



PLT300基本操作 マニュアル 1.00

日本ヒルティ株式会社



はじめに

- この度は弊社PLT300をご購入いただき、誠にありがとうございます。本製品に関しましては、ご購入時にお客様に対しまして簡単な導入トレーニングを実施させていただいておりますが、組み立て方や操作法をお忘れになってしまった場合等、ぜひ本マニュアルをご活用いただきたくよろしくお願いたします。
- 一方で本マニュアルは製品・ソフトウェアの仕様書ではございませんので、最新の仕様に関しましては、弊社ウェブサイト(www.hilti.co.jp)をご覧くださいませようよろしくお願いいたします。また各種ソフトウェア等も不定期でバージョンアップを行っておりますので、その修正内容や最新機能に関しましては、各ソフトウェアに付属されておりますヘルプ機能等をご参照ください。
- 本資料は現時点でバージョン1.00となりますが、内容に関しましては事前の通知無く修正・変更されることがありますことご理解ください。不明な点がございましたら、弊社カスタマーサービス(0120-66-1159)までご連絡ください。

インデックス

- PLT300 部品一覧と組み立て方
- PLT300 タブレットの操作方法 (PLC600)
- PLT300 PC向けソフトウェアの操作方法 (PROFIS OFFICE LAYOUT)
- PLT300 良くある質問





部品一覧と組み立て方

部品一覧

1. 組み立て方 : 1. コントローラー (PLC600)
2. 組み立て方 : 2. ウォールマウント設置方法
3. 組み立て方 : 3. プリズムとパンチセット
4. 組み立て方 : 4. ローラー付きレーザーポインター
5. 組み立て方 : 5. リフレクターロッドとバイポッドセット
6. 組み立て方 : 6. スタンプセット
7. 組み立て方 : 7. ターゲットプレート

部品一覧

	製品名	写真
1	コントローラ (PLC 600)	
2	ウォールマウント (POA106)	 ビデオ付
3	プリズムとパンチセット	
4	ローラ付き レーザーポインター	 ビデオ付

	製品名	写真
5	リフレクターロッド とバイポッドセット	
6	スタンプセット	 ビデオ付2個
7	ターゲットプレート	
8	キャリブレーション ターゲット (POA 31)	

組み立て方：1. タブレット (PLC600コントローラー)

コントローラ PLC 600



タブレットホルダー POA 135



電源ケーブル



組み立て方：3. プリズムとパンチセット

センターパンチ POAW 46



アダプター POA 37



プリズム POA 25



ボールノブ POA 36



※プリズムPOA 25に元々付いている気泡は調整不可のため、調整できるノブPOA 36を付け替えて使用することを推奨します。
気泡は温度、湿度、運送状況等により精度が徐々にくぐっていくため、定期的に気泡を合わせるようにお願いいたします。

組み立て方：4. ローラー付きレーザーポインター

POA 66&67



三脚POA67

+



アクセサリキット POA66



POA127 バッグ

* 残りの3アイテム全て収納可能



POA66 empty case

* POA66収納用

組み立て方：5. リフレクターロッドとバイポッドセット

リフレクター ロッド POA 52



バイポッド POA 75



アダプター POAW 50



組み立て方：6. スタンプセット

スティック POA 29



プリズム POA 25



スタンプ



(※気泡部をボールノブPOA36に変更)



【注意事項】

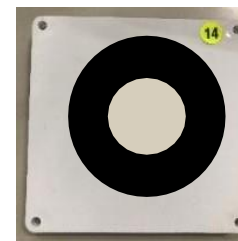
スタンプ治具はインサートの墨出しを効率よくする為、使用者の方からの要望により外注している付属品となります。作業によって誤差は生じますので、使用なさる場合はあくまでも「目安」としてご利用ください。精度に関しては保証できかねますので、予めご了承ください。

組み立て方：7. ターゲットプレート

ターゲットプレート POA 26



粘着シール POA 30



粘着シールの一枚を剥がし、POA26の後ろ白い面に貼ります
また、現場の壁/柱等にPOA26を貼り付けて作業します

システムの電源の入れ方（コントローラPLC400）



電源ケーブルを接続して充電します

電源ボタンを押すと、起動します

システムの電源の入れ方 (PLT300本体)



バッテリーを挿し込みます

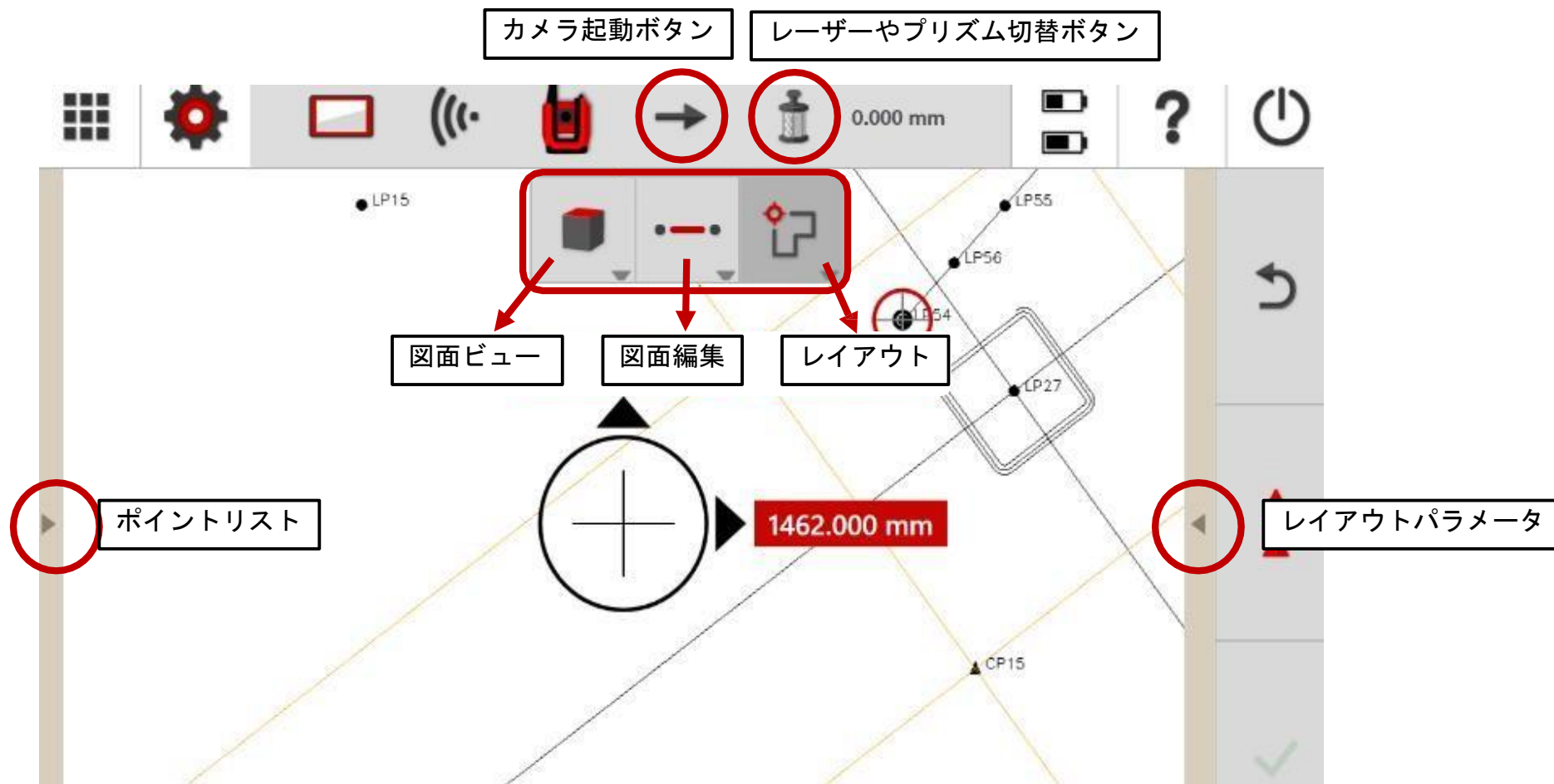


電源ボタンを押すとPLT300本体が起動します

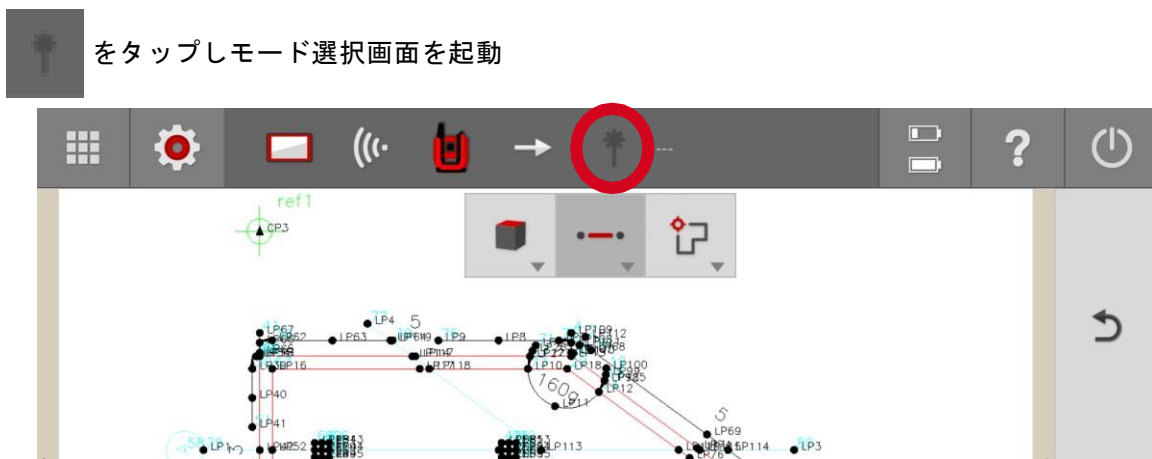
タブレット操作方法インデックス


1. 一般的な機能
 1. スタート画面
 2. 各アイコン内容
 3. 設定画面
 4. 各アクションバー
2. メイン作業領域
 1. PLT300とタブレットのペアリング方法
 2. プリズムの合わせ方
 3. プリズムの種類変更
 4. レーザーモードへの切り替え法
 5. 基準点(CP)測定のご概念
3. レイアウト(墨出し)
 1. 基準点(CP)の測定手順
 2. 基準レベルの測定
 3. 墨出し
4. 測距
 1. 基準高さを測定し、任意の場所の高さ差異を確認する
 2. 座標の記録 (図面の無い改修現場などの座標記録)
 3. 任意の2点を測定し、距離や勾配を確認する
 4. 図面上の直線や曲線を選択し、現場の位置と図面を確認する
5. 応用編
 1. 付属のプリズムプレートを使用する方法
 2. プリズムプレートを使用したステーションング
 3. 座標のある基準点が存在し、これから記録する座標は基準点の座標に反映させたい場合
 4. タブレットに直接図面 (DWG/DXF)を取り込み設定を行う
 5. 取り込んだ図面にCP/LPの設定を行う
 6. 作成しているLP/CPをコピーし移動させる
 7. ソフトウェアアップデート









よく使われるアイコン説明



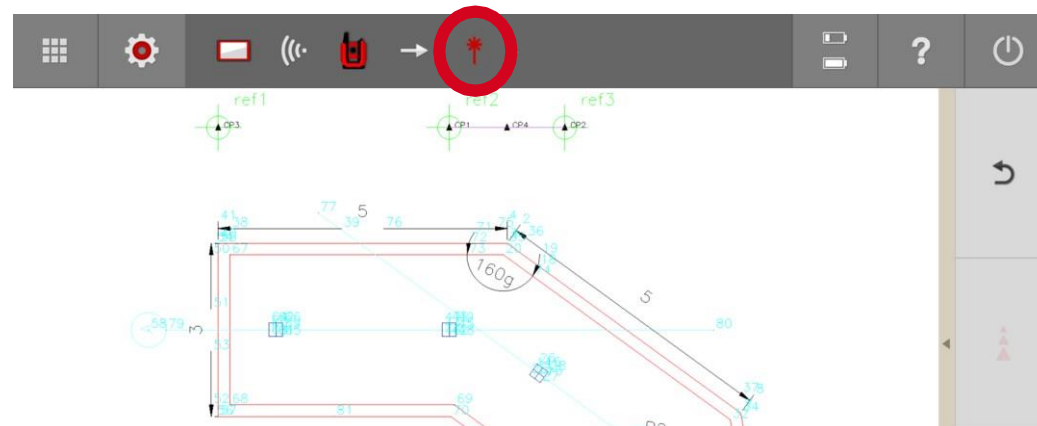
よく使われるアイコン説明（プリズム種類とレーザーの切り替え）



モード選択画面が起動後、該当のものをタップして、 をタップ






タイプ	名前	定数
	 レーザー	0.000 mm
	POA 25	23.000 mm
	POA 20	2.000 mm
	POA 26	-2.000 mm
	POA 101	0.000 mm
	POA 103	-17.000 mm
	POA 102	1.000 mm

選択中のモードが下記に表示される






1.1 スタート画面



 プロジェクト	各現場毎の図面・CP・LPの入ったフォルダを管理。また、新しいプロジェクト／ジョブを作成、変更、削除するためのアプリケーションです。さらに、必要なすべてのデータのインポートとエクスポートが可能です。
 ステーションング	本体をステーションングするためのアプリケーションです。複数のステーションング方法を選ぶことができます。さらに、既存のステーションをあるジョブから別のジョブへ転用することもできます（1つのプロジェクト内でのみ可能です）。ステーションに新しい高さを割り当てることもできます
 レイアウト	墨出しや測距（座標の記録）等を行うためのアプリケーションです。
 描画	図面を編集する 図面／ポイントを作成するためのアプリケーション／COGOです。
 設定	各種設定



	タブレットおよび本体（PLT300）の電池状態の表示 上段：PLT300の電池残量 ※PLT300とタブレットがWi-Fiで繋がっている状態のみ残量表示 下段：タブレットの電池残量
	それぞれのページのヘルプの表示
	<ul style="list-style-type: none"> - アプリケーション終了。Windows 画面に戻ります。 - 再起動します。 - タブレットをシャットダウンにします。 ※タブレットのシャットダウン時は必ず各アプリケーションを終了確認してください。 場合によってはデータが破損する可能性があります。

1.2 各アイコン内容

①スタート画面の



を選択

プロジェクト名	時間	ジョブ	チェックポイント
ヒルティ 新築工事	12:25 2019/04/19	1	37
SAKAI_PARK	13:15 2018/11/08	1	2

