

Пайдалану жөніндегі нұсқаулық



Лазерлік жазықтық құрастырғыш

 **RGK** **PR-38R**
PR-38G

Мазмұны:

1. Қауіпсіздік шаралары	4
2. Аспапты күту	4
3. Аспаптың сипаттамасы	5
4. Ерекшеліктері	6
5. Аспаппен жұмыс істеу	6
6. Көлденең дәлдікті тексеру	7
7. Тік дәлдікті тексеру	8
8. Аспап сипаттамалары	10
9. Жинақ	10

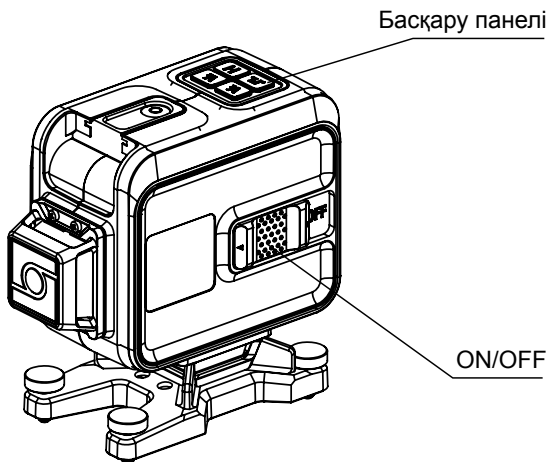
1. Қауіпсіздік шаралары

RGK PR-38R және PR-38G лазерлік жазықтық құрастырғыштары лазерлік сәулелену көзін пайдаланады. Лазерлік сәулені көзге бағыттамаңыз - бұл жарақатқа әкеп соғуы мүмкін. Күту және пайдалану ережелерін сақтаңыз, бөлшектемеңіз, жөндемеңіз және аспапты өз бетіңізбен түрлендірмеңіз - бұл құрылғының істен шығуына әкеп соғуы мүмкін.

2. Аспапты күту

- Аспапты құлатпауға тырысыңыз, соқпаңыз және сілкінбеңіз. Аспапты ұқыпсыз пайдалану аспаптың бұзылуына әкелуі мүмкін.
- Тазалау үшін күшті химикаттарды, еріткіштерді немесе агрессивті жуу құралдарын пайдаланбаңыз. Аспапты жұмсақ , сумен аз ылғалданған шүберекпен сүртіңіз, қажет болған жағдайда жұмсақ жуу құралын пайдаланыңыз.
- Оптиканы тазалау үшін изопропил спиртінде суланған мақтаны пайдаланыңыз.
- Аспапты балаларға қол жетімсіз орындарда ұстаңыз.
- Аспапты шаңды және лас жерлерде сақтамаңыз.
- Аспапты нормадан жоғары/төмен температурада сақтамаңыз. Бұл аспаптың бұзылуына, батареялардың, пластикалық бөлшектердің және электронды платаның бұзылуына әкеп соғуы мүмкін.

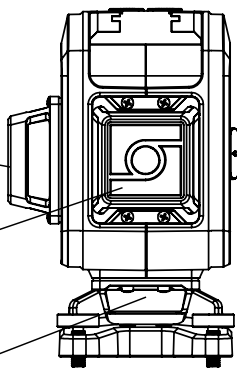
3. Аспаптың сипаттамасы



Тік сәуле
шығарғыш V2

Тік сәуле
шығарғыш V1





Көлденең сәуле
шығарғыш H

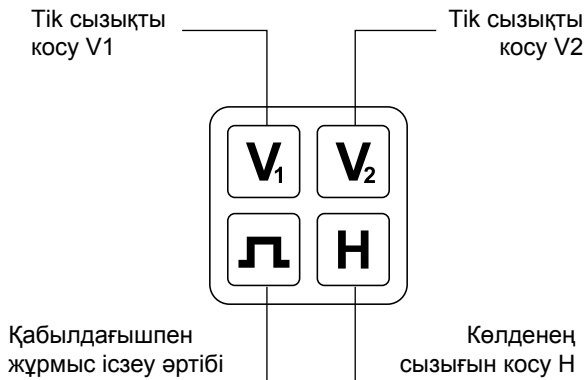


4. Ерекшеліктері:

- $\pm 3^\circ$ диапазонында өзін-өзі жылдам теңестіруге арналған магниттік компенсатор.
- Бір көлденең (горизонтальды) және екі тік (вертикальды) жазықтық 360° .
- Өздігінен тегістеу диапазонынан шыққан кезде сигнал беру - лазерлік желі жыпылықтай бастайды және аспап дыбыстық сигнал береді.
- Орнатылған компенсаторды бұғаттаудың жүйесі тасымалдау кезінде зақымдануды болдырмайды.
- Көшеде жұмыс істеуге арналған қабылдағышпен жұмыс істеу режимі.

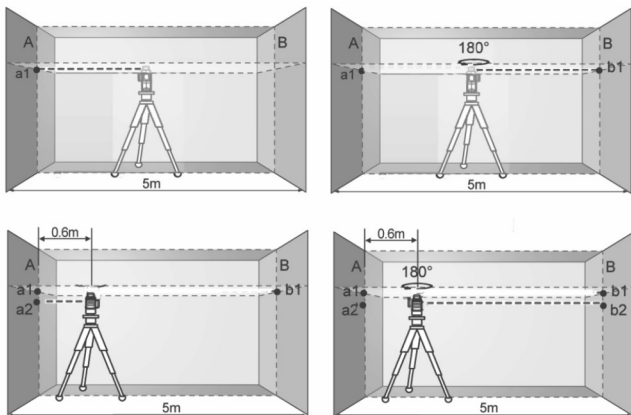
5. Аспаппен жұмыс істеу

1. Бұғаттау қосқышын ON күйіне жылжытыңыз. - 360° көлденең жазықтық қосылады.  түймешігін басыңыз - көлденең жазықтық өшіріледі. Қайта басу сызықты қосады
2.  - түймешігін басу тік сызықты қосады/ажыратады
V1
3.  - түймешігін басу тік сызықты қосады/ажыратады
V2
4.  - түймешікті басу сәуле қабылдағышпен жұмыс істеуге мүмкіндік береді. Осы түймешікті басып бірнеше секунд ұстап тұру бұғатталған компенсатор күйінде жұмыс істеуге мүмкіндік береді.



