지랑이등의 영향을 받을 경우 측정치의 변경을 막기 위해 본체내에서 자동적으로 재측정됩니다. ※ 5) 거리 측정모드에서 각도측정모드로 전환할 때는 [ANG]키를 누릅니다.		

4.4 거리 측정(N회/단회 측정)

사전에 측정횟수 N회를 설정했을 때는 설정한 횟수만큼 측정하고 평균치가 표시됩니다.
또, 측정횟수를 0 또는 1로 설정했을 때는 단회측정으로 되어 평균치는 표시되지 않습니다.

■ 각도 측정모드를 확인하십시오.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 프리즘 중심을 시준합니다.		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> V : 90° 10' 20" HR : 120° 30' 40" O셋 고정 H셋 1쪽↓ </div>
② []키를 누릅니다. 거리측정을 시작합니다. ※ 1)	[]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> HR : 120° 30' 40" HD*[r] << m VD : m 측정 모드 S/A 1쪽↓ </div>
③ 거리측정(연속측정)중에 [F1](측정)키를 누릅니다. ※ 2), 3) 측정이 끝나면 “*”마크가 없어지고 측정치 또는 평균치가 표시됩니다.	[F1]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> HR : 120° 30' 40" HD*[n] << m VD : m 측정 모드 S/A 1쪽↓ </div>
● 발광중에 다시 [F1](측정)키를 누르면 연속측정 모드로 바뀝니다.		↓
		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> V : 120° 30' 40" HR : 123.456 m VD : 5.678 m 측정 모드 S/A 1쪽↓ </div>
※ 1) 전원을 켜올 때 연속 측정/N회(단회)측정모드의 전환은 가능합니다. “16. 조건설정 모드”를 참조하십시오. ※ 2) Tracking모드일 경우 N회/연속측정의 전환은 되지 않습니다. ※ 3) 측정횟수의 설정방법은 “16 조건 설정 모드”를 참조하십시오.		

●meter/feet/feet + inch 선택

기능키에 의해서 거리측정시 측정단위를 선택할 수 있습니다.

이 모드에서의 설정은 전원을 끄면 기억되지 않습니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [F4](1쪽↓)키를 눌러 2쪽으로 전환합니다.	[F4]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> HR : 120° 30' 40" HD* 2,000 m VD* : 3,000 m 측정 모드 S/A 1쪽↓ 옵션 S.O m/f/i 2쪽↓ </div>
② [F3](m/f/i)키를 누를 때마다 표시단위가 바뀝니다.	[F5]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> HR : 120° 30' 40" HD* 6,561ft VD* : 9,843ft 옵션 S.O m/f/i 2쪽↓ </div>

4.5 정밀/트래킹/코스 모드

이 모드에서의 설정은 전원을 끄면 기억되지 않습니다.

●정밀 모드 : 일반 거리 측정모드입니다.

표시단위 ; 1mm 측정간격 : 약 1.2초

●트래킹 모드 : 정밀모드보다 단시간에 측정합니다

기준거리설정등 이동하는 물체를 측정할 때 편리합니다.

표시단위 : 10mm 측정간격 : 약 0.4초

●코스 모드 : 정밀모드보다 단시간에 측정합니다.

표시단위 1mm/10mm 측정간격 : 약 0.7초

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 거리측정모드에서 [F2](모드)키를 누릅니다. ※ 1) 설정모드의 첫문자가 표시되어 있습니다. (F : 정밀, T : 트래킹, C : 코스)	[F2]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> HR : 120° 30' 40" HD* 123,456 m VD : 5,678 m 측정 모드 S/A 1쪽↓ </div>
② [F1](정밀) : [F2](트래킹) : [F3](코스) 키를 누릅니다.	[F1]~[F3]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> HR : 120° 30' 40" HD* 123,456 m VD : 5,678 m 정밀 트래킹 코스 F </div>
※ 1) 설정을 취소할 경우 [ESC]키를 누르시오.		

4.6 기준거리 설정(S.O)

사전에 기준거리를 설정하여 측정하면 측정거리와 기준거리와의 차이가 표시됩니다.

측정거리-기준(입력)거리=표시치

기준거리 설정은 수평거리(HD), 연직거리(VD), 사거리(SD) 중에서 구하고자 하는 것을 한가지 선택합니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 2쪽으로 전환하기 위해서 거리 측정 모드에서 [F4](1쪽↓)키를 누릅니다.	[F4]	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> HR : 120° 30' 40" HD : 123,456 m VD : 5,678 m 측정 모드 S/A 1쪽↓ </div>
② [F2](S.O)키를 누릅니다. 현재의 설정치가 표시됩니다.	[F2]	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> 오피셋 S.O m/f/i 2쪽↓ </div>
③ [F1]~[F3]키 중에서 측정할 모드를 선택합니다. 보기 : 수평거리 입력	[F1]	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> 기준거리측정 HD = 0.000 m 수거 연거 수거 --- </div>
④ 기준 거리를 입력합니다.	[F1] 데이터 입력 [F4]	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> 기준거리측정 HD = 0.000 m 입력 --- --- 확인 1234 5678 90. - [ENT] </div>
⑤ 프리즘을 시준하고 [F1]키를 누릅니다. 측정이 시작됩니다. 기준거리와의 차이가 표시됩니다.	P점 시준 [F1]	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> 기준거리측정 HD = 0.000 m 입력 --- --- 확인 </div>
⑥ 기준거리와의 차이가 0m가 될 때까지 프리즘을 이동합니다.		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> HR : 120° 30' 40" dHD : [r] << m VD : m 측정 모드 S/A 1쪽↓ </div>
▷일반 거리 측정 모드로 되돌아갈 때에는 반드시 0m로 설정 또는 전원을 껐다 켭니다.		

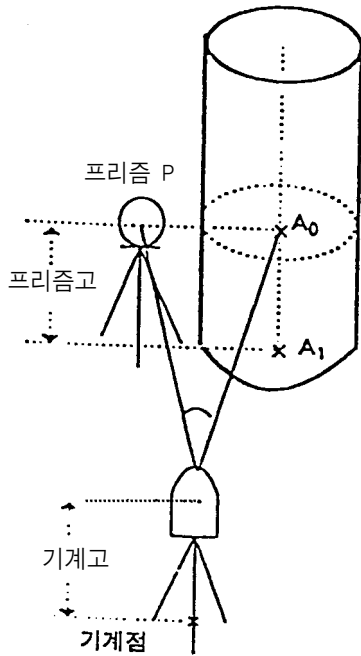
4.7 오프셋 측정

4.7.1 각도 오프셋 측정

프리즘을 직접 세울 수 없는 곳(구조물 또는 나무의 중심)의 거리 좌표 등을 측정하는 기능입니다.

측정하고자 하는 A 점과의 동일선상에 프리즘을 설치합니다.

기계고 · 프리즘고 · 기계점의 좌표등은 OFFSET측정모드전에 입력합니다.



- 측정점 A 의 지면 A 지점의 좌표를 측정할 때 : 기계고/프리즘고를 설정합니다.
- A₀점의 좌표를 측정할 때 : 프리즘고만 설정합니다.(프리즘고는 0으로 설정합니다.)

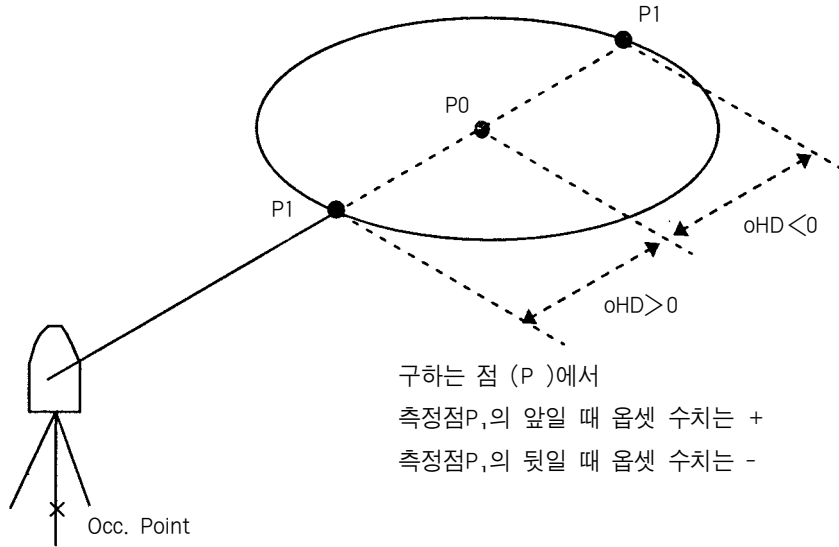
- 기계고/프리즘고의 설정은 오프셋측정전에 입력합니다.
- 기계점 좌표의 설정은 “5.1 기계점 좌표의 설정”을 참조하십시오.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부										
① 거리측정모드에서 [F4](1쪽↓)키를 눌러 2쪽으로 전환합니다.	[F4]	<table border="1"> <tr> <td>HR</td> <td>: 120° 30' 40"</td> </tr> <tr> <td>HD</td> <td>: 123,456 m</td> </tr> <tr> <td>VD</td> <td>: 5,678 m</td> </tr> <tr> <td>측정 모드</td> <td>S/A 1쪽↓</td> </tr> <tr> <td>오프셋</td> <td>S.0 m/f/i 2쪽↓</td> </tr> </table>	HR	: 120° 30' 40"	HD	: 123,456 m	VD	: 5,678 m	측정 모드	S/A 1쪽↓	오프셋	S.0 m/f/i 2쪽↓
HR	: 120° 30' 40"											
HD	: 123,456 m											
VD	: 5,678 m											
측정 모드	S/A 1쪽↓											
오프셋	S.0 m/f/i 2쪽↓											
② [F1](오프셋)키를 누릅니다.	[F1]	<table border="1"> <tr> <td>오프셋측정</td> <td>1/2</td> </tr> <tr> <td>F1: 각도오프셋</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F2: 거리오프셋</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F3: 평면오프셋</td> <td>1쪽↓</td> </tr> </table>	오프셋측정	1/2	F1: 각도오프셋		F2: 거리오프셋		F3: 평면오프셋	1쪽↓		
오프셋측정	1/2											
F1: 각도오프셋												
F2: 거리오프셋												
F3: 평면오프셋	1쪽↓											
③ [F1](각도 오프셋)키를 누릅니다.	[F1]	<table border="1"> <tr> <td>오프셋측정</td> <td></td> </tr> <tr> <td>HR</td> <td>: 120° 30' 40"</td> </tr> <tr> <td>HD</td> <td>: m</td> </tr> <tr> <td>측정</td> <td>--- --- 셋트</td> </tr> </table>	오프셋측정		HR	: 120° 30' 40"	HD	: m	측정	--- --- 셋트		
오프셋측정												
HR	: 120° 30' 40"											
HD	: m											
측정	--- --- 셋트											

<p>④ 프리즘 P를 시준하고 [F1](측정)키를 누릅니다.</p> <p>⑤ 수평각 고정나사와 미동나사를 이용하여 A₀ 점을 시준합니다.</p> <p>⑥ A₀ 점의 사거리가 표시됩니다.</p> <p>⑦ A₀ 점의 사거리가 표시됩니다. ● [↖] 키를 누를 때마다 수평거리, 연직거리, 사거리가 절환됩니다.</p> <p>⑧ A 또는 A 점의 N좌표가 표시됩니다. ● [↘] 키를 누를 때마다 N, E, Z좌표가 절환됩니다.</p>	<p>P 시준 [F1]</p> <p>A₀점 시준</p> <p>[↖]</p> <p>[↖]</p> <p>[↘]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>옵셋측정 HR : 120° 30' 40" HD : << m >측정중 --- --- ---</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>옵셋측정 HR : 150° 30' 50" HD : 100,789 m 다음 --- --- ---</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>옵셋측정 HR : 110° 20' 30" HD : 34,587 m 다음 --- --- ---</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>옵셋측정 HR : 110° 20' 30" HD : 34,587 m 다음 --- --- ---</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>옵셋측정 HR : 110° 20' 30" HD : -12,345 m 다음 --- --- ---</p> </div>
<ul style="list-style-type: none"> ● [F1](다음)키를 누르면 조작순서 ③으로 돌아갑니다. ● [ESC]키를 누르면 옵셋측정을 종료하고 전 모드로 돌아갑니다. 		

4.7.2 거리(DISTANCE) 옵셋 측정

반경을 알고있는 연못이나 나무등의 중심부에 대한 거리 및 좌표를 측정합니다.
 전후의 OFFSET 측정에서의 아래그림과 같이 OHD를 OFFSET 수치로서 입력해서 P,점을 측정하므로써 P₀ 점까지의 거리 및 좌표를 표시합니다.



●옵셋 측정을 하기전에 좌표모드에서 기계점을 입력한후 방위각을 계산하여 설정합니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부										
① 거리측정모드에서 [F4](1쪽↓)키를 눌러 2쪽으로 전환합니다.	[F4]	<table border="1"> <tr> <td>HR</td> <td>: 120° 30' 40"</td> </tr> <tr> <td>HD</td> <td>: 123,456 m</td> </tr> <tr> <td>VD</td> <td>: 5,678 m</td> </tr> <tr> <td>측정 모드</td> <td>S/A 1쪽↓</td> </tr> <tr> <td>옵셋</td> <td>S.0 m/f/i 2쪽↓</td> </tr> </table>	HR	: 120° 30' 40"	HD	: 123,456 m	VD	: 5,678 m	측정 모드	S/A 1쪽↓	옵셋	S.0 m/f/i 2쪽↓
HR	: 120° 30' 40"											
HD	: 123,456 m											
VD	: 5,678 m											
측정 모드	S/A 1쪽↓											
옵셋	S.0 m/f/i 2쪽↓											
② [F1](옵셋)키를 누릅니다.	[F1]	<table border="1"> <tr> <td>옵셋측정</td> <td>1/2</td> </tr> <tr> <td>F1:각도옵셋</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F2:거리옵셋</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F3:평면옵셋</td> <td>1쪽↓</td> </tr> </table>	옵셋측정	1/2	F1:각도옵셋		F2:거리옵셋		F3:평면옵셋	1쪽↓		
옵셋측정	1/2											
F1:각도옵셋												
F2:거리옵셋												
F3:평면옵셋	1쪽↓											
③ [F2](거리 옵셋)키를 누릅니다.	[F2]	<table border="1"> <tr> <td>거리옵셋</td> <td></td> </tr> <tr> <td>전방수평거리입력</td> <td></td> </tr> <tr> <td>OHD :</td> <td> m</td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>--- --- 확인</td> </tr> </table>	거리옵셋		전방수평거리입력		OHD :	m	입력	--- --- 확인		
거리옵셋												
전방수평거리입력												
OHD :	m											
입력	--- --- 확인											
④ [F1](입력)키를 눌러 옵셋 값을 입력하고 [F4](확인)키를 누릅니다.	[F1] 옵셋값 입력 [F4]	<table border="1"> <tr> <td>옵셋측정</td> <td>1/2</td> </tr> <tr> <td>HR</td> <td>: 80° 30' 40"</td> </tr> <tr> <td>HD</td> <td>: m</td> </tr> <tr> <td>측정</td> <td>--- --- ---</td> </tr> </table>	옵셋측정	1/2	HR	: 80° 30' 40"	HD	: m	측정	--- --- ---		
옵셋측정	1/2											
HR	: 80° 30' 40"											
HD	: m											
측정	--- --- ---											

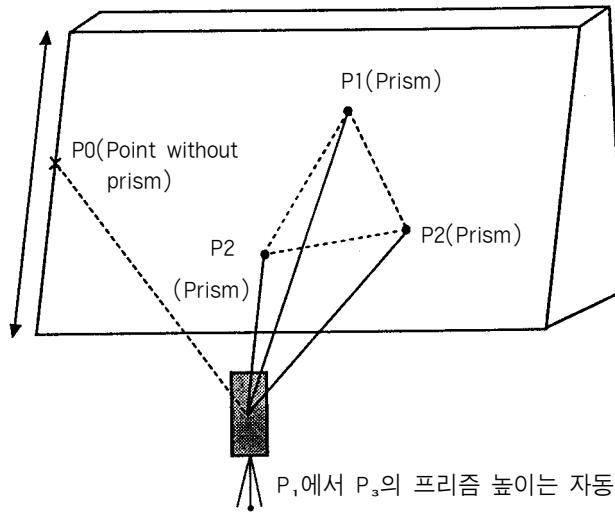
<p>⑤ 프리즘 P1을 시준하고 [F1](측정)키를 누릅니다. 측정을 시작합니다.</p> <p>· 측정이 완료되면 옵셋 수치가 표시됩니다.</p> <p>⑥ P 점의 연직거리가 표시됩니다.</p> <p>• [↖]키를 누를 때마다 수평거리, 연직거리 그리고 사거리가 전환되어 표시됩니다.</p> <p>• [↘]키를 누르면 P0점의 좌표가 표시됩니다.</p>	<p>P₁ 시준 [F1]</p> <p>[↖]</p> <p>[↘]</p> <p>[↘]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 거리옵셋 HR : 80° 30' 40" HD : [n] << m >측정중 --- </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 거리옵셋 HR : 80° 30' 40" HD : 10,000 m 다음 --- --- --- </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 거리옵셋 HR : 80° 30' 40" HD : 11,789 m 다음 --- --- --- </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 거리옵셋 HR : 80° 30' 40" HD : 11,789 m 다음 --- --- --- </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> N : 12,345 m E : 23,345 m Z : 1,345 m 다음 --- --- --- </div>
---	---	--

4.7.3 평면(PLANE) 오프셋 측정

직접 측량할 수 없는 평면의 구석, 부분 등의 거리 및 좌표를 측정합니다.




평면의 오프셋측정에서는 평면상의 임의의 세점을 측정하고 그 평면을 결정합니다.

다음으로 측정하는 점 P₀를 시준하면 그 평면과 기계의 시준축과의 교점의 좌표 및 거리를 계산해서 표시한다.



● OFFSET 측정을 하기전에 좌표모드에서 기계점을 입력한후 방위각을 계산하여 설정합니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 거리측정모드에서 [F4](1쪽↓)키를 눌러 2페이지(2쪽↓)로 전환됩니다.	[F4]	HR : 120° 30' 40" HD : 123,456 m VD : 5,678 m 측정 모드 S/A 1쪽↓ 오프셋 측정 m/f/i 2쪽↓
② [F1](오프셋)키를 누릅니다	[F1]	오프셋측정 1/2 F1:각도오프셋 F2:거리오프셋 F3:평면오프셋 1쪽↓
③ [F3](평면 오프셋)키를 누릅니다.	[F3]	평면 NO01 # : 120° 30' 40" SD : m 측정
④ 프리즘 P ₁ 을 시준하고 [F1](측정)키를 누릅니다. 측정횟수에 따라 측정이 시작됩니다. 측정이 끝나면 두 번째 측정포인트가 화면에 표시됩니다.	P ₁ 을 시준 [F1]	평면 NO01 # : 120° 30' 40" SD* [n] << m > 측정중...

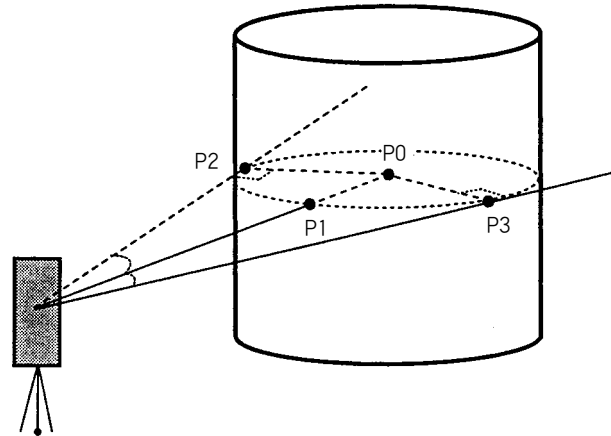
<p>⑤ 두 번째 포인트도 측정합니다. 세 번째 포인트도 동일하게 측정합니다.</p>	<p>P₂을 시준 [F1]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>평면 : NO 02# SD : m 측정</p> </div>
	<p>P₃을 시준 [F1]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>평면 : NO 03# SD : m 측정</p> </div>
<p>⑥ 판넬의 모서리(P₀)를 시준합니다.</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>HR : 75° 30' 40" HD : 54,321 m VD : 10,000 m 종료</p> </div>
<p>⑦ []키를 누르면 사거리(SD)가 표시됩니다. []키를 누를때마다 수평거리, 연적거리가 표시됩니다. []키를 누르면 P 점의 좌표가 화면에 표시됩니다.</p>	<p>P₀ 시준</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>HR : 75° 30' 40" HD : 54,600 m VD : -0.487 m 종료</p> </div>
<p>⑧ 측정이 끝나면 [F1](종료)키를 누릅니다.</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>V : 90° 30' 40" HR : 75° 30' 40" SD : 56,602 m 종료</p> </div>

4.7.4 원주(COLUMN) 옵셋 측정

원주의 외주 P₁을 직접 측정할 수 있을 때 그 거리와 원주에 외접하는 두점.

P₂, P₃의 각도를 측정함으로써 원주의 중심 P 까지의 거리, 좌표 및 방향각을 계산해서 표시합니다.

원주의 중심의 방향각은 외접하는 두점 P₂, P₃의 방향각 합계의 1/2됩니다.