↑ フォルダ名 ↑ 作成したジョブ数 ↑ CPの数

選択したプロジェクトは の色になる。良ければ ✓ をタップする。



ジョブ名	時間	レイアウトポイント	図面
Standard job	12:22 2019/04/19	30	

↑ ジョブ名 ↑ LPの数 ↑ CAD図

良ければ ✓ をタップする。その後スタート画面に戻る

※基準ポイント（CP）、墨出しポイント（LP）、図面を選択するとインポート（取り込み）やエクスポート（出力）を行う事が出来る

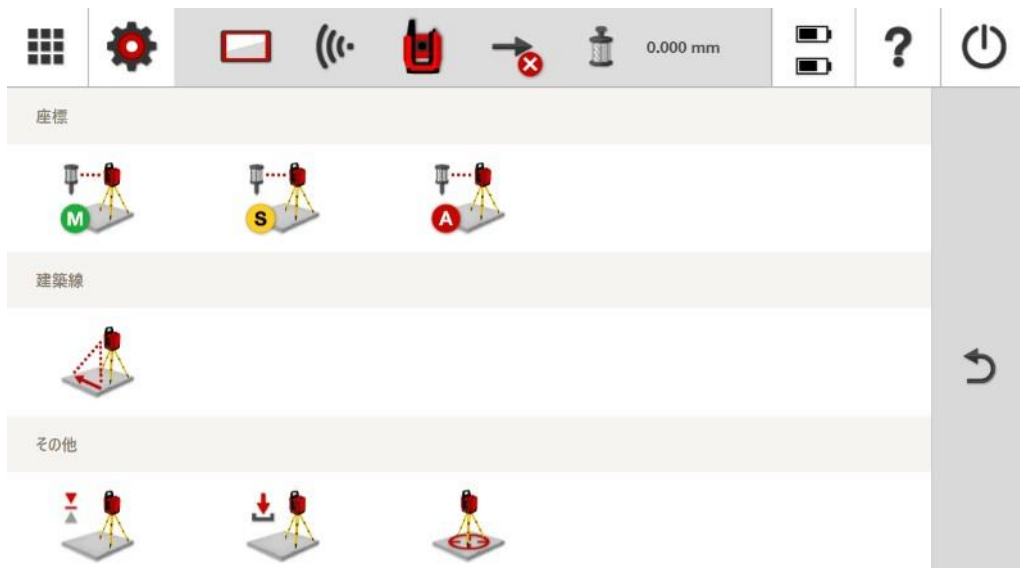
1.2 各アイコン内容

②スタート画面の



を選択

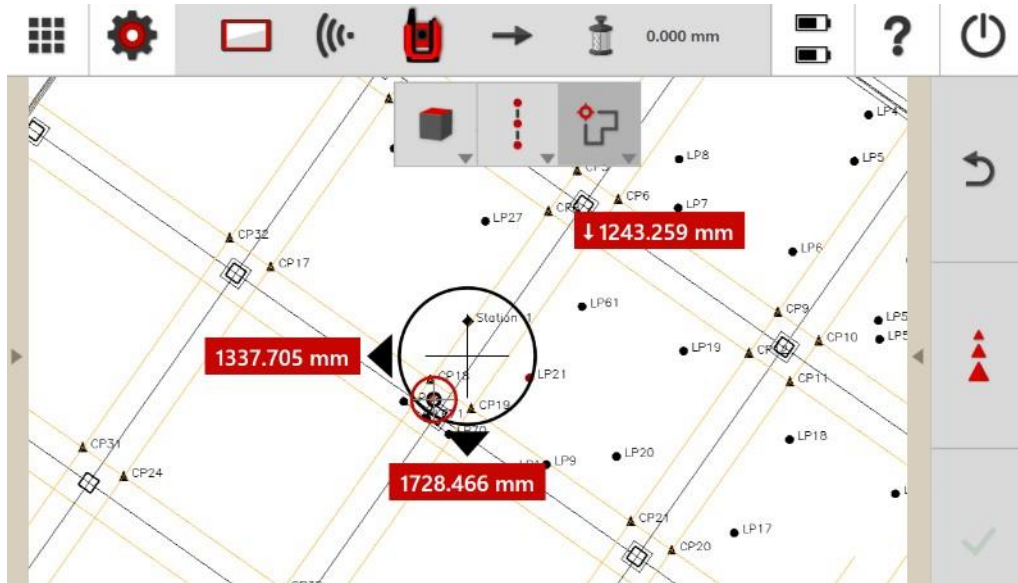
※本体とタブレットを接続する必要有り！！



	<p>マニュアルモードステーションング 基準点の手动照準合わせと測定： リストでCPを選択し、照準を合わせ測定します。 2つ以上の基準ポイントが必要です。</p>
	<p>セミオートステーションング 基準点の手动照準合わせと測定： -事前にポイントリストにおいてCPを選択することなく3つ以上のCPを測定します。この場合には、ステーションを計算するために3つ以上の基準ポイントが必要です。</p>
	<p>オートステーションング。 プリズムプレートを使用時に有効。 事前に設定されたプリズムプレート5枚を自動で読み込みを行い、正しい座標が3つ以上確認できると本体の位置が確定する。</p>
	<p>CP自体が設定できない場合（改修現場などで図面や基準点が無い場合）に使用。 プリズムもしくはレーザー照射で任意の3点を記録し、本体の位置（座標）を確定させるモード。 必ず空のフォルダが必要</p>
	<p>高さ基準を再設定することが出来る。</p>
	<p>本体の座標をあらかじめ把握している場合に、直接座標値を入力出来る</p>
	<p>を使用せず、決められた座標を与えることが出来る。 必ず空のフォルダが必要。 X:1000m、Y:1000m、Z:100mとなる。</p>

1.2 各アイコン内容

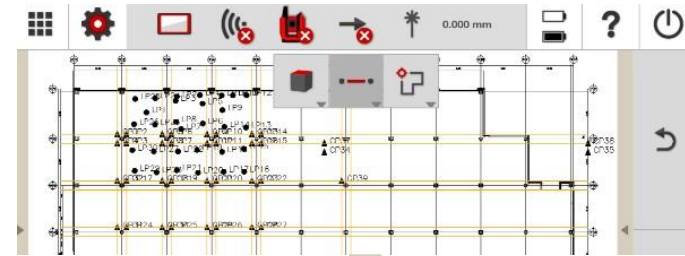
③スタート画面の  を選択 ※本体とタブレットを接続する必要あり！！ また、②のステーションングを行う必要あり！



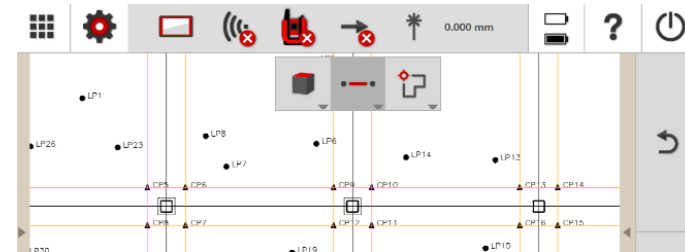
④スタート画面の  を選択 ※①で選択したプロジェクトの図面の確認や編集



図面および設定したCP・LPが表示される



ピンチ(2本指で画面を広げ)、拡大・縮小しLP・CPの位置を確認できる



1.2 各アイコン内容

⑤スタート画面の
設定



各設定画面の表示



一般設定 を選択すると下記の詳細表示



1.3 設定画面

GPS

GPS

オフ オン

GPSアングルセクター-HA

40.0000 g

GPSアングルセクター-VA

10.0000 g

ポイント作成

終端ポイント

1 多重

プリズム / ターゲット

アングルセクター-HA

25.0000 g

アングルセクター-VA

25.0000 g

予測検索

無し

キーボード

キーボード言語

英語

テーマ

夜 日



説明

オン

レイアウト

自動ズーム

オフ オン

プロジェクト情報

オフ オン

属性 1 表示

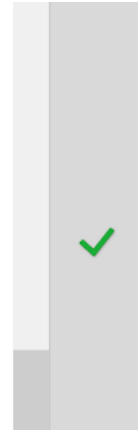
オフ オン

属性 2 表示

オフ オン

属性 3 表示

オフ オン



1.3 設定画面

許容誤差 を選択すると下記の詳細表示

許容誤差

許容誤差
精密

ステーション 2D
3 mm

ステーション許容誤差 高さ
4 mm

レイアウト許容誤差 2D
6 mm

レイアウト許容誤差 高さ
8 mm



PPM を選択すると下記の詳細表示

PPM

圧力単位
mbar

圧力
1013.25

温度単位
°F °C

温度
20.0

PPM
0.000



工具および接続 を選択すると下記の詳細表示

工具および接続

工具タイプ
PLT300

自動接続
オフ オン

センサー選択
PLT_059180006

ガイド灯
自動



システム情報 を選択すると下記の詳細表示

システム情報

コントローラー

製品
PLC 400

連続番号
8CTCA73754

ソフトウェア
2.0.0.336

オペレーティングシステム
Microsoft Windows 10 Enterprise 2016 LTSC

工具タイプ

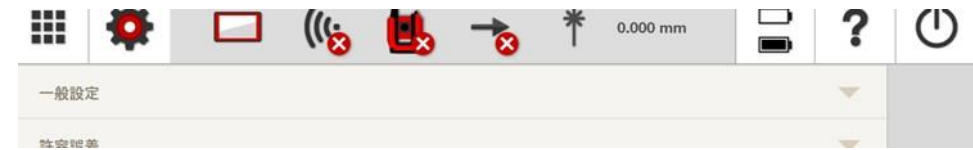
製品

連続番号

ファームウェア



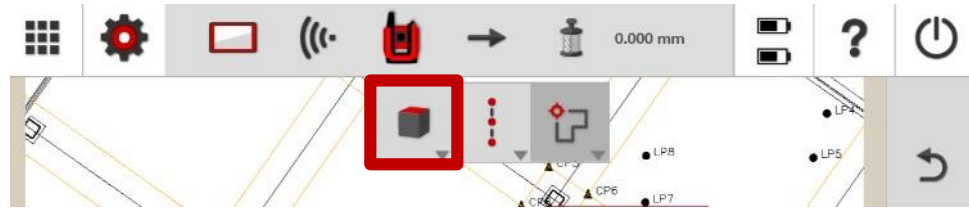
1.4 各アクションバー



	プロジェクトを作成
	プロジェクト名などの編集
	プロジェクトをコピーする
	プロジェクトの削除
	プロジェクトのインポート (取り込み)
	プロジェクトのエクスポート (出力)

	タブレット表示
	本体とタブレットの接続表示 未接続 接続中
	接続表示
	本体がプリズムに接続されているか、プリズムを追随できるかどうかの表示。また、タップするとカメラを起動することが出来る
	選択されたプリズムまたはレーザー照射モードの表示。タップして各プリズムを選定する画面になる プリズム未接続 プリズム接続中
0.000 mm	反射板高さの表示と入力

1.4 各アクションバー



長押しまたはプルダウンで各項目の表示

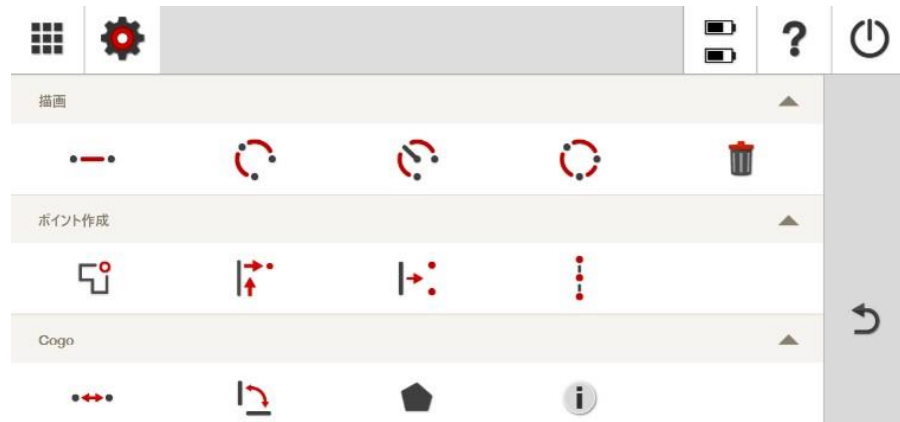


	上方から見た図
	下方から見た図
	前方から見た図
	後方から見た図
	右から見た図
	左から見た図
	全CAD の表示
	表示画面をズームする
	段階的にズームイン
	段階的にズームアウト
	レイヤーをオン/オフにする
	CAD の3D での回転 - CAD 内をクリックして指を動かすと、CAD が3次元で回転 - CAD 外の右側/左側をクリックして指を動かすとCAD x、y 平面で回転

1.4 各アクションバー

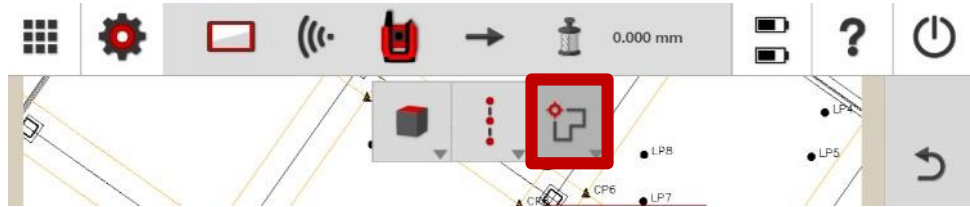


長押しまたはプルダウンで各項目の表示

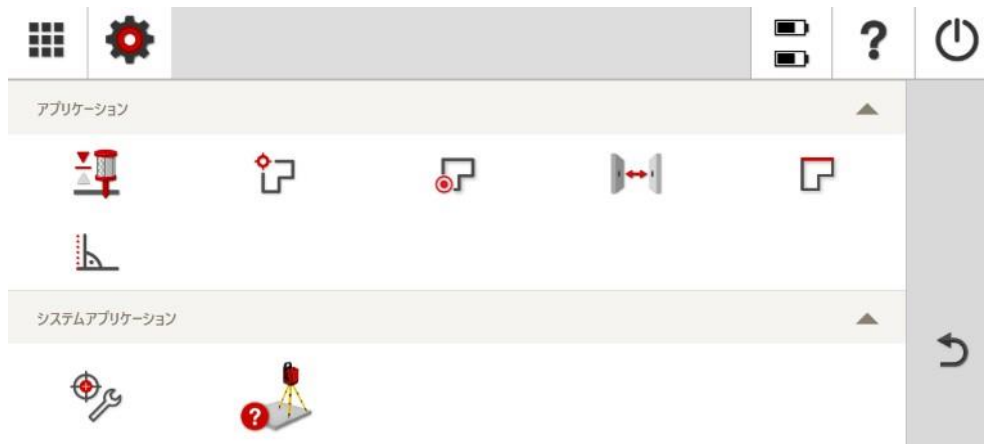










	ラインを描画する 捕捉モード設定に応じて、ポイント間および/またはCAD エLEMENTの様々な位置間に新しいラインを作成することができます。
	3つのポイントから円弧を作成する
	2つのポイントと半径から円弧を作成する
	3つのポイントから円を作成する
	削除
	ポイントを単独モードあるいはマルチモードで作成します。ELEMENTをクリックするか、マルチモード用のウィンドウを開きます。
	長さと同方向間隔 ラインの選択と同方向値および同方向値の入力。
	間隔 ELEMENTの選択と同方向された間隔のあるポイントの作成
	セグメント ELEMENTの選択と同方向したセグメントにおける数によるポイントの作成。
	2ポイント間の間隔 2つのポイントの選択と同方向の表示
	2つのライン間の交角 2つのラインの選択と同方向の表示
	4つ以上の捕捉位置による面積計算 3つ以上のポイントの選択と同方向領域の表示
	選択されたELEMENTに関する情報 ELEMENTの選択と同方向の表示

1.4 各アクションバー



長押しまたはプルダウンで各項目の表示



	プリズムを使用 高さ（レベル）確認を行う
	プリズムおよびレーザー使用 墨出しを行う
	プリズムおよびレーザー使用 任意の座標の記録
	プリズムおよびレーザー使用 2点間を測距することにより 斜距離、水平距離、高さ、勾配（%）を確認
	プリズム使用 図面上の直線および曲線を確認する
	プリズムおよびレーザー使用 高さ（上下）2点を測距し、傾きやズレを確認
	
	


