

# HV1305C HV1305GC



**User Guide**  
**Bedienungsanleitung**  
**Manuel de l'utilisateur**  
**Gúia del usuari**  
**Guida per l'uso**  
**Gebruikershandleiding**  
**Käyttäjän opas**  
**Operatörshandbok**

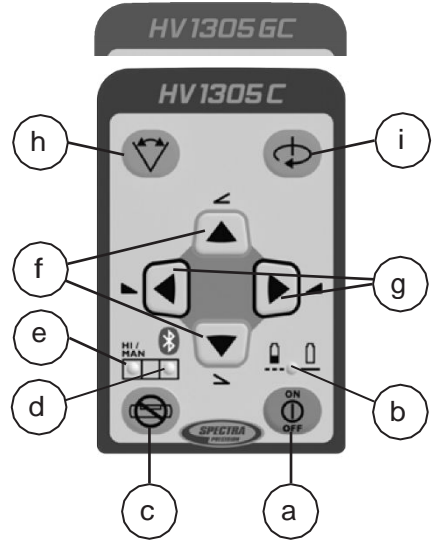
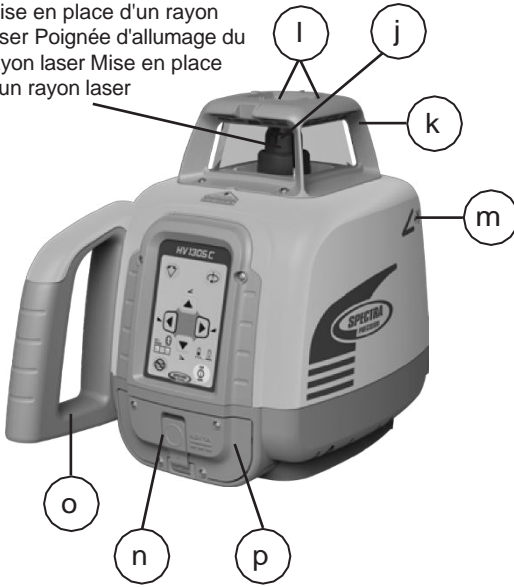


HV1305GC

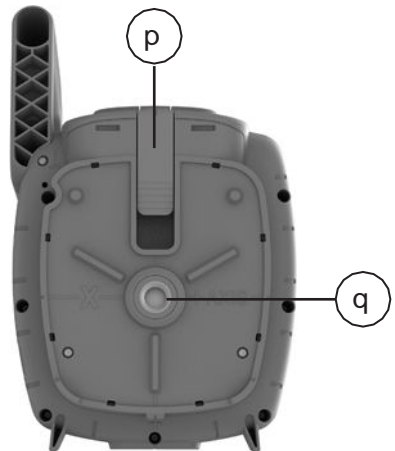
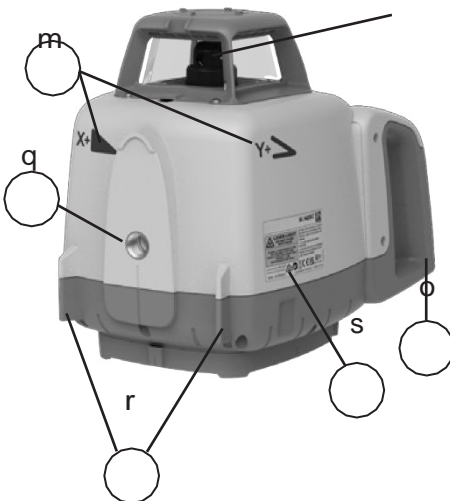


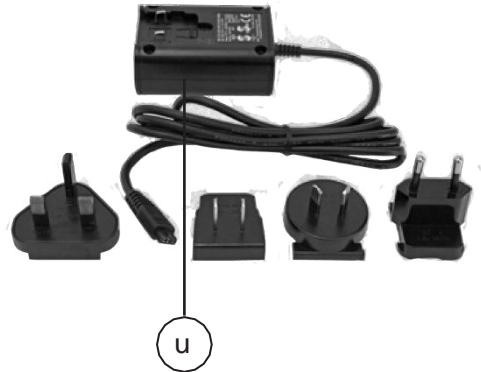
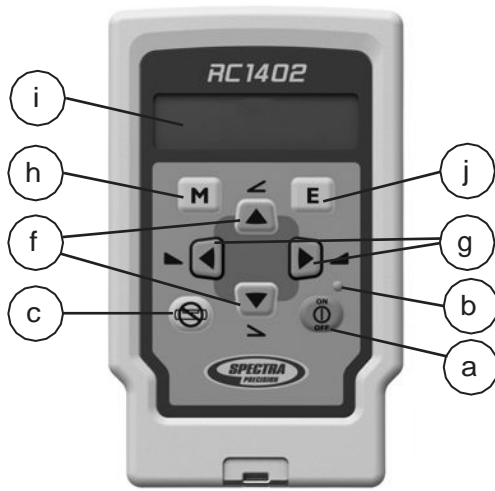
HV1305C

Exit of Laser Beam Austritt  
 Laserstrahl Sortie du  
 faisceau laser Salida del  
 rayo láser Uscita del  
 raggio laser  
 Mise en place d'un rayon  
 laser Poignée d'allumage du  
 rayon laser Mise en place  
 d'un rayon laser



Exit of Laser Beam Austritt  
 Laserstrahl Sortie du  
 faisceau laser Salida del  
 rayo láser Uscita del raggio  
 laser Ausgang van  
 laserstraal Lasersåteen  
 poistuminen Utgång från  
 laserstrålen







# Guide d'utilisation du laser horizontal/vertical Spectra Precision HV1305C/HV1305GC

## Contenu

<b>1</b>	<b>Introduction</b> .....	<b>7</b>
<b>2</b>	<b>Instructions de sécurité</b> .....	<b>7</b>
<b>3</b>	<b>Produit</b> .....	<b>9</b>
3.1	Description générale .....	9
3.2	Utilisation intentionnelle .....	9
3.3	Composants du produit.....	10
3.4	Télécommande RC1402.....	10
3.5	Piles.....	11
3.5.1	Installation des piles .....	11
3.5.2	Indication de l'état de la batterie .....	12
3.5.3	Recharger les batteries .....	12
3.5.4	Indication par LED sur le chargeur.....	12
<b>4</b>	<b>Configuration du laser</b> .....	<b>13</b>
<b>5</b>	<b>Allumer/éteindre le laser</b> .....	<b>13</b>
<b>6</b>	<b>Navigation dans les menus via RC1402 uniquement</b> .....	<b>14</b>
<b>7</b>	<b>Connectivité Bluetooth</b> .....	<b>15</b>
<b>8</b>	<b>Horizontal Automatique, mode autonivelant</b> .....	<b>16</b>
<b>9</b>	<b>Mode manuel Horizontal</b> .....	<b>16</b>
<b>10</b>	<b>Vitesse de rotation</b> .....	<b>17</b>
<b>11</b>	<b>Mode de pointage</b> .....	<b>18</b>
<b>12</b>	<b>Mode balayage</b> .....	<b>19</b>
<b>13</b>	<b>Mode masque</b> .....	<b>20</b>
<b>14</b>	<b>Mode veille</b> .....	<b>21</b>
<b>15</b>	<b>Mode de pente à axe unique (axe Y ou X)</b> .....	<b>21</b>
<b>16</b>	<b>PlaneMatch (axe Y)= Pente automatique à axe unique</b> .....	<b>22</b>
<b>17</b>	<b>PlaneLok</b> .....	<b>24</b>
<b>18</b>	<b>Réglages</b> .....	<b>27</b>
18.1	Le jumelage .....	27
18.1.1	Bluetooth.....	27
18.1.2	Radio .....	28
18.2	Avertissement de choc (HI-alert) .....	28
18.3	Rétro-éclairage (RC1402 uniquement).....	29
18.4	Sensibilité .....	30
18.5	Langue.....	30
18.6	Chaîne radio.....	30
<b>19</b>	<b>Info (uniquement via RC1402)</b> .....	<b>32</b>
<b>20</b>	<b>Détermination de la hauteur de l'instrument (HI)</b> .....	<b>35</b>
<b>21</b>	<b>Application verticale</b> .....	<b>36</b>

