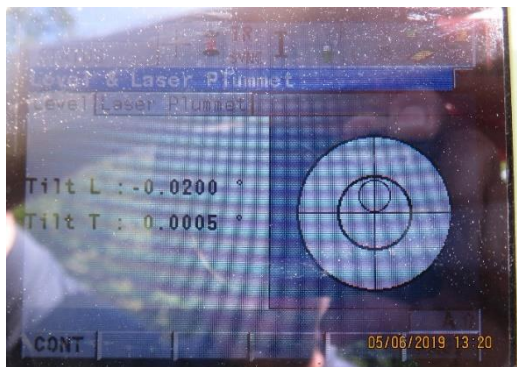


Tahhümeetri TCRP1203 ülespanek ja orienteerimine.

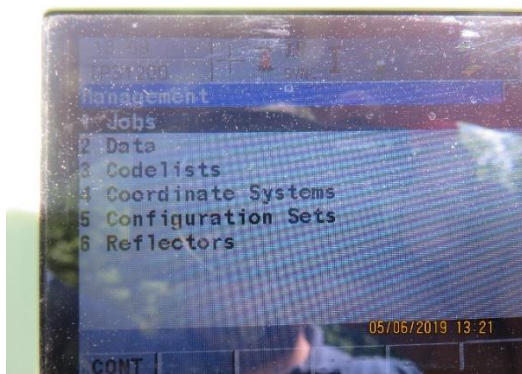
„Vaba-jaama“ süsteem tähendab, et tahhümeeter asetatakse jalgadele ning mõõtmiste abil koordineeritud punktidesse, arvutatakse välja tahhümeetri seisupunkti koordinaadid ja kõrgus. Minimaalne koordineeritud punktide arv on 2 (võib ka rohkem). Kõige ideaalsem oleks variant, kus tahhümeeter paigaldatakse nii, et tekiks täisnurk. Võimalusel vältida liiga teravaid nurkasi kahe punkti vahel või aparaadi paigaldamist kahe punkti vahelisele sirgele.



Veendu, et akud on laetud ja õigesti ühendatud. Vajuta ja hoia u 3 sekundit all „Power“ (Sisse/välja) nuppu - tahhümeeter läheb tööle. Peale mida kuvatakse peamenüü.



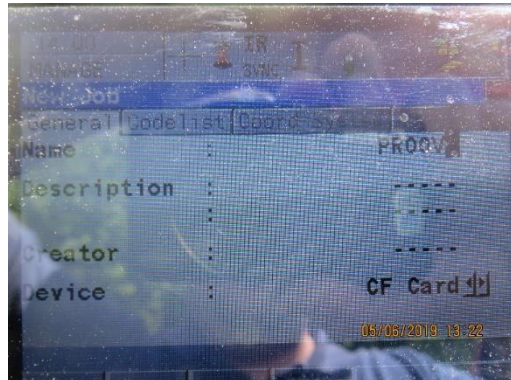
Esmalt tuleb panna instrument loodi. See tähendab loodi mull ajada risti keskele. Vajutage instrumendi pealt „SHIFT” ja F12 (loodi tingmärk juures) ning pange aparaat justeerimiskruve keerates loodi. Seejärel vajuta „CONT”.



Tee uus töö, et sisesta punktid, mille järgi hakkad instrumenti orienteerima. Vali ekraanilt „Manage...” ja seejärel „Jobs”. Erinevate ridade valimiseks kasutage nooli ja kinnitamiseks vajutage „Enter” klahvi või alt realt „CONT”.



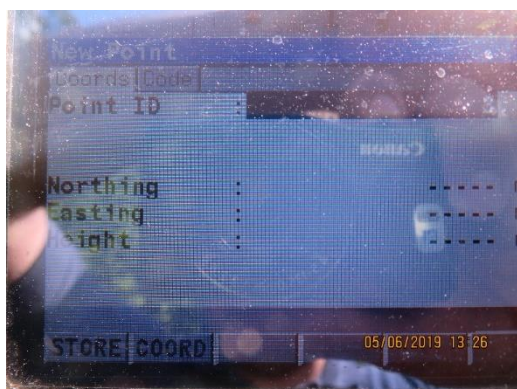
Uue töö tegemiseks valige alt realt „**NEW**”.



Andke tööle unikaalne nimi. Numbrit ja tähtede vahetamiseks valige alt realt **>Num**. Töö salvestamiseks valige alt realt „**STORE**”.



Uute punktide koordinaatide käsitsi sisse trükkimiseks valige alt realt „**Data**” ja seejärel alt realt „**NEW**”, ehk uus punkt.