2.1 PLT300とタブレットのペアリング方法

スタート画面の  を選択
設定

各設定画面の表示 PLT300とペアリングしていない状態




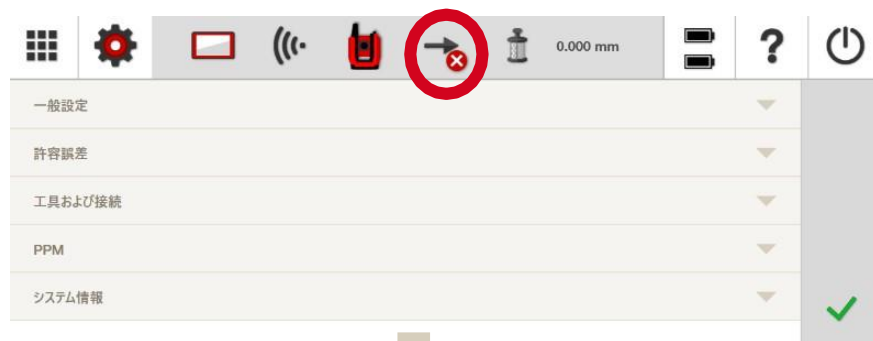
工具および接続 を選択すると下記の詳細表示


センサー選択の  をタップしセンサー番号を表示する




2.2 プリズムの合わせ方


 はプリズムとつながっていない状態

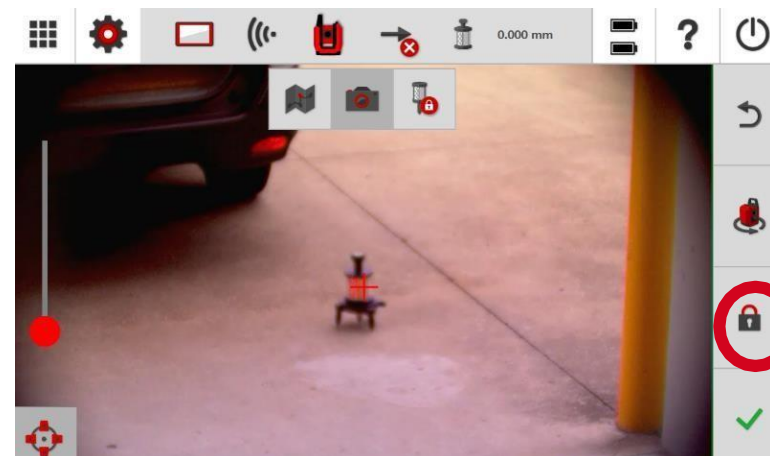


 をタップし、カメラを起動させる。

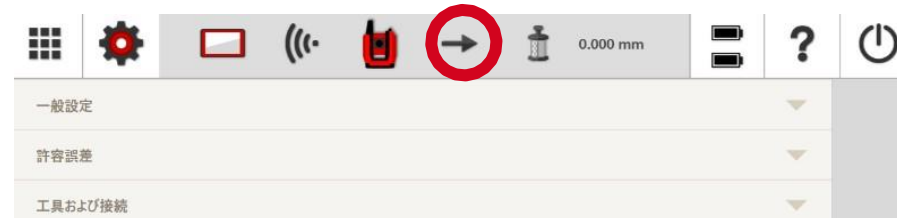


 を指またはペンで動かし、プリズムの位置に移動させる

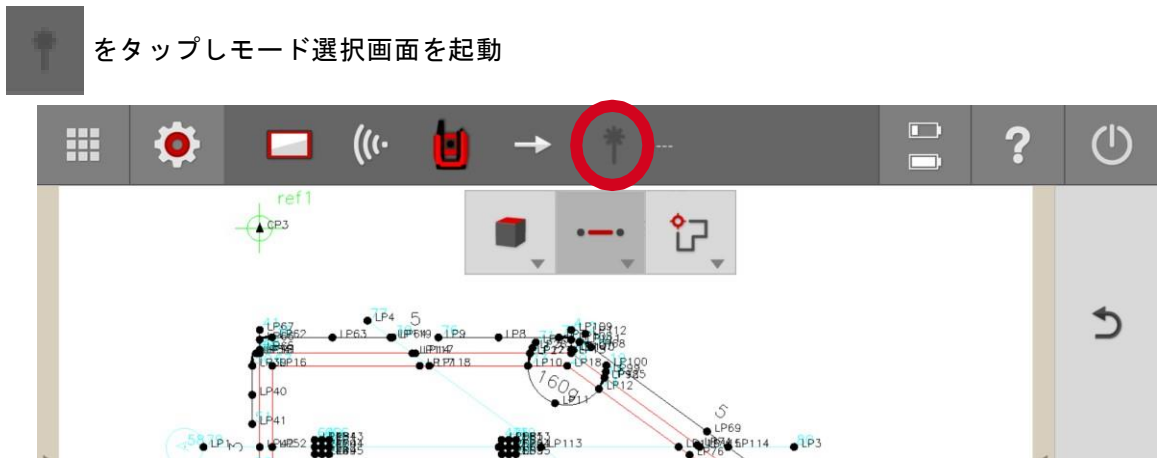
 をタップ










プリズムと繋がると設定画面に戻る











2.3 プリズムの種類変更



使用するプリズムを選択し  をタップ

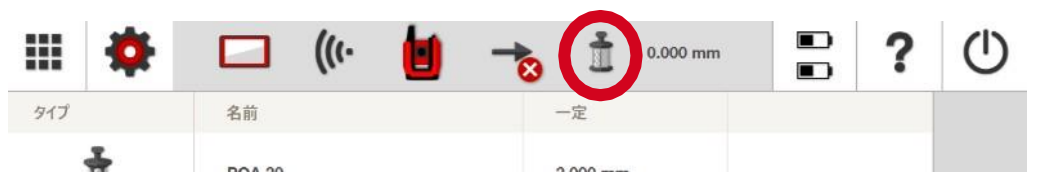
タイプ	名前	一定	
	POA 20	2.000 mm	
	POA 26	-2.000 mm	
	POA 25	23.000 mm	
	POA 23	-18.000 mm	
	Reflector Tape	0.000 mm	
	User prism	0.000 mm	+

モード選択画面が起動後、該当のものをタップして、  をタップ

タイプ	名前	定数	
	レーザー	0.000 mm	
	POA 25	23.000 mm	
	POA 20	2.000 mm	
	POA 26	-2.000 mm	
	POA 101	0.000 mm	
	POA 103	-17.000 mm	
	POA 102	1.000 mm	

以下プリズムなど

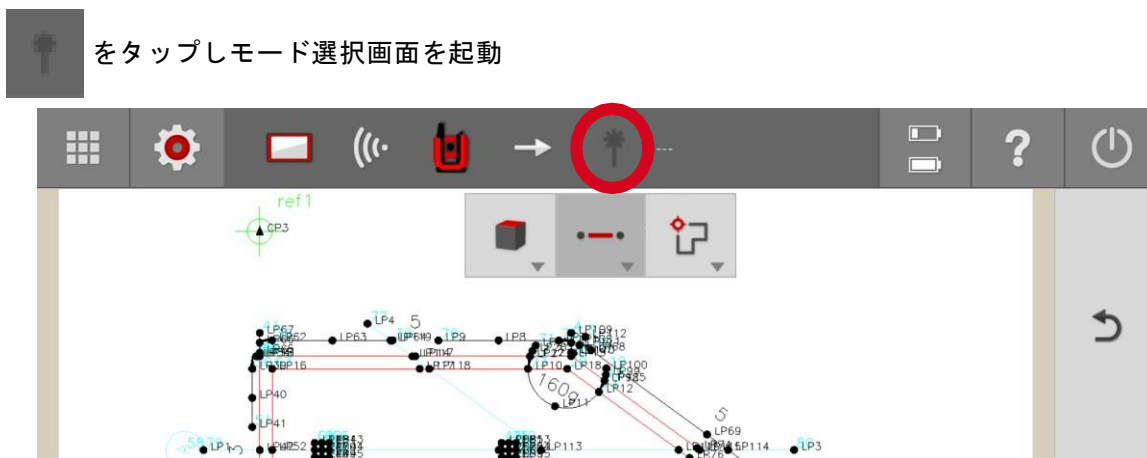
変更完了













※この操作はいつでも行えます



2.4 レーザーモードへの切り替え法




モード選択画面が起動後、該当のものをタップして、 をタップ

タイプ	名前	定数	
	 レーザー	0.000 mm	
	POA 25	23.000 mm	
	POA 20	2.000 mm	
	POA 26	-2.000 mm	
	POA 101	0.000 mm	
	POA 103	-17.000 mm	
	POA 102	1.000 mm	

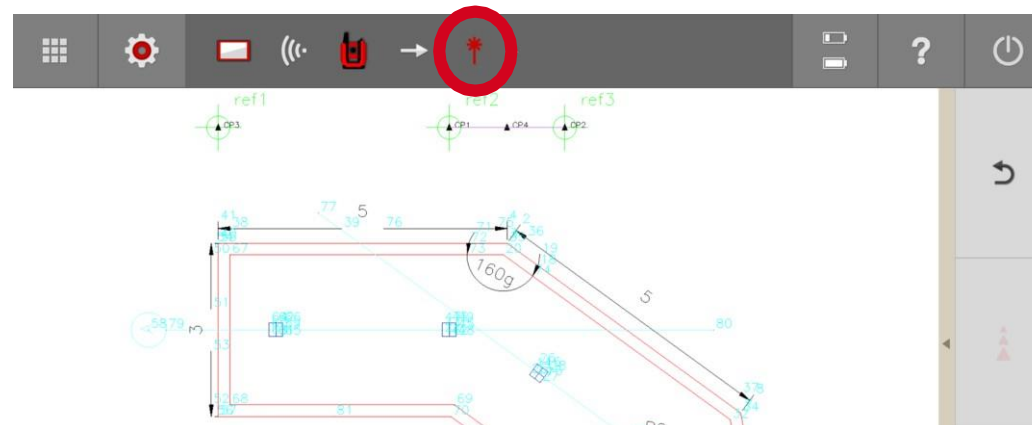
以下プリズムなど

※この操作はいつでも行えます

下記案内が表示された場合は  をタップ

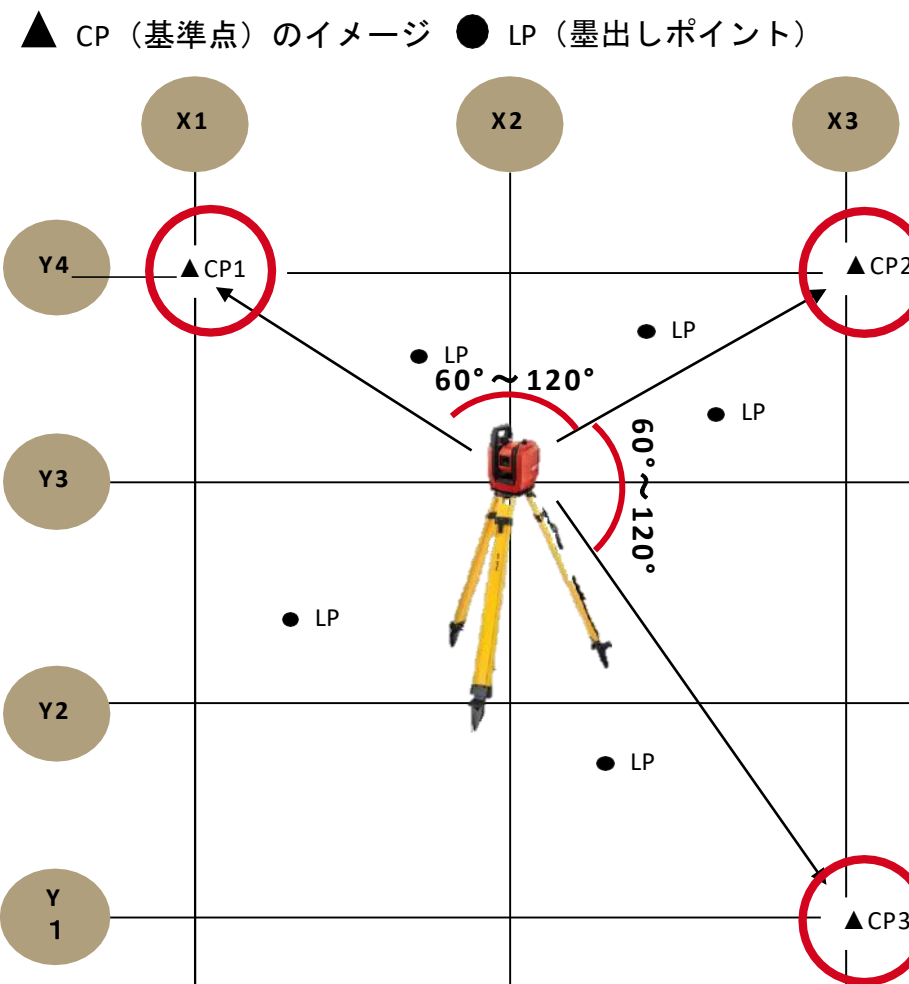


選択中のモードが下記に表示される



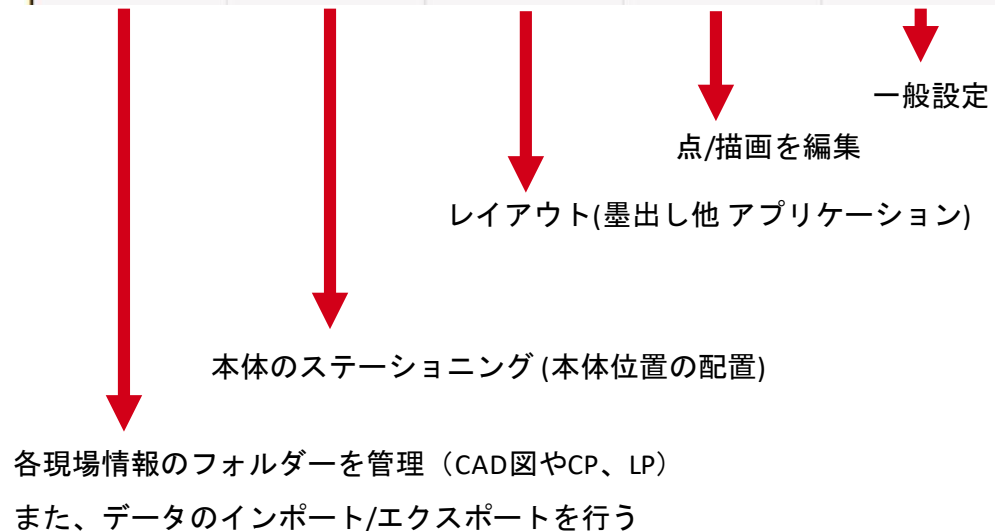
2.5 基準点(CP)測定のご概念

- 現場の基準点(CP)は最低2点、推奨は3点。
- ステーションング (PLT300の座標確定) の精度を誤差が無いよう (1mm以下) にCP (基準点) を測定する。
- 基準点(CP)の設定法の概要は以下のとおり。
 - CPを3点測定する。
 - CPは墨出しエリアの外側に置く。
 - PLT本体はCPの内側に置く。3点の中心にPLT300がある状況 (推奨) 。
 - CP間の角度は60度~120度を推奨。
 - CPを2点および3点測定した結果、PLT300のステーションング座標が1mm以下になる様にする。

