

**取扱説明書**

**Geodetic Measurement Station**

---

**GM-100 シリーズ**

# 本書の読み方

このたびは弊社製品をお買い上げいただき、ありがとうございます。

- この取扱説明書は、実際に機械を操作しながらお読みください。常に適切な取り扱いと、正しい操作でご利用くださいますようお願いいたします。
- ホストコンピューターなどと接続することにより、コマンド操作で測定したり、プログラムモードのデータを出力したりすることができます。制御コマンドや通信フォーマットの詳細を記した「コミュニケーションマニュアル」については、最寄りの営業担当にお問い合わせください。
- 扱いやすく、より良い製品をお届けするため、常に研究・開発を行っております。製品の外観および仕様は、改良のため、予告なく変更されることがありますので、あらかじめご了承ください。
- 本書の内容は予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。
- 掲載のイラストは、説明を分かりやすくするために、実際とは多少異なる表現がされている場合があります。あらかじめご了承ください。
- 本書はいつもお手元においてご活用ください。
- 弊社は、本書に関し、日本国内における譲渡不能の非独占利用の権利をお客様に許諾し、お客様もご同意いただくものとします。
- 本書の全部または一部の無断複写複製を禁じます。（著作権法上の例外を除きます）
- お客様に本書の改変、改良、翻訳等の二次的著作物の作成および利用することについては許諾いたしません。

## ▶ 記号について

---

本書では、説明の中で次のような記号を使っています。



：使用上の注意事項や、作業前に読んでいただきたい重要事項を示します。



：関連する章（項）や参照していただきたい章（項）を示します。



：補足事項を示します。



：用語や測定方法の解説を示します。

<測定> など：画面のタイトルを示します。

【測定】 など：画面に表示されている操作アイコンやウィンドウダイアログボックスのボタンなどを示します。

(ESC) など：操作パネルのキーを示します。

「設定」 など：各画面に表示されている内容を示します。

## ▶ 本書の記述について

本書で使用している用語の定義や記載内容のルールは以下のとおりです。

- ・ 画面やイラストは GM-103 をもとにしています。
- ・ 特に記述がない限り両面表示タイプの機械のイラストを用いて説明しています。
- ・ 本書での画面は「距離表示」を” 1mm” に設定したときをもとにしています。「距離表示」を” 0.1 mm” に設定すると、距離や気象条件の小数点以下の入力桁数が記載の値よりも 1 桁増えます。  
☞ 距離表示の設定：「29.2 観測条件－距離」
- ・ 本機では、測定モードでソフトキーに自由に機能を割り付けることができますので、画面の何ページのどの位置にどの機能が表示されるのかを特定することはできません。本文中の操作は、基本的に工場出荷時の設定で説明します。  
☞ ソフトキー：「4.1 各部の名称」、ソフトキーの割り付け：「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」
- ・ 各種測定の手順の説明を読む前に、「4.1 各部の名称」をよくお読みください。
- ・ 項目の選択や数値等の入力については、「5.1 基本のキー操作」に詳しい説明があります。
- ・ 手順は連続測定を設定した場合のもので、その他の測定方法については「」に記載がある場合がありますので、ご覧ください
  
- ・ 1999 年 10 月 1 日より計量法が改正になり SI 単位に移行されました。非 SI 単位を使用する場合はご注意ください。
  
- ・ KODAK は Kodak 社の登録商標です。
- ・ Bluetooth<sup>®</sup> は Bluetooth SIG, INC. の登録商標です。
- ・ Adobe Acrobat Reader は、アドビシステムズ株式会社の登録商標です。
- ・ その他、本書中の社名や商品名は各社の商標または登録商標です。



Li-ion

不要になったリチウムイオン電池は、貴重な資源を守るために廃棄しないでリチウムイオン電池リサイクル協力店へお持ちください。



### JSIMA規格に基づく測量機器の校正・検査認定制度

(社)日本測量機器工業会が推奨する校正期間は1年以内です。ただし、お客様の使用状況により機器の状態は変わりますので、使用頻度が高い場合にはこれより短い期間での校正を推奨いたします。

校正期間は、お客様の使用環境や必要とする精度を考慮して決めてください。

# 目次

1. 安全にお使いいただくために	1
2. 使用上のお願い	4
3. レーザー製品を安全にお使いいただくために	7
4. 製品概要	9
4.1 各部の名称	9
4.2 モード構成	12
4.3 Bluetooth 無線技術 / 無線 LAN について	13
5. 基本操作	15
5.1 基本のキー操作	15
5.2 表示部とその操作	18
5.3 スターキーモード	20
6. バッテリーの準備	21
6.1 バッテリーの充電	21
6.2 バッテリーの装着 / 取りはずし	22
7. 機械の据え付け	23
7.1 求心作業	23
7.2 整準作業	24
8. 電源 ON/OFF	26
9. 外部機器との接続	28
9.1 Bluetooth 通信の設定	28
9.2 本機と Bluetooth 機器との通信	30
9.3 通信ケーブル (RS232C) による接続	31
10. ターゲットの視準と測定	33
11. 角度測定	34
11.1 2点間の夾角測定 (水平角 0° 設定)	34
11.2 決まった角度からの測定 (水平角の任意角度設定)	35
11.3 平均水平角 (倍角測定)	36
11.4 測角してデータを出力	37
12. 距離測定	38
12.1 受光光量のチェック	38
12.2 距離と角度の同時測定	39
12.3 測定データの呼び出し	40
12.4 測距してデータを出力	41
12.5 座標測定してデータを出力	42
12.6 REM 測定	43
13. 器械点の設定	46
13.1 器械点データと後視点データの入力	46
13.2 後方交会による器械点座標の設定	51
14. 座標測定	60
15. 杭打ち測定	62
15.1 杭打ち測定でのガイドライトの活用	62
15.2 座標から杭打ち	63

---

15.3 水平角と距離から杭打ち	65
15.4 REM 測定の杭打ち	66
16.放射観測	68
16.1 観測設定	69
16.2 観測	71
17.対回観測	73
17.1 観測設定	74
17.2 観測	76
17.3 対回観測の確認	78
17.4 再測	79
18.オフセット測定	80
18.1 オフセット距離	80
18.2 オフセット角度	81
18.3 オフセット 2 点	83
18.4 オフセット平面	85
18.5 オフセット円柱	86
19.対辺測定	88
19.1 複数の目標点間の連続測定	88
19.2 原点の変更	92
20.面積計算	93
21.路線測定	96
21.1 器械点設定	96
21.2 直線計算	96
21.3 単曲線計算	98
21.4 クロソイド曲線	100
21.5 三次放物線	105
21.6 3 点	108
21.7 1 点交角	111
21.8 一連計算	113
22.交点計算	124
22.1 交点計算 (タイプ A)	124
22.2 交点計算 (タイプ B)	135
23.Point to Line	138
24.観測データの記録 ～放射メニュー～	141
24.1 器械点データの記録	141
24.2 後視点データの記録	142
24.3 角度測定データの記録	144
24.4 距離測定データの記録	145
24.5 座標データの記録	146
24.6 ノートの記録	147
24.7 測距+座標データの記録	147
24.8 現場内データの表示/編集/削除	148
25.現場選択/削除	151
25.1 現場の選択	151

25.2 現場の削除	152
26.データの登録／削除	154
26.1 既知点データの登録／削除	154
26.2 既知点データの表示	157
26.3 コードの登録／削除	158
26.4 コードの表示	160
27.データの出力	161
28.USB メモリーを使ったデータの入出力	163
28.1 USB メモリーの装着と取りはずし	163
28.2 GM 内データの USB メモリーへの保存／書き込み	165
28.3 T タイプ／S タイプの選択	165
28.4 GM への USB メモリー内データの読み込み	168
28.5 USB メモリー内ファイルの表示と編集	170
28.6 USB メモリーの初期化	171
29.各種設定	172
29.1 観測条件－角度 / チルト	172
29.2 観測条件－距離	173
29.3 観測条件－ターゲット	175
29.4 観測条件－気象補正	176
29.5 器械設定－電源	178
29.6 観測条件－その他	178
29.7 器械設定－器械	179
29.8 器械設定－単位	179
29.9 器械設定－パスワード	180
29.10 器械設定－日付時間	181
29.11 ソフトキーのユーザー割り付け	181
29.12 設定のデフォルト復帰	184
30.警告・エラーメッセージ	186
31.点検・調整	190
31.1 円形気泡管	190
31.2 電子気泡管	191
31.3 コリメーション	193
31.4 望遠鏡十字線	194
31.5 求心望遠鏡	196
31.6 測距定数	197
31.7 レーザー求心（特別付属品）	198
32.電源システム	200
33.ターゲットシステム	201
34.付属品	202
35.仕様	203
36.解説	207
36.1 正反視準による高度目盛のリセット	207
36.2 両差補正について	208

---

37.文字入力表 .....	209
----------------	-----

# 1. 安全にお使いいただくために

この取扱説明書や製品には、製品を安全にお使いいただき、お使いになる人や他の人への危害、財産への損害を未然に防ぐために、必ずお守りいただきたいことが表示されています。

その内容と図記号の意味は次のようになっています。内容をよく理解してから本文をお読みください。

## ▶ 表示の意味

	<b>警告</b>	この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
	<b>注意</b>	この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が予想される内容を示しています。



この図記号は注意（警告を含む）を促す事項があることを示しています。この図の中や近くに、具体的な注意内容が書かれています。



この図記号は禁止事項があることを示しています。この図の中や近くに、具体的な禁止内容が書かれています。



この図記号は必ず行っていただきたい事項があることを示しています。この図の中や近くに、具体的な指示内容が書かれています。

## ▶ 全体について



### 警告



禁止

炭坑や炭塵の漂う場所、引火物の近くで使わないでください。爆発の恐れがあります。



分解禁止

分解・改造をしないでください。火災・感電・ヤケド・レーザー被ばくの恐れがあります。



禁止

望遠鏡で太陽を絶対に見ないでください。失明の原因になります。



禁止

望遠鏡で反射プリズムなど反射物からの太陽光線を見ないでください。失明の原因になります。



指示

太陽観測の際には専用の太陽フィルターをご使用ください。太陽観測の際、望遠鏡で直接太陽を見ると、失明の原因になります。



指示

格納ケースに本体を入れて持ち運ぶ際には、必ず格納ケースのロックをすべて掛けてください。本体が落下してケガをする恐れがあります。



### 注意



禁止

格納ケースを踏み台にしないでください。すべりやすくて不安定です。転げ落ちてケガをする恐れがあります。



禁止

格納ケース本体やベルトが傷んでいたら機器を収納しないでください。ケースや機器が落下して、ケガをする恐れがあります。



禁止

垂球を振り回したり、投げたりしないでください。人に当たりケガをする恐れがあります。



指示

ハンドルは本体に確実に取り付けてください。ゆるんでいるとハンドルを持ったときに本体が落下して、ケガをする恐れがあります。



指示

整準台の着脱レバーを確実に締めてください。ゆるんでいるとハンドルを持ったときに整準台が落下して、ケガをする恐れがあります。

## ▶ 電源について



### 警告



分解禁止

バッテリーや充電器は分解・改造をしたり、強い衝撃・強い振動を与えたりしないでください。発火・火災・感電・ヤケドの恐れがあります。



禁止

端子をショートさせないでください。大電流による発熱や発火の恐れがあります。



禁止

充電器に衣服などを掛けて充電しないでください。発火を誘発し、火災の恐れがあります。



禁止

表示された電源電圧以外の電圧で使用しないでください。火災・感電の原因になります。



禁止

指定されているバッテリー以外使わないでください。火災・破裂・発熱の原因となります。



禁止

傷んだ電源コード・プラグ、ゆるんだコンセントは使わないでください。火災・感電の恐れがあります。



禁止

指定されている電源コード以外は使わないでください。火災の原因になります。



指示

バッテリーの充電には、専用の充電器を使ってください。他の充電器を使うと、電圧や+-の極性が異なることがあるため、発火による火災・ヤケドの恐れがあります。



禁止

バッテリーや充電器などを他の機器や他の用途に使用しないでください。発熱・発火による火災・ヤケドの恐れがあります。



禁止

バッテリーや充電器などを火中に投げ込んだり、加熱したりしないでください。破裂してケガをする恐れがあります。



指示

バッテリーを保管する場合は、ショート防止のために、端子に絶縁テープを貼るなどの対策をしてください。そのままの状態では保管すると、ショートによる火災やヤケドの恐れがあります。



禁止

バッテリーや充電器の端子が水にぬれた状態で使わないでください。接触不良、ショートによる火災・ヤケドの恐れがあります。



禁止

ぬれた手で電源プラグを抜き差ししないでください。感電の恐れがあります。



### 注意



禁止

バッテリーからもれた液に触らないでください。薬害によるヤケド・カブレの恐れがあります。

▶ 三脚について



**注意**



指示

機械を三脚に止めるときは、定心かんを確実に締めてください。不確かだと機械が落下して、ケガをする恐れがあります。



指示

機械をのせた三脚は、蝶ねじを確実に締めてください。不確かだと三脚が倒れ、ケガをする恐れがあります。



禁止

三脚の石突きを人に向けて持ち運ばないでください。人に当たり、ケガをする恐れがあります。



指示

三脚を立てるときは、脚もとに人の手・足がないことを確かめてください。手・足を突き刺して、ケガをする恐れがあります。



指示

持ち運びの際は、蝶ねじを確実に締めてください。ゆるんでいると脚が伸び、ケガをする恐れがあります。

▶ Bluetooth 無線技術 / 無線 LAN について



**警告**



禁止

病院内で使用しないでください。医療機器の誤動作の原因になる恐れがあります。



指示

心臓ペースメーカーの装着部位から 22cm 以上離して使用してください。電波によりペースメーカーの動作に影響を与える恐れがあります。



禁止

飛行機の中で使用しないでください。飛行機の計器などの誤動作の原因になる恐れがあります。



禁止

自動ドア、火災報知器等の自動制御機器の近くで使用しないでください。電波が自動制御機器の動作に影響を与え、誤動作による事故の原因になる恐れがあります。

## 2. 使用上のお願い

### ▶ バッテリーの充電について

- ・ バッテリーは、必ず以下の温度範囲内で充電してください。  
充電温度範囲：0～40℃
- ・ 専用のバッテリー・充電器を使ってください。他のバッテリー・充電器を使った場合の故障は、機器本体を含め保証対象外となります。

### ▶ バッテリーの保証について

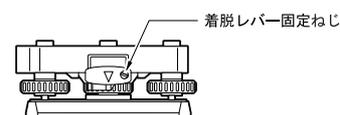
- ・ バッテリーは消耗品のため、充電を繰り返すことによる容量低下は保証対象外となります。

### ▶ 望遠鏡について

- ・ 太陽光に望遠鏡を直接向けないでください。また、使用しないときはレンズキャップを取り付けてください。太陽光が機械に直接入ると内部機能に支障をきたすことがあります。太陽を観測する際は専用フィルタを使用してください。  
☞ 「34. 付属品」

### ▶ 着脱レバーなどについて（整準台着脱式のみ）

- ・ 出荷の際には、本体が整準台からはずれないように着脱レバーの固定ねじが締めてあります。最初にご使用になる時には、このねじを精密ドライバーでゆるめてください。また、本機を輸送するときには、本体が整準台からはずれないように着脱レバーの固定ねじをドライバーで締めてください。
- ・ ハンドルは取りはずしができます。取り付けて測量する場合は、ハンドル取り付けロックをしっかりと締めてください。



### ▶ 防塵・防水について

本機の防塵、防水性能はIP66に適合しています。使用にあたっては以下のことにご注意ください。

- ・ バッテリーカバーとコネクターキャップ、および外部メモリーハッチはきちんと閉めてください。USBコネクター使用時の防塵・防水性能は保証しません。
- ・ バッテリーカバー内部、接点、およびコネクターに水分や塵がつかないように十分注意してください。これらの部分から機械内部に水分や塵が侵入すると、故障の原因となります。
- ・ 格納するときは、本体と格納ケース内部が乾いていることを確認してください。内部に水滴がついていると、本体がさびる原因となります。
- ・ バッテリーカバーおよび外部メモリーハッチのゴムパッキンにひび割れ変形がある場合は、そのまま使用せずに交換してください。
- ・ 防水性能を維持するために2年に1回のゴムパッキンの交換をおすすめします。ゴムパッキンの交換は最寄りの営業担当までご依頼ください。

### ▶ バックアップ電池（リチウム電池）について

- ・ 本機のカレンダー・クロック機能を保持するために、リチウム電池を使用しています。通常の保存・使用環境（約20℃、湿度約50%）では、約5年間使用できますが、使用状況によっては短くなる場合があります。リチウム電池の電圧が低下したり、なくなったりすると、年月日時間の表示が正しくなくなり、「時計エラー」のメッセージが表示されます。リチウム電池の交換は最寄りの営業担当までご依頼ください。

☞ カレンダー・クロック機能：「29.10 器械設定一日付時間」

### ▶ 固定つまみについて

- ・ 機械を回転するときは水平固定つまみを、望遠鏡を回転するときは望遠鏡固定つまみを完全にゆるめてください。半固定のまま回転させると精度に影響がでる場合があります。

### ▶ 整準台について

- ・ 整準台は必ず付属の整準台をお使いください。多角測量（トラバース測量）を行う場合は、ターゲット側も同型の整準台をお使いになると安定した測定が行えます。

### ▶ データのバックアップについて

- ・ データの消失などを防ぐため、定期的に測定データのバックアップ（データの外部機器への転送など）をしてください。

### ▶ その他のお願い

- ・ 測定するときは必ずバッテリーカバーと外部メモリーハッチを閉めてください。開けたまま測定すると、外乱光が測定結果に影響を与えることがあります。
- ・ GM を暖かい場所から極端に温度の低い場所へ持ち込むと、キーが本体内部に吸いつけられ、押せなくなることがあります。GM は防水性能が高いために気密性がよくなっており、これはそのために起こる現象です。キーが押せなくなっても、バッテリーカバーを開くか、コネクタキャップをはずすと元の状態に戻ります。暖かい場所から極端に温度の低い場所へ持ち込むことがあらかじめわかっているときは、コネクタキャップをはずしておく、この現象を防ぐことができます。
- ・ 機械を直接地面に置かないでください。土やほこりは機械の底板のねじ穴を傷めます。
- ・ 太陽光に望遠鏡を直接向けないでください。また、使用しないときはレンズキャップを取り付けてください。望遠鏡の内部を傷めないよう、太陽を観測する際は専用フィルタを使用してください。  
☞ 「34. 付属品」
- ・ レンズフード、ダイアゴナルアイピース、および太陽フィルターを使用しているときの鉛直角の回転は、十分注意してください。機械本体に付属品がぶつかると、機械・付属品双方を傷めます。
- ・ 落下や転倒など、大きな衝撃・振動を与えないでください。
- ・ 移動する時は必ず三脚から本体を取りはずしてください。
- ・ バッテリーを本体から取りはずすときは、電源を OFF にしてください。
- ・ 格納する時は、本体からバッテリーを取りはずし、格納要領図に従って格納してください。
- ・ 本体がさびないよう、格納ケースのフタを閉める前に、本体と格納ケースの内部が乾いていることを確認してください。
- ・ 長期間にわたる連続使用や湿度の高い環境下など、特殊な条件でお使いになる場合は、あらかじめ最寄りの営業担当にご相談ください。ご使用の環境によっては、保証の対象外となります。

### ▶ メンテナンスについて

- ・ 作業中雨がかった場合には、水分をよくふき取ってください。
- ・ 測量終了後は、格納ケースにしまう前に必ず本機各部を清掃してください。特にレンズは、必ず十分に手入れをしてください。付属のレンズ刷毛を使って細かな塵を払ってから、レンズに息を吹きかけて曇らせ、付属のシリコンクロスで軽くふいてください。
- ・ 本体の表示部は乾いたやわらかい布で軽くふいてください。表示部以外の部分および格納ケースが汚れた場合は、水または薄めた中性洗剤に浸したやわらかい布を固く絞って汚れをふきとってください。アルカリ性洗剤や有機溶剤は使用しないでください。
- ・ 湿気が少なく、室温が安定した場所に保管してください。
- ・ 三脚は、長期間使用すると石突き部のゆるみ・蝶ねじの破損などが原因でガタが生じる場合があります。時々各部の点検・締め直しを行ってください。
- ・ 機械の回転部分・ねじ部分に異物が入ったと思われるときや、望遠鏡の内部レンズ・反射プリズムなどに水滴の跡やカビなどを発見したときは、最寄りの営業担当にご連絡ください。
- ・ 長期間使用しない場合でも、3ヶ月に一度は点検を行ってください。  
☞ 「31. 点検・調整」
- ・ 機械を格納ケースから取り出す際、無理にひっぱりださないでください。取り出した後は、湿気が入らないようにケースは閉めておいてください。
- ・ 常に高い精度を保持するため、年に1～2回は最寄りの営業担当による定期点検検査を受けることをおすすめします。

---

**▶ 海外への輸出について（米国の輸出許可の確認）**

---

- ・ 本製品は EAR(Export Administration Regulation) の対象となる部品・ユニットが組み込まれている他、ソフトウェア・技術を含んでおります。輸出国（お持ち込みになる国）によっては、米国の輸出許可が必要となります。このような場合には、お客様ご自身で手続きしていただきますようお願いいたします。

なお、輸出許可が必要となる国は 2019 年 3 月時点で以下のとおりです。変更になる場合もありますので、米国輸出管理規則（EAR）をご自身でご確認ください。

北朝鮮

イラン

シリア

スーダン

キューバ

米国 EAR の URL:<http://www.bis.doc.gov/policiesandregulations/ear/index.htm>

---

**▶ 海外への輸出について（電波法への適合の確認）**

---

- ・ 本製品は無線機能を搭載しています。海外で使用する場合は、その国の電波法への適合が必要になります。輸出（お持ち込み）でも、電波法への適合が必要になることがあります。あらかじめ最寄りの営業担当にご相談ください。

---

**▶ 免責事項について**

---

- ・ 火災、地震、第三者による行為、その他の事故、使用者の故意または過失、誤用、その他異常な条件下での使用により生じた損害に対して、当社は一切責任を負いません。
- ・ 本機器の使用または使用不能から生じた付随的な損害（データの変化・消失、事業利益の損失、事業の中断など）に対して、当社は一切責任を負いません。
- ・ 取扱説明書で説明された以外の使い方によって生じた損害に対して、当社は一切責任を負いません。
- ・ 接続機器との組み合わせによる誤動作などから生じた損害に対して、当社は一切責任を負いません。

### 3. レーザー製品を安全にお使いいただくために

本機は「JIS レーザ製品の安全基準 (JIS C 6802 : 2014)」で定められた「クラス 3R」レーザー製品です。

装置		レーザークラス
対物レンズ内 EDM 装置	測距光 (ターゲットの設定をノンプリズムにしているとき)	クラス 3R
	測距光 (ターゲットの設定をプリズムまたは反射シートにしているとき)	クラス 1
	レーザー照準	クラス 3R
レーザー求心 (特別付属品)		クラス 2

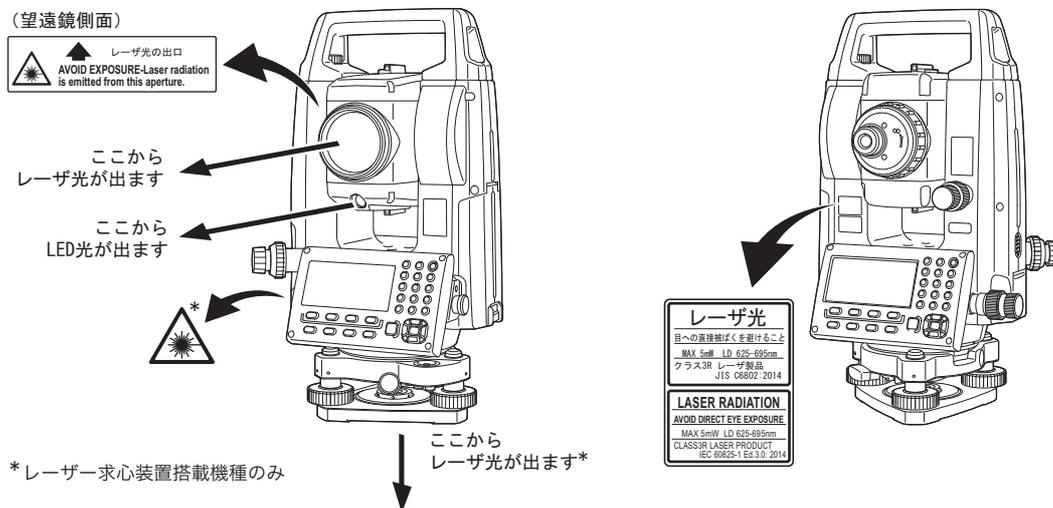


- ・ 対物レンズ内 EDM 装置のレーザーは「クラス 3R」ですが、「ターゲット」をプリズム・反射シートに設定した測定時のレーザー射出量は「クラス 1」相当です。ノンプリズム測定時と比べて、より安全なレベルとなります。

レーザー製品を安全にお使いいただくために、次のことにご注意ください。

#### ⚠ 警告

- この取扱説明書に書かれた手順以外の操作や調整は、危険なレーザー放射の被ばくをもたらす恐れがあります。
- 本機には、「JIS レーザ製品の放射安全基準」にしたがって、下のようなラベルが貼られています。レーザー製品を安全にお使いいただくために、シールに書かれた内容に従って正しくお使いください。



- 故意に人体に向けて使用しないでください。レーザー光は眼や人体に有害です。万一、レーザー光による障害が疑われるときは、速やかに医師による診察処置を受けてください。
- レーザー光を直接のぞきこまないでください。
- レーザー光を凝視しないでください。眼障害の危険があります。
- レーザー光を望遠鏡や双眼鏡などの光学器具を通して絶対に見ないでください。眼障害の危険があります。
- レーザーがターゲットからはずれて射出されないように視準してください。

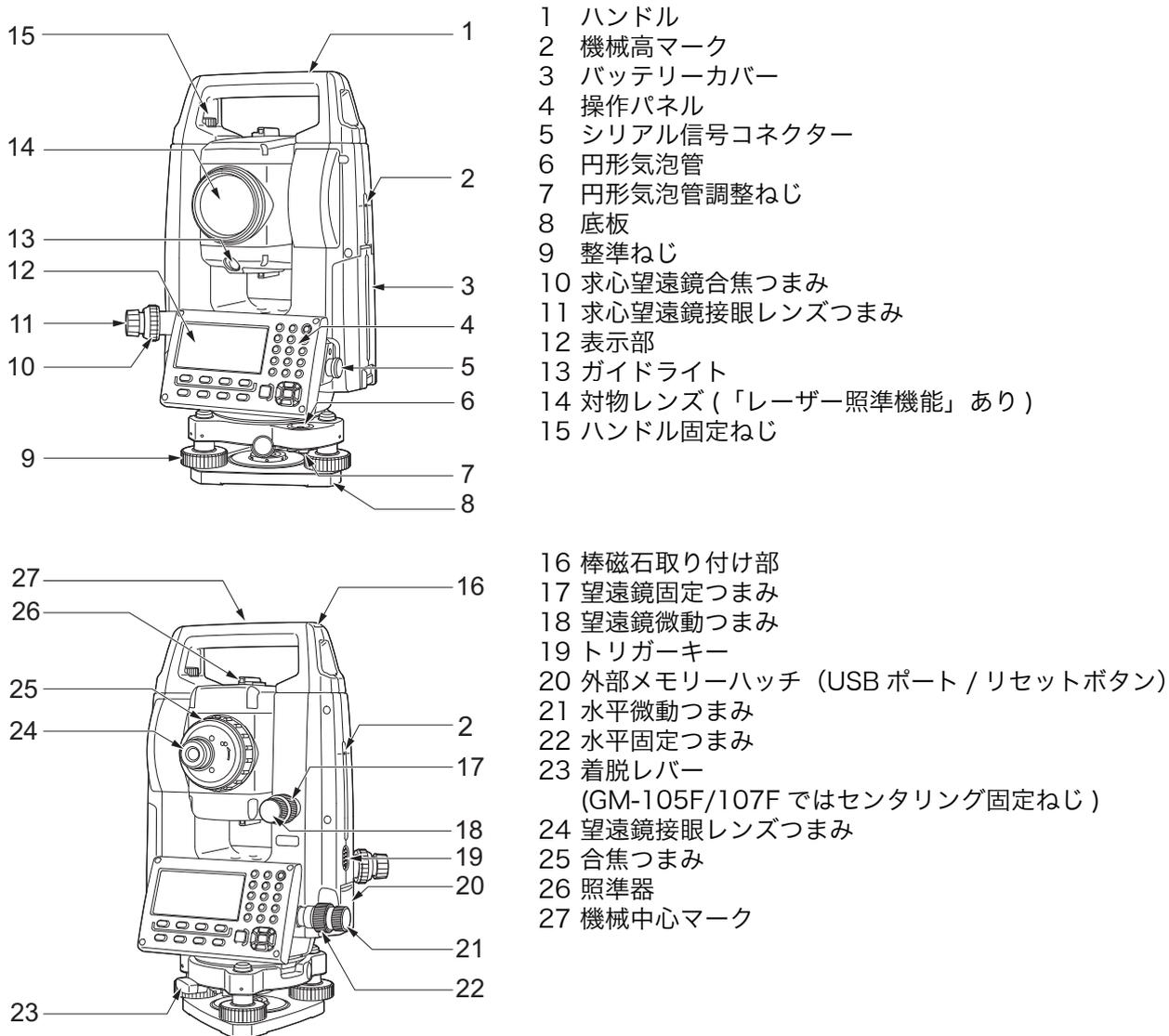
## 注意

- 始業点検、一定期間ごとの点検・調整を行い、正常なレーザー光が射出される状態で使用してください。
- 測定時以外は電源を切るか、レーザー射出口をレンズキャップで遮断するようにしてください。
- 廃棄する場合は、レーザー光を出さないように通電機能を破壊するなどの処置をしてください。
- レーザー製品は、車を運転する人や歩行者の目の高さを避けて設置してください。レーザー光が不意に目に入ると、まばたきによって不注意状態を生じ、思わぬ事故を誘発する恐れがあります。
- 鏡・ガラス窓などレーザー光が強く反射する構造物に当たらないように設置してください。レーザーの反射光も人体に有害です。
- 本製品を使用される方は、以下の項目に関する訓練を受けてください。
  - ・本製品の使用方法（本取扱説明書をよくお読みください）
  - ・危険防御手順（本章をよくお読みください）
  - ・人体保護の必要性（本章をよくお読みください）
  - ・事故報告手順（万一レーザー光による障害が生じた場合の搬送手順や医師への連絡方法をあらかじめ定めてください）
- レーザー放射にさらされる区域内的の作業者は、お使いの機械のレーザー波長に対応した保護めがねを着用してください。(OD2)
- レーザーを用いる区域には、レーザー警告標識を掲示してください。
- レーザー照準機能を使った場合は、使用后必ずレーザー射出を OFF にしてください。測距が停止してもレーザー照準機能のレーザー光は自動で OFF になりません。(レーザー照準機能は ON してから 5 分後に自動的に OFF になりますが、ステータス画面および観測モードでターゲットシンボル (例 : ) が表示されていない画面では自動 OFF となりません)

# 4. 製品概要

## 4.1 各部の名称

### ▶ 各部の名称と機能



\* レーザ求心装置搭載機種:

10, 11 はレーザ求心の調整部となります。



### 機械高マーク

本機の機械高は以下の通りです。

・ 192.5mm

(整準台取り付け面から機械高マークまで)

・ 236mm +5/-3mm

(整準台着脱式: 整準台 TR-103R 底面より機械高マークまで)

(整準台センタリング式: 三脚取り付け面より機械高マークまで)

器械点設定で入力する「器械高」は、測点(本機を設置した点)から「機械高マーク」までの高さです。

### 解説 トリガーキー

本機が観測モードのとき、またはディスプレイに【測定】 / 【停止】が表示されているときにトリガーキーを押すと測定の開始 / 停止ができます。また、【自動】が表示されている画面でトリガーキーを押すと、自動記録が行えます。

### 解説 レーザー照準機能

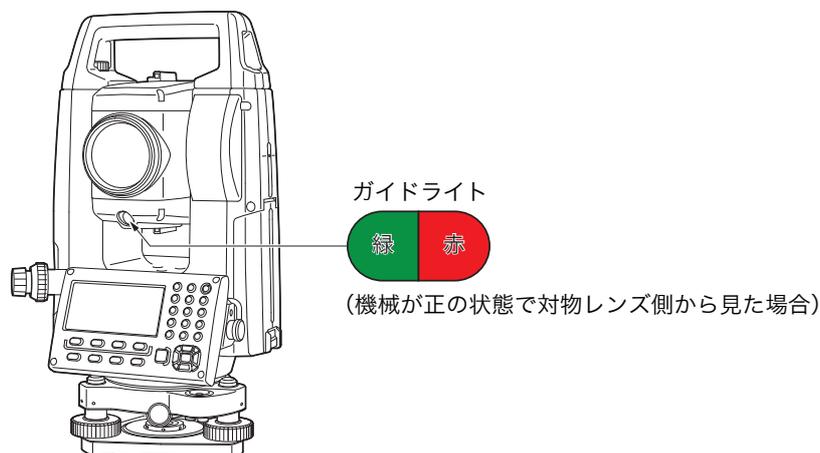
赤色レーザーを射出します。暗い場所での測定で、望遠鏡をのぞかずにターゲットの方向に合わせることが出来ます。

### 解説 照準器

測点に本機を合わせる際に使用します。照準器をのぞき、望遠鏡をターゲットの方向に合わせます。

## ▶ ガイドライト

ガイドライトを使うと杭打ち測定などが効率的に行えます。ガイドライトは左右に赤と緑に分かれています。ポールマンは、現在の位置から見えるガイドライトの色を確認することによって、左右どちらに移動すべきか知ることができます。



### ● ガイドライトの状態と意味

ライトの状態	意味
赤	(ポールマンから見て) 左方向にターゲットを移動
緑	(ポールマンから見て) 右方向にターゲットを移動
赤と緑の両方	左右位置が合っている

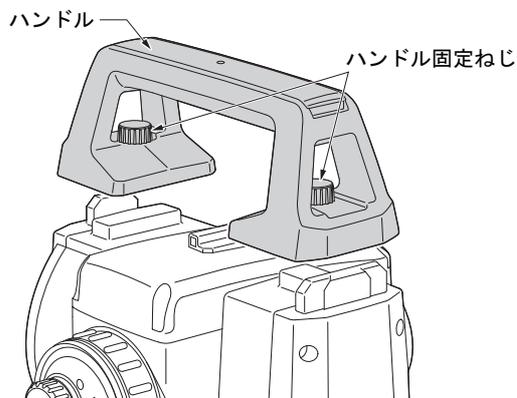
ガイドライトがONのときは表示部にシンボルで表示します。

☞「5.2 表示部とその操作」

### ▶ ハンドルの取りはずし/取り付け

天頂付近にターゲットがあるときなど、本体のハンドルを取りはずすことができます。

ハンドル固定ねじをゆるめてハンドルをはずしてください。

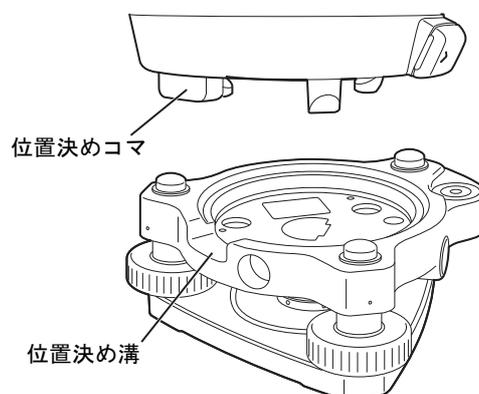


### ▶ 整準台の取りはずし

1. 着脱レバーを左に回して緩める
2. 機械を真っすぐ上へ持ち上げて取りはずす

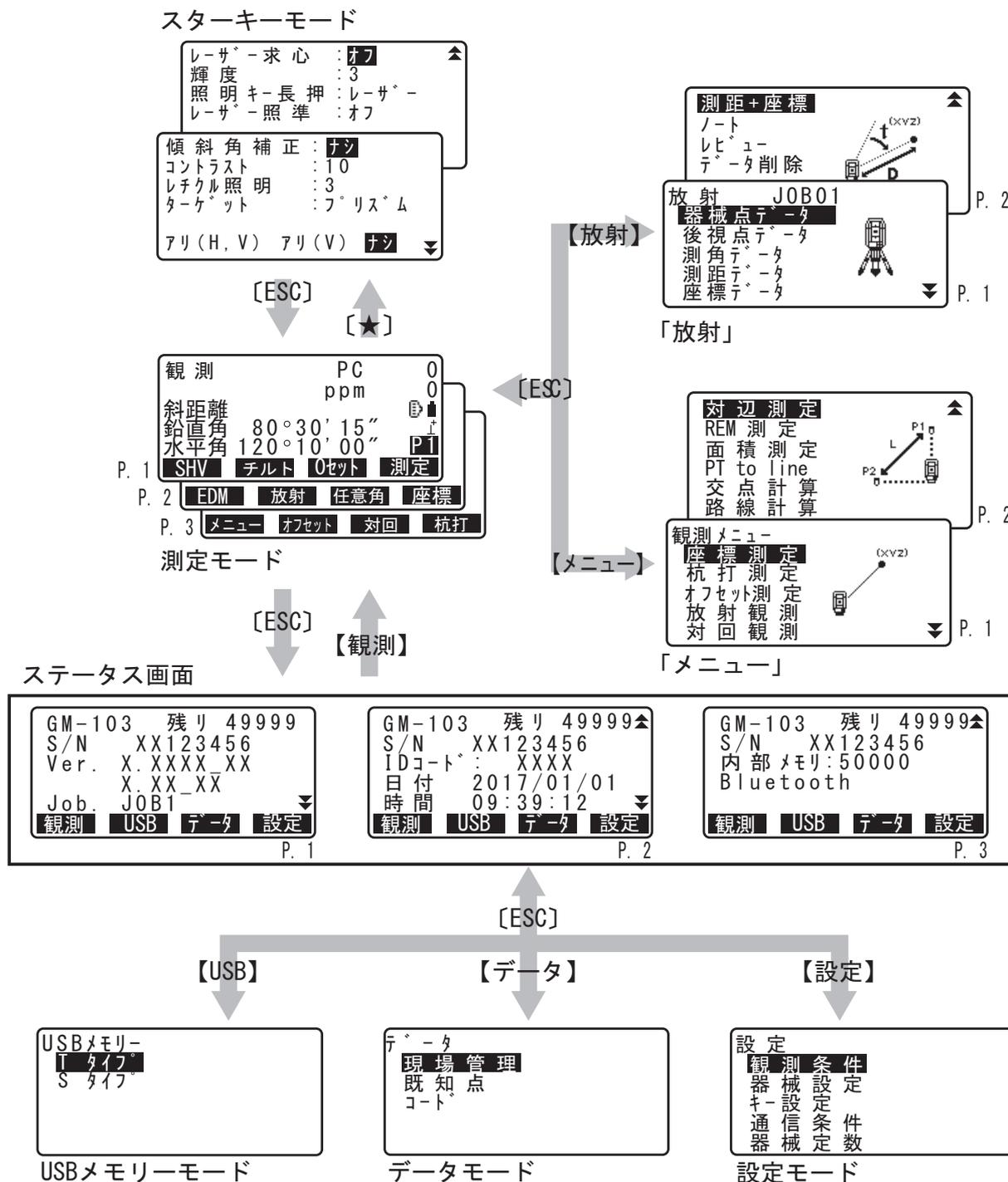
### ▶ 整準台の取り付け

1. 機械底部にある位置決めコマと整準台の位置決め溝を合わせてのせる
2. 着脱レバーを右に回してしっかり締める



## 4.2 モード構成

本機のモード構成とモード間を移るためのキー操作を以下に示します。



### 4.3 Bluetooth 無線技術 / 無線 LAN について



- ・ Bluetooth 無線技術 / 無線 LAN は、Bluetooth デバイス搭載製品のみ使用できます。
- ・ 海外で使用する場合は、その国の電波法の認証が必要になります。ご使用の際は、あらかじめ最寄りの営業担当にご相談ください。
- ・ 通信内容および通信に付随する内容の補償はできません。重要な通信を行う場合は事前に問題なく通信ができるかどうか十分なテストを行ってください。
- ・ 他人の通信内容を、第三者にもらしたりしないでください。

#### ▶ Bluetooth 無線技術 / 無線 LAN で使用する電波について

本機が使用する周波数は、2.4GHz 帯域です。下記の機器などは、本機と同じ電波の周波数帯を使用しています。

これらの機器の近くで本機を使用すると、電波の干渉を発生するおそれがあります。そのため、通信ができなくなったり速度が遅くなったりする場合があります。

- ・ 電子レンジ / ペースメーカー等の産業・科学・医療用機器など
- ・ 工場の製造ライン等で使用されている移動体識別用の構内無線局（免許を要する無線局）
- ・ 特定小電力無線局（免許を要しない無線局）
- ・ IEEE802.11b、IEEE802.11g、または IEEE802.11n 無線 LAN 機器（Bluetooth 機能使用時）
- ・ Bluetooth 機器（無線 LAN 機能使用時）

本製品を使用する上で、無線局の免許は必要ありませんが、以下の注意をお守りください。

#### ● 電子レンジの近くでは使用しないでください。

- ・ 強い電波の干渉により正常に通信できない場合があります。通信時は電子レンジから 3m 以上離れてください。

#### ● 構内無線局や特定小電力無線局の近くでは、以下の対応を行ってください。

- ・ 通信する前に、近くで移動体識別用の構内無線局および特定小電力無線局が運用されていないことを確認してください。
- ・ 万一、本機から移動体識別用の構内無線局に対して電波干渉の事例が発生した場合には、速やかに電波の発射を停止した上、混信回避のための処置等（例えば、有線による接続など）を行ってください。
- ・ その他、本製品から移動体識別用の特定小電力無線局に対して電波干渉の事例が発生した場合などは、最寄りの営業担当にご相談ください。

#### ● IEEE802.11b、IEEE802.11g、または IEEE802.11n の無線 LAN 機器の近くで Bluetooth 機能を使用する場合は、使用しない機器の電源を切ってください。（逆の場合も同様です）

- ・ 電波障害が発生し、通信速度の低下や接続不能になる場合があります。

#### ● テレビ、ラジオを本機の近くでは、できるだけ使用しないでください。

- ・ テレビ、ラジオなどは、Bluetooth 無線技術とは異なる電波の周波数帯を使用しているため、本機の近くでこれらの音響機器を使用しても通信に影響はありません。ただし、本機を含む Bluetooth / 無線 LAN 機器が発する電磁波の影響によって、これらの音響機器の音声や映像にノイズが発生する場合があります。

---

**▶ 通信上の注意**

---

**● 良好な通信のために**

途中に障害物がある場合には、通信距離が短くなります。特にコンクリートや鉄筋コンクリート、金属がある場合は通信できません。木材やガラス、プラスチックなどは通過しますので、通信はできます。ただし、内部に鉄骨や鉄板、アルミ箔を使用した断熱材等使用されている場合や、金属粉を混ぜた塗料で塗装してある場合も通信できないことがあります。

- ・防水のためにケースに入れる場合はビニールやプラスチックのケースに入れてください。金属で覆うと通信できません。
- ・アンテナの向きが変わると通信距離が短くなる場合があります。

**● 雨天や霧、森林の中、人ごみや地面の近くでは通信距離が短くなる場合があります。**

・本機で使用している電波は、水分に吸収され電波が弱くなる場合があります。また、地面の近くでは電波が弱くなりますので、無線装置はできるだけ高いところで使用してください。

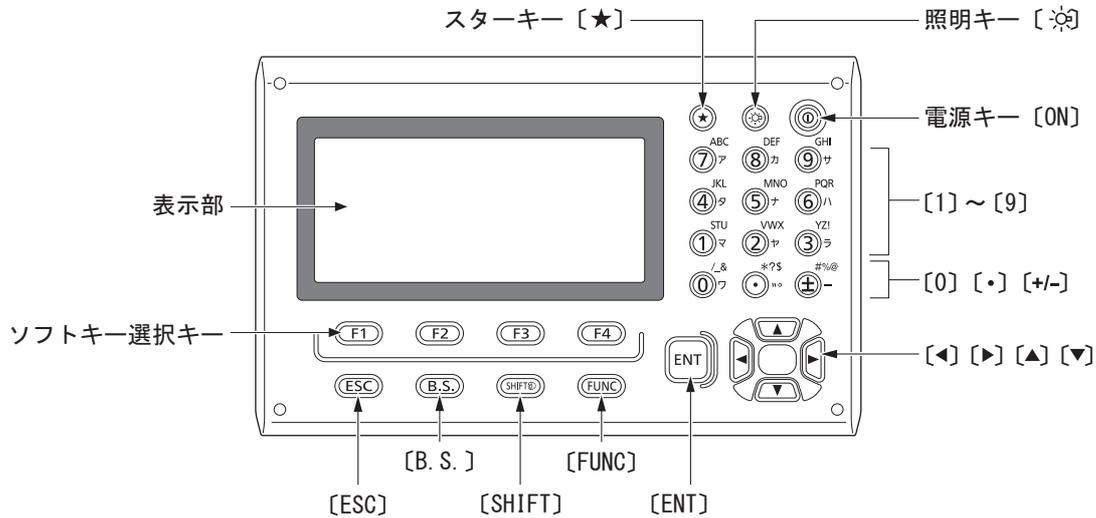


- ・弊社は、すべての *Bluetooth* / 無線 LAN 対応機との通信を保証するものではありません。

# 5. 基本操作

本機の操作をする上で基本となる操作を説明します。各種測定の手順の説明を読む前によくお読みください。

## 5.1 基本のキー操作



### ● 電源 ON/OFF

☞ 「8. 電源 ON/OFF」

### ● レチクル照明／キーライト ON/OFF

[☀]	押すたびにレチクル照明・キーライトが ON / OFF
-----	-----------------------------

### ● スターキーモードへの切り替え

[★]	押すたびにスターキーモードへ移動／元の画面へ戻る
-----	--------------------------

☞ 「5.3 スターキーモード」

### ● ターゲットタイプの切り替え

ターゲットシンボルが表示されている画面でのみ有効です。

[SHIFT] Ⓞ	押すたびにターゲットタイプの切り替え (プリズム／シート／ノンプリズム)
-----------	---

☞ ターゲットシンボルの表示：「5.2 表示部とその操作」、スターキーモードでのターゲットタイプの切り替え：「5.3 スターキーモード」、設定モードでのターゲットタイプ切り替え：「29.3 観測条件－ターゲット」

### ● レーザー照準／ガイドライトの ON / OFF

[☀]長押し (「ピッ」と鳴るまで押し続けます)	レーザー照準／ガイドライトの ON / OFF
-----------------------------	-------------------------

☞ [☀]を押したときのレーザー照準／ガイドライトの切り替え：「29.7 器械設定－器械」

#### 備考

・レーザー照準／ガイドライトは ON してから 5 分後に自動的に OFF になりますが、ステータス画面および観測モードでターゲットシンボル (例：Ⓞ) が表示されていない画面では自動 OFF となりません。

### ● ソフトキーの操作

表示部最下段には、画面によって異なるソフトキーが表示されます。

(F1) ~ (F4)	対応するソフトキーの選択
(FUNC)	観測モードのページ切り替え (5 つ以上のソフトキーが設定されていて、2 ページ、3 ページ目がある場合)

### ● 文字／数値の入力

文字入力モードは、英字大文字、英字小文字、カタカナ、数字から選択できます。

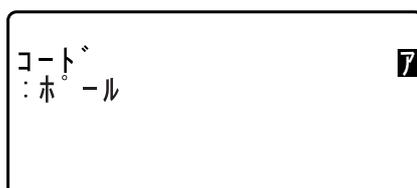
英字・カタカナ各入力モードでは、文字入力キーを押すごとに、キーにプリントされているアルファベットやカタカナが切り替わって入力されます。

(SHIFT)	文字入力モードの選択 (英字大文字 / 英字小文字 / カタカナ / 数字の切り替え)
(0) ~ (9)、(.), (+/-)	文字、数字、記号 (入力モードにより異なります) を入力
(◀) / (▶)	カーソルの左右移動
(B.S.)	左側の文字を消去
(ESC)	入力した文字を全て取り消す
(ENT)	入力の確定

入力のルール：「37. 文字入力表」

例：コードに「ポール」と入力する場合

1. データモードで「コード」を選択する
2. 「キー入力」を選択する
3. (SHIFT) 押して入力モードをカタカナに切り替える  
入力モードの表示が「ア」になります。
4. (6) を 5 回押す  
「ホ」が表示されます。
5. (・) を 2 回押す  
「°」が表示されます。
6. (+/-) を 1 回押す  
「-」が表示されます。
7. (3) を 3 回押す  
「ル」が表示されます。



8. (ENT) を押す

入力が確定し、次の項目の入力に移ります。

### ● 項目の選択

(▲) / (▼)	カーソルの上下移動
(◀) / (▶)	カーソルの左右移動と選択肢の表示
(ENT)	選択の確定

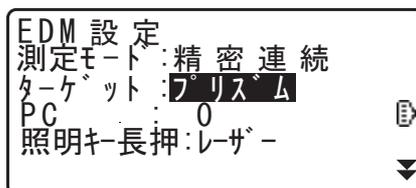
例：ターゲットタイプを選択する場合

1. 観測モードの 2 ページ目で【EDM】を押す

2. (▲) / (▼) で「ターゲット」にカーソルを合わせる

3. (▶) / (◀) を押して設定したい選択肢を表示させる

選択肢が交互に表示されるので、設定したい選択肢を表示させます。



4. (ENT) または (▼) を押して選択を確定する

選択が確定し、次の項目の設定に移ります。

#### ● モード切り替え

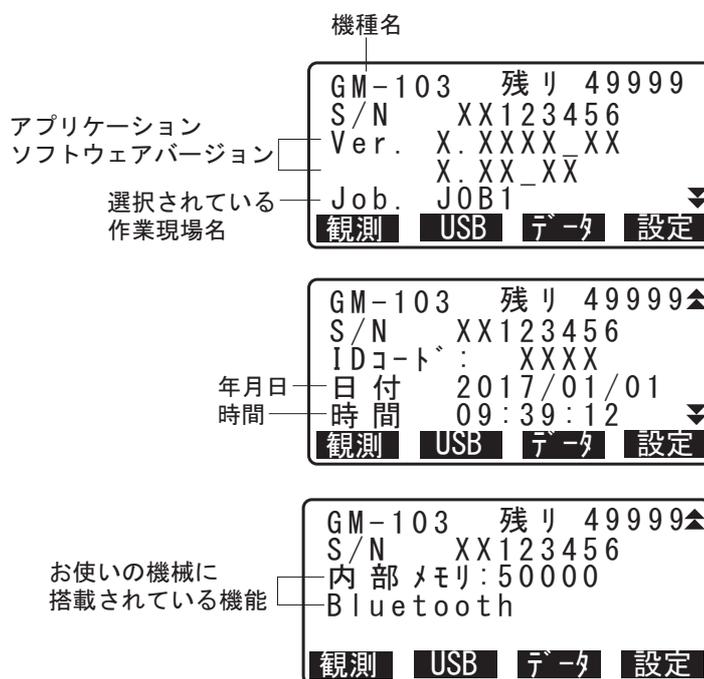
(★)	観測モードからスターキーモードへ
【観測】	ステータス画面から観測モードへ
【USB】	ステータス画面から USB メモリーモードへ
【データ】	ステータス画面からデータモードへ
【設定】	ステータス画面から設定モードへ
(ESC)	各モードからステータス画面へ