6. Көлденең дәлдікті тексеру

1. Бір-бірінен 5 метр қашықтықта екі қабырғаны таңдаңыз.
2. Аспапты штативке орнатып, қабырғалардың ортасына орналастырыңыз.
3. Лазерді қосыңыз, аспап түзелгенше күтіңіз және А қабырғасындағы a_1 нүктесін белгілеңіз.
4. Аспапты 180° бұрыңыз, аспап түзелгенше күтіңіз және В қабырғасындағы b_1 нүктесін белгілеңіз.
5. Штативті А қабырғасынан 60 см қашықтыққа жылжытыңыз 3 және 4-қадамдарды қайталаңыз және қабырғаларда a_2 және b_2 нүктелерің белгілеңіз
6. a_1 және a_2 , b_1 және b_2 нүктелері арасындағы қашықтықты өлшеңіз. Егер айырмашылық $(a_2 - a_1) - (b_2 - b_1)$ 1 мм-ден асса, онда аспап дәл емес - калибрлеу үшін сервистік орталыққа хабарласыңыз.

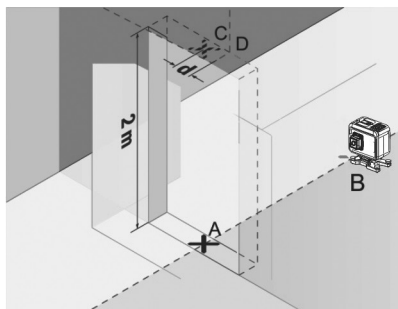
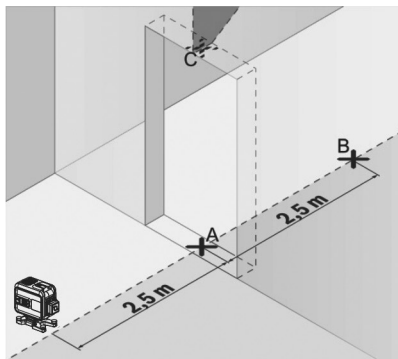


7. Тік дәлдікті тексеру

Бұл тексеру үшін есікке дейінгі және одан кейінгі 2,5 м қашықтық бар есік тесігі қажет.

- Аспапты есіктен 2,5 м жерде қатты және тегіс бетке (штативке емес) орналастырыңыз. Аспапты қосыңыз, өздігінше теңестіруді күтіңіз және V1 тік жазықтықты қосыңыз.
- Едендегі тік сызықтың ортасын есік ойығында (A нүктесі) және есік ойығының жоғарғы бөлігінде (C нүктесі) белгілеңіз. Есік ойығының екінші жағынан аспаптан 5 м қашықтықта B нүктесін белгілеңіз.
- Аспапты 180° бұрыңыз және оны B нүктесінің артына есіктің басқа жағынан қойыңыз. Аспап түзелгенше күтіңіз және аспапты сызық A және B нүктелерінен өтетіндей етіп орналастырыңыз.
- Сызықтың ортасын есік ойығында (D нүктесін) белгілеңіз.

- C және D нүктелері арасындағы d айырмашылығы сызықтың ауытқуы болады.
- Есік тесігінің биіктігін өлшеңіз.



Екінші тік жазықтық үшін жоғарыда сипатталған рәсімді (тәртіпті) қайталаңыз. Рұқсат етілген ауытқу мынадай түрде есептеледі:

Есік ойығының биіктігі $\times 2 \times 0,2$ мм/м.

Мысалы, биіктігі 2 м есік ойығы үшін ең жоғары ауытқу $2 \times 2 \text{ м} \times \pm 0,2 \text{ мм/м} = \pm 0,8 \text{ мм}$ болады.

Тиісінше, өлшемдердің әрқайсысында С және D нүктелері бір-бірінен 0,8 мм артық емес арақашықта орналасады.

8. Аспап сипаттамалары:

	RGK PR-38R	RGK PR-38G
Жұмыс қашықтығы	20 м	
Қабылдағышыпен жұмыс қашықтығы	50 м	
Дәлділігі	$\pm 0,2 \text{ мм/м}$	
Өзін-өзі теңестіру ауқымы	$\pm 3^\circ$	
Лазер түсі	қызыл	жасыл
Лазердің сипаттамалары	635 нм, класс II	515 нм, класс II
Үздіксіз жұмыс уақыты	8 сағат	6 сағат
Қорек көзі	Li Ion аккумуляторы 3,7 V, 2600mAh	
Штативке бекіту	5/8"	
Шаң-ылғал қорғанысы	IP54	
Аспап салмағы	0,7 кг	
Жұмыс температурасы	-10° C -тан 45° C -қа дейін	
Сақтау температурасы	-20° C -тан 75° C -қа дейін	

9. Жинақ:

Аспап, магниттік кронштейн, трегер, лазерлік көзiл-дiрiк, зарядтау құрылғысы, өткел, қабырғаға бекiтуге арналған металл пластина, көтеру алаңы, қашықтықтан басқару пультi.

EAC

www.rgk-tools.com