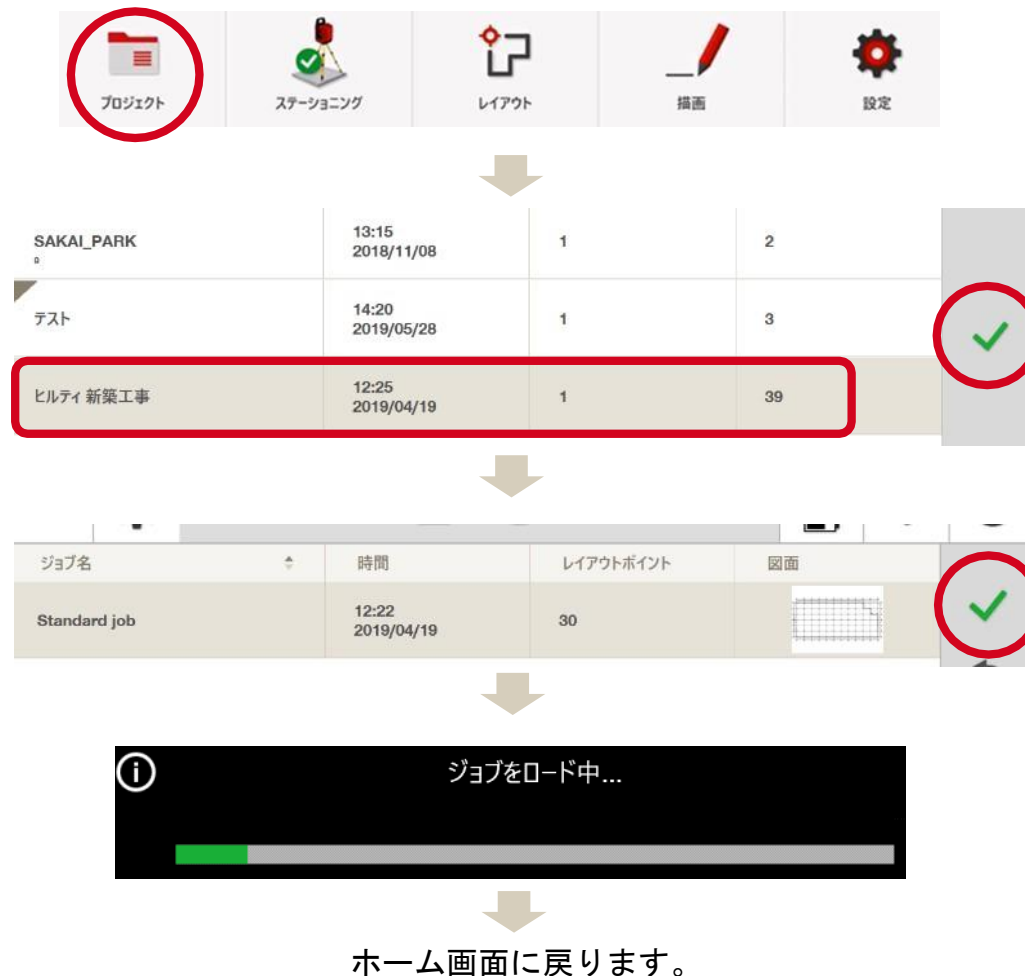


3.1 基準点(CP)の測定手順

ホーム画面の説明

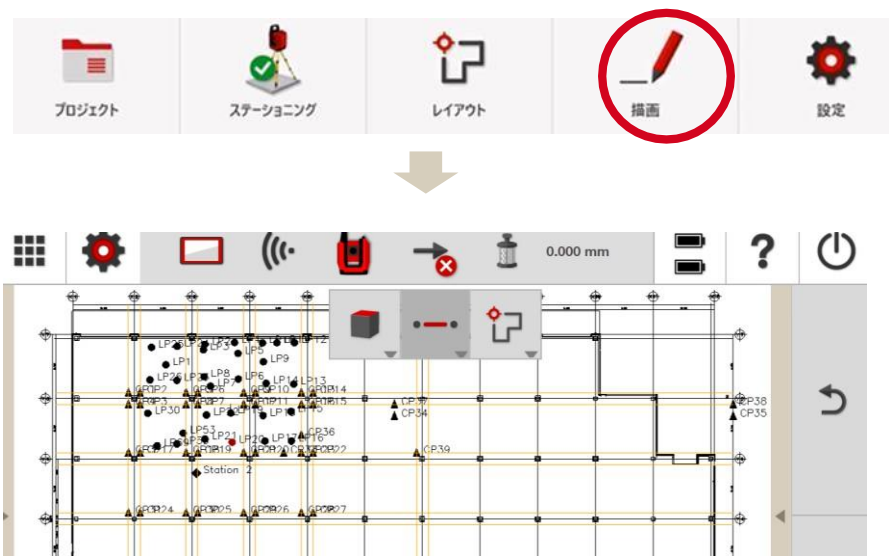


ホーム画面で「プロジェクト」を選択し、該当のプロジェクト名を選択



3.1 基準点(CP)の測定手順

ホーム画面で「描画」を選択



図面と現場の位置確認やCPの確認を行うことができる。

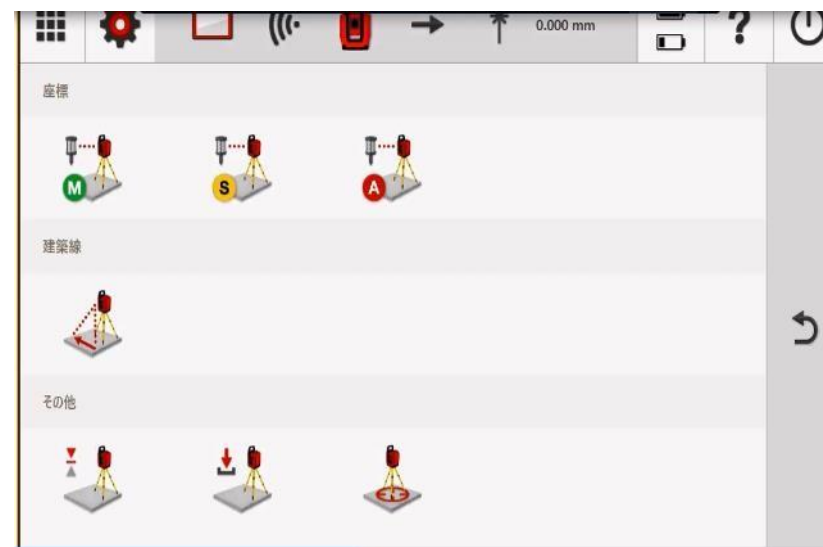
ホーム画面に戻る



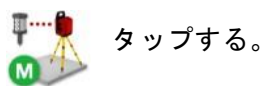
ホーム画面で「ステーションング」を選択



ステーションング画面



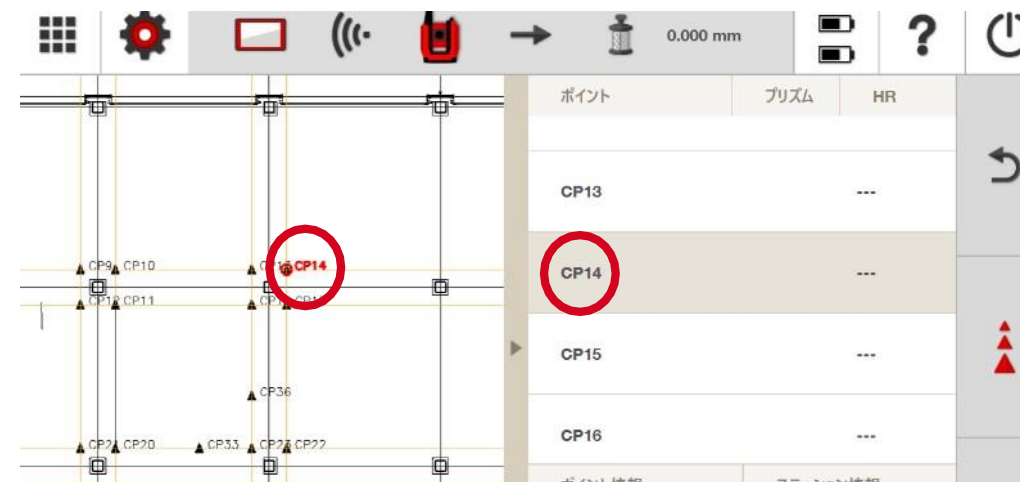
3.1 基準点(CP)の測定手順



左画面に図面と、右画面にCP基準点) リストが表示



図面および設定したいCPをスクロールし選択する。



CPリストより記録するCPを選択すると、図面のCPが赤く表示される。

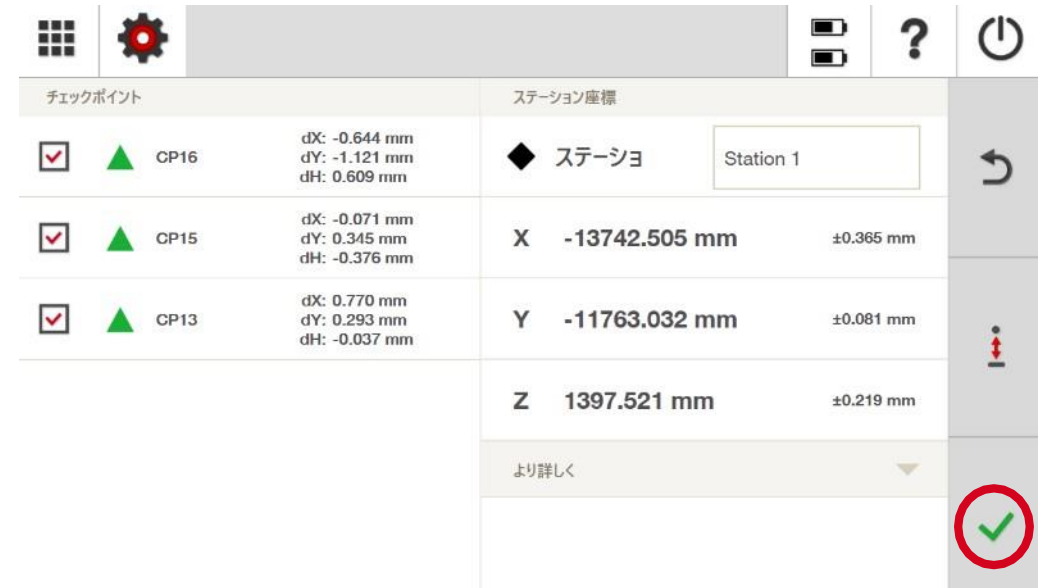
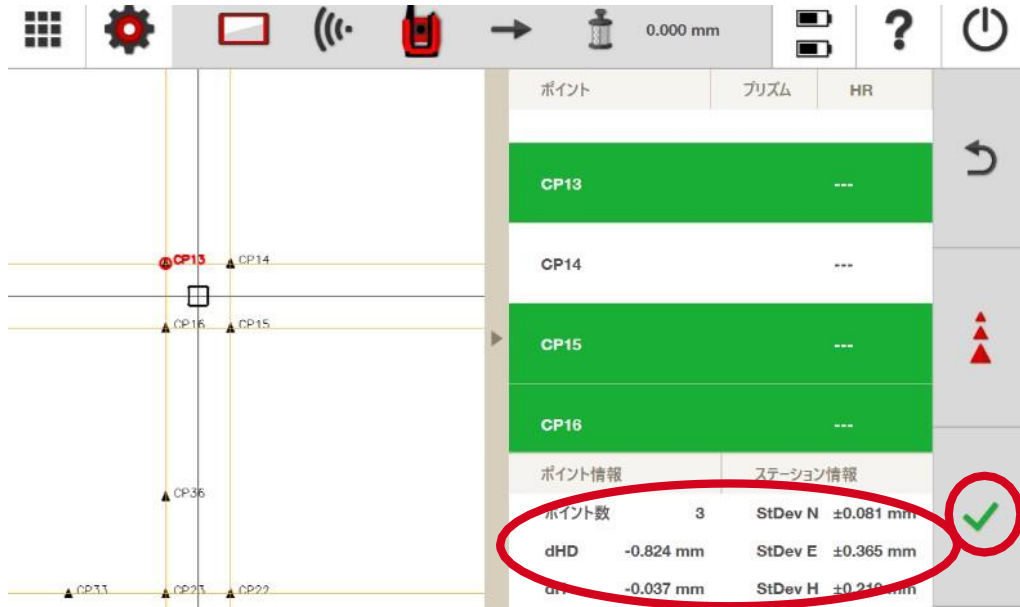
現場状況に応じて三脚およびポンチタイプをセットし、CP位置にプリズムの気泡を確認しながら垂直にし、2点および3点を記録する。



ポンチタイプ


3.1 基準点(CP)の測定手順

記録が終わったCPはグリーンに表示



記録が合ると、右下にステーション座標が表示される
N (Y) 座標とE (X)座標の数字が1mm以下になる様に記録する

 をチェックし、各CPの測定状況を確認する

各CPやステーションの数字も問題なければ  タップし、ステーションングは終了。

※なお、今後の墨出しに基準高さを設定したい場合はさらに次章へ



3.2 基準レベル(高さ)の設定

📍 をタップ 基準レベル(高さ)を設定

チェックポイント	ステーション座標
<input checked="" type="checkbox"/> ▲ CP16 dX: -0.644 mm dY: -1.121 mm dH: 0.609 mm	◆ ステーション Station 1
<input checked="" type="checkbox"/> ▲ CP15 dX: -0.071 mm dY: 0.345 mm dH: -0.376 mm	X -13742.505 mm ±0.365 mm
<input checked="" type="checkbox"/> ▲ CP13 dX: 0.770 mm dY: 0.293 mm dH: -0.037 mm	Y -11763.032 mm ±0.081 mm
	Z 1397.521 mm ±0.219 mm

プリズムおよびレーザー照射で基準レベルを記録する

プリズム



レーザー



レーザー照射かプリズムを選択

📍 [🔧] [📺] [📶] [📱] [➡️] [📐] 0.000 mm [🔋] [?] [🔌]

高さオプションを選択する	パラメータ
BM 高さ設定	BM 高さ 0.000 mm
手動高さ設定 手動高さ設定を選択	反射板高さ 0.000 mm
ステーション高さ	

📍 [🔧] [📺] [📶] [📱] [➡️] [📐] 0.000 mm [🔋] [?] [🔌]

測定中 ...

BM 高さ
0.000 mm

手動高さ設定
反射板高さ
0.000 mm

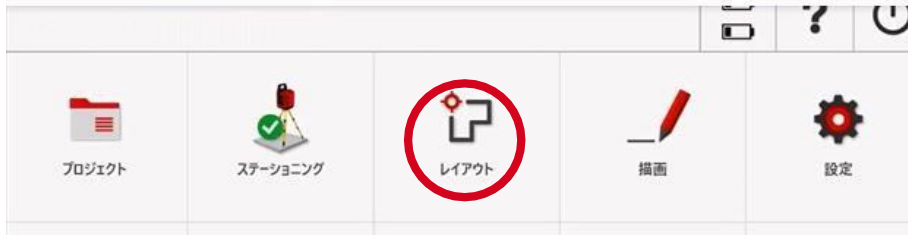
ステーション高さ

測定記録ボタン (▲)

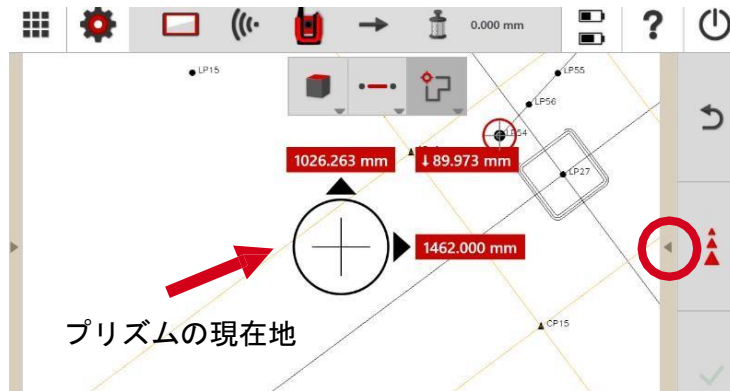
確認ボタン (✓)

3.3 墨出し

✓ タップ後メニュー画面に戻る。レイアウトをタップ。



直ぐにレイアウトが開始される。以下はプリズム使用時

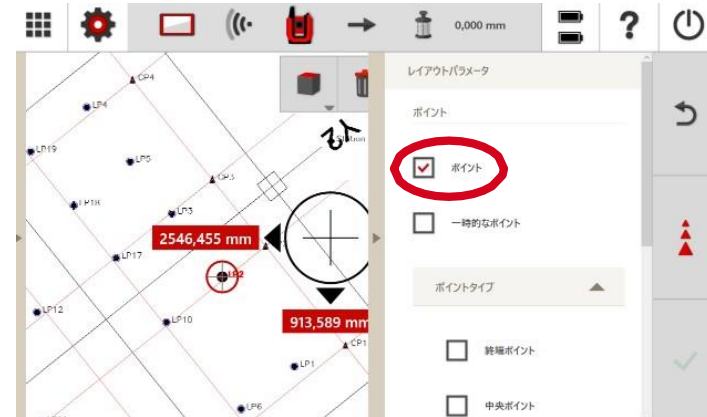


画面右の ◀ をタップし、リストを表示 (ポイント・・設定したLPのみを選択しレイアウトを行う 一般的なポイント・・図面上の線やoを選択することが出来る。)

初期設定はポイントと一般的なポイントが選択されている。



LPのみをレイアウトを行う場合は、ポイントにチェックを入れる。

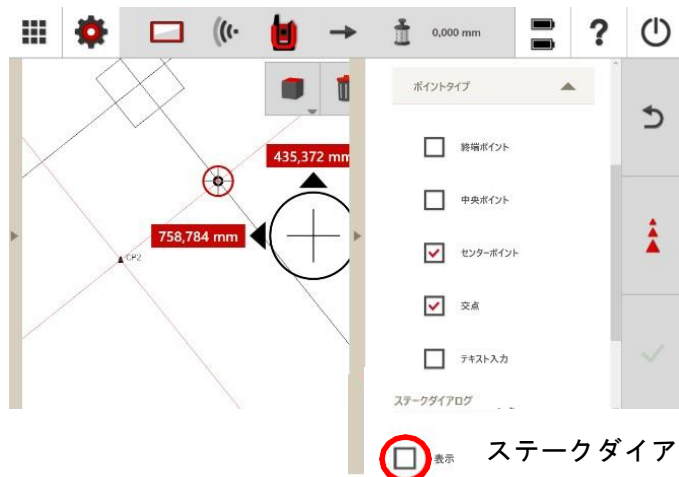


3.3 墨出し

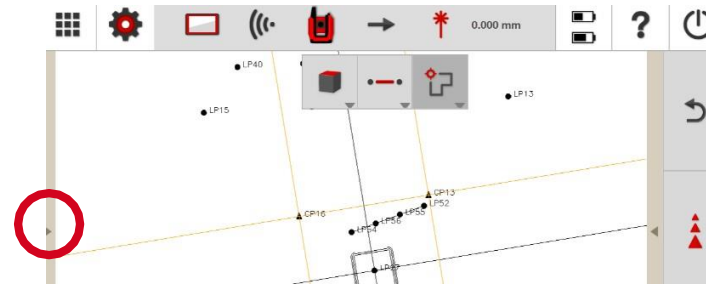
LPおよび図面上の線や○などをレイアウトする場合は、ポイントと一般的なポイントの両方にチェックを入れる。



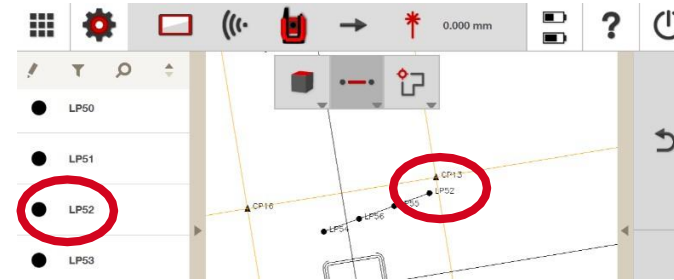
一時的なポイントの下にどの部分を選択するのかリストがあり、必要な箇所にチェックを入れる (例) 図面の○表示と交点が確認したい場合は下記のようにチェックを入れる