#### ● その他

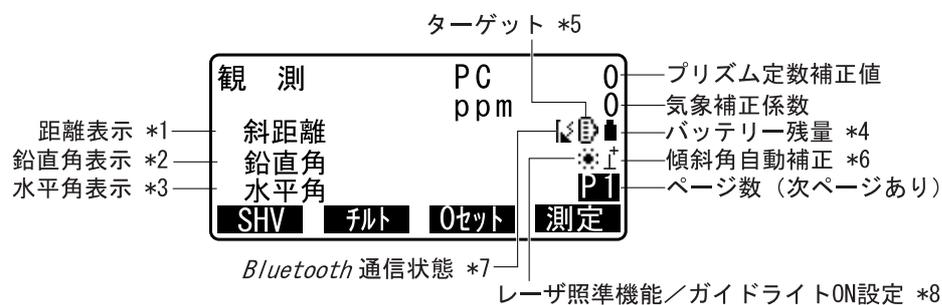
(ESC)	1 つ前の画面へ戻る
-------	------------

## 5.2 表示部とその操作

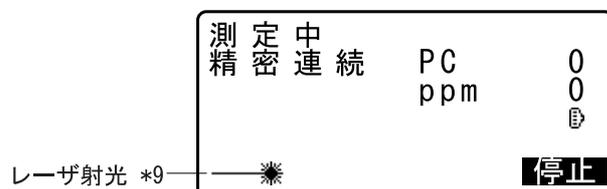
### ▶ ステータス画面



### ▶ 観測モードの基本画面



### ▶ 測定中画面



### ▶ 入力画面



## (1) 距離の表示

斜距離／水平距離／高低差に表示を切り替えられます。

☞ 「29.1 観測条件－角度 / チルト」

## (2) 鉛直角の表示

鉛直角（天頂0°）／高度角（水平0° / 水平±90°）に表示を切り替えられます。

☞ 「29.1 観測条件－角度 / チルト」

【ZA / %】を押すと角度表示／勾配%に表示を切り替えられます。大文字になっているのが選択されている表示方法です。

☞ 【ZA / %】の割り付け：「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」

## (3) 水平角の表示

【R / L】を押すと、水平角（水平角右回り）／☞水平角（水平角左回り）に表示を切り替えられます。

☞ 【R / L】の割り付け：「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」

## (1) (2) (3)

【SHV】を押すと、(1) (2) (3) の表示組み合わせが以下のように切り替わります。

斜距離・鉛直角・水平角／斜距離・水平距離・高低差／水平距離・高低差・水平角

## (4) バッテリー残量

バッテリー残量の目安は以下のとおりです。

内蔵バッテリー 使用時*	外部電源 接続時	状 態
		レベル3：満充電
		レベル2：十分な残量
		レベル1：半分以下の残量
		レベル0：残量ごくわずか 充電をしてください
(3秒ごとに表示)		残量なし 速やかに作業を中止し、電源を切って充電をしてください

\*BDC72 使用、気温 20℃、距離計動作時

☞ 「6.1 バッテリーの充電」

## (5) ターゲットの表示

〔SHIFT〕押すとターゲットが切り替わります。ターゲットシンボルが表示されている画面でのみ有効です。

☞ ：プリズム

☞ ：反射シート

☞ ：ノンプリズム

☞ 切り替え可能なターゲットの選択：「29.3 観測条件－ターゲット」

## (6) 傾斜角自動補正

シンボル「↑」が表示されているときは、内蔵の2軸傾斜センサーによって鉛直軸の傾きが測定され、鉛直角と水平角が自動的に補正されています。

☞ 傾斜角補正の設定：「29.1 観測条件－角度 / チルト」

## (7) Bluetooth通信状態

-  : 接続確立
-  (点滅) : 接続中
-  (点滅) : 待ち受け
-  (点滅) : 切断処理中
-  : Bluetooth モジュールの電源が OFF

## (8) レーザー照準機能／ガイドライト ON 設定

-  (点滅) : (レーザー照準が選択されていて) レーザー照準 ON
-  (点滅) : (ガイドライトが選択されていて) ガイドライト ON
-  レーザー照準機能／ガイドライト選択：「29.7 器械設定－器械」、レーザー照準／ガイドライトの ON / OFF：「5.1 基本のキー操作」

## (9) 測距レーザーが射出されているとき表示

## (10) 入力モード

〔SHIFT〕を押すと切り替わります。

-  : 英字大文字・記号の入力
-  : 英字小文字・記号の入力
-  : カタカナの入力
-  : 数字の入力

## 5.3 スターキーモード

スターキー (★) を押すとスターキーメニューが表示されます。  
スターキーモードでは、測定中によく使う設定を変更できます。

傾斜角補正 : ナシ	レーザー求心 : オフ
コントラスト : 10	輝度 : 3
レチクル照明 : 3	照明キー長押し : レーザー
ターゲット : フォリスム	レーザー照準 : オフ
アリ(H, V)    アリ(V)    ナシ	オフ                  オン

スターキーモードでは下記の操作・設定ができます。

1. 傾斜角補正 アリ / ナシ
  2. 表示器のコントラスト調整 (0～15 ステップ)
  3. レチクル照明の明るさ調整 (0～5 ステップ)
  4. ターゲットタイプ切り替え
  5. レーザー求心 ON/OFF (レーザー求心付きのみ)
  6. 照明キー長押し設定
  7. レーザー照準 ON/OFF
  8. ガイドライト ON/OFF
-  設定内容の詳細：「29. 各種設定」

### 備考

- ・スターキーモードは観測モードからのみ呼び出すことができます。

# 6. バッテリーの準備

## 6.1 バッテリーの充電

初めてご使用になる前や長期間使用していないときは、必ず充電してからお使いください。



- ・ 充電器は、使用中多少熱を持ちますが異常ではありません。
- ・ 指定のバッテリー以外の充電はおやめください。
- ・ 屋内専用です。屋外で使用しないでください。
- ・ 充電温度範囲外では充電はされません。必ず充電温度範囲内で充電してください。
- ・ 充電完了後、再度連続して充電しないでください。バッテリーの性能が劣化することがあります。
- ・ 充電器からバッテリーを取りはずして保管してください。
- ・ 使用しないときは電源プラグからコンセントを抜いてください。
- ・ バッテリーは、下記の温度範囲で、湿度の低い乾燥した場所に保存してください。長期保存の場合、最低6ヶ月に一回、充電をしてください。

保存期間	温度範囲
～1ヶ月	-20～50℃
1～3ヶ月	-20～40℃
3ヶ月～1年	-20～20℃

- ・ バッテリーには寿命があります。バッテリーは化学反応を利用した化学製品です。使用していなくても長期保管によって劣化し、容量も低下します。正常に充電しても使用時間が短くなった場合は寿命と判断して、新しいものをご購入ください。

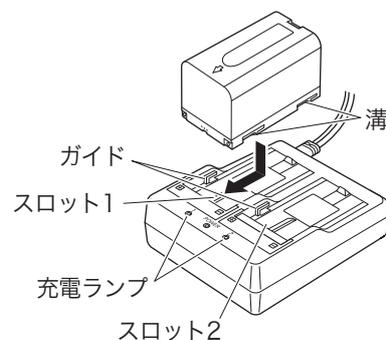
### ▶ 手順

1. 電源ケーブルを充電器に取り付け、プラグをコンセントに差し込みます。

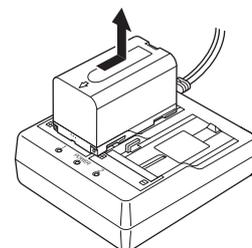
2. バッテリーの溝と充電器のガイドを合わせ、矢印方向に押し装着します。

充電ランプが緑色に点滅し、充電を開始します。

充電が完了すると、充電ランプが緑色に点灯します。



3. 充電が終了したら、バッテリーをはずし、プラグをコンセントから抜きます。



### 備考

- ・ スロット1と2： バッテリーは2つ同時に充電可能です。
- ・ 充電時間： (25℃、バッテリー1つあたり)  
BDC72：約8時間（低温 / 高温時には、記載の時間以上かかることがあります）

- ・ 充電ランプ：

表示	説明
緑色点滅	充電中
緑色点灯	充電完了
黄色点滅	充電温度範囲外です。 充電温度範囲内で充電し直してください。改善されない場合は最寄りの営業担当にご連絡ください。
消灯	バッテリーが正しく装着されていません。 再度正しく装着し直してください。改善されない場合は最寄りの営業担当にご連絡ください。
赤色点灯	充電が正常に行われていません。 充電器またはバッテリーに不具合がある可能性があります。最寄りの営業担当にご連絡ください。

- ・ 特別付属品（別売）の電源ケーブルを使用することで、海外でもお使いになれます。詳細は最寄りの営業担当にご連絡ください。

## 6.2 バッテリーの装着 / 取りはずし

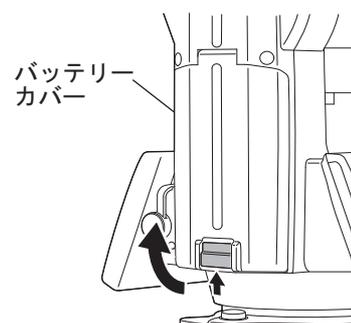
充電されたバッテリーを装着します。



- ・ 本機には付属のバッテリー（BDC72）をお使いください。
- ・ バッテリーを取りはずすときは電源を OFF にしてください。
- ・ 電源が入ったままバッテリーカバーを開けないでください。
- ・ バッテリーの装着 / 取りはずしの際は内部に水滴や塵が入らないようご注意ください。
- ・ 本機はバッテリーカバーと外部メモリーハッチおよびコネクタキャップをきちんと閉じた状態で防水性能を保ちます。これらが開いた状態で水などの液体がかかるような環境では使用しないでください。USB コネクタ使用時の防塵・防水性能は保証しません。
- ・ バッテリーは、本体や充電器から取りはずして保管してください。

### ▶ 手順 バッテリーの装着

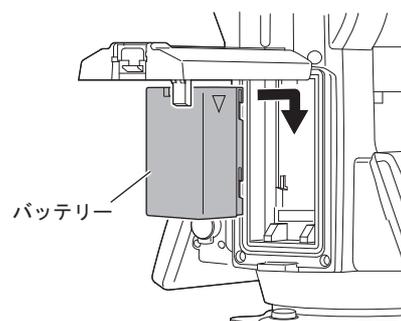
1. バッテリーカバーのボタンを押しながら、カバーを開く



2. バッテリーの端子の向きを確認して、バッテリーを本体に押し付けて装着する



- ・ バッテリーを斜めに挿し込むと本体やバッテリーの端子を破損することがあります。



3. カバーを閉じる

「カチッ」と音がするのを確認してください。

# 7. 機械の据え付け



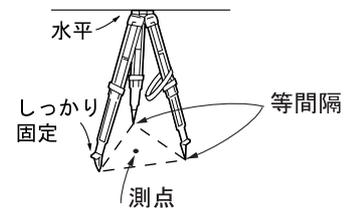
- 据え付け後にバッテリーを装着すると、本機が傾斜します。先にバッテリーを装着した後、据え付け作業を行ってください。

## 7.1 求心作業

### ▶ 手順 求心望遠鏡を使った求心作業

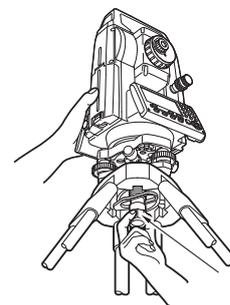
#### 1. 三脚を据え付ける

脚をほぼ等間隔に開き、脚頭をほぼ水平にします。  
脚頭の中心が、測点上に来るように設置します。  
石突きを踏んで、脚をしっかり地面に固定します。



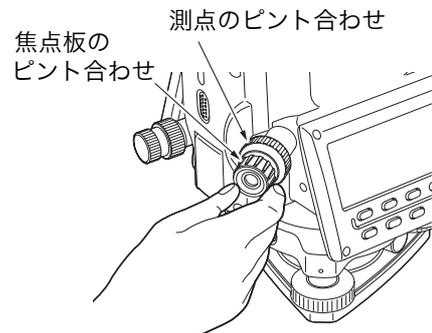
#### 2. 本機を三脚に載せる

本機を脚頭上に載せます。  
片手で本機を支え、本機の底板にある雌ねじに三脚の定心かんをねじ込んで固定します。



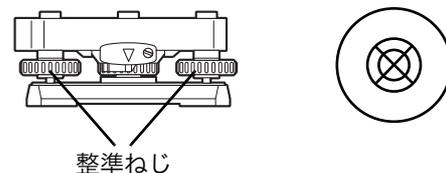
#### 3. 測点にピントを合わせる

まず求心望遠鏡をのぞき、求心望遠鏡接眼レンズつまみを回して焦点板の二重丸にピントを合わせます。  
次に求心望遠鏡合焦つまみを回して測点にピントを合わせます。



#### 4. 測点を求心望遠鏡の二重丸の中央に入れる

整準ねじを使って測点を求心望遠鏡の二重丸の中央に入れます。



### ▶ 手順 レーザー求心機能を使った求心作業 (特別付属品)

#### 1. 三脚を据え付け、本機を三脚に載せる

☞「7.1 求心作業」

#### 2. 電源を ON にする

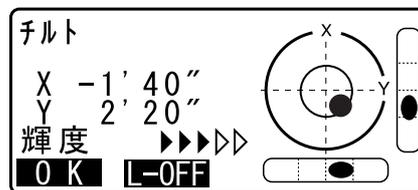
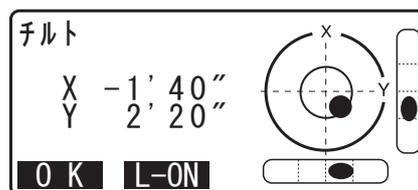
☞「8. 電源 ON/OFF」

画面に電子気泡管 (チルト) が表示されます。

## 3. レーザー求心光を ON にする

【L-ON】を押すと、測点に向かって、底板からレーザー光が射出されます。

・レーザー求心の輝度は〔◀〕 /〔▶〕で調整します。



## 4. 整準ねじを使って、レーザー光を測点の中心に合わせる

## 5. レーザー求心光を OFF にする

【L-ON】を押してレーザー求心光を OFF にします。またはチルト画面から別の画面へ移動すると、レーザー求心光は自動的に OFF になります。

## 備考

・直射日光があたってレーザースポット光が見えにくい場合は、スポット光付近の日差しをさえぎってご使用ください。

## 7.2 整準作業

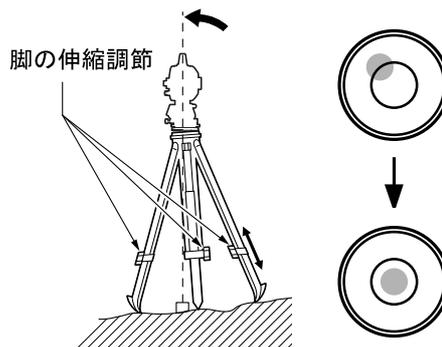
## ▶ 手順

## 1. 求心作業を行う

☞ 「7.1 求心作業」

## 2. 円形気泡管の気泡をほぼ中央に入れる

円形気泡管の気泡の寄っている方向に最も近い三脚の脚を縮めるか、または最も遠い脚を伸ばして気泡管を中央に寄せ、さらに他の1本の脚の伸縮によって気泡をほぼ中央に入れます。

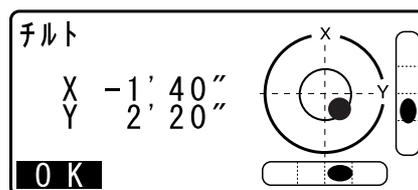


## 3. 電源を ON にする

<チルト>に電子気泡管が表示されます。

☞ 「8. 電源 ON/OFF」

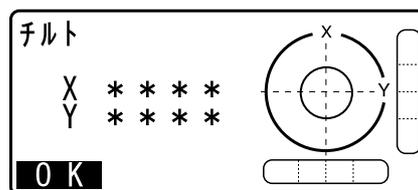
「●」は電子気泡管の気泡を示しています。内側の円は±3'、外側の円は±6'のラインです。X方向とY方向の傾斜角も同時に表示されます。



- ・機械が傾斜センサーの検出範囲をこえて傾いていると、画面に「●」が表示されません。円形気泡管を見ながら「●」が画面に表示される位置まで整準してください。

#### 備考

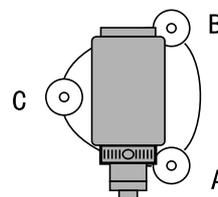
- ・測定プログラム実行中に本体が傾いた状態で測定を開始すると、画面に<チルト>を表示します。



#### 4. 整準ねじを使って、「●」を中央に入れる

まず望遠鏡を整準ねじ A、B と平行にします。

X 方向は整準ねじ A、B を、Y 方向は、整準ねじ C を使って傾斜角を  $0^\circ$  にします。



- ・気泡がすでに中央にある場合には、手順 5 に進みます。

#### 5. 再び測点を求心望遠鏡の二重丸の中心に入れる

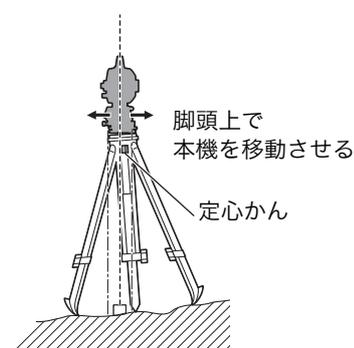
(整準台：着脱式)

定心かんを少しゆるめ、求心望遠鏡をのぞきながら脚頭上で本機を移動させて測点を二重丸の中央に入れます。

定心かんをしっかり締めます。

(整準台：センタリング式)

センタリング固定ねじをゆるめ、求心望遠鏡を覗きながら二重丸の中心に測点が入るよう本体を移動させます（本体は  $\pm 8\text{mm}$  の範囲内で水平に自由に移動します）。



レーザー求心機能を使って求心作業をした場合は、もう一度レーザー求心光を射出して確認してください。

☞「7.2 整準作業 手順 レーザー求心機能を使った求心作業（特別付属品）」

#### 6. 電子気泡管の気泡が中央にあることを確認する

気泡が中央にない場合には、手順 4 に戻ります。

#### 7. 画面での整準作業を終了する

【OK】を押すと元の画面に戻ります。

## 8. 電源 ON/OFF



- ・ バッテリーを装着していても電源を ON にできなかつたり、電源を ON にしてもすぐに OFF になってしまう場合は、バッテリー残量がないことが原因と考えられます。すぐに充電されたバッテリーと交換してください。

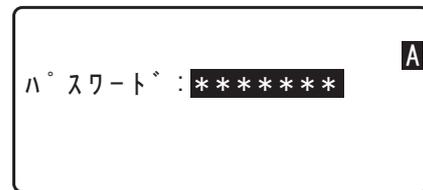
☞ 「30. 警告・エラーメッセージ」

### ▶ 手順 電源 ON

#### 1. 電源を ON にする

電源キーを長押し（約 1 秒）で電源を ON にします。電源が入ると、自己診断が行われます。

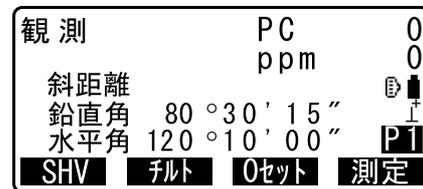
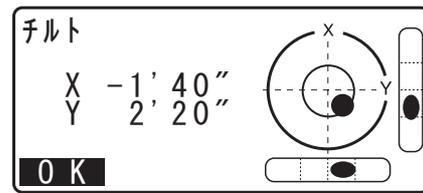
- ・ パスワードを設定している場合は、右の画面が表示されます。パスワードを入力して（ENT）を押します。



電源が入ると、その後<チルト>が表示されます。

☞ 「7.2 整準作業」

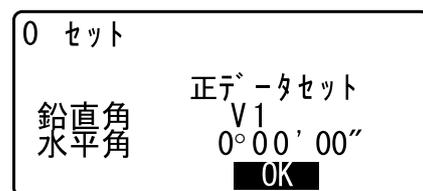
整準をして【OK】を押すと観測モードになります。



#### 備考

- ・ 「器械設定-器械」の「V マニュアル」の設定が「アリ」になっている場合、整準をして【OK】を押すと画面は右図のようになります。

☞ 正反視準によるリセットの方法：「36. 解説」



- ・ 測定中に「チルトオーバーレンジ」が表示された場合は、機械が傾斜角補正範囲を越えて傾いています。もう一度、整準を行ってください。その後、再度水平角、鉛直角を表示させてください。

☞ 「7.2 整準作業」

- ・ 振動、風などで表示が安定しないときは、「観測条件」の「傾斜角補正」の設定を「ナシ（傾斜角補正なし）」または「アリ（V）（鉛直角のみ補正）」に変更できます。

☞ 「29.1 観測条件-角度 / チルト」

- ・ 「器械設定」の「レジューム」の設定を「アリ」にしておくと、リセット後は前回電源を切ったときの画面が表示されます。

☞ 「29.1 観測条件-角度 / チルト」

**▶ 手順 電源 OFF****1. 電源キーを長押し（約 1 秒）する**

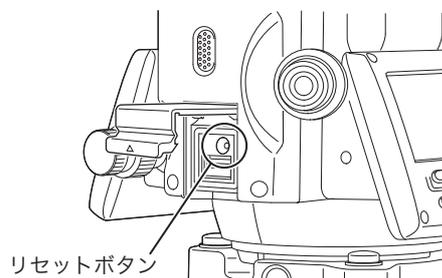
- ・バッテリーが交換時期になると、画面上のバッテリーマークが点滅表示されます。そのときは、できるだけ速やかに作業を中止し、電源を OFF にして、バッテリーを充電してください。
- ・節電のため一定時間操作をしないと、自動的に電源が OFF になります。＜機械設定＞の「オートパワーオフ」で時間の設定ができます。  
☞「29.1 観測条件—角度 / チルト」
- ・電源 OFF に時間がかかることがあります。
- ・画面の表示が消えるまで、バッテリーを取りはずさないでください。

**リセットボタン**

ソフトウェア上の障害が発生した場合、リセットボタンを押すと強制的に再起動させることができます。リセットボタンは付属の六角レンチ（1.3 mmまたは 1.5 mm）やピンなど先の細いもので押してください。



- ・針などの先の尖ったものは使用しないでください。故障の原因となります。
- ・リセットボタンを押すと、ファイルが壊れることがありますのでご注意ください。



## 9. 外部機器との接続

本機は、Bluetooth 無線通信と RS232C 通信に対応しており、データコレクターなどと接続することができます。また、USB メモリーにも対応し、データの入出力などが行えます。通信の際はそれぞれの機器の取扱説明書も併せてご覧ください。



- Bluetooth 通信をする場合は、「4.3 Bluetooth 無線技術/無線 LAN について」もご覧ください。

### 9.1 Bluetooth 通信の設定

本機は Bluetooth 無線技術により、データコレクターとワイヤレスで通信することができます。



#### 接続モード

Bluetooth 通信では、機器間に「マスター」・「スレーブ」の関係があります。本機は「スレーブ」固定で、データコレクターと組み合わせて測定やデータの記録を行う場合はデータコレクターが「マスター」になります。



- 設定のデフォルト復帰を行うと、接続設定が工場出荷時の状態に戻ります。再度設定を行ってください。

#### ▶ 手順 Bluetooth 通信のための設定をする

##### 1. 通信設定モードに入る

設定モードで「通信設定」を選択します。

```
設定
観測条件
器械設定
キー設定
通信条件
器械定数
```

##### 2. 通信モードを Bluetooth 通信に設定する

<通信設定>で「通信モード」を選択します。

```
通信条件
通信設定
通信タイプ
RS232C
Bluetooth
```

「通信モード」を「Bluetooth」に設定します。

```
通信設定
:Bluetooth
```

##### 3. 通信タイプを S タイプに設定する

<通信設定>で「通信タイプ」を選択します。

```
通信条件
通信設定
通信タイプ
RS232C
Bluetooth
```

「S タイプ」を選択します。

```
通信タイプ
Tタイプ
Sタイプ
```

#### 備考

- GTS コマンドを使用する機器を接続するときは「T タイプ」を選択します。

## 4. Sタイプの通信条件を設定する

## ● 設定項目と各選択肢（\*：工場出荷時の設定）

- (1) チェックサム  
アリ/ナシ\*
- (2) Xon/Xoff  
アリ\*/ナシ\*
- (3) TSSバージョン  
1\*/2
- (4) SDバージョン  
2\*/3
- (5) 点番桁数  
8桁/16桁\*

チェックサム	: ナシ
Xon/Xoff	: アリ
TSSバージョン	: 1
SDバージョン	: 2
点番桁数	: 16桁



- ・Bluetooth通信中に通信条件の設定を変更すると、通信は切断されます。
- ・当社が推奨しているプログラムが搭載されているデータコレクターとBluetooth通信する場合には、工場出荷時の設定のまま使用できます。接続ができない場合は、データコレクターと本機の通信条件を確認してください。

## 5. Bluetoothアドレスを確認する

<通信設定>で「Bluetooth」を選択します。

本機のBluetoothアドレスが表示されます。

ここに表示される「アドレス」は、接続するマスター側の機器に登録してください。

通信条件
通信設定
通信タイプ
RS232C
Bluetooth

アドレス
: ABCDEF012345

## 6. 設定を終了する

(ENT) を押して、設定を終了します。

続けてBluetooth通信を行います。

「9.2 本機とBluetooth機器との通信」



## Bluetoothアドレス

Bluetooth機器固有の番号です。Bluetooth機器を識別するために使用します。この番号は、0～9までの数字とA～Fまでのアルファベットで構成された12桁の文字列です。機器によっては、デバイスアドレスと表記されている場合があります。



- ・GMが対応している通信フォーマットは以下の通りです。

Tタイプ	トプコンフォーマット、APA-SIMAフォーマット
Sタイプ	TSSフォーマット、SDフォーマット

ご使用になる通信フォーマットに応じて、Tタイプ/Sタイプを選択してください。

- ・ 手順3で「Tタイプ」を選択した場合は以下の設定項目が表示されます。
  - (1) CR/LF  
アリ/ナシ\*
  - (2) ACKモード  
標準\*/不要
  - (3) APAバージョン  
1\*/2

## 9.2 本機と Bluetooth 機器との通信



- ・ Bluetooth通信中は、通常の使用時よりもバッテリーを消耗します。
- ・ 通信をする Bluetooth機器（データコレクターなど）の電源を入れて、通信設定が行われていることを確認してください。
- ・ 設定のデフォルト復帰を行うと、接続設定などが工場出荷時の状態に戻ります。もう一度接続設定をしてください。

☞ 「9.1 Bluetooth通信の設定」、「29.12 設定のデフォルト復帰」



- ・ 設定モードの「通信条件」で、「通信モード」が「Bluetooth」に設定されているときは、観測モード4ページ目に【】/【】が表示されます。

- ・ 観測モードのソフトキー

ソフトキー	説明
【】	待ち受け状態にする。
【】	接続を切断、または待ち受け状態を停止する。

- ・ ビープ音  
(接続確立中/切断中)

待ち受け開始： 「ピッ」  
接続確立： 「ピー」

### ▶ 手順

#### 1. 本機で、通信に必要な設定をする

☞ 「9.1 Bluetooth通信の設定」手順 Bluetooth通信のための設定をする

#### 2. 通信を始める

本機が待ち受け状態（Bluetoothシンボルの表示が「」（点滅））であることを確認し、データコレクターから Bluetooth接続をします。

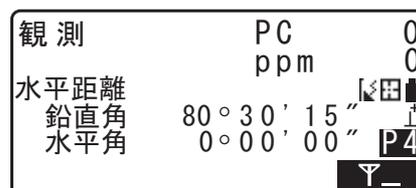
☞ データコレクターに搭載されているソフトウェアの取扱説明書

観測	PC	0
	ppm	0
水平距離	80° 30' 15"	
鉛直角	0° 00' 00"	
水平角		

- ・ 待ち受け状態になっていないとき（）は、観測モード4ページ目の【】を押します。

接続が確立すると、Bluetoothシンボルの表示がになります。

 Bluetoothシンボル：「5.2 表示部とその操作」



### 3. 通信を終了する

データコレクターから接続を終了します。

## 9.3 通信ケーブル (RS232C) による接続

本機とデータコレクターを接続し、RS232C 通信を行えます。

### ▶ 手順 通信ケーブルの基本設定

#### 1. 本機の電源を OFF にして、本機とデータコレクターをインターフェースケーブルで接続する

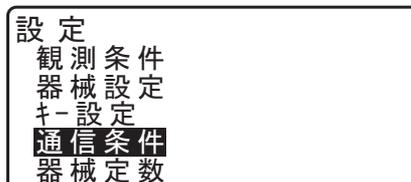
 接続ケーブル：「34. 付属品」



・インターフェースケーブルはデータ入出力/外部電源コネクタにしっかりと差し込んでから回してください。

#### 2. 通信設定モードに入る

設定モードで「通信条件」を選択します。



#### 3. 通信モードを RS232C 通信に設定する

<通信条件>で「通信設定」を選択します。



「通信設定」を「RS232C」に設定します。



#### 4. RS232C の通信条件を設定する

<通信条件>で「RS232C」を選択します。



通信条件に合わせてRS232Cの通信条件を設定します。

● 設定項目と各選択肢（\*：工場出荷時の設定）

- (1) 通信速度（ボーレート）  
1200 / 2400 / 4800 / 9600 \* / 19200 /  
38400bps
- (2) データ長  
7 / 8 \* ビット
- (3) パリティ  
なし\* / 奇数 / 偶数
- (4) ストップビット長  
1 \* / 2 ビット
- (5) ACK/NAK  
あり / なし\*

ボ-レート	: 9600bps
データ長	: 8ビット
パリティ	: なし
ストップビット	: 1ビット
ACK/NAK	: なし

5. 設定を終了する

(ENT) を押して、設定を終了します。

# 10.ターゲットの視準と測定



- ・ ターゲットを視準したときに対物レンズから太陽光などの強い光が入射すると、機械の誤動作の原因になることがあります。付属のレンズフードを取り付けてください。

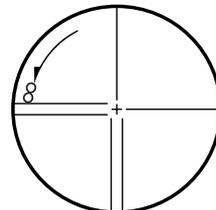
## ▶ 手順

### 1. 望遠鏡十字線にピントを合わせる

望遠鏡を明るく特徴のない背景に向けます。

望遠鏡接眼レンズをのぞき、接眼レンズつまみを右回転でいっぱいまで回し、次に徐々に左に回して、十字線がぼける寸前で止めます。

こうすると、目に負担の少ない状態となり、頻繁に再調整する必要がありません。



### 2. ターゲットを視準する

望遠鏡固定つまみと水平固定つまみをゆるめ、照準器をのぞいてターゲットを視野に入れ、両方のつまみを締めます。

### 3. ターゲットにピントを合わせ、さらに望遠鏡十字線の中心とターゲットを合わせる

合焦つまみで目標物にピントを合わせます。

望遠鏡微動つまみと、水平微動つまみを回して目標物の中心と十字線を正確に合わせます。

どちらの微動つまみによる視準も、最後は右回転方向で合わせ終わるようにします。

### 4. 視差がなくなるまでピントを合わせる

目標像と十字線の間で視差がなくなるまで、合焦つまみでピントを合わせます。



#### 視差をなくす

望遠鏡をのぞきながら、頭を軽く上下左右に振っても目標像と望遠鏡十字線が相対的にずれないようにピントを合わせると、「視差をなくす」ことができます。視差がある状態で観測を行うと、測定値に大きな誤差を生じます。必ず視差をなくす作業を行ってください。

# 11.角度測定

ここでは、観測モードでの基本的な角度測定の手順を説明します。

## 11.1 2点間の夾角測定（水平角0°設定）

2点間の夾角を測るには、「水平角の0°設定」の機能を使います。

### ▶手順

1. 1点目のターゲットの方向に機械を向け、ターゲットを視準する

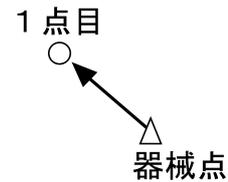
☞ 「10. ターゲットの視準と測定」

2. 1点目を水平角0°に設定する

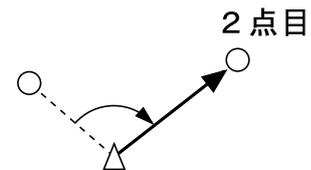
観測モード1ページ目で【0セット】を1回押すと、【0セット】が点滅します。続いてもう一度押すと、1点目の水平角が0°に設定されます。

3. 2点目を視準する

画面に表示されている「水平角」が、2点間の夾角です。



観測	PC	-30
	ppm	0
斜距離		0
鉛直角	80°30'15"	PT
水平角	0°00'00"	PT
SHV	フィル	0セット
		測定



観測	PC	-30
	ppm	0
斜距離		0
鉛直角	80°30'15"	PT
水平角	120°12'00"	PT
SHV	フィル	0セット
		測定

## 11.2 決まった角度からの測定（水平角の任意角度設定）

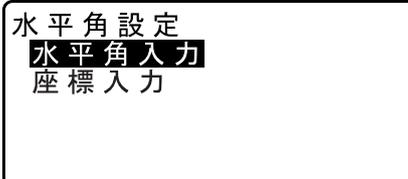
ある方向の水平角に任意の角度を設定し、その方向からの角度を測定することができます。

### ▶ 手順 水平角を入力する場合

#### 1. 1 点目を視準する

#### 2. 任意角度設定メニューに入る

観測モード 2 ページ目で【任意角】を押し、「水平角入力」を選択します。



#### 3. 1 点目を任意の角度に設定する

設定したい角度を入力し、【OK】を押しします。  
入力した値が水平角に表示されます。



・【記録】を押しすると水平角の設定と記録が行えます。  
☞「24.2 後視点データの記録」



#### 4. 2 点目を視準する

設定した値からの水平角が表示されます。

#### 備考

・観測モードで【ホールド】を押し、水平角表示をホールドする方法でも、水平角を任意角度に設定することができます。

☞【ホールド】の割り付け：「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」

### ▶ 手順 座標を入力する場合

#### 1. 任意角設定メニューに入る

観測モード 2 ページ目で【任意角】を押し、「座標入力」を選択します。



## 2. 既知点の座標を設定する

1 点目の座標を入力し、【OK】を押します。

【YES】を押すと水平角が設定されます。

・【記録】を押すと水平角の設定と記録が行えます。

☞「24.2 後視点データの記録」

水平角設定 / 後視点	
XBS:	100.000
YBS:	100.000
ZBS:	0.000
読込	OK

水平角設定	
後視点観測	
鉛直角	89° 59' 50"
水平角	347° 23' 46"
方向角	45° 00' 00"
記録	NO YES

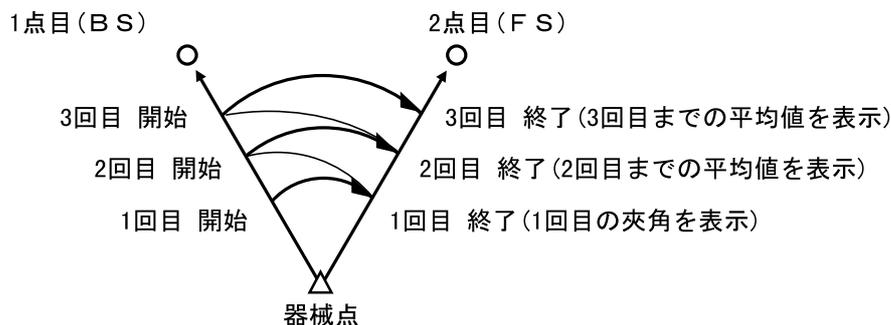
## 3. 2 点目を視準する

設定した座標からの水平角が表示されます。

観測	PC	0
	ppm	0
斜距離		
鉛直角	80° 30' 15"	
水平角	157° 12' 00"	P2
EDM	放射	任意角 座標

## 11.3 平均水平角（倍角測定）

より高精度に水平角を求める場合に倍角測定を行います。



・ 倍角測定の最大測定回数は 10 回です。

## ▶ 手順

## 1. 測定モードに操作アイコン【倍角】を割り付ける

☞「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」

## 2. 倍角メニューに入る

【倍角】を押します。

## 3. 1 点目を視準する

1 点目を視準して、【OK】を押します。

倍角測定	
水平角p	0° 00' 00"
回数	0
平均	0° 00' 00"
後視点視準	
削除	OK

## 4. 2 点目を視準する

2 点目を視準して、【OK】を押します。

## 5. 1 点目をもう一度視準する

1 点目をもう一度視準して【OK】を押します。

## 6. 2 点目をもう一度視準する

2 点目をもう一度視準して、【OK】を押します。

画面の「水平角 p」に水平角の累積値が、「平均」に水平角の平均値が表示されます。

・【クリア】を押すと、1 回前の 1 点目の測定に戻ります  
（「後視点視準」の表示があるときに有効）

倍角測定	
水平角	110° 16' 20"
回数	2
平均	50° 38' 10"
前視点視準	
クリア	OK

## 7. さらに倍角測定を続ける場合は、手順 4～5 を繰り返す

## 8. 倍角測定を終了する

（ESC）を押して倍角測定を終了します。

## 11.4 測角してデータを出力

測角を行ったときにその場で測定結果をホストコンピューターなどの外部機器に出力する機能です。

☞ 接続方法：「9. 外部機器との接続」

☞ 接続するケーブルの種類：「34. 付属品」

☞ 制御コマンドや通信フォーマットの詳細：「コミュニケーションマニュアル」

### ▶ 手順

## 1. 本機と外部機器を接続する

## 2. 観測モードに操作アイコン【HV アウト -T】または【HV アウト -S】を割り付ける

☞ 「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」

#### 備考

・ソフトキーを押すと以下のフォーマットで出力されます。

【HV アウト -T】：GTS フォーマット

【HV アウト -S】：SET フォーマット

## 3. 目標点を視準する

## 4. 測角データを出力する

観測モードで【HV アウト -T】または【HV アウト -S】を押すと、測定データが外部機器に出力されます。

# 12.距離測定

観測モードでの距離測定の準備として、必要に応じて次の項目の設定を行ってください。

- ・ 距離測定モード  
    ☞ 「29.2 観測条件－距離」
- ・ ターゲットタイプ（プリズム定数補正值の情報を含む）  
    ☞ 「29.3 観測条件－ターゲット」
- ・ ppm（気象補正係数）  
    ☞ 「29.4 観測条件－気象補正」
- ・ EDM 絞り  
    ☞ 「29.1 観測条件－角度 / チルト」、 「29.2 観測条件－距離」

## ⚠ 注意

- ・ レーザー照準を使った場合は、測距後必ずレーザー射出を OFF にしてください。測距が停止してもレーザー照準のレーザー光は OFF になりません。（レーザー照準は ON してから 5 分後に自動的に OFF になりますが、ステータス画面および観測モードでターゲットシンボル（例：☞）が表示されていない画面では自動 OFF となりません）



- ・ ターゲットタイプはお使いになるターゲットに合わせて必ず正しく設定してください。本機ではターゲットタイプの設定によって距離測定の表示範囲を切り替えたり距離計の光量状態を調整するため、測定するターゲットと設定が合っていないと正しい測定結果が得られないことがあります。
- ・ 対物レンズが汚れていると正しい測定結果が得られないことがあります。付属のレンズ刷毛を使って細かな塵を払ってから、レンズに息を吹きかけて曇らせ、付属のシリコンクロスで軽くふいてください。
- ・ ノンプリズム測定で、測距光を遮るものがある場合や測定対象物の後方に反射率の高いもの（金属面や白っぽいもの）がある場合、測定結果が正しくないことがあります。
- ・ かげろうがある場所での距離測定では、測定結果にばらつきが生じることがあります。複数回測定し、その結果を平均した値を採用されることをおすすめします。

## 12.1 受光光量のチェック

長距離の測定では、受光光量のチェックを行うと便利です。これは、視準したターゲットから十分反射光が返ってきているかどうかを確認するものです。

## ⚠ 注意

- ・ 受光光量のチェック中は、レーザーが射出されています。



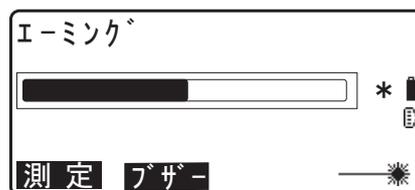
- ・ 受光チェック後すぐに測距を開始する場合は、望遠鏡十字線がターゲットの中心と正確に合っているかを確認してください。受光光量が十分で「\*」が表示されても、ターゲットの中心と十字線がずれていると実際には正確な距離が測定されません。

## ▶ 手順

1. 観測モードにソフトキー【光量】を割り付ける  
    ☞ 【光量】の割り付け：「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」
2. ターゲットを正確に視準する

### 3. 受光光量を表示する

観測モードで【光量】を押します。



- ・【光量 ON】を押すと、受光光量がゲージで表わされます。
- ・■■■■■が多いほど、反射光量が多いことを表します。
- ・「\*」は、測定に十分なだけの光量があることを表します。
- ・「\*」が表示されないときは、もう一度ターゲットを正確に視準し直してください。
- ・【ブザー】：測距が可能なときにブザーを鳴らす設定をします。ボタンを押すと ON / OFF が切り替わります。
- ・【測定】：距離測定を開始します。

### 4. 受光光量のチェックを終了する

(ESC) を押すと、チェックを終了して観測モードに戻ります。

#### 備考

- ・■■■■■が多くても「\*」が表示されないときは、最寄りの営業担当にご連絡ください。
- ・2分間キー操作がない場合も自動的に観測モードに戻ります。

## 12.2 距離と角度の同時測定

距離測定と角度測定を同時に行います。

### ▶ 手順

#### 1. ターゲットを視準する

照準器を使って本体上部と望遠鏡をプリズムに向けます。

☞「10. ターゲットの視準と測定」

#### 2. 測定を開始する

【測定】を押します。



距離測定開始時に、EDM 情報（距離測定モード、プリズム定数補正值、ppm 値）が点滅表示されます。

測定中	PC	-30
精密連続	ppm	0
—*		<b>停止</b>

測定した距離、鉛直角、水平角が表示されます。

観測	PC	-30
	ppm	0
斜距離	255.450m	<b>PI</b>
鉛直角	80°30'10"	
水平角	120°10'00"	
—*		<b>停止</b>

### 3. 測定を終了する

【停止】を押して、測定を終了します。

- ・【SHV】を押すと、表示が斜距離・鉛直角・水平角／斜距離・水平距離・高低差／水平距離・高低差・水平角に切り替わります。

観測	PC	-30
	ppm	0
斜距離	620.450m	<b>PI</b>
水平距離	518.248m	
高低差	86.699m	<b>PI</b>
SHV	フィル	0セット
<b>測定</b>		

#### 備考

- ・測定時のオーディオ音は、ターゲットタイプがプリズムのときと、それ以外のときで異なります。
- ・単回測定の場合は、測定が1回で自動的に止まります。
- ・精密平均測定では、距離データは「斜距離 1、斜距離 2、…斜距離 9」と表示され、指定した回数の測距が終了すると「斜距離 A」に距離の平均値が表示されます。
- ・最後に取得した測定データは、電源を OFF にするまで保持されます。【呼出】を押すとこのデータを表示させることができます。

☞「12.3 測定データの呼び出し」

## 12.3 測定データの呼び出し

最後に測定した距離と角度は、電源を OFF にするまで機械内部に保持され、いつでも表示させることができます。

測距値、鉛直角、水平角、XYZ 座標値の表示が可能で、測距値に関しては、斜距離、高低差、斜距離に切り替えて表示させることができます。

### ▶ 手順

#### 1. 観測モードにソフトキー【呼出】を割り付ける

☞「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」

#### 2. 【呼出】を押す

最後に測定したデータが表示されます。

斜距離	525.450m
鉛直角	80°30'10"
水平角	120°10'10"
X	-128.045
Y	-226.237
Z	30.223

・【SHV】を押しておく、表示を斜距離・鉛直角・水平角  
 /斜距離・水平距離・高低差/水平距離・高低差・水平  
 角に換算して呼び出します。

### 3. 最終測定時表示を終了する

〔ESC〕を押すと観測モードに戻ります。

## 12.4 測距してデータを出力

測距を行ったときにその場で測定結果をホストコンピューターなどの外部機器へ出力する機能です。

☞ 接続方法：「9. 外部機器との接続」

☞ 接続するケーブルの種類：「34. 付属品」

☞ 制御コマンドや通信フォーマットの詳細：「コミュニケーションマニュアル」

### ▶ 手順

#### 1. 本機と外部機器を接続する

#### 2. 観測モードに操作アイコン【HVD アウト -T】または【HVD アウト -S】を割り付ける

☞ 「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」

#### 備考

・ソフトキーを押すと以下のフォーマットで出力されます。

【HVD アウト -T】：GTS フォーマット

【HVD アウト -S】：SET フォーマット

#### 3. 目標点を視準する

#### 4. 測距データを出力する

観測モードで【HVD アウト -T】または【HVD アウト -S】  
 を押すと、測距が始まり、目標点の測定結果が外部機器に  
 出力されます。

#### 5. 出力を終了する

【停止】を押すとデータ出力を終了し、観測モードに戻り  
 ます。

## 12.5 座標測定してデータを出力

座標を測定し、測定データをホストコンピューターなどの外部機器に出力する機能です。

☞ 接続方法：「9. 外部機器との接続」

☞ 接続するケーブルの種類：「34. 付属品」

☞ 制御コマンドや通信フォーマットの詳細：「コミュニケーションマニュアル」

### ▶ 手順

#### 1. 本機と外部機器を接続する

#### 2. 観測モードに操作アイコン【XYZ アウト -T】または【XYZ アウト -S】を割り付ける

☞ 「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」

#### 備考

- ・ソフトキーを押すと以下のフォーマットで出力されます。  
【XYZ アウト -T】：GTS フォーマット  
【XYZ アウト -S】：SET フォーマット

#### 3. 目標点を視準する

#### 4. 座標データを出力する

観測モードで【XYZ アウト -T】または【XYZ アウト -S】を押すと、測距が始まり、目標点の測定結果が外部機器に出力されます。



- ・ EDM 設定の測定モードが「トラッキング」に設定されている場合、【XYZ アウト -T】を押しても測定データは出力されません。

#### 5. 出力を終了する

【停止】を押すとデータ出力を終了し、観測モードに戻ります。

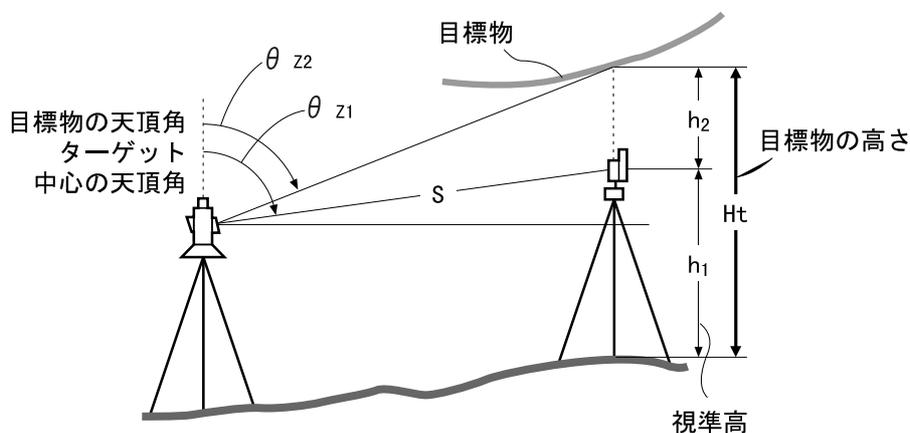
## 12.6 REM 測定

REM 測定は、送電線、橋梁、吊りケーブルなどターゲットを直接設置できない点まで高さをスピーディーに測定するものです。

目標点の高さは次の式で算出されます。

$$H_t = h_1 + h_2$$

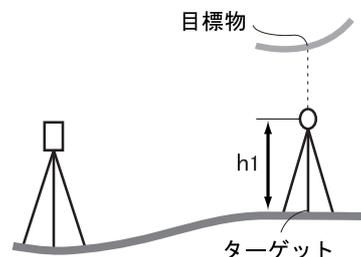
$$h_2 = S \sin \theta_{Z1} \times \cot \theta_{Z2} - S \cos \theta_{Z1}$$



- ・ 座標データのうち < Null > と表示されている項目は計算対象外とされます。(「0」とは異なります)

### ▶ 手順

1. ターゲットを目標物の鉛直下または直上に設置し、視準高を巻尺などで測る



2. ターゲットを測定する

視準高の入力を済ませてターゲットを正確に視準します。

☞ 「備考」

観測モード 1 ページ目で【測定】を押して、測定を行います。

測定した距離・鉛直角・水平角が表示されます。

【停止】を押して測定を終了します。

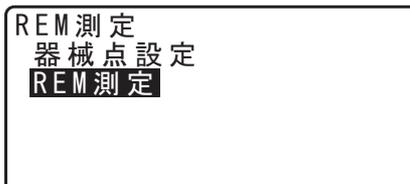
3. REM 測定メニューに入る

観測モード 3 ページ目で【メニュー】を押して「REM 測定」を選択します。



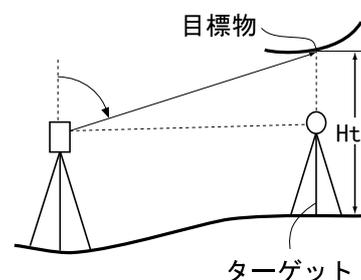
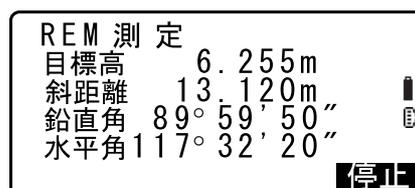
## 4. REM メニューに入る

「REM 測定」を選択します。



## 5. REM 測定をする

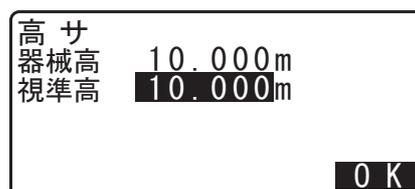
目標物を視準して、【REM】を押すと REM 測定が始まります。「目標高」に地上から目標物までの高さが表示されます。



## 6. 測定を終了する

【停止】を押して、測定を終了します。

- ・ターゲットを再観測するには、ターゲットを視準して【測定】を押します。
- ・REM 測定を続けるには【REM】を押します。
- ・【高さ】を押すと器械高とターゲットの視準高が入力できます。



- ・【記録】を押すと REM 測定の結果を記録できます。
- ☞ 記録の手順：「観測データの記録 ～放射メニュー～」

- ・REM 測定 2 ページ目で【HT/Z】を押すと、地上から目標物までの高さの Z 座標を表示します。もう一度【HT/Z】を押すと高さ表示に戻ります。



## 7. REM 測定を終了する

〔ESC〕を押すと観測モードに戻ります。

### 備考

- ・ 観測モードで【REM】を押しても同様のことが行えます。  
☞ 【REM】の割り付け：「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」
- ・ 視準高の入力（手順2）：視準高は【高さ】を押して設定します。また、座標測定メニューの「器械点設定」でも設定できます。  
☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力」、【高さ】の割り付け：「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」

# 13. 器械点の設定

器械点データの設定から後視点方向角の設定を一連の手順で行うことができます。

## 器械点データの設定

- ・ キー入力  
☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力」手順 3
- ・ 登録済み座標の読み込み  
☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力」  
手順 登録してある座標データを読み込む
- ・ 後方交会による算出  
☞ 「13.2 後方交会による器械点座標の設定」

## 後視点方向角の設定

- ・ 後視点方向角を入力  
☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力」手順 3
- ・ 後視点座標から算出  
☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力」手順 3
- ・ 後方交会時の既知点（1 点目）を後視点として方向角を算出  
☞ 「13.2 後方交会による器械点座標の設定」手順 9



- ・ 換算値データを出力する測定を行う場合は、必ず器械点データを記録してから測定を行ってください。正しい器械点データが記録されていない場合は、意図しない測定結果が出力される原因となります。  
☞ 換算値データ：「27. データの出力」手順 ホストコンピューターへの現場データ出力

## 13.1 器械点データと後視点データの入力

ここでは、座標測定の準備として、機械を設置した測点（器械点）の座標、器械高、視準高、後視点データを設定します。

### ▶ 手順

1. 器械高・視準高をあらかじめ巻き尺などで測っておく
2. 計算プログラムを選択する  
観測メニューから計算プログラムを選択します。（ここでは「座標測定」を選択した場合を例に説明します。）

### 3. 器械点を設定する

「器械点設定」を選択します。

次の項目を入力します。

- (1) 器械点座標
- (2) 点名
- (3) 器械高
- (4) コード
- (5) 観測者
- (6) 日付
- (7) 時間
- (8) 天気
- (9) 風
- (10) 気温
- (11) 気圧
- (12) 湿度
- (13) ppm

座標測定
<b>器械点設定</b>
観測
EDM設定

X0:	0.000
Y0:	0.000
Z0:	<Null>
点名:	PNT-001
器械高:	1.200m
<b>読込</b>	<b>BS角度</b> <b>BS座標</b> <b>後方交会</b>

