



Trimble Access™ Gruvor

Bruksanvisning




Version 2023.10
Revidering A
Oktober 2023

Programmet Trimble Gruvor

Programmet Trimble® Gruvor är särskilt utformat för mätning i gruvmiljöer.


Använd Gruvor för att:

- Definiera och automatiskt sätta ut mitt-, flukt-, och laserlinjer för att rikta en borrhigg.
- Sätt ut fördefinierade borrhålspositioner automatiskt.
- Sätt ut fördefinierade pivotpunkter för att positionera en borrhigg automatiskt.
- Skapa rapporter för den uppmätta gruvan.

För att använda Gruvor, måste du växla till appen Gruvor. Tryck på  och på namnet på den app du använder för närvarande och välj sedan det program du vill växla till, för att växla mellan program.

TIPS – Appen Gruvor innehåller hela **Cogo-menyn** från Generell Mätning så att du kan utföra koordinatgeometrifunktioner (cogo) utan att behöva växla till Generell Mätning. Du kan även komma åt några av dessa cogo-funktioner från kartans tryck- och hållmeny., för information om alla tillgängliga cogo-funktioner. Se *Trimble Access Generell Mätning Bruksanvisning*, för information om alla tillgängliga cogo-funktioner.


När du startar en mätning uppmanas du att välja den mätprofil som du har konfigurerat för din utrustning. För mer information om mätprofiler och relaterade anslutningsinställningar, se respektive ämne i *Trimble Access Hjälp*.

Tryck på  och på namnet på den app du använder för närvarande och välj sedan det program du vill växla till, för att växla mellan program.

För att automatiskt sätta ut...	Välj...
En linje vid bestämda intervaller längs med gruvans tak.	Mittlinje
En linje vid bestämda intervaller längs med gruvans väggar.	Fluktlinje
Skärningspunkter mellan gruvans väggar och en linje som definieras av två punkter.	Laserlinjer
Skärningspunkter mellan gruvans vägg och laserlinjer som definierats med räta vinklar relativt mittlinjen i ett definierat intervall.	Laserlinjer som är förskjutna från en mittlinje
Skärningspunkt mellan en gruvyta och en linje.	Projektionslinje
Skärningspunkten mellan gruvans väggar och en linje som definieras av två punkter.	Borrhål
Pivot-punkter som har projicerats i gruvtaket.	Pivot-punkter


Lägga till data i jobbet

Du kan lägga till linjekartor till jobbet från en DXF- eller STR- fil (Surpac).

Punkterna kan importeras till jobbet, länkas till det aktuella jobbet, eller importeras till ett annat jobb så länkas det jobbet till det nuvarande jobbet. Tryck på  och välj **Jobb** och sedan **Importera** för att importera punkter. Beroende på de funktioner du vill sätta ut, måste punkterna i jobbet möta följande kriterier:

- Pivot-punkter måste anges med ett prefix eller suffix i punktnamnet.
- Punkter i en laserlinje måste bestå av matchade punktpar som definierats med sina punktnamn. En punkt måste ha ett prefix eller suffix för att ange den vänstra eller högra sidan av linjen. Återstoden av punktnamnet måste vara identiskt för att det ska gå att hitta ett matchande par. T. Ex. om de Vänstra punkternas prefix är L och de Högra punkternas prefix är R då kommer följande punkter anges som matchande par enligt: L1–R1, L15–R15, L101–R101, etc.
- Spränghålpunkter måste bestå av matchade punktpar som definierats med sina punktnamn. En punkt måste ha ett prefix eller suffix för att ange spränghålets påslag eller hålbotten. Återstoden av punktnamnet måste vara identiskt för att det ska gå att hitta ett matchande par. T. Ex. om påslagspunkternas prefix är C och punkterna för borrhålsbottens prefix är T då kommer följande punkter anges som matchande par enligt: 1C–1T, 15C–15T, A1C–A1T, etc.

Sätta ut en mittlinje automatiskt

1. För att skapa mittlinjen:
 - Välj linjen på kartan och tryck sedan på **Automatisk utsättning/Mittlinje**.
 - Tryck på  och välj **Automatisk utsättning/Mittlinje** och välj sedan start- och slutpunkterna. Vid val av punkter, väljer du dem från kartan eller trycker på  för andra valmetoder.

