

雷射開關

按電源鍵開啟雷射

LED 燈會打開 2 秒，上次使用的坡度值及遮蔽狀態和天線的符號會顯示在液晶螢幕上。

在自動定平模式開機時永遠為轉速 600RPM 及上次輸入的坡度值。

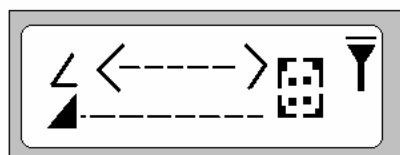
4 號定平指示燈不再閃爍時(每秒閃一次)及雷射主機螢幕的坡度和遙控器螢幕不再閃爍

表示儀器已定平。

在雷射定平後的最初五分鐘 4 號 LED 燈會固定每 4 秒閃一次讓你知到儀器持續在定平。

轉速切換→重複**同時按放向上鍵及向右鍵**可讓轉速在 600rpm 和 300rpm 之間切換。

如果開機後溫度變化超過 5°C，雷射將會重設定平系統來作溫度變化的補償，在溫度補償時坡度會閃爍、旋轉頭會停止、雷射光關閉，溫度補償重設完成後新的坡度值會調整到主機。如果你要的話，額外的溫度補償參考檢查隨時可以初始，同時按主機或遙控器的向右鍵及向下鍵。

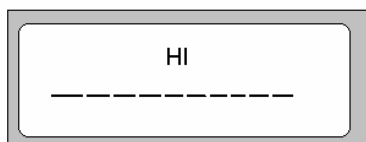


當雷射設置為垂直並開機，旋轉頭會自動的在線的中心範圍，LCD 指示線可以透過按上下鍵來調整。

如果雷射的位置超過它的自動定平範圍 $\pm 9\%$ ，手動及定平指示燈會同時閃爍，且會發出警告聲。關閉主機，將主機重新安置在自動定平範圍內，然後重新開機。

如果雷射超出自動定平範圍超過十分鐘，它會完全關機。

HI alert 儀器高警告



雷射定平五分鐘以後 HI 警告會開啟，如果雷射不正常，造成重新定平的雷射光束高度改變超過 3mm, HI 警告會

關閉雷射旋轉頭，會發出警告聲和紅色 LED 每秒閃兩次，在 HI 情況雷射主機和遙控器的 LCD 液晶螢幕會出現 HI 和虛線。關掉雷射主機，重新開機，雷射重新定平後，請檢查你的原始參考高程。可用遙控器來開啟關閉待機模式刪除 HI 警告情況。

要關閉雷射，再按一次電源開關。

選擇不同的敏感度模式

主機可監控及偵測風及震動和不穩定的設置，並自動調整水平敏感度和其他內部模式，讓在此狀況可以繼續工作。可以選用高敏感度模式用於高精度敏感度的應用，要設定雷射為高敏感度模式：

1. 打開雷射主機

2. 在主機上同時快速按住向上及向左鍵來開啟敏感度模式

會有一個長嗶聲和主機液晶螢幕右下方角落會出現“S”以確定主機是在高敏感度模式

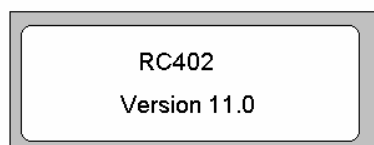
3. 要將雷射變回標準敏感度模式，再於主機同時按向上鍵及向左鍵，會聽到一個短嗶聲，液晶螢幕的 S 會關閉以確認雷射回到標準模式

主機開機時永遠使用上次設定的模式

無線電遙控的開關

無線電遙控器是手持的設備，讓你可以從遠方發送操作指令給雷射主機，在雷射主機和遙控器第一行右邊有一個 T 的記號，指示雷射和遙控器之間已經連結，T 閃爍時表示連結被中斷，例如超過範圍。當無線電遙控和雷射溝通時，在 T(天線服符號)的上面會出現一槓。

在遙控器上按電源鍵打開無線電遙控



當無線電遙控剛打開時，前三秒會出現標準畫面(機型和軟體版本)，然後軸向記號和上次輸入的每一軸坡度會出

現在液晶螢幕，如果主機和遙控器的連線被中斷超過三秒，會再次出現標準畫面直到重新建立連線。

當遙控器初始開機和每次按了按鍵後 LCD 背光會打開，如果超過八秒沒有按按鍵，背光會自動關閉。

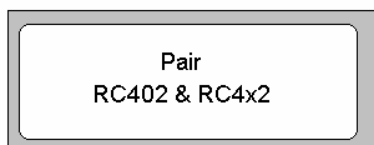
二號 LED 指示燈指示遙控器的電池狀態(與雷射主機的電池 LED 功能相同)

