

TOPCON ES100 VE SOKKIA CX100 SERİSİ CİHAZLARDA APLİKASYON



TOPCON ES 100 SERİSİ

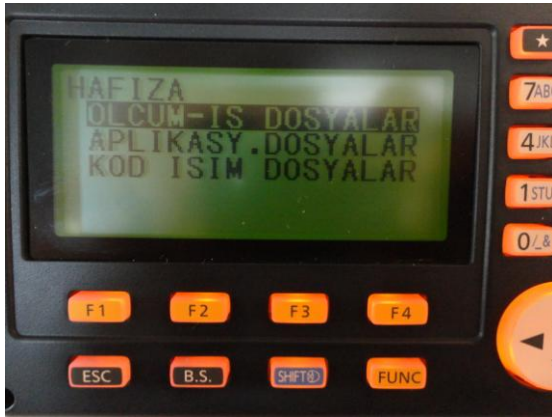


SOKKIA CX 100 SERİSİ

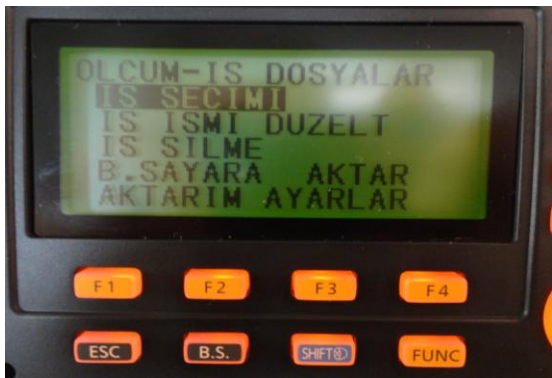
A- APLİKASYON



- TOTAL STATION POWER TUŞU İLE AÇILIR.
- YANDAKİ EKRANDAN F3(DATA) SEÇİLİR.



- ÖLÇÜM İŞ DOSYALIRI SEÇİLİR. (ENT) TUŞU İLE



- IS SEÇİMİ. (ENT) TUŞU İLE



- KURSÖR JOB1 ÜSTÜNDE İKEN F1 LİSTE TUŞUNA BASILIR



- ÇALIŞILACAK BOŞ İŞ KURSÖR AŞAĞI VEYA YUKARI YÖN TUŞUNA BASILARAK ÇALIŞILACAK İŞ ÜZERİNE GETİRİLİR VE ENT TUŞU İLE SEÇİLİR.

ÖRNEĞİN: JOB1



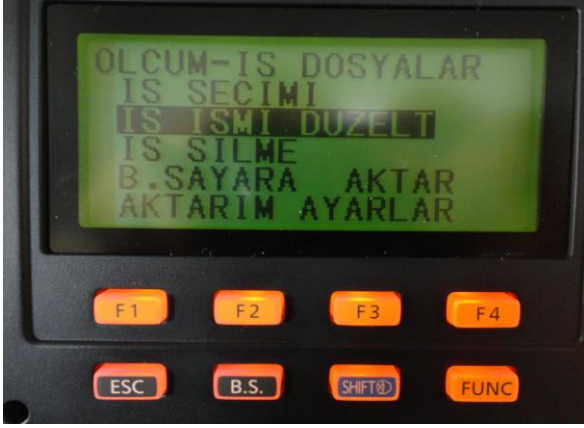
- İSTEN KOORD. SEÇ SEKMESİNE YÖN TUŞLARI İLE GELİNİR VE F1 LİSTE TUŞUNA BASILIR.



- AÇILAN PENCEREDEN ÇALIŞILACAK İŞ ÜZERİNE GELİNİR VE ENT TUŞU İLE SEÇİLİR.



-YANDAKİ EKRAN GELDİĞİNDE ENT TUŞUNA BASILIR



- GELEN EKRANDA YÖN TUŞLARI İLE İŞ İSMİ DÜZELT SEKMESİNE GELİNİR VE ENT TUŞUNA BASILIR.

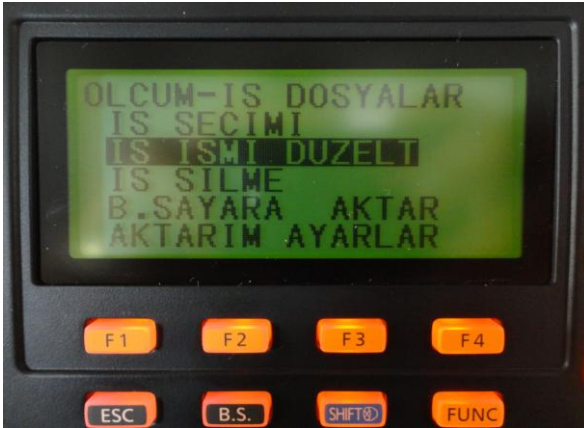
NOT: BU İŞLEM SEÇMİŞ OLDUĞUMUZ JOB 1 İŞ ADINI BİZİM VERECEĞİMİZ BİR İŞ İSMİ VERMEK İÇİNDİR.