Tryck på **Byt** för att vända linjens riktning.
2. Så...
 - a. Definiera ett **Intervall** för att sätta ut linjen.
 - b. Definiera offsets, om så krävs. Linjen kan vara förskjuten med en:
 - **Horisontell förskjutning** - tillämpas till höger eller vänster om linjen
 - **Vertikal förskjutning** - tillämpas över eller under linjen

Dessa förskjutningar används för att justera de beräknade positionerna.
 - c. Gör något av följande för att sätta ut startpunkten:
 - Rikta instrumentets laser mot den plats där du vill börja utsättningen, och markera kryssrutan **Starta automatisk utsättning vid laserns position**. Programmet beräknar avståndet från designens startpunkt och fyller automatiskt i avståndet i fältet **Stationsoffset**.
 - Ange avståndet från designens startpunkt i fältet **Stationsoffset**.
 - d. För att förlänga linjen anger man förlängningsavståndet i fältet **Förläng bortom slutpunkt**. För att förkorta linjen anger man ett negativt värde i fältet.
 - e. Tryck på **Nästa**.
3. Ange värdena för **Punkt detaljer**, **Positionstolerans**, och **Inställningar** eller godkänn standardinställningarna. Se [Inställningar för automatisk utsättning, page 13](#). Tryck på **Nästa**.
4. Tryck på **Nästa**.

TIPS – Om instrumentet pekar i fel riktning kan man under perioden **Starta väntetid** manuellt rikta instrumentet i rätt riktning.

Instrumentet vrider mot den givna punkten, mäter en position och kontrollerar sedan denna position mot de definierade toleranserna. Om den är utanför toleranserna vrider instrumentet mot en ny position och upprepar proceduren tills den hittat en position inom toleranserna, eller tills maximala antalet upprepningar uppnåtts.

Programvaran kommer att använda tidigare positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position. Men om en position inte hittas inom toleranserna kommer programvaran att använda den beräkna positionen för den föregående positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position.

- När en position hittas inom toleransen, ljuder händelsen **Markera punkt** och:
 - Om instrumentet har en spårningslampa, **blinkar** laserpekaren **och** spårslampan under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**.
 - Om instrumentet är ett Trimble SX12 skannande totalstation, ändras instrumentet till **STD-läge** och laserpekaren **slutar att blinka** och flyttar sig för att positionera sig på EDM-platsen. Laserpekaren **ändras till tänd** medan Målbelysningslampan (TIL) blinkar under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**. När punkten har lagrats återgår instrumentet automatiskt till **TRK-läge** och laserpekaren börjar blinka igen.

I slutet av perioden **Väntetid auto uts.** sätter instrumentet automatiskt ut nästa punkt. Tryck på **Paus** för att tillfälligt stoppa den automatiska utsättningen. Använd skärmtangenterna **Föreg.** och **Nästa** för att hoppa över den föregående eller nästa punkt.

- Tryck på **Pausa** för att tillfälligt stoppa iterationsprocessen, när programmet itererar för att hitta en punkt inom målets tolerans. Programmet växlar instrumentet till spårningsläge och visar deltan för utsättning, vilket anger den riktning som instrumentets EDM behöver gå i för att nå målet. Ett värde som visas i rött indikerar att deltan är utanför toleranserna. Använd piltangenterna på kontrollenheten eller piltangenterna på videoskärmen för att flytta instrumentets EDM närmare målet. När deltavärdena visas i svart trycker du på **Lagra** för att lagra posten, startar om den automatiska utsättningssekvensen och går till det markerade punktsteget.
 - Om instrumentet inte hittar en punkt inom toleranserna hoppas punkten över.
5. När slutet på linjen uppnåtts visar skärmen **Resultat** antalet utsätta och överhoppade punkter. Om några punkter hoppades över, trycker du på skärmknappen **Försök igen** för att automatiskt försöka sätta ut de överhoppade punkterna igen. Tryck på skärmknappen **Tolerans** för att vid behov, ändra toleransinställningarna.

Sätta ut en fluktlinje automatiskt

1. För att skapa fluktlinjen:
 - Välj linjen på kartan och tryck sedan på **Automatisk utsättning/Fluktlinje**.
 - Tryck på **☰** och välj **Automatisk utsättning/Fluktlinje** och välj sedan start- och slutpunkterna.
Vid val av punkter, väljer du dem från kartan eller trycker på **▶** för andra valmetoder.
- Tryck på **Byt** för att vända linjens riktning.