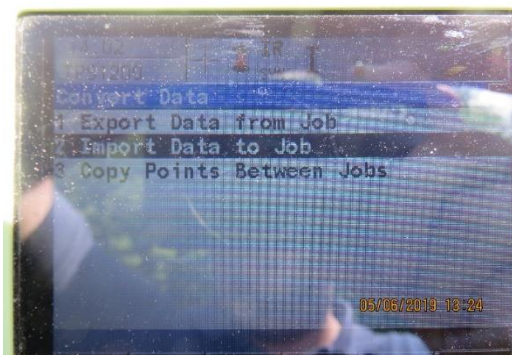
Sisesta punkti number – **Point ID**,

X koordinaat – **Northing** (7 kohaline number),

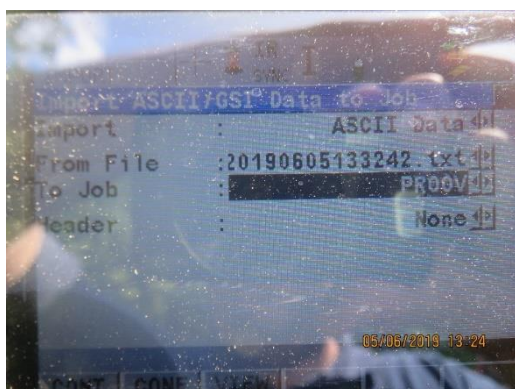
Y koordinaat – **Easting** (6 kohaline number)

Punkti kõrgus – **Height**.

Punkti salvestamiseks vajutage „**STORE**”.



Punkte on võimalik ka CF kaardi pealt instrumenti tekst failina importida. Importimisel tuleb teada, mis järjekorras on koordinaadid (näiteks NEH või ENH) ja kuidas nad on eraldatud (näiteks komaga või tabulaatoriga). Valige peamenüüst „**Convert Data**” ja seejärel „**Import Data to Job**”.

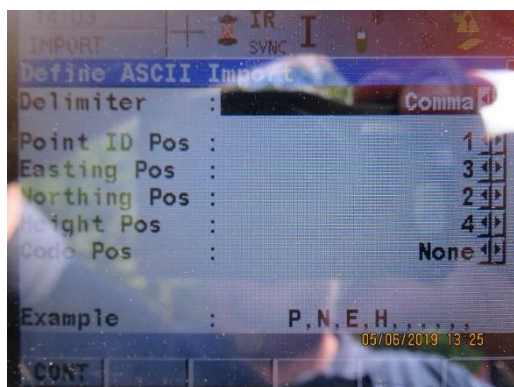


Valige **ASCII Data**.

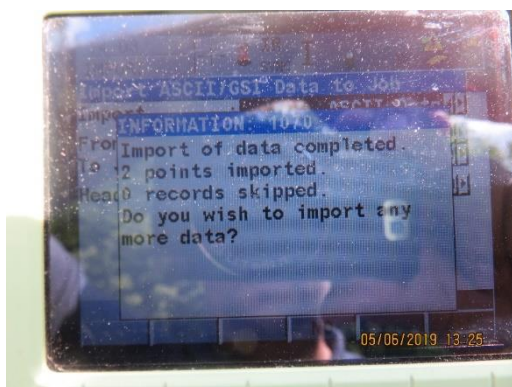
„**From File**” reale valige fail, mida tahate importida

„**To Job**” reale valige töö, kuhu tahate importida.

Edasi liikumiseks valige alt realt „**CONT**”.



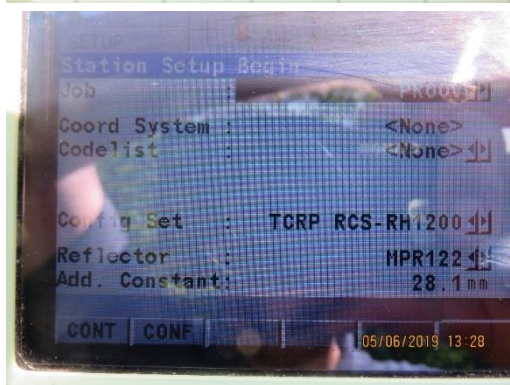
Järgmises aknas saate valida eraldusvälja ja järjestuse: punkti numbri, koordinaatide ja kõrguse vahel. Edasi liikumiseks valige alt realt „**CONT**”.



Kui eraldusväli ja järjestus sobisid, siis kuvatakse tekst, mitu punkti on imporditud ja küsitakse, kas soovite veel andmeid importida. Kui mitte, valige alt realt „**No**”.