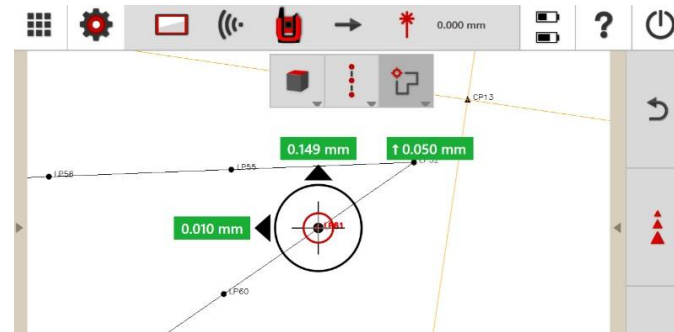
表示 ステークダイアログの表示の☑を外す



レーザー照射使用時 (左記画像)
レーザーの位置は反映されない



図面の墨出し部分のLP番号または
左横のリストを開きLP番号をタップ

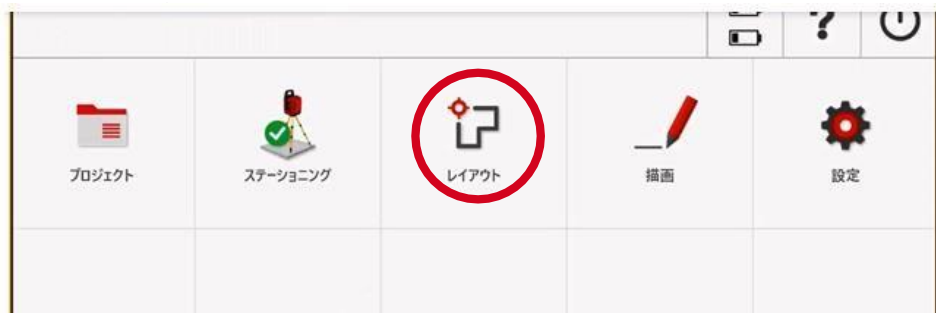


タブレット画面はX、Y、Zの数字レ
ーザーは指示されたLP番号を照射

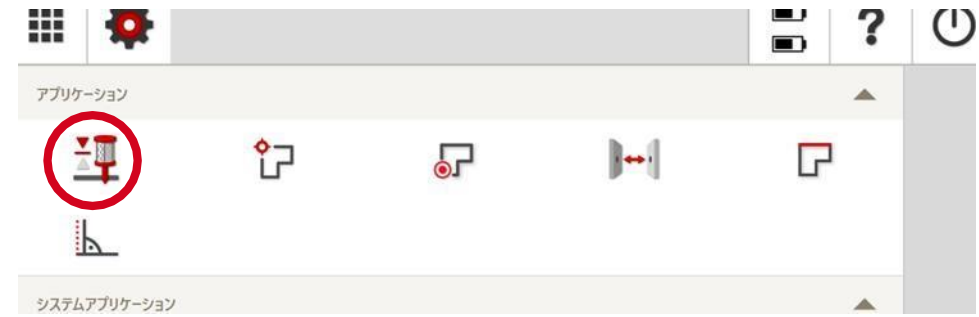
墨出し完了後、 タップすると、次
のLP番号 (距離...近いポイント)
へ自動で移動して照射


4.1 基準高さを測量し、任意の場所の高さの差異を確認する

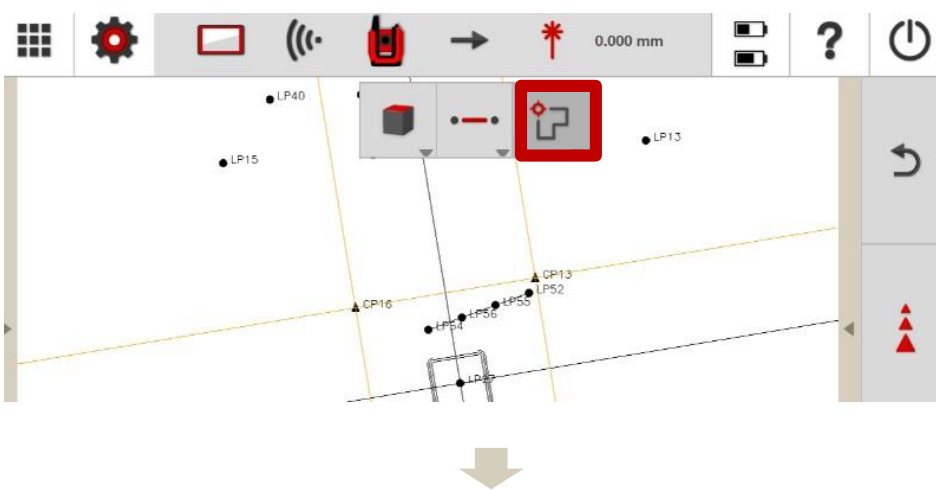
メニュー画面の  タップ
レイアウト



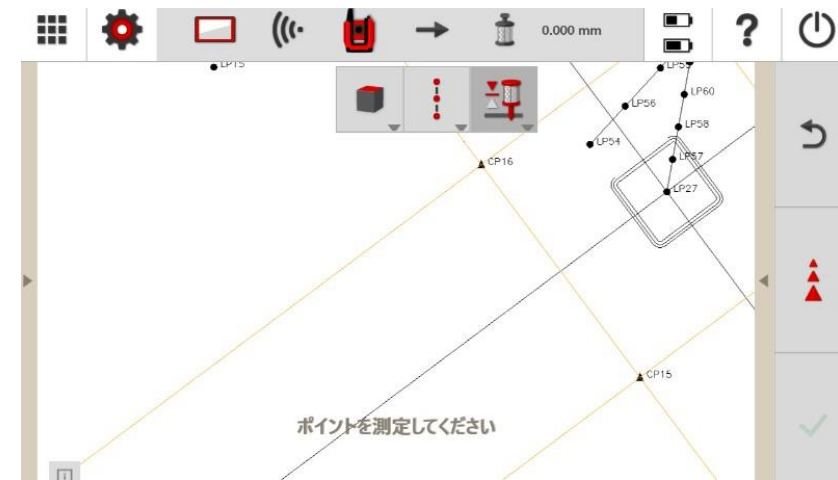
 をタップ



または、操作中の  を長押し




下記画面が表示される

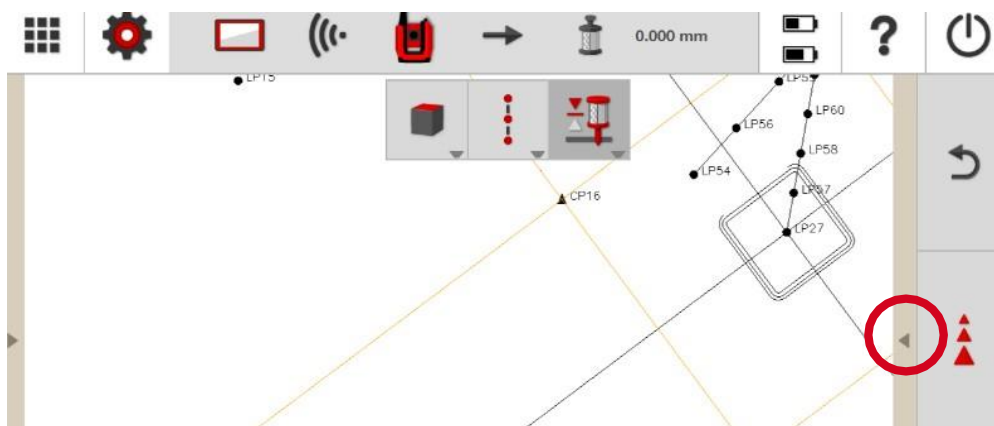



4.1 基準高さを測量し、任意の場所の高さの差異を確認する

後は基準にしたい箇所の測定

測定箇所が確定すれば  をタップ

測定したい任意の箇所にプリズムを持っていくと
タブレット画面にリアルタイムで測量した基準高さ（レベル）の差異を表示



測定後に（前でも後でも良い） をタップ



矢印は下を指しているため、123mm
下が測定元基準レベルとなる

今回の場合はブロックの高さが
123mmであることが表示される

4.2 座標の記録（図面の無い改修現場などの座標記録）

まず空のフォルダを作成します ホーム画面で「プロジェクト」を選択

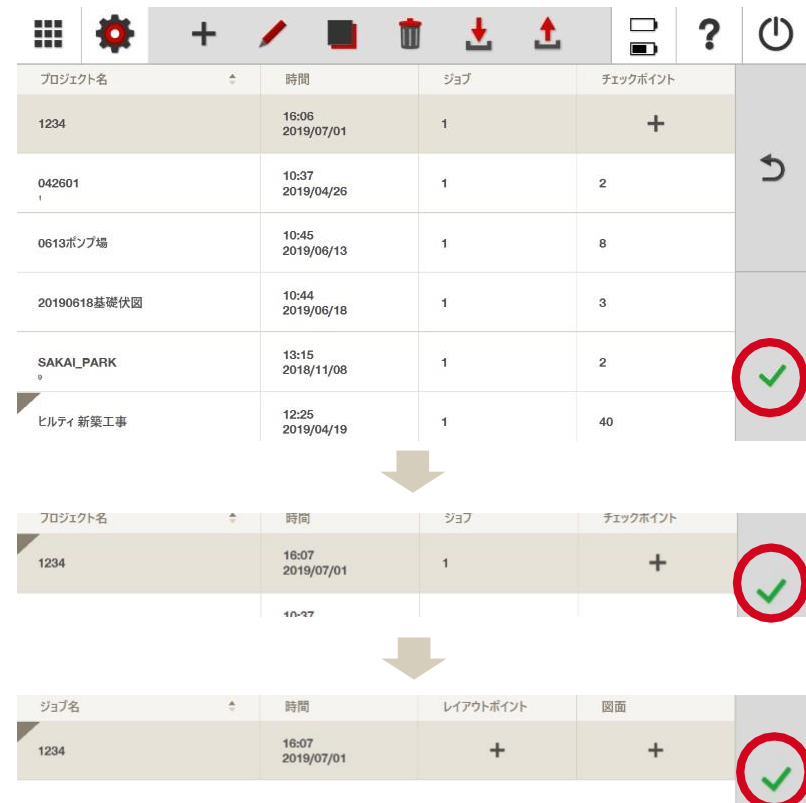


入力画面が表示され、現場名等の必要項目を入力し

Enter ←



Enter ← 後、プロジェクト一覧に追加分が表示される。



✓ 後、メニュー画面へ！

4.2 座標の記録（図面の無い改修現場などの座標記録）

メニュー画面のステーションングをタップ。



下記表示される。





タップしメニュー画面へ。

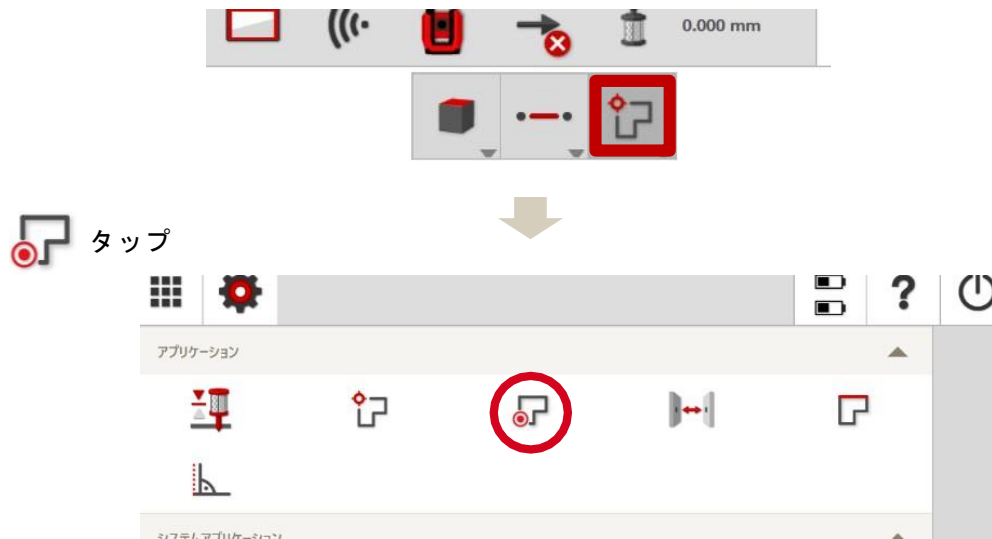


どちらか一方をタップ。

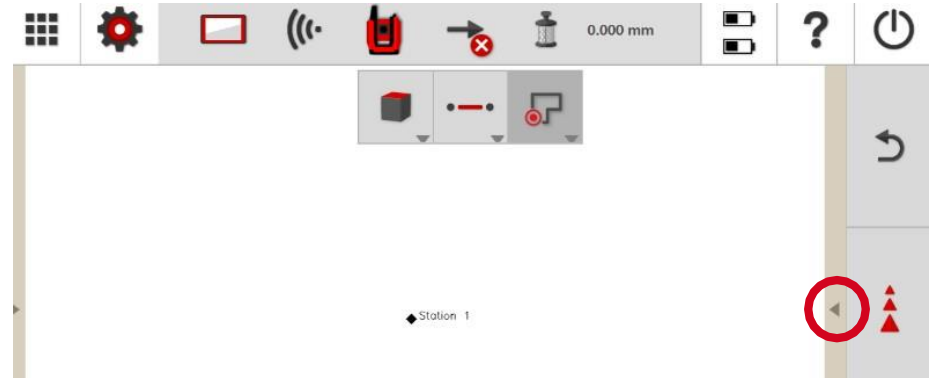
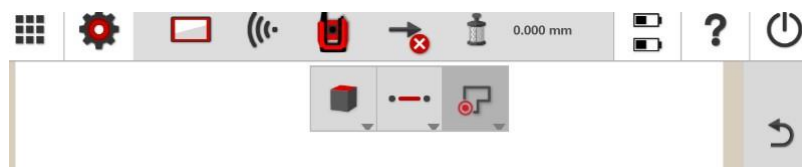
4.2 座標の記録（図面の無い改修現場などの座標記録）