・【読込】を押すとあらかじめ登録してある座標データを呼び出して器械点座標として設定できます。

☞ 「手順 登録してある座標データを読み込む」

・【後方交会】を押すと、後方交会により器械点座標を求めます。

☞ 「13.2 後方交会による器械点座標の設定」

### 4. 方向角を設定する

手順3で後視点を視準後に【BS角度】を押して、方向角を入力します。

・手順3で【BS座標】を押すと後視点座標より方向角を計算します。

☞ 「13.1.1 後視点座標からの方向角の設定」

・【記録】を押すと以下のデータが記録できます。

器械点データ / 後視点データ / 角度測定データ

☞ 記録の手順：「24. 観測データの記録 ～放射メニュー～」

後視点設定	
後視点観測	
鉛直角	40° 23' 13"
水平角	140° 42' 15"
水平角	
<b>記録</b>	<b>OK</b>

### 5. 入力値を確定する

入力後は【OK】を押します。再び<座標測定>が表示されます。

#### 備考

・ 設定項目の入力文字数・範囲および選択肢は以下のとおりです。

点名：16文字まで

器械高：-9999.999～9999.999 (m)

観測者・コード：16文字

天気：晴れ／曇り／小雨／雨／雪

風：無風／軟風／和風／疾風／強風

気温：-35～60 (°C)

気圧：500～1400 (hPa)、375～1050 (mmHg)

湿度：0～100（%）

ppm（気象補正係数）：-499～499

- ・「湿度」は「湿度入力」が“アリ”に設定されていると表示されます。  
☞「29.4 観測条件—気象補正」
- ・上記の入力範囲は、「距離表示」で“1 mm”に設定したときの値です。“0.1 mm”に設定すると小数点以下の入力桁数が記載の値よりも1桁増えます。

### ▶ 手順 登録してある座標データを読み込む

座標データは、作業現場か座標参照現場に保存されているものの中から読み込むことができます。読み込みたい座標データが記録されている現場が、「座標参照現場」で選択されているか確認してください。

☞「26.1 既知点データの登録／削除」、「25.1 現場の選択」

#### 1. 登録済みの座標データを表示させる

器械点の設定で【読込】を押します。座標データの点名一覧が表示されます。

- ・〔▶〕 / 〔◀〕 を押すと、点名（例：既知点）を全て表示する画面と、点名を全て表示する画面とに切り替わります。点名を全て表示する画面では、点名は最初の1文字のみ（例：既）表示されます。



#### 2. 読み込む座標データを選択する

読み込むデータにカーソルを合わせ、〔ENT〕を押します。器械点の設定に戻ります。

- ・〔↑↓…P〕：〔▲〕 / 〔▼〕 を押すと点名一覧のページを切り替えます。
- ・〔↑↓…P〕：〔▲〕 / 〔▼〕 を押すと個々の点名を選択します。
- ・【先頭】 を押すと点名一覧の先頭を表示します。
- ・【最後】 を押すと点名一覧の最後を表示します。

### ▶ 手順 座標データの検索（完全一致）

#### 1. 登録してある座標データの一覧画面で【検索】を押す

#### 2. 検索条件を入力する

次の項目を設定します。

- (1) 検索したい点名
- (2) 検索条件（完全一致）
- (3) 検索方向



## 3. 【OK】 を押して検索したデータの詳細を表示する

```

X0: 0.000
Y0: 100.000
Z0: <Null>
点名: AUTO100000
器械高: 1.400m
読み込 BS角度 BS座標 後方交会

```

 点名の検索

データは、記録順に保存されます。検索で該当する点名が複数ある場合には、「現在点名一覧で選択している点名に最も近い位置に保存されている点名」がヒットします。検索方法の選択肢については、下記の備考をご覧ください。



- 設定項目の選択肢は以下のとおりです。（\*は電源 ON 時の設定です）  
 検索方法： ▼（現在選択している点名より後ろを検索対象とする）\* /  
 ▲（現在選択している点名より前を検索対象とする）

## ▶ 手順 座標データの検索（部分一致）

1. 登録してある座標データの一覧画面で【検索】を押す

2. 検索条件を入力する

次の項目を設定します。

- 検索したい点名の一部
- 検索条件（部分一致）

```

点名: N02
検索条件: 部分一致
OK

```

3. 【OK】 を押して検索結果を表示する

手順 2 で入力した文字・数字を含む座標データがすべて表示されます。

```

器械点 N021111 ▲
器械点 N02123
器械点 123N02
器械点 123N021 ▼
↑↓P 先頭 最後

```

4. データを選択し、（ENT）を押して詳細を表示する

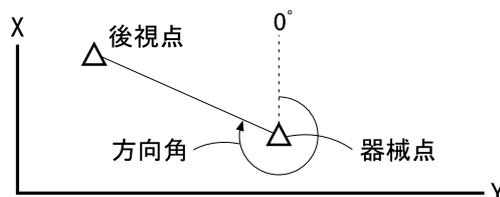
```

X0: 0.000
Y0: 100.000
Z0: <Null>
点名: AUTO100000
器械高: 1.400m
読み込 BS角度 BS座標 後方交会

```

### 13.1.1 後視点座標からの方向角の設定

器械点座標と、後視点座標をもとに、後視点の方向角が計算されます。



#### ▶ 手順

##### 1. 器械点データを入力する

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力 手順 1～3」

##### 2. 後視点を設定する

器械点データ入力後に【BS 座標】を押し、後視点の座標を入力します。

・【読込】を押すとあらかじめ登録してある座標データ呼び出して後視点座標として設定できます。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力 手順 登録してある座標データを読み込む」

水平角設定 / 後視点	
XBS:	100.000
YBS:	100.000
ZBS:	0.000
<b>読込</b>	<b>OK</b>

##### 3. 入力値を確定する

入力後は【OK】を押します。

##### 4. 後視点を測定する

設定後視角が「方向角」に表示されます。【YES】を押し、方向角を設定して<座標測定>に戻ります。

・【NO】を押すと手順 2 に戻ります。

水平角設定	
後視点観測	
鉛直角	89° 59' 55"
水平角	117° 32' 20"
方向角	45° 00' 00"
<b>記録</b>	<b>測定</b>
<b>NO</b>	<b>YES</b>

・後視点を視準して【測定】を押すと、測定を開始します。測定が終わると、後視距離のチェック画面が表示されます。計算による値と測定による値の水平距離の誤差が表示されます。

確認後は【OK】を押します。

・【記録】を押すと以下のデータを記録できます。  
器械点データ / 後視点データ / 既知点データ / 角度測定データ (【測定】を押した場合は距離測定データ)

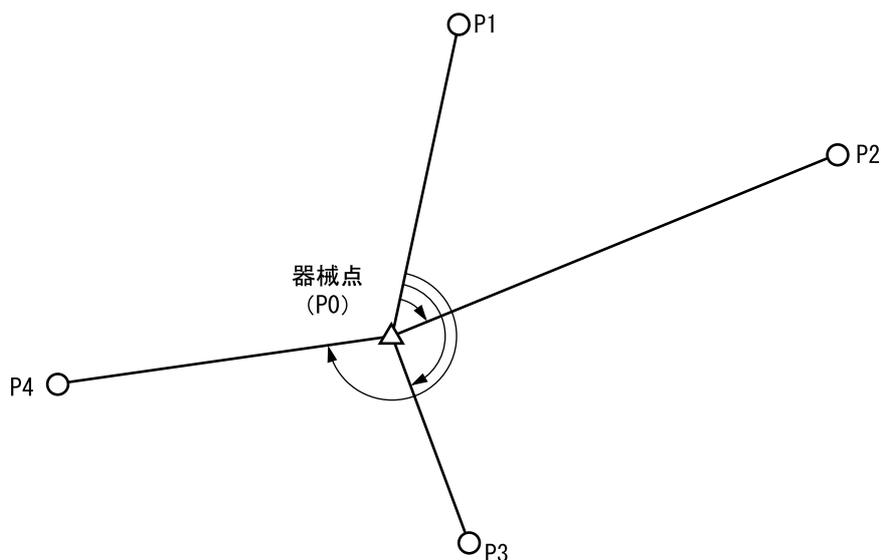
☞ 記録の手順: 「24. 観測データの記録 ～放射メニュー～」

後視点距離チェック	
計算HD	15.000m
測定HD	13.000m
dHD	2.000m
<b>記録</b>	<b>高さ</b>
<b>OK</b>	

## 13.2 後方交会による器械点座標の設定

既知点を複数測定することによって、器械点の座標値を算出します。

<b>入力</b>		<b>出力</b>	
既知点座標	: (Xi, Yi, Zi)	器械点座標	: (X0, Y0, Z0)
観測水平角	: Hi		
観測鉛直角	: Vi		
観測距離	: Di		



あらかじめ登録してある座標データを呼び出して既知点データとして設定することもできます。

- ・ 既知点を測定すると、器械点の X、Y、Z 座標データすべて、または Z 座標データのみが計算されます。
- ・ 座標後方交会では器械点の X、Y、Z 座標のデータが上書きされますが、高度後方交会では X 座標と Y 座標のデータは上書きされません。後方交会測定は、必ず「13.2.2 既知点座標による後方交会」、「13.2.4 後方交会 (Z 座標のみ)」に示した手順通りに行ってください。
- ・ 設定した既知点の座標データや、算出した器械点のデータを現在選択されている作業現場に記録することもできます。

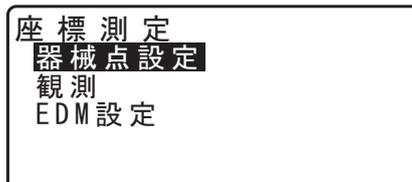
☞ 現場の選択方法：「25.1 現場の選択」

### 13.2.1 観測設定

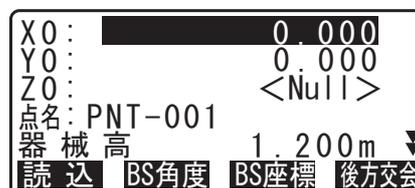
後方交会の測定を行うときの設定を行います。

#### 1. 器械点設定メニューに入る

座標測定メニューから「器械点設定」を選択します。



#### 2. 後方交会メニューに入る



## 3. 「設定」を選択する

```

後方交会
XYZ座標
Z座標
設定

```

## 4. 後方交会の設定をする

## (1) RL 観測

各点を望遠鏡の「正」と「反」で各1回ずつ観測する後方交会 RL 観測を行います

☞ 「13.2.3 後方交会 RL 観測」

RL 観測をするときは「アリ」に設定してください。

```

設定
RL観測      : ナシ
Z表示      : アリ

```

(2)  $\sigma Z$  表示

「Z表示」を「アリ」にした場合、後方交会の方法で「XYZ座標」を選択すると、器械点座標の計算結果や測定結果で標準偏差 ( $\sigma Z$ ) を表示します。

【 $\sigma XYZ$ 】を押すと標準偏差を表示します。【XYZ】を押すと器械点座標の表示に戻ります。

```

X          100.001
Y          100.000
Z           9.999
結果  $\sigma XYZ$       OK

```

```

 $\sigma X$       0.0014m
 $\sigma Y$       0.0007m
 $\sigma Z$       0.0022m
結果 XYZ      OK

```

・測定結果で▶▶が表示されているときに (▶) を押すと、 $\sigma Z$  を表示します。

```

            $\sigma X$        $\sigma Y$  ▶▶
1st -0.001  0.001
2nd  0.005   0.010
3rd -0.001   0.001
不採用 再計算 再測 追加

```

```

◀            $\sigma Z$ 
1st -0.003
2nd  0.005
3rd -0.001
不採用 再計算 再測 追加

```

## 備考

- ・設定項目の選択肢は以下のとおりです。(※は工場出荷時の設定です)
  - ・RL 観測：アリ/ナシ\*
  - ・Z 表示：アリ\*/ナシ

## 13.2.2 既知点座標による後方交会

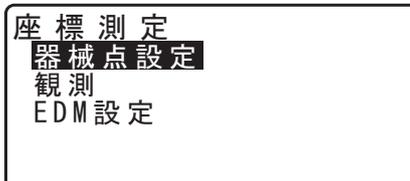
座標値のわかっている複数の既知点を観測することで、器械点の座標値を求めます。

- ・ 測定のできる既知点は、距離測定の場合は2点以上10点まで、角度測定の場合は3点以上10点までです。

### ▶ 手順

#### 1. 器械点設定メニューに入る

座標測定メニューから「器械点設定」を選択します。



#### 2. 後方交会メニューに入る

【後方交会】を押します。



#### 3. 後方交会の方法を選択する

「XYZ座標」を選択します。



#### 4. 1点目を測定する

1点目を視準して【測定】を押すと測定が開始し、測定結果が表示されます。

- ・【角測定】を押すと距離測定なしの測定を行います。



1点目の測定結果を確定する

【YES】を押します。

- ・ここで視準高を入力することもできます。



#### 5. 既知点の設定をする

既知点1点目の座標データを入力します。1点目の設定が終わったら【次】を押して2点目の測定に移ります。

- ・【読込】を押すと、登録してある座標を呼び出して設定できます。

☞ 「13. 手順 登録してある座標データを読み込む」



- ・(ESC)を押すと前の点の設定に戻ります。

## 6. 2点目以降を測定する

手順3～6と同様に観測を続けます。計算に必要な既知点の観測が終了すると【計算】が表示されます。

## 7. 器械点座標を計算する

【計算】を押すと器械点座標と観測の精度を示す標準偏差( $\sigma X$ 、 $\sigma Y$ )が表示されます。

```

3rd Pt.
Xp: 20.000
Yp: 30.000
Zp: 40.000
視準高: 10.000m
読み 記録 次 計算

```

## 8. 測定結果を確認する

【結果】を押すと、他の測定点の測定結果を確認することができます。

```

X 100.001
Y 100.000
Z 9.999
σX 0.0014m
σY 0.0007m
結果 OK

```

・(ESC) を押すと元の画面に戻ります。

・【追加】を押すと未観測の既知点の観測や、追加の既知点の観測ができます。

```

           σX      σY
1st -0.001  0.001
2nd  0.005  0.010
3rd -0.001  0.001
不採用 再計算 再測 追加

```

## 9. 計算に使用しない測定点を選ぶ

測定結果に問題があった場合は、カーソルを測定点にあわせて【不採用】を押してください。先頭に“\*”が表示されるので、問題があった全てのデータに対して設定します。

```

           σX      σY
1st -0.001  0.001
*2nd  0.005  0.010
3rd -0.001  0.001
不採用 再計算 再測 追加

```

## 10. 再計算を行う

【再計算】を押すと、前の手順で設定した測定点を除外して再計算を行い、測定結果を表示します。測定結果に問題がなければ、次の手順へ進みます。問題が再びあった場合は、もう一度手順3から測定を行ってください。

・【再測】を押すと「不採用」を設定した測定点に対して再測定を行います。もし設定していない場合は1点目から再観測したり、最終の既知点のみを再観測できます。

```

後方交会
スタートポイント
ラストポイント

```

## 11. 後方交会を終了する

手順9の画面で【OK】を押します。

求められた器械点に対し、1点目の既知点（不採用とした点を除く）を後視点として方向角を設定するときは、【YES】を押します。器械点設定画面に戻ります。

```

後方交会
方向角設定シマスカ?
NO YES

```

【OK】 を押すと方向角と器械点を設定し、<座標観測>に戻ります。

X0:	100.001	
Y0:	100.009	
Z0:	9.999	
点名:	PNT-001	
器械高	1.200m	
読込	記録	OK

・【記録】 を押すと後視点記録画面を表示します。【OK】 を押すと以下のデータを記録できます。  
後視点データ / 器械点データ / 角度測定データ (距離測定を行った場合は距離測定データ)

鉛直角	80° 30' 10"
水平角	120° 10' 00"
視準高:	1.400m
点名:	PNT-001
	OK

【NO】 を押すと方向角を設定せずに器械点設定画面に戻ります。後視点設定を再度行ってください。

X0:	100.001		
Y0:	100.009		
Z0:	9.999		
点名:	PNT-001		
器械高	1.200m		
読込	BS角度	BS座標	後方交会

### 13.2.3 後方交会 RL 観測

#### 1. 「観測設定」の手順で観測設定をする

観測設定で「RL 観測」を「アリ」に設定します。

☞ 「13.2.1 観測設定」

設定	
RL 観測	: 7リ
Z 表示	: 7リ

#### 2. 後方交会メニューに入る

【後方交会】 を押します。

X0:	0.000		
Y0:	0.000		
Z0:	<Null>		
点名:	PNT-001		
器械高	1.200m		
読込	BS角度	BS座標	後方交会

#### 3. 後方交会の方法を選択する

「XYZ 座標」 を選択します。

後方交会	
XYZ座標	
Z座標	
設定	

#### 4. 1 点目を「正」で測定する

「後方交会 1st」の横に「R」が表示されます。

1 点目を視準して【測定】 を押すと測定が開始し、測定結果が表示されます。

後方交会	1st R
斜距離	
鉛直角	80 30' 10"
水平角	120 10' 00"
	角測定 測定

## 5. 1点目の「正」の測定結果を確定する

【YES】を押します。

・ここで視準高を入力することもできます。

後方交会	1st R
斜距離	525.450m
鉛直角	80° 30' 10"
水平角	120° 10' 00"
視準高:	1.400m
	<b>NO YES</b>

## 6. 1点目を「反」で測定する

「後方交会 1st」の横に「L」が表示されます。

1点目を視準して【測定】を押すと測定が開始し、測定結果が表示されます。

後方交会	1st L
斜距離	
鉛直角	80 30' 10"
水平角	120 10' 00"
	<b>角測定 測定</b>

## 7. 1点目の「反」の測定結果を確定する

【YES】を押します。

後方交会	1st L
斜距離	525.450m
鉛直角	80° 30' 10"
水平角	120° 10' 00"
視準高:	1.400m
	<b>NO YES</b>

## 8. 既知点の設定をする

既知点1点目の座標データを入力します。1点目の設定が終わったら【次】を押して2点目の測定に移ります。

・【読込】を押すと、登録してある座標を呼び出して設定できます。

☞ 「手順 登録してある座標データを読み込む」

・(ESC)を押すと直前の測定をやり直すことができます。

	1st Pt.
Xp:	20.000
Yp:	30.000
Zp:	40.000
視準高:	10.000m
	<b>読込 記録 次</b>

## 9. 2点目以降を測定する

手順4～8と同様に観測を続けます。

後方交会	2nd L
斜距離	
鉛直角	80 30' 10"
水平角	120 10' 00"
	<b>角測定 測定</b>

計算に必要な既知点の観測が終了すると【計算】が表示されます。

以降は「既知点座標による後方交会」の手順8～12と同様の作業を行ってください。

	3rd Pt.
Xp:	60.000
Yp:	20.000
Zp:	50.000
視準高:	10.000m
	<b>読込 記録 次 計算</b>

## 備考

・ 後方交会 RL 観測時の測定順序は以下の通りで、1点目の測定は正側から行います。

1点目 (正→反→既知点入力) → 2点目: (反→正→既知点入力)

→ 3点目 (正→反→既知点入力) …

ただし、以下の例のように再測定を行う場合は、1点目を反側から測定します。

1点目 (正→反→既知点画面で (ESC) を押す) → 1点目: (反→正…

## 13.2.4 後方交会 (Z座標のみ)

器械点のZ座標値のみを測定します。

- ・ 測定のできる既知点は1点以上10点までです。

### ▶ 手順

#### 1. 器械点設定メニューに入る

座標測定メニューから「器械点設定」を選択します。

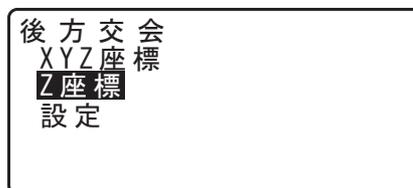
#### 2. 後方交会メニューに入る

「器械点設定」にて【後方交会】を押します。



#### 3. 後方交会の方法を選択する

「Z座標」を選択します。



#### 4. 1点目を測定する

1点目を視準して【測定】を押すと測定が開始します。  
【停止】を押すと、測定結果が表示されます。



#### 5. 1点目の測定結果を確定する

【YES】を押します。

#### 6. 既知点の設定をする

既知点1点目の標高を入力します。1点目の設定が終わったら【次へ】を押して2点目の測定に移ります。

- ・【読込】を押すと、登録してある座標を呼び出して設定できます。

☞ 「手順 登録してある座標データを読み込む」



#### 7. 2点目以降を測定する

手順4～6と同様に観測を続けます。

- ・(ESC) を押すと前の点の設定に戻ります。

#### 8. 器械点座標を計算する

【計算】を押すと器械点座標 (Z) と観測の精度を示す標準偏差 ( $\sigma Z$ ) が表示されます。

## 9. 測定結果を確認する

【結果】を押すと、他の測定点の測定結果を確認することができます。(ESC)を押すと手順10へ移ります。

Z	10.000
$\sigma Z$	0.022m
<b>結果</b>	<b>OK</b>

## 10. 計算に使用しない測定点を選ぶ

測定結果に問題があった場合は、カーソルを測定点にあわせて【不採用】を押してください。先頭に“\*”が表示されるので、問題があった全てのデータに対して設定します。

	$\sigma Z$
1st	-0.003
*2nd	-0.003
3rd	0.000
4th	0.002
<b>不採用</b>	<b>再計算</b> <b>再測</b> <b>追加</b>

## 11. 再計算を行う

【再計算】を押すと、前の手順で設定した測定点を除外して再計算を行い、測定結果を表示します。測定結果に問題がなければ、次の手順へ進みます。問題が再びあった場合は、もう一度手順3から測定を行ってください。

## 12. 後方交会を終了する

手順9の画面で【OK】を押します。

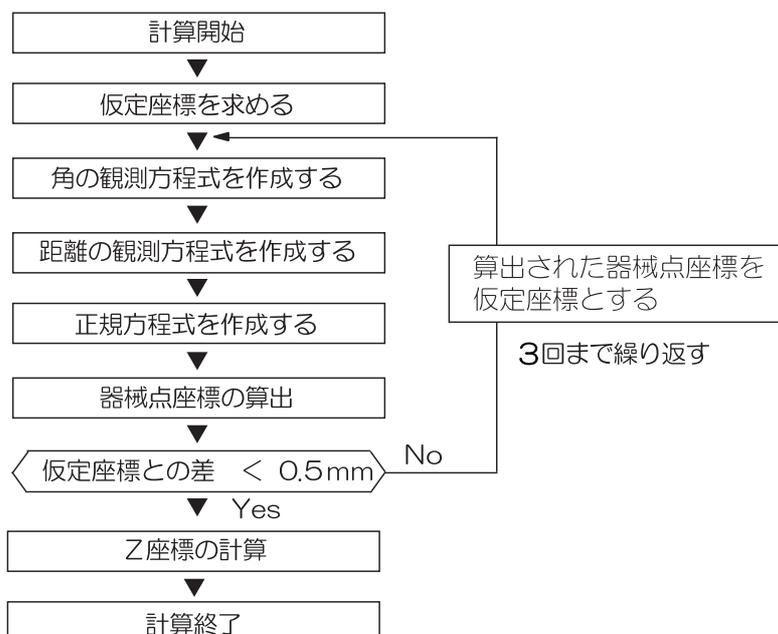
器械点座標のZ座標（標高）のみ設定されます。X座標とY座標の値は上書きされません。



### 後方交会の計算の手順

後方交会により、GM内部ではXY座標については角度と距離の観測方程式により、最小二乗法を用いて器械点座標を求めます。

Z座標については、平均値を器械点座標とします。



## 解説 後方交会を行う上での注意

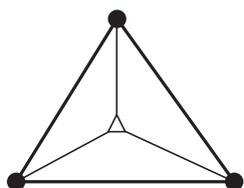


- 器械点から見た既知点間の夾角が狭すぎると、器械点座標を算出できない場合があります。特に、器械点と既知点との距離が長くなるほど、各既知点間の夾角が狭いことを気付きにくくなります。

### 測角のみで測定を行うとき

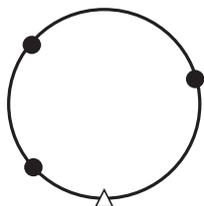
未知点（器械点）と3点以上の既知点とが、同一円周上に配置されると、未知点の座標値が算出できない場合があります。

- 下の図のような配置が望ましい配列です。



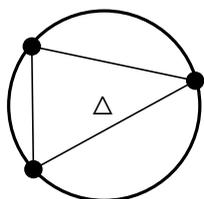
△：未知点（器械点）  
●：既知点

- 下の図のような場合、正しく算出できない場合があります。

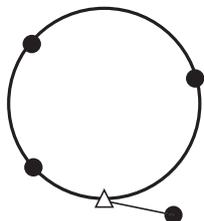


- 同一円周上に並ぶ可能性がある場合は、以下の3つのうちのどれかを選んで実行してください。

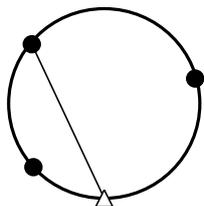
① 器械点をなるべく三角形の中心近くに移動する



② 円周上にない既知点をもう1点観測する

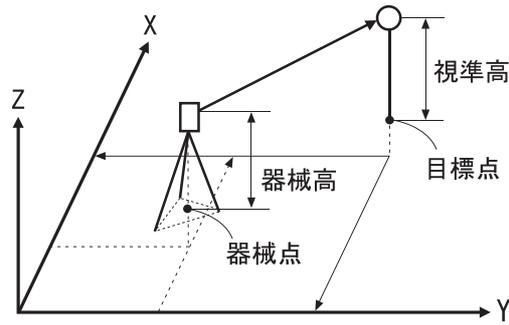


③ 3点のうち1点以上距離測定を行う



# 14.座標測定

座標測定では、あらかじめ入力した器械点座標、器械高、視準高、後視点の方向角をもとに、目標点の三次元座標を求めます。



- 座標測定メニュー内で EDM の設定を行うこともできます。  
 設定内容：「29.3 観測条件-ターゲット」

## ▶ 手順 三次元座標測定

器械点、後視点の設定後、目標点の観測を行って目標点の座標値を求めます。

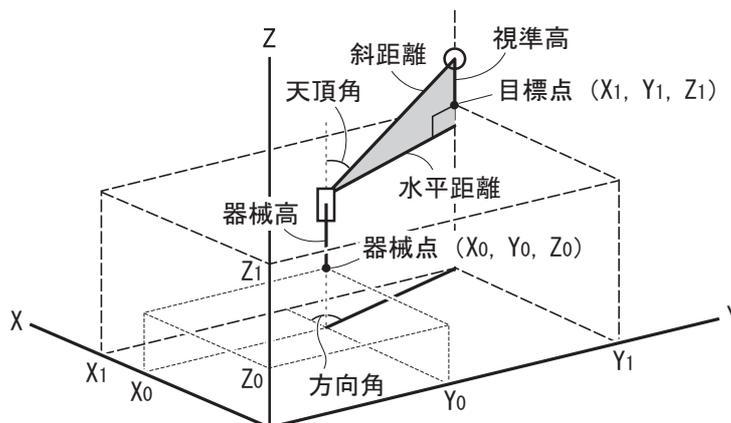
目標点の座標値は次の式で計算されます。

$$\begin{aligned}
 X_1 \text{ 座標} &= X_0 + S \times \sin Z \times \cos Az \\
 Y_1 \text{ 座標} &= Y_0 + S \times \sin Z \times \sin Az \\
 Z_1 \text{ 座標} &= Z_0 + S \times \cos Z + ih - th
 \end{aligned}$$

X0 :	器械点 X 座標	S :	斜距離	ih :	器械高
Y0 :	器械点 Y 座標	Z :	天頂角	th :	視準高
Z0 :	器械点 Z 座標	Az :	方向角		



- Z (天頂角) は望遠鏡の反側で  $360^\circ - Z$  として計算されます。
- 座標データのうち「Null」と表示されている項目は計算対象外とされます。0 とは異なります。



## ▶ 手順

## 1. 目標点のターゲットを視準する

## 2. 座標測定メニューに入る

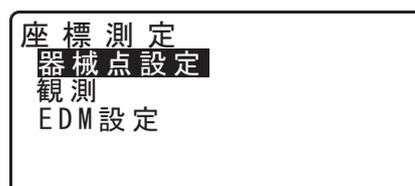
観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「座標測定」を選択します。



## 3. 器械点と後視点の方向角を設定する

「器械点設定」を選択して、器械点データと後視点の方向角を設定します。

☞ 「13. 器械点の設定」



## 4. 座標測定を開始する

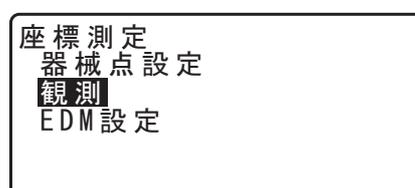
<座標測定>で「観測」を選択します。【測定】を押すと測定が開始し、目標点の座標値が表示されます。

【停止】を押して測定を終了します。

・必要に応じて視準高、点名、コードを入力します。

・【記録】を押すと、測定結果を記録できます。

・【自動】を押すと、確認画面を表示しないで測定結果を記録します。



## 5. 次の目標点を観測する

次の目標点を視準して【測定】を押すと測定が開始します。続けて複数の点を測定します。

## 6. 座標測定を終了する

(ESC) を押すと<座標測定>に戻ります。

## 備考

・【自動】が表示されている画面では、トリガーキーを押すことで【自動】の代用ができます。

# 15.杭打ち測定

杭打ち測定は、器械点を原点として目標とする点の位置の値（杭打ちデータ）をあらかじめ機械に入力し、視準している点が目標点からどのくらい離れているかを表示させて目標点の位置を探す測定方法です。水平角の差、距離の差は、以下のような式で計算され、表示されます。

水平角の差

$$\text{角度差} = \text{水平角の杭打ちデータ} - \text{測定水平角}$$

距離の差

水平距離の場合：  $\text{距離差} = \text{測定水平距離} - \text{水平距離の杭打ちデータ}$

斜距離の場合：  $\text{距離差} = \text{測定斜距離} - \text{斜距離の杭打ちデータ}$

高低差の場合：  $\text{距離差} = \text{測定高低差} - \text{高低差の杭打ちデータ}$

- 杭打ちデータは、座標、水平距離、斜距離、高低差、REM に切り替えて入力できます。
- あらかじめ登録してある座標を読み込んで杭打ちデータとして設定できます（REM 以外）。読み込んだ座標、器械点座標、器械高、および視準高を元に水平距離、斜距離、高低差、および水平角が計算されます。
- ガイドライトを使うと杭打ち測定が効率的に行えます。  
☞ 「4.1 各部の名称」、「5.1 基本のキー操作」、「34. 付属品」
- 杭打ちメニュー内で EDM の設定を行うこともできます。  
☞ 設定内容：「29.3 観測条件-ターゲット」



- 杭打ちデータのうち < Null > と表示されている項目は計算対象外とされます。（「0」とは異なります）
- < 杭打ち測定/座標 > 以外で杭打ちデータを設定した場合、< 杭打ち測定/座標 > に戻るとそれまで入力したデータは消去されます。

## 15.1 杭打ち測定でのガイドライトの活用

ガイドライト ON にしておくと、ライトの点滅で本機の状態を遠くからでも知ることができ、ライトの点滅と色でターゲットの移動指示ができるので、ポールマンの移動が効率的に行えます。

☞ ガイドライトの ON/OFF：「5.1 基本のキー操作」



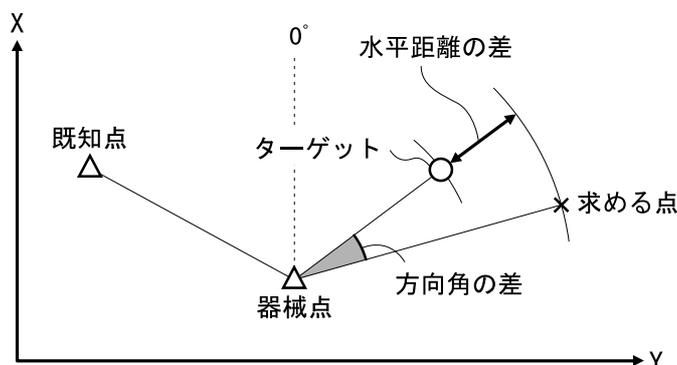
- ガイドライト ON にしていても、ターゲットタイプがノンプリズム設定の測距時と受光光量チェック時は、ガイドライト OFF になります。

### ● ガイドライトの状態と意味

ライトの状態	意味
だんだん速くなる点滅	(ポールマンから見て) 前方にターゲットを移動
だんだん遅くなる点滅	(ポールマンから見て) 後方にターゲットを移動
速い点滅	前後位置が合っている
赤	(ポールマンから見て) 左方向にターゲットを移動
緑	(ポールマンから見て) 右方向にターゲットを移動
赤と緑の両方	左右位置が合っている

## 15.2 座標から杭打ち

求める点の座標データを入力すると、その方向角と器械点からの距離が計算されます。その後水平角と距離測定を行うと、求める点までの差が表示されます。



- ・ Z 座標まで求める場合は、視準高の変わらないポール等にターゲットを取り付けて使用してください。

### ▶ 手順

#### 1. 杭打ちメニューに入る

観測モードの3ページ目で【杭打】を押します。

#### 2. 器械点と後視点の方向角を設定する

「器械点設定」を選択して、器械点データと後視点の方向角を設定します。

☞ 「13. 器械点の設定」

```
杭打測定
器械点設定
杭打データ設定
観測
EDM設定
```

#### 3. 「杭打ちデータ設定」を選択する

```
杭打測定
器械点設定
杭打データ設定
観測
EDM設定
```

#### 4. 目標点の設定をする

目標点の座標を入力します。

- ・【読込】を押すとあらかじめ登録してある座標データを呼び出して杭打ちデータとして設定できます。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力 手順 登録してある座標データを読み込む」

```
杭打測定 / 座標
Xp: 100.000
Yp: 100.000
Zp: 50.000
視準高: 1.000m
読込 表示 OK
```

- ・【表示】を押すと、距離入力モードを切り替えます。

#### 5. 杭打ちデータを確定する

【OK】を押します。

## 6. まず水平角の杭打ち測定をする

設定した器械点と目標点の座標より計算された距離差と角度差が表示されます。

「角度差」が0°になるまで機械上部を回転させ、視準線上にターゲットを設置します。

・器械点から杭打ち点までの距離は「距離差」に表示します。

距離差	5.300m	
角度差	0° 00' 20"	
水平距離	2.480m	
鉛直角	75° 20' 30"	
水平角	39° 05' 20"	
記録	表示	← → 測定

## 7. 距離の杭打ち測定を開始する

【測定】を押して距離測定を開始します。

ターゲットと杭打ち点までの距離とその方向が矢印と言葉で表示されます。

↓ 前へ	0.120m	
← →	0° 00' 20"	
水平距離	2.480m	
鉛直角	75° 20' 30"	
水平角	39° 05' 20"	
記録	表示	← → 測定

## 8. ターゲットを前後に移動して目標点の位置を探す

「距離差」が+の時はターゲットを手前に移動し、-の時はターゲットを向こう側へ移動します。このようにして、「距離差」が0mになるまでターゲットを左右、手前・後方および上下（高低差）に移動します。

・【← →】を押すと、矢印・言葉の指示表示と距離・角度差の表示を切り替えます。

ターゲットの位置が許容範囲内に入ると両側の矢印が表示されます。

## 9. 杭打ち点を記録する

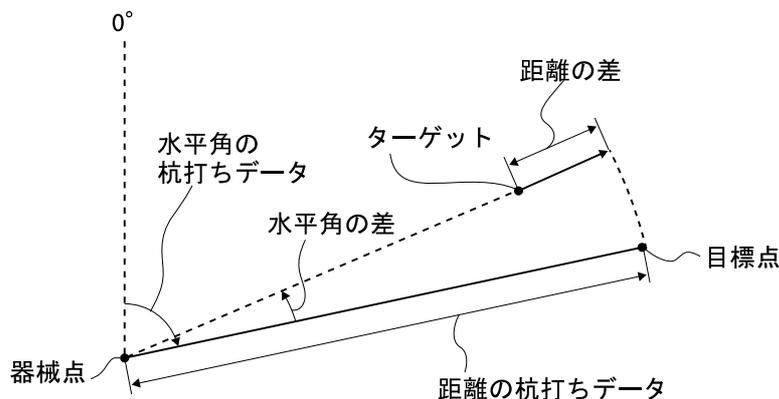
【記録】を押すと杭打ち点を記録します。

## 10. 杭打ち測定を終了する

【OK】を押すと<杭打ち測定>に戻ります。

## 15.3 水平角と距離から杭打ち

基準の方向からの水平角と、原点（器械点）からの距離をもとに杭打ち点を求めます。



### ▶ 手順

#### 1. 杭打ちメニューに入る

観測モード3ページ目で【杭打】を押します。

#### 2. 器械点と後視点の方向角を設定する

「器械点設定」を選択して、器械点データと後視点の方向角を設定します。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力」

```
杭打測定
器械点設定
杭打データ設定
観測
EDM設定
```

#### 3. 「杭打ちデータ設定」を選択する

```
杭打測定
器械点設定
杭打データ設定
観測
EDM設定
```

#### 4. 距離入力モードを選択する

【表示】を押して距離入力モードを<杭打測定/水平距離>にします。

・【表示】を押すたびに<杭打測定/座標>/<杭打測定/水平距離>/<杭打測定/斜距離>/<杭打測定/高低差>/<杭打測定/REM>に切り替わります。

☞ 「15.2 座標から杭打ち」、「15.4 REM 測定の杭打ち」

```
杭打測定 / 水平距離
水平距離： 3.300m
水平角： 40.5000
P1
読込 表示 OK
```

#### 5. 目標点の設定をする

目標点のデータを設定します。

「斜距離（水平距離/高低差）」に器械点から目標点までの距離（または高低差）を、「水平角」に基準の方向と求める点の夾角を入力します。

・【読込】を押すとあらかじめ登録してある座標データを呼び出して杭打ちデータとして設定できます。距離値と角度値は座標から計算されます。

- ・2 ページ目の【座標】を押して座標入力することもできます。

杭打測定 / 水平距離	
水平距離:	3.300m
水平角:	40.5000
	P2
	座標

杭打測定 / 水平距離	
Xp:	100.000
Yp:	100.000
Zp:	50.000
視準高:	1.400m
	記録 OK

## 6. 入力値を確定する

入力後は【OK】を押します。

## 7. まず水平角の杭打ち測定をする

「角度差」が0°になるまで機械上部を回転させ、視準線上にターゲットを設置します。

## 8. 距離の杭打ち測定を開始する

【測定】を押して距離測定を開始します。

ターゲットを左右、手前・後方および上下移動させて目標点を探します。

↓ 前へ	0.120m	
← →	0° 00' 20"	
水平距離	2.480m	🔋
鉛直角	75° 20' 30"	📄
水平角	39° 05' 20"	
記録	表示	← → 測定

## 9. 杭打ち点を記録する

【記録】を押して杭打ち点を記録します。

## 10. 杭打ち測定を終了する

【OK】を押すと手順5の画面に戻ります。

↑ ↓	0.010m	
← →	0° 00' 20"	
水平距離	0.480m	🔋
鉛直角	75° 20' 30"	📄
水平角	39° 05' 20"	
記録	表示	← → 観測

手順5で【読込】を押して座標を読み込んだ場合は、<杭打測定>に戻らずに点名一覧の表示になります。続けて次の点の読み込みを行い、杭打ちを行えます。

## 15.4 REM 測定の杭打ち

ターゲットを直接設置できない点を求める場合に、REM 測定の杭打ちを行います。

📄 「12.6 REM 測定」

### ▶ 手順

1. ターゲットを目標物の鉛直下または直上に設置し、視準高を巻尺などで測る
2. 杭打ちメニューに入る  
観測モード3ページ目で【杭打】を押します。

## 3. 器械点の設定をする

「器械点設定」を選択して器械点データを入力します。

```

杭打測定
器械点設定
杭打データ設定
観測
EDM設定

```

```

X0:      370.000
Y0:      10.000
Z0:      100.000
点名:
器械高   1.400m
読込 BS角度 BS座標 後方交会

```

## 4. 「杭打ちデータ設定」を選択する

```

杭打測定
器械点設定
杭打データ設定
観測
EDM設定

```

## 5. 距離入力モードを選択する

【表示】を押して、<杭打測定 / REM>を表示させます。

## 6. 目標点の設定をする

目標高を入力します。

```

杭打測定 / REM
目標高: 3.300m
視準高: 1.000m
読込 表示 OK

```

## 7. 入力値を確定する

入力後は【OK】を押します。

## 8. REM 杭打ち測定を開始する

【REM】を押してREM 杭打ち測定を開始します。

望遠鏡を天頂・天底方向に動かして目標点を探します。

☞ 「15.3 水平角と距離から杭打ち」手順 7～8

```

▲上へ -1.980m
水平距離 20.480m
鉛直角 75°20'30"
水平角 39°05'20"
測定 表示 ← → REM

```

## 9. 杭打ち測定を終了する

測定が完了したら【停止】を押します。(ESC)を押すと手順6の画面に戻ります。

```

▲上へ -1.980m
水平距離 20.480m
鉛直角 75°20'30"
水平角 39°05'20"
停止

```

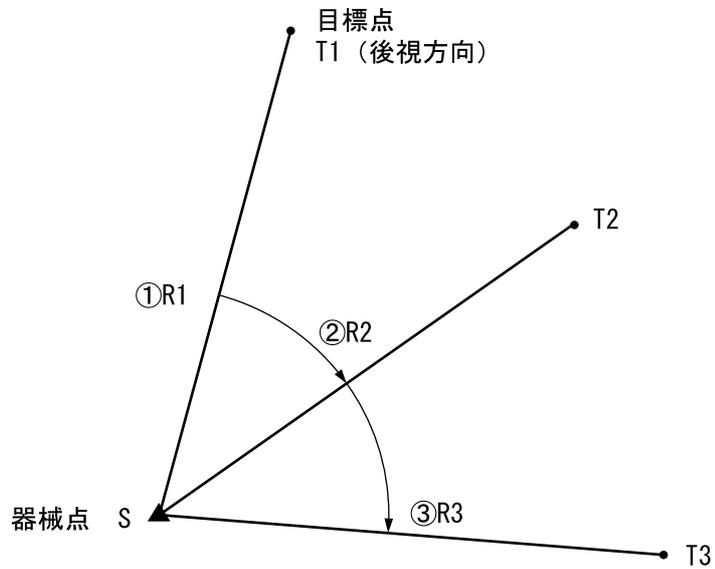
# 16.放射観測

放射観測は、後視方向から順に、各目標点を1回ずつ観測して、観測データを記録する観測です。また、各目標点を望遠鏡の「正」と「反」で各1回ずつ観測する放射RL観測もできます。

## ●放射観測

観測順序

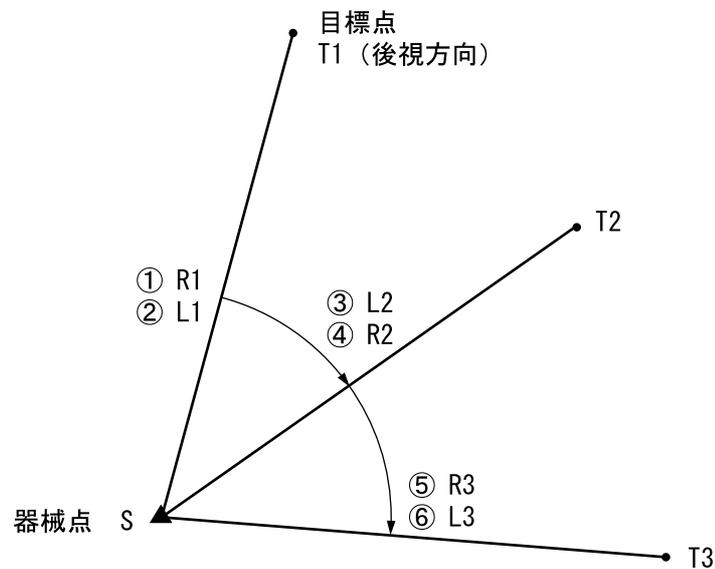
- ① R1
- ② R2
- ③ R3



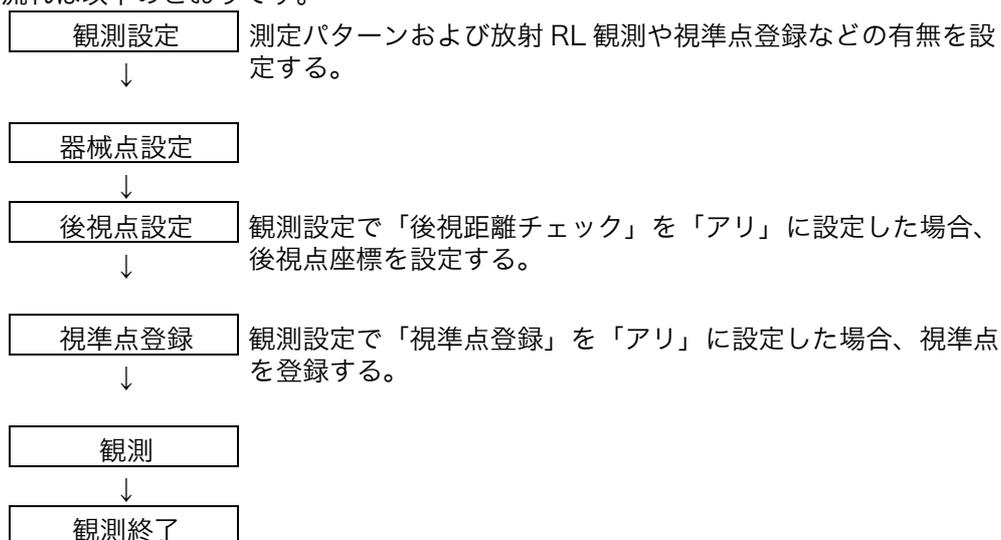
## ●放射RL観測

観測順序

- ① R1
- ② L1
- ③ L2
- ④ R2
- ⑤ R3
- ⑥ L3



放射観測の流れは以下のとおりです。



## 16.1 観測設定

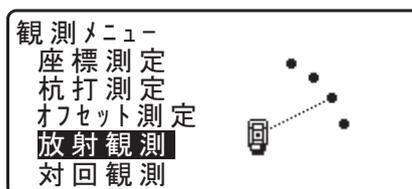
放射観測の前に観測設定を行います。

- ・ 視準点登録は、40 点まで設定可能です。
- ・ 距離セット数、距離読定数、RL 観測の有無、視準点登録の有無、後視測距の有無および後視距離チェックの有無の設定組み合わせを「パターン」として登録しておくことができます。8 通りまで登録可能です。

### ▶ 手順

#### 1. 放射観測メニューに入る

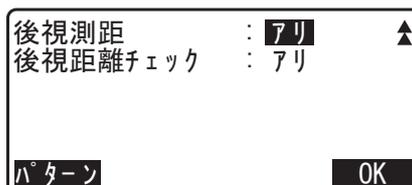
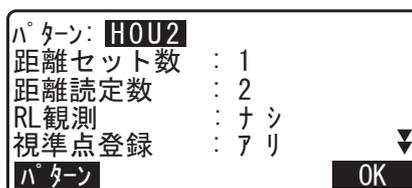
観測モード 3 ページ目で【メニュー】を押して「放射観測」を選択します。



#### 2. 放射観測の設定をする

次の項目を設定します。

- (1) 距離セット数
- (2) 距離読定数
- (3) RL 観測
- (4) 視準点登録
- (5) 後視点の距離測定
- (6) 後視点の距離値確認



・【パターン】を押すと設定内容の組み合わせをパターンとして登録したり、登録済みのパターンを読み込むことができます。

・カーソルを合わせて【記録】を押すと現在の設定パターンが登録されます。



### 3. 【OK】 を押して設定を確定する

#### 4. 器械点を設定する

器械点データを入力します。

【OK】 を押して入力した内容を確定します。

☞ 「24.1 器械点データの記録」

・【後方交会】 を押すと、後方交会により器械点座標を求めます。

☞ 「13.2 後方交会による器械点座標の設定」

X0 :	0.000
Y0 :	0.000
Z0 :	0.000
点名:T2	
器械高 :	0.000m
読込	後方交会 OK

#### 5. 後視点座標を入力する

後視点の座標を入力して【OK】 を押します。

観測設定で (5) 後視測距または、(6) 後視点の距離値確認を「ナシ」に設定した場合は、この画面は表示されません。

放射観測	
後視点座標	
XBS :	0.000
YBS :	0.000
点名:AUT01000	
読込	OK

#### 6. 視準点を登録する

測定する点の点名をあらかじめ設定しておきます。【追加】を押して点名を入力し、【OK】 を押すと登録されます。

測定する点の登録が終了したら【OK】 を押します。観測に進みます。

☞ 「16.2 観測」

観測設定で (4) 視準点登録を「ナシ」に設定した場合は、この画面は表示されません。

・【削除】 を押すと選択した点を削除します。

・【入力】 を押すと選択した点の点名を変更できます。

視準点登録			
01 :	T-1		
02 :	T-3		
03 :			
04 :			
追加	削除	入力	OK

視準点登録	
点名 :	T-4

#### 備考

- ・ 観測モードで【放射II】 を押しても同様のことが行えます。  
☞ 【放射II】 の割り付け：「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」
- ・ 設定項目の入力文字数・範囲および選択肢は以下のとおりです。（\*は工場出荷時の設定です）
  - ・ 距離セット数：1 \* / 2
  - ・ 距離読定数：1 \* / 2 / 4
  - ・ RL 観測：アリ / ナシ\*
  - ・ 視準点登録：アリ / ナシ\*
  - ・ 後視測距（後視点の距離測定）：アリ（後視方向の測定で距離測定を行う） / ナシ（後視方向の測定は角度測定のみ）\*
  - ・ 後視距離チェック（後視点の測距値確認）：アリ（後視点座標と後視点の測定値を比較する） / ナシ\*
  - ・ 「RL 観測」を「ナシ」に設定した場合は、「距離セット数」は「1」で固定されます。
  - ・ 「RL 観測」を「アリ」に設定した場合は、「距離セット数」の選択項目は1 \* / 2となります。
  - ・ 「後視距離チェック」は、「後視測距」が「アリ」に設定されているときにのみ設定します。

## 16.2 観測

「16.1 観測設定」で設定した内容に従って、放射観測を開始します。

### ▶ 手順 放射観測

#### 1. 「16.1 観測設定」の手順 1～6 で観測設定をする

##### 2. 1 方向目を測定する

1 方向目を視準します。【角測定】または【測定】を押して測定を開始します。「D=」には距離読定数の設定値が表示されます。

・測定を開始する前に、点名、視準高およびコードの入力ができます。

・後視測距が「ナシ」の場合には、1 方向目では【測定】は表示されません。

・後視点の距離値確認が「アリ」の場合には、1 点目の測定終了後に、計算による値と測定による値の水平距離の誤差が表示されます。

・(ESC) を押すと、確認後放射観測を中止します。

放射観測	D = 2
鉛直角	89° 59' 59"
水平角	0° 10' 00"
視準高	0.000m
点名	AUT00011
EDM	角測定 測定

放射観測	
後視距離	チェック
計算HD	15.000m
測定HD	13.000m
dHD	2.000m
	OK

##### 3. 測定データを記録する

視準高およびコードが未設定の場合は、ここで入力します。

【OK】を押してデータを保存してください。次の点を測定するため、手順 2 の画面が表示されます。

放射観測	
点名	AUT00011
視準高	0.000 m
コード	
	OK

放射観測	
鉛直角	89° 59' 59"
水平角	0° 10' 00"
斜距離	123.456m
	D=2
	OK

・2 点目以降の測定で、観測設定を (1) 距離セット数を「1」、(2) 距離読定数を「1」および (3) RL 観測を「ナシ」に設定した場合は【オフセット】が表示されます。【オフセット】を押すと、目標点のオフセット測定を行うことができます。

☞ 「18. オフセット測定」

放射観測	D = 2
鉛直角	89° 59' 59"
水平角	0° 10' 00"
視準高	0.000m
点名	AUT00011
EDM	オフセット 角測定 測定

##### 4. 放射観測を終了する

観測が終了し、(ESC) を押すと、終了確認メッセージが表示されます。【YES】を押して、放射観測の結果を保存します。

・視準点を登録している場合には、メッセージは表示されません。

放射観測終了？
NO YES

## ▶ 手順 放射 RL 観測

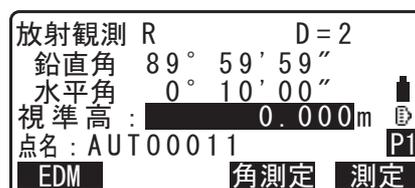
### 1. 「16.1 観測設定」の手順 1～6 で観測設定をする

観測設定で「RL 観測」を「アリ」に設定します。

### 2. 1 方向目を「正」で測定する

「放射観測」の横に「R」が表示されます。

☞ 「手順 放射観測」手順 2



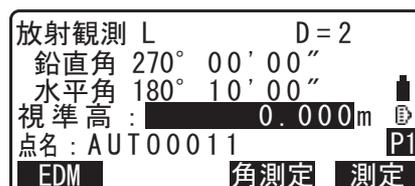
### 3. 測定データを記録する

☞ 「手順 放射観測」手順 3

### 4. 1 方向目を「反」で測定する

「放射観測」の横に「L」が表示されます。観測後、測定データを記録します。

☞ 手順 2～3



### 5. 放射観測を終了する

☞ 「手順 放射観測」手順 4

#### 備考

- ・【測定】が表示されている画面では、(ENT) またはトリガーキーを押すことで【測定】の代用ができます。連続測定中にトリガーキーを押すと、測定を停止します。また、測定データの記録画面では、トリガーキーを押すことで【OK】の代用ができます。
- ・「視準点登録」を「ナシ」に設定した場合は、測定データを記録する画面で点名も入力します。  
☞ 「手順 放射観測」手順 3
- ・測定データを記録する画面では、観測設定の内容により表示される項目が異なります。  
☞ 「手順 放射観測」手順 3