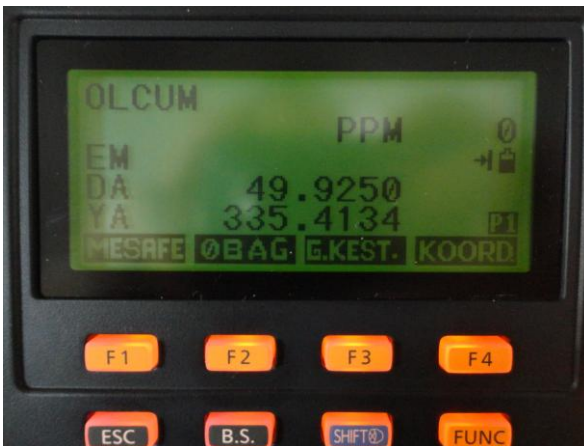
- GÖRÜNTÜLENEN EKRANDA JOB1 İŞ İSMİNİ DÜZELTE BİLİRİZ VE ENT TUŞUNA BASILIR

ÖRN: ALIM

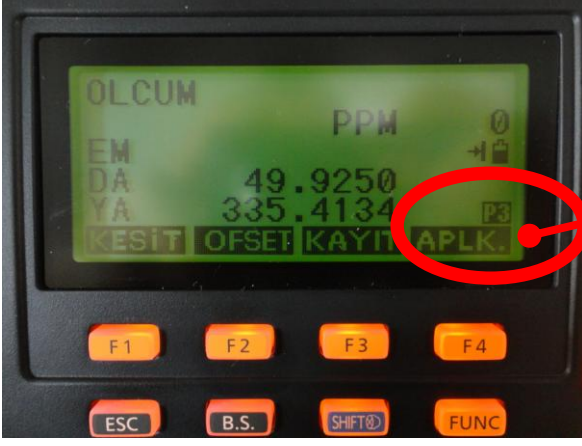
- NOT: BU EKRANDA SHIFT TUŞUNA BASRAK KLAVYENİN BÜYÜK HARF, KÜÇÜK HARF VEYA RAKAM OLMASINI SAĞLAYABİLİRİZ.



- GELEN EKRANDA ESC TUŞUNA BASILARAK ÖLÇÜM EKRANINA KADAR GİDİLİR.



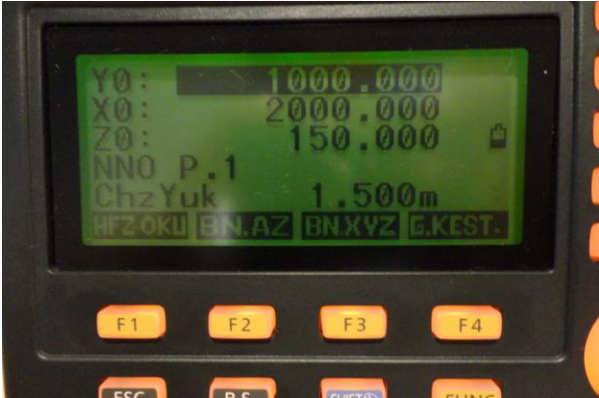
ÖLÇÜM EKRANI GELİR



- FUNK TUŞUNA BASILARAK FONKSİYON TUŞLARINDA APLK. EKRANA GELİR.
- F4 APLK. TUŞUNA BASILIR.



- GÖRÜNTÜLENEN EKRANDA
- DN.BN AYAR SEÇİLİR ENT TUŞUNA BASILIR.