21.1	Mode automatique vertical .....	36
21.1.1	Alignement vertical / Position de la ligne laser .....	36
21.1.2	Balayage linéaire .....	36
21.1.3	Abaissement automatique de l'aplomb .....	37
21.1.4	Plongeon de la poutre .....	38
21.1.5	PlaneLok dans Vertical .....	38
21.2	Mode manuel vertical .....	38
<b>22</b>	<b>Applications, Intérieur .....</b>	<b>39</b>
22.1	Plafonds acoustiques .....	39
22.2	Placoplâtre et cloisons .....	39
<b>23</b>	<b>Utiliser le récepteur.....</b>	<b>40</b>
23.1	Appairer le laser avec le récepteur HL760.....	40
23.2	Appairer le laser avec le CR700 .....	41
<b>24</b>	<b>Télécommande RC1402.....</b>	<b>42</b>
24.1	Alimentation du RC1402.....	42
24.2	Allumer/éteindre la télécommande radio RC1402 .....	42
24.3	Appairage de la télécommande RC1402 avec le laser .....	43
24.4	RC1402 Navigation dans les menus.....	43
<b>25</b>	<b>Dépannage.....</b>	<b>44</b>
<b>26</b>	<b>Vérifier la précision.....</b>	<b>46</b>
26.1	Vérification de la précision des axes Y et X.....	46
26.2	Vérification de la précision de l'axe Z (vertical) .....	46
<b>27</b>	<b>Service.....</b>	<b>46</b>
27.1	Menu technicien.....	46
<b>28</b>	<b>Protéger l'unité .....</b>	<b>47</b>
<b>29</b>	<b>Nettoyage et entretien.....</b>	<b>47</b>
<b>30</b>	<b>Protéger l'environnement .....</b>	<b>47</b>
<b>31</b>	<b>Garantie.....</b>	<b>48</b>
<b>32</b>	<b>Spécifications techniques.....</b>	<b>49</b>
32.1	Spécifications techniques Laser HV1305C/HV1305GC .....	49
32.2	Spécifications techniques de la télécommande laser RC1402.....	50
<b>33</b>	<b>Déclaration de conformité.....</b>	<b>50</b>
<b>34</b>	<b>UKCA.....</b>	<b>50</b>
<b>35</b>	<b>Compatibilité électromagnétique.....</b>	<b>51</b>

## 1 Introduction

Nous vous remercions d'avoir choisi l'un des lasers de précision Spectra de la famille des lasers de précision. Ce guide d'utilisation concerne le laser HV1305C/HV1305GC un outil facile à utiliser qui offre une référence laser horizontale et verticale précise jusqu'à 600 m de diamètre à l'aide d'un récepteur. Le HV1305C/HV1305GC est un laser à nivellement automatique qui produit un faisceau laser horizontal ou vertical. Il fournit également une disposition à 90° et un transfert de faisceau d'aplomb qui peut être utilisé comme référence pour plusieurs approches dans la construction ou d'autres industries. Les faisceaux sont conçus pour être visibles dans les applications intérieures et peuvent être détectés par des récepteurs laser pour une utilisation en extérieur ou dans des conditions de forte luminosité.

## 2 Consignes de sécurité



Pour un fonctionnement sûr et sans danger, lisez toutes les instructions du guide de l'utilisateur.



Exemple d'étiquette de numéro de série

- L'utilisation de ce produit par des personnes autres que celles qui ont été formées à cet effet peut entraîner une exposition à une lumière laser dangereuse.
- Les utilisateurs de ce produit s'assurent d'avoir lu et compris le guide de l'utilisateur.
- Utilisez toujours l'appareil de manière à ce que le faisceau ne pénètre pas dans les yeux des personnes. Faites attention aux réflexions sur des surfaces telles que les fenêtres ou les surfaces métalliques plates.
- Ne pas retirer les étiquettes d'avertissement de l'appareil.
- Ne pas utiliser le produit dans un environnement agressif ou explosif.
- Si un premier entretien est nécessaire, qui entraîne le retrait du couvercle de protection extérieur, ce retrait ne doit être effectué que par du personnel formé en usine.
- Une utilisation du laser ou des accessoires différente de celle décrite dans le guide de l'utilisateur HV1305C/ HV1305GC peut entraîner un fonctionnement dangereux.
- Chargez uniquement avec les chargeurs spécifiés, conformément aux instructions du fabricant de l'appareil.
- Chargez les piles uniquement dans la plage de température spécifique ; voir le guide de l'utilisateur.
- Le chargeur fourni avec le HV1305C/HV1305GC est destiné à une utilisation en intérieur uniquement.
- Ne pas ouvrir la batterie, la jeter dans un incendie ou un court-circuit ; elle peut s'enflammer, exploser, fuir ou s'échauffer et provoquer des blessures.

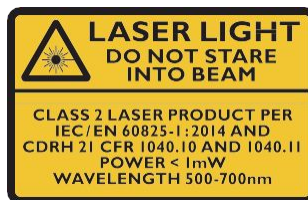
- Ne pas ouvrir la cage des piles rechargeables.



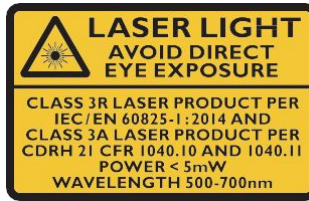
- Les piles rechargeables ou les piles alcalines livrées avec le produit peuvent contenir de petites quantités de substances nocives.
- Les produits et les piles ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères. Éliminez-les conformément à toutes les réglementations fédérales, nationales et locales en vigueur.
- Tenir les piles hors de portée des enfants. En cas d'ingestion, ne pas faire vomir. Consulter immédiatement un médecin.
- Veillez à charger la batterie avant de l'utiliser pour première fois et après une période d'inactivité prolongée.
- Il existe un risque d'électrocution lors de l'utilisation de barres et de piquets de nivellement à proximité d'installations électriques telles que des câbles d'alimentation.
- Veillez à ce que le produit ne soit pas endommagé afin d'éviter toute utilisation dangereuse.
- Avant de commencer votre travail, vérifiez toujours l'exactitude du produit.
- Spectra Precision n'est pas responsable de toute inexactitude causée par la non-lecture du guide de l'utilisateur et par une mauvaise utilisation du produit.
- L'utilisateur du produit est responsable de la vérification du résultat de la mesure.
- Toutes les lois et réglementations locales ou nationales relatives à l'utilisation des machines ou des produits décrits dans le présent document doivent être respectées.
- Ne mettez jamais le laser ou les accessoires mouillés dans l'étui de transport pour le ranger.
- Les réflexions sur certaines surfaces, comme les fenêtres ou les surfaces métalliques plates, peuvent fausser la lecture du récepteur.
- Après le stockage ou le transport, le produit doit s'acclimater à la température ambiante avant d'être utilisé pour des mesures de haute précision.
- Retirez la fiche de la prise de courant pour débrancher le laser de la source d'alimentation.
- La prise de courant utilisée doit être proche du laser et doit être facilement accessible.

**Avertissement :** Le HV1305C/HV1305GC est un laser de classe 2 ou de classe 3 (IEC 60825-1:2014).

Cela peut dépendre de votre choix de produit. Voir l'étiquette d'avertissement du laser :



Pic 1 Étiquette de sécurité laser Classe 2



Pic 2 Étiquette de sécurité laser Classe 3

- Ne regardez jamais dans le faisceau laser et ne le dirigez pas vers les yeux d'autres personnes. Cette règle s'applique également aux distances plus importantes par rapport au laser.

## 3 Produit

### 3.1 Description générale

Le laser peut vous avoir été livré avec un bloc-piles NiMH rechargeable ou avec des alcalines. Dans tous les cas, les piles alcalines peuvent être utilisées comme source d'alimentation de secours pour le laser sur le chantier. Lorsque des piles alcalines sont utilisées, les symboles plus et moins situés sur le couvercle du compartiment à piles indiquent comment placer les piles alcalines dans le compartiment à piles.

La batterie rechargeable NiMH est conçue pour éviter les erreurs d'insertion. La batterie rechargeable peut être chargée à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil.

**Remarque :** La charge de la batterie NiMH rechargeable au-delà de la température mentionnée dans le chapitre 32.1 des spécifications techniques peut entraîner une diminution de la durée de vie de la batterie ou des batteries insuffisamment chargées.

### 3.2 Utilisation prévue de

Le laser décrit dans ce guide d'utilisation émet un faisceau laser qui peut être utilisé pour mesurer, aligner ou référencer la hauteur correcte de n'importe quelle exigence du chantier. Le faisceau laser peut être utilisé horizontalement, verticalement ou incliné. Le laser peut être détecté par un récepteur laser qui peut faire partie de la configuration. La configuration peut également contenir une télécommande utilisée pour modifier les paramètres du laser (vitesse de rotation, taille de la ligne, etc.). Le laser est livré avec un chargeur conçu pour charger les batteries rechargeables du laser.

Le laser peut être utilisé à l'intérieur et à l'extérieur.