●옵셋 측정을 하기전에 좌표모드에서 기계점을 입력한 후 방위각을 계산하여 설정합니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 거리측정모드에서 [F4](1쪽↓)키를 눌러 2페이지(2쪽↓)로 전환됩니다.	[F4]	HR : 120° 30' 40" HD : 123,456 m VD : 5,678 m 측정 모드 S/A 1쪽↓ 옵셋 S.0 m/f/i 2쪽↓
② [F1](옵셋)키를 누릅니다	[F1]	옵셋측정 1/2 F1:각도옵셋 F2:거리옵셋 F3:평면옵셋 P↓
③ [F4](P↓)키를 누릅니다.	[F4]	옵셋측정 2/2 F1:원주옵셋 P↓
④ [F1](원주옵셋)키를 누릅니다.	[F1]	원주옵셋 중심 HD : m 측정

<p>⑤ 원주의 중앙 P₁을 시준하고 [F1](측정)키를 누릅니다. 측정횟수에 따라 측정이 시작됩니다. 측정이 끝나면 화면에 왼쪽(P₂)의 측정각이 표시됩니다,</p> <p>⑥ 원주의 중앙 P₂를 시준하고 [F4](설정)키를 누릅니다. 측정이 끝나면 화면에 왼쪽(P₃)에 대한 측정 각으로 전환됩니다.</p> <p>⑦ 원주의 오른쪽(P₃)를 시준하고 [F4](설정)키 를 누릅니다.</p> <p>· 원주의 중심(P)과 기계사이의 거리가 계산되 어 표시됩니다.</p> <p>⑧ [↖]키를 누르면 연직거리(VD)로 전환됩니 다. [↖]키를 누를때마다 수평거리, 연직거리 그리고 사거리가 표시됩니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • [↗]를 누르면 점 P0의 좌표가 표시됩 니다. • 측정을 종료시키려면 [ESC]키를 누릅니다. 이전의 화면으로 되돌아 갑니다. 	<p>시준 P₁ [F1]</p> <p>시준 P₂ [F4]</p> <p>시준 P₂ [F4]</p> <p>[↖]</p>	<div data-bbox="1018 297 1347 450"> <p>원주옵셋 중심 HD*[n] << m > 측정중...</p> </div> <div data-bbox="1018 472 1347 624"> <p>원주옵셋 좌측 HR : 120° 30' 40" 설정</p> </div> <div data-bbox="1018 647 1347 799"> <p>원주옵셋 우측 HR : 180° 30' 40" 설정</p> </div> <div data-bbox="1018 822 1347 974"> <p>원주옵셋 HR : 150° 30' 40" HD : 43,321m 다음 </p> </div> <div data-bbox="1018 996 1347 1149"> <p>원주옵셋 HR : 150° 30' 40" VD : 2,321m 다음 </p> </div>
--	---	--

5. 좌표 측정

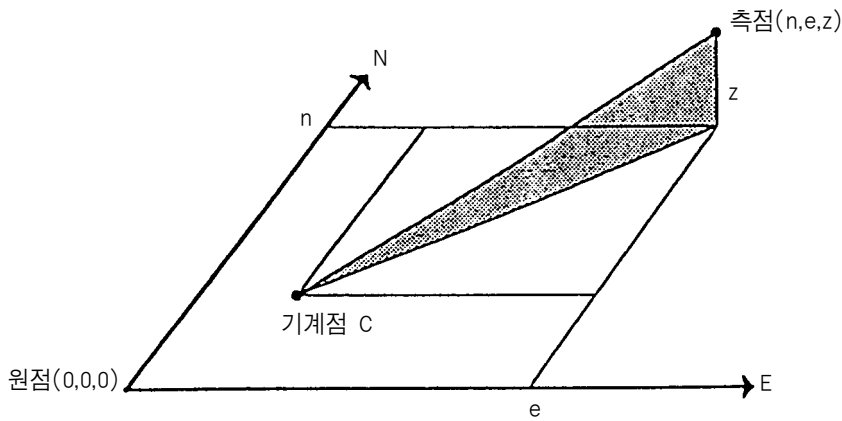
5.1 기계점 좌표의 설정

좌표원점으로부터 본체의 위치(기계점)의 좌표를 설정하면 좌표원점으로부터 미지점(프리즘 점)의 좌표를 계산하여 표시합니다.

여기서 설정한 기계점의 좌표는 전원 OFF후에도 기계에 남아있습니다.

더 자세한 사항은 10장 “조건 설정 모드”를 참조 바랍니다.

단, 기계고의 설정치는 전원 OFF시 지워집니다.



조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 2쪽으로 전환하기 위해서 좌표 측정 모드에서 [F4](1쪽↓)키를 누릅니다.	[F4]	N : 123,456 m E : 34,567 m Z : 78,912 m 측정 모드 S/A 1쪽↓ R.HT I.HT 기계 2쪽↓
② [F3](기계)키를 누릅니다.	[F3]	
③ N 좌표를 입력합니다.	[F1] 좌표 입력 [F4]	N : 0,000 m E : 0,000 m Z : 0,000 m 입력 확인 1234 5678 90. - [ENT]
④ 같은 방법으로 E, Z 좌표를 입력합니다.		N : -72,000 m E : 0,000 m Z : 0,000 m 입력 확인
좌표를 모두 입력하면 화면은 좌표 측정 모드로 돌아옵니다.		N : 51,458 m E : 34,567 m Z : 78,912 m 측정 모드 S/A 1쪽↓
▷입력 단위 : $-999999.999\text{m} \leq N, E, Z \leq +999999.999\text{m}$		

5.2 기계고 입력

이 모드에서 기계고의 설정값은 전원 OFF후에도 기억되지 않습니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부					
① 2쪽으로 전환하기 위해서 좌표 측정 모드에서 [F4](1쪽↓)키를 누릅니다.	[F4]	<table border="1"> <tr><td>N : 123,456 m</td></tr> <tr><td>E : 34,567 m</td></tr> <tr><td>Z : 78,912 m</td></tr> <tr><td>측정 모드 S/A 1쪽↓</td></tr> <tr><td>R.HT I.HT 기계 2쪽↓</td></tr> </table>	N : 123,456 m	E : 34,567 m	Z : 78,912 m	측정 모드 S/A 1쪽↓	R.HT I.HT 기계 2쪽↓
N : 123,456 m							
E : 34,567 m							
Z : 78,912 m							
측정 모드 S/A 1쪽↓							
R.HT I.HT 기계 2쪽↓							
② [F2](I.HT)키를 누릅니다. 내정값이 표시됩니다.	[F2]	<table border="1"> <tr><td>R.HT I.HT 기계 2쪽↓</td></tr> </table>	R.HT I.HT 기계 2쪽↓				
R.HT I.HT 기계 2쪽↓							
③ 기계고를 입력합니다.	[F1] 좌표 입력 [F4]	<table border="1"> <tr><td>기계고 입력</td></tr> <tr><td>기계고 : 0.000 m</td></tr> <tr><td>입력 [확인]</td></tr> <tr><td>1234 5678 90. - [확인]</td></tr> </table>	기계고 입력	기계고 : 0.000 m	입력 [확인]	1234 5678 90. - [확인]	
기계고 입력							
기계고 : 0.000 m							
입력 [확인]							
1234 5678 90. - [확인]							
<table border="1"> <tr><td>N : 123,456 m</td></tr> <tr><td>E : 34,567 m</td></tr> <tr><td>Z : 78,912 m</td></tr> <tr><td>측정 모드 S/A 1쪽↓</td></tr> </table>			N : 123,456 m	E : 34,567 m	Z : 78,912 m	측정 모드 S/A 1쪽↓	
N : 123,456 m							
E : 34,567 m							
Z : 78,912 m							
측정 모드 S/A 1쪽↓							
▷입력 단위 : -999.999m ≤ 기계고 ≤ +999.999m							

5.3 프리즘고 입력

정확한 Z좌표를 구하고자 할 때 입력합니다. 여기서의 설정값은 전원 OFF시 기억되지 않습니다.

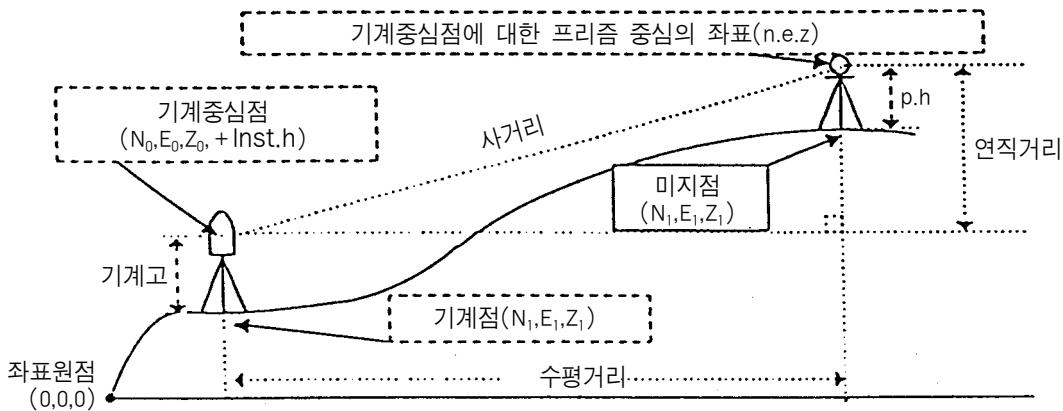
조 작 순 서	조 작 키	표 시 부					
① 2쪽으로 전환하기 위해서 좌표 측정 모드에서 [F4](1쪽↓)키를 누릅니다.	[F4]	<table border="1"> <tr><td>N : 123,456 m</td></tr> <tr><td>E : 34,567 m</td></tr> <tr><td>Z : 78,912 m</td></tr> <tr><td>측정 모드 S/A 1쪽↓</td></tr> <tr><td>R.HT I.HT 기계 2쪽↓</td></tr> </table>	N : 123,456 m	E : 34,567 m	Z : 78,912 m	측정 모드 S/A 1쪽↓	R.HT I.HT 기계 2쪽↓
N : 123,456 m							
E : 34,567 m							
Z : 78,912 m							
측정 모드 S/A 1쪽↓							
R.HT I.HT 기계 2쪽↓							
② [F2](R.HT)키를 누릅니다. 내정값이 표시됩니다.	[F1]	<table border="1"> <tr><td>R.HT I.HT 기계 2쪽↓</td></tr> </table>	R.HT I.HT 기계 2쪽↓				
R.HT I.HT 기계 2쪽↓							
③ 프리즘고를 입력합니다.	[F1] 프리즘고 입력 [F4]	<table border="1"> <tr><td>타겟고 입력</td></tr> <tr><td>타겟고 : 0.000 m</td></tr> <tr><td>입력 [확인]</td></tr> <tr><td>1234 5678 90. - [확인]</td></tr> </table>	타겟고 입력	타겟고 : 0.000 m	입력 [확인]	1234 5678 90. - [확인]	
타겟고 입력							
타겟고 : 0.000 m							
입력 [확인]							
1234 5678 90. - [확인]							
<table border="1"> <tr><td>N : 123,456 m</td></tr> <tr><td>E : 34,567 m</td></tr> <tr><td>Z : 78,912 m</td></tr> <tr><td>측정 모드 S/A 1쪽↓</td></tr> </table>			N : 123,456 m	E : 34,567 m	Z : 78,912 m	측정 모드 S/A 1쪽↓	
N : 123,456 m							
E : 34,567 m							
Z : 78,912 m							
측정 모드 S/A 1쪽↓							
▷입력 단위 : -999.999m ≤ 기계고 ≤ +999.999m							

5.4 좌표측정의 실행

기계점 좌표 및 기계고/프리즘고를 입력한 후 좌표 측정을 하면, 미지점의 좌표를 직접 구할 수 있습니다.

- 기계점 좌표의 설정은 “5.1기계점 좌표의 설정”을 참조하십시오.
- 기계고 및 프리즘고의 설정은 “5.2기계고 입력과 5.3프리즘고 입력”을 참조하십시오.
- 미지점의 좌표는 다음과 같이 계산되어 표시됩니다.

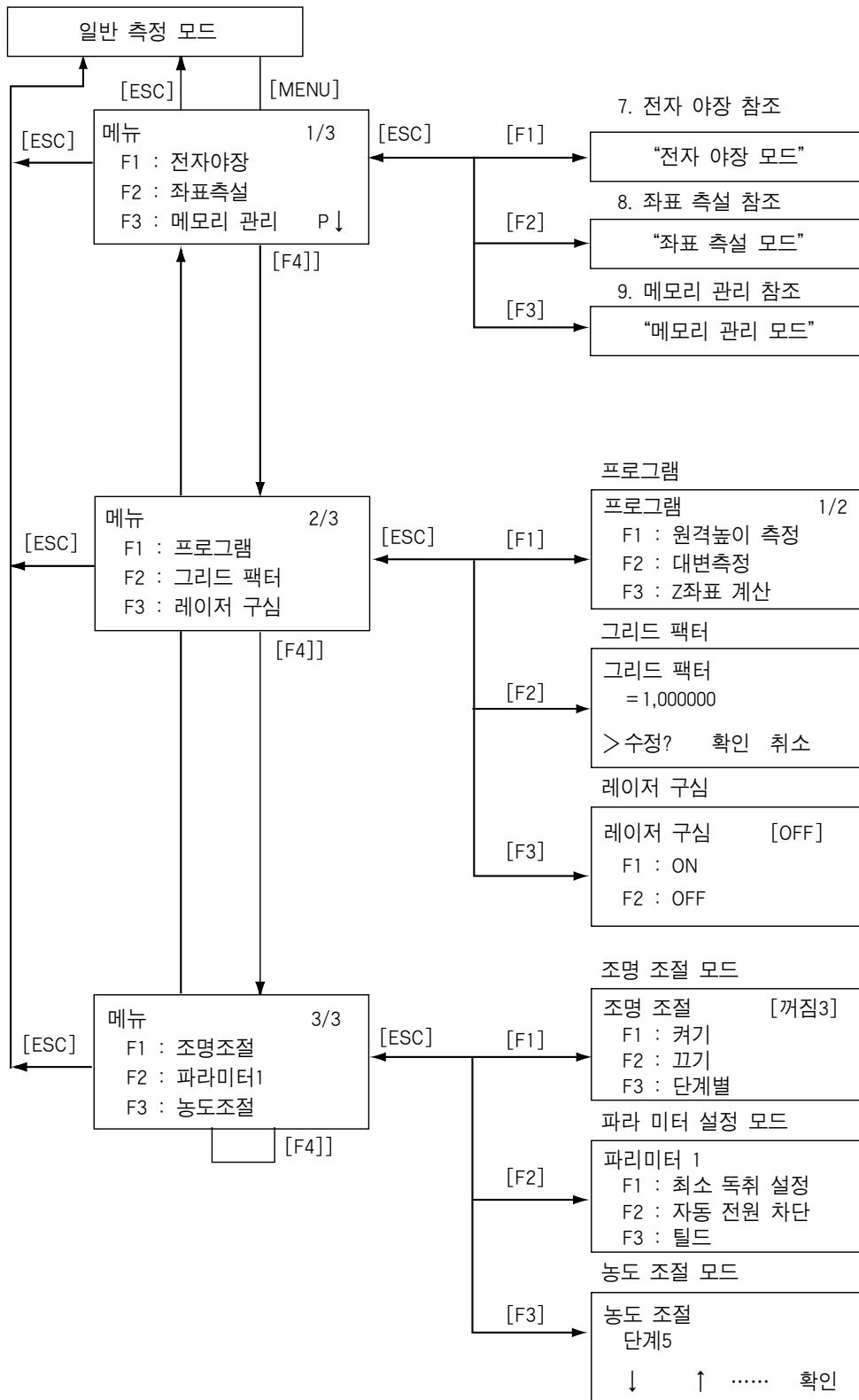
$$\begin{aligned}
 & \text{기계점 좌표 : } (N_0, E_0, Z_0) \\
 & \text{기계고 : } \text{Inst.h} \\
 & \text{프리즘고 : } P.h \\
 & \text{연직거리(고저차) : } z \\
 & \text{기계중심점에 대한 프리즘 중심의 좌표 : } (n, e, z) \\
 & \text{미지점의 좌표 : } (N_1, E_1, Z_1) \\
 & N_1 = N_0 + n \quad E_1 = E_0 + e \quad Z_1 = Z_0 + \text{Inst.h} + z - P.h
 \end{aligned}$$



조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 기준점 A의 방향각을 설정합니다. ※ 1)	방향각 설정	V : 90° 10' 20" HR : 120° 30' 40"
② 프리즘 B를 시준합니다.	프리즘 시준	0셋 고정 H셋 1쪽↓
③ [↵]키를 누릅니다. 좌표 측정을 시작합니다.	[↵]	N* [r] << m E : m Z : m 측정 모드 S/A 1쪽↓
측정결과가 표시됩니다.		N : 123,456 m E : 34,567 m Z : 78,912 m 측정 모드 S/A 1쪽↓
※ 1) 방향각의 설정은 “ 3.3 임의의 수평각 설정”을 참조하십시오. ● 기계고가 설정되어 있지 않을 경우에 기계고는 0으로 계산됩니다. ● 프리즘고가 설정되어 있지 않을 경우에 프리즘고는 0으로 계산됩니다.		

6. 메뉴모드

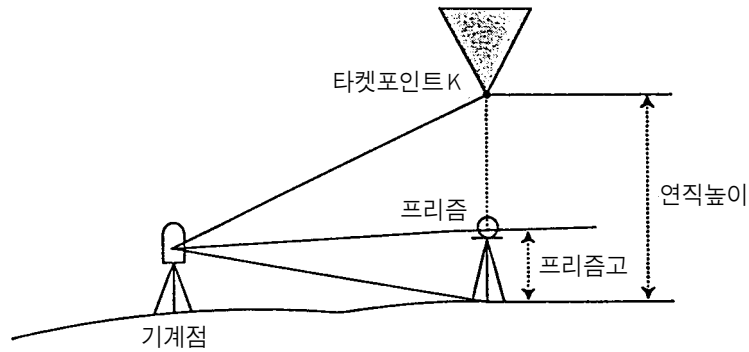
본 제품의 메뉴 구성은 다음과 같고, 각종 측정과 설정을 할수 있습니다.



6.1 응용측정(PROGRAMS)

6.1.1 원격높이 측정(Remote Elevation measurement)

프리즘을 설치할 수 없는 위치의 연직높이를 알고자 할 경우, 다음과 같이 원격높이 측정을 행함으로써 지면에서 타겟까지의 연직높이를 구할 수 있습니다.



1) 프리즘고를 입력할 경우

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [메뉴]키를 선택. [F4](P↓)키를 선택하여 2페이지로 전환합니다.	[MENU]	메뉴 2/3 F1 : 프로그램 F2 : 그리드 팩터 F3 : 레이저구심 P↓
② [F1]키를 선택합니다.	[F1]	
③ [F1](원격높이측정)키를 선택합니다.	[F1]	프로그램 1/2 F1 : 원격 높이 측정 F2 : 대변 측정 F3 : Z좌표 계산 P↓
④ [F1](입력)키를 선택합니다.	[F1]	원격높이 측정 F1 : 타겟고 입력 F2 : 타겟고 없음
⑤ 프리즘고를 입력후 확인키를 선택합니다. ※ 1)	[F1] 입력 ENTER	원격높이 측정(1) <단계-1> 타겟고 : 0.000 m 입력 확인 1234 5678 90. - [확인]
⑥ 프리즘을 시준합니다.	시준	원격높이 측정(1) <단계-2> HR : m 측정 확인
⑦ [F1(측정)키를 선택하여, 측정을 시작합니다.	[F1]	원격높이 측정(1) <단계-2> HD* <<< m 측정중 확인

<p>기계점에서 프리즘까지 수평거리 측정됩니다.</p> <p>⑧ 측정이 종료되면 이미 설정되었던 프리즘고가 표시됩니다. ※ 2)</p> <p>⑨ 시준하고자 지점을 시준합니다. 망원경부의 상하 움직임에 의해 연직거리가 변하는 것을 확인할 수 있을 것입니다. ※</p>	<p>[F4]</p> <p>시준</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> REM-1 <단계-2> HD* 123,456 m >측정중 확인 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> REM-1 VD : 1,500 m R.HT 수거 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> REM-1 VD : 10,556 m R.HT 수거 </div>
<p>※ 1) 2.6의 “수치 입력방법”을 참조</p> <p>※ 2) [F2](R.HT)키를 선택하면 조작순서 ⑤번으로 돌아갑니다. [F3](수거)키를 선택하면, 조작순서 ⑥번으로 돌아갑니다.</p> <p>※ 3) 프로그램으로 돌아가려면, [ESC]키를 선택합니다.</p>		

2) 프리즘고를 입력하지 않을 경우

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [메뉴]키를 선택, [F4](P↓)키를 선택하여 2페이지로 전환합니다.	[MENU]	메뉴 2/3
② [F1]키를 선택합니다.	[F4] [F1]	F1 : 프로그램 F2 : 그리드 팩터 F3 : 레이저구심 P↓
③ [F1](원격높이측정)키를 선택합니다.	[F1]	프로그램 1/2 F1 : 원격높이 측정 F2 : 대변측정 F3 : Z 좌표계산 P↓
④ [F2](타겟고 없음)키를 선택합니다.	[F2]	원격높이 측정 F1 : 타겟고 입력 F2 : 타겟고 없음
⑤ 프리즘을 시준합니다.	시준	원격높이 측정(1) <단계-1> HD : m 측정 확인
⑥ [F1](측정)키를 선택하여 측정을 시작합니다.	[F1]	원격높이 측정(2) <단계-1> HD* : <<< m > 측정중 확인
⑦ 기계점과 시준점간의 수평거리가 표시된 것을 확인합니다.	[F4]	원격높이 측정(2) <단계-1> HD* : 123,456 m > 측정중 확인
⑧ <STEP-2>로 전환되며 연직각이 표시되는 것을 확인 후, 프리즘폴의 최하단(지면)을 시준합니다. [설정]를 선택합니다.	시준 [F4]	원격높이 측정(2) <단계-2> V : 60° 45' 50" 설정
⑨ VD(연직거리)가 0.000임을 확인합니다. 망원경부를 상하로 이동하여, 목표지점을 시준합니다.	시준	원격높이 측정(2) VD : 0,000 m V 수거
⑩ 지면에서 시준점까지의 VD(연직거리)가 표시됩니다.	확인	원격높이 측정(2) VD : 10,456 m V 수거

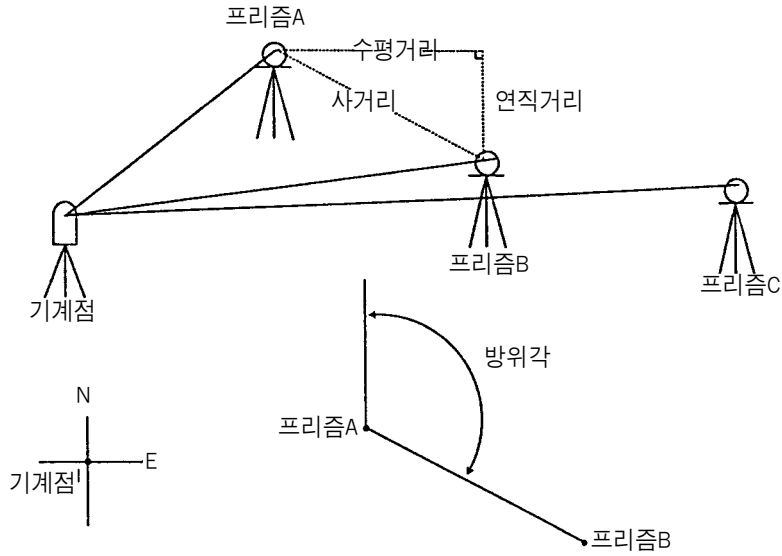
6.1.2 대변측정(Missing Line Measurement)

동시에 두 점의 시통이 가능한 위치에 기계를 설치, 기지점 A점과 기지점 B간의 수평거리, 연직거리, 사거리를 구할 수 있는 기능입니다.