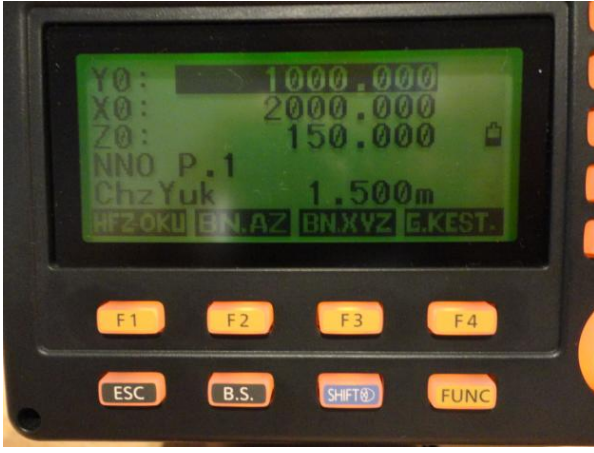


- YO: 1000.00 ENT
- XO: 2000.00 ENT
- ZO: 150.00 ENT ELLE GİRİLECEK İSE KLAVYEDEN DURULAN NOKTA DEĞERLERİ GİRİLİR.

CİHAZ HAFIZASINDAN ÇAĞRILACAK İSE F1
HFZOKU TUŞUNA BASILIR

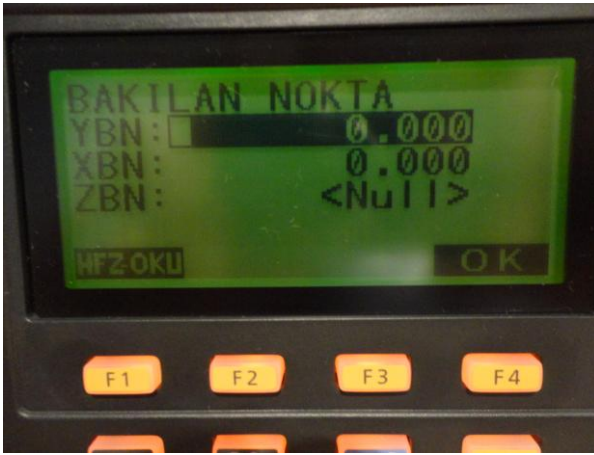


- CİHAZ HAFIZASINDAKİ NOKTALAR SIRALANIR.
- D.N SEÇİLİR VE ENT TUŞUNA BASILIR (ÖRN:P.1)



- Chz. Yuk 1.50mt (ÖRN) GİRİLİR

BAKILAN NOKTAYA XYZ OLARAK BAĞLANTI YAPILACAK İSE F3 BN.XYZ SEÇİLİR.



YBN:0.000

XBN:0.000

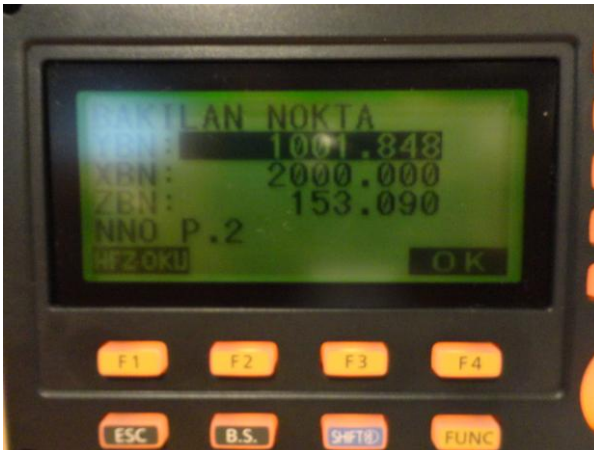
ZBN:0.000

ELLE GİRİLEBİLİR YADA HAFIZADAN F1 HFZOKU TUŞUNA BASILIR.



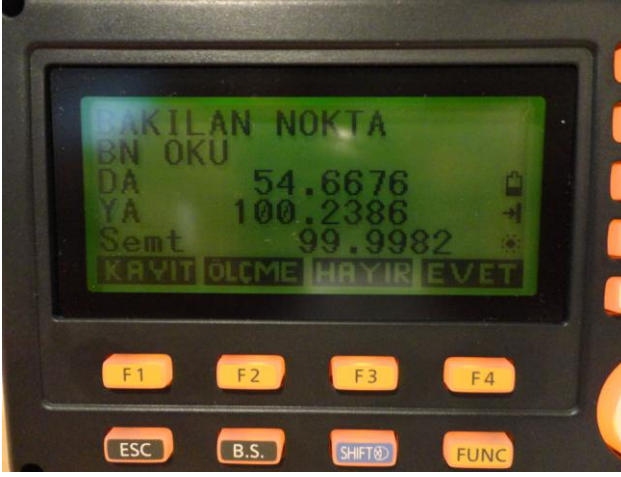
- CİHAZ HAFIZA EKRANI GÖRÜNTÜLENİR.

BN SEÇİLİR ÖRN:P2 ENT BASILIR.