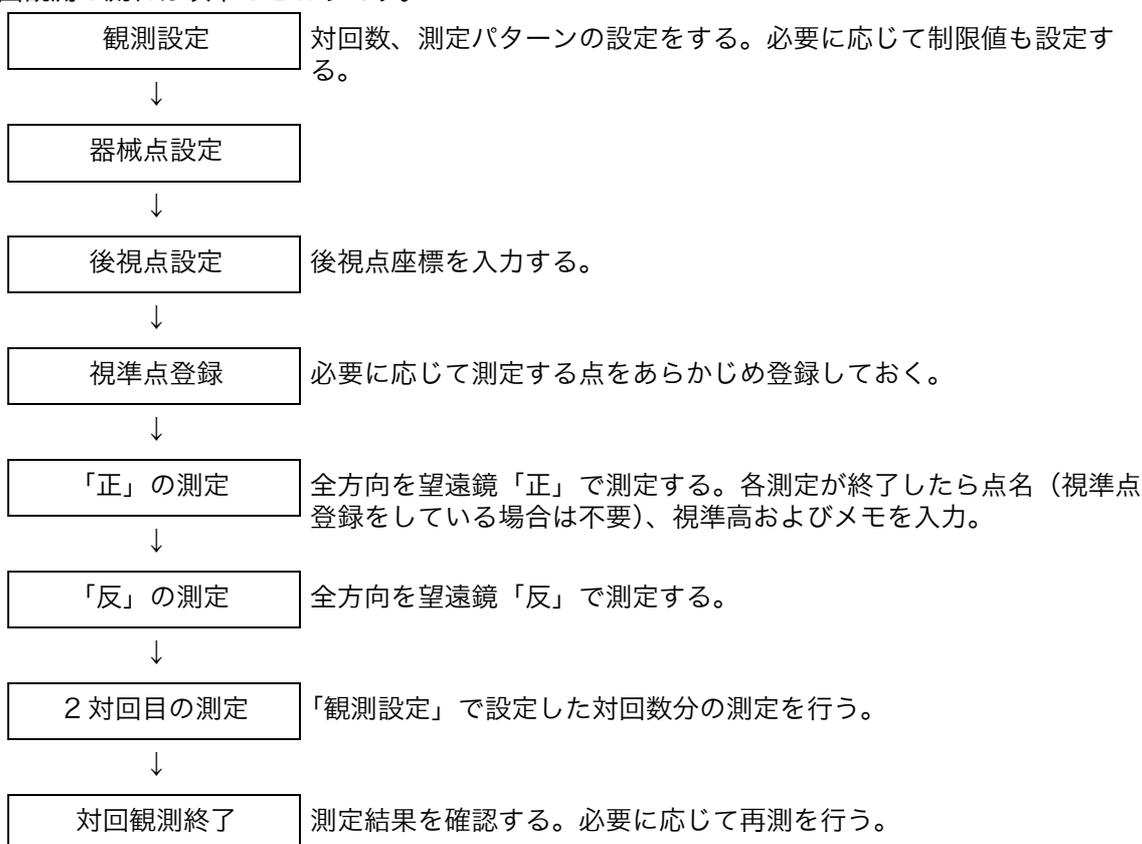
# 17.対回観測

対回観測は、後視方向から最終方向まで測定し、望遠鏡を反転（180°回転）させて最終方向から順に後視方向まで測定するのを1対回として、指定された対回数分行う測定です。観測終了後に、対回確認や再測を行うことができます。測定前に制限値を設定しておく、測定結果を表示させて対回観測の良否を確認することができます。



- ・ 対回観測中に〔ESC〕を押してメニューから抜けたり、電源をOFFすると、途中まで行った観測のデータは破棄されます。
- ・ 対回観測メニューでのデータ記録時には、GMによる重複点の確認は行われません。
- ・ 17方向以上を測定した場合、測定データはトップコンフォーマットでは出力できません。APA-SIMAフォーマット等で出力してください。  
☞「27.データの出力」、「28.USBメモリーを使ったデータの入出力」

- ・ 対回観測の流れは以下のとおりです。



- ・ 測定順序は次のようになります。（3方向3対回の場合）

1対回目 1R001 → 1R002 → 1R003 → 望遠鏡を180°回転 → 1L003 → 1L002 → 1L001

2対回目 2L001 → 2L002 → 2L003 → 望遠鏡を180°回転 → 2R003 → 2R002 → 2R001

3対回目 3R001 → 3R002 → 3R003 → 望遠鏡を180°回転 → 3L003 → 3L002 → 3L001

- ・ 対回観測終了後、以下の項目について計算されます。

水平角 : 倍角差・観測差と倍角・較差

鉛直角 : 高度定数

距離 : セット内較差、セット間較差

測定前に制限値を設定しておく以上の項目のチェックが行われ、測定結果の良否を確認できます。



## 対回観測データ表示方法

例：1 R 003

① ② ③

- ① 対回番号 (1 ~ 3)
- ② 望遠鏡位置 (R : 「正」、L : 「反」)
- ③ 方向番号 (測定を行った順に 001 ~ 999 で連番)

## 17.1 観測設定

対回観測の前に観測設定を行います。

- ・ 視準点登録は、1 対回の場合は 40 点まで、2、3 対回の場合は 10 点まで設定可能です。
- ・ 水平角の対回数、鉛直角の対回数、距離のセット数・読定数、測定結果の制限値の設定有無、視準点登録の有無、輪郭設定の有無、後視点の測距の有無および後視点の測距値確認の有無の設定組み合わせを「パターン」として登録しておくことができます。8 通りまで登録可能です。

### ▶ 手順

#### 1. 対回観測メニューに入る

観測モード 3 ページ目で【対回】を押します。

#### 2. 対回観測の設定をする

次の項目を設定します。

- (1) 水平角対回数
- (2) 鉛直角対回数
- (3) 距離のセット数・読定数
- (4) 測定結果の制限値の設定
- (5) 倍角差の制限値
- (6) 観測差の制限値
- (7) 高度定数差の制限値
- (8) 距離セット内較差の制限値
- (9) 距離セット間較差の制限値
- (10) 視準点登録
- (11) 輪郭設定
- (12) 後視の距離測定
- (13) 後視の測距値確認

パターン :	H2V1D22
H対回数 :	2
V対回数 :	1
Dセット数 :	22
判定 :	アリ
パターン	OK

H倍角差 :	30
H観測差 :	20
V高度定数差 :	30
Dセット内較差 :	30
Dセット間較差 :	30
パターン	OK

視準点登録 :	アリ
輪郭設定 :	アリ
後視測距 :	アリ
後視距離チェック :	ナシ
パターン	OK

- ・【パターン】を押すと設定内容の組み合わせをパターンとして登録したり、登録済みのパターンを読み込むことができます。

観測パターン選択	
01 :	H2V1D22
02 :	
03 :	
04 :	
記録	OK

カーソルを合わせて【記録】を押すと現在の設定パターンが登録されます(「H2V1D22」はあらかじめ「01」に登録されています)。また、パターンを選択して【OK】を押すと、選択したパターンを読み込むことができます。

## 3. 【OK】 を押して設定を確定する

## 4. 器械点を設定する

器械点データを入力します。【OK】 を押して入力した内容を確定します。

☞ 設定内容：「24.1 器械点データの記録」

X0 :	0.000
Y0 :	0.000
Z0 :	0.000
点名:T2	
器械高 :	0.000m
読込	OK

## 5. 後視点座標を入力する

後視点の座標を入力して【OK】 を押します。

(12) 後視測距を「ナシ」に設定した場合または (13) 後視点の測距値確認を「ナシ」に設定した場合は、この画面は表示されません。

対回観測	
後視点座標	
XBS :	0.000
YBS :	0.000
点名:AUTO1000	
読込	OK

## 6. 視準点を登録する

測定する点の点名をあらかじめ設定しておきます。【追加】を押して点名を入力し、【OK】 を押すと登録されます。

測定する点の登録が終了したら【OK】 を押します。対回観測に進みます。

☞ 「17.2 観測」

(10) 視準点登録を「ナシ」に設定した場合は、この画面は表示されません。

視準点登録			
01 :	T-1		
02 :	T-3		
03 :			
04 :			
追加	削除	入力	OK

視準点登録	
点名 :	T-4

- ・【削除】 を押すと選択した点を削除します。
- ・【入力】 を押すと選択した点の点名を変更できます。

## 備考

設定項目の入力文字数・範囲および選択肢は以下のとおりです。(※は工場出荷時の設定です)

- ・ H 対回数 (水平角対回数) : 1 / 2 \* / 3
- ・ V 対回数 (鉛直角対回数) : 1 \* / 0.5
- ・ D セット数 (距離セット数・読定数) : 22 (2 セット 2 読定) \* / 12 (1 セット 2 読定) / 21 (2 セット 1 読定) / 11 (1 セット 1 読定) / 14 (1 セット 4 読定) / 22S (2 セット 2 読定)
- ☞ 「解説 距離セット数」
- ・ 判定 (測定結果の制限値) : アリ \* / ナシ
- ・ H 倍角差 (倍角差の制限値) : 0 ~ 9999" (30 \*)
- ・ H 観測差 (観測差の制限値) : 0 ~ 9999" (20 \*)
- ・ H 較差 (較差の制限値) : 0 ~ 9999" (30 \*)
- ・ V 高度定数差 (高度定数差の制限値) : 0 ~ 9999" (30 \*)
- ・ D セット内較差 (距離セット内較差の制限値) : 0 ~ 9999mm (30 \*)
- ・ D セット間較差 (距離セット間較差の制限値) : 0 ~ 9999mm (30 \*)
- ・ 視準点登録 : アリ (測定する点の点名をあらかじめ登録する) \* / ナシ (測定をしてから測定点の点名を入力する)
- ・ 輪郭設定 : アリ (2 対回目、3 対回目の測定時に適切な水平輪郭値に自動設定する) \* / ナシ (自動設定を行わない)
- ・ 後視測距 (後視点の距離測定) : アリ (後視方向の測定で距離測定を行う) / ナシ (後視方向の測定は角度測定のみ) \*
- ・ 後視距離チェック (後視点の測距値確認) : アリ (後視点座標と後視点の測定値を比較する) / ナシ \*
- ・ 「H 対回数」を 1 に設定した場合は、「H 倍角差」と「H 観測差」の代わりに「H 較差」を設定します。

- ・「判定」を「ナシ」に設定した場合は、倍角差の制限値、観測差の制限値、高度定数差の制限値、距離セット内較差の制限値、距離セット間較差の制限値は設定しません。
- ・「後視距離チェック」は、「後視測距」が「アリ」に設定されているときのみ設定します。



### 距離セット数

2 2

① ②

①セット (1:1 対回目の「正」でのみ距離測定を行う、2:1 対回目の「正」「反」両方で距離測定を行う)

②読定 (1 度の距離測定でデータを何回取得するかの設定)

例: 22... 1 対回目の「正」と「反」で距離測定を行い、1 方向の測定につき 2 回距離測定データを取得する。

14... 1 対回目の「正」でのみ距離測定を行い、1 方向の測定につき 4 回距離測定データを取得する。

特例: 22S... 1 対回目、2 対回目のそれぞれ「正」と「反」で距離測定を行い、1 方向の測定につき 1 回距離測定データを取得する。これを「22 (2 セット 2 読定の観測)」として扱う。



### 輪郭設定

「アリ」に設定しておくこと、次のように 2 対回目、3 対回目の測定時に適切な水平輪郭値に自動設定されます。(下記の例は、1 対回目の 1 方向目が  $0^\circ$  のときの値です)

水平角対回数が 2 のとき: 2 対回目の最初の測定 (「反」) は  $270^\circ$  に設定

水平角対回数が 3 のとき: 2 対回目の最初の測定 (「反」) は  $240^\circ$  に設定

3 対回目の最初の測定 (「正」) は  $120^\circ$  に設定

## 17.2 観測

「17.1 観測設定」で設定した内容に従って、対回観測を開始します。

### ▶ 手順

1. 「17.1 観測設定」の手順 1～6 で観測設定をする

2. 1 方向目の後視点を測定する

1 方向目を視準します。【角測定】または【測定】を押して測定を開始します。

対回観測	残り 8123
点名: AUTO 1000	
Set 1R	方向=001
鉛直角 8 9° 5 7' 4 2"	
水平角 0° 0 1' 2 0"	
EDM	角測定 測定 任意角

・【任意角】を押すと後視方向に任意の角度を設定することができます。

・(12) 後視測距が「ナシ」の場合には、1 方向目では【測定】は表示されません。

・(13) 後視点の距離値確認が「アリ」の場合には、1 点目の測定終了後に、計算による値と測定による値の水平距離の誤差が表示されます。

・(ESC) を押すと、確認後対回観測を中止します。

対回観測	
後視距離チェック	
計算HD	15.000 m
測定HD	13.000 m
dHD	2.000 m
	OK

## 3. 測定データを記録する

視準高とコード（2 ページ目）を入力して【OK】を押します。

鉛直角	90° 02' 11"
水平角	60° 30' 32"
視準高:	0.000m
点名:T-2	▼
<b>OK</b>	

## 4. 2 方向目を測定する

2 方向目を視準して【測定】を押して、測定を開始します。あらかじめ設定した読定数の距離測定が完了したのを確認して【停止】を押します。測定が終了します。

## 5. 測定データを記録する

視準高とコード（3 ページ目）を入力して【OK】を押します。

鉛直角	90° 02' 11"
水平角	60° 30' 32"
視準高:	0.000m
点名:T-2	▼
<b>OK</b>	

## 6. 登録した点の測定を続ける

登録した点の測定を順に行います。最終点の測定が完了したら【OK】を押します。

- ・(10) 視準点登録が「ナシ」の場合は、右の画面となります。【YES】を押します。【NO】を押すと、「反」の測定に移らずに「正」の測定を続けることができます。

対回観測	残り 8123
点名:T-4	
Set 1R	方向=004
半対回終了?	<b>NO</b> <b>YES</b>

## 7. 「正」での測定を終了する

GM を 180° 回転させます。

対回観測
望遠鏡反転シテクダサイ
キーヲ押シテクダサイ

## 8. 最終点を「反」で測定する

最終点を「反」で測定します。

## 9. 登録した点の測定を続ける

手順 1～5 で測定した点を逆から順に測定していきます。

## 10.2 対回目も同様に測定する

対回観測	残り 8123
点名:AUTO 1000	
Set 2L	方向=001
鉛直角 8 9° 5 7' 4 2"	Ⓜ
水平角 0° 0 1' 2 0"	
<b>EDM</b>	<b>角測定</b>

## 11. 対回観測を終了する

観測が終了すると終了画面となります。終了する場合は「対回終了」を選択します。

対回観測の結果を確認する場合は、 「17.3 対回観測の確認」を選択します。

対回観測
<b>対回確認</b>
対回終了
再測

## 備考

- ・【測定】が表示されている画面では、(ENT) またはトリガーキーを押すことで【測定】の代用ができます。連続測定中にトリガーキーを押すと、測定を中止します。また、測定データの記録画面では、トリガーキーを押すことで【OK】の代用ができます。
- ・「視準点登録」を「ナシ」に設定した場合は、手順 4 で点名も入力します。
- ・測定結果画面では、設定した「水平角対回数」、「鉛直角対回数」および「距離セット数・測定数」内容により、表示される項目が異なります。

## 17.3 対回観測の確認

対回確認では、以下の対回観測の結果が表示されます。

- ・水平角：各対回、各方向で計算した倍角・較差から計算される、倍角差・観測差
- ・鉛直角：1 対回目の「正」/「反」のデータから計算される、各方向の高度定数
- ・距離：計算された各方向のセット間較差とセット内較差

## ▶ 手順

## 1. 対回確認メニューに入る

対回観測完了後、<対回観測>で「対回確認」を選択します。

- ・設定した制限値を超えている項目がある場合は「\*」が表示されます。

## 2. 対回結果を確認する

【H】を押すと水平角（倍角差・観測差）の結果が確認できます。【V】を押すと鉛直角（高度定数）の結果が確認できます。【D】を押すと距離（セット間較差とセット内較差）の結果が確認できます。

```
対回観測
* 対回確認
対回終了
再測
```

H	倍角差	観測差
01 :	0	0
02 :	*9999	*9999
03 :	* 42	* 61
04 :	8	9

V      D

V	R+L
01 :	* 3 6 0° 0 3 ' 1 1"
02 :	3 5 9° 5 9 ' 5 9"
03 :	3 5 9° 5 9 ' 5 9"
04 :	* 3 5 9° 5 6 ' 4 4"

H      D

D	セット間較差
01:T-1	Null
02:12345678	* 9.999
03:K101	* 0.042
04:K102	0.002

H      V

各対回での詳細情報を確認するときは、確認したい方向にカーソルを合わせて(ENT)を押します。画面は水平角の詳細情報です。

H	Set	倍角	較差
03 :	K101		
	1	62	+2
	2	9999	* -9999
	3	70	* -61

### 3. 確認メニューを終了する

(ESC) を押すと元の画面に戻り、「対回終了」を選択すると対回観測を終了します。

精度の悪かった点を再測することもできます。

☞ 「17.4 再測」

## 17.4 再測

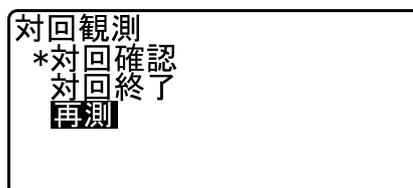
対回確認で精度が不良だった場合に 1 対回単位で再測を行います。

- ・ 再測で得られたデータは既に行った対回観測データの後に追加記録されます。

### ▶ 手順

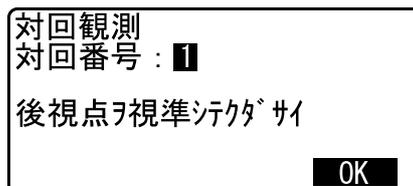
#### 1. 再測メニューに入る

<対回観測>で「再測」を選択します。



#### 2. 再測する対回番号を設定する

再測する対回番号を設定して【OK】を押します。



#### 3. 再測を開始する

1 方向目の後視点を視準して【測定】または【角測定】を押します。

・(ESC) を押すと、確認後再測を中止します。



#### 4. 対回結果を確認する

指定した対回数の方角の再測が終了したら、対回結果を確認します。

☞ 「17.3 対回観測の確認」

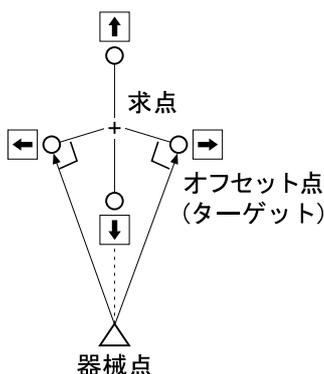
# 18. オフセット測定

直接ターゲットが設置できない点や、視準できない点を測定する場合はオフセット測定をします。

- ・ 測定する点（求点）から少し離れたところ（オフセット点）にターゲットを設置し、測点からオフセット点までの距離と角度を測ることにより、求点までの距離と角度を求めることができます。
- ・ 求点を求める方法にはオフセット距離・オフセット角度・オフセット2点の三つの方法があります。
- ・ 求点を求める方法には距離オフセット・角度オフセット・2点オフセット、平面オフセット、円柱オフセットの5つの方法があります。

## 18.1 オフセット距離

求点とオフセット点との水平距離を入力して求点を求めます。



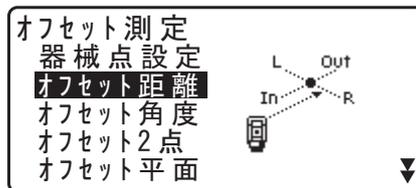
- ・ 求点に対してオフセット点を左右方向に設置する場合は、器械点とオフセット点と求点がほぼ  $90^\circ$  になるように設定してください。
- ・ 求点に対してオフセット点を前後方向に設置する場合は、器械点と求点とを結んだ線上にオフセット点を設置してください。

### ▶ 手順

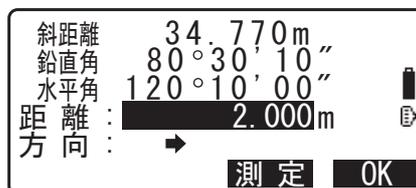
1. 求点の近くにオフセット点を設置し、求点とオフセット点の距離を測っておく  
オフセット点にターゲットを設置します。

2. 器械点を設定する  
器械点データを入力します。  
☞ 「13. 器械点の設定」

3. オフセットメニューに入る  
観測モード 3 ページ目で【オフセット】を押します。  
「オフセット距離」を選択します。



4. 視準してオフセット点を測定する  
【測定】を押すと測定が開始し、測定結果が表示されます。  
【停止】を押して測定を終了します。



## 5. オフセット点の設定をする

オフセット距離（オフセット点と求点の距離）・オフセット方向（オフセット点の求点との位置関係）を入力します。

・オフセット点の方向：

- ◀ 求点の左
- ▶ 求点の右
- ▼ 求点の手前
- ▲ 求点の向こう

・【測定】を押すとオフセット点を再観測することができます。

## 6. 入力値を確定し、求点の値を求める

入力後は手順4の画面で【OK】を押します。求点の距離と角度が表示されます。

オフセット	距離	
斜距離		10.169m
鉛直角		73°37'50"
水平角		190°47'10"
記録	XYZ	NO YES

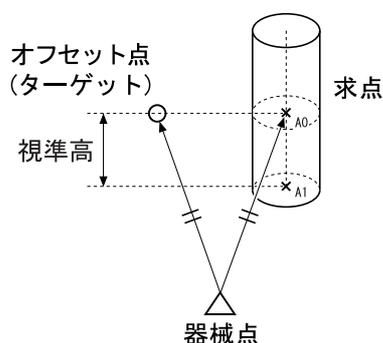
## 7. オフセット測定を終了する

【YES】を押すと「オフセット測定」に戻ります。

- ・【XYZ】を押すと測定値が座標表示に切り替わります。
- ・【HVD】を押すと、距離、鉛直角、水平角の表示に戻ります。
- ・【NO】を押すと距離と角度の設定に戻ります。
- ・【記録】を押すと測定結果を記録できます。
- ☞ 記録の手順「観測データの記録 ～放射メニュー～」

## 18.2 オフセット角度

求点に対して左右どちらかの、できるだけ近くにオフセット点を設置し、オフセット点までの距離と求点の水平角を測定します。



- ・ 測定点 A0 を視準した時、望遠鏡を上下しても鉛直角をプリズムの位置に固定したままにするか、鉛直角を望遠鏡の上下に連動させるかを選択できます。
- ☞ 「29.1 観測条件—角度 / チルト：角度オフセット」
- ・ 鉛直角を連動させた場合、視準高により斜距離 (SD)、比高 (VD)、Z 座標 (Z) が変化します。

## ▶ 手順

### 1. 求点の近く（器械点からの距離と高さがほぼ同じ点）にオフセット点を設置する

オフセット点にターゲットを設置します。

### 2. 器械点を設定する

器械点データを入力します。

☞ 「13. 器械点の設定」

- ・測定点 A0 の地面の座標 A1 を直接求めるとき：  
器械高と視準高を設定します。
- ・測定点 A0 の座標を求めるとき：  
器械高のみを設定します。（視準高は 0 に設定しておきます。）

### 3. オフセット角度メニューに入る

観測モードの 3 ページ目で【オフセット】を押します。  
「オフセット角度」を選択します。



### 4. 視準してオフセット点を測定する

【測定】を押すと測定が開始し、測定結果が表示されます。

【停止】を押して測定を終了します。

### 5. 求点を視準する

求点の方向を視準し【OK】を押します。求点の距離と角度が表示されます。



### 6. オフセット測定を終了する

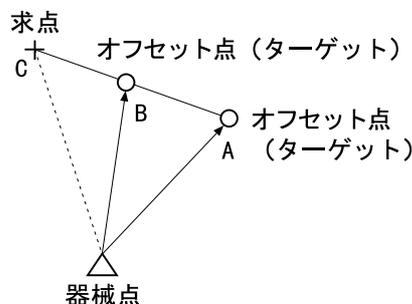
【YES】を押すと<オフセット測定>に戻ります。



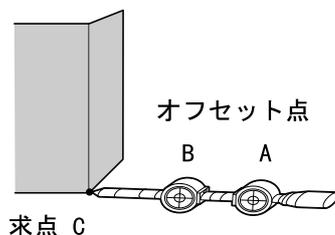
## 18.3 オフセット 2点

求点から直線上にオフセット点 A・B を設置し、A と B を観測して、B と求点間の距離を入力して、求点を求めます。

- ・ 2点オフセットでは、プリズム定数が自動的に 0 に設定されます。プリズム定数が 0 のターゲットをお使いください。



- ・ ターゲットに特別付属品の 2点ターゲット (2RT500-K) を使用すると便利です。  
2点ターゲット (2RT500-K) の使用方法



- ・ 求点に 2点ターゲットの先端を合わせて設置します。
- ・ ターゲットを機械と正対させます。
- ・ 求点からターゲット B までの距離を測っておきます。
- ・ ターゲットタイプを正しく設定してください。

☞ 「29.3 観測条件-ターゲット」、「33. ターゲットシステム」

### ▶ 手順

#### 1. 求点からの直線上に、オフセット点を 2点 (点 A・B) 設置する

オフセット点にターゲットを設置します。

#### 2. オフセットメニューに入る

観測モード 3 ページ目で【オフセット】を押します。

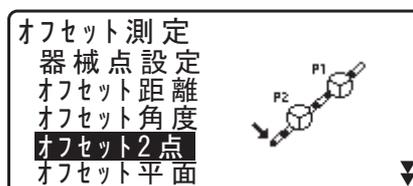
#### 3. 器械点を設定する

器械点データを入力します。

☞ 「13. 器械点の設定」

#### 4. オフセット 2点メニューに入る

「オフセット 2点」を選択します。



## 5. ターゲット A を視準する

ターゲット A を視準し、【測定】を押して測定を開始します。

測定結果が表示されるので、確認後【YES】を押します。

ターゲットAヲ測定シテクダサイ		
鉛直角	73° 18' 00"	
水平角	250° 12' 00"	
		<b>測定</b>

X	10.480
Y	20.693
Z	15.277
ヨロシイテスカ?	
<b>NO YES</b>	

## 6. ターゲット B を視準する

ターゲット B を視準し、【測定】を押して測定を開始します。測定結果が表示されます。

【YES】を押します。

ターゲットBヲ測定シテクダサイ		
鉛直角	73° 18' 00"	
水平角	250° 12' 00"	
		<b>測定</b>

## 7. オフセット点の設定をする

オフセット点 B から求点までの距離を入力し、(ENT) を押すと測定結果が表示されます。

B-C:	<input type="text" value="1.2"/> m
------	------------------------------------

オフセット 2点	
X	10.480
Y	20.693
Z	15.277
<b>記録 HVD NO YES</b>	

## 8. オフセット測定を終了する

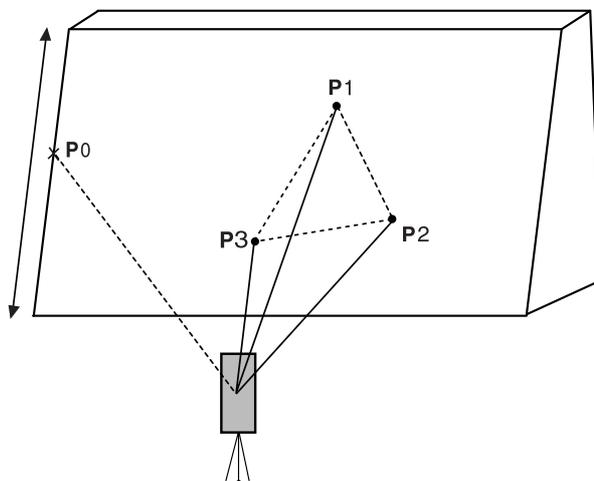
【YES】を押すと<オフセット測定>に戻ります。

・【HVD】を押すと測定値が距離、鉛直角、水平角表示に切り替わります。

## 18.4 オフセット平面

直接測定できない平面のエッジ部分などの距離と座標を求めます。

平面上の任意の3点を測定して、その平面を定義します。求点 (P0) を視準すると、その平面と本機の視準軸との、交点の距離と座標が計算されます。



- ・ P1 ~ P3 の視準高は自動的に 0 として計算されます。

### ▶ 手順

#### 1. 器械点を設定する

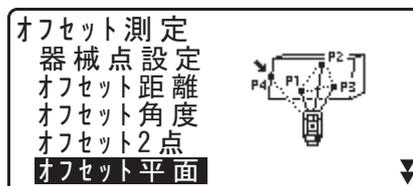
器械点データを入力します。

☞ 「13. 器械点の設定」

#### 2. オフセット平面メニューに入る

観測モードの3ページ目で【オフセット】を押します。

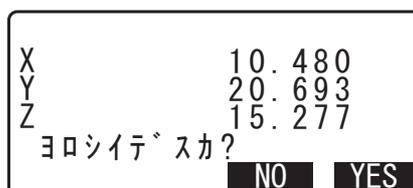
「オフセット平面」を選択します。



#### 3. 平面上の1点目を測定する

平面上の1点目 (P1) を視準し、【測定】を押すと測定が開始します。

測定結果が表示されるので、確認後【YES】を押します。



## 4. 平面上の2点目と3点目を測定する

同様に2点目と3点目を測定し、測定結果の確認後【YES】を押します。平面が定義されます。

P3ヲ測定 シテクダサイ		
鉛直角	43° 18' 00"	☺
水平角	200° 02' 00"	
		<b>測定</b>

## 5. 求点を視準する

求点の方向を視準すると、求点の座標値が表示されます。

・【HVD】を押すと距離、鉛直角、水平角表示に切り替わります。

オフセット 平面		
X	10.480	
Y	20.693	☺
Z	15.277	
方向セットOK?		
<b>記録</b>	<b>HVD</b>	<b>OK</b>

【記録】を押すと求点の計算結果を記録します。

☺ 記録の手順「観測データの記録 ～放射メニュー～」

続けて次の点が測定できます。

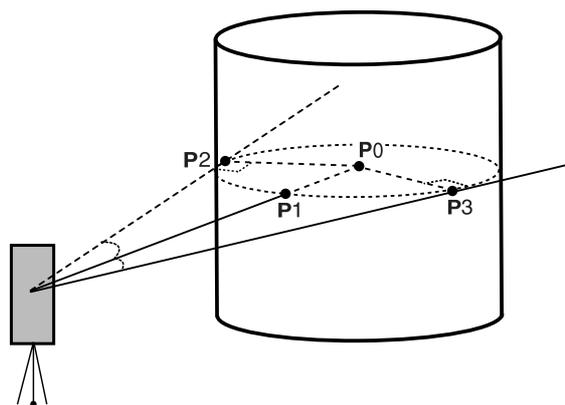
## 6. オフセット測定を終了する

手順5の画面で【OK】を押すと<オフセット測定>に戻ります。

## 18.5 オフセット円柱

円柱の中心までの距離、座標および方向角を求めます。

円柱の外周(P1)が直接測定できるとき、その距離と円柱に外接する2点(P2、P3)の角度を測定することによって、円柱の中心(P0)までの距離、座標および方向角を計算し、表示します。



・ 円柱の中心の方向角は、外接する2点(P2、P3)の方向角合計の1/2になります。

## ▶ 手順

## 1. 器械点を設定する

器械点データを入力します。

☺ 「13. 器械点の設定」

## 2. オフセット円柱メニューに入る

観測モードの3ページ目で【オフセット】を押します。  
「オフセット円柱」を選択します。

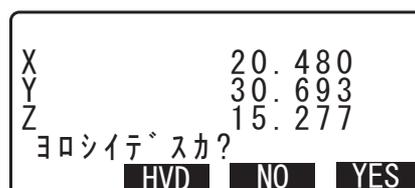


## 3. 円柱の中央を測定する

円柱の中央 (P1) を視準し、【測定】を押すと測定が開始します。

測定結果が表示されるので、確認後【YES】を押します。

- ・【HVD】を押すと測定値が距離、鉛直角、水平角表示に切り替わります。



## 4. 円柱の左端を測定する

円柱の左端 (P2) を視準し、【OK】を押します。



## 5. 円柱の右端を測定する

円柱の右端 (P3) を視準し、【OK】を押します。



## 6. 求点を記録する

求点 (円柱の中心点 P0) の座標値が表示されます。【記録】を押すと求点の計算結果を記録します。

記録画面で【OK】を押すと<オフセット測定>に戻ります。

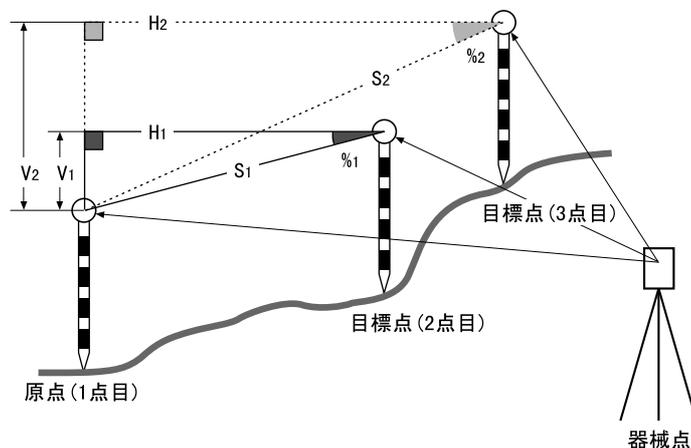
- ・【YES】を押すと計算結果を記録せずに<オフセット測定>に戻ります。
- ・【NO】を押すと手順3に戻ります。



# 19.対辺測定

対辺測定では、基準となるターゲット（原点）から他のターゲット（目標点）までの斜距離、水平距離、高低差を測定します。

- ・ 原点を後視点として複数の目標点を連続して測定します。
- ・ 測定点を新たに原点として置き換え、次の目標点との間の対辺測定ができます。
- ・ 2点間の勾配%表示もできます。



## 19.1 複数の目標点間の連続測定

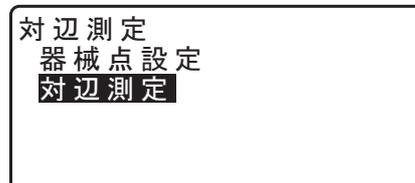
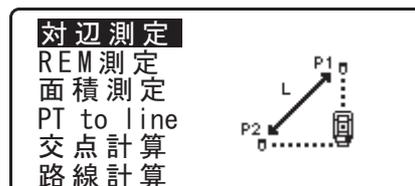
複数の目標点間の距離は、各目標点を測定して求めるか、入力した座標から計算して求めることができます。これら2つの方法の組み合わせ（例：1点目は測定、2点目は座標を入力）での測定も可能です。

### ▶ 手順

#### 1. 対辺測定メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「対辺測定」を選択します。

「対辺測定」を選択します。



## 2. 原点を測定する

原点を視準して【測定】を押します。

- ・距離測定データが残っている場合は最後に距離測定した点を原点とし、手順3の画面を表示します。

対辺測定		原点設定	
斜距離		80° 42' 15"	
鉛直角		180° 42' 15"	P1
水平角			
原点移動		測定	対辺

対辺測定			
斜距離	0.123m		
鉛直角	80° 42' 15"		P1
水平角	140° 42' 15"		
—	—	停止	

## 3. 2点目を測定する

次の目標点を視準して【対辺】を押します。

原点と目標点との間の斜距離、水平距離、高低差が表示されます。

対辺測定		目標点設定	
斜距離	0.123m		
鉛直角	80° 42' 15"		P1
水平角	180° 42' 15"		
移動	記録	観測	対辺

対辺測定			
斜距離	20.757m		
水平距離	27.345m		P1
高低差	1.012m		
原点移動	記録	測定	対辺

- ・2ページ目の【視準高】を押すと1点目（原点）と2点目（目標点）の視準高の入力ができます。入力後、【OK】を押します。

対辺測定			
斜距離	20.757m		
水平距離	27.345m		P2
高低差	1.012m		
座標	S/%	視準高	

視準高		
原点	1.500m	
目標点	1.500m	
		OK

- ・2ページ目の【座標】を押すと座標の入力ができます。

☞「19.2 原点の変更」

- ・【記録】を押すと右の画面を表示します。【OK】を押すと2点目の測定結果を記録します。

X	10.000	
Y	20.000	
Z	30.000	
視準高:	0.000m	▼
点名:	T-2	
		OK

【OK】を押すと対辺測定の結果を記録し、結果表示画面に戻ります。

水平距離	27.345m	
高低差	1.012m	
点1:		
点2:		
コード:		
追加	一覧	検索
		OK

- ・(ESC) を押すと 2 点目の測定結果を記録しないで、対辺測定を終了します。



- ・ 1 点目および 2 点目の点名が設定されていないと、対辺測定の測定結果を記録することができません。

対辺測定			
斜距離	20.757m	P1	
水平距離	27.345m		
高低差	1.012m		
原点移動	記録	測定	対辺

#### 4. 連続して対辺測定をする

次の目標点を視準して【対辺】を押し、測定を開始します。原点を後視点として複数の点を連続して測ることができます。

- ・【S / %】 を押すと距離表示が勾配表示に切り替わります。
- ・【原点移動】 を押すと現在の点を新たに原点として置き換え、次の目標点との間の対辺測定ができます。  
☞ 「19.2 原点の変更」
- ・【測定】 では原点を観測し直すことができます。原点を視準して【測定】を押しします。

#### 5. 対辺測定を終了する

(ESC) を押して、対辺測定を終了します。

### ▶ 手順 入力座標からの計算

#### 1. 対辺測定メニューに入る

観測モード 3 ページ目で【メニュー】を押して「対辺測定」を選択します。

#### 2. 対辺測定を開始する

「対辺測定」を選択します。

対辺測定		
器械点設定		
対辺測定		

#### 3. 1 点目の座標を入力する

2 ページ目の【座標】を押します。

対辺測定		
原点設定		
斜距離	80° 42' 15"	P2
鉛直角	180° 42' 15"	
水平角		
座標	S / %	視準高

座標を入力後、【OK】を押します。

- ・【読込】 を押すとあらかじめ登録してある座標データを呼び出して後視点座標として設定できます。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力手順 登録してある座標データを読み込む」

- ・【記録】 を押すと入力した座標を記録できます。

☞ 記録の手順：「24. 観測データの記録 ～放射メニュー～」

原点		
X	20.000	
Y	30.000	
Z	40.000	
読込	記録	OK

#### 4. 2点目の座標を入力する

「目標点設定」を選択します。

座標を入力後、【OK】を押します。

1点目と2点目との間の斜距離、水平距離、高低差が表示されます。

座標入力	
原点設定	
目標点設定	

対辺測定	
斜距離	20.757m
水平距離	27.345m
高低差	1.012m
原点移動	記録 測定 対辺

・2ページ目の【視準高】を押すと1点目と2点目の視準高の入力ができます。入力後、【OK】を押します。

・【記録】を押すと対辺測定の結果記録画面を表示します。  
【OK】を押すと測定結果を記録します。

・【S / %】を押すと距離表示が勾配表示に切り替わります。

・【測定】では原点を観測し直すことができます。原点を視準して【測定】を押します。

・【原点移動】を押すと現在の点を新たに原点として置き換え、次の目標点との間の対辺測定ができます。

☞「19.2 原点の変更」

視準高	
原点	1.500m
目標点	1.500m
OK	

#### 5. 対辺測定を終了する

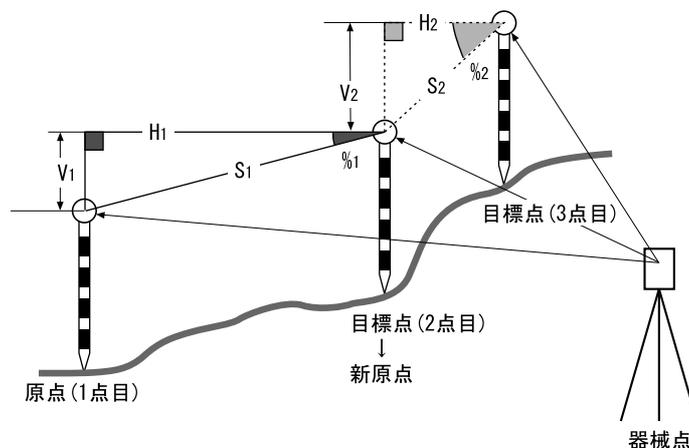
(ESC) を押して、対辺測定を終了します。



・1点目および2点目の点名が設定されていないと、対辺測定の測定結果を記録することができません。

## 19.2 原点の変更

対辺測定で目標点の測定をしたあと、その点を新たに原点として次の点との間の対辺測定をすることができます。



### ▶ 手順

#### 1. 対辺測定を行う

「19.1 複数の目標点間の連続測定」の手順 1～3 まで行います。

#### 2. 目標点を新原点とする

目標点を測定した後、【原点移動】を押します。

【YES】を押します。

・【NO】を押すと、中止します。

対辺測定	
斜距離	20.757m
水平距離	27.345m
高低差	1.012m
原点移動	記録 測定 対辺

対辺測定	
原点移動シマスカ?	
斜距離	10.450m
鉛直角	80° 30' 10"
水平角	120° 10' 00"
NO YES	

#### 3. 新原点を後視点として対辺測定を続ける

「19.1 複数の目標点間の連続測定」の手順 2～3 と同様に測定を行います。

#### 備考

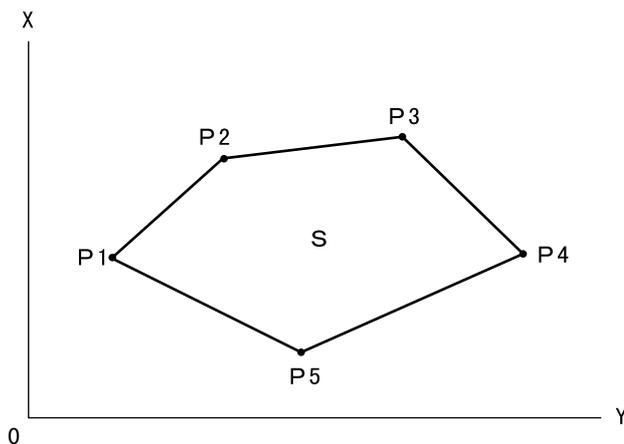
・ 観測モードで【対辺】を押しても同様のことが行えます。

☞ 【対辺】の割り付け：「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」

# 20.面積計算

3点以上の点の座標を指定し、それらの点で囲まれた画地の面積（斜面積と水平面積）を座標法により求めます。

入力		出力	
座標:	P1 (X1, Y1, Z1) P2 (X2, Y2, Z2) : : P5 (X5, Y5, Z5)	画地面積:	S (斜面積と水平面積)



- ・ 指定する点の座標は3点以上50点までです。
- ・ 画地を囲む点を順に観測していく方法とあらかじめ登録してある座標データを読み込んで計算する方法があります。



- ・ 画地を囲む点の測定（または読み込み）が2点以下の場合はエラーとなります。
- ・ 画地を囲む点は右回り、または、左回りで順番に（例：P3 → P2 → P1 → P5 → P4）測定（または読み込み）していきます。順番に入力しないと、正しい面積が算出されません。

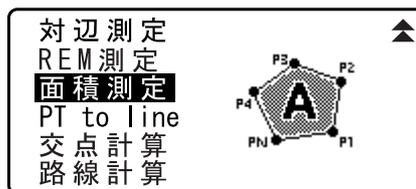
## 斜面積

最初に指定した3点で斜面積の平面を形成します。4点目以降に指定した点はこの平面に垂直に投影して、斜面積が計算されます。

## ▶ 手順 観測による面積測定

### 1. 面積測定メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「面積測定」を選択します。

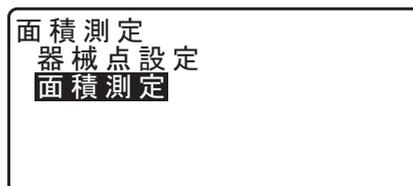


### 2. 器械点を設定する

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力」

## 3. 面積測定を開始する

「面積測定」を選択します。

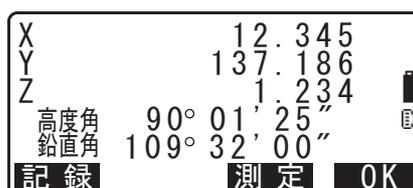
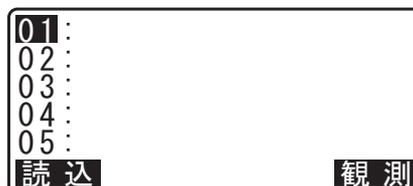


## 4. 1 点目を測定する

【観測】を押します。

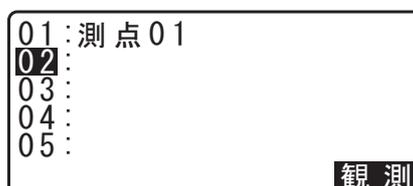
画地を囲む点の1点目を視準し、【測定】を押します。観測が開始し、測定結果が表示されます。

・【記録】を押すと測定結果を記録します。



## 5. 測定結果を確定する

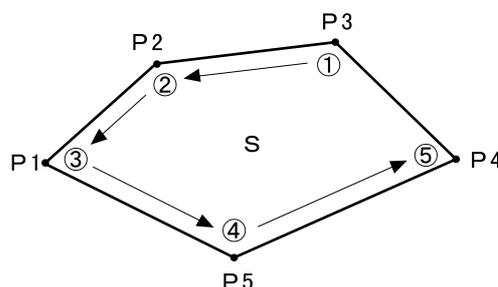
【OK】を押すと1点目の測定値が「01」に設定されます。



## 6. 2 点目以降を測定する

手順4～5と同様に観測を続けます。右回り、または、左回りで順番に（例：P3 → P2 → P1 → P5 → P4）観測していきます。

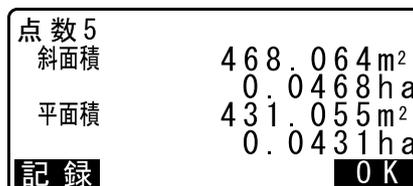
計算に必要な既知点の観測が終了すると【計算】が表示されます。



## 7. 計算結果を表示させる

【計算】を押すと、計算結果が表示されます。

・【記録】を押すと計算結果を記録し、メニューに戻ります。



## 8. 面積測定を終了する

【OK】を押すと終了します。

## ▶ 手順 読込による面積測定

### 1. 面積測定メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「面積測定」を選択します。

### 2. 器械点を設定する

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力」

### 3. 面積測定を開始する

「面積測定」を選択します。

### 4. 登録済みの座標データを表示させる

【読込】を押します。

```

01:
02:
03:
04:
05:
読込 観測
  
```

### 5. 1点目の座標を読み込む

画地を囲む点の1点目を選択し、〔ENT〕を押します。1点目の座標が「01」に設定されます。

```

既知点 Pt. 001
既知点 Pt. 002
既知点 Pt. 004
器械点 pt. 101
座標 pt. 102
↓↑-P 先頭 最後 検索
  
```

### 6. 2点目以降の座標を読み込む

手順4～5と同様に読込を続けます。右回り、または、左回りで順番に読み込んでいきます。

計算に必要な既知点の読み込みが終了すると【計算】が表示されます。

```

01: Pt. 004
02:
03:
04:
05:
読込
  
```

### 7. 計算結果を表示させる

【計算】を押すと、結果が表示されます。

・【記録】を押すと計算結果を記録し、メニューに戻ります。

```

点数 3
斜面積 468.064m2
         0.0468ha
平面積 431.055m2
         0.0431ha
記録 OK
  
```

### 8. 面積計算を終了する

【OK】を押すと終了します。

#### 備考

・観測モードで【面積】を押しても同様のことが行えます。

☞ 【面積】の割り付け：「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」

# 21. 路線測定

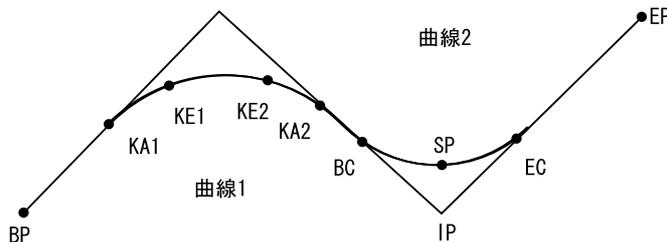
土木測量で行われる様々な路線計算が可能です。各メニューでは、設定、計算、記録、杭打ちが一連の作業で行えます。

- ・ 器械点設定、後視点設定は必要に応じて行います。  
☞ 後視点設定について：「13.1 器械点データと後視点データの入力」
- ・ 路線計算メニュー内でも EDM の設定を行えます。  
☞ 設定内容：「29.3 観測条件-ターゲット」



- ・ すべての路線計算では、Z 座標は Null となります。（「0」とは異なります）

## 解説 路線計算で使用される記号・用語



BP 点：	路線の始点	EP 点：	路線の終点
KA 点：	クロソイド曲線の始点	KE 点：	クロソイド曲線の終点
BC 点：	単曲線の始点	EC 点：	単曲線の終点
IP 点：	交点	SP 点：	単曲線中点
オフセット：	基準点の追加距離	追加距離：	求点の追加距離

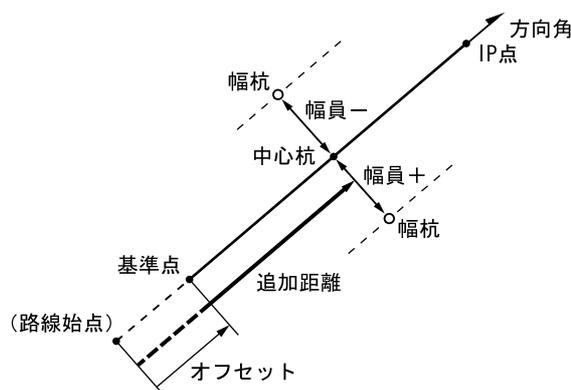
## 21.1 器械点設定

測量前には必要に応じて測量で基準点に使用する器械点を登録します。

☞ 器械点設定について：「13. 器械点の設定」

## 21.2 直線計算

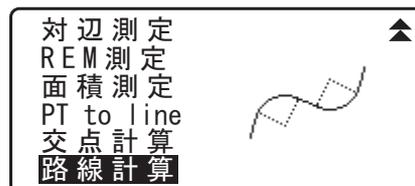
基準点と IP 点の座標から、直線上の中心杭座標や幅杭座標を求めます。中心杭や幅杭の杭打ちに進むこともできます。



## ▶ 手順

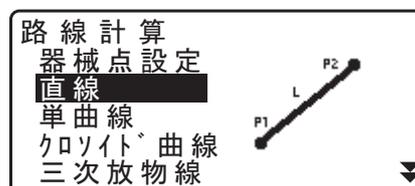
## 1. 路線計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。



## 2. 直線メニューに入る

「直線」を選択します。



## 3. 基準点を設定する

基準点の座標を入力します。入力後は【OK】を押します。

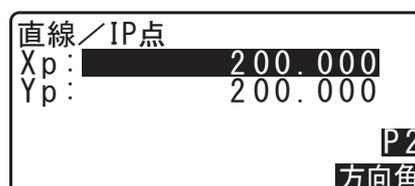
- ・【読込】を押すとあらかじめ登録してある座標データを呼び出して基準点座標として設定できます。
- ☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力手順 登録してある座標データを読み込む」
- ・【記録】を押すと、基準点の座標を既知点として作業現場に記録できます。