Aparaadi paika panekuks valige peamenüüst „**Programs..**” ja seejärel „**Setup**”.



„**Job**” real valige töö, kuhu salvestatakse seisupunkti koordinaadid.

„**Reflector**” real valige prisma tüüp (üldlevinud prisma tüüp on **MPR122**) või kui laseriga, siis „**Reflectorless**”.

Edasi liikumiseks valige alt realt „**CONT**”.



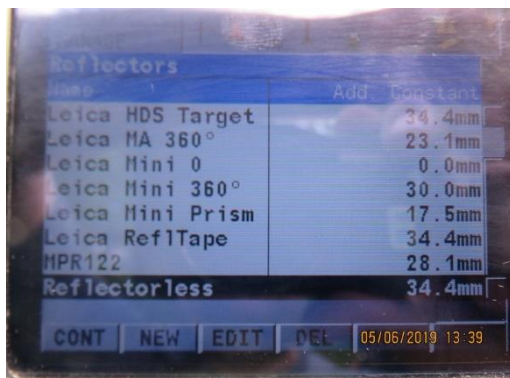
„**Method**” real valige „**Resection**” (vaba jaam). „**Station ID**” reale sisestage meelepärane nimi / number, mis jääb aparadi seisu nimeks. „**Instrument Ht:**” jääb 0,000 m (vaba jaama puhul on instrumendi kõrgus null). „**Fixpoint Job**” reale valige töö, mille alla on salvestatud kindelpunktid. Fixpoints reale valige „**Meas All Now**”. Edasi liikumiseks valige

„**CONT**”.

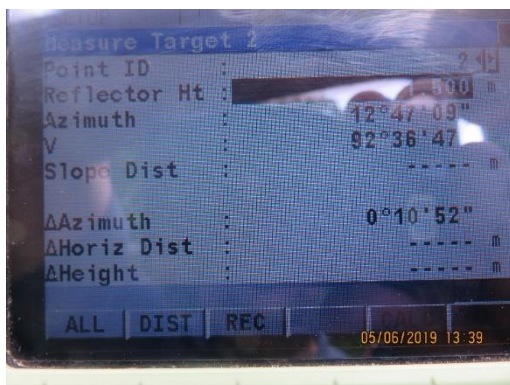


Järgnevas aknas peate mõõtma esimese punkti. „**Point ID**” real valige punkti number, mida esimesena mõõtma hakkate. „**Reflector Ht:**” real sisestage sauva kõrgus, mida punkti mõõtmisel kasutate. Suunake objektiivi niitrist prisma keskkoha ja vajutage alt realt „**ALL**” – toimub mõõtmine. Kui punkt on mõõdetud ja salvestatud, kuvatakse all real - „**point has**

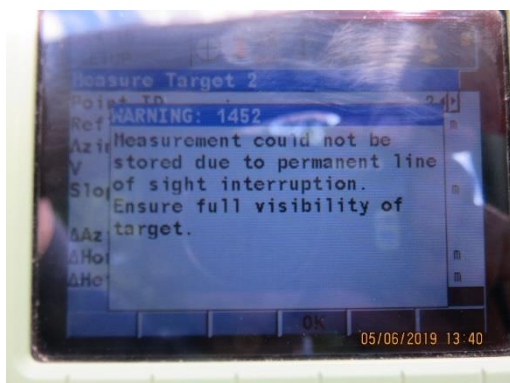
been stored”.



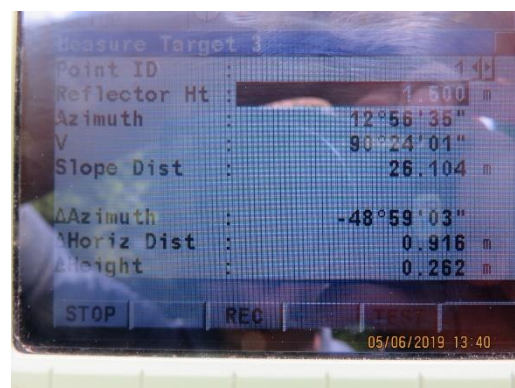
Kui te kasutate punktide mõõtmiseks **Leica** kleepekaid või markerriste, siis vajutage ülesse reale prisma pildile ja valige nimekirjast „**Reflectorless**”.