측정은 다음과 같이 2가지의 측정방법이 있습니다.

A : 처음의 원점을 기준으로 한 연차적인 측정방법 - MLM-1(A-B, A-C)

B : 전점을 기준으로 한 측정방법- MLM-2 (A-B, A-C)



예) MLM-1(A-B, A-C)

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [메뉴]키를 선택, [F4](P↓)키를 선택하여 2페이지로 전환합니다.	[MENU]	메뉴 2/3
② [F1]키를 선택합니다.	[F1]	F1 : 프로그램 F2 : 그리드 팩터 F3 : 레이저구심 쪽↓
③ [F3](대변측정)키를 선택합니다.	[F2]	프로그램 1/2 F1 : 원격높이 측정 F2 : 대변측정 F3 : Z 좌표계산 ___쪽↓
④ [F1]키나 [F2]키를 선택합니다.(FILE 사용의 유무를 선택) 예) [F2](사용안함)	[F2]	대변 측정 F1 : 파일사용 F2 : 사용안함
⑤ [F1]키나 [F2]키를 선택합니다. 예) [F2](사용안함)	[F2]	그리드 팩터 F1 : G.F 사용 F2 : 사용안함

<p>⑥ [F1]키를 선택합니다.</p>	<p>[F1]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>대변측정 F1 : MLM-1(A-B, A-C) F1 : MLM-1(A-B, A-C)</p> </div>
<p>⑦ 프리즘 A를 시준하고, [F1](측정)키를 선택합니다.</p>	<p>[F1]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>MLM-1(A-B, A-C) <단계-1> HD : m 측정 높이 좌표 확인</p> </div>
<p>⑧ 프리즘 A와 기계점간의 수평거리를 측정 개시합니다.</p>	<p>측정중</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>MLM-1(A-B, A-C) <단계-1> HD* : <<< m 측정 높이 좌표 확인</p> </div>
<p>⑨ 측정이 완료되면, 자동으로 데이터가 저장됩니다.</p>	<p>[F4]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>MLM-1(A-B, A-C) <단계-1> HD* : 123,456 m 측정 높이 좌표 확인</p> </div>
<p>⑩ 프리즘 B를 시준하고, [F1](측정)키를 선택합니다.</p>	<p>[F1]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>MLM-1(A-B, A-C) <단계-2> HD : m 측정 높이 좌표 확인</p> </div>
<p>⑪ 프리즘 B와 기계점간의 수평거리 측정 개시합니다.</p>	<p>측정중</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>MLM-1(A-B, A-C) <단계-2> HD* : <<< m 측정 높이 좌표 확인</p> </div>
<p>⑫ 측정이 완료되면, 자동으로 데이터가 저장됩니다.</p>	<p>[F4]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>MLM-1(A-B, A-C) <단계-2> HD* : 345,678 m 측정 높이 좌표 확인</p> </div>
<p>⑬ 기지점 A와 B점간의 수평거리 및 연직거리가 산출됩니다. [F4] 키를 선택하여 기지점 A와 B점간의 수평거리를 확인할 수 있습니다.</p>	<p>측정완료 [F4]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>MLM-1(A-B, A-C) dHD : 123,456 m dVD : 12,345 m 수거 </p> </div>
<p>⑭ 또, C점간의 거리를 구하고자 한다면, 위 화면에서 [F3](수거)키를 선택합니다. ※ 1)</p>	<p>[F3]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>MLM-1(A-B, A-C) dHD : 234,567 m dVD : 12° 34' 40" 수거 </p> </div>
<p>⑮ <단계-2>로 바뀌는 것을 확인할 수 있을 것입니다. 위와 동일한 방법으로 프리즘 C를 시준한 후, [F1](측정)키를 선택하여 측정을 개시합니다.</p>	<p>[F1]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>MLM-1(A-B, A-C) <단계-2> HD : m 측정 높이 좌표</p> </div>

<p>※ 위와 같은 방법으로 오른쪽 화면과 같은 결과치를 얻을 수 있을 것입니다. 이러한 방법으로 연속적으로 측정을 행하면 됩니다.</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> MLM-1(A-B, A-C) dHD : 234,567 m dVD : 23,456 m 수거 </div>
<p>※ 1) 종료하려면, [ESC]키를 선택합니다.</p>	

●좌표를 수입력 하는 경우

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
<p>① 순서 ⑥번에서 [F3](좌표)키를 선택합니다.</p> <p>② [F1](입력)키를 선택하여, 좌표를 입력하면, <단계-2>로 전환됩니다. 같은 방법으로 좌표를 입력하면, 두 점에 대한 수평거리, 연직거리, 사거리가 표시됩니다.</p>	[F3]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> MLM-1(A-B, A-C) <단계-1> HD * : m 측정 높이 좌표 확인 </div>
	[F1]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> N> 0.000 m E : 0.000 m Z : 0.000 m 입력 _____ 수거 확인 </div>
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> N> 0.000 m 측정 # : _____ Z : 0.000 m 입력 검색 수거 확인 </div>	

6.1.3 기계점의 Z좌표 셋팅

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [메뉴]키를 선택후, [F4](P↓)키를 선택하여 페이지를 전환합니다.	[MENU]	메뉴 2/3
② [F1]키를 선택합니다.	[F4] [F1]	F1 : 프로그램 F2 : 그리드 팩터 F3 : 레이저구심 P↓
③ [F3](Z좌표계산)키를 선택합니다.	[F3]	프로그램 1/2 F1 : 원격높이 측정 F2 : 대변측정 F3 : Z 좌표계산 P↓
④ [F1](파일 사용)키를 선택합니다. ※ FILE 사용시 선택	[F1]	Z 좌표계산 F1 : 파일사용 F2 : 사용안함
⑤ [F1](입력)키를 선택하여 파일명을 입력합니다.	[F1]	파일 선택 FN : _____ 입력 목록 _____ 확인
⑥ [F1]키를 선택합니다.	[F1]	Z 좌표계산 F1 : 기계점 입력 F2 : 타겟점 입력
⑦ [F1](입력)키를 선택하여, 기계점의 포인트 넘버를 입력한 후 [F4](확인)키를 선택합니다.	[F1]	기계점 PT# : _____ 입력 목록 좌표 확인
⑧ [F1](입력)키를 선택하여, 기계고를 입력한 후 [F4](확인)키를 선택합니다. ※ Z 좌표 메뉴로 전환됩니다.	[F1] 기계고 입력 [F4]	기계고 입력 기계고 : 0.000 m 입력 _____ _____ 확인 Z 좌표계산 F1 : 기계점 입력 F2 : 타겟점 입력

2) 측정 데이터로부터 Z좌표를 구하는 경우

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [MENU]키를 선택후, [F4](P↓)키를 선택하여 페이지를 전환시킵니다.	[MENU]	메뉴 2/3
② [F1]키를 선택합니다.	[F4] [F1]	F1 : 프로그램 F2 : 그리드 팩터 F3 : 레이저구심 P↓
③ [F3](Z좌표계산)키를 선택합니다.	[F3]	프로그램 1/2 F1 : 원격높이 측정 F2 : 대변측정 F3 : Z 좌표계산 P↓
④ [F1](파일 사용)키를 선택합니다.	[F1]	Z 좌표계산 F1 : 파일사용 F2 : 사용안함
⑤ [F1](입력)키를 선택하여 파일명을 입력합니다.	[F1]	파일 선택 FN : _____ 입력 목록 _____ 확인
⑥ [F2]키를 선택합니다.	[F2]	Z 좌표계산 F1 : 기계점 입력 F2 : 타겟점 입력
⑦ [F1](입력)키를 선택하여, 기지점의 포인트 넘버를 입력한 후 [F4](확인)키를 선택합니다.	[F1] 입력 [F4]	N001 # PT# : _____ 입력 목록 좌표 확인
⑧ [F1](입력)키를 선택하여, 프리즘고를 입력한 후 [F4](확인)키를 선택합니다.	[F4] 입력 [ENTER]	타겟고 입력 타겟고 : 0.000 m 입력 _____ _____ 확인
⑨ 프리즘을 시준한 후, [F3](확인)키를 선택하면, 측정이 개시됩니다	[F3]	타겟고 입력 타겟고 : 0.000 m >시준 [확인] [취소] HR : 120° 30' 40" HD* : <<< m HD : m >측정중

<p>⑩ [F4](계산)키를 선택합니다. Z: Z좌표 dZ:기준거리에서 벗어난 정도</p> <p>⑪ [F3](후시)키를 선택합니다. ※ 3)</p>	<p>[F4]</p> <p>[F3]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> HR : 120° 30' 40" HD* : 12,345 m HD : 0.002 m 다음 _____ 계산 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> Z좌표계산 Z : 1,234 m dZ : 0.002 m _____ 후시 설정 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 후시 H(B) = 23° 20' 40" HD* : <<< m >확실 _____ [확인] [취소] </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 프로그램 1/2 F1 : 원격높이 측정 F2 : 대변 측정 F3 : Z좌표 계산 </div>
<p>※ 1) 측정모드는 FINE으로 설정합니다. ※ 2) 다른 측정의 측정을 위해서는 [F1](다음)키를 선택합니다. ※ 3) [F3]키를 선택함에 따라서 방위각화면과 좌표화면이 번갈아 표시됩니다.</p>		

6.1.4 면적계산

본 기계에서의 면적계산은 2가지 상황에서 이루어지면, 그 내용은 다음과 같습니다.

1) 파일 데이터를 이용한 면적계산

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [메뉴]키를 선택, [F4]키를 눌러 페이지를 전환합니다.	[MENU]	메뉴 2/3
② [F1]프로그램을 선택합니다.	[F4] [F1]	F1 : 프로그램 F2 : 그리드 팩터 F3 : 레이저구심 P↓
③ [F4]키를 선택하여, 페이지를 전환합니다.	[F4]	프로그램 1/2 F1 : 원경높이 측정 F2 : 대변측정 F3 : Z 좌표계산 P↓
④ [F1](면적계산)키를 선택합니다.	[F1]	프로그램 2/2 F1 : 면적 F2 : 라인측정 P↓
⑤ [F1](파일 데이터)키를 선택합니다.	[F1]	면적 F1 : 파일데이터 F2 : 측정데이터
⑥ [F1](입력)키를 선택하고, 파일명을 입력합니다. 그러면 다음과 같은 화면이 설정됩니다.	[F1]	1파일선택 FN : _____ 입력 목록 _____ 확인
⑦ [F4](다음)키를 선택합니다. ※ 1), 2) 그러면 번호순으로 가장 빠른 DATA가 설정됩니다.	[F4]	면적계산 0000 m.sq 다음점 : DATA-01 PT# 목록 단위 다음
▶ [F4](다음)키를 선택함에 의해 자동적으로 다음 번호의 데이터가 화면에 표시됩니다.	[F4]	면적계산 0000 m.sq 다음점 : DATA-02 PT# 목록 단위 다음
		면적계산 0000 123,456 m.sq 다음점 : DATA-22 PT# 목록 단위 다음
※ 1) [F1](PT#)키를 선택하여, Point에 대한 사항을 지정할 수 있습니다. ※ 2) [F2](목록)키를 선택하여, 파일 데이터에 속해 있는 좌표 데이터를 확인할 수 있는 기능입니다.		

2) 측정데이터에 의한 좌표계산 방법

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [메뉴]키를 선택후, [F4]키를 눌러 페이지를 전환합니다.	[MENU]	메뉴 2/3
② [F1]프로그램을 선택합니다.	[F4] [F1]	F1 : 프로그램 F2 : 그리드 팩터 F3 : 레이저구심 P↓
③ [F4]키를 선택하여, 페이지를 전환합니다.	[F4]	프로그램 1/2
④ [F1](면적계산)키를 선택합니다.	[F4] [F1]	F1 : 원격높이 측정 F2 : 대변측정 F3 : Z 좌표계산 P↓
⑤ [F2](측정 데이터)키를 선택합니다.	[F1]	프로그램 2/2 F1 : 면적계산 F2 : 라인측정 P↓
⑥ [F2](사용안함)키를 선택합니다.	[F2]	면적계산 F1 : 파일데이터 F2 : 측정데이터
⑦ 프리즘을 시준한 후, [F1](측정)키를 선택하여 측정을 개시합니다.	[F2]	면적계산 F1 : C.F 사용 F2 : 사용안함
▶측정중	[F1]	면적계산 0000 m.sq 측정 _____ 단위 _____
⑧ 측정이 완료되면 다음 측점을 시준하고 같은 방법으로 측정을 개시합니다.	[F1]	N* <<< m E : m Z : m >측정중...
▶3개 이상의 측점의 측정에 의한 면적계산을 행한다면, 분명히 만족할 만한 결과를 얻을 수 있을 것입니다.	[F1]	↓ 면적계산 0001 m.sq 측정 _____ 단위 _____
		면적계산 0001 m.sq 측정 _____ 단위 _____

●조건설정을 변경할 경우

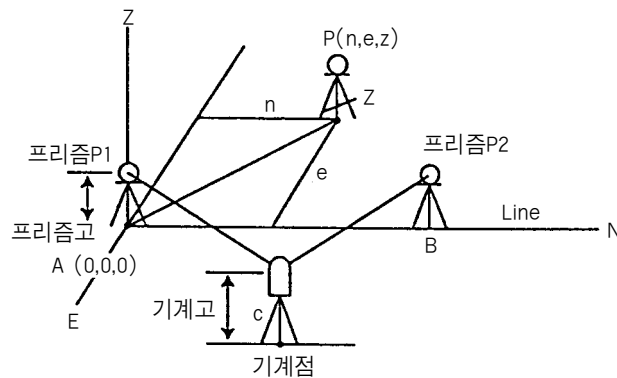
이 기능은 면적계산시에 적합한 단위설정을 행하는 기능입니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부												
① [F3](단위)키를 선택합니다.	[F3]	<table border="1"> <tr> <td>면적계산</td> <td>0003</td> </tr> <tr> <td>100,000</td> <td>m.sq</td> </tr> <tr> <td>측정 _____</td> <td>단위 _____</td> </tr> </table>	면적계산	0003	100,000	m.sq	측정 _____	단위 _____						
면적계산	0003													
100,000	m.sq													
측정 _____	단위 _____													
② [F1]~[F4]키를 선택하여, 원하는 단위를 설정합니다. 예 [F2](ha)를 선택	[F3]	<table border="1"> <tr> <td>면적계산</td> <td>0003</td> </tr> <tr> <td>100,000</td> <td>m.sq</td> </tr> <tr> <td>m.sq</td> <td>ha ft.sq acre</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <td>면적계산</td> <td>0003</td> </tr> <tr> <td>0.010</td> <td>ha</td> </tr> <tr> <td>측정 _____</td> <td>단위 _____</td> </tr> </table>	면적계산	0003	100,000	m.sq	m.sq	ha ft.sq acre	면적계산	0003	0.010	ha	측정 _____	단위 _____
면적계산	0003													
100,000	m.sq													
m.sq	ha ft.sq acre													
면적계산	0003													
0.010	ha													
측정 _____	단위 _____													
<p>●m.sq : meter square ha : hectare ft.sq : feet square acre : acre</p>														

6.1.5 라인측정

한정된 작업현장내에서 임의의 진북(N축)을 정하여, 여러 측량작업을 행할 수 있는 매우 편리한 기능입니다.

예를 들면 아래의 그림과 같이 임의의 장소에 기계를 설치 프리즘 P1의 측정을 행하도록 합니다. 측정완료 후, 원하는 위치에 프리즘 P2(이때 프리즘 P2의 방향이 진북)를 설치하여 측정을 행하면, P1과 P2간의 수평거리, 사거리, 연직거리가 표시되며, 이때 얻어진 기계점의 좌표를 인식하게 되는 것입니다.



조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [메뉴]키를 선택한 후, [F4](P↓)키를 눌러 Page를 전환합니다.	[MENU]	메뉴 2/3
② [F1]키를 선택합니다.	[F1]	F1 : 프로그램 F2 : 그리드 팩터 F3 : 레이저구심 P↓
③ [F4](P↓)키를 선택하여, 프로그램메뉴 2/2로 전환합니다.	[F4]	프로그램 1/2 F1 : 원격높이 측정 F2 : 대변측정 F3 : Z 좌표계산 P↓
④ [F2]키를 선택합니다.	[F2]	프로그램 2/2 F1 : 면적계산 F2 : 라인측정 P↓
⑤ [F1](입력)키를 선택한 후, 기계고를 입력합니다.	[F1]	기계고 입력 기계고 : 0.000 m 입력 확인
⑥ [F1](입력)키를 선택한 후, 프리즘고를 입력합니다.	[F1]	타겟고 입력 타겟고 : 0.000 m 입력 확인
⑦ 지지점A를 시준한 후, [F3](확인)키를 선택하여 측정을 개시합니다.	[F3]	기준선측정 측정 HD : m > 시준 [확인] [취소]

▶측정중

※측정이 완료되면, 자동적으로 기지점B의 프리즘고를 입력할 수 있는 화면이 표시됩니다.

⑨ [F1](입력)키를 선택한 후, 프리즘고를 입력합니다.

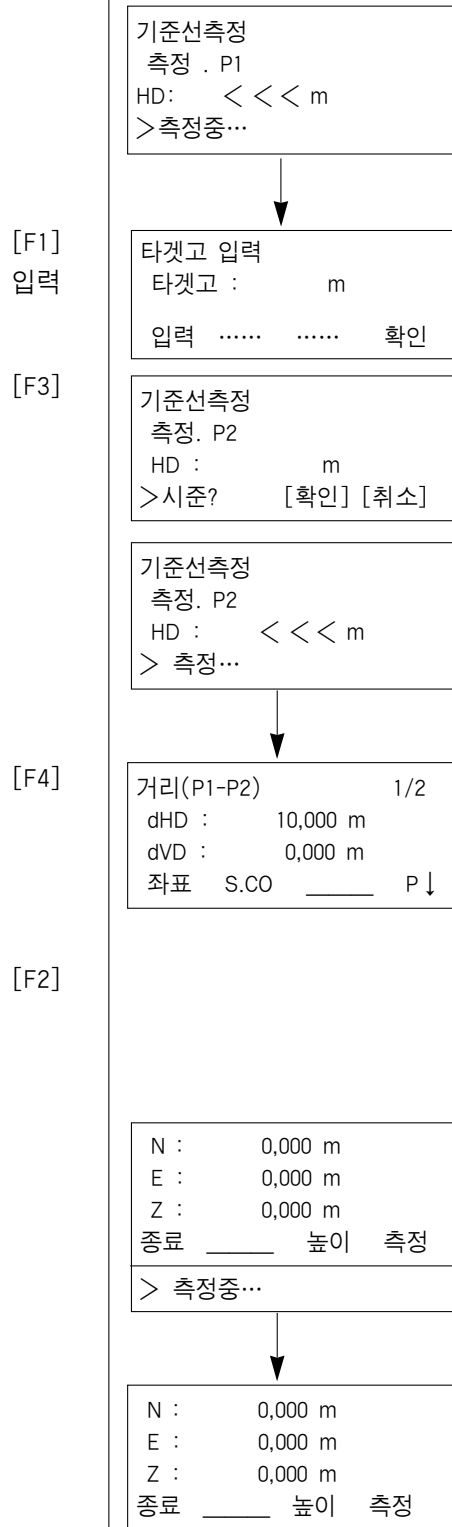
⑩ 기지점B를 시준한 후, [F3](확인)키를 선택하여 측정을 개시합니다.
측정시작 ※ 1)

▶측정중

⑫ 측정완료 후, 자동적으로 두 점간의 수평거리, 연직거리를 표시합니다. [F4](P↓)키를 선택하면 사거리의 확인도 가능합니다.