## 4. IP点を設定する

IP点の座標を入力して【OK】を押します。

- ・2ページ目の【方向角】を押すとIP点への方向角を設定することができます。【座標】を押すと、座標入力に戻ります。



## 5. 中心杭の設定をする

「オフセット」には路線始点から基準点までの距離を、「追加距離」には求点の追加距離を入力します。



## 6. 中心杭の計算結果を表示させる

手順5の画面で【OK】を押すと、中心杭の座標が計算されて表示されます。



## 7. 直線計算を終了する

(ESC) を 2 回押すと<路線計算>に戻ります。

- ・【幅杭】を押すと、幅杭設定画面に移ります。幅員を入力して【OK】を押すと幅杭の座標を求めることができます。

直線／幅杭	
追加距離:	25.000m
幅員:	5.000m
<b>OK</b>	

直線／幅杭	
X	114.142
Y	121.213
<b>幅杭 記録 杭打 中心杭</b>	

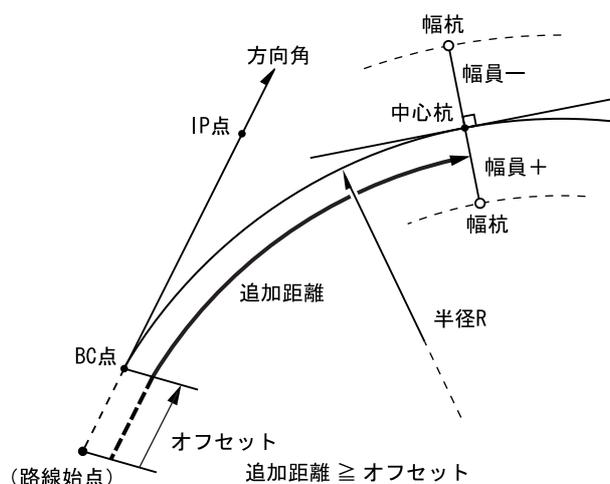
- ・【記録】を押すと、中心杭の計算結果を既知点として作業現場に記録できます。  
☞「21.2 直線計算 手順 3」
- ・【杭打】を押すと中心杭の杭打ちを行えます。  
☞「15. 杭打ち測定」
- ・【中心杭】を押すと、中心杭設定画面に戻ります。

## 備考

- ・ 手順 4 で座標の入力後方向角が入力された場合は、座標値が消去され方向角が優先します。
- ・ オフセット、追加距離の入力範囲：0.000～9999.999 (m)
- ・ 幅員の入力範囲：-999.999～999.999 (m)

## 21.3 単曲線計算

BC 点と IP 点の座標から単曲線上の中心杭座標や幅杭座標を求めます。中心杭や幅杭の杭打ちに進むこともできます。



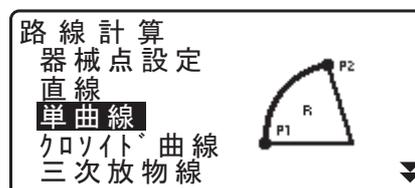
## ▶ 手順

### 1. 路線計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

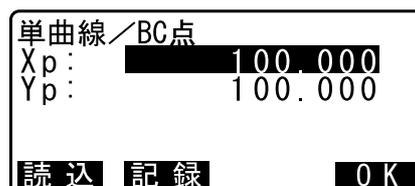
### 2. 単曲線メニューに入る

「単曲線」を選択します。



### 3. BC点を設定する

BC点（基準点）の座標を入力します。入力後は【OK】を押します。



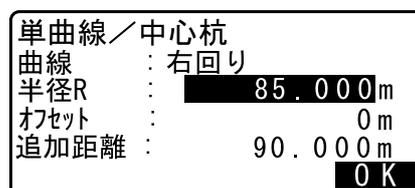
### 4. IP点を設定する

IP点の座標を入力して【OK】を押します。

・2ページ目の【方向角】を押すとIP点への方向角を設定することができます。【座標】を押すと、座標入力に戻ります。

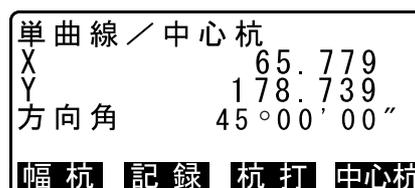
### 5. 中心杭の設定をする

曲線の方法、曲線の半径、オフセット（路線始点からBC点までの距離）および追加距離を入力します。



### 6. 中心杭の計算結果を表示させる

手順5の画面で【OK】を押すと、中心杭の座標が計算されて表示されます。



### 7. 単曲線計算を終了する

(ESC) を2回押すと<路線計算>に戻ります。

・【幅杭】を押すと、幅杭設定画面に移ります。

☞「21.2 直線計算」

・【杭打】を押すと中心杭の杭打ちを行えます。

☞「15. 杭打ち測定」

#### 備考

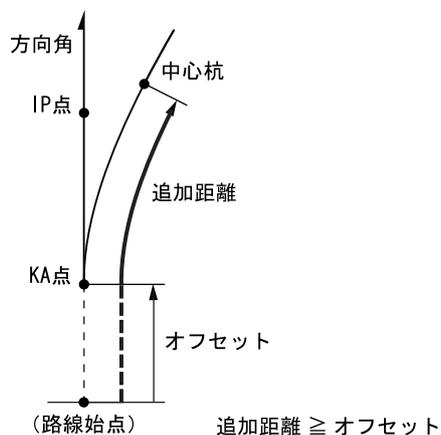
- ・ 曲線（の方向）の選択肢：右回り／左回り
- ・ 半径の入力範囲：0.000～9999.999 (m)

## 21.4 クロソイド曲線

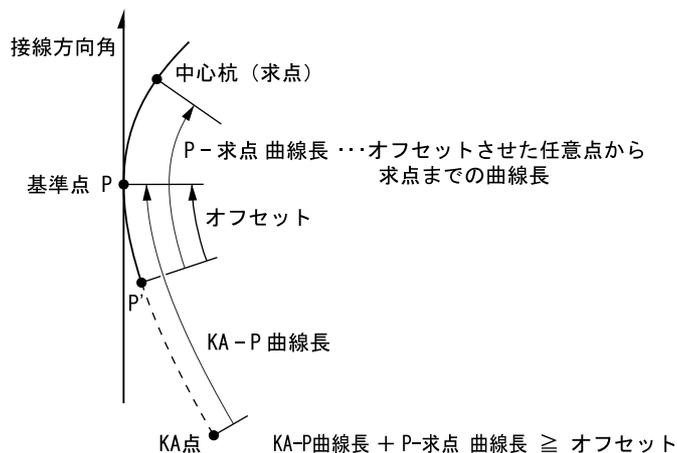
基準点の座標と曲線要素からクロソイド曲線上の中心杭座標や幅杭座標を求めます。中心杭や幅杭の杭打ちに進むこともできます。

- クロソイド曲線上の点の位置によって、計算メニューを選択します。

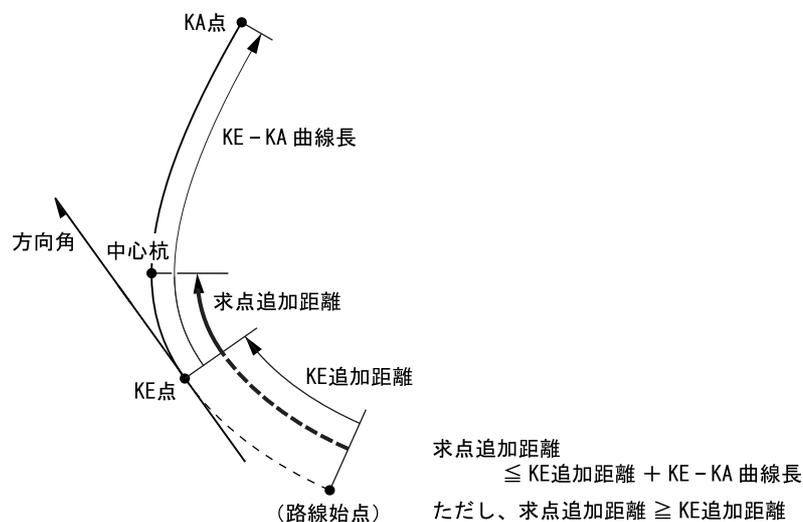
KA点を基準とした計算：「KA → KE 計算 1」



KA1点とKE1点の間の任意点を基準とした計算：「KA → KE 計算 2」



KE2点を基準とした計算：「KE → KA 計算」





- 以下の計算条件を満たしていないと、座標計算されません。
  - 「KA → KE 計算 1」:  $0 \leq \text{曲線長} \leq 2A$
  - 「KA → KE 計算 2」:  $0 \leq \text{KA} - \text{基準点曲線長} \leq 3A$   
 $0 \leq \text{KA} - \text{求点曲線長} \leq 2A$
  - 「KE → KA 計算」:  $0 \leq \text{KA} - \text{KE 曲線長} \leq 3A$   
 $0 \leq \text{KA} - \text{求点曲線長} \leq 2A$

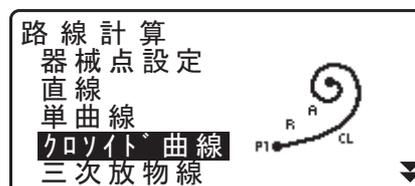
## ▶ 手順 KA点を基準とした計算

### 1. 路線計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

### 2. クロソイド曲線メニューに入る

「クロソイド曲線」を選択して、「KA → KE 計算 1」を選択します。



### 3. KA点を設定する

KA点（基準点）の座標を入力します。入力後は【OK】を押します。



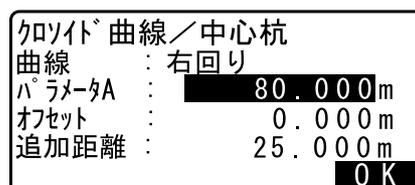
### 4. IP点を設定する

IP点の座標を入力して【OK】を押します。

- 2ページ目の【方向角】を押すとIP点への方向角を設定することができます。【座標】を押すと、座標入力に戻ります。

### 5. 中心杭の設定をする

曲線の方向、パラメータA、オフセット（路線始点からKA点までの距離）および追加距離を入力します。



## 6. 中心杭の計算結果を表示させる

中心杭の手順5の画面で【OK】を押すと、中心杭の座標が計算されて表示されます。

クロソイド曲線／中心杭	
X	120.859
Y	113.775
方向角	45°00'00"
幅杭	記録
杭打	中心杭

## 7. クロソイド曲線計算を終了する

(ESC) を3回押すと<路線計算>に戻ります。

- ・【幅杭】を押すと、幅杭設定画面に移ります。  
☞ 「21.2 直線計算」
- ・【杭打】を押すと中心杭の杭打ちを行えます。  
☞ 「15. 杭打ち測定」

## 備考

- ・ 曲線（の方向）の選択肢：右回り／左回り
- ・ パラメータ A の入力範囲：0.000 ～ 9999.999 (m)

## ▶ 手順 KA1点とKE1点の間の任意点を基準とした計算

## 1. 路線計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

## 2. クロソイド曲線メニューに入る

「クロソイド曲線」を選択して、「KA → KE 計算2」を選択します。

クロソイド曲線	
KA → KE 計算1	
KA → KE 計算2	
KE → KA 計算	

## 3. 基準点Pを設定する

P点（基準点）の座標を入力します。入力後は【OK】を押します。

クロソイド曲線／基準点P	
Xp:	100.000
Yp:	100.000
読込	記録
	OK

## 4. 接線方向を設定する

基準点Pの接線上の、任意の点の座標を入力して【OK】を押します。

## 5. 中心杭の設定をする

曲線の方向、パラメータ A、KA - P 曲線長（KA から基準点 P までの曲線長）、オフセット（P' から基準点 P までの距離）および P - 求点曲線長（基準点 P から求点までの曲線長）を入力します。

クロソイド曲線 / 中心杭	
曲線	: 右回り
パラメータ A	: 80.000 m
KA-P 曲線長	: 50.000 m
OK	

オフセット	: 0.000 m
P-求点曲線長	: 25.000 m
OK	

## 6. 中心杭の計算結果を表示させる

手順 5 の画面で【OK】を押すと、中心杭の座標が計算されて表示されます。

クロソイド曲線 / 中心杭	
X	: 119.371
Y	: 115.706
方向角	: 45° 00' 00"
幅杭 記録 杭打 中心杭	

## 7. クロソイド曲線計算を終了する

(ESC) を 3 回押すと <路線計算> に戻ります。

## 備考

- ・ KA - P 曲線長 : 0.000 ~ 9999.999m
- ・ P - 求点曲線長の入力範囲 : - 999.999 ~ 999.999 (m)

## ▶ 手順 KE2 点を基準とした計算

## 1. 路線計算メニューに入る

観測モード 3 ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

## 2. クロソイド曲線メニューに入る

「クロソイド曲線」を選択して、「KE → KA 計算」を選択します。

クロソイド曲線	
KA → KE 計算 1	
KA → KE 計算 2	
KE → KA 計算	

## 3. KE 点を設定する

KE 点（基準点）の座標を入力します。入力後は【OK】を押します。

クロソイド曲線 / KE 点	
Xp	: 167.781
Yp	: 225.457
読込 記録 OK	

## 4. 接線方向を設定する

KE 点の接線上の、任意の点の方向角を入力して【OK】を押します。

- ・【座標】を押すと接線方向への座標を設定することができます。2 ページ目の【方向角】を押すと、方向角入力に戻ります。

クロソイド曲線 / 接線方向	
方向角	0.000
座標	OK

## 5. 中心杭の設定をする

曲線の方向、パラメータ A (クロソイドパラメータ)、KE - KA 曲線長 (KE から KA までの曲線長)、KE 追加距離 (路線始点から KE 点までの距離) および求点追加距離を入力します。

クロソイド曲線 / 中心杭	
曲線	: 右回り
パラメータ A	: 50.000 m
KE-KA 曲線長	: 41.667 m
	OK

KE 追加距離	: 153.718 m
求点追加距離	: 160.000 m
	OK

## 6. 中心杭の計算結果を表示させる

手順 5 の画面で【OK】を押すと、中心杭の座標が計算されて表示されます。

クロソイド曲線 / 中心杭	
X	164.837
Y	231.004
方向角	45° 00' 00"
幅杭 記録 杭打 中心杭	

## 7. クロソイド曲線計算を終了する

(ESC) を 3 回押すと<路線計算>に戻ります。

## 備考

- ・ KE - KA 曲線長 (KE から KA までの曲線長)、KE 追加距離、求点追加距離入力範囲 : 0.000 ~ 9999.999 (m)

## 21.5 三次放物線

基準点の座標と曲線要素からクロソイド曲線上の中心杭座標や幅杭座標を求めます。中心杭や幅杭の杭打ちに進むこともできます。

- ・ 三次放物線上の点の位置によって計算メニューを選択します。
- ・ 三次放物線は以下の公式で求めることができます。

$$y = \frac{x^3}{6RX}$$



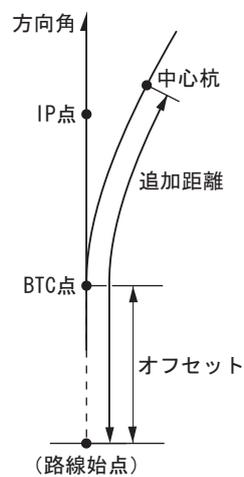
BTC: 緩和曲線始点 (Beginning of transition curve)

BCC: 円曲線始点 (Beginning of circular curve)

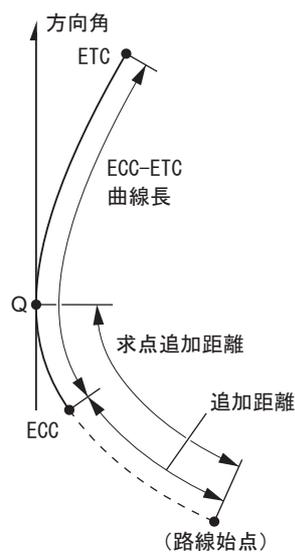
ETC: 緩和曲線終点 (End of transition curve)

ECC: 円曲線終点 (End of circular curve)

BTC 点を基準とした計算: 「BTC → BCC 計算」



BCC 点を基準とした計算: 「ECC → ETC 計算」



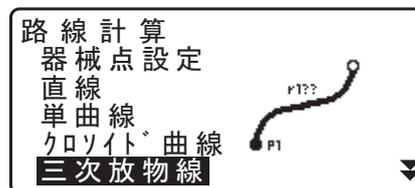
## ▶ 手順 BTC点を基準とした計算

### 1. 路線計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

### 2. 三次放物線メニューに入る

「三次放物線」を選択して、「BTC → BCC 計算」を選択します。



### 3. BTC点を設定する

BTC点（基準点）の座標を入力します。入力後は【OK】を押します。



### 4. IP点を設定する

IP点の座標を入力して【OK】を押します。

・2ページ目の【方向角】を押すとIP点への方向角を設定することができます。【座標】を押すと、座標入力に戻ります。

### 5. 中心杭の設定をする

曲線の方向、三次放物線パラメータ、曲線の半径、オフセット（路線始点からBP点までの距離）および追加距離を入力します。



### 6. 中心杭の計算結果を表示させる

手順5の画面で【OK】を押すと、中心杭の座標が計算されて表示されます。



## 7. BTC → BCC 計算を終了する

(ESC) を 3 回押すと<路線計算>に戻ります。

- ・【幅杭】を押すと、幅杭設定画面に移ります。  
☞「21.2 直線計算」
- ・【杭打】を押すと中心杭の杭打ちを行えます。  
☞「15. 杭打ち測定」

## 備考

- ・ 曲線 (の方向) の選択肢：右回り / 左回り
- ・ 三次放物線パラメータ / 半径の入力範囲：0.000 ~ 9999.999 (m)
- ・ オフセット、追加距離の入力範囲：0 ~ 9999.999 (m)

## ▶ 手順 ECC 点を基準とした計算

## 1. 路線計算メニューに入る

観測モード 3 ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

## 2. 三次放物線メニューに入る

「三次放物線」を選択して、「ECC → ETC 計算」を選択します。

三次放物線 BTC → BCC 計算 ECC → ETC 計算
---------------------------------------

## 3. ECC 点を設定する

ECC 点 (基準点) の座標を入力します。入力後は【OK】を押します。

三次放物線 / ECC 点
Xp: 40573.398
Yp: 203897.770
読込 記録 OK

## 4. 接線方向を設定する

KE 点の接線上の、任意の点の方向角を入力して【OK】を押します。

三次放物線 / 接線方向
方向角 20.000
座標 OK

- ・【座標】を押すと接線方向への座標を設定することができます。2 ページ目の【方向角】を押すと、方向角入力に戻ります。

## 5. 中心杭の設定をする

曲線の方向、三次放物線パラメータ（パラメータ X）、ECC-ETC 間の曲線長、ECC 追加距離および 求点追加距離を入力します。

三次放物線 / 中心杭	
曲線	: 右回り
パラメータ X	: 133.000 m
ECC-ETC 曲線長	: 140.000 m
	OK

ECC点追加距離	: 20.000 m	▲
求点追加距離	: 20.000 m	
		OK

## 6. 中心杭の計算結果を表示させる

手順 5 の画面で【OK】を押すと、中心杭の座標が計算されて表示されます

三次放物線 / 中心杭	
X	475090.311
Y	203905.186
方向角	26° 58' 26"
幅杭 記録 杭打 中心杭	

## 7. ECC → ETC 計算を終了する

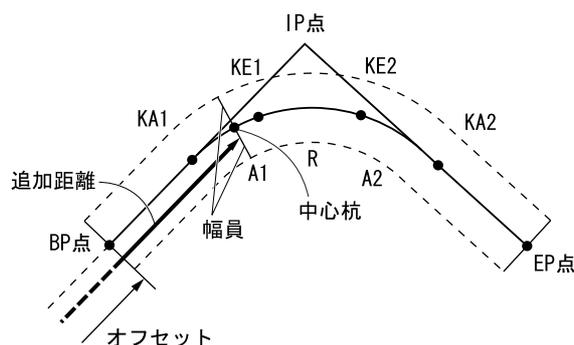
〔ESC〕を 3 回押すと三次放物線を終了し、＜路線計算＞に戻ります。

## 備考

- ・ ECC-ETC 曲線長 / ECC 追加距離 / 求点追加距離 : 0 ~ 9999.999 (m)

## 21.6 3点

3つの IP 点と曲線の要素から役杭、任意の中心杭、および幅杭の座標を求めます。役杭、任意の中心杭および幅杭の杭打ちに進むこともできます。



- ・ パラメータ A1、パラメータ A2、および半径 R がすべて入力されているときは、基本型クロソイドとなり、KA1 点、KE1 点、KE2 点、KA2 点が求められます。
- ・ パラメータ A1、パラメータ A2 が入力されていて、半径 R が Null のときは、凸型クロソイドとなり、KA1 点、KE1 点、KA2 点が求められます。
- ・ パラメータ A1、パラメータ A2 がともに Null で、半径 R のみ入力されているときは、単曲線となり、BC 点、EC 点が求められます。

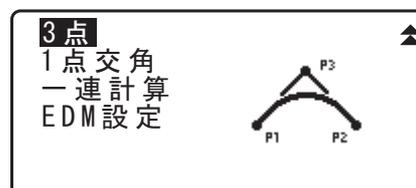
## ▶ 手順

### 1. 路線計算メニューに入る

観測モード 3 ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

### 2. 3点メニューに入る

「3点」を選択します。



### 3. BP点を設定する

BP点（基準点）の座標を入力します。入力後は【OK】を押します。



### 4. IP点を設定する

IP点の座標を入力して【OK】を押します。

### 5. EP点を設定する

EP点の座標を入力して【OK】を押します。



### 6. IP点の確認をする

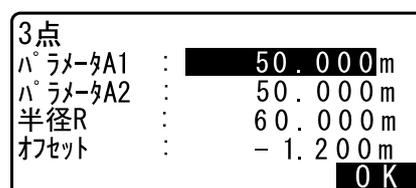
入力した3点の座標から、交角、旋回方向、BP - IPの曲線長およびIP - EPの曲線長が計算されて表示されます。確認後、【OK】を押します。



・修正する項目がある場合には（ESC）を押して前の画面に戻ります。

### 7. 曲線要素を入力する

パラメータ A1、パラメータ A2、半径 R、およびオフセット（BP 点の追加距離、BP 点が路線始点よりマイナス側にある場合は“－”をつけた距離）を入力します。



## 8. 役杭の計算結果を表示させる

手順7の画面で【OK】を押すと、KA1点、KE1点、KE2点、KA2点の座標と追加距離が計算されて表示されます。  
 (▶) / (◀) を押すと<3点/KA1>/<3点/KE1>/<3点/KE2>/<3点/KA2>に切り替わります。

3点/KA1 ▶▶	
X	142.052
Y	142.052
追加距離 :	59.471m
幅杭 記録 杭打 中心杭	

⋮

◀◀ 3点/KA2	
X	142.052
Y	257.948
追加距離 :	-195.386m
幅杭 記録 杭打 中心杭	

## 9. 任意の中心杭を設定する

求めたKA1点、KE1点、KE2点、KA2点の各画面で【中心杭】を押すと、中心杭の設定に移ります。  
 追加距離を入力して【OK】を押すと、任意の中心杭の座標が計算されて表示されます。

3点/中心杭	
追加距離 :	195.386m
OK	

3点/中心杭	
X	167.289
Y	173.517
追加距離 :	100.000m
幅杭 記録 杭打 中心杭	

## 10.3点を終了する

(ESC) を繰り返し押して<路線計算>に戻ります。

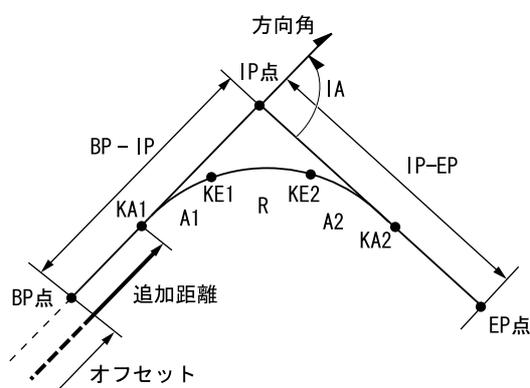
- ・【幅杭】を押すと、幅杭設定画面に移ります。  
 「21.2 直線計算」
- ・【杭打】を押すと中心杭の杭打ちを行えます。  
 「15. 杭打ち測定」

## 備考

- ・凸型クロソイドの場合は、手順8でKA1点、KE1点およびKA2点が求められます。
- ・単曲線の場合は、手順8でBC点とEC点が求められます。
- ・オフセット、追加距離の入力範囲：-9999.999 ~ 9999.999 (m)

## 21.7 1点交角

1つのIP方向点の座標またはIP方向、交角および曲線要素から役杭、任意の中心杭、および幅杭の座標を求めます。役杭、任意の中心杭および幅杭の杭打ちに進むこともできます。



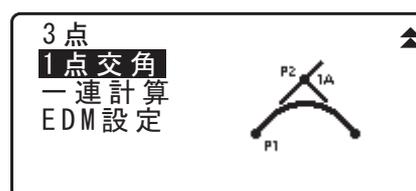
### ▶ 手順

#### 1. 路線計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

#### 2. 1点交角メニューに入る

「1点交角」を選択します。



#### 3. BP点を設定する

BP点（基準点）の座標を入力します。入力後は【OK】を押します。



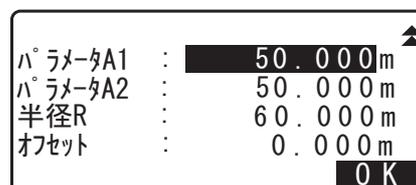
#### 4. IP方向点を設定する

IP方向点の座標を入力して【OK】を押します。

・2ページ目の【方向角】を押して、IP方向角を入力することもできます。

#### 5. 曲線要素を入力する

曲線の方法、交角IA、BP-IP（BP点からIP点までの距離）、IP-EP（IP点からEP点までの距離）、パラメータA1、パラメータA2、半径R、およびオフセット（BP点の追加距離）を入力します。



## 6. 役杭の計算結果を表示させる

手順5の画面で【OK】を押すと、KA1点、KE1点、KE2点、KA2点の座標と追加距離が計算されて表示されます。  
 (▶) / (◀) を押すと < 1点交角 / KA1 > / < 1点交角 / KE1 > / < 1点交角 / KE2 > / < 1点交角 / KA2 > に切り替わります。

1点交角 / KA1		▶▶
X	142.052	
Y	142.052	
追加距離 :	59.471m	
幅杭 記録 杭打 中心杭		

⋮

◀◀	1点交角 / KA2	
X	142.052	
Y	257.948	
追加距離 :	195.386m	
幅杭 記録 杭打 中心杭		

## 7. 任意の中心杭を設定する

求めたKA1点、KE1点、KE2点、KA2点の各画面で【中心杭】を押すと、中心杭の設定に移ります。  
 追加距離を入力して【OK】を押すと、任意の中心杭の座標が計算されて表示されます。

1点交角 / 中心杭	
追加距離 :	195.386m
OK	

1点交角 / 中心杭		
X	167.289	
Y	173.517	
追加距離 :	100.000m	
幅杭 記録 杭打 中心杭		

## 8. 1点交角を終了する

(ESC) を繰り返し押して<路線計算>に戻ります。

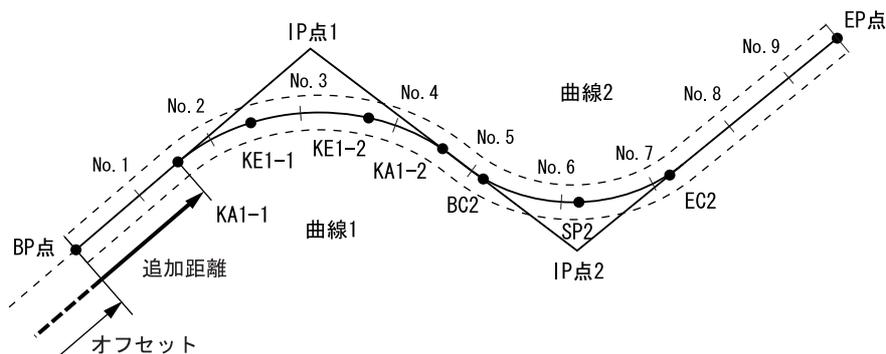
- ・【幅杭】を押すと、幅杭設定画面に移ります。  
 ☞ 「21.2 直線計算」
- ・【杭打】を押すと中心杭の杭打ちを行えます。  
 ☞ 「15. 杭打ち測定」

## 備考

- ・凸型クロソイドの場合は、手順6でKA点、KE1点およびKA2点が求められます。
- ・単曲線の場合は、手順6でBC点とEC点が求められます。
- ・交角IA入力範囲： $0^\circ < IA < 180^\circ$

## 21.8 一連計算

路線を構成する連続した曲線の中心杭と幅杭座標を求めます。杭打ちに進むこともできます。



- ・ 一連計算では次のことが行えます。
- ・ 曲線要素入力 曲線要素表示 役杭自動計算 任意点計算 逆幅杭
- ・ 一連計算メニューでは、1つの現場につき1つの路線を設定でき、路線を構成する曲線は16曲線まで設定できます。
- ・ 役杭自動計算では、中心杭、幅杭すべて含めて600点まで計算できます。
- ・ 設定した路線データは電源OFF後も保存されますが、現場を消去した場合や、メモリーを初期化した場合は消去されます。  
 『現場の消去：「25.2 現場の削除」、メモリーの初期化：「29.12 設定のデフォルト復帰 手順 データを初期化してたち上げる』



- ・ 曲線要素（パラメータ A1、パラメータ A2、半径 R）のすべてが Null のときは、曲線データが設定されません。
- ・ 曲線計算等による桁丸め誤差が累積して No. 杭座標に数 mm の誤差が出る場合があります。

### 21.8.1 IP入力

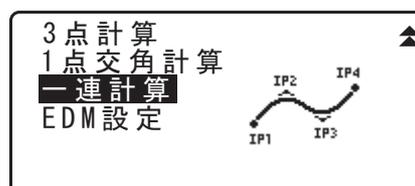
#### ▶ 手順

##### 1. 路線計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

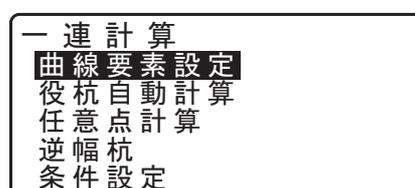
##### 2. 一連計算メニューに入る

「一連計算」を選択します。



##### 3. 曲線要素設定メニューに入る

「曲線要素設定」を選択します。



4. IP 入力メニューに入る  
「IP 入力」を選択します。

曲線要素設定
<b>IP入力</b>
要素入力
要素表示
初期化

5. BP 点を設定する  
BP 点の座標を入力して、【次】を押します。

BP点
Xp: 100.000
Yp: 100.000
読込 記録 次

6. IP 点 1 を設定する  
IP 点 1 の座標を入力して、【次】を押します。

IP点1
Xp: 200.000
Yp: 200.000
読込 記録 次

7. その後の IP 点を設定する  
手順 6 と同様に、その後の IP 点を入力します。入力した IP 点を EP 点とするときは、【EP】を押します。

IP点3
Xp: 200.000
Yp: 400.000
読込 記録 次 EP

8. EP 点を確認する  
EP 点の座標を確認して、【OK】を押します。

EP点
Xp: 200.000
Yp: 400.000
<曲線データ数: 2>
OK

9. IP 入力を終了する  
手順 8 の画面で【OK】を押します。<曲線要素設定>に戻ります。

## 21.8.2 曲線要素入力

- ・ BP 点の自動設定（手順 3）：次曲線の BP 点を前曲線の IP 点とするか前曲線の終点（KA - 2 または EC 点）とするかあらかじめ設定しておくことができます。☞「21.8.8 条件設定」
- ・ 入力した曲線要素をもとに次曲線の計算したとき（【OK】を押したとき）に、曲線同士が重なってしまう場合には下記の画面が表示されます。

曲線 2-曲線 3 1mm 重複シフト 計算続行しますか?
YES NO

- ・ 始点の手前から要素開始点が始まる場合、要素開始点 - 始点の点間距離が「-」で表示されます。

始点 - 曲線 1  
-10mm オーバーシテイマス  
計算続行しますか?

**YES** **NO**

- ・ 最終要素点が終点を越えてしまった場合、終点 - 最終要素点の点間距離が「+」で表示されます。

曲線 n-終点  
10mm オーバーシテイマス  
計算続行しますか?

**YES** **NO**

【YES】を押すと曲線の重複を無視して計算を続行します。

【NO】を押すと計算を中止して、要素入力の画面に戻ります。

## ▶ 手順

### 1. IP 入力をする

☞ 「21.8.1 IP 入力」

### 2. 要素入力メニューに入る

「要素入力」を選択します。

曲線要素設定

IP入力  
**要素入力**  
要素表示  
初期化

### 3. 曲線 1 の曲線要素を入力する

パラメータ A1、パラメータ A2、半径 R、およびオフセット (BP 点の追加距離、BP 点が路線始点よりマイナス側にある場合は“-”をつけた距離) を入力し、【OK】を押します。

曲線1

パラメータA1 : m  
 パラメータA2 : m  
 半径R : m  
 オフセット : m

**IP** **OK**

・ V 折れを設定する場合は、パラメータ A1 と A2 に Null を、半径 R に 0 を入力します。

・ 【IP】を押すと、BP 点、IP 点および曲線要素から、交角、旋回方向、BP - IP1 の曲線長および IP1 - IP2 の曲線長が計算されて表示されます。確認後、【OK】を押します。

曲線1

交角IA : "  
 旋回方向 :   
 BP-IP1 : m  
 IP1-IP2 : m

**OK**

### 4. 次の曲線の曲線要素を入力する

次の曲線のパラメータ A1、パラメータ A2、半径 R を入力します。

・ 「21.8.8 条件設定」の「次曲線 BP 点」の設定が「曲線終点」の場合は、曲線 2 以降のオフセットは自動計算されます。「IP 点」に設定した場合は、オフセットは表示されません。

曲線2

パラメータA1 :   
 パラメータA2 :   
 半径R : m  
 オフセット : m

**IP** **OK**

- ・【IP】を押すと、BP点、IP点および曲線要素から、交角、旋回方向、IP1 - IP2の曲線長およびIP2 - IP3の曲線長が計算されて表示されます。確認後、【OK】を押します。

#### 5. 次の曲線の入力を続ける

手順3～4と同様に曲線要素の入力をします。

#### 6. 曲線要素入力を終了する

すべての曲線要素の入力が完了したら【OK】を押します。  
<曲線要素設定>に戻ります。

### 21.8.3 曲線要素表示

「21.8.1 IP入力」と「21.8.2 曲線要素入力」で設定した曲線要素の内容を連続して確認できます。内容を変更する場合は、「21.8.1 IP入力」と「21.8.2 曲線要素入力」の手順に従い、修正してください。

- ・要素が入力されている曲線のうち一番曲線番号が小さいものから順に表示されます。

#### ▶ 手順

##### 1. IP入力をする

☞ 「21.8.1 IP入力」

##### 2. 曲線要素入力をする

☞ 「21.8.2 曲線要素入力」

##### 3. 要素表示メニューに入る

「要素表示」を選択します。

(▶) / (◀) を押すと、BP点、IP点、EP点、曲線情報、曲線要素、次の曲線のBP点…が順に表示されます。

曲線要素設定	
IP入力	
要素入力	
<b>要素表示</b>	
初期化	

曲線1 / BP		▶▶
Xp :	100.000	
Yp :	100.000	
		<b>OK</b>

⋮

◀◀ 曲線1 ▶▶		
パラメータ1 :	50.000m	
パラメータ2 :	50.000m	
半径R :	60.000m	
オフセット :	0.000m	
		<b>OK</b>

##### 4. 曲線要素表示を終了する

【OK】を押すと<曲線要素設定>に戻ります。

## 21.8.4 初期化

「21.8.1 IP 入力」と「21.8.2 曲線要素入力」で設定した路線データを初期化します。

### ▶ 手順

#### 1. 路線計算メニューに入る

観測モード 3 ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

#### 2. 一連計算メニューに入る

「一連計算」を選択します。

#### 3. 曲線要素設定メニューに入る

「曲線要素設定」を選択します。

#### 4. 初期化メニューに入る

「初期化」を選択します。



曲線要素設定  
IP入力  
要素入力  
要素表示  
**初期化**

#### 5. 路線データを初期化する

【YES】を押すと、路線データが初期化されます。

・【NO】を押すと<曲線要素設定>に戻ります。



路線データ削除シマス  
ヨロシイデスカ?  
**NO YES**

## 21.8.5 役杭自動計算

「21.8.1 IP 入力」と「21.8.2 曲線要素入力」で設定した曲線要素を元に、路線の役杭座標の自動計算を行います。一定間隔で設置する中心杭 (No. 杭) と幅杭も一度に計算することができます。

- ・ 役杭自動計算では、中心杭、幅杭すべて含めて 300 点まで計算できます。
- ・ 曲線の種類によって自動計算される役杭が異なります。  
基本型クロソイド：KA - 1 点、KE - 1 点、KE - 2 点、KA - 2 点  
凸型クロソイド：KA - 1 点、KE 点、KA - 2 点  
単曲線：BC 点、SP 点、EC 点
- ・ 幅杭は左右両側に設定でき、左右の幅員は別々の値を設定できます。
- ・ 計算で求められる No. 杭には自動的に点番が付けられます。点番文字 (点番の最初の文字部分) をあらかじめ設定しておくことができます。
- ・ 計算された杭の座標は自動的に作業現場に記録されます。同一点番が既に作業現場内にある場合の処理 (追加保存または保存しない) をあらかじめ設定しておくことができます。

### ▶ 手順

#### 1. 路線計算メニューに入る

観測モード 3 ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

#### 2. 一連計算メニューに入る

「一連計算」を選択します。

## 3. 役杭自動計算メニューに入る

「役杭自動計算」を選択します。

一連計算
曲線要素設定
<b>役杭自動計算</b>
任意点計算
逆幅杭
条件設定

## 4. 役杭設定をする

No. 杭ピッチ (杭の間隔)、中間ピッチ、幅員 1、幅員 2、同点番処理 (作業現場内にすでに同じ点番が存在したときの処理)、点番文字 (No. 杭の点番文字) を設定します。

一連計算
No 杭ピッチ: 100.000m
中間ピッチ: 90.000m
幅員 1: 5.000m
幅員 2: -5.000m
<b>OK</b>

同点番処理: 追加
点番文字: No.
<b>OK</b>

## 5. 計算結果を表示させる

手順 4 の画面で【OK】を押すと、役杭、幅杭および No. 杭の座標が計算されて表示されます。[▶] / [◀] を押すと前後の点の表示に切り替わります。

役杭計算	
X	100.000
Y	100.000
点名: BP	
<b>杭打</b>	<b>OK</b>

役杭計算	
X	96.465
Y	103.536
点名: BPR	
<b>杭打</b>	<b>OK</b>

役杭計算	
X	107.071
Y	107.071
点名: No.1	
<b>杭打</b>	<b>OK</b>

・自動記録されなかった点: 手順 4 で「同点番処理」を「スキップ」に設定した場合で作業現場内に同一点番があったときは、「\*」が表示されます。この段階で点番を変更して、記録することができます。

役杭計算	
X	200.000
Y	400.000
点名: EP *	
<b>記録</b>	<b>杭打</b>
<b>OK</b>	

・設定した役杭が 600 点を越えた場合は、右の画面が表示されます。現在設定している 600 点までを計算するには【YES】を押します。手順 4 に戻って役杭を再設定するには【NO】を押します。

メモリーオーバー	
計算続行しますか?	
<b>YES</b>	<b>NO</b>

## 6. 役杭自動計算を終了する

【OK】を押すと<一連計算>に戻ります。

・【杭打】を押すと杭打ちを行えます。

☞ 「15. 杭打ち測定」



- ・ No. 杭ピッチ入力範囲：0.000 ～ 9999.999 (20.000 \*) (m)
- ・ 中間ピッチ入力範囲：0.000 ～ 9999.999 (0.000 \*) (m)
- ・ 幅員入力範囲：－ 999.999 ～ 999.999 (Null \*) (m)
- ・ 同点番処理選択肢：追加 (別の同一点番として記録) \* / スキップ (記録しない)
- ・ 点番文字最大入力文字数：8 文字 (「No.」 \*)
- ・ 役杭設定内容は電源 OFF 後も保存されますが、「RAM クリア」が表示された場合は消去されます。  
☞ 「30. 警告・エラーメッセージ」



### 自動計算される杭の点番付与ルール

- ・ クロソイド曲線の役杭：曲線番号により数字が末尾につきます。例：曲線番号 1 の KA1 点・・・「KA1 - 1」、曲線番号 2 の KA1 点・・・「KA2 - 1」
- ・ 単曲線の役杭：曲線番号の数字が末尾につきます。例：曲線番号 1 の BC 点・・・「BC1」、曲線番号 2 の BC 点・・・「BC2」
- ・ 幅杭：中心杭点番の末尾に「R」または「L」がつきます。幅員を+の値で入力した場合 (中心杭の右側の幅杭) は「R」に、幅員を-の値で入力した場合 (中心杭の左側の幅杭) は「L」になります。幅員を共に+の値で入力した場合は、「R」、「R2」になります。共に-の値で入力した場合は、「L」、「L2」になります。
- ・ 点番文字の最初と末尾にスペースがあった場合は無視されます。

## 21.8.6 任意点計算

計算が完了している各曲線上の、任意点 (変化点など) の座標を求めることができます。

### ▶ 手順

#### 1. 路線計算メニューに入る

観測モード 3 ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

#### 2. 一連計算メニューに入る

「一連計算」を選択します。

#### 3. 任意点計算メニューに入る

「任意点計算」を選択します。

一連計算
曲線要素設定
役杭自動計算
<b>任意点計算</b>
逆幅杭
条件設定

#### 4. 任意点の設定をする

任意点の追加距離を入力します。

一連計算／中心杭	
追加距離	: 123.456m
点名	OK

- ・【点名】を押すと、No. 杭の点名で距離指定をすることもできます。(例: 「点番文字」を「No.」に設定し、「No. 杭ピッチ」を「100.000m」に設定したときの、追加距離120m)

一連計算／中心杭	
No.	1+20
距離	OK

#### 5. 中心杭の計算結果を表示させる

手順4の画面で【OK】を押すと任意点の座標と点番が表示されます。

- ・【記録】を押すと、中心杭の計算結果を既知点として作業現場に記録できます。

一連計算／中心杭	
X	167.289
Y	173.517
追加距離	-170.000m
No.	12+3.456
幅杭	記録
杭打	中心杭

#### 6. 任意点計算を終了する

(ESC) を押すと<一連計算>に戻ります。

- ・【幅杭】を押すと、幅杭設定画面に移ります。  
☞「21.2 直線計算」
- ・【杭打】を押すと中心杭の杭打ちを行えます。☞「15. 杭打ち測定」

#### 任意点の自動点番付与ルール

- ・任意点: 「21.8.6 任意点計算」で計算された No. 杭のうち、手前側の最も近い点番が採用され、No. 杭からの距離が末尾につきます。

#### 備考

- ・オフセット、追加距離の入力範囲: -9999.999 ~ 9999.999(m)

### 21.8.7 逆幅杭

任意の幅杭座標に対応する、計算が完了している各曲線上の中心杭座標と幅員を求めます。

- ・任意幅杭座標の指定は、入力による方法と、実際に測定して求める方法があります。

#### ▶ 手順 入力による任意幅杭座標指定

##### 1. 路線計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

##### 2. 一連計算メニューに入る

「一連計算」を選択します。

## 3. 逆幅杭メニューに入る

「逆幅杭」を選択します。

一連計算
曲線要素設定
役杭自動計算
任意点計算
<b>逆幅杭</b>
条件設定

## 4. 任意幅杭の設定をする

任意幅杭の座標を入力します。

一連計算 / 逆幅杭
Xp: <input type="text" value="0.000"/>
Yp: <input type="text" value="0.000"/>
読込
測定 OK

## 5. 中心杭の計算結果を表示させる

手順4の画面で【OK】を押すと中心杭の座標と点番が表示されます。

逆幅杭 / 中心杭
X 173.318
Y 196.031
追加距離: 123.456m
No. 12+3.456
記録 杭打 OK

## 6. 幅杭の計算結果を表示させる

手順5の画面で【OK】を押すと幅杭の幅員と点番が表示されます。

逆幅杭 / 幅杭
X 173.318
Y 196.031
幅員: 5.000m
No. 12+3.456R
記録 杭打 OK

## 7. 次の幅杭を設定する

【OK】を押すと次の幅杭設定ができます。

・【杭打】を押すと幅杭の杭打ちを行えます。

☞ 「15. 杭打ち測定」

## ▶ 手順 観測によって任意幅杭座標を求める

## 1. 逆幅杭メニューに入る

☞ 「手順 入力による任意幅杭座標指定」 手順1～3

## 2. 幅杭測定をする

幅杭点を視準して【測定】を押します。測定が開始し、幅杭点の座標と測定距離、鉛直角、水平角が表示されます。

【停止】を押して、測定を終了します。

一連計算 / 逆幅杭
Xp: <input type="text" value="0.000"/>
Yp: <input type="text" value="0.000"/>
読込
測定 OK

X 168.329
Y 199.361
水平距離 3.780m
鉛直角 78°43'26"
水平角 21°47'16"
— 停止

3. 中心杭の計算結果を表示させる座標と点番が表示されます。

一連計算／逆幅杭	
Xp:	168.329
Yp:	199.361
ヨロシイですか?	
	<b>NO</b> <b>YES</b>

4. 幅杭の計算結果を表示させる

手順3の画面で【YES】を押すと幅杭の幅員と点番が表示されます。

逆幅杭／中心杭	
X	173.318
Y	196.031
追加距離:	123.456m
No.	12+3.456
	<b>記録</b> <b>杭打</b> <b>OK</b>

5. 次の幅杭を設定する

【OK】を押すと次の幅杭設定ができます。

#### 備考

- 幅杭中心杭点番の付与ルールは役杭自動計算での幅杭計算時と同じです。  
☞「21.8.5 役杭自動計算」「自動計算される杭の点番付与ルール」
- 中心杭点番の付与ルールは任意点計算時と同じです。  
☞「21.8.6 任意点計算」「任意点の自動点番付与ルール」

## 21.8.8 条件設定

「21.8.2 曲線要素入力」で曲線要素を設定する際に次曲線以降のBP点を前曲線のIP点とするか前曲線の終点(KA-2またはEC点)とするか、および計算に使用する曲線の種類(クロソイド曲線/三次放物線)をあらかじめ設定しておくことができます。

### ▶ 手順

1. 路線計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「路線計算」を選択します。

2. 一連計算メニューに入る

「一連計算」を選択します。

3. 条件設定メニューに入る

「条件設定」を選択します。

一連計算
曲線要素設定
役杭自動計算
任意点計算
逆幅杭
<b>条件設定</b>

## 4. 条件を設定する

〔▶〕 / 〔◀〕 を押して次曲線の BP 点自動設定方法と曲線の種類を選択します。

・曲線要素設定が既に行われている場合は、設定を変更することができません。計算を行う前にすべての路線データを削除してください。

☞ 「21.8.2 曲線要素入力」

一連計算 / 条件設定

次曲線 BP 点 : **IP 点**  
 曲線 : クロソイド 曲線

備考

設定項目の選択肢は以下のとおりです。（\* : 工場出荷時の設定）

- ・ 次曲線 BP 点…IP 点（前曲線の IP 点とする）\* / 曲線終点（前曲線の終点（KA - 2 または EC 点）とする）
- ・ 曲線 : クロソイド曲線\* / 三次放物線

# 22.交点計算

本機では、以下の2種類の交点計算機能があります。

## タイプA

メニューから以下の計算方法が選択できます。

-  1点方向角  
☞ 「22.1.1 1点方向角」
-  2点夾角  
☞ 「22.1.2 2点夾角」
-  4点交点  
☞ 「22.1.3 4点交点」
-  2円交点  
☞ 「22.1.4 2円交点」
-  オフセット  
☞ 「22.1.5 オフセット」
-  垂点  
☞ 「22.1.6 垂点」
-  延長点  
☞ 「22.1.7 延長点」
-  等分割  
☞ 「22.1.8 等分割」
-  ピッチ割  
☞ 「22.1.9 ピッチ割」

## タイプB

距離または方位角を指定することにより、2つの参照点の交点を見つけることができます。

交点計算機能のタイプをあらかじめ設定してください。

☞ タイプの設定：「29.5 観測条件—その他」

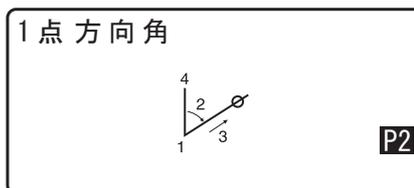
## 22.1 交点計算 (タイプA)

交点計算では、「1点方向角」、「2点夾角」、「4点交点」、「2円交点」、「オフセット」、「垂点」、「延長点」、「等分割」および「ピッチ割」の計9種類の計算ができます。

- 器械点設定、後視点設定は必要に応じて行います。  
☞ 器械点設定について：「21.1 器械点設定」  
☞ 後視点設定について：「13.1 器械点データと後視点データの入力」
- 入力画面で〔FUNC〕を押すと、現在選択している交点計算の概要図が表示されます。



- 概要図は、現在の入力値に対応した図ではありません。



- 交点計算では、測定結果画面に【記録】と【杭打】が表示されます。



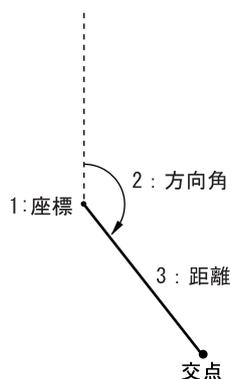
- ・【記録】を押すと、測定結果を既知点として作業現場に記録します。

キ-入力	残り 3000
X	345.678
Y	876.543
Z	<Null>
点名:	Pt005
OK	

- ・【杭打】を押すと、測定によって求めた交点の杭打ち測定をすることができます。  
☞ 「15. 杭打ち測定」

## 22.1.1 1点方向角

指定した1点から、入力した方向角および距離の位置にある点の座標を求めます。



### 1. 交点計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「交点計算」を選択します。

### 2. 1点方向角メニューに入る

「1点方向角」を選択します。

交点計算	
器械点設定	
<b>1点方向角</b>	
2点夾角	
4点交点	
2円交点	▼

### 3. 点を入力する

基準となる点の座標を入力し、【OK】を押します。

- ・【読込】を押すと、あらかじめ登録してある座標データを呼び出して、設定します。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力 手順  
登録してある座標データを読み込む」

- ・【測定】を押すと、距離測定を開始します。

1:座標		
X1:	0.000	
Y1:	0.000	P1
<b>読込</b>	<b>測定</b>	<b>OK</b>

### 4. 方向角と距離を入力する

方向角と距離を入力し、【OK】を押します。

2:方向角	0.0000	
3:距離	0.000m	
		P1
		<b>OK</b>

## 5. 計算結果を表示する

【OK】を押すと、手順3の画面が表示されます。続けて計算することができます。

- ・計算を終了するには、手順3の画面で〔ESC〕を押します。

1点方向角		
X	345.678	
Y	-876.543	
記録	杭打	P1 OK

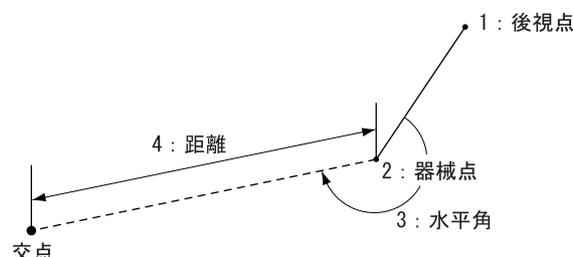
## 備考

入力範囲

- ・方向角：0° 00' 00" ~ 359° 59' 59"
- ・距離：0.000 ~ 999999.999 (m)

## 22.1.2 2点夾角

器械点と後視点を指定して、後視方向から見て、入力した水平角および距離の位置にある点の座標を求めます。



## 1. 交点計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「交点計算」を選択します。

## 2. 2点夾角メニューに入る

「2点夾角」を選択します。

交点計算	
器械点設定	
1点方向角	
2点夾角	
4点交点	
2円交点	

## 3. 後視点を入力する

後視点を入力し、【OK】を押します。

- ・【読込】を押すと、あらかじめ登録してある座標データを呼び出して、設定します。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力手順 登録してある座標データを読み込む」