長押しし、アプリケーションを表示する。  タップ

表示後、 をタップし記録したポイントの保存状態を選択する。



タップ後、下記画面が表示される。




座標の記録（MP）


基準点の記録（CP）

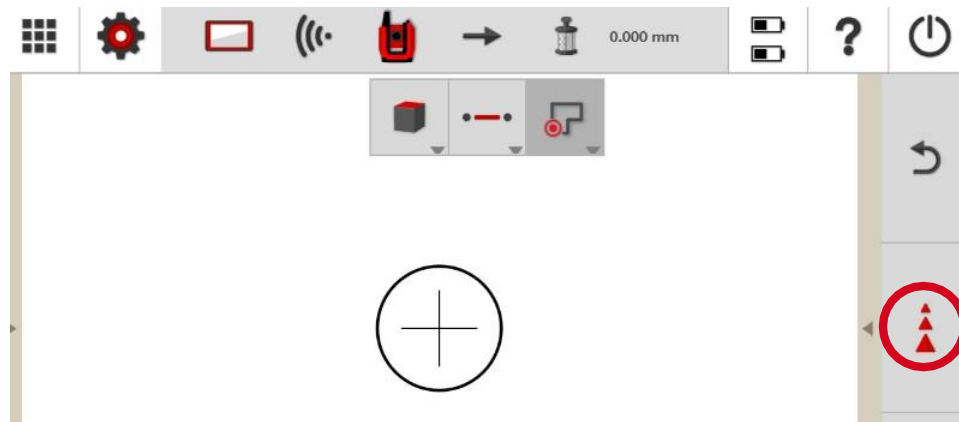


4.2 座標の記録（図面の無い改修現場などの座標記録）

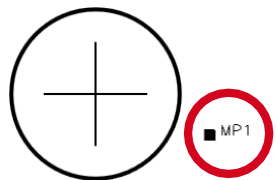
選択後、 をタップし閉じる。

記録を行いたい場所により、プリズム・レーザー照射を選択。

プリズムを選択した場合 プリズム位置が  で表示される。




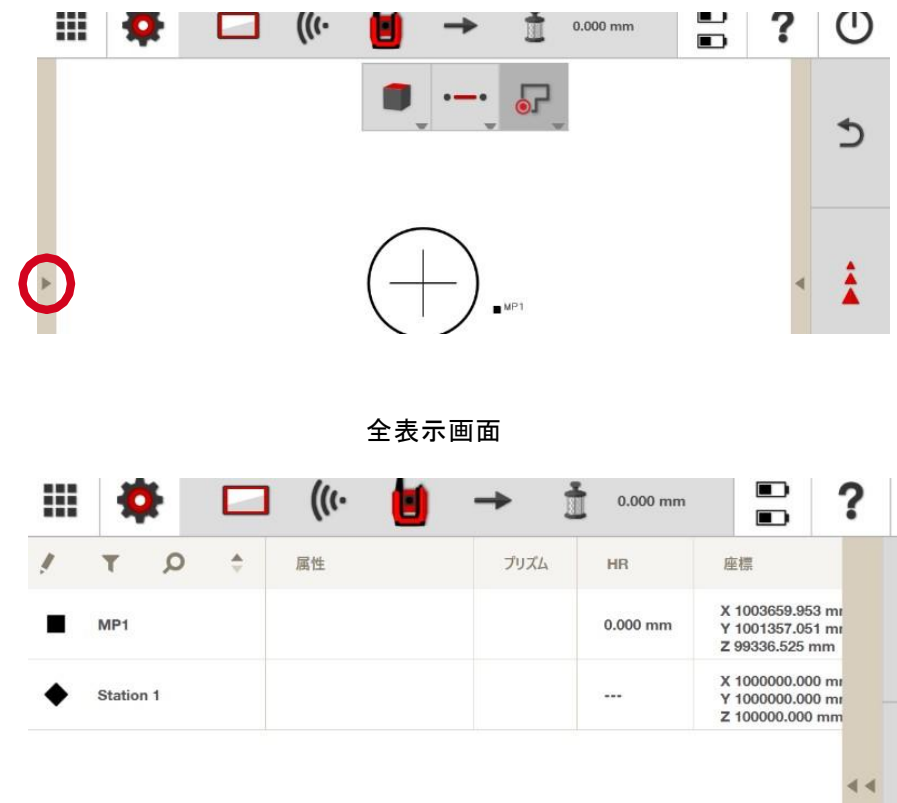
プリズムを記録したい任意の場所に移動し、記録ボタンをタップ




下記サンプルは座標記録（MP）を選択
記録された箇所はタブレット上にMPとして表示される。

記録された座標の確認。

 2回タップする。（1回目はリスト表示、2回目は全表示）



4.2 座標の記録（図面の無い改修現場などの座標記録）

選択後、 をタップし閉じる。


記録を行いたい場所により、プリズム・レーザー照射を選択。

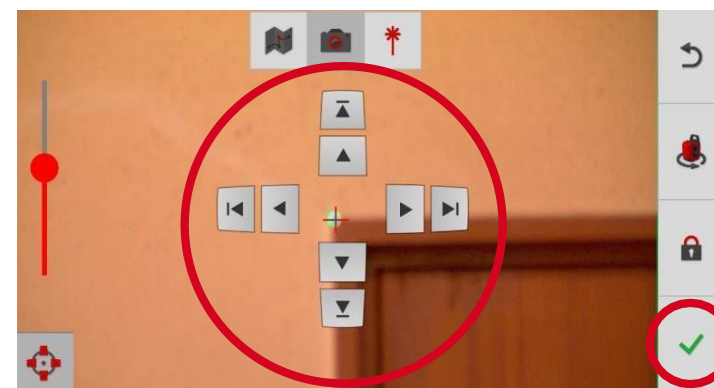
レーザー照射を選択した場合

カメラを起動し、レーザー照射を選択後、カメラを起動したまま、記録したい場所へレーザーのポイントを移動する。





基本は記録したい場所の近くにより目視にて確認する。
離れている場合等では、カメラのズームを使用。



 タップし、微調整機能を表示する。



移動調整ボタン

外側の  は大きく（約5mm）移動し、

内側の  は少しだけ（約1mm）移動。

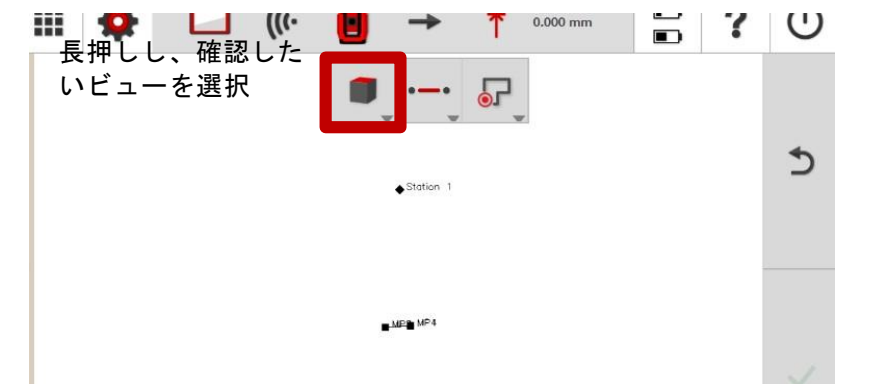
微調整後、場所が確定したら  をタップし、 をタップし記録する。

4.2 座標の記録（図面の無い改修現場などの座標記録）

今回の記録は扉の角（隅）の記録


記録画面

（トップビュー）平面図として上から見ている状態

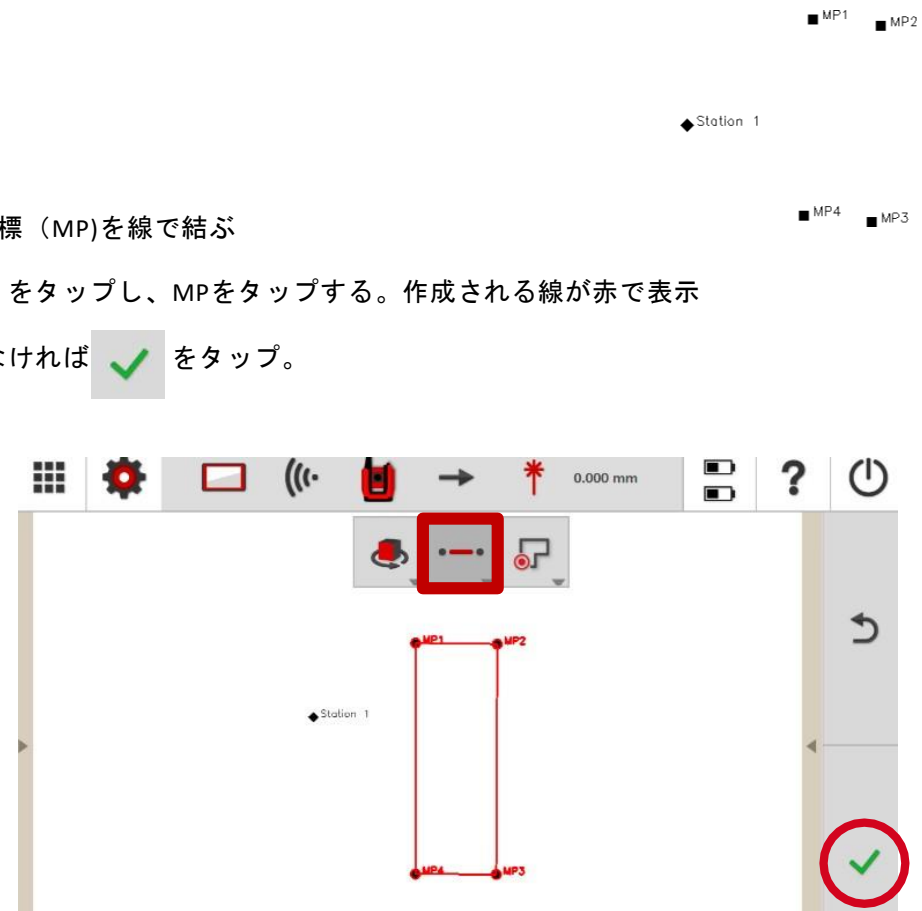


記録画面の確認

記録座標（MP）を線で結ぶ

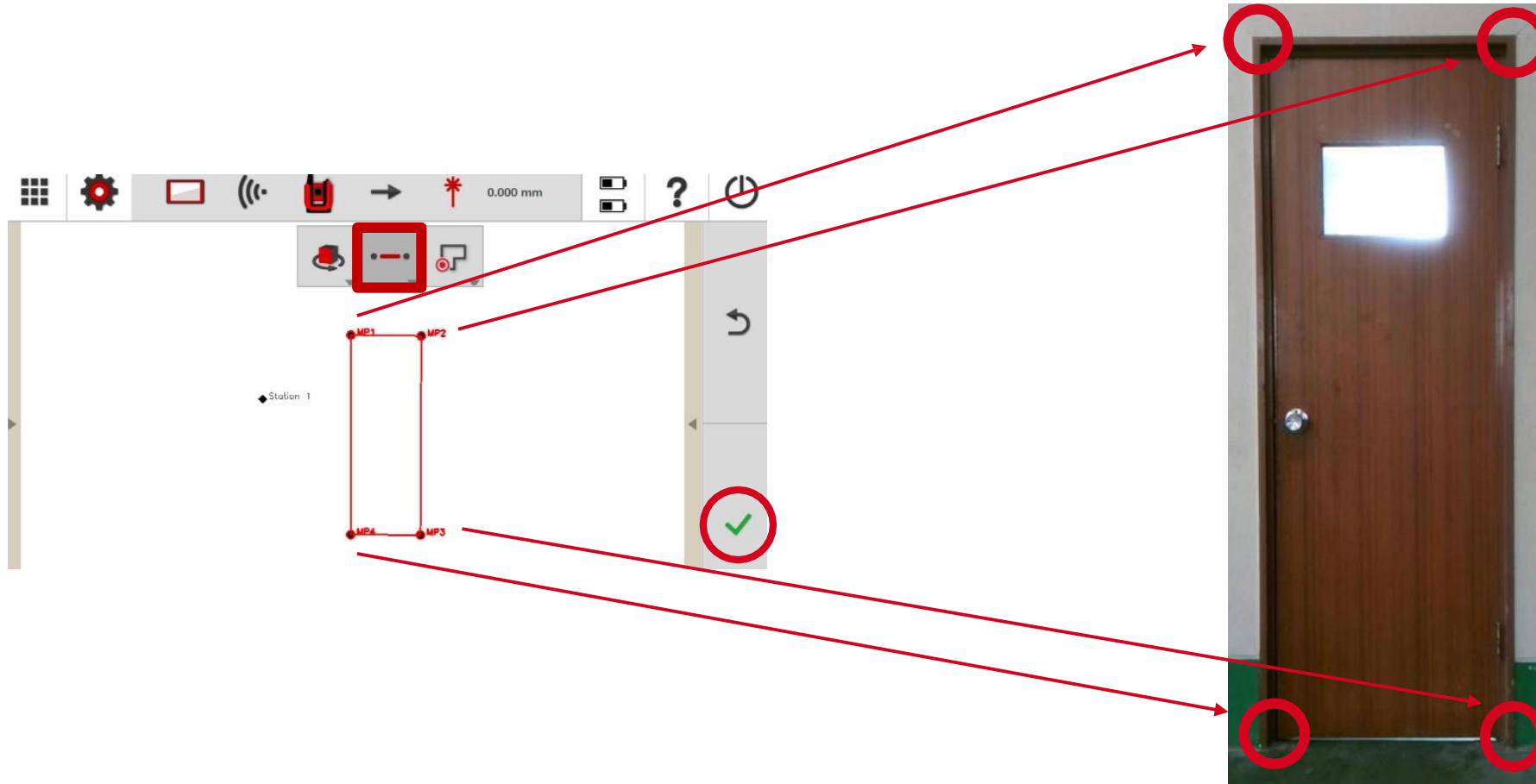
 をタップし、MPをタップする。作成される線が赤で表示

問題なければ  をタップ。



4.2 座標の記録（図面の無い改修現場などの座標記録）

記録座標を実線で繋げた結果

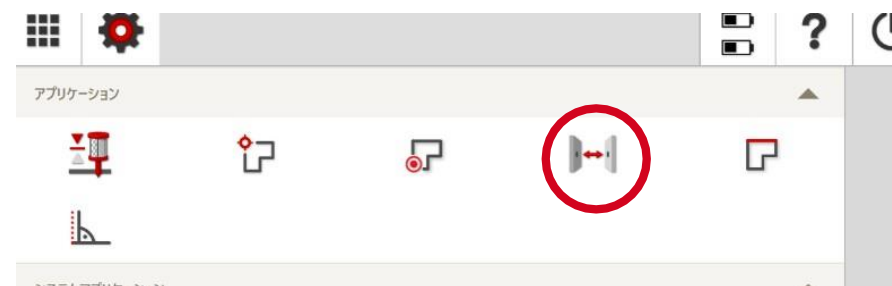


4.3 任意の2点を測定し、距離や勾配を確認する

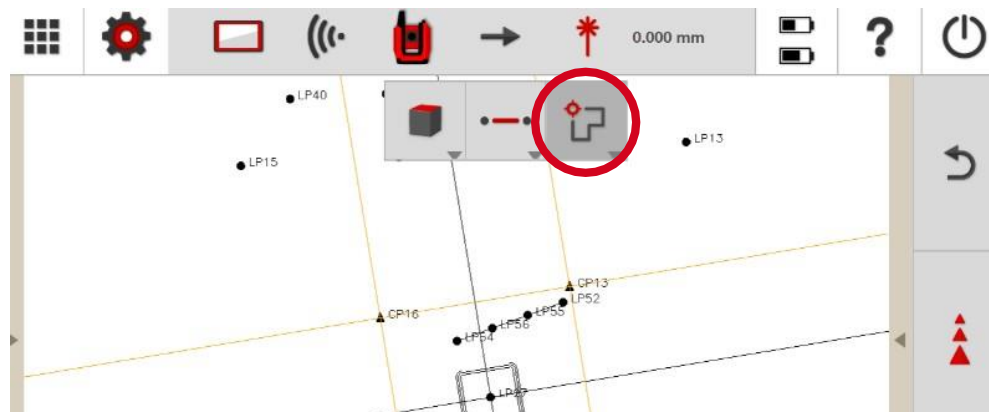
メニュー画面の場合は  または  タップ。



 タップ



墨出し中または描画の画面を開いている場合はアイコンを長押し。



タップ後に下記画面となり、プリズムおよびレーザー照射にて最初のポイントを確認し、測定する。



4.3 任意の2点を測定し、距離や勾配を確認する

2か所目も同じくプリズムおよびレーザー照射にてポイントを確定し、測定する。

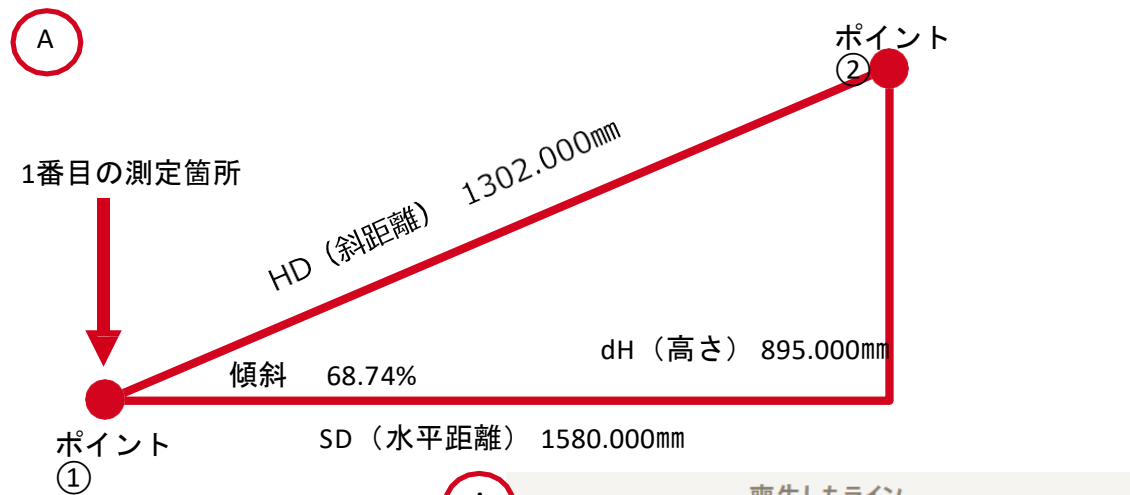
2か所の測定が終わると瞬時に各値がタブレットに表示される。



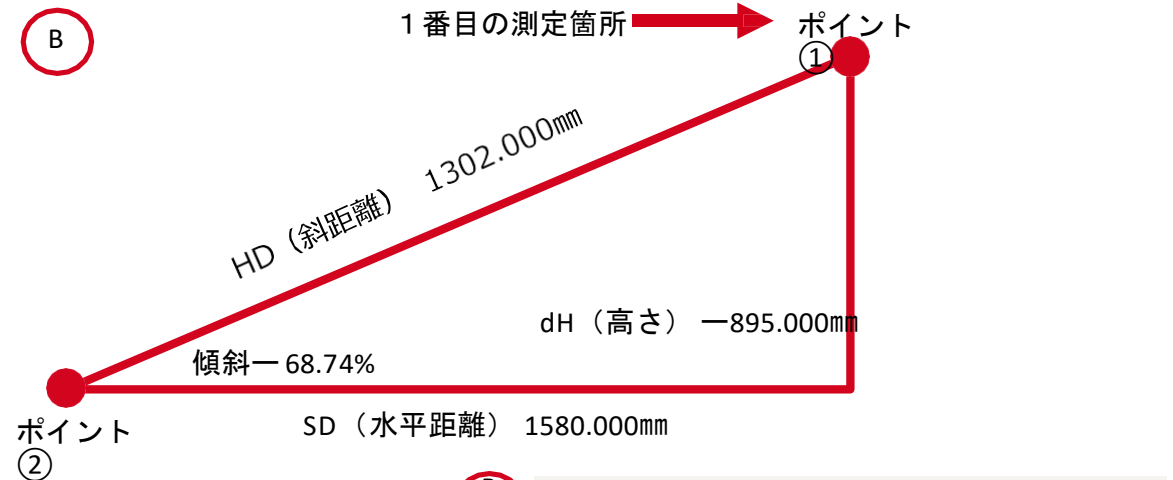
喪失したライン		
HD	1302.000 mm	← 水平距離
SD	1580.000 mm	← 斜距離
dH	895.000 mm	← 高さ
傾斜	68.74 %	← 勾配
傾斜	34° 30' 17"	
レポート	ML_Report1	