▶[F2](S.CO)키를 선택하면, 계산된 기계점의 좌표를 표시합니다. 또한 [F1](좌표)키를 선택하여, 신설점에 대한 좌표를 구할 수 있는 방사측정이 가능합니다.

※ 중단하려면, [F1](종료)키를 선택합니다.
※ 1) 측정은 정밀(Fine)모드에서 행합니다.



6.2 그리드 팩터(GRID FACTOR)의 설정방법

▶계산식

$$1) \text{ Elevation FACTOR} = \frac{R}{R + \text{ELEV}}$$

2) Scale Factor. (축척계수)

$$3) \text{ Grid Factor} = \text{Elevation} \times \text{Scale Factor}$$

▶거리 계산식

1) Grid 거리

$$\text{HDg} = \text{HD} \times \text{Grid 거리} \quad \text{HDg : Grid 거리}$$

$$\text{HD} : \text{지표거리}$$

2) 지표 거리

$$\text{HD} = \frac{R}{R + \text{ELEV}}$$

▶그리드 팩터 설정 방법

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [메뉴]키를 선택한 후, [F4](P↓)키를 이용하여 페이지를 전환합니다.	[MENU]	메뉴 2/3
② [F2](그리드 팩터)키를 선택합니다.	[F4] [F2]	F1 : 프로그램 F2 : 그리드 팩터 F3 : 레이저구심 P↓
③ [F3](확인)키를 선택합니다.	[F3]	그리드 팩터 = 0.998843 >수정? [확인] [취소]
④ [F1](입력)키를 선택한후, 높이를 입력합니다. ※ 1) [F4](확인)키를 선택합니다.	[F1] [ENTER] [F4]	그리드 팩터 표고 → 1000 m 축척 : 0.999000 입력 [확인] 1234 5678 90. - [ENT]
▶동일한 방법으로 축척 계수를 입력합니다.		그리드 팩터 표고 → 2000 m 축척 : 1.001000 입력 [확인]
⑤ 그리드 팩터는 1~2초동안 표시된 후, 초기 화면으로 전환됩니다.		그리드 팩터 = 1.000686
※ 1) 입력범위 : 표고 — -9.999m~9.999m 축척계수 — 0.990000~1.040000		

6.3 레이저 구심

본체에 레이저 구심을 장착했을 경우에 설정할 수 있습니다. (옵션)

예 레이저 구심을 ON할 경우

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [메뉴]키를 선택한 후 [F4](P↓)키를 이용하여 페이지를 전환합니다.	[MENU] [F4]	메뉴 2/3 F1 : 프로그램 F2 : 그리드 팩터 F3 : 레이저구심 P↓
② [F3](레이저구심)키를 선택합니다.	[F3]	
③ 레이저 구심을 켜기 위해 [F1](ON)을 선택합니다.	[F1]	레이저구심 [OFF] F1 : ON F2 : OFF
※ 레이저 구심이 ON으로 설정되면 오른쪽 상단에 “*” 표시가 화면에 나타납니다.		레이저구심 [ON] * F1 : ON F2 : OFF
● [ESC]키를 선택하면, 메뉴모드로 전환됩니다.		

6.4 조건설정

본장에서는 아래와 같은 설정이 가능합니다.

1. 최소 독취 설정
2. 자동 전원 차단
3. 연직각/수평각 자동보정(틸트 ON/OFF)

6.4.1 최소표시 단위의 변경

각도 측정과 Coarse 모드에서의 최소표시 단위를 선택합니다.

모델명	각도 단위			코스모드 거리단위
	Degree	Gon	MIL	
GTS-233 GTS-235 GTS-236	5"/1"	1mgon/0.2mgon	0.1mil/0.01mil	10mm(0.02ft)/ 1mm(0.005ft)
GTS-239	10"/5"	2mgon/1mgon	0.1mil/0.01mil	

[예] : GTS-235] 최소각 5", 코스1mm

조작 순서	조작 키	표시 부
① [메뉴]키를 선택한후 [F4](P↓)키를 이용하여 페이지를 전환합니다.	[MENU] [F4]	메뉴 3/3 F1 : 조명조절 F2 : 파라미터1 F3 : 농도조절 P↓
② [F1](파라미터1)키를 선택합니다.	[F1]	파라미터1 F1 : 최소독취설정 F2 : 자동전원차단 F3 : 틸트 P↓
③ [F1](최소독취설정)키를 선택합니다.	[F1]	최소 독취설정 F1 : 각도 F2 : 코스(거리)
④ [F1](각도)키를 누릅니다.	[F1]	최소 독취각 F1 : 1" [F2 : 5"] 확인
⑤ [F2](5")키를 선택하고 [확인]을 누릅니다.	[F2]	최소 독취설정 F1 : 각도 F2 : 코스(거리)
⑥ [F2](코스)를 선택합니다.	[F2]	최소 독취거리 F1 : 1 mm F2 : 10mm 확인
⑦ [F1](1mm)를 선택하고 [확인]을 누릅니다.	[F1]	최소 독취설정 F1 : 각도 F2 : 코스(거리)
●[ESC]키를 선택하여 초기화면으로 전환됩니다.		

6.4.2 자동 전원 차단

작업도중 일정시간 키조작이 없을 경우에 자동적으로 전원이 차단되는 기능입니다. 측각모드에서는 30분후 자동적으로 전원이 차단되며, 거리모드의 경우에는 10분 후 측각모드로 전환됨과 동시에 20분동안 키조작이 없을 시에 자동적으로 차단됩니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [MENU]키를 선택한후, [F4](P↓)키를 이용하여 페이지를 전환합니다.	[MENU] [F4]	메뉴 3/3 F1 : 조명조절 F2 : 파라미터1 F3 : 농도조절 P↓
② [F1](파라미터1)키를 선택합니다.	[F1]	
③ [F2](자동전원차단)키를 선택합니다.	[F2]	파라미터1 1/2 F1 : 최소독취설정 F2 : 자동전원차단 F3 : 틸트 P↓
④ [F1]또는[F2]키를 선택하여 자동전원차단 기능의 유무를 선택합니다.	[F1] 또는	자동전원차단 [ON] F1 : ON F2 : OFF
⑤ [확인]을 누릅니다.	[F2]	확인

6.4.3 연직각 및 수평각 자동보정(틸트 ON/OFF)설정

불안정한 장소나 강한 바람등으로 인해 연직각 및 수평각의 표시가 안정되지 못할 경우에 자동보정기구를 이용하여 작업을 종료 시킬수 있습니다.

(GTS-239은 연직각 보정기구 채용)

▶여기에서의 설정은 전원 OFF시에도 기억됩니다

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [MENU]키를 선택한 후, [F4](P↓)키를 이용하여 페이지를 전환합니다.	[MENU] [F4]	메뉴 3/3 F1 : 조명조절 F2 : 파라미터1 F3 : 농도조절 P↓
② [F1](파라미터1)키를 선택합니다.	[F1]	
③ [F3](틸트)키를 선택합니다.	[F3]	파라미터 1 1/2 F1 : 최소독취설정 F2 : 자동전원차단 F3 : 틸트 P↓
④ [F1](X-ON), [F2](XY-ON), [F3](끄기)키를 선택한 후, [확인]키로 설정합니다.	[확인]	틸팅센서 [끄기] X-ON XY-ON 끄기 확인

6.4.4 오차 보정

각 측정시 수평축과 시준오차에 대한 오차 보정을 설정합니다.
(GTS-233/235/236이 해당됨)

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [MENU]키를 선택한 후, [F4](P↓)키를 두 번 눌러 페이지를 전환합니다.	[MENU] [F4] [F4]	메뉴 3/3 F1 : 조명조절 F2 : 파라미터1 F3 : 농도조절 P↓
② [F2](파라미터1)을 선택합니다.	[F2]	파라미터 1 1/2 F1 : 최소독취설정 F2 : 자동전원차단 F3 : 틸트 P↓
③ [F4](P↓)키를 누릅니다.	[F4]	
④ [F1](오차보정)을 선택합니다.	[F1]	파라미터 1 2/2 F1 : 오차보정 F2 : 배터리 타입 F3 : 히터 P↓
⑤ [F1](ON) 또는 [F2](OFF)키를 선택한 후 [확인]로 설정합니다..	[F1] 또는 [F2]	오차보정 [OFF] F1 : ON F2 : OFF 확인

6.4.5 배터리 타입

2가지의 배터리 타입 중 사용자가 원하는 배터리로 설정할 수 있습니다.
BT-52QA : Ni-MH, BT-32Q : Ni-Cd

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [MENU]키를 선택한 후, [F4](P↓)키를 두 번 눌러 페이지를 전환합니다.	[MENU] [F4] [F4]	메뉴 3/3 F1 : 조명조절 F2 : 파라미터1 F3 : 농도조절 P↓
② [F2](파라미터1)키를 선택합니다.	[F2]	파라미터 1 2/2 F1 : 오차보정 F2 : 배터리타입 F3 : 히터 P↓
③ [F2](배터리타입)키를 선택합니다.	[F2]	
④ [F1](ON) 또는 [F2](OFF)키를 선택한 후 [확인]로 설정합니다.	[F1] 또는 [F2]	배터리타입 F1 : Ni-MH F2 : Ni-Cd 확인

6.4.6 히터(Heater)

히터의 작동여부를 설정합니다. (ON/OFF)

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [MENU]키를 선택한 후, [F4](P↓)키를 두 번 눌러 페이지를 전환합니다.	[MENU] [F4] [F4]	메뉴 3/3 F1 : 조명조절 F2 : 파라미터1 F3 : 농도조절 P↓
② [F2](파라미터1)키를 선택합니다.	[F2]	파라미터 1 1/2 F1 : 최소독취설정 F2 : 자동전원차단 F3 : 틸트 P↓
③ [F4](P↓)를 눌러 다음페이지로 전환합니다.	[F4]	파라미터 1 2/2 F1 : 오차보정 F2 : 밧데리 타입 F3 : 히터 P↓
④ [F3](히터)를 선택합니다.	[F3]	히터장치 [OFF] F1 : ON F2 : OFF 확인
⑤ [F1](ON) 또는 [F2](OFF)키를 선택한 후, [확인]키로 설정합니다.	[F1] 또는 [F2]	

6.5 화면 농도 조절기능

LCD화면의 농도를 조절할 수 있는 기능입니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [MENU]키를 선택한 후, [F4](P↓)키를 이용하여 페이지를 전환합니다.		메뉴 3/3 F1 : 조명조절 F2 : 파라미터1 F3 : 농도조절 P↓
② [F3](농도조절)키를 선택합니다.		농도조절 단계5 ↑ ↓ 확인
③ [F1](↓) 또는 [F2](↑)키를 선택하여 [확인]키로 설정합니다.		

7. 전자야장(GTS-233, 235, 236, 239)

GTS 233, 235, 236, 239는 내장 배터리를 사용하여 내부 메모리에 측량 데이터를 저장할 수 있습니다.

내부 메모리는 측량 데이터와 측설 데이터로 나뉘어져 있습니다.

- 측량 데이터
측량 데이터는 MEAS.DATA 파일에 저장되어 있습니다.
- 측점 번호
(측설 모드에서 내부 메모리를 사용하지 않을 경우)

GTS 233, 235, 236/239	GTS-239
최대 8,000 포인트	

내부 메모리는 전자야장 모드와 측설 모드를 공유하고 있기 때문에 측점 번호는 측설 모드를 사용했을 경우 감소하게 될 것입니다.

내부 메모리에 대한 더 자세한 사항은 “9장 메모리 관리”를 참조하십시오.

- 1) 항상 메뉴화면으로 빠져 나와서 전원을 꺼 주십시오. 그렇지 않으면 데이터의 손상을 초래하게 됩니다.
- 2) 데이터의 안정을 위해서 미리 BT-52QA 배터리를 FULL로 충전하십시오.
- 3) 백업 배터리는 온도 20°에서 5년간 사용이 가능합니다.

7.1 전자 야장

7.1.1 파일 선택

작업전에 파일을 신설하거나, 기존의 파일중에 선택할 수 있는 기능입니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [F1](전자야장)키를 선택합니다.	[F1]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 메뉴 1/3 F1 : 전자야장 F2 : 좌표측설 F3 : 메모리관리 P ↓ </div>
② [F1](입력)키를 선택하여 새로운 FILE을 작성하거나 [F2](목록)키를 선택하여 파일을 검색합니다. 예) [F2](목록)선택	[F1] 또는 [F2] 검색	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 1파일선택 FN : _____ 입력 목록 확인 </div>
③ 목록의 검색은 ▲나 ▼표시가 있는 단추키를 이용하여 설정합니다. ※ 1)	▲키 또는 ▼키	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> TOPCON /M0100 → *WEE /M0234 T.K /M0035 검색 확인 </div>
④ [F4](확인)키를 이용하여, 원하는 FILE을 설정합니다. 설정이 끝나면, 자동적으로 2/3로 전환될 것입니다.	[F4]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> SEUCHO /M0100 → SEOUL /M0257 TEST1 /M0964 검색 확인 </div>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 전자야장 1/2 F1 : 기계점입력 F2 : 후시점입력 F3 : 전시/방사관측 P ↓ </div>		
※ 1) ▲▼키는 화면부의 오른쪽에 위치합니다. *표시가 있는 FILE은 현재 FILE입니다.		

7.1.2 준비단계

- 기계점과 후시점
전자야장 모드에서의 기계점과 방위각은 일반 측정 모드에서 설정한 기계점과 방위각과 연관되어 있습니다. 그래서 데이터 콜렉트 모드에서 기계점과 방위각을 설정하거나 바꿀 수 있습니다.
- 기계점은 아래의 두가지 방법으로 설정할 수 있습니다.
 - 1) 내부 메모리에 저장된 좌표 데이터로부터 설정하는 방법
 - 2) 직접 좌표 데이터를 수입력하는 방법
- 또한 후시점은 아래 3가지 방법으로 설정할 수 있습니다.
 - 1) 내부 메모리에 저장된 좌표 데이터로부터 설정하는 방법
 - 2) 직접 좌표 데이터를 수입력하는 방법
 - 3) 직접 방위각을 수입력하는 방법
- ▶ 기계점 설정 예
내부 메모리에 저장된 좌표 데이터로부터 기계점을 설정하고 그 데이터를 전자야장에서 취하는 경우입니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 전자야장 MENU 1/2에서 [F1](기계점입력)키를 누릅니다. 이전 데이터가 표시됩니다.	[F1]	기계 No. →ST-01 코드 : 기계고 : 0.000 m 입력 검색 저장 좌표
② [F4](좌표)키를 누릅니다.	[F4]	기계점 PT# : ST-01 입력 목록 좌표 확인
③ [F1](입력)키를 누릅니다.	[F1]	기계점 PT# : ST-01 1234 5678 90. - [확인]
④ 기계NO를 입력하고 ENT를 누릅니다. ※ 1)	기계점입력 [F4]	기계 No. →ST-11 코드 : 기계고 : 0.000 m 입력 검색 저장 좌표
⑤ 같은 방법으로 코드, 기계고를 입력합니다. ※ 2)	ID. 기계고 입력	기계 No. →ST-11 코드 : 기계고 : 0.000 m 입력 검색 저장 좌표 > 저장? [확인] [취소]
⑥ [F3](확인)키를 누릅니다. 그러면 전자야장 MENU 1/2화면이 표시됩니다.	[F3]	전자야장 1/2 F1 : 기계점입력 F2 : 후시점입력 F3 : 전시/방사관측 P ↓

※ 1) 2.5장 “영숫자를 입력하는 방법”을 참조합니다.
 ※ 2) 사용자가 기계고를 입력하지 않는다면 [F3](측정)키를 누릅니다.
 ▶데이터 콜렉트에서 저장된 데이터는 기계NO, 코드, 기계고입니다.

▶방위각 세팅 예

아래 절차는 좌표 데이터로부터 후시점을 설정한 후 전자야장으로 읽어 들인 것입니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 전자야장 MENU 1/2에서 [F2](후시점입력)키를 누릅니다.	[F2]	후시 No. → 코드 : 타겟고 : 0.000 m 입력 0셋 측정 확인
② [F1](후시)키를 누릅니다. ※ 1)	[F4]	후시점 BS# : 입력 목록 NE/AS 확인
③ [F1](입력)키를 누릅니다.	[F1]	후시점 BS# : 1234 5678 90. - [확인]
④ BS#를 입력하고 [F4](확인)키를 누릅니다. ※2) 같은 방법으로 코드, 타겟고를 입력합니다.	기계점 번호 입력 [F4]	후시No →PT-22 코드 : 타겟고 : 0.000 m 입력 검색 측정 좌표
⑤ [F3](측정)를 입력합니다.	[F3]	후시No →PT-22 코드 : 타겟고 : 0.000 m 각도 사거 좌표
⑥ 후시점을 시준합니다. 한 측정 모드를 선택하고 해당키를 누릅니다. 예 [F2](사거)키 측정시작 측정 결과는 저장되고 전자야장 MENU 1/2로 화면이 복귀됩니다.	시준 [F2]	V : 90°00'00" HR : 0°00'00" SD : <<< m > 측정중
		전자야장 1/2 F1 : 기계점 입력 F2 : 후시점 입력 F3 : 전시/방사관측 P↓
※ 1) [F3]를 누를 때 마다 입력 방법이 좌표값 각도, 좌표점 이름으로 전환됩니다. ※ 2) 2.5장 “영숫자를 입력하는 방법”을 참조합니다.		

7.2 전자야장의 작동 절차

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 전자야장 MENU 1/2에서 [F3](전시/방사관측)키를 누릅니다. 그러면 이전 데이터가 표시됩니다.	[F3]	전자야장 1/2 F1 : 기계점입력 F2 : 후시점입력 F3 : 전시/방사관측 P↓
② [F1](입력)를 누르고 PT#을 입력합니다.	[F1] 측점 번호 입력 [F4]	측점 No. → 코드 : 타겟고 : 0.000 m 입력 검색 측정 전체
③ 코드, 타겟고를 같은 방법으로 입력합니다.	코드 입력 [F4] 프리즘고 입력 [F4]	측점 No. →PT-01 코드 : 타겟고 : 0.000 m 1234 5678 90. - [확인]
④ [F3](측정)키를 누릅니다.	[F3]	측점 No. →PT-01 코드 : R.HT : 0.000 m 입력 검색 측정 전체
⑤ 측점을 시준합니다.	시준	측점 No. →PT-01
⑥ [F1]에서 [F3]중의 한 키를 누릅니다. ※ 1) 예:[F2](사거)키 측정 시작	[F2]	코드 : TOPCON 타겟고 : 1,200 m 입력 검색 측정 전체 각도 사거 좌표 읍셋
측정 데이터는 저장되고 화면은 다음 포인트로 변합니다. ※ 3) 측점NO는 자동적으로 증가합니다.	시준	V : 90° 10' 20" HR : 120° 30' 40" SD* : < m > 측정중 <complete>
⑦ 다음 측점을 시준합니다.	[F4]	↓ 측점 No. →PT-02 코드 : 타겟고 : 1,200 m 입력 검색 측정 전체
⑧ [F4](전체)키를 누릅니다.	[F4]	V : 98° 10' 20" HR : 123° 30' 40" SD* : < m > 측정중 <complete>
이전 측점과 같은 측정 모드로 측정을 시준합니다.		

같은 방법으로 측정을 계속합니다.	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 측점 No. →PT-03 코드 : 타겟고 : 1,200 m 입력 검색 측정 전체 </div>
<p>※ 1) 2.5장 “영숫자 입력 방법”을 참조합니다. ※ 2) “*” 마크는 이전 측정 모드를 나타냅니다. ※ 3) 사용자는 아래 그림과 같이 측정 데이터를 확인할 수 있습니다. 7.6 “전자야장 [CONFIG]의 파라미터 설정”을 참조합니다</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px auto; width: fit-content;"> V : 90° 10' 20" HR : 120° 30' 40" SD* : 98,765 m > 저장? [확인] [취소] </div>	

▶저장 데이터 검색

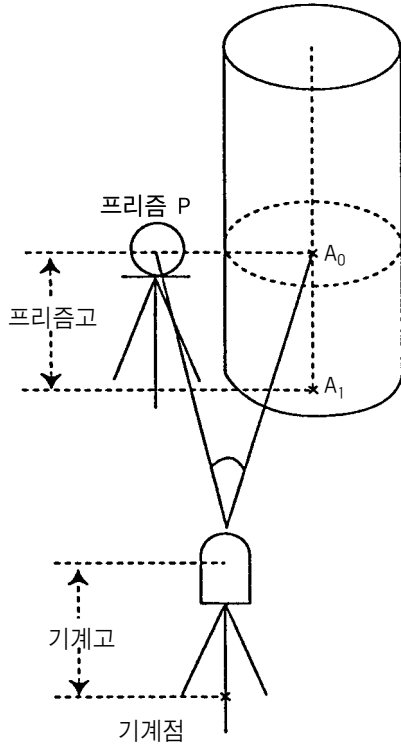
전자야장모드를 실행하는 동안 사용자는 저장 데이터를 검색할 수 있습니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
<p>① 전자야장 모드를 실행하는 동안 [F2](검색) 키를 누릅니다.</p> <p>② [F1]에서 [F3]키를 눌러서 3가지 검색 방법 중의 하나를 선택합니다.</p>	<p>[F2]</p> <p>[F1]~ [F3]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 측점 No. →PT-02 코드 : HR : 1,200 m 입력 검색 측정 전체 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 검색 F1 : 최초데이터 F2 : 최종데이터 F3 : 측정번호검색 </div>
<p>조작방법은 메모리 관리모드에서 “검색”와 같습니다. 더 자세한 사항은 9.2장 “데이터 검색하기”를 참조 바랍니다.</p>		

7.3 전자야장 · 옵셋 측정모드

7.3.1 각도 옵셋측정

이 모드는 프리즘을 직접 세우기 어려운 곳(예를 들면 나무의 중앙)을 측정할 때 이용합니다. 기계로부터 측정하고자 하는 측정점 A_0 까지의 수평거리와 같은 거리의 위치에 프리즘을 세웁니다.