- ・【測定】を押すと、距離測定を開始します。

1: 後視点		
X1:	0.000	
Y1:	0.000	
読込	測定	P1 OK

## 4. 器械点を入力する

☞ 手順3

## 5. 水平角と距離を入力する

水平角と距離を入力し、【OK】を押します。

3: 水平角	0° 00' 00"	P1
4: 距離	0.000m	OK

## 6. 計算結果を表示する

【OK】を押すと、手順3の画面が表示されます。続けて計算することができます。

・計算を終了するには、手順3の画面で〔ESC〕を押します。

	2点夾角	
X	345.678	
Y	-876.543	
記録	杭打	OK

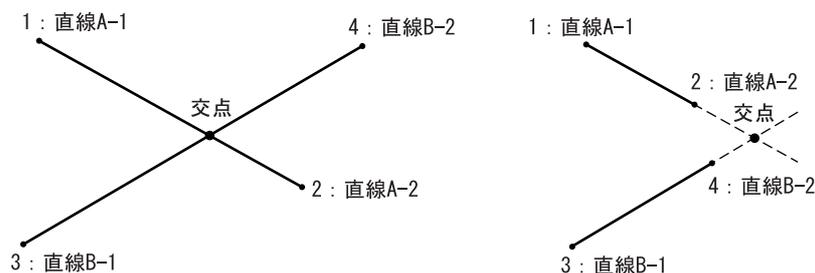
## 備考

入力範囲

- ・ 水平角：0° 00' 00" ~ 359° 59' 59"
- ・ 距離：0.001 ~ 999999.999 (m)

## 22.1.3 4点交点

4点を指定して、2直線の交点座標を求めます。



- ・「直線 A-1」と「直線 A-2」、「直線 B-1」と「直線 B-2」でそれぞれ直線を作成します。この2直線が交わるように各点を設定してください。2直線が平行の場合には計算できません。

## 1. 交点計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「交点計算」を選択します。

## 2. 4点交点メニューに入る

「4点交点」を選択します。

交点計算	
器械点設定	
1点方向角	
2点夾角	
<b>4点交点</b>	
2円交点	

## 3. 直線 A-1 を入力する

直線 A-1 を入力し、【OK】を押します。

・【読込】を押すと、あらかじめ登録してある座標データを呼び出して、設定します。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力手順 登録してある座標データを読み込む」

・【測定】を押すと、距離測定を開始します。

1: 直線 A-1		
X1:	0.000	P1
Y1:	0.000	
読込	測定	OK

## 4. 直線 A-2、直線 B-1、直線 B-2 を入力する

☞ 手順 3

## 5. 計算結果を表示する

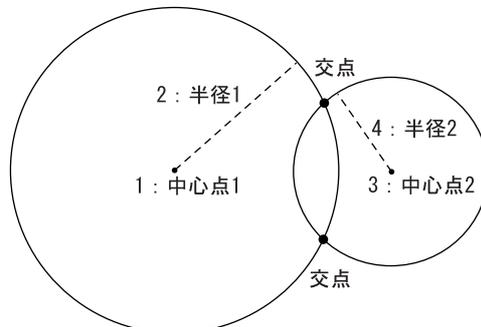
【OK】を押すと、手順 3 の画面が表示されます。続けて計算することができます。

・計算を終了するには、手順 3 の画面で (ESC) を押します。

4点交点		
X	345.678	P1
Y	-876.543	
記録	杭打	OK

## 22.1.4 2円交点

2円の中心点と半径を入力して、交点座標を求めます。



・「中心点 1」と「半径 1」、「中心点 2」と「半径 2」でそれぞれ円を作成します。この 2 つの円が交わるようにそれぞれの値を設定してください。交点ができない場合には、計算ができません。

## ▶ 手順

## 1. 交点計算メニューに入る

観測モード 3 ページ目で【メニュー】を押して「交点計算」を選択します。

## 2. 2円交点メニューに入る

「2円交点」を選択します。

交点計算	
器械点設定	
1点方向角	
2点夾角	
4点交点	
2円交点	▼

## 3. 中心点 1 を入力する

中心点 1 を入力し、【OK】 を押します。

・【読込】 を押すと、あらかじめ登録してある座標データを呼び出して、設定します。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力手順 登録してある座標データを読み込む」

・【測定】 を押すと、距離測定を開始します。

1: 中心点 1		
X1:	0.000	P1
Y1:	0.000	
読込	測定	OK

## 4. 半径 1 を入力する

半径 1 を入力し、【OK】 を押します。

2: 半径 1	100.000m	
		P1
		OK

## 5. 中心点 2、半径 2 を入力する

☞ 手順 3～4

## 6. 計算結果を表示する

2 円交点では、2 つの交点座標が求められます。▶ / ◀ を押すと、計算結果が切り替わって表示されます。

【OK】 を押すと、手順 3 の画面が表示されます。続けて計算することができます。

	2 円交点	▶▶
X	345.678	
Y	-876.543	
		1 / 2 P1
記録	杭打	OK

・計算を終了するには、手順 3 の画面で (ESC) を押します

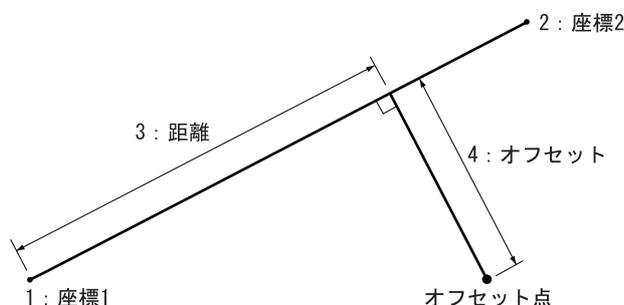
## 備考

入力範囲

・ 半径 : 0.000 ~ 499999.999 (m)

## 22.1.5 オフセット

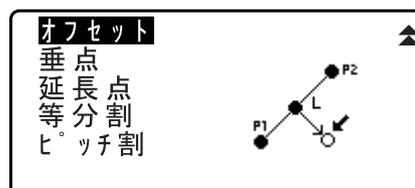
2 点の座標を結ぶ直線方向から、距離とオフセット距離を入力してオフセット点の座標を求めます。



## 1. 交点計算メニューに入る

観測モード 3 ページ目で【メニュー】を押して「交点計算」を選択します。

2. オフセットメニューに入る  
「オフセット」を選択します。

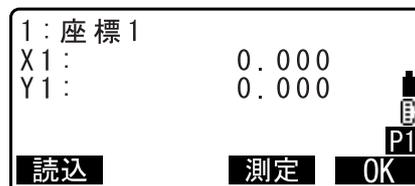


3. 座標 1 を入力する  
座標 1 を入力し、【OK】を押します。

・【読込】を押すと、あらかじめ登録してある座標データを呼び出して、設定します。

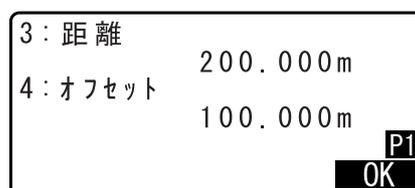
☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力手順 登録してある座標データを読み込む」

・【測定】を押すと、距離測定を開始します。



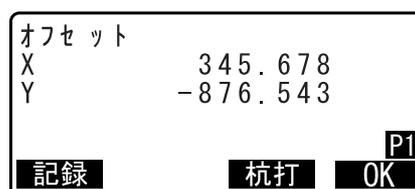
4. 座標 2 を入力する  
☞ 手順 3

5. 距離とオフセットを入力する  
距離とオフセットを入力し、【OK】を押します。



6. 計算結果を表示する  
【OK】を押すと、手順 3 の画面が表示されます。続けて計算することができます。

・計算を終了するには、手順 3 の画面で〔ESC〕を押します。



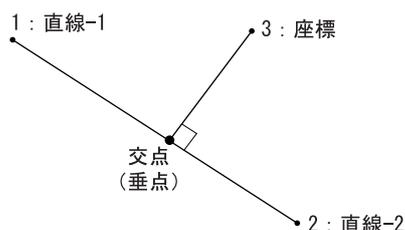
#### 備考

入力範囲

- ・ 距離：-999999.999 ～ 999999.999 (m)
- ・ オフセット：-999999.999 ～ 999999.999 (m)

### 22.1.6 垂点

2 点の座標を結ぶ直線へ、任意の点から垂線を下ろしたときの交点座標を求めます。

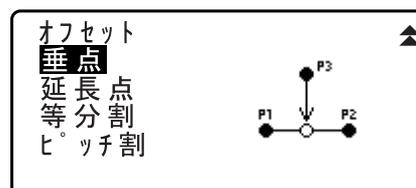


## 1. 交点計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「交点計算」を選択します。

## 2. 垂点メニューに入る

「垂点」を選択します。



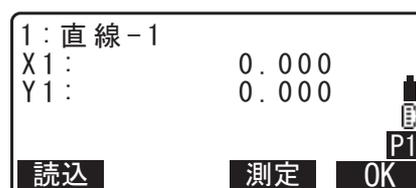
## 3. 直線-1を入力する

直線-1を入力し、【OK】を押します。

・【読込】を押すと、あらかじめ登録してある座標データを呼び出して、設定します。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力手順 登録してある座標データを読み込む」

・【測定】を押すと、距離測定を開始します。



## 4. 直線-2、座標を入力する

☞ 手順3

## 5. 計算結果を表示する

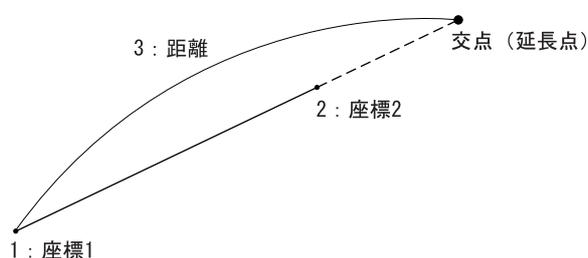
【OK】を押すと、手順3の画面が表示されます。続けて計算することができます。

・計算を終了するには、手順3の画面で〔ESC〕を押します。



## 22.1.7 延長点

2点の座標を結ぶ直線の延長上にある、点の座標を求めます。

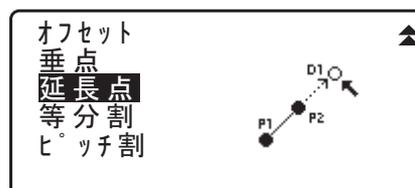


## 1. 交点計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「交点計算」を選択します。

## 2. 延長点メニューに入る

「延長点」を選択します。



## 3. 座標 1 を入力する

座標 1 を入力し、【OK】を押します。

・【読込】を押すと、あらかじめ登録してある座標データを呼び出して、設定します。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力手順  
登録してある座標データを読み込む」

・【測定】を押すと、距離測定を開始します。

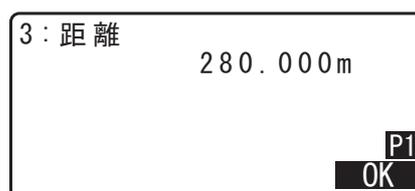


## 4. 座標 2 を入力する

☞ 手順 3

## 5. 距離を入力する

距離を入力し、【OK】を押します。



## 6. 計算結果を表示する

【OK】を押すと、手順 3 の画面が表示されます。続けて計算することができます。

・計算を終了するには、手順 3 の画面で〔ESC〕を押します。



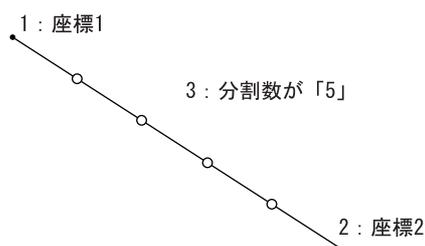
備考

入力範囲

・ 距離：-999999.999 ～ 999999.999 (m)

## 22.1.8 等分割

2 点の座標間を指定した分割数で等分割し、各分割点の座標を求めます。

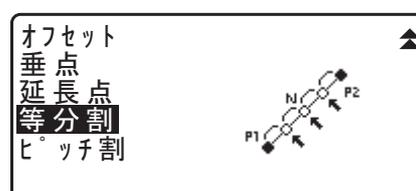


### 1. 交点計算メニューに入る

観測モード 3 ページ目で【メニュー】を押して「交点計算」を選択します。

### 2. 等分割メニューに入る

「等分割」を選択します。



### 3. 座標 1 を入力する

座標 1 を入力し、【OK】を押します。

・【読込】を押すと、あらかじめ登録してある座標データを呼び出して、設定します。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力手順 登録してある座標データを読み込む」

・【測定】を押すと、距離測定を開始します。

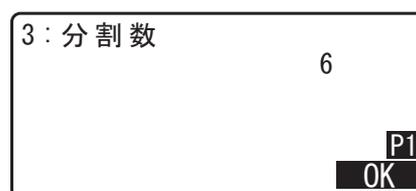


### 4. 座標 2 を入力する

☞ 手順 3

### 5. 分割数を入力する

分割数を入力し、【OK】を押します。



### 6. 計算結果を表示する

等分割では、手順 5 で入力した分割数 -1 個の座標が求められます。[▶] / [◀] を押すと、計算結果が切り替わって表示されます。

【OK】を押すと、手順 3 の画面が表示されます。続けて計算することができます。



・計算を終了するには、手順 3 の画面で [ESC] を押します。

#### 備考

入力範囲

・ 分割数：2 ~ 100

## 22.1.9 ピッチ割

2点を結ぶ直線上で、座標1の点から指定したピッチ幅に従って点を取り、各ピッチ点の座標を求めます。

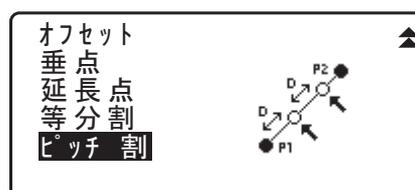


### 1. 交点計算メニューに入る

観測モード3ページ目で【メニュー】を押して「交点計算」を選択します。

### 2. ピッチ割メニューに入る

「ピッチ割」を選択します。



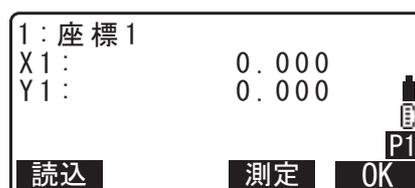
### 3. 座標1を入力する

座標1を入力し、【OK】を押します。

・【読込】を押すと、あらかじめ登録してある座標データを呼び出して、設定します。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力手順 登録してある座標データを読み込む」

・【測定】を押すと、距離測定を開始します。



### 4. 座標2を入力する

☞ 手順3

### 5. ピッチ幅を入力する

ピッチ幅を入力し、【OK】を押します。



### 6. 計算結果を表示する

ピッチ割では、複数のピッチ点の座標が求められます。

▶ / ◀ を押すと、計算結果が切り替わって表示されます。

【OK】を押すと、手順3の画面が表示されます。続けて計算することができます。



・計算を終了するには、手順3の画面で（ESC）を押します。

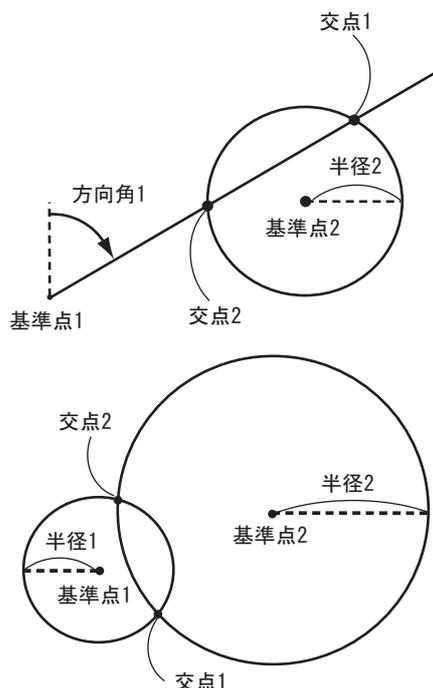


入力範囲

- ・ピッチ幅：0.001～999999.999 (m)

## 22.2 交点計算 (タイプ B)

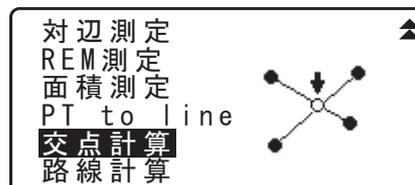
2つの基準点の半径または方向角のいずれか設定することにより、交点を求めます。



### ▶ 手順

#### 1. 交点計算メニューに入る

観測モード2ページ目で【メニュー】を押して「交点計算」を選択します。



#### 2. 1点目の基準点を設定する

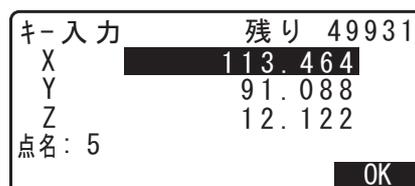
基準点の座標を入力します。入力後は【次】を押します。



・【読込】を押すとあらかじめ登録してある座標データを呼び出して基準点座標として設定できます。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力手順 登録してある座標データを読み込む」

・【記録】を押すと、基準点の座標を既知点として作業現場に記録できます。



- ・【測定】を押すと、選択している点の距離測定を開始します。
  - ・<チルト>が表示されたときは、機械が傾斜角補正範囲を越えて傾いています。もう一度、整準を行ってください。
- ☞ 「7.2 整準作業」

### 3. 2点目の基準点を設定する

2点目の基準点の座標を入力します。入力後は【OK】を押します。

- ・【測定】を押すと、選択している点の距離測定を開始します。

基準点2設定	
Xp:	112.706
Yp:	104.069
Zp:	11.775
☺	
読込	記録
測定	OK

### 4. 方向角（または半径）を設定する

1点目と2点目の基準点の方向角または半径を入力します。



- ・各基準点の「方向角」と「半径」の両方を入力することはできません。

方向角1	: 45°00'00"
半径1	: <Null>
方向角2	: ██████████
半径2	: 50.000m
座標	
OK	

- ・カーソルを「方向角1」または「方向角2」に合わせると、【座標】が表示されます。【座標】を押して座標を入力し、各点の方向角を設定します。

基準点1設定	
Xp:	0.000
Yp:	0.000
Zp:	<Null>
☺	
読込	記録
測定	次

- ・【測定】を押すと、選択している点の距離測定を開始します。

### 5. 計算結果を表示する

【OK】を押します。交点の座標値が計算されて表示されます。

方向角1	: 45°00'00"
半径1	: <Null>
方向角2	: ██████████
半径2	: 50.000m
座標	
OK	

交点計算	
X	176.458
Y	176.458
Z	<Null>
表示	
記録	
杭打	

- ・2つの交点がある場合、【表示】が表示されます。
- ☞ 「☺ 2つの交点の配置」
- ・【杭打】を押すと、測定によって求めた交点の杭打ち測定をすることができます。
- ☞ 「15. 杭打ち測定」
- ・(ESC)を押すと、手順2の画面が表示されます。続けて計算することができます。

 備考

- ・ 観測モードで【交点】を押しても同様のことが行えます。  
☞ 【交点】の割り付け：「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」

 2つの交点の配置

以下に示すように2つの交点は基準点1と基準点2によって決まります。

- ・ 方向角1と半径2（または半径1と方向角2）から作成された交点：  
ある点に対して方位角が既に設定されていて、この点から最も遠い点を交点1とし、最も近い点を交点2とします。
- ・ 半径1と半径2から作成された交点：  
基準点1と基準点2を結ぶ直線に対して、右側の交点を交点1、左側の交点を交点2とします。

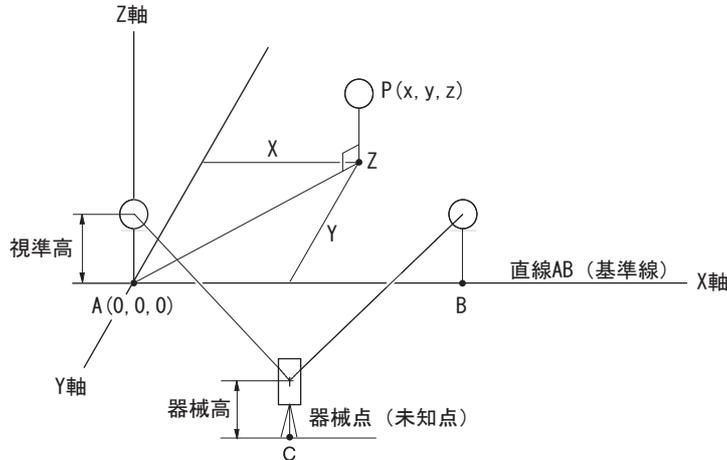
 交点計算時の注意事項

以下の場合、交点の座標は計算できません。

- ・ 方向角1 = 方向角2 のとき
- ・ 方向角1 - 方向角2 =  $\pm 180^\circ$  のとき
- ・ 半径1=0, または半径2=0 のとき
- ・ 基準点1と基準点2の座標が同じとき

# 23.POINT TO LINE

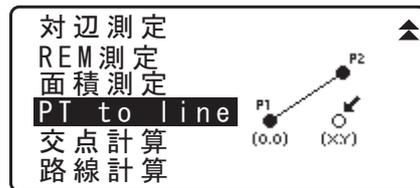
Point to line では原点 A (0,0,0) と点 B を結ぶ直線を X 軸とする座標系を設定したときの目標点の座標を求めることができます。未知点 C に設置した機械の器械点座標および方向角は、A 点・B 点を観測することにより設定されます。



## ▶ 手順 基準線設定

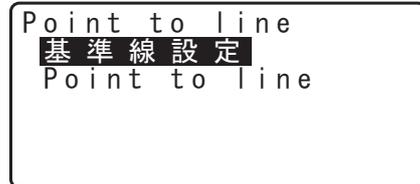
### 1. Point to line メニューに入る

観測モード 2 ページ目で【メニュー】を押して「PT to line」を選択します。



### 2. 基準線設定メニューに入る

「基準線設定」を選択します。



### 3. 器械高を設定する

器械高を入力し、【OK】を押します。



### 4. 1 点目を測定する

1 点目のターゲットを視準し、【測定】を押します。



測定結果が表示されるので、確認後【OK】を押します。



## 5. 2 点目を測定する

1 点目と同様の手順で 2 点目のターゲットを測定します。

測定結果を確認後、【OK】 を押します。

基準点 2 測定	
鉛直角	45° 12' 34"
水平角	178° 56' 31"
視準高	2.000m
点名	1004
測定	

斜距離	5.123m
鉛直角	45° 12' 34"
水平角	178° 56' 31"
視準高	2.000m
点名	1004
記録	測定 OK

## 6. 基準線の測定結果を確認する

1 点目と 2 点目間の対辺測定から求められた基準線の測定結果を表示します。

【OK】 を押すと、器械点座標と方向角が設定されます。

引き続き Point to line 測定を行います。

・【器械点】 を押すと 1 点目と 2 点目の測定結果から求められた器械点座標を表示します。【OK】 を押すと、引き続き Point to line 測定を行います。

基準線 P1-P2	
水平距離	0.123m
高低差	0.003m
距離差	0.156m
器械点	OK

X0:	20.000
Y0:	30.000
Z0:	40.000
視準高	2.000m
記録	OK

・【記録】 を押すと、器械点の座標を既知点として作業現場に記録できます。このとき器械点座標と器械高は変更できません。

## ▶ 手順 Point to line

### 1. Point to line メニューに入る

観測モード 2 ページ目で「Point to line」 を押します。

### 2. Point to line メニューに入る

「Point to line」 を選択します。

Point to line
基準線設定
Point to line

### 3. 目標点を測定する

目標点を視準して【測定】 を押すと、測定結果が表示されます。

X	
Y	
Z	
視準高	2.500m
点名	1001
器械点	測定

- ・【記録】を押すと、目標点の座標を測定データとして作業現場に記録できます。
- ・【器械点】を押すと器械点座標を表示します。

X	20.000	
Y	30.000	
Z	40.000	
視準高:	2.500m	🔋
点名:	1001	▼
記録	器械点	測定

#### 4. 次の目標点を観測する

次の目標点を視準し、【測定】を押して測定を開始します。  
続けて複数の点を観測できます。

#### 5. Point to line を終了する

(ESC) を押すと < Point to line > に戻ります。

## 24.観測データの記録 ～放射メニュー～

放射メニューでは、器械点データ、測定データ（角度、距離、座標）、ノート、を選択した作業現場に記録します。

☞ 「25. 現場選択/削除」

- ・ データは 50,000 点まで登録できます。
- ・ データ記録時に、すでに作業現場内に同名点名がある場合には下記の画面が表示されます。ただし、器械点データを記録する場合は例外です。

X	567.950
Y	-200.820
Z	305.740
点名	Pt.004
	追加しますか？
	<b>NO</b> <b>YES</b>

【YES】 を押すと同名の別データとして記録されます。

【NO】 を押すと別の点名を指定することができます。

### 24.1 器械点データの記録

器械点データを作業現場に記録します。

- ・ 記録できる項目は、器械点座標・点名・器械高・コード・観測者・日付・時間・天気・風・気温・気圧・湿度・気象補正係数です。

#### ▶ 手順

##### 1. 放射メニューに入る

観測モード 2 ページ目で【放射】を押します。

「器械点データ」を選択します。

放射	JOB 1
器械点データ	
後視点データ	
測角データ	
測距データ	
座標データ	



##### 2. 器械点を設定する

次の項目を設定します。

- (1) 器械点座標
- (2) 点名
- (3) 器械高
- (4) コード
- (5) 観測者
- (6) 日付（表示のみ）
- (7) 時間（表示のみ）
- (8) 天気
- (9) 風
- (10) 気温
- (11) 気圧
- (12) 湿度
- (13) ppm

X0:	56.700
Y0:	67.700
Z0:	1.200
点名:	Pt.004
器械高	1.200m
読込	<b>OK</b>

コード			
: pole			
観測者			
:			
:			
追加	一覧	検索	<b>OK</b>

- ・【読込】(1 ページ目) を押すと、登録されている座標を呼び出して使うことができます。
- ☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力手順 登録してある座標データを読み込む」
- ・【Oppm】(4 ページ目) を押すと気象補正係数が 0 になり、気温、気圧はデフォルトの値が設定されます。

日付	: 2017/01/01	▲
時間	: 11:24:45	
天気	: 晴	■
風	: 無風	▼
		OK

気温	: 12°C	▲
気圧	: 1013hPa	
湿度	: 50%	■
ppm	: -3	
Oppm		OK

### 3. 入力値を確定し器械点データを記録する

入力後は【OK】を押します。入力内容を記録して<放射>に戻ります。

#### 備考

設定項目の入力文字数・範囲および選択肢は以下のとおりです。

- ・ 点名：16 文字まで
- ・ 器械高：-9999.999 ～ 9999.999 (m)
- ・ 観測者・コード：16 文字
- ・ 天気：晴れ／曇り／小雨／雨／雪
- ・ 風：無風／軟風／和風／疾風／強風
- ・ 気温：-35 ～ 60 (°C)
- ・ 気圧：500 ～ 1400 (hPa)、375 ～ 1050 (mmHg)
- ・ 湿度：0 ～ 100 (%)
- ・ ppm (気象補正係数)：-499 ～ 499
- ・ 「湿度」は「湿度入力」が「アリ」に設定されていると表示されます。
- ☞ 「29.4 観測条件－気象補正」
- ・ 上記の入力範囲は、「距離表示」で“1 mm”に設定したときの値です。“0.1 mm”に設定すると小数点以下の入力桁数が記載の値よりも 1 桁増えます。

## 24.2 後視点データの記録

後視点データを作業現場に記録します。方向角の設定方法は、水平角を入力する方法と座標から計算する方法から選択できます。

### ▶ 手順 水平角を入力する

#### 1. 放射メニューに入る

観測モード 2 ページ目で【放射】を押し、「後視点データ」を選択します。

放射	JOB 1
器械点データ	
後視点データ	▲
測角データ	
測距データ	
座標データ	▼



## 2. 「水平角入力」を選択する

現在の水平角が表示されます。

後視点
<b>水平角入力</b>
座標入力

## 3. 「水平角」を入力する

## 4. 測定をする

後視点を視準して【記録】を押します。

記録 / 後視点
後視点観測
鉛直角 90° 12' 34"
水平角 130° 12' 34"
水平角: [ ]
<b>記録</b>

## 5. 測定点の設定をする

【記録】を押し、測定点の点名、視準高、コードを設定します。

鉛直角 90° 12' 34"
水平角 0° 00' 00"
視準高: 0.000m
点名: [ ]
<b>OK</b>

## 6. 入力値を確定し、測定データを記録する

入力後は【OK】を押します。入力内容と後視点データおよび角度測定データを記録して<放射>に戻ります。

コード
: [ ]
<b>追加</b> <b>一覧</b> <b>検索</b> <b>OK</b>

## ▶ 手順 方位角を座標から計算する

## 1. 放射メニューに入る

観測モード 2 ページ目で【放射】を押し、「後視点データ」を選択します。

放射 JOB 1
器械点データ
<b>後視点データ</b>
測角データ
測距データ
座標データ

## 2. 後視点の座標を入力する

「座標入力」を選択し、後視点の座標を入力します。

・【読込】を押すと、登録されている座標を呼び出して使うことができます。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力手順」登録してある座標データを読み込む

後視点
<b>水平角入力</b>
<b>座標入力</b>

後視点
XBS: 1.000
YBS: 1.000
ZBS: <Null>
<b>読込</b> <b>OK</b>

## 3. 入力値を確定する

【OK】を押すと現在の測角値と計算された方向角が表示されます。

後視点
後視点観測
鉛直角 90° 12' 34"
水平角 123° 12' 34"
方向角 45° 00' 00"
<b>記録</b>

## 4. 後視点の設定をする

後視点を視準して【記録】を押し、視準高、点名、コードを設定します。

## 5. 入力値を確定し測定データを記録する

入力後は【OK】を押します。入力内容を記録して＜放射＞に戻ります。

鉛直角	90° 12' 34"
水平角	45° 00' 00"
視準高:	0.000m
点名:	_____
OK	

コード	_____
:	_____
追加 一覧 検索 OK	

## 24.3 角度測定データの記録

角度測定データを作業現場に記録します。

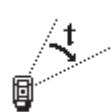
## ▶ 手順

## 1. 放射メニューに入る

観測モード 2 ページ目で【放射】を押します。

## 2. 角度測定を行う

「測角データ」を選択して測定点を視準します。リアルタイムで現在の測角値が表示されます。

放射	JOB 1
器械点データ	
後視点データ	
測角データ	
測距データ	
座標データ	
▼	

鉛直角	60° 15' 40"
水平角	110° 30' 45"
視準高:	_____
点名: Pt	002
記録 チルト 任意角 0セット	

## 3. 測定点の設定をする

測定点の点名、視準高、コードを設定します。

鉛直角	60° 15' 40"
水平角	110° 30' 45"
視準高:	1.234m
点名: Pt	002
記録 チルト 任意角 0セット	

コード	_____
:	_____
追加 一覧 検索	

## 4. 入力値を確定し測定データを記録する

入力後は【記録】を押します。

## 5. 測角データの記録を終了する

(ESC) を押すと「放射」に戻ります。

## 24.4 距離測定データの記録

距離測定データを作業現場に記録します。

## ▶ 手順

## 1. 観測モードで距離測定を行う

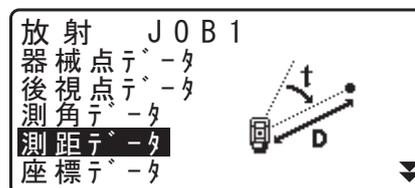
観測モード 1 ページ目で【測定】を押して測定を行います。

☞ 「12.2 距離と角度の同時測定」

## 2. 放射メニューに入る

観測モード 2 ページ目で【放射】を押します。

「測距データ」を選択すると手順 1 で行った測定結果が表示されます。



## 3. 測定点の設定をする

測定点の点名、視準高、コードを設定します。



## 4. 入力値を確定し、測定データを記録する

入力後は【記録】を押します。

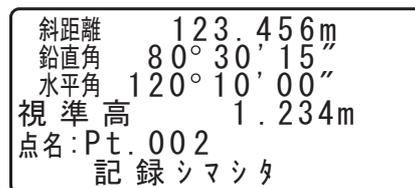
## 5. 放射メニューで測定を続ける

続けて測定を行うときは、次の測定点を視準して【測定】を押します。その後は手順 3～4 と同じです。



・【自動】を押すと測定を行い、結果が自動的に記録されます。点名、コード、視準高を設定しないで測定データを記録したい場合に便利です。

・【オフセット】を押すとオフセット測定を行います。



## 6. 測距データの記録を終了する

(ESC) を押すと<放射>に戻ります。



- ・【自動】が表示されている画面では、トリガーキーを押すことで【自動】の代用ができます。

## 24.5 座標データの記録

座標データを作業現場に記録します。

### ▶ 手順

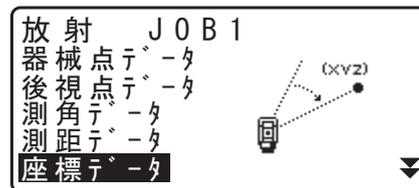
## 1. 観測モードで座標測定を行う

☞ 「14. 座標測定」

## 2. 放射メニューに入る

観測モード2ページ目で【放射】を押します。

「座標データ」を選択すると手順1で行った測定結果が表示されます。



## 3. 測定点の設定をする

測定点の点名、視準高、コードを設定します。



## 4. 入力値を確定し測定データを記録する

入力後は【記録】を押します。

## 5. 放射メニューで測定を続ける

続けて測定を行うときは、次の測定点を視準して【測定】を押します。その後は手順3～4と同じです。

- ・【自動】を押すと測定を行い、結果が自動的に記録されます。点名、コード、視準高を設定しないで測定データを記録したい場合に便利です。
- ・【オフセット】を押すとオフセット測定を行います。

## 6. 座標データの記録を終了する

(ESC) を押すと<放射>に戻ります。

## 24.6 測距+座標データの記録

距離測定データと座標測定データを同時に作業現場へ記録します。

- ・ 距離測定データと座標測定データは同じ点名に保存されます。
- ・ まず距離測定データを記録し、その後に座標測定データを記録します。

### ▶ 手順

#### 1. 放射メニューに入る

観測モード2ページ目で【放射】を押し、「測距+座標」を選択します。



#### 2. 測定をする

測定点を視準して【測定】を押すと、測定結果が表示されます。



#### 3. 測定点の設定をする

測定点の点名、視準高、コードを設定します。



#### 4. 入力値を確定し、測定データを記録する

入力後は【記録】を押します。

#### 5. 測距+座標データの記録を終了する

(ESC) を押すと<放射>に戻ります。

## 24.7 ノートの記録

ノートデータの作成と作業現場への記録を行います。

### ▶ 手順

#### 1. 放射メニューに入る

観測モード2ページ目で【放射】を押します。「ノート」を選択します。



## 2. ノートを入力する

ノートの入力を行います。

記録 / ノート	残り 2823
データシュートクリョウコウ	
OK	

## 3. 入力値を確定し測定データを記録する

入力後は【OK】を押します。＜放射＞に戻ります。



- ・ ノートの最大入力文字数：60 文字

## 24.8 現場内データの表示／編集／削除

作業現場内の指定データを表示、点名 / 視準高 / コードの編集および指定データの削除が行えます。

- ・ 表示／削除したい現場内データを点名で検索することができます。ただし、ノートは検索対象外です。
- ・ 既知点読み込みをして杭打ちを行った座標データは、「コード」に「クイウチズミ」と表示されます。



- ・ 放射観測と対回観測のデータは削除できません。
- ・ 個別のデータを削除しても空きメモリーは増えません。メモリーを開放するには現場を削除してください。

☞ 「25.2 現場の削除」



### データの表示スタイル

表示	意味	表示内容
器械点	器械点データ	器械点名
後視点	後視点データ	後視点名
既知点 * 1	既知点座標データ	既知点名
座標	観測座標データ	点名
測角	角度測定データ	点名
測距測角	距離測定・角度測定データ	点名
観測設定	対回観測設定の内容	HV の対回数、D セット数 (例：2122)
対回	対回観測データ	対回数
1 R 003 * 2	対回観測データ	点名
平均	対回観測の平均データ	点名
ノート	ノートデータ	—

\* 1 路線計算で求められる座標データと、キー入力や外部機器からの入力に登録される座標データです。

\* 2 対回観測データ 例：1 R 003

①② ③

①対回番号 (1～3)

②望遠鏡位置 (R：正、L：反)

③方向番号 (観測を行った順に 001～999 で連番)

## ▶ 手順 観測データの表示

### 1. 放射メニューに入る

観測モード 2 ページ目で【放射】を押します。  
「レビュー」を選択します。

測距+座標	▲
ノート	
<b>レビュー</b>	
データ削除	

### 2. 表示する測定データを選択する

点名一覧で、表示するデータにカーソルを合わせ、(ENT)を押します。

座標	Pt. 002	
測距測角	Pt. 001	
器械点	Stn. 01	
観測設定	2122	
1R001	T-1	▼
↑↓P	<b>先頭</b>	<b>最後</b> <b>検索</b>

選択した測定データの詳細情報が表示されます。画面は座標データを選択したときの表示です。

X	355.000	
Y	125.000	
Z	18.000	
視準高	1.234m	▼
点名:Pt. 002		
<b>次</b>	<b>前</b>	<b>編集</b>

- ・【編集】を押して点名を編集することもできます。  
☞ 「24.8 現場内データの表示/編集/削除 手順 観測データの編集」

- ・点名一覧で (▶) / (◀) を押すと、ターゲット種類 (反射シートまたはノンプリズム) と点名 (例: 既知点) を全て表示する画面と、点名を全て表示する画面とに切り替わります。点名を全て表示する画面では、点名は最初の 1 文字のみ (例: 既) 表示されます。

- ・【↑↓P】: (▲) / (▼) を押すと点名一覧のページを切り替えます。

- ・【↑↓P】: (▲) / (▼) を押すと個々の点名を選択します。

- ・【先頭】を押すと点名一覧の先頭を表示します。

- ・【最後】を押すと点名一覧の最後を表示します。

既知点	<b>78AUTO1000</b>	▲
測距測角	Pt. 001	
測距測角	78AUTO1001	
測距測角	78AUTO1002	
器械点	Stn. 01	▼
↑↓P	<b>先頭</b>	<b>最後</b> <b>検索</b>

- ・【検索】を押すと測定データを点名で検索します。「検索番号」に点名を入力します。

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力 手順 座標データの検索 (完全一致) / 座標データの検索 (部分一致)」

- ・【前】を押すと 1 つ前の点名データの詳細情報が表示されます。

- ・【次】を押すと 1 つ後ろの点名データの詳細情報が表示されます。

コード		▲
:クイフズミ		
<b>次</b>	<b>前</b>	<b>編集</b>

### 3. 測定データ表示を終了する

(ESC) を押すと測定データの点名一覧に戻り、もう一度 (ESC) を押すと<放射>に戻ります。

#### 備考

- ・器械点データの詳細表示では、日付と観測開始時刻 (および観測終了時刻) が表示されます。観測終了時刻は、対回観測を行った場合のみ表示されます。

## ▶ 手順 観測データの編集

### 1. 編集したい測定データを表示させる

☞ 「24.8 現場内データの表示/編集/削除 手順 観測データの表示」

### 2. 測定データの編集をする

【編集】 を押し、測定点の点名、視準高、コードを設定します。

斜距離	525.450m
鉛直角	80° 30' 10"
水平角	120° 10' 00"
視準高	1.234m
点名	Pt. 002
次 前 編集 換算値	

斜距離	525.450m
鉛直角	80° 30' 10"
水平角	120° 10' 00"
視準高	1.234m
点名	NO. 002
OK	

・【換算値】 を押しと右の画面となり、換算値データを表示します。

【観測値】 を押しと元の画面に戻ります。

水平距離	1234.456m
高低差	-321.123m
方向角	12° 34' 56"
視準高	1.234m
点名	NO. 002
次 前 編集 観測値	

### 3. 入力値を確定し、測定データを記録する

入力後は【OK】 を押しします。

### 4. 測定データ表示を終了する

(ESC) を押しと測定データの点名一覧に戻り、もう一度 (ESC) を押しと<放射>に戻ります。

## ▶ 手順 測定データの削除

### 1. 放射メニューに入る

観測モード 2 ページ目で【放射】 を押しします。  
「データ削除」 を選択します。

測距+座標	▲
ノット	
メニュー	
データ削除	

### 2. 削除する測定データを選択する

点名一覧で、削除するデータにカーソルを合わせ、(ENT) を押しします。

選択した測定データの詳細情報が表示されます。

器械点	Stn. 01
測距測角	Pt. 001
座標	Pt. 002
測距測角	Pt. 003
測角	Pt. 004
↑P	先頭 最後 検索

### 3. 測定データを削除する

【削除】 を押しします。選択した測定データが削除されます。

### 4. 測定データ表示を終了する

(ESC) を押しと<放射>に戻ります。

X	355.000
Y	125.000
Z	18.000
視準高	1.234m
点名	Pt. 002
次 前 削除	

# 25.現場選択／削除

## 25.1 現場の選択

データを記録する前には、作業現場と座標参照現場の選択を行います。

- ・ 現場は全部で99件用意されており、工場出荷時には「JOB1」を選択した状態になっています。
- ・ 現場の名称はあらかじめ「JOB1」～「JOB10」となっていますが、希望の名称に変更することができます。

### 作業現場

器械点データ、測定結果、座標データ、ノート、既知点データが作業現場に保存されます。

☞ 既知点データの登録：「26.1 既知点データの登録／削除」

### 座標参照現場

座標参照現場として選択した現場内に記録されている座標データは、座標測定、後方交会、杭打ち測定などで読み込むことができます。

## ▶ 手順 現場の選択

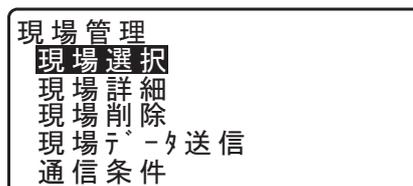
### 1. 現場管理メニューに入る

データモードで「現場管理」を選択します。



### 2. 現場選択メニューに入る

「現場選択」を選択します。



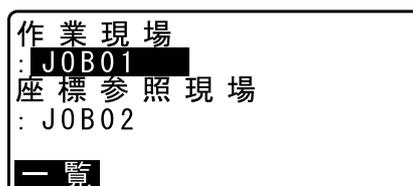
### 3. 作業現場を選択する

【一覧】を押して作業現場に設定する現場名にカーソルを合わせ、(ENT)を押します。

作業現場が設定されます。

・現場選択は (▶) / (◀) でも行えます。

・右の数字は現場内のデータ件数を示しています。



作業現場選択	
JOB01	46
JOB02	254
JOB03	0
JOB04	0
JOB05	0

### 4. 座標参照現場を選択する

「座標参照現場」にカーソルを合わせ【一覧】を押します。

座標参照現場に設定する現場名にカーソルを合わせ、(ENT)を押します。座標参照現場が設定されます。

### 5. 現場選択を終了する

(ENT)を押すと<現場管理>に戻ります。

## ▶ 手順 現場名の入力

1. 現場管理メニューに入る  
データモードで「現場管理」を選択します。
2. あらかじめ名称を変更する現場を選択しておく  
☞ 「手順 現場の選択」
3. 現場の詳細情報を入力し、確定する  
「現場名入力」を選択すると<現場詳細>が表示されます。  
現場の詳細情報を入力して【OK】を押します。<現場管理>に戻ります。

```

現場管理
現場選択
現場詳細
現場削除
現場データ送信
通信条件
  
```

```

現場詳細
現場名：
          ABCDEFGHIJKL
縮尺係数： 1.000000
座標系：          0
                OK
  
```

### 備考

- ・ 現場名の最大入力文字数：12文字
- ・ 縮尺係数の入力範囲：0.50000000 ~ 2.00000000
- ・ 座標系の入力範囲：0 ~ 19

## 25.2 現場の削除

指定した現場内のデータを削除することができます。データを削除したあとは、現場名が工場出荷時の現場名に戻ります。



- ・ USBメモリーや外部機器などに出力していない現場データは削除することができません。

## ▶ 手順

1. 現場管理メニューに入る  
データモードで「現場管理」を選択します。
2. 削除メニューに入る  
「現場削除」を選択します。
3. 削除する現場を選択する  
現場名一覧で、削除する現場にカーソルを合わせ、(ENT)を押します。  
  
・ 右の数字は現場内のデータ件数を示しています。

```

現場管理
現場選択
現場詳細
現場削除
現場データ送信
通信条件
  
```

```

現場削除
JOB01          46
ATUGI         254
JOB03          0
JOB04          0
JOB05          0
  
```

## 4. 測定データを削除する

【YES】を押します。選択した現場が削除され、<現場削除>に戻ります。

JOB03  
ヲ削除シマス  
ヨロシイデスカ?  
 NO  YES

# 26.データの登録／削除

## 26.1 既知点データの登録／削除

既知点の座標データの作業現場への登録と削除を行います。

あらかじめ登録した座標データは、器械点・後視点・既知点・杭打ち点などの座標として、設定中に読み込むことができます。

- ・ 既知（の座標）データは、測定データと合わせて 50,000 点まで登録が可能です。
- ・ 登録方法には、キー入力による方法と外部機器からの入力による方法とがあります。外部機器からの入力の場合は、あらかじめ通信設定を済ませておきます。通信設定は既知点メニュー内でも行えます。  
☞ 通信設定：「9. 外部機器との接続」、Bluetooth通信：「4.3 Bluetooth 無線技術／無線 LAN について」、接続するケーブルの種類：「34. 付属品」、制御コマンドや通信フォーマットの詳細：「コミュニケーションマニュアル」
- ・ 既知点のキー入力時に、すでに作業現場内に同名点名がある場合には確認画面が表示されます。確認画面には既に登録されている点名のデータが表示されます。

X	567.950
Y	-200.820
Z	305.740
点名: Pt. 004	
追加シマスカ?	
	<b>NO</b> <b>YES</b>

[YES] を押すと同名の別データとして登録されます。

[NO] を押すと別の点名を指定することができます。

外部機器からの入力では重複点名の確認は行われません。(同名点名があってもすべて同名の別データとして登録されます)



- ・ 個別のデータを削除しても空きメモリーは増えません。メモリーを解放するには現場を削除してください。

☞ 「25.2 現場の削除」

### ▶ 手順 キー入力による既知点座標データの登録

#### 1. 既知点メニューに入る

データモードで「既知点」を選択します。

データ
現場管理
<b>既知点</b>
コード

#### 2. 既知点の座標を入力する

「キー入力」を選択します。

既知点の座標と点名を入力します。

既知点
Job. JOB01
<b>キー入力</b>
外部入力
削除
既知点レビュー

キー入力	残り 49999
X	200.000
Y	200.000
Z	<Null>
点名: P2	
	<b>OK</b>

- ・ 「観測条件－その他」の「既知点コード」の設定を「アリ」にしている場合は、コードも入力できます。

☞ 「29.5 観測条件－その他」

コード
<b>POINT</b>
<b>追加</b> <b>一覧</b> <b>検索</b> <b>OK</b>

### 3. 入力値を確定する

入力後は【OK】を押します。既知点データが登録され、その後<キー入力>に戻ります。

### 4. 次の既知点の座標入力をする

続けて他の既知点の座標データを入力します。

### 5. 既知点入力を終了する

すべての登録が終わったら〔ESC〕を押します。<既知点>に戻ります。

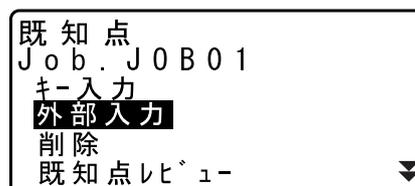
## ▶ 手順 外部機器入力による既知点座標データの登録

### 1. あらかじめ GM とホストコンピューターを接続する

### 2. 既知点メニューに入る

データモードで「既知点」を選択します。

### 3. 「外部入力」を選択する



### 4. 入力フォーマットを選択する

入力フォーマットを選択して〔ENT〕を押します。

#### 備考

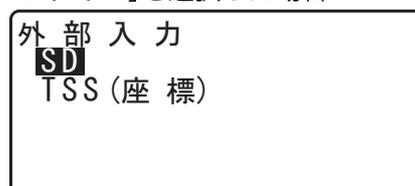
- ご使用になる通信フォーマットに応じて「Tタイプ」または「Sタイプ」のいずれかを選択してください。



「Tタイプ」を選択した場合



「Sタイプ」を選択した場合



### 5. 座標データを受信する

座標データを受信が開始し、受信件数が表示されます。受信が終わると<外部入力>に戻ります。

- 〔ESC〕を押すとデータ受信を中止します。



## 6. 次の既知点の座標データを受信する

続けて他の既知点の座標データを受信します。

## 7. 既知点入力を終了する

すべての登録が終わったら〔ESC〕を押します。〈既知点〉に戻ります。

## 備考

- ・ 入力フォーマットの選択肢  
Tタイプ：トブコン（座標） / APA-SIMA（座標）  
Sタイプ：SD / TSS（座標）
- ・ 受信した座標データにコードデータが含まれる場合は、「既知点コード」の設定にかかわらずコードデータも登録されます。  
☞ 「29.5 観測条件-その他」

## ▶ 手順 指定する既知点データの削除

## 1. 既知点メニューに入る

データモードで「既知点」を選択します。

## 2. 登録既知点データ一覧を表示させる

「削除」を選択します。

```
既知点
Job. JOB01
キー入力
外部入力
削除
既知点レビ'1- ▼
```

## 3. 削除する既知点データを選択する

既知点データ一覧で、削除する既知点データを選択し〔ENT〕を押します。

```
既知点 78AUT01000 ▲
既知点 78AUT01001
既知点 78AUT01002
既知点 78AUT01003
既知点 78AUT01004 ▼
↑↓...P 先頭 最後 検索
```

〔▶〕 / 〔◀〕 を押すと、点名（例：既知点）を全て表示する画面と、点名を全て表示する画面とに切り替わります。点名を全て表示する画面では、点名は最初の1文字のみ表示されます。（例：既）

- ・〔↑↓...P〕：〔▲〕 / 〔▼〕 を押すと点名一覧のページを切り替えます。
- ・〔↑↓...P〕：〔▲〕 / 〔▼〕 を押すと個々の点名を選択します。
- ・〔先頭〕 を押すと点名一覧の先頭を表示します。
- ・〔最後〕 を押すと点名一覧の最後を表示します。
- ・〔検索〕

☞ 「13.1 器械点データと後視点データの入力 手順 座標データの検索（完全一致） / 座標データの検索（部分一致）」

```
既 12345678AUT01000 ▲
既 12345678AUT01001
既 12345678AUT01002
既 12345678AUT01003
既 12345678AUT01004 ▼
↑↓...P 先頭 最後 検索
```

## 4. 既知点データを削除する

【削除】を押します。選択した既知点データが削除され、もとの画面に戻ります。

- ・【前】を押すと1つ前の点名のデータが表示されます。
- ・【次】を押すと1つ後ろの点名のデータが表示されます。

X	567.950
Y	-200.820
Z	305.740
点名: 5	
次	前
	削除

## 5. 既知点削除を終了する

〔ESC〕を押すと<既知点>に戻ります。

## ▶ 手順 すべての既知点データを一度に削除（初期化）

## 1. 既知点メニューに入る

データモードで「既知点」を選択します。

既知点
Job: JOB01
キー入力
外部入力
削除
既知点レビュー

## 2. 「初期化」を選択する

初期化	▲
通信条件	

## 3. 作業現場に登録されている既知点データをすべて削除する

【YES】を押します。座標データをすべて削除して<既知点>に戻ります。

既知点データ
ヲ初期化シマス
ヨロシイデスカ?
NO YES

## 26.2 既知点データの表示

作業現場に登録されている既知点の座標データを表示させます。

## ▶ 手順

## 1. 既知点メニューに入る

データモードで「既知点」を選択します。

## 2. 現在の登録既知点データ一覧を表示させる

「既知点レビュー」を選択します。

既知点
Job: JOB01
キー入力
外部入力
削除
既知点レビュー

## 3. 表示させる既知点データを選択する

既知点データ一覧で、既知点データを選択し〔ENT〕を押します。選択した既知点データの座標が表示されます。

既知点	0
既知点	1
既知点	12345678
既知点	12345679
既知点	KANSOKU
↑…P	先頭 最後 検索

X	567.950
Y	-200.820
Z	305.740
点名:5	
次	前

・「観測条件」の「既知点コード」の設定を「アリ」にしている場合などでコードも入力されているデータは、コードも表示されます。

☞「29.5 観測条件-その他」

コード	↑
:POINT	
次	前

## 4. 既知点データ表示を終了する

〔ESC〕を2回押すと<既知点>に戻ります。

## 26.3 コードの登録/削除

コードをあらかじめ登録しておくことができます。登録したコードは、器械点データや、観測データの記録の際にコードや点名の一部として読み込むことができます。

備考

- ・ コード最大文字数：16文字
- ・ コード最大登録数：60件

## ▶ 手順 キー入力によるコードの登録

## 1. コードメニューに入る

データモードで「コード」を選択します。

データ
現場管理
既知点
コード

## 2. コードを登録する

「キー入力」を選択します。

コードを入力して〔ENT〕を押します。コードが登録され<コード>に戻ります。

コード
キー入力
外部入力
外部出力
削除
コードレビュー

コード	A
: Pole	

## ▶ 手順 外部機器入力によるコードの登録

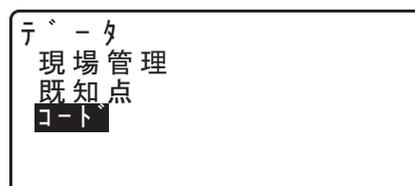


- ・ 「Tタイプ」で取り扱える通信フォーマットのコードのみ入力可能です。  
☞ 「9. 外部機器との接続」
- ・ コードを登録するときは、通信設定をTタイプ用に設定する必要があります。