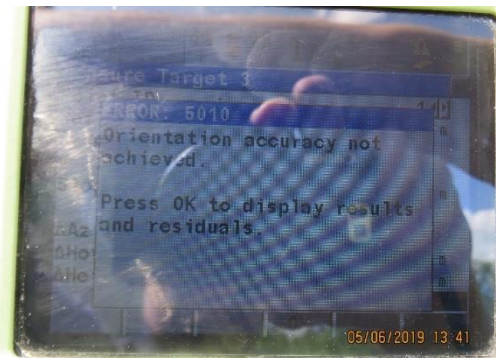
Kui esimene punkt on mõõdetud, valige teine punkt, mida tahate mõõta ja korrake mõõtmist.



Kui mõõtmine ebaõnnestub, jälgige et prisma oleks puhastatud ja otse nähtaval või laseriga mõõtmisel, kleepekas ei oleks instrumendi suhtes liiga terava nurga all.

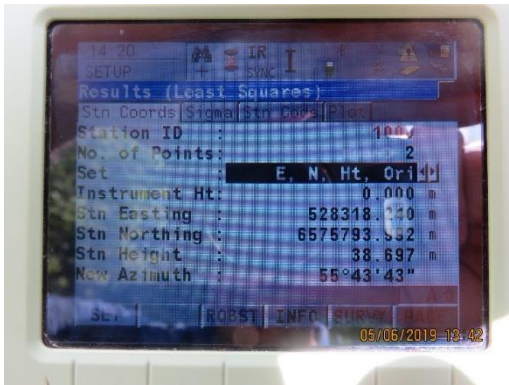


Mõõtmise peatamiseks vajutage alt realt „**STOP**”. Mõõtmistulemuste saamiseks valige alt realt „**CALC**”.

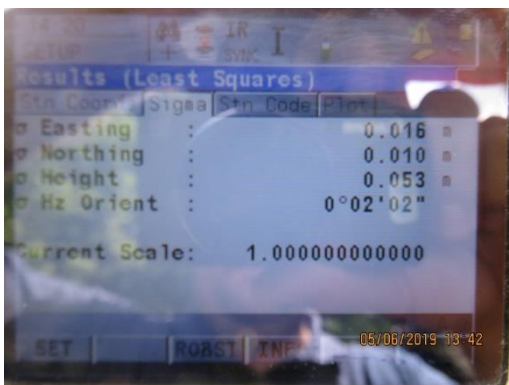


Kui mõõtmisvead on suuremad, kui lubatud, ilmub vastav tekst ekraanile. Vajutades „OK” kuvatakse mõõtmise tulemused. Kontrollige punktide koordinaate ja vajadusel korrake mõõtmist.

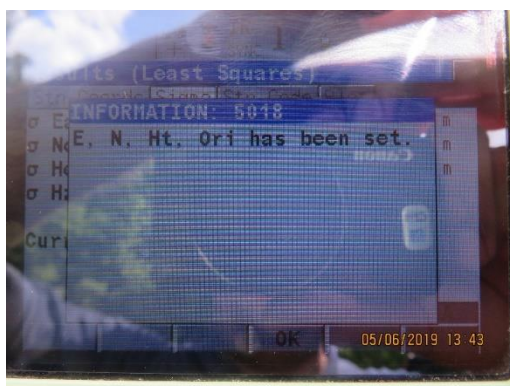
Kus saab mõõtmisvigade hälbeid muuta?



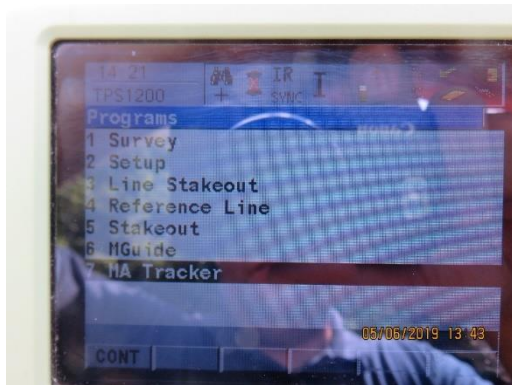
Mõõtmistulemuste esimeses aknas näete seisupunkti koordinaate. Vajutage alt realt „PAGE”, et liikuda edasi järgmisele aknasse.



Teises aknas kuvatakse mõõtmisvigu. Antud näites on viga X telje suhtes 1cm, Y telje suhtes 1,6 cm ja kõrguslikult 5,3 cm.



Kui mõõtmistulemustega olete rahul, vajutage alt realt „SET”, misjärel instrument on orienteeritud.



Masinaautomaatika peale panemiseks valige peamenüüst.. „**Programs..**” ja seejärel „**MA Tracker**”.