### 3.3 Produit Composants

Laser HV1305C/HV1305GC (voir pages 2 et 3)

a	Bouton d'alimentation	Appuyez sur la touche pendant une seconde pour allumer le laser ; appuyez sur la touche et maintenez-la enfoncée pendant 2 secondes pour éteindre le laser.
b	LED batterie	Indique le niveau de charge de la batterie
c	Bouton Manuel/Standby	Une pression et un relâchement rapides activent/désactivent le mode manuel
d	LED de mise à niveau/Bluetooth	Indique l'état du niveau automatique du Laser ainsi que la connexion Bluetooth® ; en mode standard, la couleur de la LED est verte ; en mode publicité ou connexion Bluetooth®, la couleur est bleue.
e	DEL d'avertissement manuel/Hi	Indique l'état du niveau manuel ou une alarme laser HI.
f	Touches fléchées vers le haut et vers le bas	
g	Boutons fléchés gauche et droit	
h	Bouton de balayage	Modifie la taille de la ligne
i	Bouton de vitesse de rotation	Modifie la vitesse de rotation
j	Tête de rotor	
k	Pare-soleil	
l	Guides de visée	
m	Marques d'indication de pente	
n	Prise de recharge	
o	Poignée	
p	Porte de la batterie	
q	Supports pour trépieds 5/8x11	
r	Stands	
s	Étiquette du numéro de série	
t	Batterie rechargeable	B10
u	Chargeur universel	CH10

### 3.4 Télécommande RC1402 (voir pages 2 et 3)

Lorsqu'elle est utilisée avec le laser HV1305C/ HV1305GC, la télécommande offre les mêmes caractéristiques et fonctions que celles qui peuvent être utilisées avec le laser lui-même et elle offre encore plus d'options pour contrôler le laser et modifier les réglages.

a	Bouton d'alimentation	Appuyer pendant une seconde pour allumer la RC1402 ; appuyer et maintenir pendant deux secondes pour éteindre la RC1402.
b	LED batterie	Indique le niveau de charge de la batterie
c	Bouton manuel	Une pression rapide et un relâchement activent/désactivent mode manuel/le mode pente à un seul axe.
f	Bouton flèche haut/bas	
g	Bouton de flèche gauche/droite	
h	Bouton de menu	Une pression rapide et un relâchement permettent d'entrer dans le menu et peuvent être utilisés pour revenir à la position précédente du menu.
j	Bouton d'entrée	Une pression et un relâchement rapides permettent de lancer le mode sélectionné
i	LCD	

### 3.5 Piles

#### 3.5.1 Installation des piles

Ouvrez le couvercle du logement des piles. Insérez les piles alcalines ou l'ensemble de piles rechargeables dans le boîtier conformément aux symboles figurant sur le boîtier ou à ce que la conception de l'ensemble de piles vous permet de faire.

**Remarque** : Ne pas retirer les piles rechargeables de leur cage et installer des piles à l'alcaline dans la cage. L'APPAREIL SERA GRAVEMENT ENDOMMAGÉ SI VOUS TENTEZ DE LES CHARGER.

Fermez le couvercle du logement de la batterie.

Le HV1305C/HV1305GC peut être utilisé avec une batterie rechargeable NiMH, qui est verrouillée pour éviter toute erreur d'insertion. La conception de l'appareil ne permet qu'une installation correcte.

Les piles alcalines peuvent être utilisées comme solution de secours.

Les symboles plus et moins dans le compartiment à piles indiquent comment placer les piles alcalines dans le compartiment à piles.



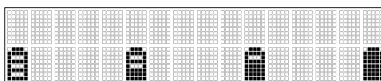
### 3.5.2 État de la batterie indication

**POURQUOI :** Le client a besoin de connaître l'état de la batterie avant de commencer le travail sur le chantier.

**QUOI :** L'indication de la batterie montre la capacité restante de la rechargeable. L'indication de la batterie est également affichée pour les piles alcalines, mais la durée de vie restante réelle de la batterie dépend de la marque de la batterie. Elle dépend également de la température et des conditions du chantier (vent, vibrations, etc.), de l'âge des piles et du nombre de cycles de recharge qu'elles ont subies.

**COMMENT :** Lorsque le voyant de la batterie (b) du laser est éteint, capacité de la batterie est bonne. Le voyant de la batterie indique la capacité de la batterie en clignotant une fois par seconde pour montrer que les batteries sont faibles et que le temps de fonctionnement restant du laser est limité. L'utilisateur final peut envisager de charger les piles. Une LED de batterie fixe indique que les batteries sont vides, ce qui signifie que la durée de vie restante des batteries est d'environ 5 minutes. 5 minutes. Ces durées dépendent beaucoup des températures ambiantes, des vibrations causées par les machines ou le vent et de l'âge des batteries utilisées.

Sur la RC1402, appuyez sur le bouton E (j). Le symbole de la batterie apparaît et reste affiché à l'écran pendant environ 5 secondes. 5 secondes. Le symbole représente la capacité relative de la batterie : Vide, presque vide, bonne et pleine (voir image 3).



Pic 3 Symboles de la batterie

### 3.5.3 Recharger les batteries

Le voyant de la batterie (b) indique la charge approximative des batteries. Il clignote lorsque la tension des piles est faible. Lorsque le voyant de la batterie clignote, la durée de vie restante de la batterie est d'environ cinq minutes. Le chargeur a généralement besoin de moins de dix heures pour charger complètement des piles rechargeables vides. Pour le chargement, connectez la fiche du chargeur à la prise de recharge de la batterie à l'intérieur ou à l'extérieur du laser.

Les piles rechargeables, qu'elles soient neuves ou qu'elles soient restées longtemps inutilisées, atteignent leurs meilleures performances après avoir été chargées et rechargées cinq . Pour les applications intérieures, le chargeur peut être utilisé comme source d'alimentation pour le HV1305C/HV1305GC.

Les piles peuvent être chargées à l'intérieur du laser ou à l'extérieur.

### 3.5.4 Indication LED sur le chargeur

Le voyant vert clignote :                   Chargement en cours.

LED verte allumée en permanence :       La charge s'est  
arrêtée.

LED rouge allumée en permanence : Erreur (piles trop , trop chaudes, défaillance des piles, etc.)

**Remarque** : les piles ne doivent être chargées que lorsque la température est comprise entre 5°C et 40°C (41°F et 104°F). Le chargement à une température différente de celle spécifiée peut ne pas démarrer le processus de chargement. L'attente d'un changement de température peut finalement lancer le processus de charge lorsque la température était la cause principale de l'absence de charge.

**Remarque** : le chargeur est doté d'une minuterie de sécurité. Le temps de charge maximum est de douze heures. Après douze heures, le chargeur arrêtera toujours le processus de charge, indépendamment de l'état de charge des batteries.

**Remarque** : Les piles peuvent être rechargées pendant l'utilisation du laser.

## 4 Configuration du laser

Placez le laser horizontalement ou verticalement sur une plate-forme stable, un support mural ou un trépied à l'altitude souhaitée. Le laser reconnaît automatiquement s'il est utilisé horizontalement ou verticalement lorsqu'il est mis en marche.

Il est nécessaire de positionner le laser dans sa plage de nivellement automatique ; voir le chapitre 32.1. Lorsque le laser n'est pas positionné dans la plage de nivellement automatique, les voyants manuels et de nivellement (d et e) clignotent simultanément et un signal sonore est émis. Prenez les mesures nécessaires pour placer le laser dans la plage de nivellement automatique.

## 5 Mise en marche/arrêt du laser

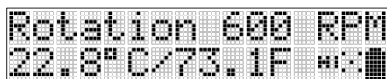
Allumez le laser en appuyant sur le bouton d'alimentation (a) pendant une seconde. Les DEL (b, d et e) s'allument pendant une seconde.

Le laser commence à s'autoniveler. Pendant le processus de nivellement automatique, le laser ne tourne pas et le faisceau laser ainsi que la DEL de nivellement (d) clignotent une fois par seconde. Lorsque le laser est mis en marche, il démarre toujours en mode de nivellement automatique. Dès qu'il est nivelé, le rotor commence à tourner et le faisceau laser reste allumé en permanence.

Le laser démarre toujours avec la dernière vitesse de rotation utilisée.

Le voyant DEL de nivellement (d) reste allumé tant que le laser est en mode automatique mais que l'alerte de hauteur de l'instrument (HI) n'est pas activée. Lorsque l'alerte HI est activée, la DEL de nivellement clignote toutes les quatre secondes et le mot "HI" apparaît sur l'écran de la . Le laser surveille constamment la condition de niveau tant que l'alerte HI est active.

En appuyant sur le bouton E (j) et en le maintenant enfoncé, la vitesse de rotation réelle et la température interne du produit s'affichent sur l'écran de la télécommande RC1402 (voir image 4). Cette température peut être différente de la température ambiante.