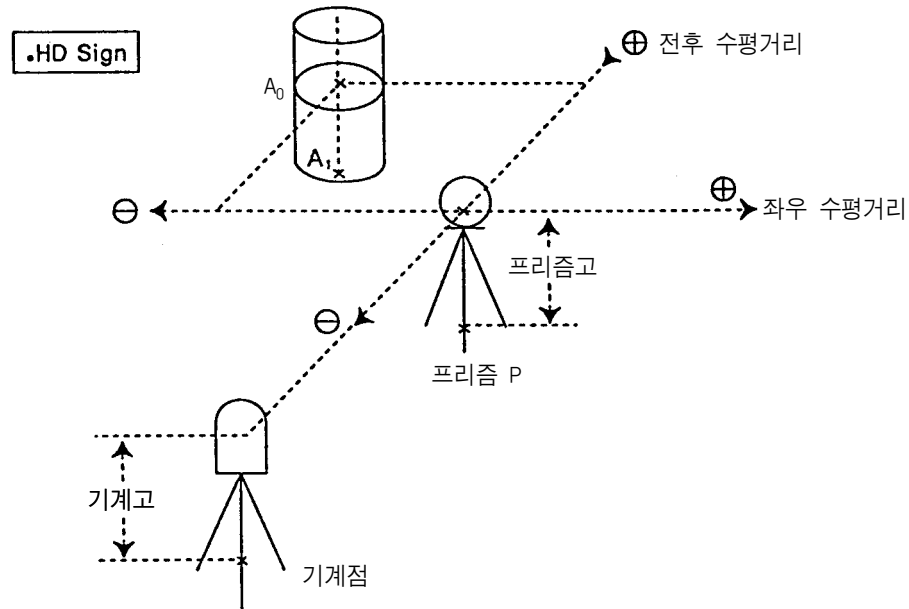


포인트 A_0 에서 지반 포인트 A_1 의 좌표를 측정하고자 할 때 기계고와 프리즘고를 설정해 줍니다.
 포인트 A_0 의 좌표를 측정하고자 할 때 기계고만을 설정해 줍니다.(프리즘고는 0으로 설정합니다.)

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부										
① [F3](측정)키를 선택합니다. ② [F4](옵셋)키를 선택합니다.	[F3] [F4]	<table border="1"> <tr> <td>측점 No.</td> <td>→PT-11</td> </tr> <tr> <td>코드</td> <td>TOPCON</td> </tr> <tr> <td>타겟고</td> <td>1,200 m</td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>검색 측정 전체</td> </tr> <tr> <td>각도</td> <td>사거 좌표 옵셋</td> </tr> </table>	측점 No.	→PT-11	코드	TOPCON	타겟고	1,200 m	입력	검색 측정 전체	각도	사거 좌표 옵셋
측점 No.	→PT-11											
코드	TOPCON											
타겟고	1,200 m											
입력	검색 측정 전체											
각도	사거 좌표 옵셋											
③ [F1]키를 선택합니다.	[F1]	<table border="1"> <tr> <td>옵셋측정</td> <td>1/2</td> </tr> <tr> <td>F1</td> <td>각도옵셋</td> </tr> <tr> <td>F2</td> <td>거리옵셋</td> </tr> <tr> <td>F3</td> <td>평면옵셋</td> </tr> </table>	옵셋측정	1/2	F1	각도옵셋	F2	거리옵셋	F3	평면옵셋		
옵셋측정	1/2											
F1	각도옵셋											
F2	거리옵셋											
F3	평면옵셋											
④ 프리즘을 시준한 후, [F3](확인)키를 선택하여 측정을 개시합니다.	[F3]	<table border="1"> <tr> <td>옵셋측정</td> <td></td> </tr> <tr> <td>HR</td> <td>: 120° 30' 40"</td> </tr> <tr> <td>SD</td> <td>: m</td> </tr> <tr> <td>>시준?</td> <td>[확인] [취소]</td> </tr> </table>	옵셋측정		HR	: 120° 30' 40"	SD	: m	>시준?	[확인] [취소]		
옵셋측정												
HR	: 120° 30' 40"											
SD	: m											
>시준?	[확인] [취소]											

<p>⑤ [F3](확인)키를 선택하면, 측정을 개시합니다.</p> <p>⑥ 수평 고정나사와 미동나사를 이용하여 측정 A°를 시준합니다.</p> <p>⑦ 측정점 A₀의 사거리를 표시합니다.</p> <p>⑧ 측정점 A₀의 수평거리를 표시합니다. ※ [↖]키를 누를때마다, HD, SD, VD가 표시됩니다.</p> <p>⑨ 측정점 A₀의 연직거리를 표시합니다.</p> <p>⑩ [↖]키를 누를 때 마다 순차적으로 N, E, Z 좌표가 표시됩니다.</p> <p>⑪ [F3](확인)키를 선택하면, 자동적으로 저장되며 다음 화면으로 전환됩니다.</p>	<p>[F3]</p> <table border="1" data-bbox="1018 293 1347 470"> <tr><td>옵셋측정 HR : 120°30'40" SD*[n] <<< m</td></tr> <tr><td>>측정중 ...</td></tr> </table> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>시준</p> <table border="1" data-bbox="1018 546 1347 710"> <tr><td>옵셋측정 HR : 120°30'40" SD* : 12,345 m</td></tr> <tr><td>>정확? [확인] [취소]</td></tr> </table> <table border="1" data-bbox="1018 730 1347 893"> <tr><td>옵셋측정 HR : 120°30'40" SD* : 12,345 m</td></tr> <tr><td>>정확? [확인] [취소]</td></tr> </table> <table border="1" data-bbox="1018 920 1347 1084"> <tr><td>옵셋측정 HR : 120°30'40" HD : 6,543 m</td></tr> <tr><td>>정확? [확인] [취소]</td></tr> </table> <table border="1" data-bbox="1018 1104 1347 1267"> <tr><td>옵셋측정 HR : 120°30'40" VD : 6,543 m</td></tr> <tr><td>>정확? [확인] [취소]</td></tr> </table> <p>[↖]</p> <table border="1" data-bbox="1018 1352 1347 1516"> <tr><td>옵셋측정 HR : 120°30'40" N : -12,345 m</td></tr> <tr><td>>정확? [확인] [취소]</td></tr> </table> <p>[F3]</p> <table border="1" data-bbox="1018 1585 1347 1731"> <tr><td>측점 NO. →PT-03 코드 : 타겟고 : 1,200 m 입력 검색 측정 전체</td></tr> </table>	옵셋측정 HR : 120°30'40" SD*[n] <<< m	>측정중 ...	옵셋측정 HR : 120°30'40" SD* : 12,345 m	>정확? [확인] [취소]	옵셋측정 HR : 120°30'40" SD* : 12,345 m	>정확? [확인] [취소]	옵셋측정 HR : 120°30'40" HD : 6,543 m	>정확? [확인] [취소]	옵셋측정 HR : 120°30'40" VD : 6,543 m	>정확? [확인] [취소]	옵셋측정 HR : 120°30'40" N : -12,345 m	>정확? [확인] [취소]	측점 NO. →PT-03 코드 : 타겟고 : 1,200 m 입력 검색 측정 전체
옵셋측정 HR : 120°30'40" SD*[n] <<< m														
>측정중 ...														
옵셋측정 HR : 120°30'40" SD* : 12,345 m														
>정확? [확인] [취소]														
옵셋측정 HR : 120°30'40" SD* : 12,345 m														
>정확? [확인] [취소]														
옵셋측정 HR : 120°30'40" HD : 6,543 m														
>정확? [확인] [취소]														
옵셋측정 HR : 120°30'40" VD : 6,543 m														
>정확? [확인] [취소]														
옵셋측정 HR : 120°30'40" N : -12,345 m														
>정확? [확인] [취소]														
측점 NO. →PT-03 코드 : 타겟고 : 1,200 m 입력 검색 측정 전체														

7.3.2 거리(DISTANCE) 옵셋 측정



- 예 1) A₁의 위치를 측정하고자 할 경우 : 기계고와 프리즘고를 필요로 합니다.
 예 2) A₀의 위치를 측정하고자 할 경우 : 기계고만을 입력합니다. (프리즘고는 0)

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부														
① [F3](측정)키를 선택합니다. ② [F4](옵셋)키를 선택합니다.	[F3] [F4]	<table border="1"> <tr> <td>측점 NO. →PT-11</td> <td>코드 : TOPCON</td> <td>타겟고 : 1,200 m</td> <td>입력</td> <td>검색</td> <td>측정</td> <td>전체</td> </tr> <tr> <td>각도</td> <td>수거</td> <td>좌표</td> <td>옵셋</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	측점 NO. →PT-11	코드 : TOPCON	타겟고 : 1,200 m	입력	검색	측정	전체	각도	수거	좌표	옵셋			
측점 NO. →PT-11	코드 : TOPCON	타겟고 : 1,200 m	입력	검색	측정	전체										
각도	수거	좌표	옵셋													
③ [F2]키를 선택합니다.	[F2]	<table border="1"> <tr> <td>옵셋측정</td> </tr> <tr> <td>F1 : 각도측정</td> </tr> <tr> <td>F2 : 거리측정</td> </tr> <tr> <td>F3 : 평면옵셋</td> </tr> </table>	옵셋측정	F1 : 각도측정	F2 : 거리측정	F3 : 평면옵셋										
옵셋측정																
F1 : 각도측정																
F2 : 거리측정																
F3 : 평면옵셋																
④ [F1](입력)키를 선택하여, 좌우 옵셋치를 설정합니다. ※ 1)	[F1]	<table border="1"> <tr> <td>거리옵셋</td> </tr> <tr> <td>좌우수평거리입력</td> </tr> <tr> <td>HD : m</td> </tr> <tr> <td>입력 다음 확인</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <td>거리옵셋</td> </tr> <tr> <td>좌우수평거리입력</td> </tr> <tr> <td>HD : m</td> </tr> <tr> <td>입력 다음 확인</td> </tr> </table>	거리옵셋	좌우수평거리입력	HD : m	입력 다음 확인	거리옵셋	좌우수평거리입력	HD : m	입력 다음 확인						
거리옵셋																
좌우수평거리입력																
HD : m																
입력 다음 확인																
거리옵셋																
좌우수평거리입력																
HD : m																
입력 다음 확인																
▶프리즘 기준 ⑤ [F2]또는 [F3]키를 선택하여, 측정을 개시합니다.	[F2] 또는 [F3]	<table border="1"> <tr> <td>측점 NO. →PT-11</td> <td>코드 : NONHYUN-DONG109-28</td> <td>타겟고 : 1,200 m</td> <td>입력</td> <td>*수거</td> <td>좌표</td> <td>입력</td> </tr> <tr> <td>F1</td> <td>F2</td> <td>F3</td> <td>F4</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	측점 NO. →PT-11	코드 : NONHYUN-DONG109-28	타겟고 : 1,200 m	입력	*수거	좌표	입력	F1	F2	F3	F4			
측점 NO. →PT-11	코드 : NONHYUN-DONG109-28	타겟고 : 1,200 m	입력	*수거	좌표	입력										
F1	F2	F3	F4													

▶ 측정중
계산중

▶ 결과가 산출되면, 자동적으로 다음 포인트의
넘버가 표시됩니다.

N*[N] <<< m

E : m

Z : m

> 측정중 ...

> 계산중 ...




측점 No : → PT-13

코드 : m

타겟고 : 1,200 m

입력 검색 측정 전체

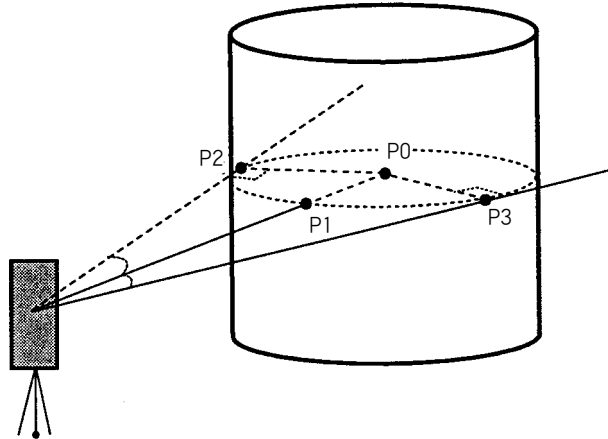
※ 1) 앞의 페이지로 전환할 경우에는 [F3]키를 선택합니다.

<p>⑤ 두 번째 포인트와 세 번째 포인트도 동일하게 측정합니다.</p>	<p>P₁를 시준 [F1]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>평면 N002# : SD : m 측정</p> </div>
<p>⑥ [F4](측정)키를 누릅니다.</p>	<p>P₃를 시준 [F1]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>평면 N003# : SD : m 측정</p> </div>
<p>⑦ 판넬의 모서리 P₀ 를 시준합니다.</p>	<p>[F4]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>평면 PT# : →PT-11 코드 : TOPCON 입력 검색 측정</p> </div>
<p>⑧ []키를 누르면 사거리(SD)가 화면에 표시됩니다. []키를 누를 때마다 수평거리, 사거리, 연직거리로 표시됩니다. • []키를 누르면 P₀점에 대한 좌표가 표시됩니다.</p>	<p>P₀ 시준</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>HR : 80°30'40" HD : 54,321 m VD : 10,000 m >시준? [확인] [취소]</p> </div>
<p>⑨ [F3](확인)키를 누릅니다. 다음 옵션 포인트가 표시됩니다.</p>	<p>[F3]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>V : 90°30'40" HR : 75°30'40" VD : 54,602 m >시준? [확인] [취소]</p> </div>
<p>⑩ 측정을 끝내려면 [ESC]키를 누릅니다. 통상적인 데이터 컬렉터 모드로 전환됩니다.</p>	<p>[ESC]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>평면 PT# : →PT-12 코드 : TOPCON 입력 검색 측정</p> </div>
		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>측점No →PT-12 코드 : TOPCON 티겟고 : 1,200 m 입력 검색 측정 전체</p> </div>

7.3.4 원주(COLUMN) 옅셋 측정

원주의 외주 P1을 직접 측정할 수 있을 때 그 거리와 원주에 외접하는 두점, P1, P2의 각도를 측정함으로써 원주의 중심 P0까지의 거리, 좌표, 및 방향각을 계산해서 표시합니다.

원주의 중심의 방향각은 외접하는 두점 P2, P3의 방향각 합계의 1/2됩니다.



조 작 순 서	조 작 키	표 시 부																																
<p>※ 옅셋측정을 하기전에 7.1.2와 같이 방위각을 설정한 후 측정을 시작합니다.</p> <p>① [F3](측정)키를 누릅니다.</p> <p>② [F4](옅셋)키를 누릅니다.</p> <p>③ [F4](P1 ↓)키를 누릅니다.</p> <p>④ [F1](원주옅셋)키를 누릅니다.</p>	<p>[F3]</p> <p>[F4]</p> <p>[F4]</p> <p>[F1]</p>	<table border="1"> <tr> <td>측점 NO. →PT-11</td> <td></td> </tr> <tr> <td>코드 : TOPCON</td> <td></td> </tr> <tr> <td>타겟고 : 1,200 m</td> <td></td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>검색 측정 전체</td> </tr> <tr> <td>각도</td> <td>사거 좌표 옅셋</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <td>옅셋측정</td> <td>1/2</td> </tr> <tr> <td>F1 : 각도옅셋</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F2 : 거리옅셋</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F3 : 평면옅셋</td> <td>P ↓</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <td>옅셋측정</td> <td>2/2</td> </tr> <tr> <td>F1 : 원주옅셋</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>P ↓</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <td>원주옅셋</td> <td></td> </tr> <tr> <td>중심</td> <td></td> </tr> <tr> <td>HD :</td> <td>m</td> </tr> <tr> <td>측정</td> <td>.....</td> </tr> </table>	측점 NO. →PT-11		코드 : TOPCON		타겟고 : 1,200 m		입력	검색 측정 전체	각도	사거 좌표 옅셋	옅셋측정	1/2	F1 : 각도옅셋		F2 : 거리옅셋		F3 : 평면옅셋	P ↓	옅셋측정	2/2	F1 : 원주옅셋			P ↓	원주옅셋		중심		HD :	m	측정
측점 NO. →PT-11																																		
코드 : TOPCON																																		
타겟고 : 1,200 m																																		
입력	검색 측정 전체																																	
각도	사거 좌표 옅셋																																	
옅셋측정	1/2																																	
F1 : 각도옅셋																																		
F2 : 거리옅셋																																		
F3 : 평면옅셋	P ↓																																	
옅셋측정	2/2																																	
F1 : 원주옅셋																																		
	P ↓																																	
원주옅셋																																		
중심																																		
HD :	m																																	
측정																																	

<p>⑤ 원주의 중앙 P₁을 시준합니다. 그리고 [F1](측정)키를 누릅니다. 측정을 시작합니다. 측정이 끝나면 화면에 왼쪽(P₂)에 대한 각측정이 표시됩니다.</p> <p>⑥ 원주의 왼쪽 P₂을 시준합니다. 그리고[F4](설정)키를 누릅니다. 측정이 끝나면 오른쪽(P₃)에 대한 각측정 표시로 전환됩니다.</p> <p>⑦ 원주의 오른쪽(P₃)를 시준합니다. 그리고 [F4](설정)키를 누릅니다.</p> <p>• 원주의 중심(P₀)과 기계사이의 거리가 계산되어 표시됩니다.</p> <p>• [↖]키를 누르면 연직거리(VD)가 화면에 표시됩니다.</p> <p>• [↗]키를 누를때마다 수평거리, 연직거리, 사거리로 전환됩니다.</p> <p>• [↘]키를 누르면 P0에 대한 좌표가 표시됩니다.</p> <p>⑧ [F3](설정)키를 누릅니다.</p>	<p>P₁을 시준 [F4]</p> <p>P₂을 시준 [F4]</p> <p>P₃을 시준 [F4]</p> <p>[↖]</p> <p>[F3]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 읍셋측정 중심 HD* [n] << m > 측정중..... </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 원주읍셋 왼쪽 HR : 120° 30' 40" 설정 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 원주읍셋 오른쪽 HR : 180° 30' 40" 설정 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 원주읍셋 HR : 120° 30' 40" HD : 43,321 m > 정확? [확인] [취소] </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 원주읍셋 HR : 150° 30' 40" HD : 2,321 m > 정확? [확인] [취소] </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 측정No →PT-12 코드 : TOPCON 타겟고 : 1,200 m 입력 검색 측정 전체 </div>
--	--	--

7.4 좌표 자동 계산

- 전자야장 실행중에 취득하는 측정데이터를 수시로 본체 내부에서 좌표치로 계산하고 좌표파일로 동시에 기록하는 것도 가능합니다
- 이 기능의 설정은 7.6 본체 초기설정을 참조하십시오
- 제품출하시 초기설정은 측정데이터를 기록하는 파일명과 동명의 좌표파일로 좌표치가 기록됩니다.
- 이때, 동명의 좌표 파일은 자동으로 생성됩니다
- 또, 좌표를 기록하는 파일을 변경할 때는 전자야장 메뉴 2/2(F1:사용파일 선택)에서 변경합니다.
- 좌표치를 계산하려면 전자야장 측정시에 점명 입력이 필요하게 됩니다.
- 또, 벌써 좌표 파일내에 동명의 점명 데이터가 존재할 때에는 데이터의 덮어쓰기에 [확인]하는 화면이 표시되므로 데이터를 바꿔쓰기에 용이합니다.

7.5 코드 라이브러리

측정중에 이루어지는 P코드입력을 코드 라이브러리를 이용하여 미리 설정, 상황에 따라서 찾아볼 수 있는 기능입니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 전자야장에서 [F4](P↓)를 선택한 후, [F2] 키를 선택합니다.	[F4] [F3]	전자야장 2/2 F1 : 1파일선택 F2 : 코드 라이브러리 F3 : 본체초기설정 P↓
② [F1](편집)키를 선택하여, P CODE명을 입력합니다. ※ [▲]키나 [▼]키를 이용하여, 화살표를 이동합니다.	[F1] [▲]또는 [▼]	→001:TOPCON 002:TOKYO 편집 ... 삭제 ...
③ [▲]키나[▼]키를 이용하여 파일명을 선택합니다.		→007:WON RYANG 018:YOUNG HEE 편집 ... 삭제 ...
④ 편집하고자 하는 파일명에 커서를 이동시켜 [F4]키를 눌러 설정 한 후, 변경파일명을 입력합니다.	[F4]	→007=WON RYANG 018 : YOUNG HEE 1234 5678 90. - [확인]
⑤ 측정데이터 파일의 설정이 완료되면, 자동으로 변경할 좌표파일명의 입력화면이 표시됩니다. [F1](편집)키를 선택하여 파일명을 설정합니다.	[F1]	→007 : SUNG JAE 018 : YOUNG HEE 편집 ... 삭제 ...

7.6 본체 초기 설정(CONFIG)

이 모드에서는 아래 전자야장의 설정이 가능합니다.