4.3 任意の2点を測定し、距離や勾配を確認する

測定箇所の順番により、表示が変わります。



A		喪失したライン
HD	1302.000 mm	
SD	1580.000 mm	
dH	895.000 mm	
傾斜	68.74 %	
傾斜	34° 30' 17"	
レポート	ML_Report1	



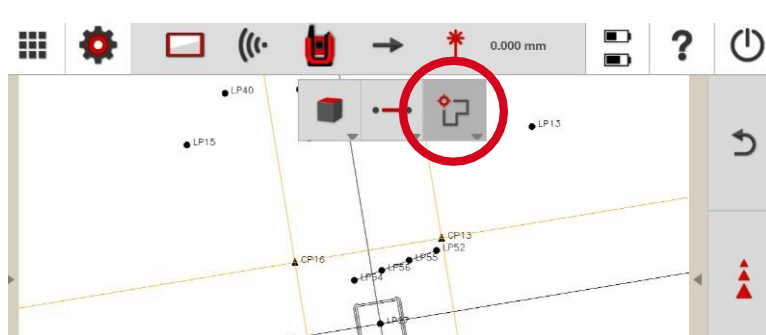
B		喪失したライン
HD	1302.000 mm	
SD	1580.000 mm	
dH	<u>-895.000 mm</u>	
傾斜	<u>-68.74 %</u>	
傾斜	34° 30' 17"	
レポート	ML_Report1	

4.4 図面上の直線や曲線を選択し、現場の位置と図面を確認

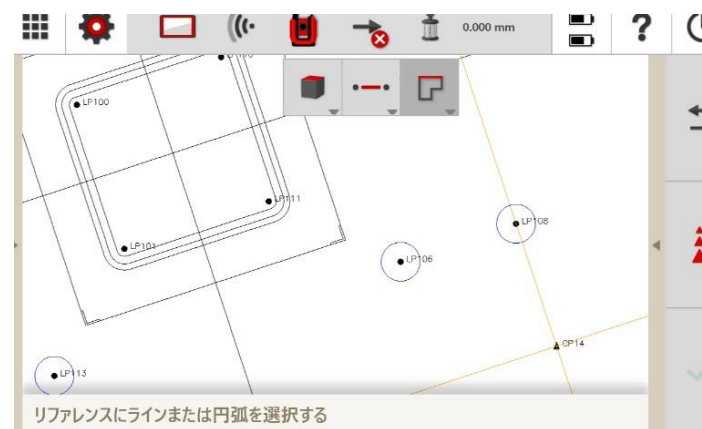
メニュー画面の場合は  または  をタップ。



墨出し中または描画の画面を開いている場合はアイコンを長押し。

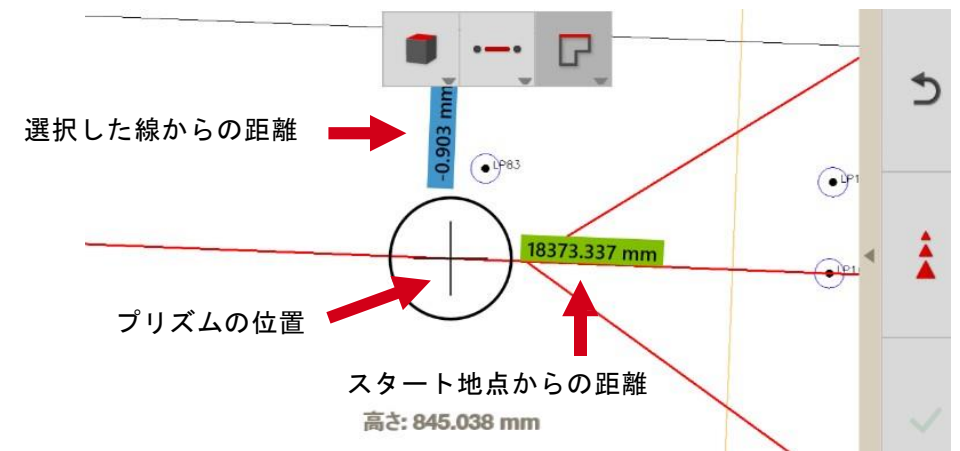
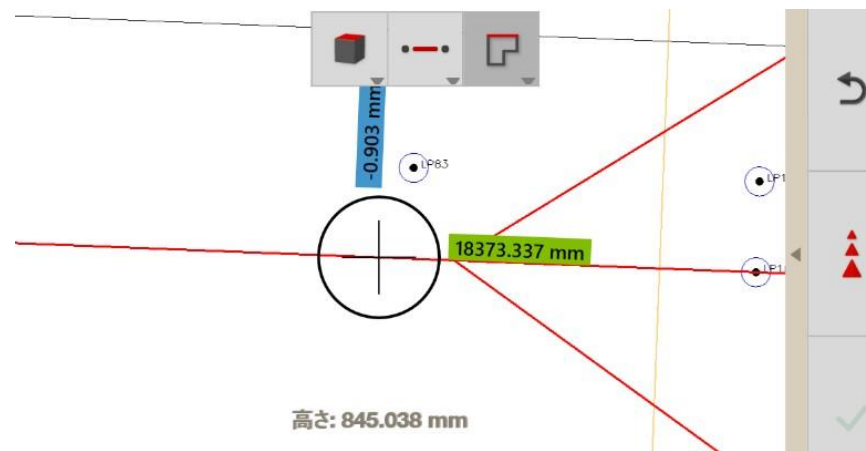
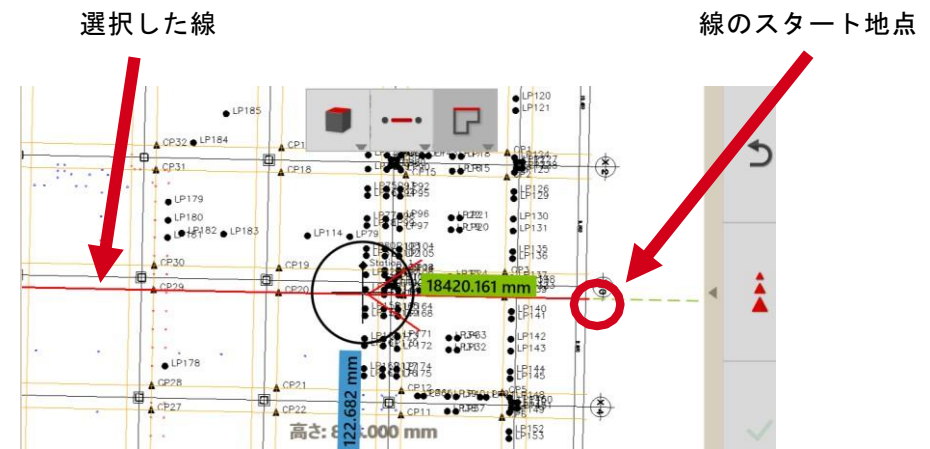
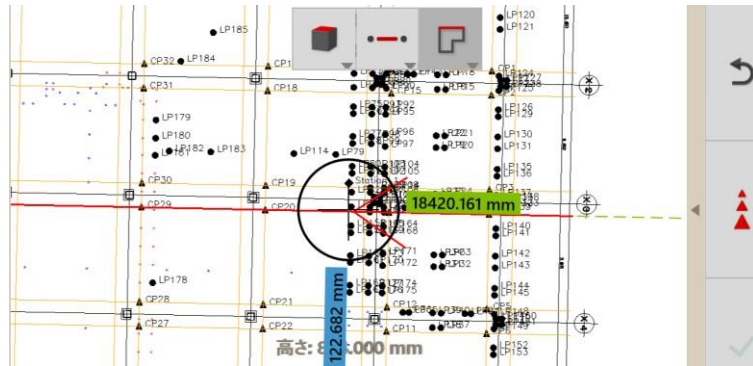


 タップ 図面上の確認したい直線や曲線をタップする。



4.4 図面上の直線や曲線を選択し、現場の位置と図面を確認

図面上の確認したい直線や曲線をタップする。
画面を拡大・縮小しプリズムと選択した線を確認



5.1 付属のターゲットプレートを使用する方法

3-1.CP（基準点）の測定手順後、PLT300の位置確定後に行います。

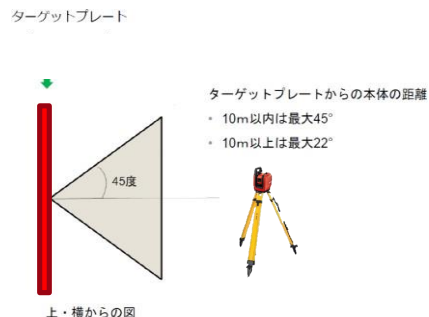
配置図

① PLT300から見る事が出来る、またPLT300を移動したときにも確認できる壁や柱等、動かない場所に付属の両面テープやビス等を使用し、ターゲットプレートをしっかり固定する。

使用するプレート枚数は基本3枚～5枚（最低2枚でも可）ターゲットプレートは最大50mまで確認できます。

② ターゲットプレートの記録できる範囲。

③ 貼ったターゲットプレートを記録する。



「4-2 座標の記録（図面の無い改修現場などの座標記録）」の手順に沿って、基準点の記録（CP）を選択。「2.3 プリズムの種類変更」の手順に沿って、

や を に変更する。

カメラモードを起動し、 を見つけ照準を合わせたら をタップ

「4-2 座標の記録（図面の無い改修現場などの座標記録）」の手順でチェックポイントを選択し各プリズムプレートを記録していく。

記録後は本体を移動可能。

5.2 プリズムプレートを使用したステーションング

PLT300移動後のステーションング




で簡単ステーションング

1. プリズムプレート5枚以下の場合

PLT300を移動後、通常のステーションングと同じ要領で、ステーションングを行う

2. プリズムプレートが5枚ある場合

ステーションング画面で  をタップ！

数分かけて、PLT300が自動でプリズムプレートを読み込んでいく。5枚中、3枚以上正しい座標が確認できるとステーションング完了！

※プリズムプレートは本体のカメラ位置と同じくらいの高さにセットする



5.3 座標のある基準点が存在し、これから記録する座標を基準点の座標に反映させたい場合 (4.2の応用編)

ホーム画面で「プロジェクト」を選択後、新しいフォルダを作成




入力画面が表示され、現場名等の必要項目を入力し

Enter ↵



プロジェクト一覧が表示される。

 を2回タップ。

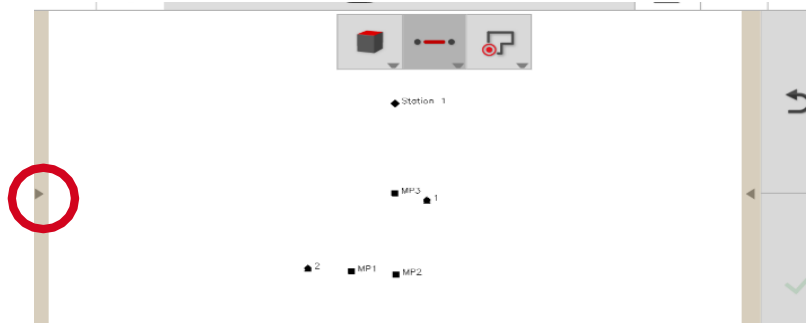
プロジェクト名	時間	ジョブ	チェックポイント
1234	13:40 2020/02/13	1	+
01立面図	14:12 2019/11/01	1	2
0613ポンプ場	10:45 2019/06/13	1	8
1122_2D	16:49 2019/11/20	1	4
1122Revit_3D	16:47 2019/11/20	1	4

メニュー画面に戻るので、描画を選択。



5.3 座標のある基準点が存在し、これから記録する座標を基準点の座標に反映させたい場合 (4.2の応用編)

画面左の ▶ をタップしリストを広げる。



+ をタップ。



✎ をタップ。





各項目を選択し入力を行う。




5.3 座標のある基準点が存在し、これから記録する座標を基準点の座標に反映させたい場合 (4.2の応用編)

座標入力時に単位を合わせるには設定→一般設定→距離単位。


 をタップ。

各項目の入力が終わったら  をタップ。

同じ要領で  をタップし作成する。

新規レイアウトポイント		座標
ポイント名	X	998397.489 mm
座標	Y	1007501.454 mm
HR	Z	0.000 mm
属性		
レイヤー		



作成終了後  をタップ。下記画面の表示となる。




を入れ  タップ。

ポイント	属性	プリズム	HR	座標
<input checked="" type="checkbox"/> ● 1			---	X 10,000 m Y 0,000 m Z 0,000 m
<input checked="" type="checkbox"/> ● 2			---	X 0,000 m Y 10,000 m Z 0,000 m




