

PENTAX R-300 전자야장기능 안내

순서

MODE A → MODE B 의 F1 **[S.기능]**

→ F5 **[다음]** → F1 **[파일]**(작업이름 만들기)

→ F2 **[측정]** 좌표측정방법 1번 선택 →

1	직각좌표
2	관측좌표

1	기계
2	방위
3	측정

1) 기계점 좌표입력

1	PN	점번호
2	X	
3	Y	
4	Z	지반고
5	IH	기계고
6	PC	포인트 코드

위의 6단계를 빠짐없이 기록한 후 F1 **[저장]**을 눌러 저장시킨 후 계산을 위해 F5 **[확인]**을 누르면 입력됨.

2) 기계점 수평각 설정-후시점

각도로 입력할 경우 F2 **[입력]**

좌표로 입력할 경우 F5 **[BSP]**

좌표로 입력하기위해 **[BSP]**를 누른다.

BSP 설정 (기계점 좌표 입력의 경우처럼 좌표 입력한다.)

좌표를 입력했으면 F1 **[저장]** 후 F5 **[확인]**

기준점 시준 준비되었을 때**[ENT]**누름

3) 측정

PN	포인트 번호
PH	프리즘고
X	
Y	
Z	

표와 같이 준비되며 PN에는 기계점, 후시점번호 다음번호가 대기상태로 있다. 프리즘고나 코드를 입력하기 위하여 F4 **[편집]**을 누르면가 준비되며 각각에

1	PN	포인트 번호
2	PH	프리즘고
3	PC	포인트 코드

커서를 위치시키고 입력 값을 바꾼 다음 F5 **[확인]**을 누르고 저장, 여기서 포인트 코드는 결선과 점의 성분으로 사용된다.

1. PN , 3. PC 같이 숫자나 문자의 입력이 필요한 위치에서는

F1 **[←]**우측이동, F2 **[→]**좌측이동, F3 **[BS]**백스텝, F4 **[지우기]**, F5 **[TO 123]**숫자로 변환, F5 **[TO ABC]**문자로 변환을 사용해서 입력할 수 있다.

F3 **[측/저장]**을 누르면 측정과 동시에 저장이 되며 다음 번호가 대기된다.

4) 관측이 끝난 후 F3 **[보기]**에서 그림과 저장된 좌표를 확인 할 수 있다.

5) PDL 1을 이용하여 PC에서 좌표리스트, 관측각, 현황도면을 확인

PENTAX R-300 좌표측설안내

MODE A → MODE B 의 F1 **[S.기능]**

→ F5 **[다음]** → 2번째 F1 **[측설]**(좌표 측설)

- 1. 측설 → 1. 기계
2. 방위
3. 좌표 측설
4. 측설

1. 기계점 설정

(좌표 입력 시 기존 좌표가 있으면 F4 **[지우기]**로 기존 데이터를 지운다음 입력함)

1. PN(점번호)
2. X
3. Y
4. Z
5. IH (기계고)
6. PC (포인트 코드)

6가지로 입력하는데 X, Y, Z 만 입력할 경우 ESC를 누르면 F5에 **[확인]**이 생긴다.

이때 F5 **[확인]** 버튼을 누르면 바로 입력된다.

2. 기계점 수평각 설정 - 후시점 설정

각도로 입력할 경우 F2 **[입력]**

좌표로 입력할 경우 F5 **[BSP]**

좌표로 입력하기위해 **[BSP]**를 누른다.

○ BSP 설정

기계점 좌표 입력의 경우처럼 좌표 입력 후 F5 **[확인]**

기준점 시준 준비되었을 때 **[ENT]** 누름

3. 측설 좌표 설정 (찾을 점 좌표 입력)

○ 기계점 좌표입력의 경우처럼 좌표 입력 → 화면이동 → 계산된 각도와 거리 →

각도차, 거리차 → 좌표 → 오차 값으로 표시

PN (측정번호)

PH (프리즘 높이)

DH.angle (수평각도 차이 - 0°0' 0" 되도록 맞춘다)

DV.angle (높이각도 차이 - 0°0' 0" 되도록 맞춘다)

DH.dist (수평거리 차이 -면 뒤로 +면 앞으로)

4. 다음 점을 찾기 위해 F4 **[다음]**을 누르고 2번째 찾을 점 좌표를 입력한다.