● 항목 설정

메뉴	항목 선택	내용
F1 : 거리모드	정밀/코스(1)/코스(10)	· 거리 측정 모드에서 정밀/코스(1)/코스(10)을 선택합니다. · 표시단위 : 정밀 모드 - 1mm 코스(1) 모드 - 1mm 코스(1) 모드- 10mm
F2 : 수평/사거리	수평거리/사거리	거리 측정 모드를 선택합니다.(수평/사거리 모드)
F3 : 측정횟수	N회측정/단회측정/반복측정	거리 측정에서 측정 횟수를 설정합니다.
F1 : 데이터 확인	예/아니오	데이터를 저장하기 전에 결과 데이터의 확인이 가능합니다.
F2 : 저장 순서	[편집 → 측정] [측정 → 편집]	데이터 저장 순서를 선택합니다. · 편집→측정 : 다른 데이터 입력 후에 측정 · 측정→편집 : 다른 데이터 입력 전에 측정
F3 : 좌표 자동 계산	예/아니오	거리 모드로 측정된 DATA는 새로운 좌표 파일을 작성함과 동시에 좌표 데이터로 환산됩니다

● 항목선택방법(데이터 확인의 유/무를 설정할 경우)

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 전자야장 MENU 2/2에서 [F3](본체초기설정)를 누릅니다.	[F1]	전자야장 2/2 F1 : 1파일선택 F2 : 코드 라이브러리 F3 : 본체초기설정 P↓
② 본체초기설정 MENU 2/2를 표시하기 위해 [F4](P↓)키를 누릅니다.	[F4]	본체초기설정 1/2 F1 : 거리모드 F2 : 수평/사거리 F3 : 측정횟수 P↓
③ [F1](데이터 확인)키를 누릅니다. []마크는 현재 설정상태를 가르킵니다.	[F1]	본체초기설정 2/2 F1 : 데이터확인 F2 : 저장순서 F3 : 좌표자동계산 P↓
④ [F1](예) 또는 [F2](아니오)키를 선택합니다.	[F1]	데이터확인 2/2 F1 : 예 [F2 : 아니오] 확인
⑤ [F4](확인)키를 누릅니다.	[F4]	데이터확인 2/2 [F1 : 예] F2 : 아니오 확인

8. 좌표측설

좌표측설모드는 내부 메모리에서 좌표 데이터로 참조 가능한 측설 포인트와 새로운 포인트를 설정하는 두 가지 기능을 가지고 있습니다.

또한 만약 내부 메모리에 좌표 데이터가 저장되어 있지 않으면 키보드로 수입력할 수 있습니다. 좌표 데이터는 RS-232C 시리얼 포트를 통해서 PC에서 내부 메모리로 전송됩니다.

▷좌표 데이터

좌표 데이터는 좌표 데이터 영역에 저장됩니다.

내부 메모리에 대한 세부 사항은 9장 “메모리 관리”를 참조 바랍니다.

■ GTS 232, 233, 235, 236

GTS 232, 233, 235, 236는 내부 밧데리에 의해서 내부 메모리에 좌표 데이터를 저장할 수 있습니다. 내부 메모리는 측량 데이터와 측설용 좌표 데이터로 구분되어 있습니다.

▷ 좌표 데이터의 번호

(데이터 콜렉트 모드에서 내부 메모리를 사용하지 않을 경우)

MAX. 16,000 Points

내부 메모리는 데이터 콜렉션 모드와 측설 모드를 공유하고 있기 때문에 측정 번호는 측설 모드를 사용했을 경우 감소하게 될 것입니다.

- 1) 항상 메뉴화면으로 빠져 나와서 전원을 꺼 주십시오. 그렇지 않으면 데이터의 손상을 초래하게 됩니다.
- 2) 데이터의 안정을 위해 미리 BT-52QA 밧데리를 FULL로 충전하십시오.
- 3) 백업 밧데리는 온도 20도에서 5년간 사용이 가능합니다.
- 4) 새로운 포인트 데이터를 저장하기 위해서는 내부 메모리의 용량을 고려해서 좌표 데이터를 입력해야 합니다.

■ GTS-239

▷좌표 데이터의 번호

MAX. 16,000 Points

- 1) 내부 메모리에 저장된 좌표 데이터는 BT-52QA 밧데리가 완전히 방전된 후에도 약 2시간 정도 저장할 수 있습니다.
- 2) 항상 메뉴화면으로 빠져 나와서 전원을 꺼 주십시오. 그렇지 않으면 데이터의 손상을 초래하게 됩니다.
- 3) 데이터의 안정을 위해 미리 BT-52QA 밧데리를 FULL로 충전하십시오.
- 4) 백업 밧데리는 온도 20도에서 5년간 사용이 가능합니다.
- 5) 만약 밧데리가 완전히 방전되거나 오랫동안 방전된 상태로 있었다고 사용하기 전에 내부 메모리를 초기화 합니다.
- 6) 새로운 포인트 데이터를 저장하기 위해서는 내부 메모리의 용량을 고려해서 좌표 데이터를 입력해야 합니다.

8.1 준비단계

8.1.1 그리드 팩터의 설정

▶계산식

1) Elevation Factor R : 평균 지구 반경

$$Elevation\ Factor = \frac{R}{R + ELEV}$$
ELEV : 평균 해수면에서 부터의 높이

2) Scale Factor. (축척 계수)

3) Grid Factor.

$$Elevation\ Factor = Elevation\ Factor \times Scale\ Factor$$

▶거리 계산식

1) Grid 거리

$$HDg = HD \times Grid\ Factor$$

HDg : Grid 거리
HD : 지표 거리

2) 지표 거리

$$HDg = \frac{HDg}{GridFactor}$$

▶그리드 팩터 설정 방법

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 좌표측설 MENU 2/2에서 [F2](그리드팩터)를 누릅니다.	[F1]	좌표측설 F1 : 1파일선택 F2 : 신선편작성 F3 : 그리드요소 P ↓
② [F3](확인)키를 누릅니다.	[F1]	그리드팩터 = 0.998843 > 수정? [확인] [취소]
③ [F1](입력)키를 누르고 높이를 입력합니다. [F4](확인)키를 누릅니다.	[F1] 높이 입력 [F4]	그리드팩터 표고 → 1000 m 축척 : 0.999000 입력 확인 1234 5678 90.- [확인]
④ 같은 방법으로 축척계수를 입력합니다.	[F1] 축척 입력 [F4]	그리드팩터 표고 → 2000 m 축척 : 1.001000 입력 확인
⑤ 그리드팩터는 1~2초동안 표시된 후 좌표측설 MENU2/2화면으로 되돌아 옵니다.		그리드팩터 = 1.000686
▷입력범위 : 표고 : -9.999m ~ -9.999m 축척계수 : 0.99000 ~ 1.010000		

8.1.2 좌표데이터 파일 선택

좌표데이터 파일을 선택하여 좌표축설기능과 신설점작성기능을 실행할 수 있습니다.
 ▶현재의 좌표파일데이터의 변환도 가능합니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
<p>① [F1](1파일 선택)키를 선택합니다.</p> <p>② [F2](목록)키를 선택하여, 파일을 검색합니다.</p> <p>▶*표시된 것이 현재파일명이며, [▲]키 또는 [▼]키를 이용하여 변경하고자 하는 파일을 선택합니다.</p> <p>▶새로운 파일명이 선택되면, [F4](확인)키를 선택하여 설정합니다.</p>	<p>[F4]</p> <p>[F3]</p> <p>[▲]키 또는 [▼]키</p> <p>[F4]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 좌표축설 2/2 F1 : 1파일선택 F2 : 신설점 작성 F3 : 그리드 요소 P↓ </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 1파일선택 FN: _____ 입력 목록 ... 확인 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> TOPCON / MO100 → *WEE / MO234 T.K / MO035 ... 검색 ... 확인 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> TOPCON / MO100 → *WEE / MO257 T.K / MO964 ... 검색 ... 확인 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 좌표축설 2/2 F1 : 1파일선택 F2 : 신설점 작성 F3 : 그리드 요소 P↓ </div>
<p>※ 1) ▲▼키는 화면부의 오른쪽에 위치하고 있습니다. *표시가 있는 FILE은 현재FILE입니다.</p>		

▶방법 2 : 직접 기계점 좌표 수입력.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부																
① 좌표측설 MENU 1/2에서 [F1](기계점 입력)를 누릅니다. 이전 데이터가 표시됩니다.	[F1]	<table border="1"> <tr> <td colspan="4">기계점</td> </tr> <tr> <td colspan="4">PT# :</td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>검색</td> <td>좌표</td> <td>확인</td> </tr> </table>	기계점				PT# :				입력	검색	좌표	확인				
기계점																		
PT# :																		
입력	검색	좌표	확인															
② [F3](좌표)키를 누릅니다.	[F3]																	
③ [F1](좌표)키를 누르고 좌표를 입력합니다. [F4](확인)키를 누릅니다. ※ 1)	[F1] 좌표 입력 [F4]	<table border="1"> <tr> <td>N →</td> <td>0.000 m</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>E :</td> <td>0.000 m</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Z :</td> <td>0.000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>...</td> <td>번호</td> <td>확인</td> </tr> </table>	N →	0.000 m			E :	0.000 m			Z :	0.000			입력	...	번호	확인
N →	0.000 m																	
E :	0.000 m																	
Z :	0.000																	
입력	...	번호	확인															
④ [F1](확인)키를 누르고 기계점 번호를 입력합니다. [F4](확인)키를 누릅니다.	[F1] 기계점 번호 입력 [F4]	<table border="1"> <tr> <td colspan="4">좌표데이터입력</td> </tr> <tr> <td colspan="4">PT# :</td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>목록</td> <td>...</td> <td>확인</td> </tr> <tr> <td>1234</td> <td>5678</td> <td>90.-</td> <td>[확인]</td> </tr> </table>	좌표데이터입력				PT# :				입력	목록	...	확인	1234	5678	90.-	[확인]
좌표데이터입력																		
PT# :																		
입력	목록	...	확인															
1234	5678	90.-	[확인]															
⑤ 같은 방법으로 기계고를 입력합니다.	[F1] 기계고 입력 [F4]	<table border="1"> <tr> <td colspan="4">기계고입력</td> </tr> <tr> <td colspan="4">기계고 : 0.000 m</td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>...</td> <td>...</td> <td>확인</td> </tr> <tr> <td>1234</td> <td>5678</td> <td>90.-</td> <td>[확인]</td> </tr> </table>	기계고입력				기계고 : 0.000 m				입력	확인	1234	5678	90.-	[확인]
기계고입력																		
기계고 : 0.000 m																		
입력	확인															
1234	5678	90.-	[확인]															
좌표측설 MENU 1/2 화면으로 돌아갑니다.		<table border="1"> <tr> <td>좌표측설</td> <td>1/2</td> </tr> <tr> <td>F1 : 기계점입력</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F2 : 후시점입력</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F3 : 좌표측설</td> <td>P↓</td> </tr> </table>	좌표측설	1/2	F1 : 기계점입력		F2 : 후시점입력		F3 : 좌표측설	P↓								
좌표측설	1/2																	
F1 : 기계점입력																		
F2 : 후시점입력																		
F3 : 좌표측설	P↓																	
※ 1) 좌표 기록이 가능합니다. 16장 “모드 선택”을 참조합니다.																		

8.1.4 후시점 입력

후시점 입력은 아래 3가지 방법중의 하나를 선택합니다.

- 1) 내부 메모리에 저장된 좌표 데이터를 사용하는 방법.
- 2) 직접 좌표를 수입력하는 방법
- 3) 직접 방위각을 수입력하는 방법.

▶방법 1 : 내부 좌표 데이터를 사용하는 방법.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 좌표측량 MENU 1/2에서 [F2]키를 누릅니다.	[F2]	후시점 PT# :
② [F1](입력)키를 누릅니다.	[F1]	입력 검색 NE/AZ 확인
③ PT#(후시점 번호)을 입력하고 [F4](확인)키를 누릅니다.	후시점 번호 [F4]	후시점 PT# = BK-01 1234 5678 90.- [취소]
④ 후시점을 시준합니다.	후시점 시준	후시점 H(B) = 0°00'00"
⑤ [F3](확인)키를 누릅니다.	[F3]	> 시준? [확인][취소]
좌표측설 MENU 1/2 화면으로 돌아갑니다.		좌표측설 1/2 F1 : 기계점입력 F2 : 후시점입력 F3 : 좌표측설 P↓
<p>▷[F3]키를 누를 때 마다 후시점 입력 방법이 전환됩니다.</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> 후시점 PT# : 입력 검색 NE/AZ 확인 [F3](NEZ) </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> N → 0.000 m E : 0.000 m 입력 ... AZ 확인 [F3](AZ) </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 후시점 PT# : 입력 ... PT# 확인 [F3](PT#) </div>

▶방법 2 : 직접 후시점 좌표를 수입력하는 방법.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 좌표측설 MENU 1/2에서 [F2](후시점)를 누릅니다. 이전 데이터가 표시됩니다.	[F1]	후시점 PT# :
② [F3](NE/AZ)키를 누릅니다.	[F3]	입력 검색 NE/AZ 확인
③ [F1](입력)키를 누르고 좌표를 입력합니다. [F4](확인)키를 누릅니다. ※ 1)	[F1] 좌표 입력 [F4]	N → 0.000 m E : 0.000 m Z : 0.000 m 입력 ... AZ# 확인
④ [F1](입력)키를 누르고 PT#(후시점 번호)을 입력합니다. [F4](확인)키를 누릅니다.	[F1] 후시점 번호 입력 [F4]	좌표데이터 입력 PT# : 입력 목록 ... 확인
⑤ 후시점을 시준합니다.	후시점 시준	후시점 H(B) = 0°00'00"
⑥ [F3](확인)키를 누릅니다.	[F3]	>시준? [확인] [취소]
좌표측설 MENU 1/2화면으로 돌아갑니다.		좌표 측설 1/2 F1 : 기계점입력 F2 : 후시점입력 F3 : 좌표측설 P↓
※ 1) 좌표 기록이 가능합니다. 16장 “모드 선택”을 참조합니다.		

8.2 좌표측설 실행.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부																
① 좌표측설 MENU 1/2에서 [F3](좌표측설)를 누릅니다.	[F3]	<table border="1"> <tr> <td>좌표측설</td> <td>1/2</td> </tr> <tr> <td>F1 : 기계점 입력</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F2 : 후시점 입력</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F3 : 좌표 측설</td> <td>P ↓</td> </tr> </table>	좌표측설	1/2	F1 : 기계점 입력		F2 : 후시점 입력		F3 : 좌표 측설	P ↓								
좌표측설	1/2																	
F1 : 기계점 입력																		
F2 : 후시점 입력																		
F3 : 좌표 측설	P ↓																	
② [F1](입력)키를 누르고 PT#(측설점 번호)을 입력합니다. [F4](확인)키를 누릅니다.	[F1] 측설점 번호 입력 [F4]	<table border="1"> <tr> <td>좌표측설</td> <td></td> </tr> <tr> <td>PT#</td> <td></td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>검색 NEZ 확인</td> </tr> <tr> <td>1234 5678 90. -</td> <td>[확인]</td> </tr> </table>	좌표측설		PT#		입력	검색 NEZ 확인	1234 5678 90. -	[확인]								
좌표측설																		
PT#																		
입력	검색 NEZ 확인																	
1234 5678 90. -	[확인]																	
③ 같은 방법으로 프리즘고를 입력합니다. 측설점이 설정되면 기계는 측설 계산을 시작합니다. · dHR : 측설점에 대한 계산된 수평각. · dHD : 기계에서 측설점까지의 계산된 수평 거리	[F1] 프리즘고 입력 [F4]	<table border="1"> <tr> <td>타겟고 입력</td> <td></td> </tr> <tr> <td>타겟고 : 0.000 m</td> <td></td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>... ... 확인</td> </tr> <tr> <td>1234 5678 90. -</td> <td>[확인]</td> </tr> </table>	타겟고 입력		타겟고 : 0.000 m		입력 확인	1234 5678 90. -	[확인]								
타겟고 입력																		
타겟고 : 0.000 m																		
입력 확인																	
1234 5678 90. -	[확인]																	
④ 프리즘을 시준하고 [F2](각도)키를 누릅니다. · HR : 측정된 수평각 · dHR : 측정된 수평각 - 계산된 수평각	시준 [F2]	<table border="1"> <tr> <td>dHR =</td> <td>90° 10' 20"</td> </tr> <tr> <td>dHD =</td> <td>123.456 m</td> </tr> <tr> <td>거리</td> <td>각도</td> </tr> </table>	dHR =	90° 10' 20"	dHD =	123.456 m	거리	각도										
dHR =	90° 10' 20"																	
dHD =	123.456 m																	
거리	각도																	
⑤ [F1](거리)키를 누릅니다. · HD : 측정된 수평거리. · dHD : 측정된 수평거리 - 계산된 수평거리. · dZ : 측정된 연직거리 - 계산된 연직거리.	[F1]	<table border="1"> <tr> <td>dHR =</td> <td>6° 20' 40"</td> </tr> <tr> <td>dHD =</td> <td>23° 40' 20"</td> </tr> <tr> <td>거리</td> <td>... 좌표 ...</td> </tr> </table>	dHR =	6° 20' 40"	dHD =	23° 40' 20"	거리	... 좌표 ...										
dHR =	6° 20' 40"																	
dHD =	23° 40' 20"																	
거리	... 좌표 ...																	
⑥ [F1](거리)키를 누릅니다. 정밀모드로 측정이 시작됩니다.	[F1]	<table border="1"> <tr> <td>HD*[t]</td> <td>< m</td> </tr> <tr> <td>dHD =</td> <td>m</td> </tr> <tr> <td>dZ =</td> <td>m</td> </tr> <tr> <td>모드</td> <td>각도 좌표 다음</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">↓</p> <table border="1"> <tr> <td>HD*</td> <td>143.84 m</td> </tr> <tr> <td>dHD =</td> <td>-43.34 m</td> </tr> <tr> <td>dZ =</td> <td>-01.05 m</td> </tr> <tr> <td>모드</td> <td>각도 좌표 다음</td> </tr> </table>	HD*[t]	< m	dHD =	m	dZ =	m	모드	각도 좌표 다음	HD*	143.84 m	dHD =	-43.34 m	dZ =	-01.05 m	모드	각도 좌표 다음
HD*[t]	< m																	
dHD =	m																	
dZ =	m																	
모드	각도 좌표 다음																	
HD*	143.84 m																	
dHD =	-43.34 m																	
dZ =	-01.05 m																	
모드	각도 좌표 다음																	
		<table border="1"> <tr> <td>HD*[r]</td> <td>< m</td> </tr> <tr> <td>dHD =</td> <td>m</td> </tr> <tr> <td>dZ =</td> <td>m</td> </tr> <tr> <td>모드</td> <td>각도 좌표 다음</td> </tr> </table>	HD*[r]	< m	dHD =	m	dZ =	m	모드	각도 좌표 다음								
HD*[r]	< m																	
dHD =	m																	
dZ =	m																	
모드	각도 좌표 다음																	

<p>⑦ dHR, dHD 그리고 dZ의 수치가 0일 때 측설 점을 얻게 됩니다.</p> <p>⑧ [F3](좌표)키를 누릅니다.</p> <p>⑨ 다음 측설점을 찾기 위해서 [F4](다음)키를 누릅니다. PT#은 자동적으로 증가합니다.</p>	<p>[F3]</p> <p>[F4]</p>	<div style="text-align: center;">↓</div> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>HD*</td> <td>143.845 m</td> </tr> <tr> <td>dHD :</td> <td>-0.005 m</td> </tr> <tr> <td>dZ :</td> <td>-0.045 m</td> </tr> <tr> <td>모드</td> <td>각도 좌표 다음</td> </tr> </table> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>N*</td> <td>100.000 m</td> </tr> <tr> <td>E :</td> <td>100.000 m</td> </tr> <tr> <td>Z :</td> <td>1.015 m</td> </tr> <tr> <td>모드</td> <td>각도 ... 다음</td> </tr> </table> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td colspan="4">좌표측설</td> </tr> <tr> <td colspan="4">PT# : LP-101</td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>검색</td> <td>좌표</td> <td>확인</td> </tr> </table>	HD*	143.845 m	dHD :	-0.005 m	dZ :	-0.045 m	모드	각도 좌표 다음	N*	100.000 m	E :	100.000 m	Z :	1.015 m	모드	각도 ... 다음	좌표측설				PT# : LP-101				입력	검색	좌표	확인
HD*	143.845 m																													
dHD :	-0.005 m																													
dZ :	-0.045 m																													
모드	각도 좌표 다음																													
N*	100.000 m																													
E :	100.000 m																													
Z :	1.015 m																													
모드	각도 ... 다음																													
좌표측설																														
PT# : LP-101																														
입력	검색	좌표	확인																											

● Point Guide 기능(옵션)

Point Guide기능은 좌표측설에서 이용할 수 있습니다.

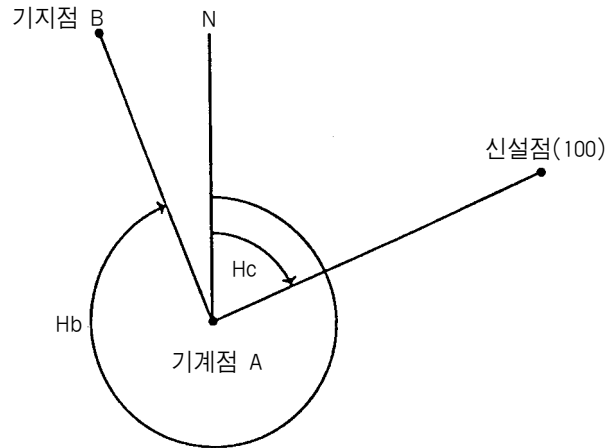
조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
<p>① 각도측정후, [F1](거리)키나 [F3](좌표)키를 선택합니다.</p> <p>② [F3](ON)키를 선택합니다.</p> <p>③ 전단계의 화면을 원할 경우에는 ESC키를 선택합니다.</p>	<p>[F1] 또는 [F2]</p> <p>[F3]</p>	<div data-bbox="1023 472 1353 600" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> HR : 6° 20' 40" dHR : 23° 40' 20" 거리 ... 좌표 ... </div> <div data-bbox="1023 611 1353 739" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> POINTGUIDE [OFF] ... [ON] [OFF] </div> <div data-bbox="1023 763 1353 891" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> HR : 6° 20' 40" dHR : 23° 40' 20" 거리 ... 좌표 ... </div>

8.3 신설점 작성

측점을 시준할 수 없거나 단순히 한점을 필요로 할 경우 이용됩니다.