YAN EKRAN GÖRÜNTÜLENİR

F4 OK SEÇİLİR.



DA : DÜŞEY AÇI

YA: CİHAZIN AÇI KONUMU

SEMT: P1-P2 SEMT İ(HESAPLANAN)

EKRANA GELİR.

F2 ÖLÇME SEÇİLİR.



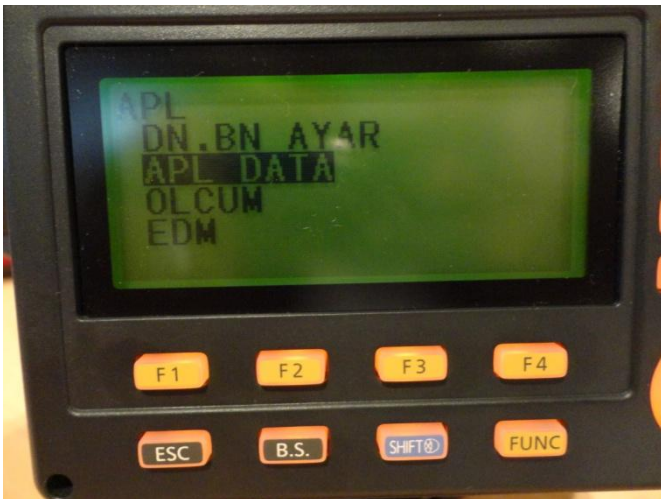
BN Msf Kntrl. EKRANI GELİR.

HSP.MSF: DN-BN HESAPLANAN MESAFE

OLC.MSF: DN-BN ölçülen mesafe ekrana gelir.

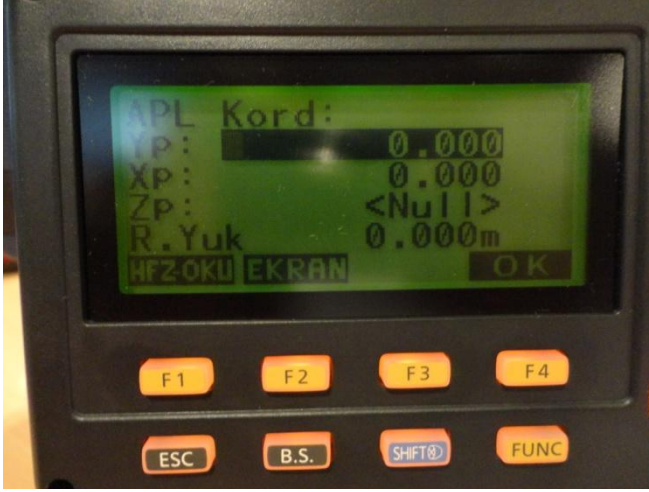
dYM: HESAP İLE ÖLÇÜLEN ARASINDAKİ FARKI VERİR.

F4 OK TUŞUNA BASILIR.



APL DATA EKRANA GELİR

ENT TUŞUNA BASILIR.



YP:

XP:

ZP:

---APLİKASYON YAPILACAK NOKTA DEĞERLERİ KLAVYEDEN GİRİLEBİLİR YADA,

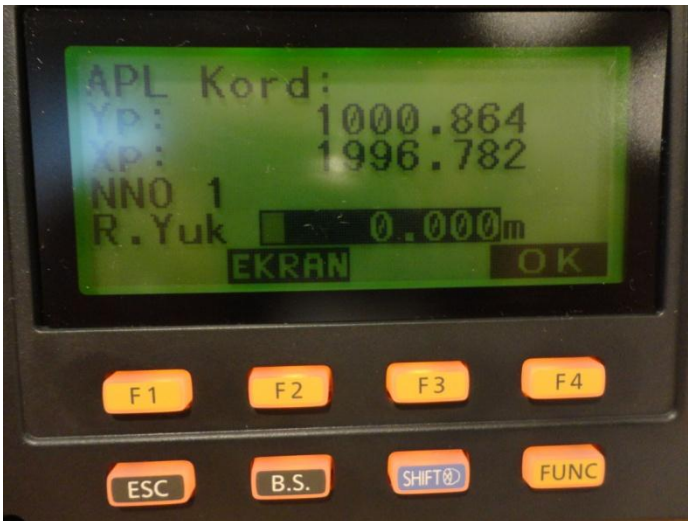
F1 (HFZ OKU) TUŞUNA BASILARAK CİHAZ HAFIZASINDAKİ NOKTALARDAN APLİKASYON YAPILACAK NOKTA SEÇİLİR.