5. 기계를 옮기기 위해 보점을 내릴 점에 프리즘을 놓고 F5 **[다음]**을 누르고 F1 **[RECT.M]**

(직각좌표 측정)을 누르면 좌표가 만들어지고 F2 **[기계]**를 누르고 저장을 하던지

옮겨적던지하여 다음 기계 점으로 사용한다.

PENTAX DATA LINK V1.4(설치, 통신)

1. 설치







- 1) CD드라이브 내용 중 SET UP를 누르고 설치 시작. 완료 후
- 2) 내 컴퓨터 → C:\WProgram Files\Pentax_Linker\PentaxProject1.exe를 바탕화면에 복사한다.

※ WINDOW XP, 2000 Server Version의 경우





설치 완료 후 Pentax Link프로그램을 실행했을 때 MFCANS32.dll이 없다는 표시가 나타나면 설치 CD안에 SYSTEM32폴더 밑에 해당파일을 찾아서 C:/WINDOWS/SYSTEM32안에 복사하면 됩니다.

2. 작업

1) PC로 보내기


- ① PDL 1프로그램에서  내려받기... → 전송시작
- ② R300 광파기에서 보내고자 하는 데이터를 FILE에서 파일 선택 → 통신 → 2.직각좌표 → 포맷선택 → 2.CSV → 선택 된 데이터 보내기 준비 → ENT → PC에서 저장위치 확인 → 저장
- ③ PDL 1프로그램에서  파일 열기 → C:\W\Pentax\WR300\Rec.Data(xyz) → 모든 파일보기에서 선택 → 우측에 데이터 보임 → 선택화일 열기 → 좌측상단에 선택된 파일  표시 → 보기 → 좌표리스트로 확인 → ( 관측각계산으로 좌표 + 관측각 함께 표시)
- ④  DXF 파일로 변환 → 저장위치 확인 →  저장
- ⑤ CAD에서 불러옴.

2) 기계로 보내기

- ① 광파기에 PC로부터 전송받아 저장할 파일을 만듦.
- ② PDL 1프로그램에서  새로 만들기로 좌표리스트 작성 → TAB로 이동 → 완성 후  저장 → 저장위치확인
- ③ PDL 1프로그램에서 파일 →  열기 → C:/Pentax/R300/Rec.Data(xyz)클릭 → 모든 파일 보기에서 선택 → 우측에 데이터 보임 → 선택화일 열기 → 좌측상단에 선택된 파일 표시
- ④ PDL 1프로그램에서  (기계로 보내기)
광파기에서 통신 → 1.좌표 받기... → 포맷선택 → 2.CSV → ENT → ENT → PC에서 전송 시작 누름 → 광파기에 전송 확인 표시 → ENT

PENTAX DATA LINK V1.4(파일 변환)

1. CAD 파일로 변환

1)  을 눌러서 변경하고자 하는 관측파일을 선택한다.

 을 눌러서 DXF 파일로 변경

① 레이어 선택

㉠ 점번호, 코드, 표고, 점, 선의 기본 5가지 표시

㉡ 심볼 표시를 위한 코드별 레이어 모두 표시(같은 레이어 끼리 결선)

② 2차원,3차원 선택

③ 축척선택(1 , 300 , 600 , 1200)

④ 글자 크기 구분 (점번호 , 코드 , 표고)


⑤ 표고자리수 선택

⑥ 선 연결 여부 선택

⑦ 관측각 모드로 변환 표시

2) 저장 위치는 자동으로 C:\WPENTAX\WR300W\AutoCad(dxf)폴더에 다른 이름으로 저장

2. EXCEL 파일로 변환

1)  을 눌러서 변경하고자 하는 관측파일을 선택한다.

2)  을 눌러서 EXCEL 파일로 변경

저장은 자동으로 C:\WPENTAX\WR300W\ExcelFile(xls)폴더에 같은 이름으로 자동 저장