8.3.1 방사관측

기지점에 기계를 세우고 방사법으로 새로운 측점의 좌표를 얻습니다.



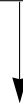
조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 좌표측설 MENU 2/2으로 들어가기 위해서 좌표측설 MENU 1/2화면에서 [F4](P↓)키를 누릅니다.	[F4]	좌표 측설 1/2 F1 : 기계점입력 F2 : 후시점입력 F3 : 좌표측설 P↓
② [F1](신설점 작성)를 누릅니다.	[F1]	좌표 측설 2/2 F1 : 1파일선택 F2 : 신설점 작성 F3 : 그리드 요소 P↓
③ [F1](방사관측)키를 누릅니다.	[F1]	신설점 작성 F1 : 방사관측 F2 : 후방교회
④ [F4](입력)키를 누르고 새로운 측점 번호를 입력합니다. [F4](확인)키를 누릅니다.	[F1] 측점 번호 입력 [F4]	방사관측 PT# : 입력 검색 ... 확인 1234 5678 90. - [확인]
⑤ 같은 방법으로 프리즘고를 입력합니다.	[F1] 프리즘고 입력 [F4]	타겟고 입력 타겟고 : 0.000 m 입력 확인 1234 5678 90. - [확인]

⑥ 새로운 측점을 시준하고 [F3](확인)키를 누릅니다.

시준
[F3]

타겟고 입력
타겟고 : 1.235 m
>시준? [확인] [취소]

HR : 123° 40' 20"
HD* : < m
VD : m
>측정중 ...
<complete>



⑦ [F3](확인)키를 누릅니다.
새로운 측점 번호와 좌표값은 좌표데이터에 저장됩니다.
다음 새로운 측점에 대한 입력 메뉴가 표시됩니다.
PT#이 자동적으로 증가합니다.

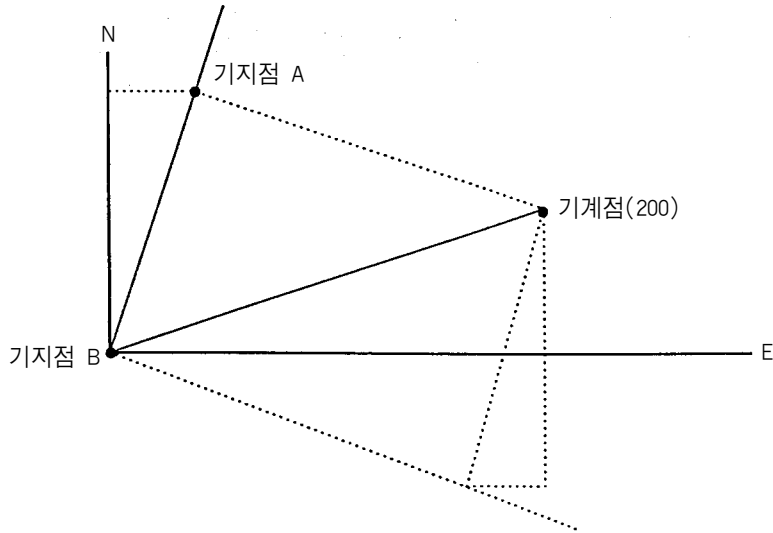
[F3]

N : 1234.567 m
E : 123.456 m
Z : 1.234 m
>저장? ... [확인] [취소]

방사관측
PT# : NP-101
입력 검색 ... 확인

8.3.2 후방 교회

새로운 포인트에 기계를 세우고 두점의 기지점의 좌표 데이터를 사용하여 새로운 핀트의 좌표를 계산합니다.



조 작 순 서	조 작 키	표 시 부								
① 좌표측설 MENU 2/2으로 들어가기 위해서 좌표측설 MENU 1/2화면에서 [F4](P↓)키를 누릅니다.	[F4]	<table border="1"> <tr> <td>좌표 측설</td> <td>1/2</td> </tr> <tr> <td>F1 : 기계점입력</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F2 : 후시점입력</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F3 : 좌표측설</td> <td>P↓</td> </tr> </table>	좌표 측설	1/2	F1 : 기계점입력		F2 : 후시점입력		F3 : 좌표측설	P↓
좌표 측설	1/2									
F1 : 기계점입력										
F2 : 후시점입력										
F3 : 좌표측설	P↓									
② [F2](신설점작성)를 누릅니다.	[F1]	<table border="1"> <tr> <td>좌표 측설</td> <td>2/2</td> </tr> <tr> <td>F1 : 1파일선택</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F2 : 신설점 작성</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F3 : 그리드 요소</td> <td></td> </tr> </table>	좌표 측설	2/2	F1 : 1파일선택		F2 : 신설점 작성		F3 : 그리드 요소	
좌표 측설	2/2									
F1 : 1파일선택										
F2 : 신설점 작성										
F3 : 그리드 요소										
③ [F2](후방교회)키를 누릅니다.	[F2]	<table border="1"> <tr> <td>신설점 작성</td> </tr> <tr> <td>F1 : 방사관측</td> </tr> <tr> <td>F2 : 후방교회</td> </tr> </table>	신설점 작성	F1 : 방사관측	F2 : 후방교회					
신설점 작성										
F1 : 방사관측										
F2 : 후방교회										
④ [F1](입력)키를 누르고 새로운 측점 번호를 입력 합니다. ※ 1) [F4](확인)키를 누릅니다.	[F1] 측점 번호 입력 [F4]	<table border="1"> <tr> <td>신설점 작성</td> </tr> <tr> <td>PT# :</td> </tr> <tr> <td>입력 검색 다음 확인</td> </tr> <tr> <td>1234 5678 90. - [ENT]</td> </tr> </table>	신설점 작성	PT# :	입력 검색 다음 확인	1234 5678 90. - [ENT]				
신설점 작성										
PT# :										
입력 검색 다음 확인										
1234 5678 90. - [ENT]										
⑤ 같은 방법으로 기계고를 입력합니다.	[F1] 기계고 입력 [F4]	<table border="1"> <tr> <td>기계고 입력</td> </tr> <tr> <td>기계고 : 0.000 m</td> </tr> <tr> <td>입력 확인</td> </tr> <tr> <td>1234 5678 90. - [ENT]</td> </tr> </table>	기계고 입력	기계고 : 0.000 m	입력 확인	1234 5678 90. - [ENT]				
기계고 입력										
기계고 : 0.000 m										
입력 확인										
1234 5678 90. - [ENT]										

⑥ 기지점 A의 번호를 입력합니다.

[F1]
측점 번호
입력
[F4]

No 01#			
PT#:			
입력	검색	좌표	입력
1234	5678	90. -	[확인]

⑦ 프리즘고를 입력합니다.

[F1]
프리즘고
입력
[F4]

타겟고입력			
타겟고 :	0.000 m		
입력	확인
1234	5678	90. -	[ENT]

⑧ 기지점 A를 시준하고 [F3](확인)키를 누릅니다.
거리 측정이 시작됩니다.

시준
[F3]

타겟고입력	
타겟고 :	1.235 m
>시준?	[확인] [취소]

HR :	123° 40' 20"
HD* :	< m
VD :	m
>측정중?	
<complete>	

⑨ 기지점 B에 대해서도 ⑥, ⑦, ⑧절차를 실행합니다.

No 02#			
PT#:			
입력	검색	좌표	입력

두 기지점 사이의 불일치 값이 자동적으로 표시됩니다.

⑩ 불일치 값이 허용범위에 있으면 [F3](확인)키를 누릅니다. ※ 2)

[F3]

RESIDUAL ERROR	
dHD =	0.015 m
dZ =	0.005 m
>OK?	[YES] [NO]

⑪ [F3](확인)키를 누릅니다. ※ 3)
좌표 데이터가 지정됩니다.

[F3]

N :	1234.567 m
E :	123.456 m
Z :	1.234 m
>저장?	[확인] [취소]

신설점 작성	
F1 :	방사관측
F2 :	후방교회

- ※ 1) 새로운 포인트를 저장하지 않으려면 [F3](다음)키를 누릅니다.
- ※ 2) 잔 차(RESIDUAL ERROR)
 dHD (두 기지점사이의 수평거리) = 측정된 값 - 계산된 값.
 dZ = (기지점 A로부터 계산된 새로운 포인트의 Z좌표)
- ※ 3) 단계 ④에서 [F4](다음)키를 누르면 ">"이 표시됩니다.

▶저장된 데이터 검색

좌표측설모드가 실행되는 동안 사용자는 지정된 데이터를 검색할 수 있습니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 좌표측설 모드를 실행하는 동안. [F2](검색) 키를 누릅니다.	[F2]	방사관측 PT # : 입력 검색 좌표 확인
② [F1]에서 [F3]키 중의 한 키를 눌러서 3가지 검색 방법 가운데서 한 방법을 선택합니다.	[F1]~ [F3]	검색 [TOPCON] F1 : 최초데이터 F2 : 최종데이터 F3 : 측정번호 검색
▷메모리 관리 모드에 “검색”와 같은 방법으로 조작됩니다. 더 상세한 사항은 9장 “메모리 관리 모드(메모리 관리)”를 참조합니다.		

●PT#LIST 확인

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
<p>① LAYOUT모드에서 [F2](목록)키를 선택합니다.</p> <p>▶(→)을 선택하고자 하는 데이터명에 이동시킵니다. ([▲]또는 [▼]키를 이용)</p> <p>② 데이터명 선택이 완료되면, [F4](확인)키를 선택합니다.</p> <p>▶[▲]키 또는 [▼]키를 이용하여 데이터를 검색할 수 있습니다.</p> <p>③ 검색 완료시에는 [ESC]키를 선택합니다. (→)표시가 된 데이터의 설정을 원한다면 [F4](확인)키를 선택합니다.</p>	[F2]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 좌표 측설 2/3 PT#: 입력 목록 다음 확인 </div>
	[▲]또는 [▼] [F1]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <div style="text-align: right;">[TOPCON]</div> → DATA-01 DATA-02 ... 검색 ... 확인 </div>
	[▲]또는 [▼]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> PT#_J: DATA-50 N_J: 100.234 m E_J: 12.345 m Z_J: 1.678 m </div>
	[ESC] [F4]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> DATA-01 DATA-02 <div style="text-align: right;">검색 ... 확인</div> </div>
		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> FLECTOR HEIGHT R. HT : m 입력 확인 </div>

9. 메모리 관리 모드

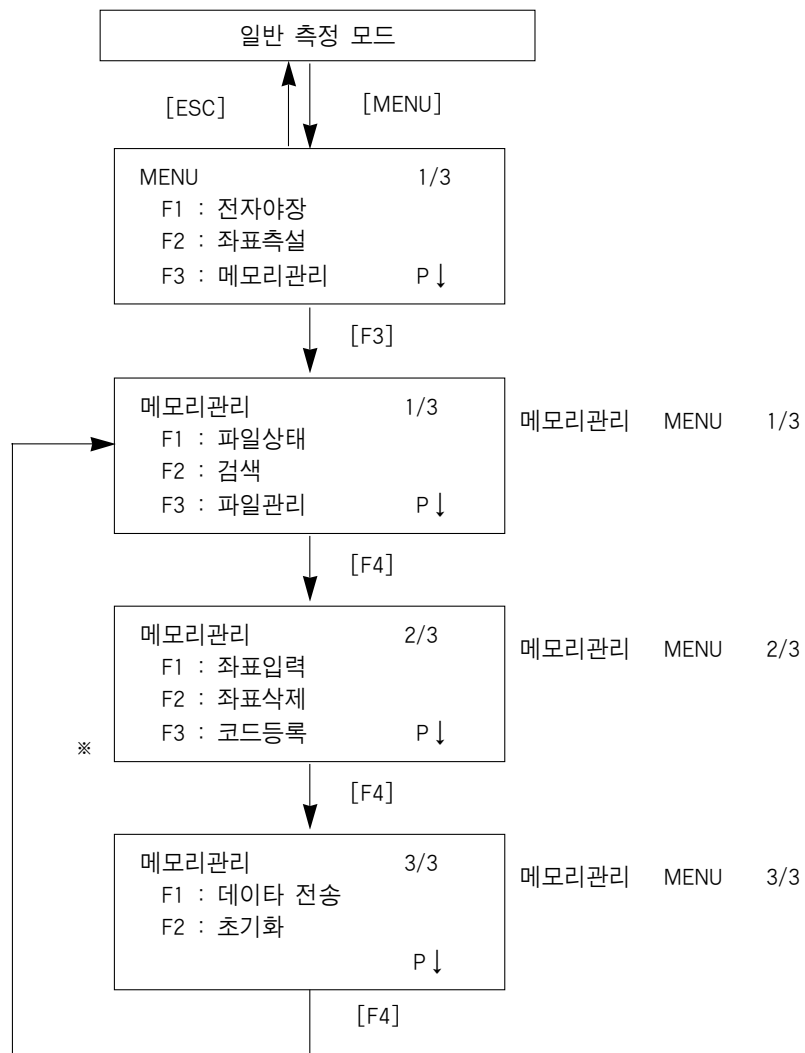
내부 메모리에 대한 아래의 항목들은 이 모드에서 사용할 수 있습니다.

- 1) 파일상태 : 저장된 데이터의 갯수 확인, 내부 메모리의 잔량 확인
- 2) 검색 : 저장된 데이터 검색
- 3) 메모리 관리 : 파일 삭제/파일명 변경
- 4) 좌표삭제 : 좌표 데이터 파일에서 좌표 삭제
- 5) 코드등록 : 코드 라이브러리 내에서 코드 등록
- 6) 좌표 입력 : LAYOUT(측설)에 필요한 좌표 데이터 입력
- 7) 데이터 전송 :
 - 관측 데이터 혹은 좌표 데이터 다운로드
 - 좌표 데이터 업로드
 - 통신 파라미터 설정
- 8) 초기화 : 내부 메모리 초기화

▶메모리 관리 메뉴 조작 방법


[MENU]키를 누르면 MENU 1/3모드가 화면에 나타납니다.

그 다음[F3](메모리관리)키를 누르면 메모리관리 1/2의 메뉴들이 표시됩니다.



9.1 내부 메모리 상태 표시

이 모드는 내부 메모리의 상태를 확인할 수 있습니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① MENU 1/3에서 [F3](메모리관리)키를 누릅니다.	[F3]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 메모리관리 1/3 F1 : 파일상태 F2 : 검색 F3 : 파일관리 P ↓ </div>
② [F1](파일상태)키를 누릅니다 저장된 파일의 갯수를 확인할 수 있습니다.	[F1]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 파일상태 1/2 관측파일 : 3 좌표파일 : 6 [.....] P ↓ </div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">  <p>메모리잔량표시</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 데이터상태 2/2 관측데이터 : 0005 좌표데이터 : 0012 [.....] P ↓ </div>
③ [F4]키를 눌러 데이터 상태를 확인합니다. 저장된 데이터의 갯수의 메모리 잔량을 확인할 수 있습니다.		
▷관측 데이터 : 전자야장 모드에서의 관측데이터 좌표 데이터 : 측설 모드에서 측정된 새로운 포인트 데이터 및 측설에 필요한 좌표 데이터		

9.2 데이터 검색

이 모드는 전자야장 모드에 저장된 데이터를 검색하기 위해 사용됩니다.

아래 3가지 방법으로 검색할 수 있습니다.

1. 최초 데이터(첫번째 데이터 검색)
2. 최종 데이터(마지막 데이터 검색)
3. 측정번호 검색(측점 번호로 검색)

▷관측 데이터 : 전자야장 모드에서의 관측 데이터

좌표 데이터 : 측설 모드에서 측정된 새로운 포인트 데이터 및 측설에 필요한 좌표 데이터

코드 라이브러리 : 미리 설정되어 있던 1~50까지의 포인트 코드중에서 설정할 수 있습니다.

▷측정 데이터는 수정할 수 없습니다.

▶검색 예 : 좌표 데이터에 대하여 측정 번호로 검색

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① MENU 1/3에서 [F3](메모리 관리)키를 누릅니다.	[F3]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 메모리관리 1/3 F1 : 파일상태 F2 : 검색 F3 : 파일관리 P↓ </div>
② [F1](관측데이터)키를 누릅니다.	[F1]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 파일상태 F1 : 관측데이터 F2 : 좌표데이터 F3 : 코드라이브러리 </div>
③ [F1](입력)키를 누릅니다.	[F1]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 1파일선택 FN : _____ 입력 목록 ... 확인 </div>
④ [F3](측점번호검색)키를 누릅니다.	[F3]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 관측데이터 검색 F1 : 최초데이터 F2 : 최종데이터 F3 : 측정번호 검색 </div>
⑤ [F1](입력)키를 누르고 측정 번호를 입력합니다. [F4](확인)키를 누릅니다.	[F3] PT# 입력 [F4]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 측정번호 검색 점 No : _____ 입력 목록 ... 확인 </div>
▷[▲]키 또는 [▼]키를 눌러서 전체 화면을 전환할 수 있습니다. ▷같은 측정 번호를 검색하려면 [◀]혹은 [▶]키를 누릅니다.		

●DATA 확인 및 입력

(→)키로 지정하여 삭제 및 변경이 가능합니다.

단 측정치는 수정할 수 없습니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부																								
① [F1](편집)키를 선택합니다.	[F1]	<table border="1"> <tr> <td>측점 No_J</td> <td>TOP-104</td> <td>2/2</td> </tr> <tr> <td>코드_J</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>타겟고_J</td> <td>1.000 m</td> <td></td> </tr> <tr> <td>편집</td> <td></td> <td>↓</td> </tr> </table>	측점 No _J	TOP-104	2/2	코드 _J			타겟고 _J	1.000 m		편집		↓												
측점 No _J	TOP-104	2/2																								
코드 _J																										
타겟고 _J	1.000 m																									
편집		↓																								
② [▲]또는 [▼]키를 선택하여 커서를 이동시킵니다. ※ 변경시에는 [F1](입력)키를 선택합니다.	[F2] [▲] 또는 [▼]	<table border="1"> <tr> <td>측점 No_J</td> <td>→TOP-104</td> <td></td> </tr> <tr> <td>코드 :</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>타겟고 :</td> <td>1.000 m</td> <td></td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>...</td> <td>... 확인</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <td>측점 No_J</td> <td>→TOP-104</td> <td></td> </tr> <tr> <td>코드 :</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>타겟고 :</td> <td>1.000 m</td> <td></td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>...</td> <td>... 확인</td> </tr> </table>	측점 No _J	→TOP-104		코드 :			타겟고 :	1.000 m		입력 확인	측점 No _J	→TOP-104		코드 :			타겟고 :	1.000 m		입력 확인
측점 No _J	→TOP-104																									
코드 :																										
타겟고 :	1.000 m																									
입력 확인																								
측점 No _J	→TOP-104																									
코드 :																										
타겟고 :	1.000 m																									
입력 확인																								
③ 저장을 원할 경우 [F3](확인)키를 선택합니다.	[F1] Enter Date [F4]	<table border="1"> <tr> <td>PT#</td> <td>→TOP-104</td> <td>2/2</td> </tr> <tr> <td>PCODE_J</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>R.HT_J</td> <td>1.200 m</td> <td></td> </tr> <tr> <td>EDIT</td> <td></td> <td>↓</td> </tr> <tr> <td>> 저장?</td> <td>[확인]</td> <td>[취소]</td> </tr> </table>	PT#	→TOP-104	2/2	PCODE _J			R.HT _J	1.200 m		EDIT		↓	> 저장?	[확인]	[취소]									
PT#	→TOP-104	2/2																								
PCODE _J																										
R.HT _J	1.200 m																									
EDIT		↓																								
> 저장?	[확인]	[취소]																								

9.2.1 좌표 데이터 확인

예) 측점번호로 확인

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [F2](검색)키를 선택합니다.	[F2]	메모리관리 1/3 F1 : 파일상태 F2 : 검색 F3 : 파일관리 P↓
② [F2](좌표 데이터)를 선택합니다.	[F2]	검색 F1 : 관측데이터 F2 : 좌표데이터 F3 : 코드라이브러리
③ [F1](입력)키를 이용하여 파일명을 설정합니다. ※ 1)	[F1] 파일명 [F4]	1파일선택 FN : _____ 입력 목록 ... 확인
④ [F3]키를 선택합니다.	[F3]	좌표 데이터 검색 F1 : 최초데이터 F2 : 최종데이터 F3 : 측점번호 검색
⑤ [F1](입력)키를 눌러 측점번호를 입력합니다.	[F1] 측점번호 [F4]	측점번호 검색 PT# : _____ 입력 확인 1234 5678 90.- [확인] 측점 No.]TOP-104 N] 100.234 m E] 12.345 m Z] 1.678 m
※ 1) 만일 기존의 파일중에서 선택 할 경우에는 [▲]키 또는 [▼]키를 눌러서 선택할 수 있습니다.		