Rotation 600 RPM  
22.8°C/73.1F

Pic 4 Info sur le bouton E

Info : Comment modifier les réglages de l'alerte HI (avertissement de choc) et comprendre à quoi sert l'alerte HI, voir le chapitre 18.2.

Pour éteindre le laser, appuyez sur le bouton d'alimentation et maintenez-le enfoncé pendant deux secondes.

**Remarque** : Si le laser sort de sa plage de nivellement automatique et qu'il y reste pendant plus de 10 minutes, l'appareil s'éteint complètement.

## 6 Navigation dans le menu via RC1402 uniquement

**POURQUOI** : Toutes les fonctions du HV1305C/HV1305GC sont accessibles par une interface pilotée par menu à l'aide de la télécommande RC1402. Il s'agit d'un moyen intuitif d'utiliser le laser qui est également facile à mémoriser puisqu'il ne nécessite pas d'appuyer sur certains boutons à deux ou trois doigts.

**QUOI** : La télécommande RC1402 dispose d'un clavier avec quelques boutons qui permettent d'accéder au menu. Le menu ne propose que les fonctions qui peuvent être sélectionnées en fonction de la configuration horizontale ou verticale.

**COMMENT** : Appuyez sur la touche M (h) pour accéder au menu et pour voir une fonction dans le menu ou voir un sous-menu. Appuyez sur la touche E (j) pour lancer la fonction ou pour accéder au sous-menu. Faites défiler le menu ou le sous-menu à l'aide des boutons fléchés HAUT/BAS (f) et sélectionnez la fonction en déplaçant les parenthèses fléchées >> <<. Une flèche vers le haut ou vers le bas sur le côté droit indique qu'il y a plus de fonctions à faire défiler vers le haut ou vers le bas. Appuyez sur la touche M (h) pour revenir au niveau suivant jusqu'à ce que l'écran standard s'affiche à nouveau.

Fonctions du menu lorsque le HV1305C/HV1305GC est configuré en mode horizontal :

>>Rotation<<

>>Scan<<

>>PlaneMatch<<

>>PlaneLok<<

>>Simple pente<<

>>Mode masque<<

>>Réglages<<

>>Info<<

>>Service<<

Fonctions du menu lorsque le HV1305C/HV1305GC est configuré en mode vertical :

>>Rotation<<  
>>Scan<<  
>>PlaneLok<<  
>>Scanner de ligne<<  
>>Plongée dans la poutre<<  
>>Mode masque<<  
>>Réglages<<  
>>Info<<  
>>Service<<

## 7 Connectivité Bluetooth

**POURQUOI** : Bluetooth® est un moyen facile de connecter votre laser à un autre appareil qui dispose également de Bluetooth®. Le HV1305C/HV1305GC offre une connectivité Bluetooth® pour connecter votre smartphone au laser lorsque vous utilisez l'application Laser Remote de Spectra Precision.

**QUOI** : L'application Laser Remote est disponible sur le Google Play Store et l'Apple App Store. Téléchargez l'application sur votre smartphone et .

**COMMENT** :

**Option 1** : Lorsque le HV1305C/HV1305GC est mis sous tension, il est en mode connectivité pendant trente premières secondes. Pendant cette période, démarrez l'application Laser Remote. Lorsque vous démarrez l'application Laser Remote pour la première fois après l'installation, acceptez le CLUF. Si le CLUF n'est pas accepté, l'application ne peut pas être utilisée. Il est également nécessaire d'activer la fonction GPS sur le smartphone. Lorsque la connexion Bluetooth® est réussie, la LED d'état du laser (d) reste bleue et l'application Laser Remote App affiche l'écran standard du HV1305C/HV1305GC.

**Option 2** (nécessite la RC1402) : Appuyez sur la touche M (h) de la pour accéder au menu. Faites défiler jusqu'à >>Réglages<< et appuyez sur la touche E (j) pour accéder au sous-menu. Faites défiler jusqu'à >>Pairing<< et appuyez sur le bouton E (j) pour accéder au sous-menu. Faites défiler jusqu'à Bluetooth et appuyez sur la touche E (j) pour démarrer le mode de connectivité Bluetooth. Le laser est en mode de connectivité Bluetooth pendant 30 secondes.

Lancez maintenant l'application Laser Remote App. Lorsque la connexion Bluetooth® a réussi, la LED d'état du laser (d) devient bleue et l'application Laser Remote App affiche l'écran standard du HV1305(G)C.

>>Réglages<<↔ >>Appariement<<↔ >>Bluetooth<<

**Remarque** : en mode manuel, la LED d'état du laser (d) continue à clignoter brièvement en bleu toutes les deux secondes, indiquant la connectivité Bluetooth®.

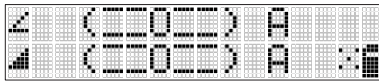


## 8 Horizontal Automatique, mode autonivelage

**POURQUOI :** Le laser HV1305C/HV1305GC fournit une référence laser horizontale pour mesures sur un chantier ou partout où cela est nécessaire. Cette référence laser peut être utilisée pour mesurer n'importe quelle hauteur au-dessus ou au-dessous afin d'obtenir l'élévation correcte.

**QUOI :** Grâce à une tête laser rotative, le laser produit un plan laser horizontal qui peut être détecté par un récepteur. Dans des conditions d'éclairage ambiant parfaites ou en utilisant le mode balayage ou 0 rpm, le faisceau laser peut être vu. Si ce n'est pas le cas, il est recommandé d'utiliser un récepteur, mais de ne pas passer de l'œil humain au récepteur. Cela peut entraîner des lectures différentes.

**COMMENT :** Pour cette utilisation, le laser doit être placé de stable. Il est préférable de monter le laser sur un trépied. L'allumage de la LED de nivellement verte (d) fixe ou clignotante toutes les quatre secondes confirme le mode de nivellement automatique. La mise sous tension du laser HV1305C/HV1305GC se fait toujours en mode automatique.



Pic 5 Mode automatique horizontal

L'affichage de l'image 5 est disponible uniquement via la télécommande RC1402.

## 9 Mode manuel Horizontal

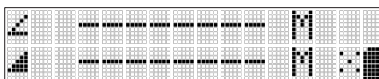
**POURQUOI :** Pour certaines applications, l'utilisateur peut avoir besoin d'un plan laser non nivelé. Celui-ci peut être utilisé pour aligner des élévations non planes ou des moyeux de référence. Le laser peut être incliné dans les deux axes en mode manuel horizontal.

**QUOI :** En mode manuel, le laser n'est pas autonivelé. Le laser n'utilise pas de capteurs pour le nivellement horizontal ou pour la pente et il n'y a pas de contrôle de la précision de la pente ni d'avertissement de la hauteur de l'instrument (alerte HI).

**COMMENT :** En mode horizontal, le fait d'appuyer une fois sur le bouton manuel (c) du laser ou de la télécommande fait passer le laser du mode de nivellement automatique au mode manuel. Le mode manuel est indiqué par le clignotement (une fois par seconde) de la DEL rouge (e).

En mode manuel (horizontal), l'axe Y peut être incliné en appuyant sur les touches fléchées Haut et Bas (f) du clavier du laser ou de la télécommande. De plus, l'axe X peut être incliné en appuyant sur les touches fléchées gauche et droite (g) du clavier du laser ou de la télécommande.

Le mode manuel est indiqué sur l'écran de la télécommande par des lignes horizontales à côté des symboles d'axe et de la lettre M (voir image 6), ainsi que par le clignotement de la LED manuelle (e).



Pic 6 Mode manuel horizontal

**Remarque :** L'affichage de l'image 6 n'est disponible qu'avec la télécommande RC1402.

Il est possible d'incliner manuellement le produit à l'aide d'une base inclinable, d'un trépied ou d'un accessoire similaire.

Pour reprendre le mode de nivellement automatique, appuyez à nouveau trois fois sur le bouton manuel (c), de sorte que la DEL verte de nivellement (d) s'allume à nouveau et que le laser se nivelle automatiquement. Sur la télécommande, l'affichage du mode automatique apparaît, voir l'image 5.

**Remarque** : en mode manuel horizontal, les axes X et Y sont tous deux en mode manuel et aucun capteur ne surveille l'axe. Même si le produit est conçu pour éviter autant que possible les dérives imprévues, il existe un risque de dérive que l'utilisateur ne doit pas négliger. L'utilisateur doit impérativement surveiller le plan laser en mode manuel pour détecter tout comportement imprévu, car il n'y a pas d'avertissement concernant la hauteur de l'instrument ou tout changement causé par le vent, les vibrations ou les changements de température.