2. Så...
 - a. Definiera ett **Intervall** för att sätta ut linjen.
 - b. Definiera offsets, om så krävs. Linjen kan vara förskjuten med en:
 - **Horisontell förskjutning** - tillämpas till höger eller vänster om linjen
 - **Vertikal förskjutning** - tillämpas över eller under linjenDessa förskjutningar används för att justera de beräknade positionerna.
 - c. Gör något av följande för att sätta ut startpunkten:
 - Rikta instrumentets laser mot den plats där du vill börja utsättningen, och markera kryssrutan **Starta automatisk utsättning vid laserns position**. Programmet beräknar avståndet från designens startpunkt och fyller automatiskt i avståndet i fältet **Stationsoffset**.
 - Ange avståndet från designens startpunkt i fältet **Stationsoffset**.
 - d. För att förlänga linjen anger man förlängningsavståndet i fältet **Förläng bortom slutpunkt**. För att förkorta linjen anger man ett negativt värde i fältet.
 - e. Tryck på **Nästa**.
3. Ange värdena för **Punkt detaljer**, **Positionstolerans**, och **Inställningar** eller godkänn standardinställningarna. Se [Inställningar för automatisk utsättning, page 13](#). Tryck på **Nästa**.
4. Tryck på **Nästa**.

TIPS – Om instrumentet pekar i fel riktning kan man under perioden **Starta väntetid** manuellt rikta instrumentet i rätt riktning.

Instrumentet vrider mot den givna punkten, mäter en position och kontrollerar sedan denna position mot de definierade toleranserna. Om den är utanför toleranserna vrider instrumentet mot en ny position och upprepar proceduren tills den hittat en position inom toleranserna, eller tills maximala antalet upprepningar uppnåtts.

Programvaran kommer att använda tidigare positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position. Men om en position inte hittas inom toleranserna kommer programvaran att använda den beräkna positionen för den föregående positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position.

- När en position hittas inom toleransen, ljuder händelsen **Markera punkt** och:
 - Om instrumentet har en spårningslampa, **blinkar** laserpekaren **och** spårlampan under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**.
 - Om instrumentet är ett Trimble SX12 skannande totalstation, ändras instrumentet till **STD-läge** och laserpekaren **slutar att blinka** och flyttar sig för att positionera sig på EDM-platsen. Laserpekaren **ändras till tänd** medan Målbelysningslampan (TIL) blinkar under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**. När punkten har lagrats återgår instrumentet automatiskt till **TRK-läge** och laserpekaren börjar blinka igen.

I slutet av perioden **Väntetid auto uts.** sätter instrumentet automatiskt ut nästa punkt. Tryck på **Paus** för att tillfälligt stoppa den automatiska utsättningen. Använd skärmtangenterna **Föreg.** och **Nästa** för att hoppa över den föregående eller nästa punkt.

- Tryck på **Pausa** för att tillfälligt stoppa iterationsprocessen, när programmet itererar för att hitta en punkt inom målets tolerans. Programmet växlar instrumentet till spårningsläge och visar deltan för utsättning, vilket anger den riktning som instrumentets EDM behöver gå i för att nå målet. Ett värde som visas i rött indikerar att deltan är utanför toleranserna. Använd piltangenterna på kontrollenheten eller piltangenterna på videoskärmen för att flytta instrumentets EDM närmare målet. När deltavärdena visas i svart trycker du på **Lagra** för att lagra posten, startar om den automatiska utsättningssekvensen och går till det markerade punktsteget.
 - Om instrumentet inte hittar en punkt inom toleranserna hoppas punkten över.
5. När slutet på linjen uppnåtts visar skärmen **Resultat** antalet utsätta och överhoppade punkter. Om några punkter hoppades över, trycker du på skärmknappen **Försök igen** för att automatiskt försöka sätta ut de överhoppade punkterna igen. Tryck på skärmknappen **Tolerans** för att vid behov, ändra toleransinställningarna.