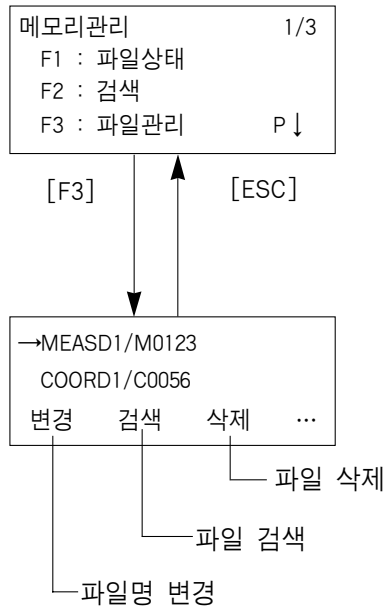
9.2.2 코드 라이브러리 확인

예 번호로 확인

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부								
① 메모리관리에서 [F2](검색)키를 선택합니다.	[F2]	<table border="1"> <tr> <td>메모리관리</td> <td>1/3</td> </tr> <tr> <td>F1 : 파일상태</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F2 : 검색</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F3 : 파일관리</td> <td>P↓</td> </tr> </table>	메모리관리	1/3	F1 : 파일상태		F2 : 검색		F3 : 파일관리	P↓
메모리관리	1/3									
F1 : 파일상태										
F2 : 검색										
F3 : 파일관리	P↓									
② [F3]키를 선택합니다.	[F3]	<table border="1"> <tr> <td>검색</td> </tr> <tr> <td>F1 : 관측데이터</td> </tr> <tr> <td>F2 : 좌표데이터</td> </tr> <tr> <td>F3 : 코드라이브러리</td> </tr> </table>	검색	F1 : 관측데이터	F2 : 좌표데이터	F3 : 코드라이브러리				
검색										
F1 : 관측데이터										
F2 : 좌표데이터										
F3 : 코드라이브러리										
③ [F3]키를 선택합니다.	[F3]	<table border="1"> <tr> <td>코드 데이터 검색</td> </tr> <tr> <td>F1 : 최초데이터</td> </tr> <tr> <td>F2 : 최종데이터</td> </tr> <tr> <td>F3 : 번호 검색</td> </tr> </table>	코드 데이터 검색	F1 : 최초데이터	F2 : 최종데이터	F3 : 번호 검색				
코드 데이터 검색										
F1 : 최초데이터										
F2 : 최종데이터										
F3 : 번호 검색										
④ [F1](입력)키를 선택, 번호를 입력합니다.	[F1]	<table border="1"> <tr> <td>측점번호 검색</td> </tr> <tr> <td>NO.:</td> </tr> <tr> <td>입력 확인</td> </tr> <tr> <td>1234 5678 90. - [확인]</td> </tr> </table>	측점번호 검색	NO.:	입력 확인	1234 5678 90. - [확인]				
측점번호 검색										
NO.:										
입력 확인										
1234 5678 90. - [확인]										
	[F1] 번호확인 [F4]	<table border="1"> <tr> <td>011 : SEOUL</td> </tr> <tr> <td>012 : KANGNAM</td> </tr> <tr> <td>013 : OFFICE</td> </tr> <tr> <td>편집 ... 삭제 ...</td> </tr> </table>	011 : SEOUL	012 : KANGNAM	013 : OFFICE	편집 ... 삭제 ...				
011 : SEOUL										
012 : KANGNAM										
013 : OFFICE										
편집 ... 삭제 ...										

9.3 파일관리

이 모드에서는 파일관리는 물론이며, 새로운 파일명을 변경, 파일 검색, 파일 삭제 등의 기능을 행합니다.



9.3.1 1 파일명 변경

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [F3](파일관리)키를 선택합니다.	[F3]	→MEASD1/M0123 COORD1/C0056 변경 검색 삭제 ...
② [▲]또는 [▼]키를 선택하여 변경하고자 하는 파일을 설정합니다.	[▲] 또는 [▼]	MEASD1/M0123 →COORD1/C0056 COORD2/C0098 변경 검색 삭제 ...
③ [F1](변경)키를 선택합니다.	[F1]	→MEASD1/M0123 COORD1/C0056 COORD1/C0098 1234 5678 90. - [확인]
④ 입력이 완료되면 [F4](확인)키를 선택하여 설정합니다.	Enter FN [F4]	→MEASD1/M0123 COORD5/C0056 COORD1/C0098 변경 검색 삭제 ...

9.3.2 데이터 파일 확인

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [▲]또는 [▼]키를 눌러 원하는 파일을 설정합니다.	[▲] 또는 [▼]	→MEASD1/M0123 COORD1/C0056 변경 검색 삭제 ...
② 설정이 완료되면 [F2](검색)키를 선택합니다.	[F2]	→MEASD1/M0123 COORD1/C0056 COORD2/C0098 변경 검색 삭제 ...
		→검색 F1 : 최초데이터 F2 : 최종데이터 F3 : 축점번호 검색

9.3.3 파일 삭제

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [▲] 또는 [▼]키를 이용하여 삭제를 원하는 파일명을 지정합니다.	[▲] 또는 [▼]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> →MEASD1/M0123 COORD1/C0056 변경 검색 삭제 ... </div>
② 설정이 완료되면 [F3](삭제)키를 선택합니다.	[F3]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> MEASD1/M0123 →COORD1/C0056 COORD2/C0098 변경 검색 삭제 ... </div>
③ [F4](확인)키를 선택하여 삭제합니다.	[F4]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> MEASD1/M0123 →COORD1/C0056 COORD2/C0098 >삭제? [취소][확인] </div>
		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> MEASD1/M0123 →COORD2/C0098 COORD3/C0321 변경 검색 삭제 ... </div>

9.4 키 입력으로 좌표 DATA를 선택

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부										
① [F4](P↓)키를 선택하여 페이지를 변경합니다.	[F4]	<table border="1"> <tr> <td>메모리관리</td> <td>1/3</td> </tr> <tr> <td>F1 : 파일상태</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F2 : 검색</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F3 : 파일관리</td> <td>P↓</td> </tr> </table>	메모리관리	1/3	F1 : 파일상태		F2 : 검색		F3 : 파일관리	P↓		
메모리관리	1/3											
F1 : 파일상태												
F2 : 검색												
F3 : 파일관리	P↓											
② [F1](좌표입력)키를 선택합니다.	[F1]	<table border="1"> <tr> <td>메모리관리</td> <td>2/3</td> </tr> <tr> <td>F1 : 좌표입력</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F2 : 좌표삭제</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F3 : 코드등록</td> <td>P↓</td> </tr> </table>	메모리관리	2/3	F1 : 좌표입력		F2 : 좌표삭제		F3 : 코드등록	P↓		
메모리관리	2/3											
F1 : 좌표입력												
F2 : 좌표삭제												
F3 : 코드등록	P↓											
③ [F1](입력)키를 선택하여 파일명을 입력합니다. ※입력이 완료되면 확인키를 선택합니다.	[F1] 입력 [ENTER]	<table border="1"> <tr> <td colspan="2">1파일선택</td> </tr> <tr> <td>FN : _____</td> <td></td> </tr> <tr> <td>입력 목록 ... 확인</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1234 5678 90. -</td> <td>[확인]</td> </tr> </table>	1파일선택		FN : _____		입력 목록 ... 확인		1234 5678 90. -	[확인]		
1파일선택												
FN : _____												
입력 목록 ... 확인												
1234 5678 90. -	[확인]											
④ [F1](입력)키를 선택하여 측정번호를 입력합니다.	[F1] 입력 [ENTER]	<table border="1"> <tr> <td colspan="2">좌표데이터 입력</td> </tr> <tr> <td>PT# : _____</td> <td></td> </tr> <tr> <td>입력 확인</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1234 5678 90. -</td> <td>[확인]</td> </tr> </table>	좌표데이터 입력		PT# : _____		입력 확인		1234 5678 90. -	[확인]		
좌표데이터 입력												
PT# : _____												
입력 확인												
1234 5678 90. -	[확인]											
※좌표치 확인후, [F4](확인)키 선택	[F4]	<table border="1"> <tr> <td>N → 100.234 m</td> <td></td> </tr> <tr> <td>E : 12.345 m</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Z : 1.678 m</td> <td></td> </tr> <tr> <td>입력 확인</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1234 5678 90. -</td> <td>[확인]</td> </tr> </table>	N → 100.234 m		E : 12.345 m		Z : 1.678 m		입력 확인		1234 5678 90. -	[확인]
N → 100.234 m												
E : 12.345 m												
Z : 1.678 m												
입력 확인												
1234 5678 90. -	[확인]											
	[F1] 좌표입력 [F4]	<table border="1"> <tr> <td colspan="2">좌표데이터 입력</td> </tr> <tr> <td>PT# : TOPCON-102</td> <td></td> </tr> <tr> <td>입력 확인</td> <td></td> </tr> </table>	좌표데이터 입력		PT# : TOPCON-102		입력 확인					
좌표데이터 입력												
PT# : TOPCON-102												
입력 확인												

9.5 좌표데이터 삭제

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부																
① [F4](P↓)키를 선택하여 페이지를 전환합니다.	[F4]	<table border="1"> <tr> <td>메모리관리</td> <td>1/3</td> </tr> <tr> <td>F1 : 파일상태</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F2 : 검색</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F3 : 파일관리</td> <td>P↓</td> </tr> </table>	메모리관리	1/3	F1 : 파일상태		F2 : 검색		F3 : 파일관리	P↓								
메모리관리	1/3																	
F1 : 파일상태																		
F2 : 검색																		
F3 : 파일관리	P↓																	
② [F2](좌표삭제)를 선택합니다.	[F2]	<table border="1"> <tr> <td>메모리관리</td> <td>2/3</td> </tr> <tr> <td>F1 : 좌표입력</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F2 : 좌표삭제</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F3 : 코드등록</td> <td>P↓</td> </tr> </table>	메모리관리	2/3	F1 : 좌표입력		F2 : 좌표삭제		F3 : 코드등록	P↓								
메모리관리	2/3																	
F1 : 좌표입력																		
F2 : 좌표삭제																		
F3 : 코드등록	P↓																	
③ [F1](입력)키를 선택하여, 파일명을 입력합니다.	[F1]	<table border="1"> <tr> <td colspan="4">1 파일 선택</td> </tr> <tr> <td colspan="4">FN : _____</td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>목록</td> <td>...</td> <td>확인</td> </tr> <tr> <td>1234</td> <td>5678</td> <td>90.-</td> <td>[확인]</td> </tr> </table>	1 파일 선택				FN : _____				입력	목록	...	확인	1234	5678	90.-	[확인]
1 파일 선택																		
FN : _____																		
입력	목록	...	확인															
1234	5678	90.-	[확인]															
④ [F1](입력)키를 선택하여 삭제하고자 하는 측정 번호를 입력합니다.	[F1] 입력	<table border="1"> <tr> <td colspan="4">좌표 삭제</td> </tr> <tr> <td colspan="4">PT# : _____</td> </tr> <tr> <td>입력</td> <td>목록</td> <td>...</td> <td>확인</td> </tr> <tr> <td>1234</td> <td>5678</td> <td>90.-</td> <td>[확인]</td> </tr> </table>	좌표 삭제				PT# : _____				입력	목록	...	확인	1234	5678	90.-	[확인]
좌표 삭제																		
PT# : _____																		
입력	목록	...	확인															
1234	5678	90.-	[확인]															
⑤ [F3](확인)키를 선택합니다.	[F3]	<table border="1"> <tr> <td colspan="2">N : 100.234 m</td> </tr> <tr> <td colspan="2">E : 12.345 m</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Z : 1.678 m</td> </tr> <tr> <td>>삭제?</td> <td>[확인] [취소]</td> </tr> </table>	N : 100.234 m		E : 12.345 m		Z : 1.678 m		>삭제?	[확인] [취소]								
N : 100.234 m																		
E : 12.345 m																		
Z : 1.678 m																		
>삭제?	[확인] [취소]																	

9.6 데이터 전송

예) PC로부터 데이터를 전송받을 경우

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [F4](P↓)키를 선택하여 페이지를 변경합니다.	[F4]	메모리관리 1/3 F1 : 파일상태 F2 : 검색 F3 : 파일관리 P↓
② [F1]키를 선택합니다.	[F1]	메모리관리 3/3 F1 : 데이터 전송 F2 : 초기화 P↓
③ [F2]키를 선택합니다. ※ 1)	[F2]	데이터 전송 F1 : 데이터 보내기 F2 : 데이터 받기 F3 : 통신파라미터
④ [F1]키를 선택합니다.	[F1]	F1 : 좌표 데이터 F2 : 코드 데이터
⑤ [F1](입력)키를 선택하여 파일명을 입력합니다. ※ 입력후 ENTER	[ENTER]	좌표 파일명 FN : _____ 입력 확인
⑥ [F3](확인)키를 선택합니다. ※ 전송중의 상태입니다.	[F3]	좌표 데이터 받기 >정확합니까? [확인] [취소] 좌표 데이터 〈데이터 전송중〉 정지
※ 1) [F1] : 데이터 보내기 - 데이터를 PC에 전송시 선택 2) [F2] : 데이터 받기 - PC로부터 데이터 전송을 받을 경우에 선택		

9.7 통신 파라미터 설정

조 건	조건 선택	차 례
F1 : 프로토콜	양방향, 단방향	프로토콜을 설정시 [양방향] 또는 [단방향]를 선택합니다.
F2 : 전송속도	300. 600. 1200. 2400. 4800. 9600	전송속도를 선택합니다. 300/600/1200/2400/4800/9600
F3 : 문자/패리티	[7/EVEN], [7/ODD], [8/NON]	Setting data length and parity [7bit. even], [7bit. odd]. [8bit. none]
F1 : 정지비트	1.2	정지비트를 1비트 또는 2비트로 설정합니다.

● 전송 속도 : 4800을 설정할 경우

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [F4](P↓)키를 선택합니다.	[F4]	메모리관리 1/3 F1 : 파일상태 F2 : 검색 F3 : 파일관리 P↓
② [F1]키를 선택합니다.	[F1]	메모리관리 3/3 F1 : 데이터 전송 F2 : 초기화 P↓
③ [F3]키를 선택합니다.	[F3]	데이터 전송 F1 : 데이터 보내기 F2 : 데이터 받기 F3 : 통신파라미터
④ [F2]키를 선택하여 전송속도를 설정합니다.	[F2]	통신파라미터 1/2 F1 : 프로토콜 F2 : 전송 속도 F3 : 문자/패리티 P↓
		전송 속도 [300] 600 1200 2400 4800 9600 확인
※ [▶]나 [▼]키를 이용합니다.	[▶] [▼]	전송 속도 300 600 1200 2400 [4800] 9600 확인
		통신파라미터 1/2 F1 : 프로토콜 F2 : 전송 속도 F3 : 문자/패리티 P↓

9.8 데이터 초기화

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① [F4](P↓)키를 선택하여 페이지를 변경합니다.	[F4]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 메모리관리 1/3 F1 : 파일상태 F2 : 검색 F3 : 파일관리 P↓ </div>
② [F2]키를 선택합니다.	[F2]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 메모리관리 3/3 F1 : 데이터 전송 F2 : 초기화 P↓ </div>
③ [F3]키를 선택합니다.	[F3]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 초기화 F1 : 파일 영역 F2 : 코드 목록 F3 : 전체데이터 </div>
④ [F4](확인)키를 선택합니다.	[F4]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 데이터 초기화 모든 데이터 삭제 >정확? [취소] [확인] </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 데이터 초기화 <초기화중> </div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;"> ↓ </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 메모리관리 3/3 F1 : 데이터 전송 F2 : 초기화 P↓ </div>

10. S/A(SET AUDIO)모드

EDM광의 반사광량레벨(SIGNAL), 기상보정치(PPM), 프리즘 정수보정치(PSM)을 표시합니다. 또한, 프리즘으로부터 반사광을 수광하면 부저가 울립니다. 프리즘의 시준이 불량할 때 편리합니다.

① 거리측정모드로 되어 있는 것을 확인하십시오.

HR : 120° 30' 40"
HD : 123.456 m
VD : 5.678 m
측정 모드 S/A P ↓

② [F3](S/A)키를 누르면 S/A 설정모드로 됩니다.
현재 설정되어 있는 프리즘 정수보정치 (PRISM), 기상보정치(PPM), 반사광량레벨 (SIGNAL)이 표시됩니다.

S/A 설정모드
PRISM: ±00mmPPM: ±10
SIGNAL : []
PRISM PPM T-P ...

- 반사광을 수광하면 부저가 울립니다. 부저음을 정지시키는 것도 가능합니다.
- [F1]~[F3]키를 누르면 프리즘 정수, 기상보정치의 설정모드로 됩니다.
- [ESC]키를 누르면 일반측정모드로 되돌아 갑니다.

11. 프리즘 보정치의 설정

일반적으로 TOPCON 제품의 프리즘 상수는 0으로 설정되어 있습니다. 그러나 타사의 프리즘을 사용할 때에는 각 프리즘 상수에 의한 보정치를 설정합니다.

여기서의 설정은 전원 OFF후에도 기억됩니다.

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 거리 측정 모드 또는 좌표 측정 모드에서 [F3](S/A)키를 누릅니다.	[F3]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> S/A 설정모드 PRISM: ±00mm PPM: 0 SIGNAL : [] PRISM PPM T-P ... </div>
② [F1](PRISM)키를 누릅니다.	[F1]	
③ 프리즘상수의 보정치를 입력합니다.	[F3]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 프리즘 상수 설정 PRISM: 0mm 입력 확인 </div>
	프리즘 상수 입력	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> 1234 5678 90. - [확인] </div>
S/A 모드로 되돌아 갑니다.	[F4]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> S/A 설정모드 PRISM: 14mm PPM: 0 SIGNAL : [] PRISM PPM T-P ... </div>
▷ 입력범위 : -99mm ~ +99mm, 0.1mm단위		

12. 기상보정

빛이 대기중을 통과할 때 기온·기압에 의해서 그 속도가 변화합니다. 그 변화량은 기온·기압을 설정하든지 또는 기상보정치를 설정하면 본 체내에서 자동적으로 보정됩니다. 본체에는 15°C, 760mmHg가 기준(0ppm)으로 되어 있습니다. 설정한 수치는 전원 OFF후에도 기억됩니다.

12.1 기상 보정 계산식

기상보정은 다음과 같은 계산식으로 보정을 합니다.

●단위 : meter

$$Ka = \left\{ 279.66 \frac{106.033 \times P}{273.15 + t} \right\} \times 10^{-6}$$

Ka: 기상 보정치
P : 기압(mmHg)
t : 기온(°C)

기상 보정 후의 거리는 다음과 같습니다.

L = 1(1 + Ka) 1: 기상보정하지 않았을 때의 거리

보기 : 기온 +20°C, 기압 635mmHg, l = 1000m일 경우

$$Ka = \left\{ 279.66 \frac{106.033 \times 635}{273.15 + 20} \right\} \times 10^{-6} \approx 50 \times 16^{-6} (50\text{ppm})$$

L : (1 + 50 × 16⁻⁶) = 1000.050m

12.2 기상보정치의 설정방법

●기온, 기압을 직접 입력하는 방법

본체 주위의 기온·기압을 먼저 측정하십시오.

보기 : 기온 +26°C. 기압 1017hpa

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부
① 거리 또는 좌표 측정 모드에서 [F3](S/A)키를 눌러 S/A설정모드로 합니다.	[F3]	S/A 설정모드 PRISM: +00mmPPM: +10 SIGNAL : [] PRISM PPM T-P ...
② [F3](T-P)키를 누릅니다.	[F3]	온도/기압 설정 온도 = +15°C 기압. = 1013hPa 입력 확인
③ 기온을 입력하고 [F4](확인)키를 누릅니다. 기압을 입력하고 [F4](확인)키를 누릅니다. ※ 1) S/A설정모드로 되돌아 갑니다.	기온 [ENT] 기압 [ENT]	TEMP. & PRES. SET TEMP. = +26°C PRES. = 1017hPa 입력 확인
※ 1) 수치 입력방법은 “2.6 수치입력방법”을 참조하십시오. ●입력범위 : 기온 -30~+60°C(1°C 단위) 기압 420~800mmHg(1mmHg단위)또는 315~1066hpa(1hPa단위) ●기온, 기압의 입력치로부터 본체내에서 계산된 기상보정치가 ±99ppm의 범위를 벗어나면 자동적으로 작동순서 ③으로 되돌아가므로 재차 입력합니다.		

▶기상보정치(PPM)을 직접 입력하는 방법

본체 주위의 기온·기압을 측정하여 기상보정표 또는 계산식에 의해 기상보정상수(PPM)를 구합니다.

[보기] 기상보정치:6(PPM)

조 작 순 서	조 작 키	표 시 부								
<p>① 거리 측정 모드 또는 좌표 측정 모드에서 [F3](S/A)키를 누릅니다.</p> <p>② [F1](PRISM)키를 누릅니다.</p> <p>③ 기상보정상수를 입력합니다.</p> <p>S/A설정모드로 되돌아 갑니다.</p>	<p>[F3]</p> <p>[F2]</p> <p>[F1] PPM 입력</p> <p>[F4]</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> <p>S/A 설정모드 PRISM:00mmPPM:0 SIGNAL : [] PRISM PPM T-P ...</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>PRISM 설정 PRISM:0mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 2px;">입력</td> <td style="padding: 2px;">...</td> <td style="padding: 2px;">...</td> <td style="padding: 2px;">확인</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">1234</td> <td style="padding: 2px;">5678</td> <td style="padding: 2px;">90.</td> <td style="padding: 2px;">- 확인</td> </tr> </table> </div>	입력	확인	1234	5678	90.	- 확인
입력	확인							
1234	5678	90.	- 확인							
<p>▷입력범위 : -999.9ppm ~ +999.9ppm, 0.1ppm 단위</p>										