**Remarque** : En appuyant sur les boutons fléchés, la pente démarre lentement et la vitesse de la pente augmente avec le temps. Une brève pression sur la touche fléchée redémarre l'inclinaison à la même vitesse, tandis qu'une longue pression sur la touche fléchée redémarre l'inclinaison lentement.

**Note** : Pour le mode manuel à la verticale, voir le chapitre 21.2.

## 10 Vitesse de rotation

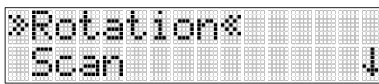
**POURQUOI** : Des applications ou des cas d'utilisation différents peuvent nécessiter des vitesses de rotation différentes pour que le laser tourne. Une vitesse de rotation lente augmente la visibilité par rapport à une vitesse de rotation élevée. Certains récepteurs peuvent mieux fonctionner avec une vitesse de rotation faible ou élevée.

**QUOI** : Le HV1305C/HV1305GC offre cinq vitesses de rotation différentes. Il s'agit de 0, 10, 100, 200, 300 et 600 tours par minute (tr/min). À 0 tr/min, le faisceau s'arrête automatiquement à proximité de la position centrale de l'axe +Y. La vitesse de rotation peut être augmentée par incréments de 10 en commençant par 100 tours par minute.

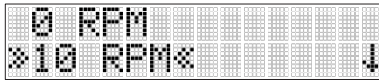
**COMMENT** : La vitesse de rotation peut être sélectionnée à l'aide du bouton Rotation (i) sur le laser ainsi qu'à l'aide du menu RC1402.

**Option 1** : Une pression répétée sur le bouton de rotation (i) du laser permet d'alterner entre 0, 10, 100, 200, 300 et 600 tr/min, que l'appareil soit en mode automatique ou manuel.

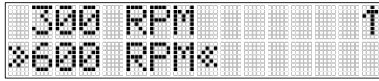
**Option 2** : Appuyez sur le bouton 'M' de la télécommande RC1402 pour accéder au menu. À l'aide des boutons haut/bas (f), faites défiler jusqu'à >> Rotation<< (voir image 7) et sélectionnez-le. La fonction sélectionnée est indiquée entre des crochets fléchés>> <<. Une fois la fonction sélectionnée, appuyez sur le bouton 'E' pour accéder au menu 'rotation'. A l'aide des boutons haut/bas (f), choisissez la vitesse de rotation 0 rpm, 10 rpm, 100, 200, 300 rpm ou 600 rpm (voir images 8 et 9). Appuyez sur le bouton 'E' pour confirmer et démarrer la vitesse de rotation.



Pic 7 Menu Rotation



Pic 8 10 Choix du régime



Pic 9 Choix 600 RPM

**Remarque** : à 10 tr/min, les HV1305C et HV1305GC fournissent une ligne de "gigue". Pendant la rotation, le point laser oscille d'avant en arrière. Il ne s'agit pas d'un dysfonctionnement, mais d'un moyen d'accroître visibilité du laser en rotation.

**Remarque** : à une vitesse de rotation minimale de 100 tr/min, la vitesse de rotation augmente/diminue par incréments de 10 tr/min jusqu'à 600 tr/min en appuyant sur les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas (f) à l'aide de la RC1402.

**Remarque** : Lors de la mise sous tension du laser, le laser démarre avec la dernière vitesse de rotation utilisée.

## 11 Mode de pointage

**POURQUOI** : Pour les applications intérieures, le laser est très souvent utilisé sans récepteur. Les conditions d'éclairage à l'intérieur peuvent permettre d'utiliser le laser sans récepteur, mais un faisceau laser non rotatif (0 tr/min) accroît la visibilité du faisceau laser, qui peut ainsi être utilisé partout où il est nécessaire, sur une très longue distance. Cela peut s'avérer utile même sur les chantiers extérieurs. C'est pourquoi le HV1305C/HV1305GC est doté d'un mode de pointage électronique sensible qui permet de pointer le faisceau laser à 360 degrés vers n'importe quelle position à l'aide des boutons fléchés.

**QUOI** : Le mode de pointage électronique permet d'aligner le faisceau laser à l'endroit où il doit être utilisé. Dans les deux configurations, horizontale et verticale, le mode de pointage électronique n'est disponible qu'en mode automatique. En mode manuel, le mode de pointage électronique n'est pas disponible.

**COMMENT** : En configuration horizontale automatique et à 0 tr/min, appuyez sur les boutons fléchés Droite/Gauche (g) pour déplacer le faisceau dans le sens des aiguilles d'une montre et dans le sens inverse. En réglage vertical à 0 tr/min, appuyez sur les boutons fléchés Haut/Bas (f) pour faire tourner le faisceau laser dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse.

**Remarque** : Lorsque vous appuyez sur les touches fléchées, le faisceau laser commence à se déplacer lentement et sa vitesse augmente lorsque vous continuez à appuyer sur la touche fléchée. Une brève pression sur le bouton, puis un nouveau relâchement, permet de continuer à la même vitesse.

**Remarque** : En mode vertical et à 0 RPM, le laser s'abaisse toujours automatiquement après environ trois secondes. Voir chapitre 21.1.3.

## 12 Mode de balayage

**POURQUOI :** Dans les applications intérieures, c'est principalement la ligne visible du laser qui est utilisée pour effectuer marquage. Dans ce cas, le mode balayage permet d'obtenir une meilleure visibilité dans des conditions de lumière ambiante en intérieur.

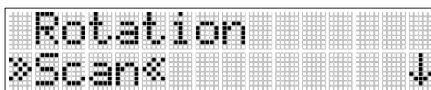
**QUOI :** Le mode de balayage offre des tailles de balayage présélectionnées de 5°, 15°, 45° et 90°, que l'appareil soit en mode automatique ou manuel. Les lignes de balayage peuvent être déplacées vers la zone de travail où le marquage doit être effectué dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse. Pendant les quatre premières secondes, la ligne de balayage se déplace lentement, puis plus rapidement.

**COMMENT :**

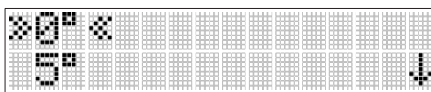
**Option 1 :** Appuyez rapidement sur le bouton de balayage (h) du laser et relâchez-le pour basculer entre les différentes tailles de balayage.

**Option 2 :** Avec la RC1402, appuyez sur la touche M (h) pour accéder au menu. Faites défiler jusqu'à >>Scan<<, appuyez sur la touche E (j) pour accéder au sous-menu. Faites défiler vers le bas jusqu'à la taille de numérisation souhaitée. >>

<< pour marquer le choix. Appuyez sur la touche Entrée pour confirmer la taille de la numérisation.



Pic 10 Menu de numérisation



Pic 11 Taille du scan

**Remarque :** lorsque vous travaillez en automatique horizontal, appuyez sur le bouton Haut/Bas et maintenez-le enfoncé pour augmenter/diminuer la taille de la ligne par incréments de 5°.

**Remarque :** Les touches fléchées droite/gauche (g) permettent de déplacer la ligne de balayage dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse.

**Remarque :** En automatique vertical, le fait d'appuyer sur les touches fléchées Haut/Bas (f) et de les maintenir enfoncées permet de déplacer la ligne de balayage dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

**Remarque :** Lors d'une configuration verticale, le fait d'appuyer sur la touche fléchée gauche/droite et de la maintenir enfoncée permet de déplacer la ligne de balayage vers la droite ou la gauche, que l'on soit en mode automatique ou manuel.

**Note :** Le bouton de contrôle de la rotation (i) peut être utilisé pour arrêter le mode de balayage.

## 13 Mode masque

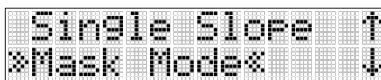
**POURQUOI :** Dans certaines applications ou sur certains chantiers, le faisceau laser n'est pas acceptable dans toutes les directions. Il se peut que le laser ne doive pas déranger les

travailleurs dans une certaine direction, ou que le laser heurte des surfaces réfléchissantes telles que des fenêtres ou des surfaces métalliques brillantes. Ces surfaces peuvent créer des réflexions laser qui seront détectées par le récepteur laser et entraîneront des mesures et des relevés laser erronés.

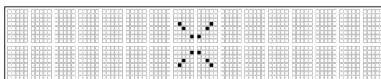
QUOI : Le mode masque vous permet d'éteindre électroniquement le laser dans certaines sections afin que le laser ne crée pas les conflits décrits dans le paragraphe ci-dessus. Le HV1305C/ HV1305GC peut éteindre le faisceau laser dans une, deux ou trois sections. Ces sections sont limitées à la taille des fenêtres du phare dans les quatre axes. L'état du mode masque est indiqué sur l'écran LCD standard de la télécommande (voir image 16).