### 1. あらかじめGMとホストコンピューターを接続する

### 2. コードメニューに入る

データモードで「コード」を選択します。

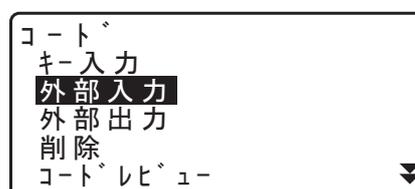


### 3. コードを受信する

「外部入力」を選択して、(ENT) を押します。

コードの受信が開始し、受信件数が表示されます。受信が終わると<コード>に戻ります。

- ・ (ESC) を押すとデータ受信を中止します。



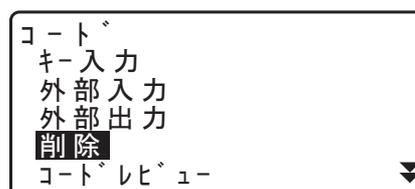
## ▶ 手順 コードの削除

### 1. コードメニューに入る

データモードで「コード」を選択します。

### 2. 登録コード一覧を表示させる

「削除」を選択します。



### 3. コードデータを削除する

削除するコードを選択し、【削除】を押します。選択したコードが削除されます。



#### 4. コード削除を終了する

(ESC) を押すと<コード>に戻ります。



- ・ 手順2で「初期化」を選択すると登録されているすべてのコードデータを一度に削除（初期化）することができます。

## 26.4 コードの表示

### ▶ 手順

#### 1. コードメニューに入る

データモードで「コード」を選択します。

#### 2. 現在のコードデータ一覧を表示させる

「コードレビュー」を選択します。現在のコードデータ一覧が表示されます。

```

コード
キー入力
外部入力
外部出力
削除
コードレビュー

```

```

Pole
A001
TREE01LEFT
POINT01
POINT02
↑↓P 先頭 最後

```

#### 3. コード表示を終了する

(ESC) を押すと<コード>に戻ります。

# 27.データの出力

GM とホストコンピューターを接続し、現場内のデータ等を出力します。

- ・ あらかじめ通信設定を済ませておきます。「通信条件」の設定は現場管理メニュー内でも行えます。  
☞ 通信設定：「9. 外部機器との接続」、接続するケーブルの種類：「34. 付属品」、通信フォーマットの  
詳細：「コミュニケーションマニュアル」

## ▶手順 ホストコンピューターへの現場データ出力

### 1. あらかじめ GM とホストコンピューターを接続する

### 2. 現場管理メニューに入る

データモードで「現場管理」を選択します。

### 3. 現場データ送信メニューに入る

「現場データ送信」を選択します。

```
現場管理
現場選択
現場詳細
現場削除
現場データ送信
通信条件
```

### 4. TタイプまたはSタイプを選択する

選択後、(ENT) を押します。

#### 備考

- ・ ご使用になる通信フォーマットに応じて「Tタイプ」または「Sタイプ」のいずれかを選択してください。

```
現場データ送信
Tタイプ
Sタイプ
```

### 5. 出力する現場を選択する

現場名一覧で、出力する現場を選択し (ENT) を押します。選択した現場の右に「出力」と表示されます。現場は複数選択できます。

```
JOB01      出力
JOB02      254
JOB03     出力
JOB04      0
JOB05      0
OK
```

### 6. 選択を確定する

出力する現場をすべて選択したら【OK】を押します。

### 7. 出力フォーマットを選択して現場データを出力する

出力フォーマットを選択します。

「Tタイプ」を選択した場合

```
現場データ送信
トプコン(観測)
トプコン(座標)
APA-SIMA(観測)
APA-SIMA(座標)
```

「Sタイプ」を選択した場合

```
現場データ送信
SD
TSS(観測)
TSS(座標)
```

「トプコン（観測）」または「APA-SIMA（観測）」を選択した場合は、出力データの距離の出力形式を選択します。

- ・「観測データ」を選択すると、距離を斜距離で出力します。「換算値データ」を選択すると、斜距離から換算した水平距離データを出力します。（APA-SIMA では高低差も出力）ただし、対回観測データは、斜距離のまま出力します。

現場データ送信  
観測データ  
換算値データ



- ・測定時に器械点データを記録していない場合、出力形式に「換算値データ」を選択すると意図しない測定結果が出力される原因となります。

## 8. 現場データ出力を開始する

〔ENT〕を押すと現場データの出力を開始します。出力が終わると現場名一覧に戻ります。続けて他の現場の出力ができます。

- ・〔ESC〕を押すとデータ出力を中止します。

## ▶手順 ホストコンピューターへのコード出力

### 備考

- ・「Tタイプ」で取り扱える通信フォーマットのコードのみ出力可能です。  
☞「9. 外部機器との接続」
- ・コードを出力するときは、通信設定をTタイプ用に設定する必要があります。

### 1. あらかじめ GM とホストコンピューターを接続する

### 2. コードメニューに入る

データモードで「コード」を選択します。

データ  
現場管理  
既知点  
コード

### 3. コードを出力する

「外部出力」を選択して〔ENT〕を押します。コードの出力が開始します。出力が終わるとコードメニューに戻ります。

コード  
キー入力  
外部入力  
外部出力  
削除  
コードレビュー

# 28.USB メモリーを使ったデータの入出力

USB メモリーを使用して、データの入出力を行うことができます。

- ・ USB メモリーのデータディレクトリはルートディレクトリです。サブディレクトリは読み書きできません。
- ・ GM では MS-DOS 互換のテキストファイルが入出力可能です。



- ・ 「S タイプ」を選択したときは、拡張子が「CRD」および「SIM」のファイルだけが入出力可能となります。また、USB メモリーに保存されている拡張子が「CRD」および「SIM」以外のファイルは GM に表示されません。また、出力したコードデータのファイルは「T タイプ」選択時のみ表示ができます。
- ・ 読み取り専用ファイルと同一名でのファイル保存はできません。読み取り専用ファイルの名前の変更および削除もできません。(ただし、機種・ソフトによって異なります)
- ・ USB メモリー内のデータを入出力する通信フォーマットの詳細を記した「コミュニケーションマニュアル」については、最寄りの営業担当にお問い合わせください。
- ・ GM では、32GB までの USB メモリーを使用できます。

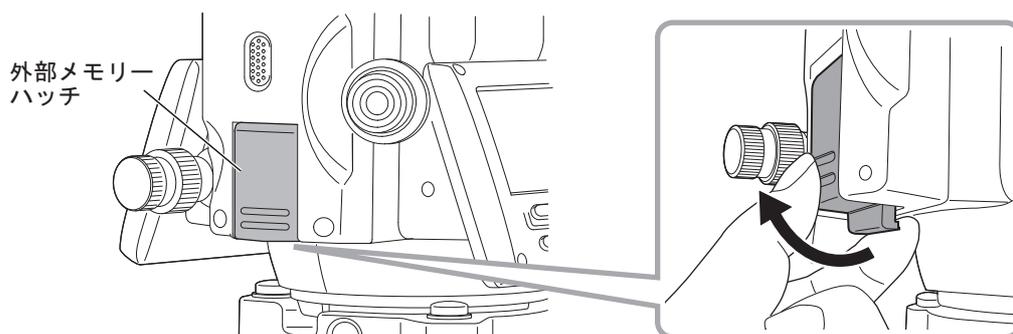
## 28.1 USB メモリーの装着と取りはずし



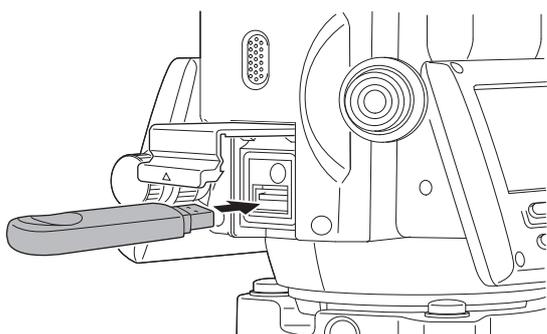
- ・ データの読み書き時に USB メモリーを取りはずさないでください。また、電池を取りはずしたり、電源 OFF しないでください。USB メモリーやまたは本機に保存されているデータが失われることがあります。
- ・ 本機は外部メモリーハッチとバッテリーカバーおよびコネクターキャップをきちんと閉じた状態で防水性能を保ちます。これらが開いた状態で水などの液体がかかるような環境では使用しないでください。USB コネクター使用時の防塵・防水性能は保証しません。

### ▶手順 USB メモリーの装着

#### 1. 外部メモリーハッチを開く



#### 2. USB ポートに USB メモリーを挿入する





- 4本の金属端子が見えるタイプのUSBメモリーを使用する場合は、USBポートの破損防止のため、端子面が裏側になる位置で挿入してください。

## ▶ 手順 USBメモリーの取りはずし

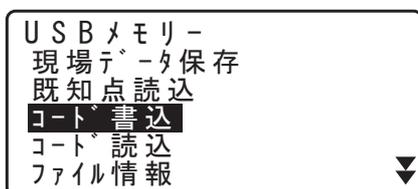
### 1. USBポートからUSBメモリーを取りはずす

### 2. 外部メモリーハッチを閉める

「カチッ」と音がするのを確認してください。



- USBメモリーの取りはずしは、データの送受信後にUSBメモリーモードのメニューまで戻ってから行うことを推奨します。

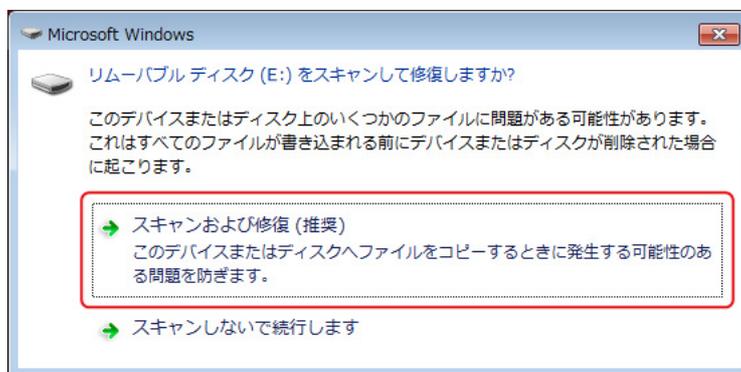


「Tタイプ」を選択した場合



「Sタイプ」を選択した場合

メニューに戻らずにUSBメモリーを取りはずすと、PCに挿入したときに以下のような画面が表示されることがあります。「スキャンおよび修復」を実行すると、次回以降、この画面は表示されなくなります。



- メニューに戻らずにUSBメモリーを取りはずしても、内蔵メモリーに記録された測定データ等が破損することはありません。

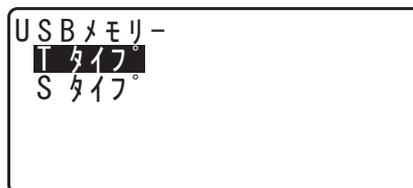
## 28.2 Tタイプ/Sタイプの選択

1. USB メモリーモードに入る  
ステータス画面で【USB】を押します。

2. TタイプまたはSタイプを選択する  
選択後、(ENT)を押します。

備考

- ・ ご使用になる通信フォーマットに応じて「Tタイプ」または「Sタイプ」のいずれかを選択してください。
- ☞ 「9. 外部機器との接続」



## 28.3 GM内データのUSBメモリーへの保存/書き込み

GM内の測定データや既知点データをUSBメモリーに保存します。

- ・ データは、出力するフォーマットに対応した拡張子が付いて保存されます。
- ☞ 通信フォーマットの詳細：「コミュニケーションマニュアル」  
コミュニケーションマニュアルについては、最寄りの営業担当にご連絡ください。

### 28.3.1 現場データの保存

GM内に現場単位で記録した測定データ（測距、測角、座標）、器械点データ、ノートを、USBメモリーに保存します。複数の現場を選択し、1つのファイルとして保存することもできます。

1. USBメモリーモード1ページ目で「現場データ保存」を選択します。

「Tタイプ」を選択した場合

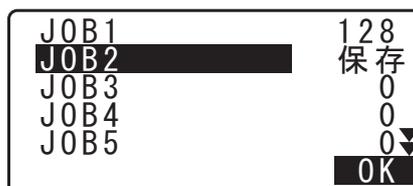


「Sタイプ」を選択した場合



2. 保存する現場を選択する

現場名一覧で、保存する現場を選択し(ENT)を押します。選択した現場の右に「保存」と表示されます。現場は複数選択できます。



3. 選択を確定する

保存する現場をすべて選択したら【OK】を押します。

## 4. 出力フォーマットを選択する

（「T タイプ」を選択した場合）

```
現場データ保存
トプコン(観測)
トプコン(座標)
APA-SIMA(観測)
APA-SIMA(座標)
```

```
現場データ保存
観測データ
換算値データ
```

## 5. ファイル名を入力する

ファイル名を設定します。

- ・「T タイプ」を選択した場合はファイルの拡張子も入力できます。ファイルの入力後〔ENT〕 /〔▼〕を押すと、カーソルが拡張子に移ります。

```
KANSOKU_01T
日付 : 2017/01/01 A
時間 : 00:00:00
フォーマット: トプコン(観測)
123.4MB / 3.8GB
OK
```

残容量/カードのメモリー容量

## 6. 出力フォーマットを選択する

（「S タイプ」を選択した場合）

カーソルを「フォーマット」にあわせて出力フォーマットを選択します。

## 7. 現場データを USB メモリーに保存する

〔OK〕を押すと現場データ保存が開始されます。

- ・〔ESC〕を押すと保存を中止します。

## 備考

- ・ ファイル名の最大入力文字数：8 文字
- ・ ファイル名使用可能文字：アルファベット、カタカナ、特殊文字（-）
- ・ 出力フォーマット
  - S タイプ：SD、TSS（観測データのみ）、TSS（座標データのみ）
  - T タイプ：トプコン（観測）、トプコン（座標）、APA-SIMA（観測）、APA-SIMA（座標）
- ・ 拡張子の最大入力文字数：3 文字（「T タイプ」選択時のみ）
- ・ ファイルを上書きすると元のファイルの内容は破棄されます。

## 28.3.2 既知点書き込み

選択した現場内の既知点の座標データを 1 つのファイルとして USB メモリーに書き込みます。複数の現場を選択し、すべてのデータを 1 つのファイルとして書き込むこともできます。

## 備考

- ・ 「S タイプ」を選択したときのみ、既知点の書き込みが可能です。

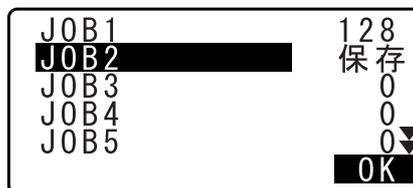
### 1. 既知点書込メニューに入る

USB メモリーモード 1 ページ目で「既知点書込 (SD/TSS)」または「既知点書込 (SIMA)」を選択します。



### 2. 現場を選択する

USB メモリーに書き込みたい既知点が保存されている現場を選択し、(ENT) を押します。選択した現場の右に「保存」と表示されます。



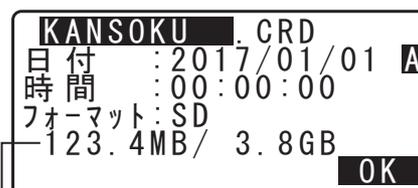
- ・「既知点書込 (SD/TSS)」を選択した場合には、現場は複数選択できます。
- ・「既知点書込 (SIMA)」を選択した場合には、1 つの現場のみ選択できます。

### 3. 選択を確定する

保存する現場を選択したら【OK】を押します。

### 4. ファイル名を入力する

ファイル名を設定して【OK】を押します。



残容量/カードのメモリー容量

### 5. 出力フォーマットを選択して既知点データを USB メモリーに書き込む

出力フォーマットを選択して【OK】を押すと既知点データ書き込みが開始されます。書き込みが終わると「現場名一覧」に戻ります。

- ・(ESC) を押すと保存を中止します。

### 28.3.3 コードの書き込み

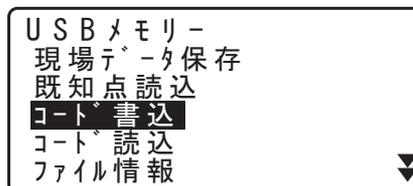
備考

- ・ コードの書き込みをするときは、通信設定を T タイプ用に設定する必要があります。

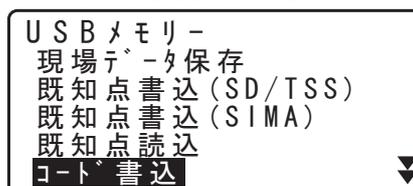
#### 1. 既知点書込メニューに入る

USB メモリーモード 1 ページ目で「コード書込」を選択します。

「T タイプ」を選択した場合



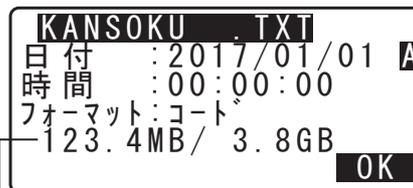
「S タイプ」を選択した場合



#### 2. ファイル名を入力する

ファイル名を設定して【OK】を押します。

☞ 拡張子の入力：「28.3.1 現場データの保存 手順 5」



残容量/カードのメモリー容量

#### 3. コードを USB メモリーに書き込む

【OK】を押すとコードの書き込みが開始されます。

(ESC) を押すと保存を中止します。

## 28.4 GM への USB メモリー内データの読み込み

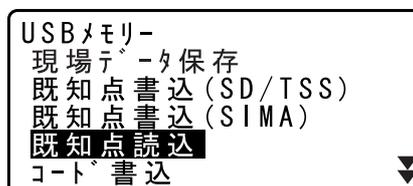
あらかじめ USB メモリーに保存されている既知点データやコードを、選択している作業現場に読み込むことができます。

- ・ GM で読み込めるデータは対応するファイルフォーマットの座標レコードのみです。  
☞ 通信フォーマットの詳細：「コミュニケーションマニュアル」  
コミュニケーションマニュアルについては、最寄りの営業担当にご連絡ください。

### 28.4.1 既知点の読み込み

#### 1. 既知点読込メニューに入る

USB メモリーモード 1 ページ目で「既知点読込」を選択します。



## 2. 既知点データを読み込む作業現場を確認する

現在選択している作業現場が表示されるので、確認して【OK】を押します。

```
既知点読込
Job. JOB1
OK
```

## 3. 入力フォーマットを選択する

(「Tタイプ」を選択した場合)

```
既知点読込
トフコン(座標)
APA-SIMA(座標)
▼
```

## 4. 読み込むファイルを選択する

読み込みたい既知点データが入っているファイルを選択して(ENT)を押します。

```
KANSOKU 01T
ABCDEFGH ZK
DATA1 SIM
ZAHYOU CRD
キチンデータ CRD
DATA2 01K
▼
```

## 5. ファイルを読み込む

【YES】を押すとファイル内のデータを読み込みます。読み込みが終わると<USBメモリー>に戻ります。

・(ESC)を押すと読み込みを中止します。

```
KANSOKU.01T
7871byte
2017/01/01 00:00:00
フォーマット:トフコン(観測)
読込ミスカ?
NO YES
```

## 28.4.2 コードの読み込み

## 1. 既知点読込メニューに入る

USBメモリーモード1ページ目で「コード読込」を選択します。

```
USBメモリー
現場データ保存
既知点読込
コード書込
コード読込
ファイル情報
▼
```

## 2. 読み込むファイルを選択する

読み込みたいコードデータが入っているファイルを選択して(ENT)を押します。

```
CODE001 TXT
CODE001 GT6
CODE001 GT7
CODE001
CODE001 GT7
CODE001 GT6
▼
```

## 3. ファイルを読み込む

【YES】を押すとファイルの読み込みが開始されます。読み込みが終わると<USBメモリー>に戻ります。

```
CODE001.TXT
日付 : 2017/01/01 A
時間 : 00:00:00
フォーマット:コード
読込ミスカ?
NO YES
```

## 28.5 USB メモリー内ファイルの表示と編集

USB メモリー内のファイル情報の表示、ファイル名の編集、およびファイルの削除を行います。

- ・ USB メモリー内のファイルを一括で削除するときは、メディアの初期化を行います。  
 ④ 「28.6 USB メモリーの初期化」

### 28.5.1 ファイル情報の表示

#### 1. ファイル情報メニューに入る

USB メモリーモードで「ファイル情報」を選択します。

「T タイプ」を選択した場合

```

USBメモリー
現場データ保存
既知点読込
コード書込
コード読込
ファイル情報
  
```

「S タイプ」を選択した場合

```

コード読込
ファイル情報
クイックフォーマット
  
```

#### 2. 表示させるファイルを選択する

USB メモリー内のファイルデータ一覧から、ファイルを選択し〔ENT〕を押します。選択したファイルの情報が表示されます。

```

KANSOKU CRD
ABCDEFGHIH CRD
DATA1 SIM
ZAHYOU CRD
キチテンデータ CRD
DATA2 SIM
  
```

- ①ファイル名
- ②ファイル容量
- ③日付、時間
- ④フォーマット
- ⑤ USB メモリーの残容量 /USB メモリーのメモリー容量

```

① KANSOKU. CRD
② 7871byte
③ 2017/01/01 00:00:00
④ フォーマット:SD
⑤ 123.4MB/ 3.8GB
削除
  
```

#### 3. ファイル情報表示を終了する

〔ESC〕を押すとファイルデータ一覧に戻ります。

### 28.5.2 ファイルの削除

#### 1. ファイル情報メニューに入り、削除するファイルを選択する

選択したファイルの情報が表示されます。

```

KANSOKU. CRD
7871byte
2017/01/01 00:00:00
フォーマット:SD
123.4MB/ 3.8GB
削除
  
```

## 2. ファイルを削除する

【削除】を押して【YES】を押します。選択したファイルが削除され、ファイルデータ一覧に戻ります。



## 28.6 USB メモリーの初期化

USB メモリーを初期化します。



- ・ USB メモリー内のデータは表示されていないファイルを含めてすべて削除されます。
- ・ コンピュータで初期化する場合には、「ファイルシステム」で「FAT」または「FAT32」を選択してください。

### ▶ 手順

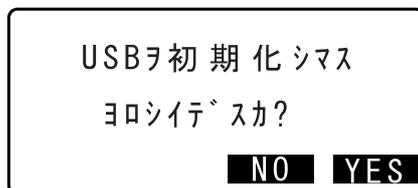
#### 1. メディア初期化メニューに入る

USB メモリーモード 2 ページ目で「クイックフォーマット」を選択します。



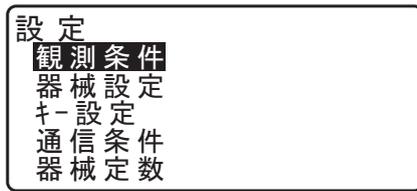
#### 2. USB メモリーを初期化する

【YES】を押します。USB メモリーが初期化され、＜USB メモリー＞に戻ります。



# 29.各種設定

各種設定項目の内容、設定方法、初期化の方法を説明します。測定条件に合わせて、各種項目を適したものに変更することができます。

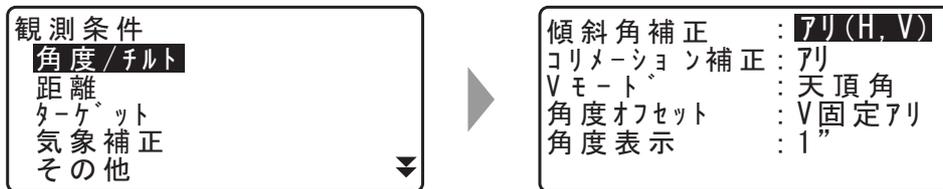


設定モードの次の項目については別の章で説明されています。

- 通信設定 「9. 外部機器との接続」
- 点検調整 「31.2 電子気泡管」、「31.3 コリメーション」

## 29.1 観測条件—角度 / チルト

設定モードで「観測条件」を選択し、「角度 / チルト」を選択します。



### ● 設定項目と各項目の選択肢 (\* : 工場出荷時の設定)

傾斜角補正	: アリ (H、V) * / アリ (V) / ナシ
コリメーション補正	: アリ * / ナシ
Vモード (鉛直角表示方法)	: 天頂角 * / 水平 0° / 水平 90° (水平 ± 90°)
角度オフセット	: V 固定アリ / V 固定ナシ *
角度表示 (最小角度表示)	: GM-103 1" * / 5" GM-105 10" * / 5" GM-107F 20" * / 10"

#### 傾斜角補正

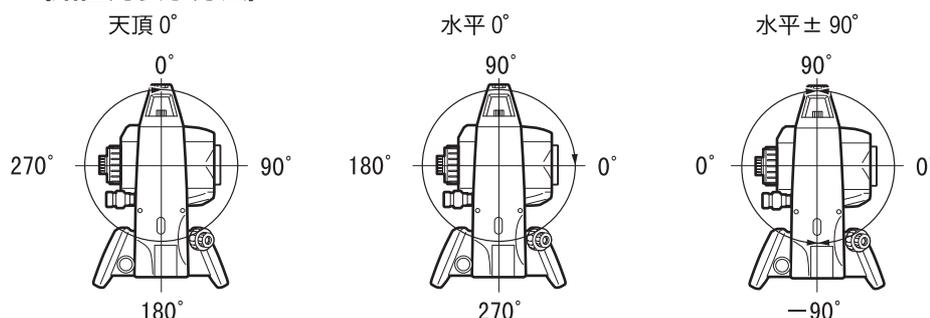
内蔵の2軸傾斜センサーによって鉛直軸の傾きが測定され、鉛直角と水平角が自動的に補正される機能です。

- ・ 自動補正された角度を読むときは、表示が安定してから読んでください。
- ・ 水平角の誤差 (鉛直軸誤差) は、鉛直角によって変化しますので、本体が完全に水平に整準されていない場合は、鉛直角が変化する (望遠鏡を回す) と水平角も自動補正の働きで変化します。
- ・ 補正後の水平角 = 補正なしの水平角 + 水平軸方向の傾き / tan (天頂角)
- ・ 望遠鏡を天頂または天底付近に向けたときには、水平角の自動補正は OFF になります。

#### コリメーション補正

水平軸誤差と視準軸誤差による水平角の誤差が自動的に補正される機能です。通常は「アリ」でご使用ください。

## 解説 Vモード (鉛直角表示方法)



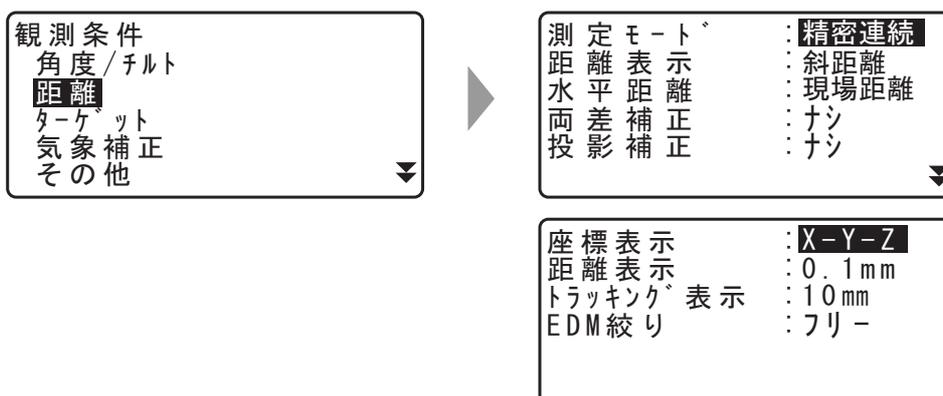
## 解説 角度オフセット

角度のオフセット測定で鉛直角を固定するかどうかを選択します。

☞ 「18.2 オフセット角度」

## 29.2 観測条件－距離

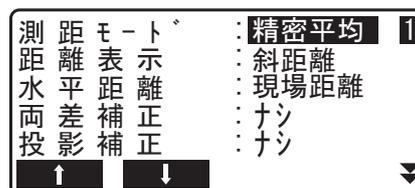
設定モードで「観測条件」を選択し、「距離」を選択します。



### ● 設定項目と各項目の選択肢 (\* : 工場出荷時の設定)

測定モード (距離測定モード)	: 精密連続* / 精密平均 (回数は1～9回より選択) / 精密単回 / 高速連続 / 高速単回 / トラッキング / 路面
距離表示	: 斜距離* (GM-103) / 水平距離* (GM-105/107F) / 高低差
水平距離	: 現場距離* / 平面距離
両差補正	: ナシ* / $K = 0.142$ / $K = 0.20$
投影補正	: アリ / ナシ*
座標表示	: X-Y-Z* / Y-X-Z
距離表示	: 0.1mm / 1mm*
トラッキング表示	: 1mm / 10mm*
EDM絞リ	: 固定 / フリー*

・距離測定モードに“精密平均”を設定した場合、F1 (↑) または F2 (↓) を使って測距回数を設定します。



・「測距モード」の「路面」は、<ターゲット>で「ノンプリズム」を選択した場合のみ表示されます。

☞ 「29. 観測条件－ターゲット」



### 測距モード「路面」

「路面」は、路面などの部分を斜めに測定し概略の測定値を得るための専用の測距モードで、「ターゲット」を「ノンプリズム」に選択した場合のみ選択できます。「路面」に設定していても、ターゲットを「ノンプリズム」以外に設定すると自動的に「測距モード」は「トラッキング」に変更されます。



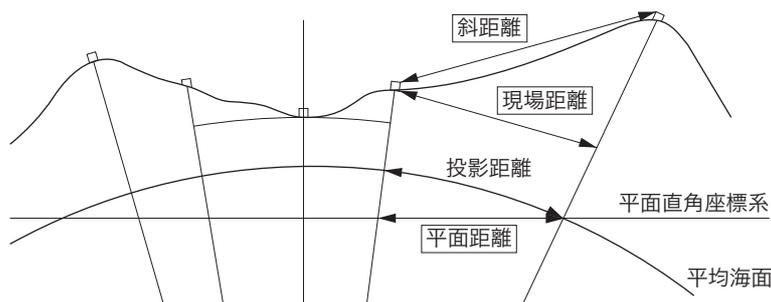
### 水平距離

GM は斜距離を使って水平距離を算出します。

水平距離の表示方法は、以下の 2 通りから選択することができます。

現場距離： 投影補正係数および縮尺係数を反映していない距離

平面距離： 現場距離に投影補正係数および縮尺係数を反映した平面直角座標系上の距離（「投影補正：なし」に設定している場合は、縮尺係数のみを反映した平面直角座標系上の距離）



- 本機で保存する水平距離データは現場距離のみを記録しています。水平距離の設定内容によって表示する値を切り替えています。放射メニューで観測データを表示（レビュー）する際は、意図する表示内容になるように「水平距離」と「縮尺係数」の設定をしてください。

☞ 縮尺係数：「25.1 現場の選択」手順 現場名の入力

- 「Tタイプ」選択時および GTS コマンドによる水平距離の出力データは、「投影補正」や「縮尺係数」の設定に関わらず「現場距離」で出力します。



### 投影補正

GM は斜距離を使って水平距離を算出します。

高い標高で測定するときは地球の曲率の影響を受けるため、投影補正を行うことを推奨します。

球面距離は、以下の式で算出されます。

$$(HDg) = \frac{R}{(R+H)} \times HD$$

R= 地球の平均曲率半径 (6,371,000m)

H= 平均標高\*<sup>1</sup>

HDg= 球面距離

HD= 水平距離

\*<sup>1</sup> 平均標高は、器械点標高と視準点標高より自動的に算出します。



### 距離表示

「測距モード」が精密測定（連続／平均／単回）と高速測定（連続／単回）のときの距離表示を選択します。



### トラッキング表示

「測距モード」がトラッキング測定と路面測定（ノンプリズム測定時のみ）のときの距離表示を選択します。移動体計測時など、目的に応じて設定してください。

## EDM 絞り

GM 内部の距離計の受光光量調整状態を設定します。連続測定を行うときに、状況に合わせて設定してください。

「EDM 絞り」を「フリー」にすると、連続測定中にターゲットから戻ってくる光量の増減によりエラーが発生する場合には、距離計内の EDM 絞りが自動調整されます。連続測距中にターゲットを移動する場合や、別のターゲットを測定する場合は、「フリー」に設定します。

「EDM 絞り」を「固定」にすると、連続測定を終了するまで、光量調整は一定です。

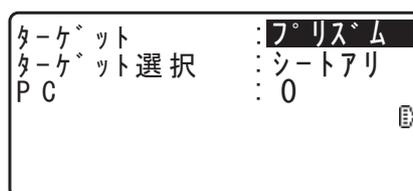
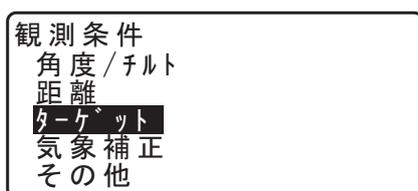
連続測定中に断続的に光が遮られると「信号ナシ」のエラーメッセージが表示され、遮られるたびに光量調整を行うため、測定値が表示されるまで若干時間がかかります。受光光量が安定しているターゲットによる測定で、障害物（人、車、木の枝等）によってしばしば光が遮られる場合は、「固定」に設定します。

### 備考

- 距離測定モードが「トラッキング」（移動しているターゲットの距離測定）の場合は、「EDM 絞り」の設定にかかわらず「フリー」の状態です。

## 29.3 観測条件—ターゲット

設定モードで「観測条件」を選択し、「ターゲット」を選択します。



### ● 設定項目と各項目の選択肢（\*：工場出荷時の設定）

ターゲット	: プリズム* / シート / ノンプリズム
ターゲット選択	: シートアリ* / シートナシ
PC (プリズム定数補正值)	: -99 ~ 99 (「プリズム」、「シート」選択時: 0*) (mm)

### 備考

- 上記の入力範囲は、「距離表示」で「1 mm」を選択したときのものです。「0.1 mm」に設定されていると、小数点以下の入力桁数が1桁増えます。

## ターゲット選択

ターゲットは、本画面の「ターゲット」で切り替えたり、ターゲットシンボルが表示されている画面では（SHIFT）押しで切り替えることができます。このときの選択肢をプリズム/シート/ノンプリズムとするか、プリズム/ノンプリズムとするかをあらかじめ設定しておくことができます。

## プリズム定数補正值

反射プリズムには、それぞれプリズム定数があります。使用する反射プリズムのプリズム定数補正值を設定してください。プリズム定数の符号（+ / -）を反転したものがプリズム定数補正值になります。（プリズム定数 40mm の場合は、補正值 -40mm を入力してください。）

「ターゲット」で「ノンプリズム」を選択するとプリズム定数補正值が自動的に「0」に設定されます。

## 備考

- 観測モードで【EDM】を押す、または測定メニュー内の「EDM」を選択すると、ターゲットや気象条件の設定を行えます。

EDM設定	
測距モード	: 精密連続
ターゲット	: フリスム
PC	: 0
照明キー長押	: カイト

EDM設定	
気温	: 15 °C
気圧	: 1013 hpa
ppm	: 0
0ppm	

## 29.4 観測条件—気象補正

設定モードで「観測条件」を選択し、「気象補正」を選択します。

観測条件	
角度/チルト	
距離	
ターゲット	
気象補正	
その他	

気温	: 15 °C
気圧	: 1013 hpa
湿度入力	: ナシ (50%)
ppm	: 0
0ppm	

- 【Oppm】を押すと気象補正係数が0になり、気温、気圧はデフォルトの値が設定されます。
- 気象補正係数は、気温と気圧を入力することで計算されて設定されますが、気象補正係数を直接入力することもできます。

## ● 設定項目と各項目の選択肢 (\* : 工場出荷時の設定)

気温	: -35 ~ 60(15*) (°C)
気圧	: 500 ~ 1400 (1013*) (hPa)、375 ~ 1050 (760*) (mmHg)
湿度入力	: ナシ (50%) * / アリ
湿度	: 0 ~ 100% (50*)
ppm (気象補正係数)	: -499 ~ 499 (0*)

## 備考

- 「湿度入力」が「アリ」に設定されているときのみ、湿度が入力できます。
- 上記の入力範囲は、「距離表示」で「1 mm」を選択したときのものです。「0.1 mm」に設定されていると、小数点以下の入力桁数が1桁増えます。

気温	: 15.0 °C
気圧	: 1013.3 hpa
湿度入力	: アリ
湿度	: 45.0%
ppm	: 0.0
0ppm	



## 気象補正係数

気象補正係数は、空気中の光の速度が気温や気圧によって変わることとを考慮して距離測定する場合に設定します。

- ・ 本機は気圧 1013.25hPa、気温 15℃、および湿度 50% の気象条件で補正係数が 0ppm となるよう設計されています。
- ・ 本機では、気温、気圧、および湿度を入力することにより気象補正係数が計算され、設定されます。気象補正係数は次の式で算出されています。

$$\text{気象補正係数 (ppm)} = 282.324 - \frac{0.294280 \times p}{1 + 0.003661 \times t} + \frac{0.04126 \times e}{1 + 0.003661 \times t}$$

t : 温度 (°C)

p : 気圧 (hPa)

e : 水蒸気圧 (hPa)

h : 相対湿度 (%)

E : 飽和水蒸気圧

- ・ e (水蒸気圧) は、次の式で算出することもできます。

$$e = h \times \frac{E}{100}$$

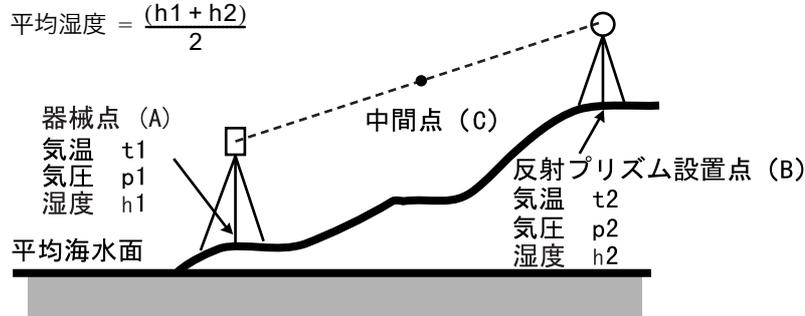
$$E = 6.11 \times 10^{\frac{(7.5 \times t)}{(t + 237.3)}}$$

- ・ 本機は光を利用して距離を測定していますが、光が進む速度は大気的光波屈折率によって変化します。この大気的光波屈折率は気温および気圧によって変化し、常温大気圧付近では、気圧不変ならば、気温 1℃ の変化で約 1ppm、気温不変ならば、気圧 3.6hPa の変化で約 1ppm 変化します。そこで、光の速度の変化を考慮にいれ、より高精度な測定を行うには、より正確な気温および気圧から気象補正係数を求め、補正を行う必要があります。そのため、気温および気圧は精度の高い計器で測定することをおすすめします。
- ・ 「気温」、「気圧」、および「湿度」には、測定光路のそれぞれの平均を入力します。
  - 平坦地 : 中間地点の気温、気圧、および湿度を採用します。
  - 丘陵地、山岳地 : 中間点 (C) の気温、気圧、および湿度を採用します。
 中間点の気温、気圧、および湿度を測ることができない場合には、器械点 (A) と反射プリズム設置点 (B) の気温、気圧、および湿度からそれぞれの平均を求めて採用します。

$$\text{平均気温} = \frac{(t1 + t2)}{2}$$

$$\text{平均気圧} = \frac{(p1 + p2)}{2}$$

$$\text{平均湿度} = \frac{(h1 + h2)}{2}$$



- ・ 気象補正を行わない場合は、0ppm に設定します。

## 29.5 観測条件—その他

設定モードで「観測条件」を選択し、「その他」を選択します。



### ● 設定項目と各項目の選択肢 (\* : 工場出荷時の設定)

入力順序	: 点名 → コード* / コード → 点名
器械点ピッチ	: 0 ~ 99999
交点計算	: タイプ A * / タイプ B
既知点コード	: ナシ* / アリ

#### 入力順序

記録画面の点名とコードの順序を選択できます。

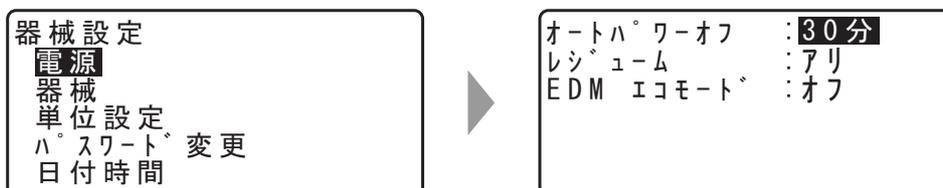
#### 交点計算

交点計算機能のタイプを設定します。

☞ 「22. 交点計算」

## 29.6 器械設定—電源

設定モードで「器械設定」を選択し、「電源」を選択します。



### ● 設定項目と各項目の選択肢 (\* : 工場出荷時の設定)

オートパワーオフ	: 5分 / 10分 / 15分 / 30分* / ナシ
レジューム	: アリ* / ナシ
EDM エコモード	: オン / オフ*

#### オートパワーオフ

選択した時間操作しないと、節電のため自動的に電源を OFF する機能です。

#### レジューム機能

本機にはレジューム機能があります。「レジューム」とは、中断の後に戻る、あるいは再開するという意味です。「レジューム」を「アリ」にしておくと、電源 ON 後、前回電源を切ったときまたはそれ以前の画面が表示されます。



- ・ 「レジューム」を「ナシ」にしておくと、中断前に保存していなかった入力値などのデータが消えてしまいます。



## EDM エコモード

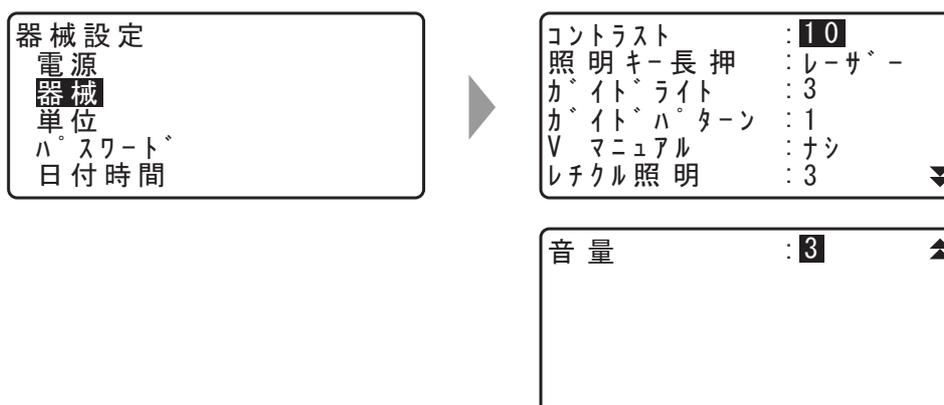
EDM の電源を制御することによりバッテリーの消費を抑えて、使用時間を長くすることができます。



- ・「EDM エコモード」を「アリ」にすると、距離測定を開始するまでの時間が通常よりも長くなります。

## 29.7 器械設定－器械

設定モードで「器械設定」を選択し、「器械」を選択します。



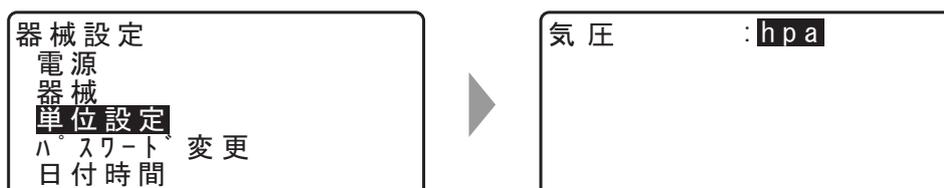
### ● 設定項目と各項目の選択肢 (\* : 工場出荷時の設定)

コントラスト	: 0～15 (10 *) (段階)
照明キー長押 ([※]の機能)	: レーザー (レーザー照準) * / ガイド (ガイドライト)
ガイドライト (ガイドライトの照度)	: 1～3 (3 *)
ガイドパターン	: 1 * / 2
V マニュアル	: アリ / ナシ *
レチクル照明	: 0～5 (3 *) (段階)
音量	: 0～5 (3 *, 0 に設定するとブザー OFF)

☞ 「V マニュアル」の「Yes」設定 : 「36.1 正反視準による高度目盛のリセット」

## 29.8 器械設定－単位

設定モードで「器械設定」を選択し、「単位設定」を選択します。



### ● 設定項目と各項目の選択肢 (\* : 工場出荷時の設定)

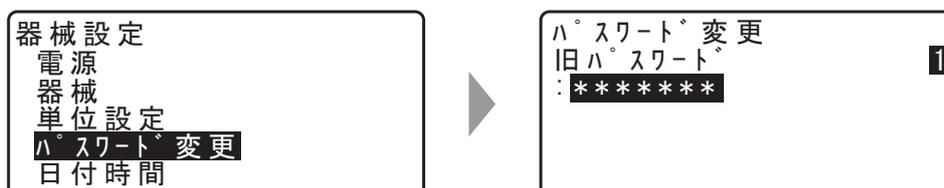
気圧	: hPa * / mmHg
----	----------------

## 29.9 器械設定－パスワード

パスワードを設定すると電源 ON 時にパスワード入力画面が表示されます。パスワードを設定することで測定データ等を守ることができます。

工場出荷時はパスワードは設定されていません。初めてパスワードを設定するときは、「旧パスワード」の入力は不要です。

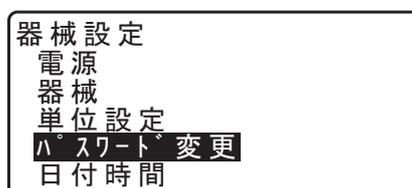
設定モードで「器械設定」を選択し、「パスワード変更」を選択します。



### ▶ 手順 パスワードの変更

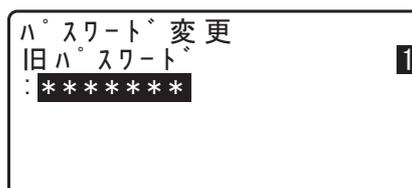
#### 1. パスワード変更メニューに入る

設定モードで「パスワード変更」を選択します。



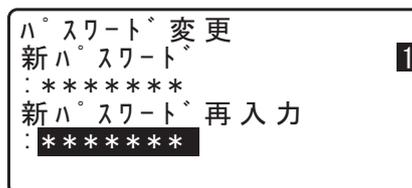
#### 2. 古いパスワードを入力する

「旧パスワード」にパスワードを入力し、〔ENT〕を押します。



#### 3. 新しいパスワードを入力する

「新パスワード」、「新パスワード再入力」に新しいパスワードを入力し、〔ENT〕を押します。



・パスワードを設定しない場合は、何も入力しないで〔ENT〕を押します。

#### 備考

- ・パスワードの入力範囲：4文字以上8文字まで
- ・パスワードを解除したいときは、新しいパスワードには何も入力しないでください。

## 29.10 器械設定－日付時間

設定モードで「器械設定」を選択し、「日付時間」を選択します。



### ● 設定項目

日付： 入力例：2017年7月20日 → 20170720 (YYYYMMDD)

時間： 入力例：午後2時25分17秒 → 142517 (HHMMSS)

### 日付と時間

本機にはカレンダー・クロック機能があります。ここで設定された日付と時間はステータス画面で表示されます。

## 29.11 ソフトキーのユーザー割り付け

測定モードのソフトキー割り付けを、測定条件に合わせて設定できます。作業用途や作業者の使い勝手に合わせて独自のソフトキー割り付けが行えますので、効率的に作業を進めることが可能です。

- ・ 設定したソフトキー割り付けは、電源を切っても次に変更するまで保存されます。
- ・ 「ユーザー 1」、「ユーザー 2」の2種類のキー割り付けを登録できます。
- ・ 登録したソフトキー配列は、必要に応じて呼び出して使用できます。



- ・ ソフトキー割り付けを変更、登録すると、それ以前に記憶されていたキーの割り付けは消去されます。また、呼び出しを行うと、キー配列は呼び出したキー配列に変更され、それ以前のキー配列は消去されます。

### ● 工場出荷時のソフトキー割り付け

(GM-103)	1 ページ目※	：【SHV】【チルト】【0 セット】【測定】
	2 ページ目	：【EDM】【放射】【任意角】【座標】
	3 ページ目	：【メニュー】【オフセット】【対回】【杭打】
(GM-105)	1 ページ目※	：【SHV】【チルト】【0 セット】【測定】
	2 ページ目	：【EDM】【放射】【任意角】【座標】
	3 ページ目	：【メニュー】【オフセット】【路線】【杭打】
(GM-107F)	1 ページ目※	：【SHV】【チルト】【0 セット】【測定】
	2 ページ目	：【EDM】【放射】【任意角】【座標】
	3 ページ目	：【メニュー】【オフセット】【---】【杭打】



- ・ 「ユーザー 1」の工場出荷時の設定は、1 ページ目にのみ※印のソフトキーを割り付けています。

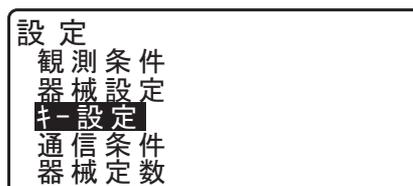
## ● 割り付けることができるソフトキーとその機能

【測定】	： 距離測定
【SHV】	： 角度表示と距離表示の切り替え
【0セット】	： 水平角を 0° に設定
【座標】	： 座標測定
【倍角】	： 倍角測定
【対辺】	： 対辺測定
【杭打】	： 杭打ち測定
【オフセット】	： オフセット測定
【放射】	： 放射メニューへ
【EDM】	： EDM 設定
【任意角】	： 水平角任意設定
【チルト】	： 電子気泡管表示
【メニュー】	： メニューへ（座標測定、杭打測定、オフセット測定、放射観測、対回観測、対辺測定、REM 測定、面積測定、PT to line、交点計算、路線計算）
【REM】	： REM 測定
【後方交会】	： 後方交会（測定結果画面で器械点座標を記録できます。）
【R / L】	： 水平角右回り / 左回りの選択
【ZA / %】	： 鉛直角 / 勾配%表示切り替え
【ホールド】	： 水平角ホールド / ホールド解除
【呼出】	： 最終の測定データを表示する
【光量】	： 光量表示
【面積】	： 面積計算
【高さ】	： 器械点、視準点の高さを設定
【PTL】	： PT to line
【交点】	： 交点計算
【路線】	： 路線計算
【放射Ⅱ】	： 放射観測
【対回】	： 対回観測
【L 求心】	： レーザー求心機能のレーザー輝度設定（オプション機能）
【HVD アウト -T】	： 測距・測角データを外部機器に出力する（GTS フォーマット）
【HVD アウト -S】	： 測距・測角データを外部機器に出力する（SET フォーマット）
【HV アウト -T】	： 測角データを外部機器に出力する（GTS フォーマット）
【HV アウト -S】	： 測角データを外部機器に出力する（SET フォーマット）
【XYZ アウト -T】	： 座標データを外部機器に出力する（GTS フォーマット）
【XYZ アウト -S】	： 座標データを外部機器に出力する（SET フォーマット）
【---	： 機能を設定しない

## ▶ 手順 機能の割り付け

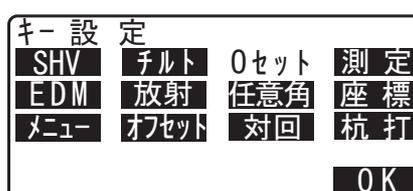
### 1. キー設定メニューに入る

設定モードで「キー設定」を選択します。  
「設定」を選択します。現在測定モードの各ページに割り付けられているソフトキーが表示されます。



### 2. 割り付けを変更するキーを選択する

▶ / ◀ で割り付けを変更するソフトキーを選択します。選択されているキーは点滅表示されます。



### 3. 割り付けを変更する

▲ / ▼ を押すと割り付けの選択肢が順に表示されるので、適したものを選択します。  
▶ / ◀ を押します。指定した機能が、指定した位置に割り付けられ、次のソフトキーが点滅表示されます。



### 4. 次に割り付けるキーを選択する

手順2～3と同様に、割り付け作業を繰り返します。

### 5. キー割り付けを終了する

すべてのソフトキーの割り付けが終わったら、【OK】を押します。割り付けが記憶され、<キー設定>に戻ります。  
測定モードでは、新しい割り付けで機能が表示されます。

