



- trzy modele **ROBOTIC** z technologią **GEOLOCK**
- trzy modele **AUTOLOCK**
- trzy modele **SERVO**
- 3 klasy dokładności 1,5", 3", 5"
- duży zasięg pomiaru bezlustrowego
- wysoka dokładność pomiaru odległości
- praca z kontrolerem *Nomad* lub *Recon*

Dokładność pomiaru kąta

Focus 10 w zależności od modelu umożliwia pomiar kąta na różnym stopniu dokładności. W zależności od potrzeb i wymagań możemy wykorzystać model 5" - dla typowych pomiarów, dokładniejszy model 3", oraz charakteryzujący się największą precyzją model 1.5".

Pomiar bezlustrowy

Zastosowana w *Focus 10* technologia umożliwia pomiar bez konieczności stosowania lustra do 600m [Kodak biały (90% odbicia)]. Zastosowany przy tym laser klasy 1 gwarantuje bezpieczeństwo i optymalne wykorzystanie.

Precyzja i zasięg pomiaru na lustro

Focus 10, niezależnie od modelu umożliwia pomiar na jedno lustro do 2500m, przy dokładności $\pm(3\text{mm} + 3\text{ppm})$. Dzięki zastosowanej technologii operator ma pewność, iż mierzy odległość do lustra, a nie do innego odbijającego sygnał obiektu.

Wydajność pracy dzięki napędom servo

Napęd servo kontrolowany jest poprzez śruby ruchu leniwego. Śruby leniwe podają sygnały do servo motorów, a te napędzają koła z szybkością zależną od szybkości poruszania się śrub leniwych. System nie wymaga tradycyjnych zacisków. Bezzakresowe śruby ruchu leniwego są duże i ergonomicznie umieszczone, co pozwala na wygodne i dokładne sterowanie pracą instrumentu. Zaawansowana technologia servo gwarantuje wysoką wydajność przez skrócenie czasu pomiaru.

Przy realizacji tyczenia servo motory po naciśnięciu jednego klawisza automatycznie ustawiają instrument na linii celowej. Możliwe jest automatyczne ustawienie koła poziomego, pionowego lub obu jednocześnie.

AUTOLOCK

Technologia Autolock pozwala na w pół zrobotyzowany sposób pracy. Pomiary i rejestracja danych odbywają się po stronie instrumentu. Instrument wyszukuje cel, nacelowuje się na niego i podąża za nim podczas przemieszczania do kolejnych punktów. Przy pomiarach z wykorzystaniem funkcji Autolock nie ma potrzeby korygowania nacelowania, ustawiania ostrości, nie ma problemów podczas pracy w ciemności (instrument zlokalizuje i będzie śledził cel w ciemności). Pracując z Autolock unikniesz urazów i zmęczenia wynikającego z ciągłego obracania i nacelowywania instrumentu. W większości wypadków funkcja Autolock pozwala tak szybko mierzyć i tyczyć punkty jak tylko pomiarowy jest w stanie przemieszczać się z punktu na punkt.

ROBOTIC

Wersja Robotic oferuje te same zalety, co wersja Autolock, a dodatkowo pozwala na bardziej efektywne przemieszczanie przy tyczeniu i/lub pracę przy udziale jednej osoby mniej. Pomiar zrobotyzowany to nie tylko redukcja zatrudnienia i wzrost wydajności, to również zwiększona dokładność pomiarów i możliwość inicjowania, kontroli i rejestracji danych na mierzonej punkcie gdzie wszelkie błędy i odchyłki mogą być łatwo zidentyfikowane.

GEOLOCK

Technologia Geolock pozwala na bardziej wydajne szukanie lustra przez instrument w wersji Robotic, dzięki wykorzystaniu odbiornika GPS w kontrolerze podczas pomiaru. Instrument szybciej namierzy lustro dzięki znanej pozycji GPS kontrolera. Jest to kolejny krok na drodze zwiększania wydajności i automatyzacji pomiaru.

Zintegrowane pomiary

Tachimetr *Focus 10* wyposażony jest w klawiaturę *Focus CU*. Alfanumeryczna klawiatura wraz z dużym wyświetlaczem pozwala na łatwą i szybką obsługę instrumentu.

Dodatkowo, można sterować pracą instrumentu za pomocą kontrolera *RECON (servo,autolock,robotic)* lub kontrolera *NOMAD (servo,autolock,robotic)*, z programem SP Field Surveyor 2.0. Kontrolery można wykorzystać jako rejestrator GPS. Czyni to z urządzeń pomiarowych Spectry Precision szeroko rozbudowany system.



Źródło światła laserowego	Dioda laserowa o długości fali 870nm, Laser klasy 1
Rozbieżność wiązki	Pozioma: 0.4 mrad (2cm/50m) Pionowa: 0.8 mrad (4cm/50m)
Ogólne	
Poprawka atmosferyczna	-60 do 195 ppm ciągła
Poziomowanie	
Libella pudełkowa w spodarce:	8/2mm
Libella elektroniczna dwuosiowa wyświetlana na wyświetlaczu:	rozdzielczość 6" (20cc)
Zaciski i śruby ruchu leniwego	napędy servo, niekończący się tryb dokładnego pozycjonowania
Centrowanie	
System centrowania:	3-pin
Pionownik optyczny:	Pionownik optyczny w spodarce
Powiększenie:	2.4 x
Luneta	
Powiększenie:	26 x (30 x opcjonalnie)
Średnica:	40 mm
Minimalna ogniskowa:	1.7 m do nieskończoności
Pole widzenia:	2.6m / 100m
Podświetlenie krzyża nitek:	zmiennie (15 poziomów)
Temperatura pracy	-20°C do +50°C
Zasilanie	
Bateria wewnętrzna:	Ładowalna bateria NiMH, 12V, 1.8 Ah,
Bateria zewnętrzna:	Ładowalna bateria NiMH, 12V, 3.8-11.4 Ah,
Waga	
Instrument z kontrolerem Focus CU:	6.4 kg
Spodarka:	0.7 kg



Bateria wewnętrzna:	0.4 kg
Dane szczegółowe	
Pomiar kąta	
Dokładność [Odchylenie standardowe (DIN 18723)]	
Model 1.5"	1.5"
Model 3"	3"
Model 5"	5"
Minimalny odczyt poziomy i pionowy	
Pomiar standardowy:	1" (1cc)
Kompensator automatyczny	Dwuosiowy ±6'
Pomiar odległości	
Dokładność	
na lustro	
Pomiar standardowy:	±(3mm + 3ppm)
pomiar bezlustrowy	
Pomiar standardowy:	±(3mm + 3ppm)
Minimalny zasięg	
na lustro , bez lustra, na folię	2m
Czas pomiaru	
Tryb z lustrem	
Pomiar standardowy:	3s
Pomiar normalny:	3s
Tryb bezlustrowy	
Pomiar standardowy:	3-7s
Pomiar normalny:	3-7s
Zasięg (standardowe warunki)	
Pomiar na lustro	
1 lustro	2500m
3 lustra	3500m
Pomiar bez lustra	
Kodak biały (90% odbicia):	600m
Robotic	
Zasięg	do 1200m
Precyzja wskaźnika na 200m	<2mm
Pomiar kąta do	1"(1cc)
Śledzenie	2"(5cc)
Pole wyszukiwania lustra	400 gradów lub zdefiniowane
Czas wyszukiwania lustra	2-10 sekund

