

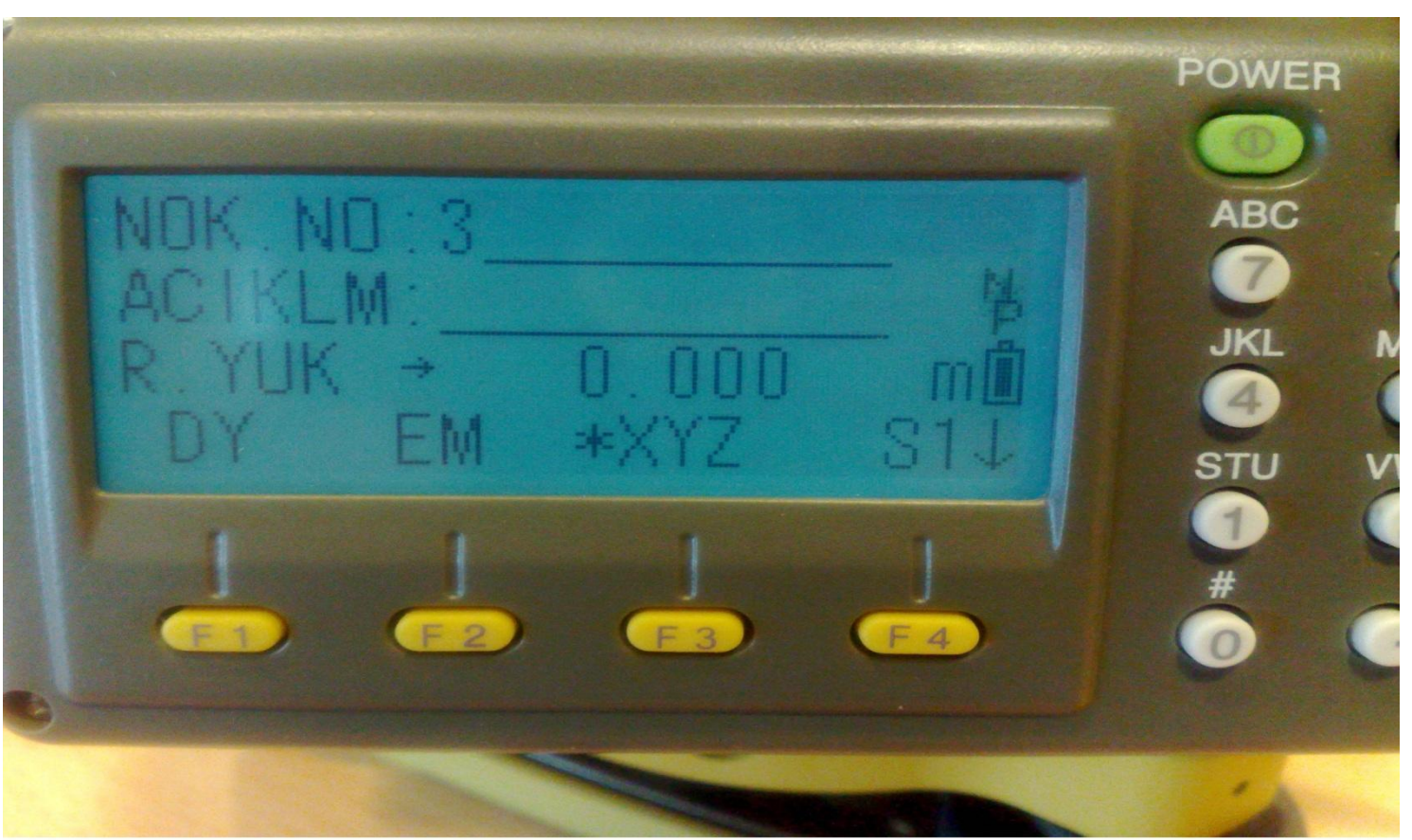


F3:ALIM KOMUTUNA BASILARAK ALIM MENÜSÜ AÇILIR



F1:GİR KOMUTU İLE NOKTA İSMİ GİRİLİR KLAYYEDEN ANG TUŞUNA BASILARAK AÇIKLAMA ATLANIR.  
REFLEKTÖR YÜKSEKLİĞİ F1:GİR KOMUTU İLE GİRİLİR.  
F3: OLC KOMUTUNA BASARAK DY(DÜŞEY YATAY AÇI) EM(EĞİK MESAFE) XYZ(KOORDİNAT ÖLÇÜMÜ)  
SEÇENEKLERİNDEN SADECE 1 TANESİ SEÇİLEREK HAM DATA YADA KOORDİNATLI KAYIT YAPILIR  
F4: HPS KOMUTU İLE DY EM XYZ BİRLİKTE ÖLÇÜLÜR HAM DATA VE KOORDİNAT KAYIDI AYNI ANDA  
YAPAR VE KAYIT EDER. (TAVSİYE EDİLEN F4:HPS KOMUTUDUR)





F3: OLC KOMUTUNA BASARAK DY(DÜŞEY YATAY AÇI), EM(EĞİK MESAFE), XYZ(KOORDİNAT ÖLÇÜMÜ) SEÇENEKLERİNDEN SADECE 1 TANESİ SEÇİLEREK HAM DATA YADA KOORDİNATLI KAYIT YAPILIR  
F4:S1 KOMUTU İLE BİR SONRAKİ SAYFAYA GEÇER



BU SAYFADA F1:OFSET MENÜSÜ İÇİNDE AÇI VEYA MESAFE OFSETİ YAPILIR.  
F2.DADB DİK AYAK DİK BOY MODUNU AÇILIR 2 NOKTADAN REFERANS VEREREK HAT NOKTASI BELİRLENİR  
F3:NP/P REFLEKTÖRSÜZ ÖLÇÜM YAPABİLEN CİHAZLARDA PRİZMALI VEYA PRİZMASIZ ÖLÇÜM İÇİN KULLANILIR.

NOT:PRİZMASIZ ÖLÇÜM YAPARKEN REFLEKTÖR YÜKSEKLİĞİNİN SIFIR OLACAĞI UNUTULMAMALIDIR.





**F4:HPS KOMUTU İLE CİHAZ ALIM NOKTASINI ÖLÇER VE HAM DATASI İLE KOORDİNATINI KAYIT EDER. ALIMLARINIZI F4 KOMUTU İLE YAPINIZ.**



**CİHAZ ÖLÇÜMÜ YAPAR VE BİRSONRAKİ NOKTAYA OTOMATİK OLARAK 1 SAYI ATLAYARAK KOORDİNAT VERİR. SONRAKİ NOKTANIN ALIMINA GEÇİLİR.**

**ALIM BİTTİĞİNDE ÇIKIŞ İÇİN KLAVYEDE ESC KOMUTUNA BASILIR.**