要關閉無線電遙控器按遙控器的電源鍵

二十分鐘未按任何按鍵，遙控器自動關閉。

遙控器與主機的配對

為了要確定遙控器與主機能溝通，兩者必須配對，首先確定主機和遙控器都關閉，然後

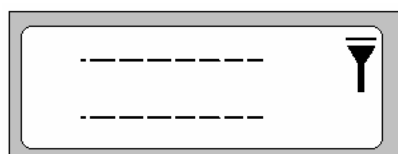


在主機按住向右鍵開機，接著在遙控器上重覆以上步

驟，兩者的畫面會顯示以下資訊

一秒鐘以後兩者的螢幕會顯示上次使用的坡度值 mask 模式和天線符號，表示主機和遙控器已經配對。

啟動/關閉待機模式



待機模式是一種省電功能用以節省電池壽命。

按住雷射主機或遙控器的手動鍵三秒來開啟待機模式。

當待機模式開啟雷射光束、旋轉頭、自動定平系統、和 LED 燈會關閉，但 HI 警告保持開啟。

為了讓你知到雷射在待機模式，電池 LED 燈每每 4 秒閃一下，在雷射主機和遙控器 LCD 螢幕會出現虛線。

要關閉待機模式和恢復全部的操作功能，按住雷射主機或遙控器的手動鍵三秒，雷射和所有其它功能再一次打開。

使用手動模式

按雷射主機或遙控器的手動鍵將雷射從自動定平模式改為手動模式，5 號 LED 燈每秒

閃一下紅燈指示雷射在手動模式，LCD 螢幕會出現水平線段捲動。

在水平手動模式時，可按雷射主機或遙控器向上及向下鍵來調整 Y 軸的斜面，X 軸可按向左鍵和向右鍵來調整斜面。

在垂直手動模式時，可按雷射主機或遙控器向上及向下鍵來對準光束的左右，按向左鍵和向右鍵來調整光束斜面。

要恢復為自動定平的模式在按一次手動鍵。

遮蔽模式 MASK MODE

遮蔽模式允許關閉三面的雷射光束(電子快門)，遮蔽模式用於當有多部雷射在同一工地，互相會干擾接收器時。

不管設置為水平或垂直，遮蔽模式 Y 軸和 X 軸可透過按手動鍵和依序按方向鍵來選擇，按向上鍵或向下鍵和手動鍵將會開啟或關閉 Y 軸的遮蔽模式，要開啟 Y + 的遮蔽模式在雷射主機或遙控器按向上鍵和快按(一秒內)手動鍵，要開啟 Y - 的遮蔽模式依相同順序按向下鍵和手動鍵。

按向左鍵或向右鍵和手動鍵將會開啟或關閉 X 軸的遮蔽模式，要開啟 X + 的遮蔽模式在雷射主機或遙控器按向左鍵和快按(一秒內)手動鍵，要開啟 X - 的遮蔽模式依相同順序按向右鍵和手動鍵。

要指示哪個面的雷射光束被關閉，LCD 螢幕上的遮蔽符號相同面的邊會關閉。

主機開機時遮蔽模式永遠是關閉的。

Y 軸和 X 軸坡度模式

改變 Y 軸和 X 軸的坡度值

注意→雷射主機在腳架上的定平範圍為 $\pm 9\%$ 。

兩個軸的坡度可以使用兩種方法來改變→標準方式與快速方式的改變，標準改變用於輸入小坡度值的變更，快速方式用於設定坡度變為零或大坡度值的輸入。

要開啟坡度改變模式按住雷射主機或遙控器上下左右鍵中的一個鍵，會有一嗶聲確認已進入坡度改變模式，GL412 單坡度雷射的坡度值只有 Y 軸透過按向上/向下鍵改變。

標準方式

要改變 Y 軸的坡度值按住向上或向下鍵，X 軸則按住左右鍵直到正確的坡度值出現在主機或遙控器的液晶螢幕上。

按住按鍵的時間越久坡度值改變的速度越快。

0~ $\pm 9.999\%$ 的坡度值顯示至小數點 3 位，坡度值大於 10%顯示至小數 2 位。

在坡度改變模式快速按放手動鍵可改變 Y 軸或 X 軸的正負號