Sätta ut laserlinjer automatiskt

- För att skapa laserlinjerna:
 - Välj linjen/linjerna på kartan och tryck sedan på **Automatisk utsättning/Laserlinjer**.
När du väljer laserlinjer från kartan genom att dra en ruta runt dem, visas nu definitionerna för laserlinjerna i den ordning de definieras i filen. När du väljer dem genom att trycka på dem individuellt på kartan, visas definitionerna för laserlinjerna fortfarande i den ordning som du valde dem på kartan.
 - Tryck på **☰** och välj **Automatisk utsättning / Laserlinjer** och sedan välj punkterna:
 - a. Sätt **Valmetod** till antingen **Prefix** eller **Suffix** så att det överensstämmer med den befintliga namngivningen av punkter i ditt jobb.
 - b. Ange **Vänster punkter prefix/suffix** och **Höger punkter prefix/suffix**, Tryck på **Nästa**.
Samtliga matchande par i jobbet med korrekt prefix/suffix finns listade.
Matchade punktpar måste definieras med deras punktnamn. En punkt måste ha ett prefix eller suffix för att ange den vänstra eller högra sidan av linjen. Återstoden av punktnamnet måste vara identiskt för att det ska gå att hitta ett matchande par. T. Ex. om de Vänstra punkternas prefix är L och de Högra punkternas prefix är R då kommer följande punkter anges som matchande par enligt: L1–R1, L15–R15, L101–R101, etc.
 - c. Markera och radera de punkter som inte behöver sättas ut, om så krävs.
 - d. Tryck på **Nästa**.

Tryck på **Byt** för att vända linjens riktning.
- Ange värdena för **Punkt detaljer** och **Inställningar** eller godkänn standardinställningarna. Tryck på **Nästa**.
- Tryck på **Nästa**.
Gruvor sätter först ut alla punkter till vänster och börjar med den första linjen och avslutar med den sista. Därefter sätter det ut alla punkter på högra sidan och börjar då med den sista linjen och avslutar med den första..

TIPS – Om instrumentet pekar i fel riktning kan man under perioden **Starta väntetid** manuellt rikta instrumentet i rätt riktning.

Instrumentet vrider mot den givna punkten, mäter en position och kontrollerar sedan denna position mot de definierade toleranserna. Om den är utanför toleranserna vrider instrumentet mot en ny position och upprepar proceduren tills den hittat en position inom toleranserna, eller tills maximala antalet upprepningar uppnåtts.

Programvaran kommer att använda tidigare positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position. Men om en position inte hittas inom toleranserna kommer programvaran att använda den beräkna positionen för den föregående positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position.

- När en position hittas inom toleransen, ljuder händelsen **Markera punkt** och:
 - Om instrumentet har en spårningslampa, **blinkar** laserpekaren **och** spårslampan under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**.
 - Om instrumentet är ett Trimble SX12 skannande totalstation, ändras instrumentet till **STD-läge** och laserpekaren **slutar att blinka** och flyttar sig för att positionera sig på EDM-platsen. Laserpekaren **ändras till tänd** medan Målbelysningslampan (TIL) blinkar under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**. När punkten har lagrats återgår instrumentet automatiskt till **TRK-läge** och laserpekaren börjar blinka igen.

I slutet av perioden **Väntetid auto uts.** sätter instrumentet automatiskt ut nästa punkt. Tryck på **Paus** för att tillfälligt stoppa den automatiska utsättningen. Använd skärmtangenterna **Föreg.** och **Nästa** för att hoppa över den föregående eller nästa punkt.

- Tryck på **Pausa** för att tillfälligt stoppa iterationsprocessen, när programmet itererar för att hitta en punkt inom målets tolerans. Programmet växlar instrumentet till spårningsläge och visar deltan för utsättning, vilket anger den riktning som instrumentets EDM behöver gå i för att nå målet. Ett värde som visas i rött indikerar att deltan är utanför toleranserna. Använd piltangenterna på kontrollenheten eller piltangenterna på videoskärmen för att flytta instrumentets EDM närmare målet. När deltavärdena visas i svart trycker du på **Lagra** för att lagra posten, startar om den automatiska utsättningssekvensen och går till det markerade punktsteget.
 - Om instrumentet inte hittar en punkt inom toleranserna hoppas punkten över.
4. När processen är avslutad visar skärmen **Resultat** antalet utsätta och överhoppade punkter.

Sätta ut laserlinjer från en mittlinje automatiskt

1. För att skapa mittlinjen:
 - Välj linjen/linjerna på kartan och tryck sedan på **Automatisk utsättning/Offset från mittlinje för laserlinjer**.
 - Tryck på **☰** och välj **Automatisk utsättning/Offset från mittlinje för laserlinjer** och välj sedan start- och slutpunkterna.

Vid val av punkter, väljer du dem från kartan eller trycker på **►** för andra valmetoder.

Tryck på **Byt** för att vända linjens riktning.