Option 1 : Pour activer le mode masque sur l'axe+ ou - Y, appuyez sur la touche fléchée vers le haut ou vers le bas (f) et sur la touche manuelle (c) dans un délai d'une seconde. Pour activer le mode masque sur l'axe + ou - X, appuyez sur la touche fléchée gauche ou droite (g) et sur la touche manuelle (c) dans un délai d'une seconde.

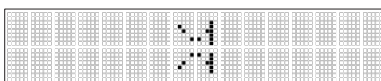
Option 2 : Appuyez et relâchez la touche M (h) du clavier de la télécommande pour accéder au menu. Sélectionnez >>Mask Mode<< (voir image 12). En fonction du secteur dans lequel le faisceau doit être , le secteur souhaité peut être sélectionné. Pour sélectionner le secteur, appuyez sur l'une des touches fléchées et relâchez-la. Lorsque tous les secteurs ont été réglés, appuyez sur le bouton E (j) pour mémoriser la sélection du secteur du masque jusqu'à ce que l'appareil soit éteint. La touche fléchée vers le haut sélectionne l'axe +Y, la touche fléchée vers le bas sélectionne l'axe -Y. La touche fléchée vers le bas sélectionne l'axe -Y. La touche fléchée vers la droite sélectionne l' +X et la touche fléchée vers la gauche sélectionne l'axe -X.



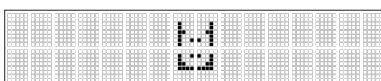
Pic 12 Menu du mode masque



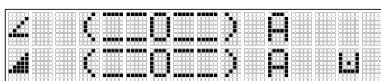
Pic 13 Affichage du mode sans masque



Pic 14 Mode masque + axe X



Pic 15 Mode masque axe +X, -Y, -X



Pic 16 Mode masque sur l'écran standard

**Note :** Trois secteurs au maximum peuvent être désactivés.

**Remarque :** Le laser s'allume toujours avec le mode masque désactivé.

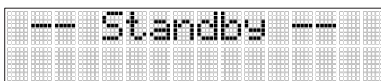
**Remarque :** Le mode masque n'est disponible qu'en mode rotation.

## 14 Mode veille

**POURQUOI :** Pendant le travail sur un chantier, il peut y avoir des moments où le laser n'est pas utilisé (par exemple, pendant la pause déjeuner). Il se peut que l'on demande ou que l'on doive économiser les piles. Dans ce cas, il n'est pas recommandé d'éteindre le laser, car la nouvelle configuration laser prendrait du temps et devrait être évitée.

**QUOI :** En fait, il est recommandé de mettre le laser en mode veille pour économiser les piles. L'autonivelage s'arrête et le faisceau s'éteint alors que l'alerte HI est toujours active. L'écran de la télécommande affiche - Standby - (voir image 17) et la LED HI/ MAN (e) clignote en rouge toutes les cinq secondes. Le mode veille se termine automatiquement si l'orientation de l'appareil passe de l'horizontale à la verticale ou vice versa. Lorsque le laser est en mode veille pendant plus de 8 heures ou lorsque les piles sont vides, il s'éteint automatiquement.

**COMMENT :** Appuyez sur le bouton manuel (c) du laser ou de la télécommande et maintenez-le enfoncé pendant trois secondes pour mettre le laser en mode veille. Appuyez à nouveau sur le bouton manuel (c) et maintenez-le enfoncé pendant trois secondes pour désactiver le mode veille et rétablir le fonctionnement complet du laser.



Pic 17 Affichage en mode veille

## 15 Mode de pente à axe unique (axe Y ou X)

**POURQUOI :** Sur certains chantiers, la pente ou l'élévation du sol entre deux élévations existantes n'est pas connue. L'objectif est de faire correspondre la chute ou l'élévation du sol ou entre les deux élévations existantes. Il s'agit par exemple de rampes courtes, d'allées, etc.

**QUOI :** Le mode d'inclinaison à axe unique est disponible pour l'axe Y ou l'axe X dans la configuration horizontale. Le mode d'inclinaison à axe unique est un moyen manuel d'incliner l'axe Y (ou l'axe X) qui sera en mode manuel tandis que l'axe X (ou l'axe Y) continuera à être en mode de nivellement automatique.

**COMMENT :**

**Option 1 :** au laser ou à la , à partir de l'état de nivellement automatique (d) clignote, appuyez deux fois sur le bouton manuel (c) pour activer le mode de pente unique de l'axe Y ou trois fois pour activer le mode de pente unique de l'axe X. Le mode de pente unique de l'axe Y est indiqué par le clignotement simultané des DEL rouge et verte une fois par seconde. Le mode simple pente de l' Y est indiqué par le clignotement simultané des DEL rouge et verte une fois par seconde. En mode de pente unique sur l'axe X, ces DEL clignotent toutes les trois secondes.

Lorsque l'axe Y est en mode de pente à axe unique, utilisez les boutons fléchés vers le haut et vers le bas (f) pour incliner l'axe Y tandis que l'axe X reste en mode de nivellement automatique.

Lorsque l'axe X est en mode de pente à axe unique, utilisez les boutons fléchés gauche et droit (g) pour incliner l'axe X tandis que l'axe Y reste en mode de nivellement automatique.



Option 2 : Sur la télécommande, appuyez sur la touche M (h) pour accéder au menu. Faites défiler vers le bas jusqu'à

Choisissez >>Single Slope<< et appuyez sur le bouton E (j) pour accéder au sous-menu. Choisissez >>MAN Y<< et appuyez sur le bouton E (j) pour faire passer l'axe Y en mode de pente unique. Le mode de pente unique de l'axe Y est indiqué par le clignotement simultané des DEL rouge et verte une fois par seconde. Faites défiler jusqu'à>> MAN X<< et appuyez sur la touche E (j) pour faire passer l'axe X en mode de pente unique. En mode de pente unique de l'axe X, ces DEL clignotent toutes les trois secondes.

Lorsque l'axe Y est en mode de pente à axe unique, utilisez les boutons fléchés vers le haut et vers le bas (f) pour incliner l'axe Y tandis que l'axe X reste en mode de nivellement automatique.

Lorsque l'axe X est en mode de pente à axe unique, utilisez les boutons fléchés gauche et droit (g) pour incliner l'axe X tandis que l'axe Y reste en mode de nivellement automatique.

**Remarque** : l'axe qui est en mode de pente à axe unique est en mode manuel et il n'y a pas de capteur qui surveille la dérive de cet axe. L'utilisateur doit s'assurer de surveiller tout changement dans la configuration du laser.

## 16 PlaneMatch (axe Y)= Pente automatique à axe unique

La fonction PlaneMatch nécessite une télécommande RC1402 ou l'application laser remote.

**POURQUOI** : Sur certains chantiers, l'inclinaison ou l'élévation du sol ou entre deux élévations existantes n'est pas connue. L'objectif est de faire correspondre la chute ou l'élévation du sol ou entre les deux élévations existantes. Cela permet d'éviter des calculs complexes et des erreurs. PlaneMatch est un moyen simple de relier deux points de référence à l'aide d'un faisceau laser constant qui peut être utilisé comme référence.

**QUOI** : En utilisant le HL760 ou le CR700, la fonction PlaneMatch automatique peut correspondre à la chute ou à l'élévation actuelle et aboutira à un plan laser incliné. Cette fonction fonctionne généralement jusqu'à une distance maximale de 80 m (240 pieds). Grâce à la fonction PlaneMatch, le laser est en mode de pente à axe unique. Cela signifie que l'axe Y est en mode manuel et que l'axe X est en mode de nivellement automatique.

Le mode PlaneMatch ne peut être activé qu'en mode automatique horizontal. La

fonction PlaneMatch n'est disponible que sur l'axe Y.

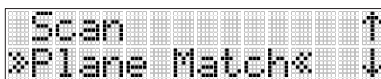
**COMMENT** :

- 1.) Placez le laser au-dessus du premier point de référence, voir image 22.
- 2.) Fixez le récepteur HL760 / CR700 à une tige de nivellement. Placez la tige à côté du laser et réglez la hauteur du récepteur à côté du laser jusqu'à ce que le récepteur laser soit sur le sol. La position du récepteur sur le sol a maintenant la même élévation que le faisceau laser (= hauteur de l'instrument HI), voir l'image 22.
- 3.) Sans modifier l'élévation du récepteur sur la tige, positionner la tige sur deuxième point de référence en faisant face à l'avant du récepteur vers le laser, voir image 22.
- 4.) Utilisez les guides de visée situés sur le dessus du laser pour aligner le laser sur le récepteur. Tournez le laser sur le trépied jusqu'à ce qu'il soit à peu près aligné sur la position du récepteur.