CİHAZ HAFIZASINDAKİ NOKTALAR LİSTELENİR

APLİKASYON YAPILACAK NOKTA SEÇİLİR.

ÖRN: 1 ENT TUŞUNA BASILIR

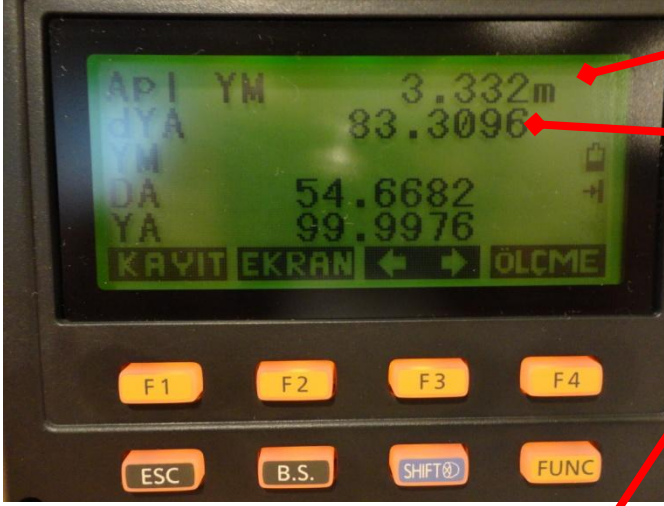


EKRANA APLİKASYON YAPILACAK NOKTA DEĞERLERİ GELİR

R.YUK: 1.50 (PRİZMALI ÖLÇÜMLERDE GİRİLİR.)

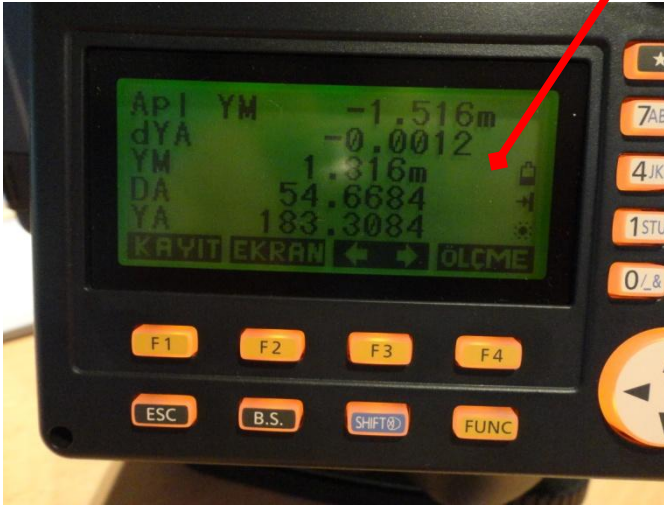
NOT: PRİZMASIZ VE KAĞIT REFLEKTÖR MODLARINDA R.YUK 0(SIFIR) GİRİLİR.

F4 OK TUŞUNA BASILIR.



APL YM : 3.332 APLİKASYON YAPILACK NOKTAYA OLAN MESAFE(HESAPLANAN)

dYA APLİKASYON YAPILACAK NOKTAYA DÖNÜLMESİ GEREKEN AÇI (BU KISMI 0(SIFIR) YAPMALIYIZ.



PRİZMACI DOĞRULTUYA GETİRİLİR VE F4 ÖLÇME VEYA CİHAZIN YANINDAKİ TETİK TUŞU İLE OKUMA YAPILIR.

APL YM: -1.516 MESAFENİN EKSİK OLDUĞU

dYA : -0.0012 aplikasyon doğrultusu

YM: Cihaz ile reflektör arasındaki Yatay Mesafe Gösterir.

ApI YM 0.00 m (gelecek şekilde reflektörcü hareket ettirilir.)

KOLAY GELSİN.

İYİ ÇALIŞMALAR



TOPCON

&

SOKKIA

MERKEZ

Balgat Mah.Ziyabey Cad.1416.Sok. No:24
Çankaya- ANKARA
Tel:0.312.4737722(pbx)
Faks:0.312.4737725



PAKSOY TEKNİK HİZMETLER TİCARET LTD. ŞTİ.

e-mail: paksoy@paksoytekniik.com.tr

web: www.paksoytekniik.com.tr

SUBE

Londra Asfaltı, Kùltür Sok. No:1 Metroport-
Residence Kat:8 No:148-151
Bağcılar- İSTANBUL
Tel:0.212.4422444(pbx)
Faks:0.212.4423090