2. Så...
 - a. Definiera ett **Intervall** för att sätta ut linjen.
 - b. Definiera offsets, om så krävs. Mittlinjen kan vara förskjuten med en:
 - **Vertikal förskjutning** - tillämpas över eller under mittlinjen
 - **Stationsförskjutning** - tillämpas bakom eller framför längs mittlinjenDessa offset används för att få fram de beräknade positionerna.
 - c. För att förlänga mittlinjen anger du förlängningsavståndet i fältet **Förläng bortom slutpunkt**. För att förkorta mittlinjen anger du ett negativt värde i fältet.
 - d. Tryck på **Nästa**.
3. Granska de definierade laserlinjerna. Markera och radera de linjer som inte behöver sättas ut. Tryck på **Nästa**.
4. Ange värdena för **Punkt detaljer** och **Inställningar** eller godkänn standardinställningarna. Tryck på **Nästa**.
5. För att underlätta den automatiska utsättningen av laserlinjer uppmanas man sikta och mäta en position på den högra sidan av gruvan. Upprepa detta för den vänstra sidan.
6. Tryck på **Nästa**.

Gruvor sätter först ut alla punkter till vänster och börjar med den första linjen och avslutar med den sista. Därefter sätter de ut alla punkter på högra sidan och börjar då med den sista linjen och avslutar med den första..

TIPS – Om instrumentet pekar i fel riktning kan man under perioden **Starta väntetid** manuellt rikta instrumentet i rätt riktning.

Programvaran kommer att använda tidigare positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position. Men om en position inte hittas inom toleranserna kommer programvaran att använda den beräkna positionen för den föregående positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position.

- När en position hittas inom toleransen, ljuder händelsen **Markera punkt** och:
 - Om instrumentet har en spårningslampa, **blinkar** laserpekaren **och** spårslampan under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**.
 - Om instrumentet är ett Trimble SX12 skannande totalstation, ändras instrumentet till **STD-läge** och laserpekaren **slutar att blinka** och flyttar sig för att positionera sig på EDM-platsen. Laserpekaren **ändras till tänd** medan Målbelysningslampan (TIL) blinkar under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**. När punkten har lagrats återgår instrumentet automatiskt till **TRK-läge** och laserpekaren börjar blinka igen.

I slutet av perioden **Väntetid auto uts.** sätter instrumentet automatiskt ut nästa punkt. Tryck på **Paus** för att tillfälligt stoppa den automatiska utsättningen. Använd skärmtangenterna **Föreg.** och **Nästa** för att hoppa över den föregående eller nästa punkt.

- Tryck på **Pausa** för att tillfälligt stoppa iterationsprocessen, när programmet itererar för att hitta en punkt inom målets tolerans. Programmet växlar instrumentet till spårningsläge och visar deltan för utsättning, vilket anger den riktning som instrumentets EDM behöver gå i för

att nå målet. Ett värde som visas i rött indikerar att deltan är utanför toleranserna. Använd piltangenterna på kontrollenheten eller piltangenterna på videoskärmen för att flytta instrumentets EDM närmare målet. När deltavärdena visas i svart trycker du på **Lagra** för att lagra posten, startar om den automatiska utsättningssekvensen och går till det markerade punktsteget.

- Om instrumentet inte hittar en punkt inom toleranserna hoppas punkten över.
7. När processen är avslutad visar skärmen **Resultat** antalet utsätta och överhoppade punkter.

Projicera en linje

1. För att skapa linjen:
 - Välj linjen på kartan och tryck sedan på **Automatisk utsättning/Projektlinje**.
 - Tryck på **☰** och välj **Automatisk utsättning/Projektlinje** och välj sedan start- och slutpunkterna.
Vid val av punkter, väljer du dem från kartan eller trycker på **▶** för andra valmetoder.
Tryck på **Byt** för att vända linjens riktning.
2. Definiera offsets, om så krävs. Projektlinjen kan vara offset till en:
 - **Horisontell förskjutning** - tillämpas till höger eller vänster om linjen
 - **Vertikal förskjutning** - tillämpas över eller under linjen
3. Tryck på **Nästa**.
4. Ange värdena för **Punkt detaljer**, **Positionstolerans**, och **Inställningar** eller godkänn standardinställningarna. Se [Inställningar för automatisk utsättning, page 13](#). Tryck på **Nästa**.
5. Tryck på **Nästa**.

TIPS – Om instrumentet pekar i fel riktning kan man under perioden **Starta väntetid** manuellt rikta instrumentet i rätt riktning.