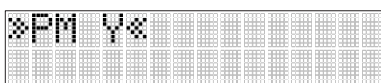
- 5.) Appuyez et relâchez le bouton M (h) et sélectionnez >>PlaneMatch<< (voir image 18).
- 6.) Appuyez et relâchez le bouton E (j) pour ouvrir le sous-menu PlaneMatch ; confirmez l'axe Y en appuyant à nouveau sur le bouton E (j) pour lancer la fonction PlaneMatch (voir image 19).
- 7.) Le laser commence à rechercher le récepteur. L'écran de la télécommande affiche un "PM" clignotant et l'écran du HL760 / CR700 affiche un "-GM-" clignotant (voir images 20 et 21) pendant que le laser recherche et ajuste le faisceau à la position sur le terrain. Lorsque la fonction PlaneMatch est terminée, l'écran HL760 / Le CR700 revient à l'affichage standard de l'élévation. La télécommande affiche l'état final du laser qui est maintenant en mode de pente à axe unique pour l'axe Y. Le laser indique son état en faisant clignoter simultanément les DEL rouge et verte (une fois par seconde). Le laser indique son état en faisant clignoter simultanément les DEL rouge et verte (une fois par seconde). L'axe Y est en mode manuel et l'axe X est en mode automatique.
- 8.) Pour quitter PlaneMatch, il suffit d'appuyer deux fois sur le bouton Manuel (c), l'appareil repassant alors toujours en mode automatique.

**Remarque :** Lorsque la fonction PlaneMatch est terminée, le laser est en mode de pente à axe unique pour l'axe Y. Cela signifie que l'axe Y est en mode manuel et que l'axe X est en mode de nivellement automatique. Cela signifie que l'axe Y est en mode manuel et que l'axe X est en mode de nivellement automatique. Il se peut qu'il n'y ait pas d'avertissement pour les changements de l'axe Y en cas de dérive du plan du laser. L'utilisateur doit veiller à surveiller tout changement dans la configuration du laser.

**Note :** Les HL760 / CR700 peuvent être retirés de leur position pour prendre des mesures sur le chantier.



Pic 18 Menu PlaneMatch



Pic 19 Sous-menu PlaneMatch

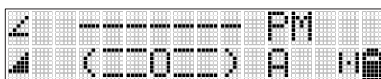
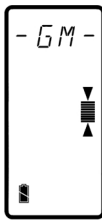
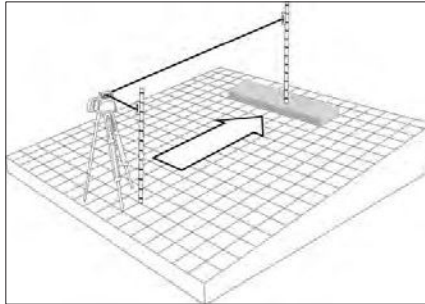


Photo 20 Affichage laser PlaneMatch



Pic 21 Affichage de PlaneMatch (GradeMatch) HL760/CR700



Pic 22 Configuration de PlaneMatch

**Remarque :** Lorsque vous démarrez en manuel, le laser passe en mode de pente à axe unique.

## 17 PlaneLok

La fonction PlaneLok nécessite une télécommande RC1402 ou l'application laser remote.

**POURQUOI :** Sur certains chantiers, il est nécessaire de verrouiller le laser sur une position fixe. Cela peut aider à répondre aux exigences de haute précision du chantier ou à surmonter les circonstances du chantier telles que les vibrations, les objets en mouvement ou la dérive de la température.

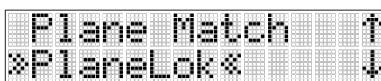
**QUOI :** Une radio dans le laser et le récepteur communique et maintient le faisceau laser verrouillé sur une élévation ou une direction fixe horizontalement et verticalement. En utilisant le mode PlaneLok, le HV1305C/HV1305GC relie un premier point de référence d'élévation, où le laser est positionné, à un second point de référence d'élévation où le récepteur laser doit être positionné, avec la chute ou l'élévation correcte. Le mode PlaneLok guidera automatiquement le faisceau laser de l'axe Y jusqu'à la position de nivellement du HL760 / récepteur CR700. Grâce à la fonction PlaneLok, le laser est incliné sur l'axe Y tandis que l'axe X reste en mode de nivellement automatique. Le récepteur HL760 / CR700 indique en permanence la position en pente du laser. Il est recommandé de laisser le HL760/CR700 en position fixe et d'utiliser un autre récepteur pour effectuer les mesures. Il n'est pas recommandé de faire passer le laser en mode manuel et retirer le récepteur HL760 / CR700.

**COMMENT :** Le mode PlaneLok peut être activé soit en mode automatique horizontal, soit en mode automatique vertical et manuel.

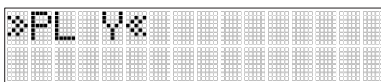
En mode horizontal, le mode PlaneLok n'est disponible que sur l'axe Y. En mode vertical le PlaneLok n'est disponible que sur l'axe X.

**Remarque** : lorsqu'il est utilisé en mode vertical, le récepteur doit être placé avec la cellule photoélectrique sur le côté inférieur.

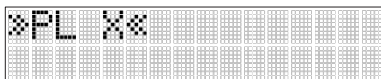
- 1.) Placez le laser au-dessus du premier point de référence (voir image 29).
  - 2.) Fixez le récepteur HL760 / CR700 à une tige. Placez la tige à côté du laser et réglez la hauteur du récepteur à côté du laser jusqu'à ce que le récepteur laser soit à niveau. La position du récepteur sur le sol a maintenant la même élévation que le faisceau laser (voir image 29).
  - 3.) Sans modifier l'élévation du récepteur sur la tige, positionner la tige au deuxième point de référence en faisant face à l'avant du récepteur vers le laser (voir image 29).
  - 4.) Utilisez les guides de visée situés sur le dessus du laser pour aligner le laser sur le récepteur. Tournez le laser sur le trépied jusqu'à ce qu'il soit à peu près aligné sur la position du récepteur.
  - 5.) Appuyez et relâchez le bouton M (h) de la télécommande pour entrer dans le menu et faites défiler jusqu'à la marque >>PlaneLok<< (voir image 23).
  - 6.) a) Appuyez et relâchez le bouton E (j) pour ouvrir le sous-menu PlaneLok. Sélectionnez >>PL Y<< pour confirmer le PlaneLok pour l'axe Y lorsqu'il est configuré horizontalement et appuyez sur le bouton E (j) pour lancer le PlaneLok (voir image 24).  
b) Lorsque l'appareil est installé verticalement, appuyez et relâchez le bouton E (j) pour ouvrir le sous-menu PlaneLok. Sélectionnez >>PL X<< pour l'axe X (voir image 25). Appuyez sur le bouton E (j) pour lancer PlaneLok.
  - 7.) Le laser commence à rechercher le récepteur. L'écran de la télécommande ainsi que l'écran du HL760 / CR700 affichent le symbole -PL clignotant pendant que le laser recherche et ajuste le faisceau à la sur le terrain, voir les images 26 et 27. Lorsque PlaneLok est terminé, -- PL cesse de clignoter sur l'écran du HL760 / CR700.
- / CR700 et la télécommande laser.



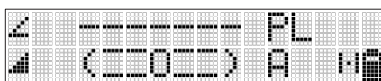
Pic 23 Menu PlaneLok



Pic 24 PlaneLok axe Y horizontal ou vertical



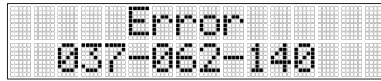
Pic 25 Axe vertical X du PlaneLok



Pic 26 Affichage PlaneLok



Pic 27 Affichage PlaneLok du HL760



Pic 28 Code d'erreur faisceau bloqué

**Remarque** : pour obtenir les meilleures performances radio et une plus grande portée, installez le HL760 / CR700 à au moins 1 m (3 ft.) au-dessus du sol.

**Remarque** : En mode PlaneLok, le laser continue de s'asservir aux signaux du récepteur. Toute perte de signal sur une période prolongée (1 minute) fait passer le laser en état d'alerte HI (le faisceau s'éteint, le rotor s'arrête et un message d'avertissement s'affiche sur l'écran LCD de la télécommande du laser). Le mode PlaneLok peut être réactivé après l'effacement du message d'erreur (voir image 28) à l'aide de la touche E (j). Pour quitter le mode PlaneLok, appuyez sur le bouton Manuel (c) du laser ou de la , sur n'importe quel bouton du HL760 / CR700 ou sur ESC dans l'application de la télécommande laser.