## ▶ 手順 割り付けの登録

### 1. キーを割り付ける

登録したいキー割り付けを済ませておきます。

☞ 「手順 機能の割り付け」

### 2. キー設定メニューに入る

設定モードで「キー設定」を選択します。

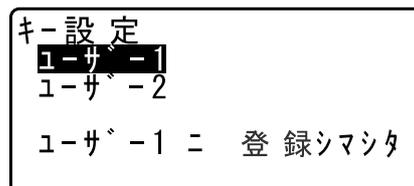
### 3. 登録先を選択する

「登録」を選択します。登録先を「ユーザー1」、「ユーザー2」から選択します。



#### 4. キー配列を登録する

(ENT) を押すと、キー配列がユーザー 1 またはユーザー 2 として登録され、<キー設定>に戻ります。



### ▶ 手順 割り付けの呼び出し

#### 1. キー設定メニューに入る

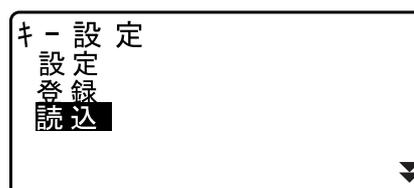
設定モードで「キー設定」を選択します。

#### 2. 登録した設定を呼び出す

「読込」を選択します。

呼び出すキー配列を「ユーザー 1」、「ユーザー 2」、「デフォルト（工場出荷時の設定）」から選択し、(ENT) を押します。

測定モードでは、呼び出した割り付けで機能が表示されます。



## 29.12 設定のデフォルト復帰

設定内容を工場出荷時の設定に戻して電源 ON する方法と、GM 内のすべてのデータを初期化して電源 ON する方法があります。

- ・ 設定項目を工場出荷時の設定に戻す  
EDM 設定、設定モードの設定（ソフトキーの配列を含む）が対象になります。  
☑ 工場出荷時の設定内容「29.1 観測条件—角度/チルト」～「29.11 ソフトキーのユーザー割り付け」
- ・ データの初期化  
全現場内のデータとメモリー内のコードデータが対象になります。

### ▶ 手順 設定項目を工場出荷時の設定に戻す

1. 電源を OFF する
2. (F4) と (BS) を押しながら電源キーを押しつづける
3. 「デフォルト設定」が表示されたらキーから指を離す  
その後は通常の電源 ON と同じです。

---

**▶ 手順 データを初期化して立ち上げる**

---

1. 電源を OFF する
2. (F1)、(F3)、(BS) を押しながら電源キーを押しつづける
3. 「メモリークリア中」が表示されたらキーから指を離す  
その後は通常の電源 ON と同じです。

## 30.警告・エラーメッセージ

本機で表示される警告・エラーメッセージと、その原因を示します。同じ表示が繰り返し表示される場合や下記以外の表示が出た場合は、本機の故障が考えられます。最寄りの営業担当へご連絡ください。

### オーバーレンジ

勾配%表示の際、表示範囲（± 1000%未満）を越えた。  
REM 測定で鉛直角が水平± 89° を越えたか、または、測った距離が 9999.999m を越えた。  
目標点から離れた点に器械点を設置してください。

後方交会で算出した器械点座標が大きすぎた。  
再観測を行ってください。

面積計算の結果が表示範囲を越えた。

平面オフセットで、基準平面と交わらない方向を視準した。  
求点を正確に視準してください。

### オフセット点未観測

オフセット測定でオフセット点の観測が正常に終了していない。  
オフセット点を正確に視準して再観測してください。

### 温度範囲外

GM の温度が使用温度範囲外のため正しく測定できません。  
適正な温度にして再度測定してください。直射日光が GM に当たっている場合は、傘などで日光を遮ってください。

### 器械点座標ニく Null >ガアリマス 計算デキマセン

後視点設定で設定した器械点座標の X または Y が Null のため計算できない。  
器械点は X、Y 座標どちらも設定してください。

### 基準点 1 ト 2 ガ近スギマス

Point to Line で基準線を設定する際に、2 つの基準点が近すぎる。  
基準点の間隔を 1m 以上離して設定してください。

### 曲線要素ヲ入力シテクダサイ

路線計算でパラメーター A1、パラメーター A2、半径 R がすべて Null だった。  
パラメーター A1、パラメーター A2 のうちどちらか一方のみ Null だった。  
計算条件を確認の上、再度計算要素の入力をしてください。  
☞ 「21. 路線測定」

### 計算デキマセン

各種計算メニューで計算条件が満たされないため計算できなかった。  
計算条件を確認の上、再度計算要素の入力をしてください。

### 原点 ヲ 観測シテクダサイ

対辺測定で原点の観測が正常に終了していない。  
原点を正確に視準し、【測定】を押して再観測してください。

**再観測 シテクダサイ**

後方交会で観測する既知点座標と同一座標が存在する。  
既知点座標が重複しないように他の既知点を設定してください。

**視準エラー**

大気のゆらぎがひどいなど、測定環境が悪い。

ターゲットの中心を視準できていない。  
ターゲットを視準し直してください。

**信号ナシ**

測定環境が悪く、距離測定に必要な反射光量がない。  
ターゲットを視準し直してください。また、反射プリズムをお使いの場合は反射プリズムの数を増やすと効果的です。

**受光エラー**

ノンプリズム設定時で距離測定の状態が悪い。ノンプリズム設定時で測距光が同時に2つ以上の面に当たっているため距離測定ができない。  
同一面に測距光が当たるような部分を、ターゲット面として選択してください。

**スターキー八 観測モードで使用できません**

観測モード以外では使用できません。

**精度不良**

後方交会で器械点座標の計算が収束しない。  
結果を判断し、必要ならば再度観測を行ってください。

**タイムアウト**

測定環境が悪く、距離測定に必要な反射光量が少ないため、一定時間内に距離測定ができなかった。  
ターゲットを視準し直してください。また、反射プリズムをお使いの場合は反射プリズムの数を増やすと効果的です。

**チェックサムエラー**

通信中にエラーが発生した。  
再度、送信（受信）を行ってください。

**チルトオーバーレンジ**

測定中、機械の傾きが傾斜角補正の範囲を越えた。  
整準し直してください。  
☞「7.2 整準作業」

**通信エラー**

外部機器からの座標データを受信エラー。  
通信条件に関する設定を確認してください。  
☞「9. 外部機器との接続」

**データガアリマセン**

座標データの読み込みや検索、コードの検索を行ったときに該当項目がないため検索を中止した。

**同一座標が設定サレマシタ**

路線計算で複数の基準点に同一の座標を設定した。  
座標値を確認してください。

**読定数 ガ タリマセン**

対回観測で必要読定数の測定を行っていない。  
設定した数の測定を再度行ってください。

**時計 エラー**

リチウム電池の電圧が低下したり、なくなったりして、年月日時間の表示が正しくなくなった。再度日付・時間の設定を行ってください。☞「29.10 器械設定-日付時間」  
電源 ON のたびにメッセージが表示される場合は、リチウム電池の交換が必要です。電池の交換については最寄りの営業担当までご連絡ください。

**パスワードが違イマス**

変更前のパスワードが正しく入力されていません。

**パスワードが短過ギマス**

4文字以上のパスワードを設定してください。

**ファイルガアリマセン**

既知点データの読み込み、ファイルの表示の出力メニューの実行時に USB メモリー内にファイルがなかった。

**ファイル名が良クアリマセン**

USB メモリーへデータを保存する際にファイル名が設定されなかった。

**プリズム未観測**

REM 測定でターゲットの観測が正常に終了していない。  
ターゲットを正確に視準して再観測してください。

**メモリーオーバー**

コードや観測データを書き込むエリアの空きがなくなった。  
不要な現場内のデータを削除してから再度データを記録してください。

**目標点 ヲ 観測シテクダサイ**

対辺測定で目標点の観測が正常に終了していない。  
目標点を正確に視準して再観測してください。

**読取専用ファイルデス**

読み取り専用ファイルに対してファイル名変更、削除または上書きをしようとした。

**Flash write error!****Flash mount error!**

データを書き込むことができない。  
最寄りの営業担当までご連絡ください。

**USB エラー**

USB メモリーからのデータの読み取りまたは書き込み時にエラーが起きた。

**USB が抜カレマシタ**

USB メニュー実行時に USB メモリーが取りはずされた。

**USB メモリーオーバー**

USB メモリーに空き容量がなくなった。

**USB ヲ入レテクダサイ**

USB メモリーが装着されていない。

**X マタハ Y ガ < Null > デス 読込デキマセン**

後視点設定および 2 点オフセットメニューで、面積計算または路線計算で、X または Y が Null のデータを読み込もうとした。

X と Y の両方にデータが入っているデータを読み込んでください。

# 31.点検・調整

本機は、微妙な調整を必要とする精密機器です。常に正確な測定を行うには、定期的な点検・調整が必要です。

- ・ 点検・調整は、必ず「31.1 円形気泡管」から「31.7 レーザー求心（特別付属品）」の順番で行ってください。
- ・ 長期の保管後や運搬後、使用中に強いショックなどを受けたと思われる場合は、特に注意して必ず点検・調整を行ってください。
- ・ 点検と調整は、機械の設置が安定している環境で行ってください。

## 31.1 円形気泡管

整準作業で円形気泡管の気泡にずれが生じる場合は以下の手順で調整を行ってください。



- ・ 調整ねじは締め付けすぎないように、締め付け力がどのねじも同量になるようご注意ください。

### ▶ 手順 点検と調整

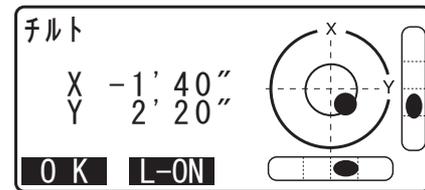
#### 1. 画面表示を見ながら整準する

☞ 「7.2 整準作業」



- ・ 傾斜センサーがずれていると円形気泡管を正しく調整できません。

☞ 「31.2 電子気泡管」



#### 2. 円形気泡管の気泡の位置を確認する

☞ 「整準作業 手順 1～2」

気泡が中央からずれていなければ調整は不要です。  
気泡が中央からずれている場合は、次の調整を行ってください。

#### 3. 調整ねじをゆるめて気泡を中央に入れる

まず、ずれ方向を確認します。

六角レンチ（2.5 mm）を使い、気泡のずれた方向と反対側にある円形気泡管調整ねじをゆるめて気泡を中央に入れます。

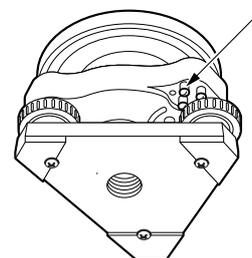


- ・ 整準台センタリング式の機種では、付属の調整ピンをご使用ください。

#### 4. 調整ねじを締める

3つの調整ねじの締め付け力が同量になるようにねじを締め、気泡を円の中央に合わせます。

円形気泡管調整ねじ



## 31.2 電子気泡管

何らかの理由により、電子気泡管の傾斜角  $0^\circ$  を示す位置（電子気泡管の 0 点）がずれた場合は、本機が正しく整準されても傾斜角が  $0^\circ$  とならず、角度測定の精度に影響をおよぼします。

電子気泡管の 0 点のずれは、以下の手順で消去することができます。

### ▶ 手順 点検

1. 気泡管の点検・調整を行うか、または注意深く機械本体を整準する

2. 水平角を  $0^\circ$  に設定する

測定モード 1 ページ目で【0 セット】を 2 回押して水平角を  $0^\circ$  に設定します。

3. チルトオフセットメニューに入る

設定モードで「器械定数」を選択すると現在の X 方向傾斜補正量、Y 方向傾斜補正量が表示されます。

```

設定
観測条件
器械設定
キー設定
通信条件
器械定数
  
```

```

器械定数
チルト: X -10 Y 7
コリメーション
  
```

〔ENT〕を押すと現在の X 方向（視準方向）の傾斜角、Y 方向（横軸方向）の傾斜角が表示されます。

```

チルトオフセット
X -0° 01' 20"
Y 0° 00' 05"
水平角 0° 00' 00"
正 テータセット
OK
  
```

4. 表示が安定するまで数秒待ち、傾斜角 X1・Y1 を読みとる

5. 機械を  $180^\circ$  回転する

水平固定つまみをゆるめて水平角度表示を参照しながら回転し、つまみを締め直して固定します。

6. 表示が安定するまで数秒待ち、傾斜角 X2・Y2 を読みとる

```

チルトオフセット
X 0° 01' 20"
Y -0° 00' 05"
水平角 180° 00' 00"
反 テータセット
  
```

### 7. そのままの状態以下のオフセット値（電子気泡管の0点のずれ量）を計算する

$$Xoffset = (X1 + X2) / 2$$

$$Yoffset = (Y1 + Y2) / 2$$

オフセット値（Xoffset・Yoffset）のどちらか一方でも±20"を越えている場合は、以下の手順で調整してください。

範囲内の場合は、調整は不要です。  
（ESC）を押して<器械定数>に戻ります。

### ▶ 手順 調整

#### 8. X2・Y2 を記憶させる

【OK】を押すと、水平角表示が0°になり、「反データセット」が表示されます。

#### 9. 機械を 180° 回転する

#### 10. 表示が安定するまで数秒待ち、傾斜角 X1・Y1 を記憶させる

【YES】を押して傾斜角 X1・Y1 を記憶させます。新しい傾斜補正量が表示されます。

フィルトオフセット			
現	X	-10	Y 7
新	X	4	Y -11
データ記録 シマスカ?			
			<input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/> YES

#### 11. 調整範囲内であるか確認する

この傾斜補正量が両方とも±180以内ならば、【YES】を押して、傾斜補正量を更新します。<器械定数>に戻ります。手順12に進みます。

範囲を越えている場合は、【NO】を押して調整を中止し、最寄りの営業担当にご連絡ください。画面は<器械定数>に戻ります。

### ▶ 手順 再点検

#### 12.<器械定数>で（ENT）を押す

#### 13. 表示が安定するまで数秒待ち、傾斜角 X3・Y3 を読みとる

#### 14. 機械を 180° 回転する

#### 15. 表示が安定するまで数秒待ち、傾斜角 X4・Y4 を読みとる

## 16. そのままの状態でのオフセット値を計算する

$$X\text{offset} = (X3 + X4) / 2$$

$$Y\text{offset} = (Y3 + Y4) / 2$$

オフセット値が両方とも± 20" 以内であれば調整は終了です。(ESC) を押して、< 器械定数 > に戻ります。

オフセット値がどちら一方でも± 20" を越えている場合は、もう一度最初から点検・調整を行います。

調整を繰り返しても計算値が± 20" 以内にならない場合は、最寄りの営業担当にご連絡ください。

## 31.3 コリメーション

コリメーションのオフセット量を、測定することができます。オフセット量の測定により、正・反いずれかの測定でのずれ量を補正することができます。オフセット量の補正は、以下の手順で行います。



- 調整は、日差しが弱く、ゆらぎのない環境で行ってください。



- 特に正のみ、または反のみで高精度な測定を行う場合は、測定の直前に調整を行うことをおすすめします。

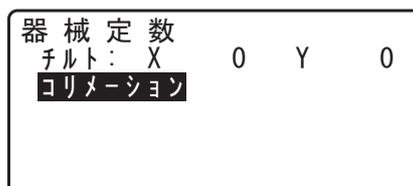
## ▶ 手順

1. 本機を注意深く整準する
2. 本機から約 100m 離れてほぼ水平方向にターゲットを据え付ける



3. 器械定数メニューに入る  
設定モードで「器械定数」を選択します。

4. 「コリメーション」を選択する  
< コリメーション > を表示します。



5. 望遠鏡「正」でターゲットの中心を正確に視準する  
ターゲットを視準して【OK】を押します。



### 6. 望遠鏡を「反」にし、ターゲットの中心を正確に視準する

ビーブ音が鳴るのを待ってから、機械を 180° 回転させます。ターゲットを視準して【OK】を押します。

### 7. オフセット量を補正する

【YES】を押してオフセット量を補正します。

・【NO】を押すと、測定したオフセット値は破棄されます。

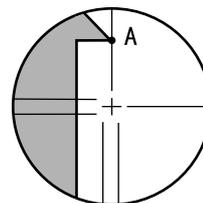


## 31.4 望遠鏡十字線

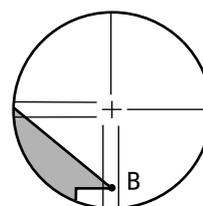
望遠鏡十字線に、傾きやずれがないか点検します。

### ▶ 手順 点検 1 望遠鏡十字線の傾き

1. 本機を注意深く整準する
2. 明瞭に見える目標点（例えば屋根の先端）を十字線の A 点に合わせる



3. 望遠鏡微動つまみで静かに望遠鏡を動かして、目標点を縦線上の B 点へ移動させる  
このとき目標点が縦線に沿って平行移動すれば調整は不要です。  
縦線からずれて移動した場合は、最寄りの営業担当にご連絡ください。



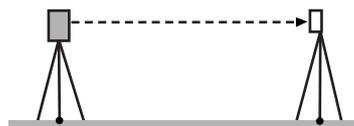
## ▶ 手順 点検 2 望遠鏡十字線の位置



- ・ 点検は、日差しが弱く、ゆらぎのない環境で行ってください。
- ・ 点検は<観測条件設定>の「傾斜角補正」の設定を「あり (H、V)」に、「コリメーション補正」の設定を「あり」にして行ってください。  
☞ 「29.1 観測条件-角度 / チルト」

### 1. 注意深く本機を整準する

### 2. 本機から約 100m 離れてほぼ水平方向にターゲットを据え付ける



### 3. 測定モードで、望遠鏡「正」でターゲットの中心を正確に視準して水平角 A1 と鉛直角 B1 を読み取る

例：

$$\text{水平角 } A1 = 18^{\circ} 34' 00''$$

$$\text{鉛直角 } B1 = 90^{\circ} 30' 20''$$

### 4. 望遠鏡を「反」にし、ターゲットの中心を正確に視準して水平角 A2 と鉛直角 B2 を読み取る

例：

$$\text{水平角 } A2 = 198^{\circ} 34' 20''$$

$$\text{鉛直角 } B2 = 269^{\circ} 30' 00''$$

### 5. $A2 - A1$ と $B2 + B1$ を計算する

$A2 - A1$  が  $180^{\circ} \pm 20''$  以内、 $B2 + B1$  が  $360^{\circ} \pm 20''$  以内であれば、調整は不要です。

例：

$$A2 - A1 \text{ (水平角)}$$

$$= 198^{\circ} 34' 20'' - 18^{\circ} 34' 00''$$

$$= 180^{\circ} 00' 20''$$

$$B2 + B1 \text{ (鉛直角)}$$

$$= 269^{\circ} 30' 00'' + 90^{\circ} 30' 20''$$

$$= 360^{\circ} 00' 20''$$

2～3 回点検を繰り返しても誤差が大きい場合は、「31.2 電子気泡管」と「31.3 コリメーション」の点検・調整が済んでいるかご確認ください。それでも結果が変わらない場合は、最寄りの営業担当にご連絡ください。

## 31.5 求心望遠鏡



- 調整ねじは締め付けすぎないように、どのねじも締め付け力が同量になるようご注意ください。

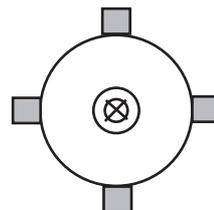
### ▶ 手順 点検

1. 本機を注意深く整準し、求心望遠鏡で正確に測点を求心する

2. 本体上部を 180° 回転させ、求心望遠鏡の二重丸と測点の位置を確認する

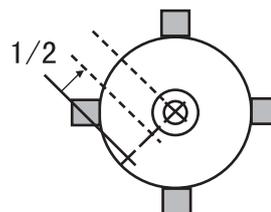
測点が二重丸の中央からずれていなければ調整は不要です。

測点が二重丸の中央からずれている場合は、次の調整を行ってください。

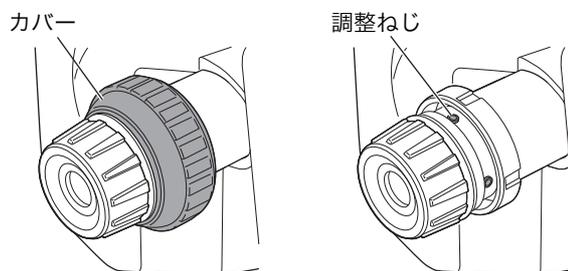


### ▶ 手順 調整

3. ずれ量の半分を整準ねじで修正する



4. 求心望遠鏡合焦つまみのカバーをはずす  
カバーの下に調整ねじがあります。



5. 残りのずれ量を求心望遠鏡についている 4 本の調整ねじで修正する

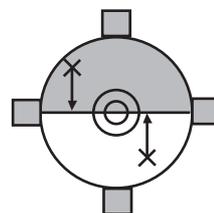
六角レンチ (1.3 mm) を使って調整します。

測点が図の下半分 (上半分) にある場合は、

上 (下) の調整ねじを少しゆるめ、

下 (上) の調整ねじを同量だけ締めて

求心望遠鏡の中心の真下に測点に来るようにします。(図の線上に来るようにします。)

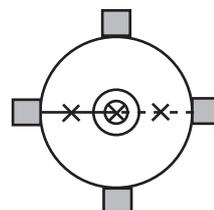


測点が、図の実線 (点線) 上にある場合は、

右 (左) の調整ねじを少しゆるめ、

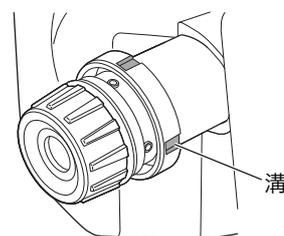
左 (右) の調整ねじを同量だけ締めて

求心望遠鏡の中心に測点に来るようにします。



6. 本体上部を回転しても、測点が求心望遠鏡の二重丸の中央からずれていないことを確認する  
必要ならばもう一度調整し直します。

7. 求心望遠鏡合焦つまみのカバーを取り付ける  
求心望遠鏡の溝とカバーの溝を合わせて取り付けます。



## 31.6 測距定数

測距定数 K は出荷検査時に 0 に調整されています。測距定数はほとんど狂いませんが、万一、ご使用中に測定値が常に同量の誤差を含む場合や、年に数回は、測距定数 K が 0 近くであることを確認してください。点検は、距離精度の明確な基線を使うか、次の方法で行います。

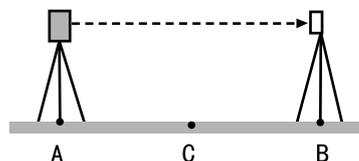


- ・ 本機とターゲットの設置誤差や視準誤差は、求める測距定数に影響を及ぼします。これらの誤差がないよう、十分ご注意ください。
- ・ 器械高と視準高が同じ高さになるように設置してください。平坦な場所がない場合には、自動レベルを使用して、同じ高さにします。

### ▶ 手順 点検

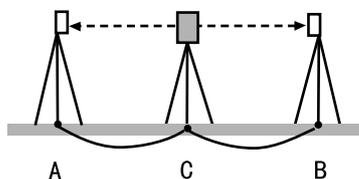
#### 1. 本機と反射ターゲットを設置する

約 100m の距離をとることのできる平坦な場所を探し、本機を据え付けた位置を A 点とし、約 100m 離して反射プリズムを据え付けて B 点とします。AB の中間を C 点とします。



#### 2. 精密測定で水平距離 AB を 10 回測定し、平均値を求める

#### 3. C 点に本機を、A 点に反射ターゲットを据え付ける



#### 4. 精密測定で水平距離 CA と CB をそれぞれ 10 回測定し、それぞれ平均値を求める

#### 5. 測距定数 K を計算する

計算式： $K = AB - (CA + CB)$

## 6. 手順の 1～5 を 2～3 回繰り返す

測距定数 K が ± 3mm 以内であれば、調整は不要です。

この範囲を越えた場合は、最寄りの営業担当にご連絡ください。

## 31.7 レーザー求心 (特別付属品)

点検・調整は、調整用ターゲットを使用して行います。調整用ターゲットは下の図を拡大 (または縮小) コピーして作成してください。

### ▶ 手順 点検

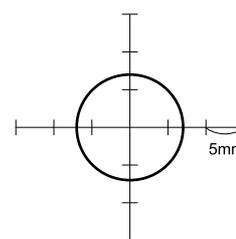
1. 三脚脚頭が約 1.3m になるように本機を設置し、本機を整準して、レーザー求心光を ON にする

☞ 「7.2 整準作業」

2. 本体上部を水平方向に回転させ、レーザー求心光の回転中心がターゲットの中心となるようにターゲットを置く

・レーザー求心光が十字線の中央からずれていなければ調整不要です。

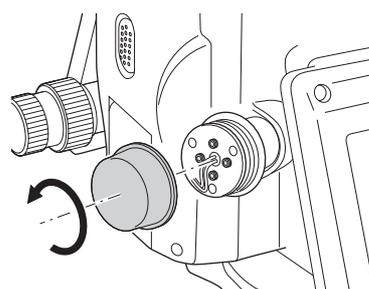
・レーザー求心光が中央からずれている場合は、次の調整を行ってください。  
円の外側で軌跡を描くような場合は、最寄りの営業担当にご相談ください。



調整用ターゲット

### ▶ 手順 調整

1. 調整ねじキャップを反時計回りに回して、取りはずす



2. レーザー求心光を ON にする
3. 現在のレーザー求心光の位置 (イ) を確認する
4. 本体上部を 180° 回転させ、レーザー求心光の位置 (ロ) を確認する  
2 点のレーザー求心光位置を結んだ中央にレーザー求心光がくるように調整をします。



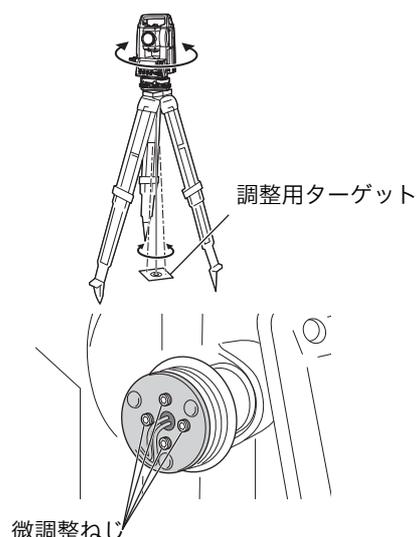
### 5. 調整の目標位置を確認する

目標位置にターゲットの中心を合わせてターゲットを置きます。

ずれ量は4つの微調整ねじで調整します。



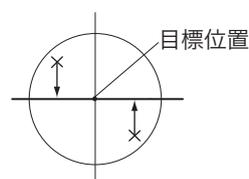
- ・微調整ねじは締め付けすぎないようにしてください。
- ・調整ねじは時計方向に回すと締め付けます。



### 6. 上下方向の調整をする

レーザー求心光が図の上半分（下半分）にある場合は、

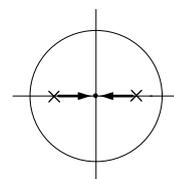
- ①上と下の微調整ねじに、それぞれ1本ずつ六角棒スパナを使用します。
- ②上（下）の微調整ねじを少しゆるめ、下（上）の微調整ねじを同量だけ締めます。レーザー求心光がターゲットの横線上に来るようにします。



### 7. 左右方向の調整をする

レーザー求心光が図の右半分（左半分）にある場合は、

- ①右と左の微調整ねじに、それぞれ1本ずつ六角棒スパナを使用します。
- ②右（左）の微調整ねじを少しゆるめ、左（右）の微調整ねじを同量だけ締めます。レーザー求心光がターゲットの十字線の中央へ来るようにします。



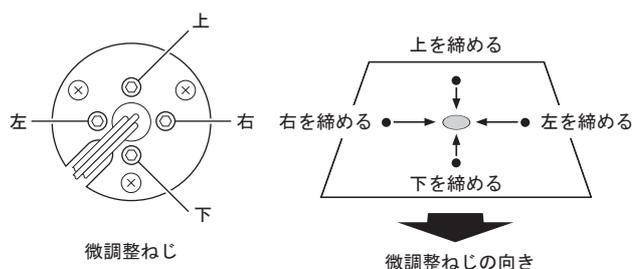
### 8. 本体上部を水平に回転させ、レーザー求心光の位置を確認する

レーザー求心光がターゲットの十字線からずれないことを確認してください。

### 9. 調整ねじキャップを取り付ける



- ・ 微調整ねじを正面に向けたとき、ねじを締めるとレーザー光は下記の方法へ移動します。

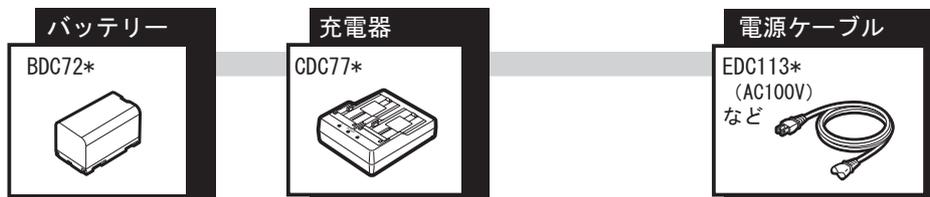


## 32.電源システム

本機の電源は以下のような組み合わせでご使用ください。

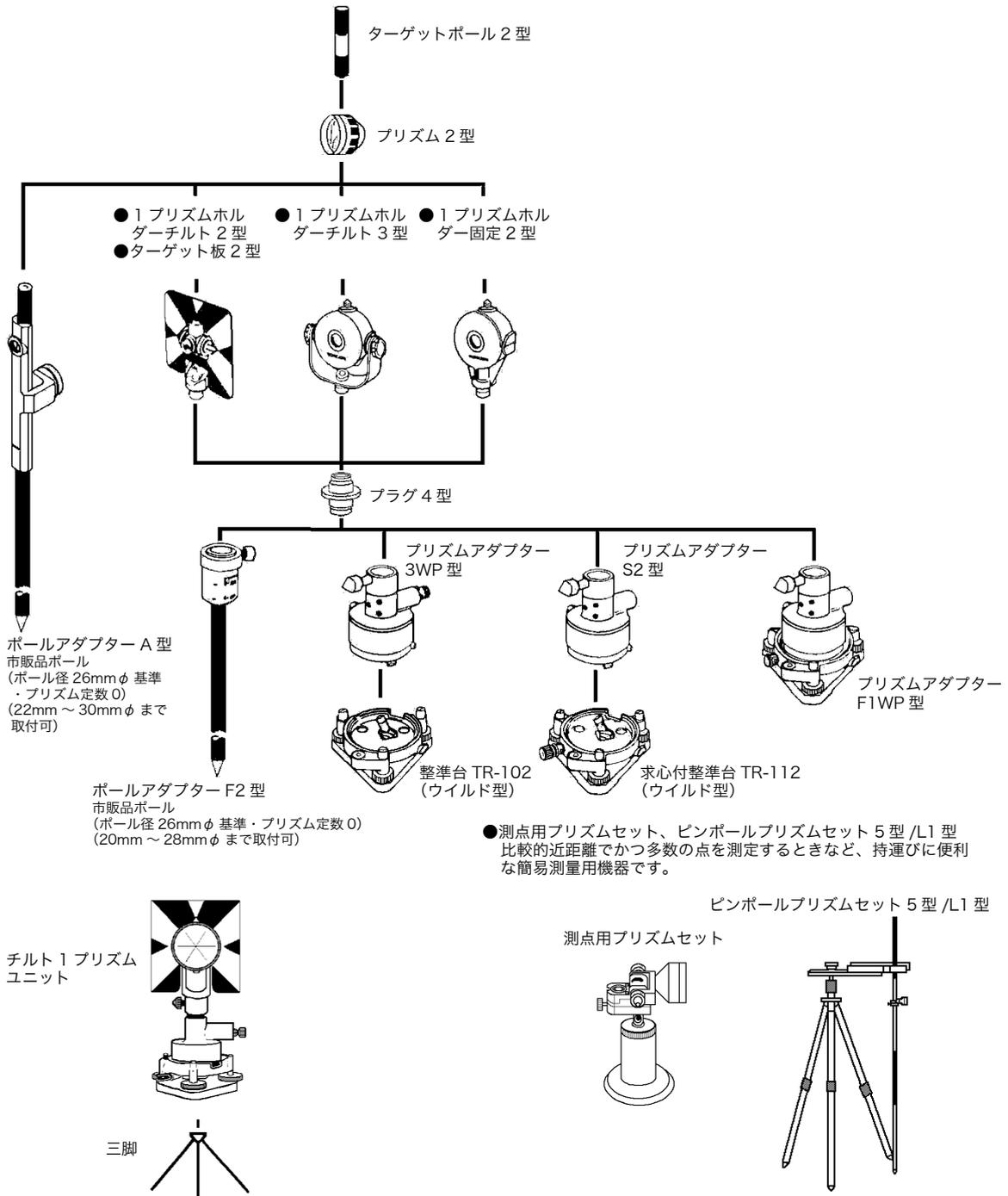


- ・ 以下の組み合わせ以外では絶対に使用しないでください。機械が破損するおそれがあります。
- ・ バッテリーや充電器を使用するときは、それぞれの取扱説明書をよく読んでお使いください。



- ・ 本機をお使いになる国や地域により、適応する電源ケーブルが異なります。詳しくは営業担当にお問い合わせください。

# 33.ターゲットシステム



- ・ プリズムアダプター 3WP 型、S2 型および F1WP 型は、プラグ 4 型を使用することにより、本シリーズと高さを合わせることができます。プリズムユニットの高さ調整は、プリズムアダプターのビスの固定位置を変えることにより行います。(2 段階の調整になっていますが、本シリーズには全高が一番低くなるようにしています。)
- ・ 多角測量を行う場合、プリズム側に用いる整準台は TR-102/112 をご使用ください。

# 34.付属品

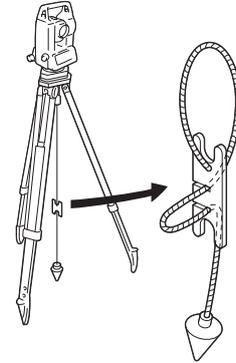
標準品（一部）と特別付属品の概要と使い方は以下のとおりです。

次の項目については別の章で説明されています。

☞ 電源とターゲット「31.7 電源システム」、「31.7 ターゲットシステム」

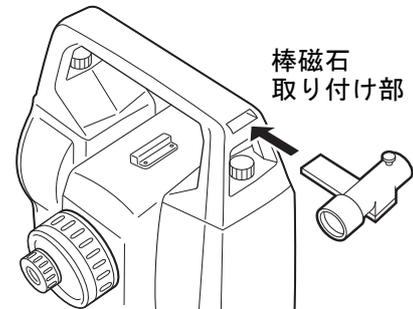
## ● 垂球（特別付属品）

風のない日は付属の垂球による据え付け・求心作業も行うことができます。垂球についている紐を伸ばして適当な長さにして、定心かんについているフックにつるしてご使用ください。



## ● 棒磁石（CP7）（特別付属品）

棒磁石取り付け部に、棒磁石を差し込んで、クランプねじをゆるめてから、本体上部を回して指針を指標の間に挟み込むようにします。この位置で望遠鏡正位の視準方向が磁北の目安となります。使用後は、クランプねじを締め、棒磁石を取り付け部からはずしてください。



・棒磁石は、周囲の磁気や金属の影響を受けますので、正確な磁北を決定することはできません。棒磁石が示す磁北を測量の際の基準として使用しないでください。

## ● 接眼レンズ（EL7）（特別付属品）

倍率： 40倍  
視野： 1° 20′

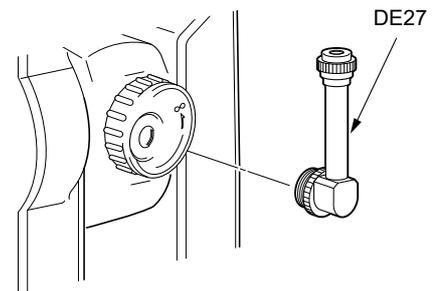
## ● ダイアゴナルアイピース（DE27）（特別付属品）

ダイアゴナルアイピースは、天頂付近の観測、狭い場所での観測に便利です。

倍率： 30倍

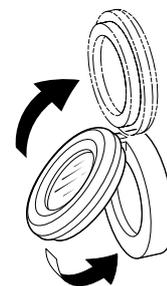
GMの本体ハンドルをはずしてから、取り付けつまみをゆるめて望遠鏡接眼レンズをはずします。ダイアゴナルアイピースをねじ込んで取り付けます。

☞ ハンドルのはずし方：「4.1 各部の名称 ハンドルの取りはずし／取り付け」



## ● 太陽フィルター（OF3A）（特別付属品）

太陽観測を行うときに、観測者の目と機械の内部を保護するため、対物レンズに取り付けます。取り付けたままフィルタ部分をはね上げることができます。



# 35.仕様

「GM-103/105/105F/107F」の記述のないものは共通です。特に記述のない限り「GM-105」は「GM-105/105F」を意味します。

## 望遠鏡

全長	171mm
有効径	45mm (EDM : 48mm)
倍率	30倍
像	正像
分解力	2.5"
視野	1° 30'
最短合焦距離	1.3m
十字線照明装置	5段階調整

## 測角部

測定方式	アブソリュート・ロータリエンコーダー方式
検出方式	対向検出
最小表示	
GM-103	: 1" / 5" (選択可)
GM-105	: 10" / 5" (選択可)
GM-107F	: 20" / 10" (選択可)
精度	
GM-103	: 3"
GM-105	: 5"
GM-107F	: 7"
(JIS B 7912-3 : 2006 準拠) (JSIMA 101 : 2002 準拠)	
測角時間	0.5秒以下 (連続測定)
コリメーション補正	ON / OFF (選択可)
測角モード	
水平角	右回り / 左回り (選択可)
鉛直角	天頂0° / 水平0° / 水平±90° / 勾配% (選択可)

## 傾斜補正部

方式	液体式 (2軸)
最小表示	1"
傾斜補正範囲	±6'
傾斜補正モード	鉛直角と水平角を補正 / 鉛直角のみ補正 / 補正なし (選択可)
チルトオフセット	変更可

## 測距部

測定方式	位相差測定方式
光源	赤色レーザーダイオード 690nm クラス3R (JIS C 6802 : 2014) (プリズム・反射シート設定時の射出量はクラス1相当 JIS C 6802:2014)
測定可能範囲	(以下の反射プリズム・反射ターゲット使用、気象条件通常時*1 / ( )内は気象条件良好時*2)
プリズム5型*3	: 1.3 ~ 500m
プリズム2型×1*3	: 1.3 ~ 5000m (1.3 ~ 6000m) *2
反射シート RS90N-K *4	: 1.3 ~ 500m 1.3 ~ 300m *5
反射シート RS50N-K *4	: 1.3 ~ 300m 1.3 ~ 180m *5
反射シート RS10N-K *4	: 1.3 ~ 100m 1.3 ~ 60m *5
ノンプリズム (白色面)	: 0.3 ~ 800m *6 (0.3 ~ 1000m) *2, *7
プリズム (トラッキング測定時)	: 1.3 ~ 1000m

反射シート（トラッキング測定時）*4：	1.3～350m
	1.3～210m *5
ノンプリズム（白色面）（トラッキング測定時、路面測定時）*6	0.3～300m
最小表示	
精密測定	: 0.0001m/0.001m（選択可）
高速測定	: 0.0001m/0.001m（選択可）
トラッキング測定 / 路面測定	: 0.001m/0.01m（選択可）
最大斜距離表示	
（トラッキング測定をのぞく）	
プリズム、反射シート	: 9,600.000m
ノンプリズム	: 1,200.000m
（トラッキング測定）	
プリズム、反射シート	: 1,280.000m
ノンプリズム	: 768.000m
精度（D は測定距離、単位は mm）	
（プリズム使用時）*3	
精密測定	: (1.5 + 2ppm × D) mm *8 *10
高速測定	: (5 + 2ppm × D) mm
（反射シート使用時）*4	
精密測定	: (2 + 2ppm × D) mm
高速測定	: (5 + 2ppm × D) mm
（ノンプリ（白色面）使用時）*6	
精密測定	: (2 + 2ppm × D) mm (0.3～200m) *9
	(5 + 10ppm × D) mm (200 超～350m)
	(10 + 10ppm × D) mm (350 超～1,000m)
高速測定	: (6 + 2ppm × D) mm (0.3～200m) *9
	(8 + 10ppm × D) mm (200 超～350m)
	(15 + 10ppm × D) mm (350 超～1,000m)
測定モード	精密連続測定 / 精密平均測定 / 精密単回測定 / 高速連続測定 / 高速単回測定 / トラッキング測定 / 路面測定（ノンプリズム時）（選択可）
測定時間*11（気象条件良好時*2, 補正なし, 斜距離, 絞り適正時の最短測定時間）	
精密測定	: 初回 1.5 秒以下、その後 0.9 秒以下
高速測定	: 初回 1.3 秒以下、その後 0.6 秒以下
トラッキング測定	: 初回 1.3 秒以下、その後 0.4 秒以下
気象補正	
気温入力範囲	: - 35 ～ 60 °C (0.1 °C 単位)
気圧入力範囲	: 500 ～ 1,400hPa (0.1hPa 単位)
	375 ～ 1,050mmHg (0.1mmHg 単位)
湿度入力範囲	: 0 ～ 100% (0.1% 単位)
ppm 入力範囲	: - 499.9 ～ 499.9ppm (0.1ppm 単位)
プリズム定数補正	- 99.9 ～ 99.9mm (0.1mm 単位)
球差・気差補正	なし / あり (K = 0.142) / あり (K = 0.20) (選択可)
*1：気象条件通常時：もやがわずかで視程が約 20km、適度な日差しで、かげろうが弱い	
*2：気象条件良好時：もやがなく視程が約 40km、くもっていてかげろうがない	
*3：10m 以下の測定ではプリズムと正対させること	
*4：測定可能範囲は、測距光が反射シートに対し上下左右 30° 以内で当たっている時の値です。	
*5：50～60°Cでの測定時	
*6：測定可能範囲および測定精度は、KODAK Gray Card の白色面（反射率 90%）、測定面照度が 5,000lx 以下の場合で、測距光が白色面に正対して当たっている時の値です。	
*7：測定可能範囲および測定精度は、KODAK Gray Card の白色面（反射率 90%）、測定面照度が 500lx 以下の場合で、測距光が白色面に正対して当たっている時の値です。（800m 以上）	
*6、7：測定対象物、気象条件、観測条件などにより変わることがあります。	
*8：測定距離 1.3～2m では (2 + 2ppm × D) mm	
*9：測定距離 0.3～0.66m 以下では (5 + 2ppm × D) mm	
*10：JIS B 7912-4：2006	

- \* 11 : EDM エコモードのときの初回測定時間は次のようになります。「精密測定：初回 2.0 秒以下、その後 0.9 秒以下」、「高速測定：初回 1.8 秒以下、その後 0.6 秒以下」、「トラッキング測定：初回 1.8 秒以下、その後 0.4 秒以下」

## ガイドライト

光源	発光ダイオード (LED) (赤 626nm / 緑 524nm) クラス 1 (JIS C 6802:2014)
視認可能距離	1.3 ~ 150m (気象条件：通常時* 1)
視認可能範囲	上下左右 ± 4° (7m/100m)
中心エリア視認幅	4' (0.12m/100m)
明るさ	3 段階 (明るい / 普通 / 暗い)

## 内部メモリー

データ記憶点数	50,000 点保存
---------	------------

## 対応外部メモリー

USB フラッシュメモリー

## 通信部

データ入出力	非同期シリアル、RS232C 規格準拠
USB	USB2.0 (High Speed)、ホスト (Type A)、USB メモリーのみ対応

## Bluetooth 無線技術

通信方式	FHSS
変調方式	GFSK
周波数	2.402 ~ 2.48GHz
対応プロファイル	SPP、DUN
送信出力：	Class 1.5
通信距離	約 10m (FC-500 使用時) * 12、* 13

- \* 12 : 通信間付近一帯に障害物がなく、電波発信・妨害する施設や車がほとんどない場合で雨天を除く

- \* 13 : 接続する Bluetooth 機器の使用によっては、通信距離が短くなることがあります。

## 無線 LAN 通信

通信距離	10 m (室内環境) * 12、14
無線通信規格	IEEE802.11b/IEEE802.11g/IEEE802.11n
アクセス方式	インフラストラクチャーモード、アドホックモード
周波数	2.412 ~ 2.472GHz (1 ~ 13ch)

- \* 14 : 通信距離は通信環境によって変わることがあります。

## 電源部

標準バッテリー	BDC72 リチウムイオン電池
連続使用時間 (20 °C)	
測距測角 (精密単回測定で 30 秒ごとに測定)：	
BDC72	: 約 21 時間 (EDM エコモード：約 28 時間)
電源監視機能 (残量)	4 段階
電源自動 OFF 機能	操作停止から 5 分 / 10 分 / 15 分 / 30 分後に自動的に OFF / なし (選択可)
外部電源入力	6.7 ~ 12V
バッテリー (BDC72)	
公称電圧	: 7.2V
容量	: 5,986mAh
寸法	: 40(W) × 70(D) × 40(H)mm
質量	: 約 220g

充電器 (CDC77)	
入力電圧	: AC100 ~ 240V
充電時間 (25 °C、バッテリー 1 つあたり)	
BDC72	: 約 8 時間 (低温/高温時には、記載の時間以上かかかることがあります)
充電温度範囲	0 ~ 40 °C
保存温度範囲	-20 ~ 65 °C
寸法	94(W) × 102(D) × 36(H)mm
質量	約 250g

## 諸般

表示部	英数カナ&グラフィック対応 LCD (ドットマトリックス)、192 ドット × 80 ドット
GM-103/105	: 正反両側 照明装置付き
GM-107F	: 正片側 照明装置付き
バックライト	ON / OFF (選択可)
キーボード	28 キー (ソフトキー、操作キー、電源キー、照明キー)
キー照明	あり
トリガーキー	あり (側板部)
気泡管感度	
円形気泡管	: 10' / 2mm
電子気泡管	: 6' / 内円上 (グラフィック) ± 6' 30" (デジタル)
求心望遠鏡	
像	: 正像
倍率	: 3 倍
最短合焦距離	: 0.5m (底板より)
レーザー求心 (オプション機能)	
光源	: レーザーダイオード クラス 2 (JIS C 6802 : 2014)
波長 / 射出出力	: 635nm ± 10nm / 0.99mW 以下
ビーム精度	: 1.0mm 以下 (三脚脚頭高さ 1.3m)
スポット径	: φ3mm 以下
輝度調整機能	: 5 段階
オートパワーカットオフ	: あり (5 分)
カレンダー・クロック機能	あり
レーザー照準機能	あり ON / OFF (選択可)
使用温度範囲	-20 ~ 60 °C (結露しないこと) * 15
保存温度範囲	-30 ~ 70 °C (結露しないこと)
防塵、防水性能	IP66 (JIS C 0920 - 2003)
機械高	192.5mm (整準台取付面より) 236mm +5/-3mm (GM-103/105 : 整準台 TR-103R 底面より) (GM-105F/107F : 三脚取付け面より)
寸法	183 (W) × 181 (D) × 348 (H) mm (両側表示, 突起物含まず) 183 (W) × 174 (D) × 348 (H) mm (片側表示, 突起物含まず)
質量	
GM-103/105	: 5.3kg (BDC72、整準台含む)
GM-105F/107F	: 5.5kg (BDC72 含む)

\* 15 : 50 ~ 60 °C では直射日光が当たらないこと

## 36.1 正反視準による高度目盛のリセット

本機の高度目盛の0インデックスはほとんど狂いませんが、特に高い精度で鉛直角の測定をしたい場合には、以下の手順で0インデックスの狂いを消去することができます。



- ・ 電源を OFF にすると、高度目盛のリセットは無効になります。もう一度やり直してください。
- ・ 本機に登録されているオフセット量を更新する場合は「コリメーション」の点検調整を行ってください。  
 [F]「31.3 コリメーション」

### ▶ 手順

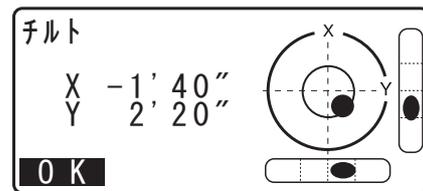
#### 1. 設定モードで観測条件の「V マニュアル」の設定を変更する

「器械設定-器械」で「V マニュアル」を「アリ」に設定します。

[F]「29.7 器械設定-器械」

#### 2. 測定モードに戻る

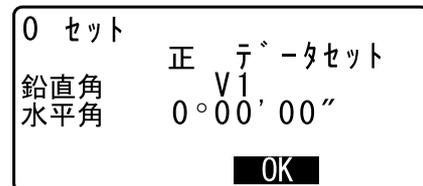
ステータス画面で【観測】を押すと、画面に円形気泡管が表示されます。



#### 3. 整準する

注意深く機械本体を整準し、【OK】を押します。

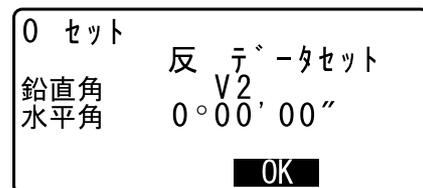
「正データセット」が表示され、鉛直角には「V1」が表示されます。



#### 4. 水平方向に約 30m ほどの距離にある明瞭な目標物を望遠鏡「正」で正確に視準する

目標物を視準して【YES】を押します。

「反データセット」が表示され、鉛直角には「V2」が表示されます。



#### 5. 望遠鏡を「反」の位置にし、同じ目標を正確に視準する

視準後【YES】を押します。

鉛直角に角度が表示されます。

以上で高度目盛のリセットは終了です。

## 36.2 両差補正について

本機は、斜距離データを水平距離、比高に換算するとき、気差・球差（両方あわせて両差と呼ぶ）を自動的に補正しています。

### ● 両差補正を考慮した距離の計算式

水平距離、比高換算は次の式によります。

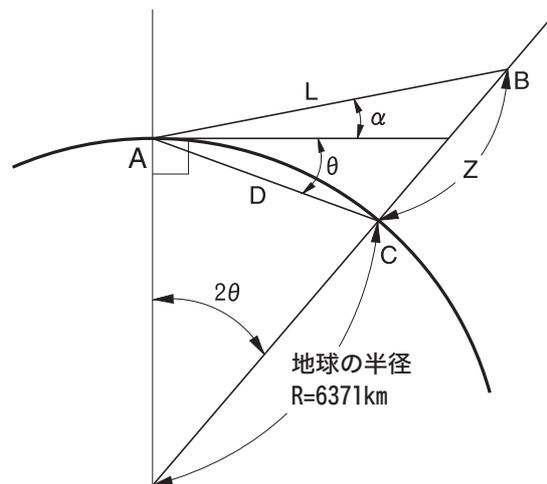
$$\text{水平距離 } D = AC(\alpha)$$

$$\text{比高 } Z = BC(\alpha)$$

$$D = L\{\cos\alpha - (2\theta - \gamma)\sin\alpha\}$$

$$Z = L\{\sin\alpha + (\theta - \gamma)\cos\alpha\}$$

$\theta = L \cdot \cos\alpha / 2R$	: 球差補正項
$\gamma = K \cdot L \cos\alpha / 2R$	: 気差補正項
$K = 0.142$ または $0.2$	: 大気の屈折係数（折光係数）
$R = 6371\text{km}$	: 地球の半径
$\alpha$	: 鉛直角（水平からの角度）
$L$	: 斜距離



両差補正を停止または、大気の屈折係数（折光係数）Kの値を変更したいときは、「29.2 観測条件－距離」を参照して設定してください。

## 37.文字入力表

入力モードの数字入力以外が選択されているときは、1つのキーに複数の文字が割り当てられており、キーを押す回数によって表示される文字が切り替わります。

☞ 文字入力モードの変更：「5.1 基本のキー操作」

### ▶ 本機の文字入力表

キー	かな（カタカナ表示の例）	英文字（大文字の例）	数字
{7}	アイウエオアイウエオ	A B C	7
{8}	カキクケコ	D E F	8
{9}	サシスセソ	G H I	9
{4}	タチツテトッ	J K L	4
{5}	ナニヌネノ	M N O	5
{6}	ハヒフヘホ	P Q R	6
{1}	マミムメモ	S T U	1
{2}	ヤユヨャュョ	V W X	2
{3}	ラリルレロ	Y Z !	3
{0}	ワヲン	/ _ &	0
{.}	ゝ 。	* ? \$	.
{+/-}	-	# % @	- +

---

トプコンホームページ <https://www.topcon.co.jp>

株式会社 **トプコン** 本社 〒174-8580 東京都板橋区蓮沼町75-1

株式会社 **トプコンソキア ポジショニングジャパン**

本社 〒174-8580 東京都板橋区蓮沼町75-1

※ 当社連絡先詳細は、当社ホームページをご覧ください。

---

©2017 TOPCON CORPORATION  
ALL RIGHTS RESERVED  
無断複製及び転載を禁ず