Instrumentet vrider mot den givna punkten, mäter en position och kontrollerar sedan denna position mot de definierade toleranserna. Om den är utanför toleranserna vrider instrumentet mot en ny position och upprepar proceduren tills den hittat en position inom toleranserna, eller tills maximala antalet upprepningar uppnåtts.

Programvaran kommer att använda tidigare positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position. Men om en position inte hittas inom toleranserna kommer programvaran att använda den beräkna positionen för den föregående positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position.

- När en position hittas inom toleransen, ljuder händelsen **Markera punkt** och:
 - Om instrumentet har en spårningslampa, **blinkar** laserpekaren **och** spårslampan under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**.
 - Om instrumentet är ett Trimble SX12 skannande totalstation, ändras instrumentet till **STD-läge** och laserpekaren **slutar att blinka** och flyttar sig för att positionera sig på EDM-platsen. Laserpekaren **ändras till tänd** medan Målbelysningslampan (TIL) blinkar

under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**. När punkten har lagrats återgår instrumentet automatiskt till **TRK**-läge och laserpekaren börjar blinka igen.

I slutet av perioden **Väntetid auto uts.** sätter instrumentet automatiskt ut nästa punkt. Tryck på **Paus** för att tillfälligt stoppa den automatiska utsättningen. Använd skärmtangenterna **Föreg.** och **Nästa** för att hoppa över den föregående eller nästa punkt.

- Tryck på **Pausa** för att tillfälligt stoppa iterationsprocessen, när programmet itererar för att hitta en punkt inom målets tolerans. Programmet växlar instrumentet till spårningsläge och visar deltan för utsättning, vilket anger den riktning som instrumentets EDM behöver gå i för att nå målet. Ett värde som visas i rött indikerar att deltan är utanför toleranserna. Använd piltangenterna på kontrollenheten eller piltangenterna på videoskärmen för att flytta instrumentets EDM närmare målet. När deltavärdena visas i svart trycker du på **Lagra** för att lagra posten, startar om den automatiska utsättningssekvensen och går till det markerade punktsteget.
 - Om instrumentet inte hittar en punkt inom toleranserna hoppas punkten över.
6. När processen är avslutad visar skärmen **Resultat** antalet utsätta och överhoppade punkter.

Sätta ut spränghål automatiskt

1. För att definiera spränghålen:

- Välj de(n) linje(r) som definierar spränghålen på kartan och tryck sedan på **Automatisk utsättning/Borrhål**.

När du väljer spränghål på kartan genom att dra en ruta runt dem, listas nu definitionerna för spränghålen i den ordningsföljd som de är definierade i filen. När du väljer dem genom att trycka på dem individuellt på kartan visas definitionerna för spränghålen fortfarande i den ordningsföljd som du valde dem på kartan.

Om du vill sortera definitionerna för spränghålen i alfabetisk ordning trycker du på kolumnrubriken **Påslag**.

- Tryck på **☰** och välj **Automatisk utsättning/Spränghål** och välj sedan punkterna:
 - a. Sätt **Valmetod** till antingen **Prefix** eller **Suffix** så att det överensstämmer med den befintliga namngivningen av punkter i ditt jobb.
 - b. Ange **Påslagspunkter prefix/suffix** och **Hålbottenspunkter prefix/suffix**. Tryck på **Nästa**.

Samtliga matchande par i jobbet med korrekt prefix/suffix finns listade.

Matchade punktpar måste definieras med deras punktnamn. En punkt måste ha ett prefix eller suffix för att ange spränghålets påslag eller hålbotten. Återstoden av punktnamnet måste vara identiskt för att det ska gå att hitta ett matchande par. T. Ex. om påslagspunkternas prefix är C och punkterna för borrhålsbottens prefix är T då kommer följande punkter anges som matchande par enligt: 1C–1T, 15C–15T, A1C–A1T, etc.

- c. Markera och radera de punkter som inte behöver sättas ut, om så krävs.
- d. Tryck på **Nästa**.

Tryck på **Byt** för att vända linjens riktning.

2. Ange värdena för **Punkt detaljer** och **Inställningar** eller godkänn standardinställningarna. Tryck på **Nästa**.
3. Tryck på **Nästa**.

TIPS – Om instrumentet pekar i fel riktning kan man under perioden **Starta väntetid** manuellt rikta instrumentet i rätt riktning.

Instrumentet vrider mot den givna punkten, mäter en position och kontrollerar sedan denna position mot de definierade toleranserna. Om den är utanför toleranserna vrider instrumentet mot en ny position och upprepar proceduren tills den hittat en position inom toleranserna, eller tills maximala antalet upprepningar uppnåtts.

