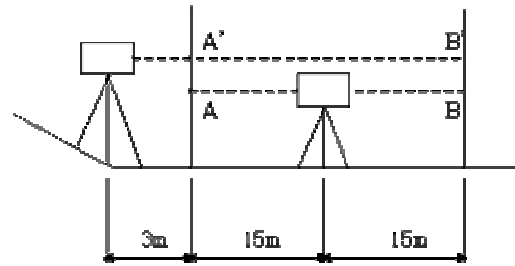


## ～測量機器の点検方法～

### レベルの点検

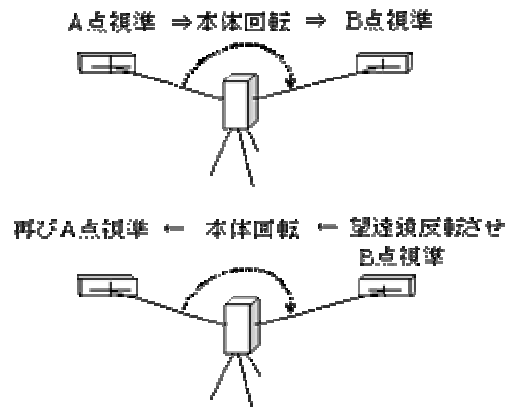
- ① 約30m離れた中央に本体を据え、両方の標尺(スタッフ)を視準、A・Bを読む。
- ② どちらか一方の標尺から約3mの位置に、レベル本体を移動させる。
- ③ 両方の標尺を視準、A'・B'を読む。
- ④ 結果、 $(A - A') = (B - B')$ であればO. K.



### 光波・トランシットの点検

#### 視軸、横軸の精度点検方法

- ① 50m以上前方に目標A点を視準する。本体を回転させ、目標B点を視準し、測角を記帳する。(この時の測角差をaとする。)
- ② 望遠鏡を180°反転させB点を視準する。本体を回転させ、目標A点を視準し、測角を記帳する。(この時の測角差をbとする。)
- ③ 測角差  $a = b$  であればO. K.  
許容値  $|a - b| \leq 20''$



#### 鉛直の精度点検方法

- ① 高所の目標A点を視準する。望遠鏡をそのまま下方に向け、地上にB点を記録する。
- ② 本体を水平角度で180°回転し、望遠鏡を反転させ、再びA点を視準する。望遠鏡を下方に向けて地上にC点を記録する。
- ③ B点とC点が一致すればO. K.