5.4 タブレットに直接図面 (DWG/DXF) を取り込み設定を行う

準備品・・・図面(DWG/DXF)を準備。縮尺は必ず1:1にし、USBに保存しておきます。

タブレットに新しいフォルダを準備します。

プロジェクトをタップ。



 をタップ。



プロジェクトを入力しEnter。



フォルダが作成できたことを確認し✓をタップ。



← USBを挿入する。

5.4 タブレットに直接図面（DWG/DXF）を取り込み設定を行う

図面の+をタップする。



インポートまたは置換を選択し✓。



USBを選択し取り込む図面を選択し✓。



図面の単位を選択し✓。



5.4 タブレットに直接図面 (DWG/DXF) を取り込み設定を行う

下記の表示になり、図面が取り込まれる。

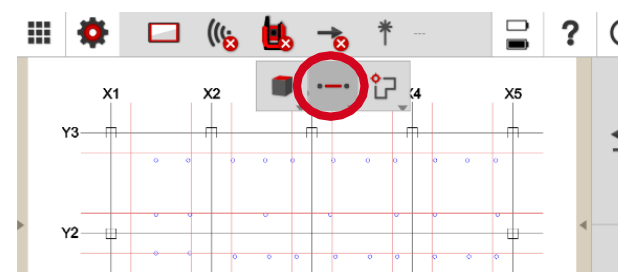


取り込んだ図面が表示される。

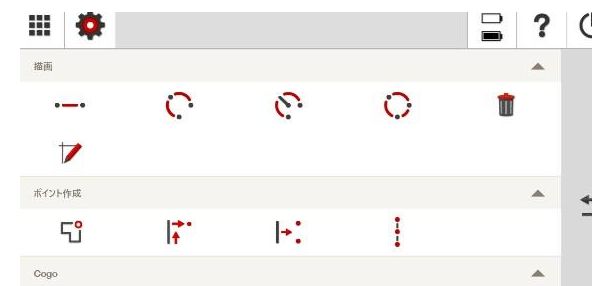
✓をタップしメニュー画面に戻る。



メニュー画面の描画を選択し、取り込んだ図面を表示する。



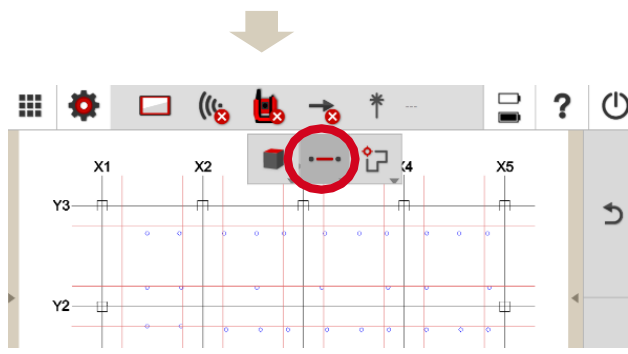
長押し、ポイント作成を表示



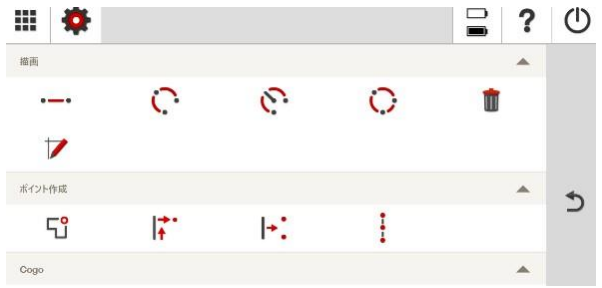
5.5 取り込んだ図面にCP/LPの設定を行う



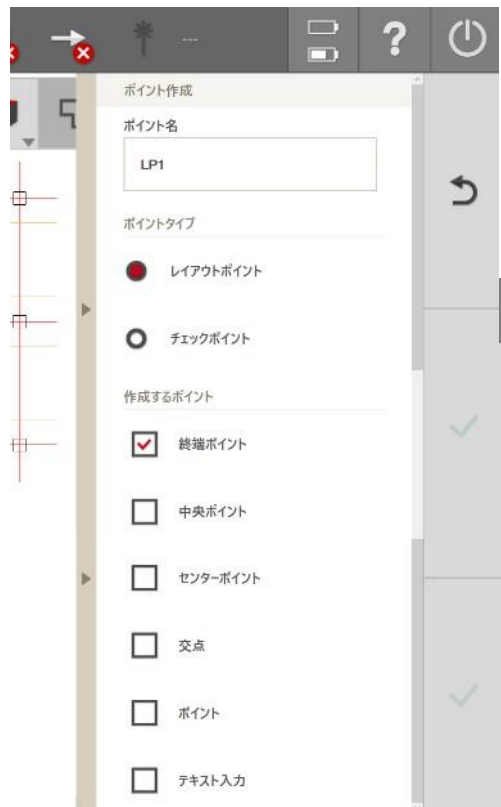
メニュー画面の描画を選択し、取り込んだ図面を表示する。



長押し、ポイント作成を表示



をタップ後、ポイント作成リストを表示する。



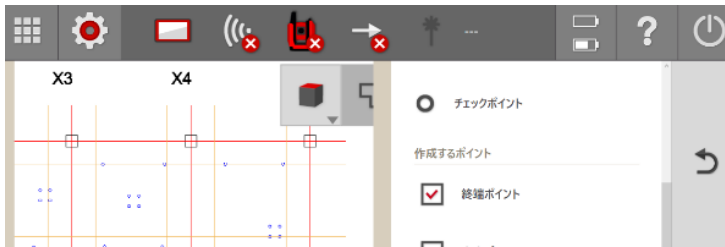
クリックし名前変更可能
墨出しポイント設定
基準点設定

選択した線の端に設定
選択した線の中央に設定
選択した○の中心に設定
選択した2本の線の交点に設定
選択した点（ドット）に設定

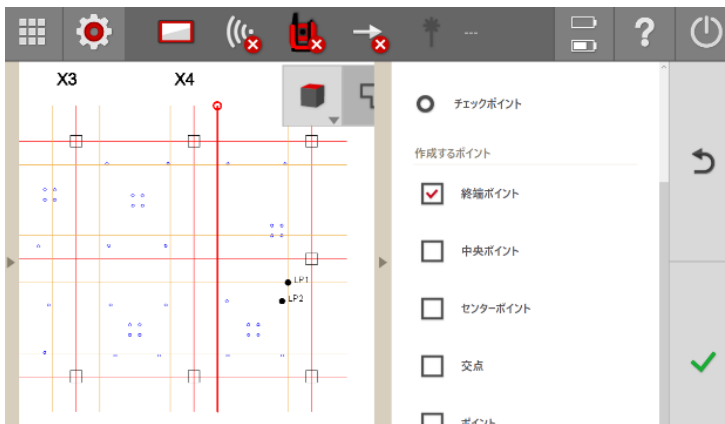
5.5 取り込んだ図面にCP/LPの設定を行う

図面の直線や曲線を選択し、端にポイントを作成

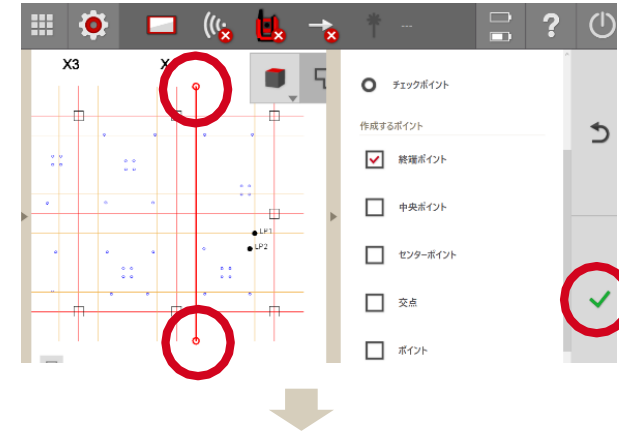
- レイアウトポイント又はチェックポイントを選択
- 作成するポイントリストの終端ポイントを選択



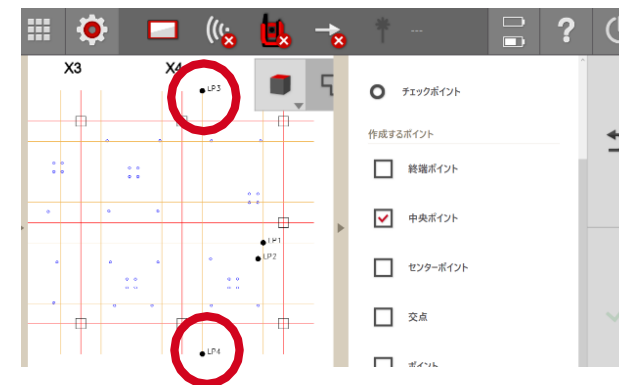
- 作成したい線の端をタップ



- 線の両端に作成したい場合は下記の図であれば上端と下端をタップ
作成予定の箇所は○で表示。問題なければ✓をタップ



- 両端にLPが作成されている事を確認



5.5 取り込んだ図面にCP/LPの設定を行う

図面の○を選択し、端にポイントを作成

1. 同じ要領でリストのセンターポイントを選択



2. 図面の○をタップ 選択したところが赤く表示される。問題なければ✓をタップし作成する



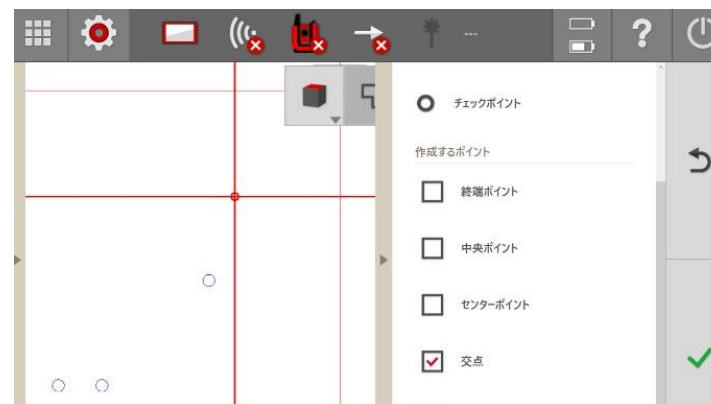
交点にポイントを作成

1. 同じ要領で交点を選択

この場所に作成したい場合



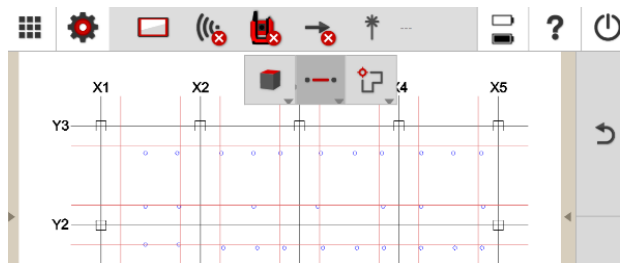
2. 縦線と横線をタップすると交点部分に○表示される。問題なければ✓をタップし作成




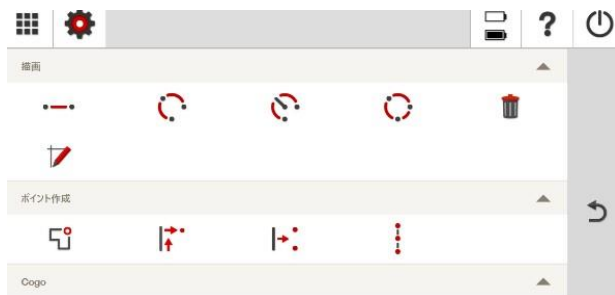
5.6 作成しているLP/CPをコピーし移動させる



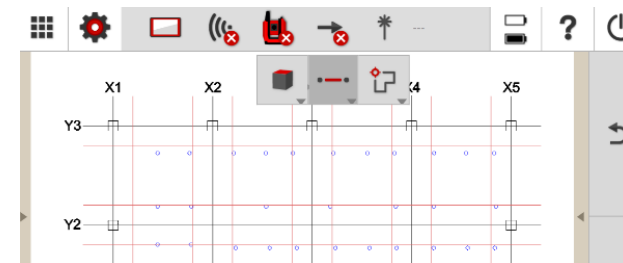
メニュー画面の描画を選択し、取り込んだ図面を表示する。





 長押し、ポイント作成を表示



メニュー画面の描画を選択し、取り込んだ図面を表示する。

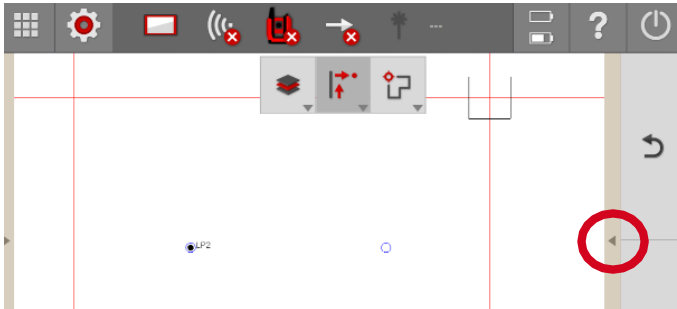


 長押し、ポイント作成を表示  をタップ



5.6 作成しているLP/CPをコピーし移動させる

1. ◀ をタップし、作成リストを表示する。



2. コピーし移動させたいLP/CPをタップ。赤く表示される。



3. 移動させたい方向および距離を入力する。(例) 横 (X方向) に500mm



4. 移動させたい方向および距離を入力する。(例) 縦 (Y方向) に700mm
移動する場所が○で表示。問題なければ✓をタップ

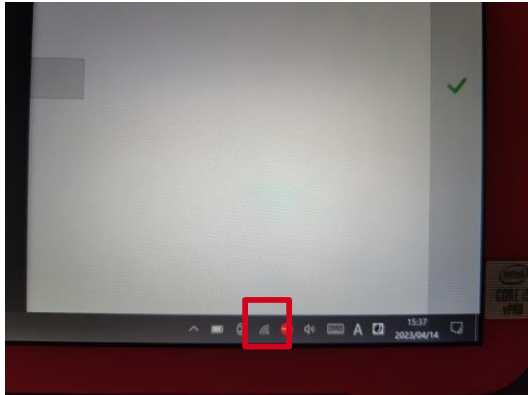


5.6 作成しているLP/CPをコピーし移動させる

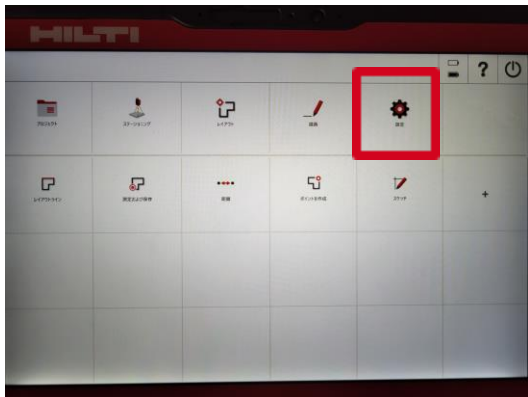
5. コピーし移動が完了



5.7 ソフトウェアアップデート



① インターネットに接続

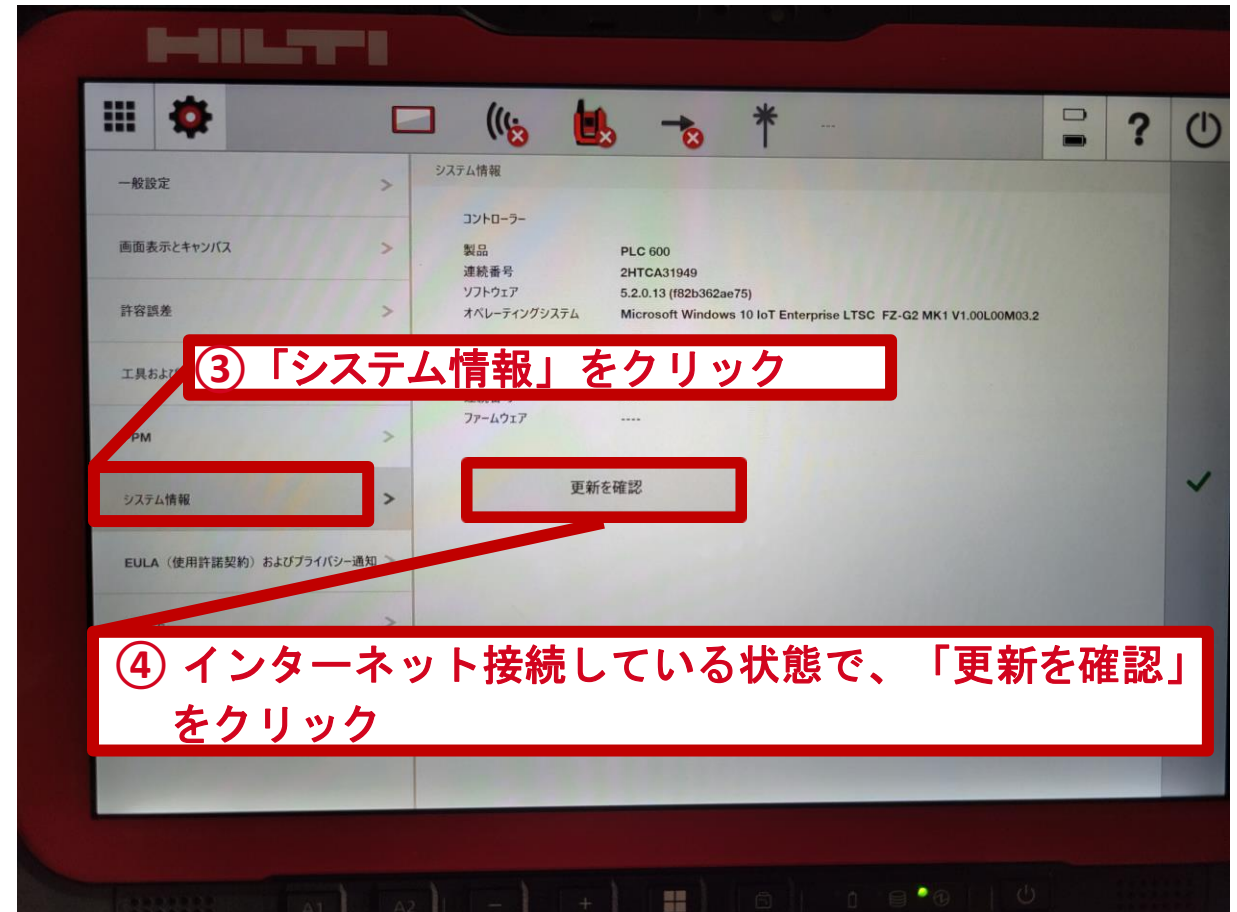


② 「設定」をクリック

ソフトウェアバージョンの確認

常に最新のバージョンにアップデートすることを推奨します。

(随時新しい機能が
アップデートされます)



③ 「システム情報」をクリック

④ インターネット接続している状態で、「更新を確認」をクリック

⑤ アップデートバージョンを確認し、アップデートの指示に従って、最新のバージョンまでアップデート