Programvaran kommer att använda tidigare positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position. Men om en position inte hittas inom toleranserna kommer programvaran att använda den beräkna positionen för den föregående positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position.

- När en position hittas inom toleransen, ljuder händelsen **Markera punkt** och:
 - Om instrumentet har en spårningslampan, **blinkar** laserpekaren **och** spårslampan under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**.
 - Om instrumentet är ett Trimble SX12 skannande totalstation, ändras instrumentet till **STD-läge** och laserpekaren **slutar att blinka** och flyttar sig för att positionera sig på EDM-platsen. Laserpekaren **ändras till tänd** medan Målbelysningslampan (TIL) blinkar under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**. När punkten har lagrats återgår instrumentet automatiskt till **TRK-läge** och laserpekaren börjar blinka igen.

I slutet av perioden **Väntetid auto uts.** sätter instrumentet automatiskt ut nästa punkt. Tryck på **Paus** för att tillfälligt stoppa den automatiska utsättningen. Använd skärmtangenterna **Föreg.** och **Nästa** för att hoppa över den föregående eller nästa punkt.

- Tryck på **Pausa** för att tillfälligt stoppa iterationsprocessen, när programmet itererar för att hitta en punkt inom målets tolerans. Programmet växlar instrumentet till spårningsläge och visar deltan för utsättning, vilket anger den riktning som instrumentets EDM behöver gå i för att nå målet. Ett värde som visas i rött indikerar att deltan är utanför toleranserna. Använd piltangenterna på kontrollenheten eller piltangenterna på videoskärmen för att flytta instrumentets EDM närmare målet. När deltavärdena visas i svart trycker du på **Lagra** för att lagra posten, startar om den automatiska utsättningssekvensen och går till det markerade punktsteget.
 - Om instrumentet inte hittar en punkt inom toleranserna hoppas punkten över.
4. När processen är avslutad visar skärmen **Resultat** antalet utsatta och överhoppade punkter.

Sätta ut pivotpunkter automatiskt

1. För att definiera pivotpunkterna:
 - Välj pivotpunkterna på kartan och tryck sedan på **Automatisk utsättning/pivotpunkter**.

TIPS – Om jobbet inte redan innehåller några pivotpunkter, kan du välja andra punkter på kartan och använda dessa för att definiera pivotpunkterna. Se [Att definiera pivotpunkter från andra kartpunkter, page 13](#).

- Trycka på **☰** och välj **Automatisk utsättning/Pivotpunkter** och sedan välj punkterna:
 - a. Sätt **Valmetod** till antingen **Prefix** eller **Suffix** så att det överensstämmer med den befintliga namngivningen av punkter i ditt jobb.
 - b. Ange **Pivot-punkternas prefix/suffix**. Tryck på **Nästa**.
Samtliga punkter i jobbet med korrekt prefix/suffix listas.
 - c. Markera och radera de punkter som inte behöver sättas ut, om så krävs.
 - d. Tryck på **Nästa**.

Tryck på **Byt** för att vända linjens riktning.

2. Ange värdena för **Punkt detaljer** och **Inställningar** eller godkänn standardinställningarna. Tryck på **Nästa**.
3. När du blir uppmanad ska du rikta instrumentet mot gruvtaget och tryck därefter på **Mätning**. Detta låser fast de punkter som sattes ut automatiskt i gruvans tak.

Instrumentet vrider mot den givna punkten, mäter en position och kontrollerar sedan denna position mot de definierade toleranserna. Om den är utanför toleranserna vrider instrumentet mot en ny position och upprepar proceduren tills den hittat en position inom toleranserna, eller tills maximala antalet upprepningar uppnåtts.

Programvaran kommer att använda tidigare positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position. Men om en position inte hittas inom toleranserna kommer programvaran att använda den beräkna positionen för den föregående positionen för att minska antalet iterationer som krävs för att hitta nästa position.

- När en position hittas inom toleransen, ljuder händelsen **Markera punkt** och:
 - Om instrumentet har en spårningslampa, **blinkar** laserpekaren **och** spårlampan under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**.
 - Om instrumentet är ett Trimble SX12 skannande totalstation, ändras instrumentet till **STD-läge** och laserpekaren **slutar att blinka** och flyttar sig för att positionera sig på EDM-platsen. Laserpekaren **ändras till tänd** medan Målbelysningslampan (TIL) blinkar under den period som definierats i fältet **Markera fördröjning**. När punkten har lagrats återgår instrumentet automatiskt till **TRK-läge** och laserpekaren börjar blinka igen.

I slutet av perioden **Väntetid auto uts**, sätter instrumentet automatiskt ut nästa punkt. Tryck på **Paus** för att tillfälligt stoppa den automatiska utsättningen. Använd skärmtangenterna **Föreg.** och **Nästa** för att hoppa över den föregående eller nästa punkt.

- Tryck på **Pausa** för att tillfälligt stoppa iterationsprocessen, när programmet itererar för att hitta en punkt inom målets tolerans. Programmet växlar instrumentet till spårningsläge och

visar deltan för utsättning, vilket anger den riktning som instrumentets EDM behöver gå i för att nå målet. Ett värde som visas i rött indikerar att deltan är utanför toleranserna. Använd piltangenterna på kontrollenheten eller piltangenterna på videoskärmen för att flytta instrumentets EDM närmare målet. När deltavärdena visas i svart trycker du på **Lagra** för att lagra posten, startar om den automatiska utsättningssekvensen och går till det markerade punktsteget.

- Om instrumentet inte hittar en punkt inom toleranserna hoppas punkten över.

4. När processen är avslutad visar skärmen **Resultat** antalet utsätta och överhoppade punkter.

Att definiera pivotpunkter från andra kartpunkter

Att definiera pivotpunkter från punkter på kartan är användbart om körningen avviker från designen och en ny mittlinje måste definieras, vilket i sin tur innebär att de pivotpunkter som definierats av skärningspunkten mellan mittlinjen och laserlinjerna måste beräknas om.

För att definiera pivotpunkter från andra kartpunkter:

1. Markera de två punkter som definierar mittlinjen samt en laserlinje. Välj därefter alternativet **Beräkna skärningspunkt** från tryck-och-håll-menyn för att beräkna en punkt vid skärningen med möjligheten att härleda höjden från mittlinjen.
2. När den beräknade punkten lagrats väljer du nästa laserlinje på kartan och upprepar processen.
3. När alla pivotpunkter har beräknats så kan du göra dem redo för automatisk utsättning.

Inställningar för automatisk utsättning

Formuläret **Inställningar** visas när du trycker på **Nästa** i formuläret **Auto. utsättning**.

Punkt detaljer

Ange **Startpunkt** och **punktkod**.

Positionstolerans

Ange toleranserna för en mittlinje eller fluktlinje.

Toleransvärdet **Station** appliceras framåt och bakåt längs med linjen.

Toleransen **Offset** anges vänster och höger om linjen.

Toleransen **Lutning** anges uppåt och neråt från linjen och vinkelrätt till linjen.

Inställningar

Timeout för EDM

Minska längden på **EDM-timeouten** för att förbättra prestandan. Om instrumentet inte lyckas skapa en mätning, på grund av, exempelvis, reflekterande eller mörka ytor kan du öka **Timeout för EDM**.

Markeringsfördröjning

Markeringsfördröjning är den tid, i sekunder, som laserpekaren blinkar när positionen har hittats.

När en position hittas inom toleransen, ljuder händelsen **Markera punkt** och:

- Laserpekaren **och** spårljuset blinkar under den period som angetts i fältet **Markeringsfördröjning**, om instrumentet har ett spårljus.
- Om instrumentet är ett Trimble SX12 skannande totalstation, **tänds** laserpekaren och målbelysningen blinkar under den period som angetts i fältet **Markeringsfördröjning**.

Om instrumentet inte hittar en punkt inom toleranserna hoppas punkten över.

Startfördröjning

Startfördröjning ger dig tid att gå till platsen där den första punkten ska markeras ut. Om antalet **upprepningar** eller om EDM-tiden går ut, hoppas punkten över.

Mätning för att definiera laserlinjens höjd

Markera kryssrutan **Mätning för att definiera laserlinjens höjd** när:

- Du vill åsidosätta höjden för de punkter som använts för att definiera laserlinjen.
- Punkterna som definierar laserlinjen saknar höjd eller har ett godtyckligt höjdvärde 0. Så kan vara fallet om laserlinjen definierats från linjer i en DXF-fil.

Om man markerar kryssrutan **Mät för att definiera laserlinjens höjd** uppmanas man göra en mätning innan den automatiska utsättningsprocessen börjar. Den uppmätta höjden används därefter för att definiera linjens höjd.