Pic 29 PlaneLok horizontal et vertical

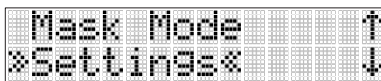
## 18 Réglages

Le menu des réglages nécessite la télécommande RC1402.

**POURQUOI** : Les différents cas d'utilisation, chantiers, utilisateurs et applications requièrent des réglages différents pour le laser.

QUOI : Le chapitre >>Réglages<< décrit comment le laser peut être réglé en fonction des exigences de l'application professionnelle ou de vos propres préférences.

COMMENT : Appuyez sur le bouton M (h) de la télécommande pour accéder au menu. Faites défiler jusqu'à >>Réglages<<, appuyez sur la touche E (j) pour accéder au menu des réglages (voir image 30). Avec les boutons fléchés UP/DOWN, faites défiler les sous-menus.



Pic 30 Menu Réglages

## 18.1 Couplage

### 18.1.1 Bluetooth

POURQUOI : Bluetooth® est un moyen facile de connecter votre laser à un autre appareil qui dispose également de Bluetooth®. Le HV1305C/HV1305GC offre une connectivité Bluetooth® pour connecter votre smartphone au laser lors de l'utilisation de l'application Laser Remote.

QUOI : Le HV1305C/HV1305GC offre une connectivité Bluetooth® pour connecter le laser directement à votre smartphone à l'aide de l'application Spectra Precision® Laser Remote. L'application Spectra Precision® Laser Remote est disponible sur Google Play Store ainsi que sur l'Apple App Store. Téléchargez l'application sur votre smartphone et installez-la.

COMMENT :

Option 1 : Lorsque le HV1305C/HV1305GC est mis sous tension, il est en mode connectivité pendant trente premières secondes. Pendant ce temps, démarrez l'application Laser Remote. Lorsque vous démarrez l'application Laser Remote pour la première fois après l'installation, acceptez le CLUF. Si le CLUF n'est pas accepté, l'application ne peut pas être utilisée. Il est également nécessaire d'activer la fonction GPS sur le smartphone. Lorsque la connexion Bluetooth® est réussie, la LED d'état du laser (d) reste allumée en bleu et l'application Laser Remote App affiche l'écran standard du HV1305C/HV1305GC.

Option 2 (uniquement via RC1402) : Appuyez sur la touche M (h) de la télécommande pour accéder au menu. Faites défiler jusqu'à >>Réglages<< et appuyez sur la touche E (j) pour accéder au sous-menu. Faites défiler jusqu'à

>>Pairing<< et appuyez sur la touche E (j) pour accéder au sous-menu. Faites défiler jusqu'à >>Bluetooth<< et appuyez sur la touche E (j) pour démarrer le mode de connectivité Bluetooth. Le laser est en mode de connectivité Bluetooth pendant 30 secondes. Lancez maintenant l'application Laser Remote. Lorsque la connexion Bluetooth® est réussie, la LED d'état du laser (d) devient bleue l'application Laser Remote App affiche l'écran standard du HV1305(G)C.

>>Réglages<<↔ >>Appariement<<↔ >>Bluetooth<<

### 18.1.2 Radio

POURQUOI : La communication radio est nécessaire pour que la télécommande puisse contrôler le laser et pour que le récepteur puisse exécuter certaines fonctions automatiques. Lorsque le laser est livré avec la télécommande et le récepteur, les deux sont généralement appariés avec le laser.

Néanmoins, pour une raison ou une autre, il arrive que cet appairage radio soit perdu. Lorsque la télécommande ou le récepteur ont été achetés séparément du laser, il n'y a pas d'appariement établi.

**QUOI :** La connectivité radio doit être configurée pour assurer la communication radio entre le laser et la télécommande et/ou le récepteur.

**COMMENT :** Commencez par éteindre le laser. Appuyez sur le bouton Manuel (c) et maintenez-le enfoncé, puis allumez le laser à l'aide du bouton Marche/Arrêt (a). Le laser est maintenant en mode d'appairage radio pendant six secondes.

Pendant ces six secondes, la télécommande (voir chapitre 24) ou le récepteur (voir chapitre 23) est également en mode d'appairage.

**Remarque :** Lors de l'appairage du récepteur, il est recommandé de commencer par le récepteur.

## **18.2 Avertissement de choc (alerte HI- )**

**POURQUOI :** La fonction d'alerte aux chocs (HI-Alert) permet de contrôler la hauteur de l'instrument sur le chantier. Toute modification de la hauteur de l'instrument due à un choc ou à l'affaissement d'un pied de trépied est surveillée. Cela garantit la précision de votre travail. En général, le système ne constate pas un changement constant de la hauteur des trois pieds du trépied en même temps, mais un changement de la hauteur du trépied, ce qui entraîne une inclinaison de la hauteur du trépied. L'avertisseur de chocs signale une variation de la hauteur du trépied de 3 mm (1/10 in).

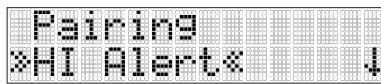
Lors de la configuration du laser, l'avertissement de choc n'est pas activé, car cela pourrait entraîner une alarme constante lorsque la hauteur et la position du laser ou du trépied sont modifiées. C'est pourquoi le HV1305C/HV1305GC prévoit un délai pour l'avertissement de choc. Ce délai devrait permettre à l'utilisateur de disposer d'un certain temps d'installation sans qu'aucune alarme ne se déclenche en cas de changement de hauteur. L'avertissement de choc est alors activé lorsque le délai est écoulé et que la mise en place terminée dans ce laps de temps.

**QUOI :** En entrant dans le mode d'alerte, la rotation s'arrête, le faisceau laser s'éteint, un son d'avertissement se fait entendre, la LED HI/MAN (e) clignote toutes les 4 secondes et les symboles HI apparaissent dans le coin droit de l'écran principal de l'application. L'utilisateur doit maintenant vérifier la configuration du laser et éventuellement réinitialiser le laser pour s'assurer que la situation initiale est à nouveau atteinte. Pour ce faire, l'utilisateur a créé une référence d'élévation au tout début. Pour permettre la configuration, le HV1305C/HV1305GC offre trois options pour le délai d'avertissement de choc (HI-Alert). Dans l'option de menu HI-Alert de la télécommande, l'utilisateur peut désactiver l'avertissement de choc (ce qui n'est pas recommandé) ou modifier le délai d'activation de l'avertissement de choc. Ce délai peut être de 30 secondes ou de cinq minutes (par défaut).

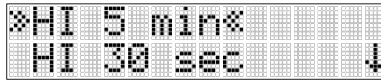
**COMMENT :** Sur la télécommande, appuyez sur la touche M (h) pour accéder au menu. Faites défiler jusqu'à

>>Réglages<<, appuyez sur le bouton E (j), faites défiler jusqu'à >>AlerteHI<< (voir image 31) appuyez sur le bouton E

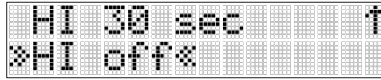
(j) pour ouvrir le sous-menu HI-alert. Choisissez le délai de 5 min (par défaut) (voir image 32) ou 30 secondes ou HI-Off (voir image 33) en faisant défiler jusqu'à l'option et en confirmant en appuyant sur le bouton E (j) de la télécommande ou dans l'application de la télécommande laser si elle est utilisée.



Pic 31 Menu Alerte HI



Pic 32 Alerte HI 5 min



Pic 33 Alerte HI désactivée

### 18.3 Rétro-éclairage (RC1402 uniquement)

**POURQUOI :** Dans des conditions d'éclairage ambiant sombre, l'écran est souvent difficile à lire. Un rétroéclairage permet de lire l'écran à partir de la télécommande. Une utilisation trop longue du rétroéclairage réduit la durée de vie des piles.

**QUOI :** L'écran de la télécommande est rétroéclairé pour faciliter la lecture de l'écran. En fonction de la nécessité d'une bonne visibilité du rétroéclairage ou de l'économie de la batterie, la télécommande propose deux délais différents pour éteindre le rétroéclairage. Les délais sont de 8 secondes (par défaut) ou de 60 secondes.

**COMMENT :** Appuyez sur la touche M (h) pour accéder au menu, faites défiler jusqu'à >>Réglages<<, appuyez sur la touche E

(j) pour accéder au sous-menu. Faites défiler jusqu'à >>Rétroéclairage<< et appuyez sur la touche E (j) pour accéder au . Choisissez une durée de rétroéclairage de 8 secondes (par défaut) ou de 60 secondes. Appuyez sur le bouton E

(j) pour confirmer la sélection.

**>>8 secondes<< (par défaut)**

**>>60 secondes<<**

### 18.4 Sensibilité

**POURQUOI :** Les conditions du chantier peuvent être différentes, de même que les exigences en matière de précision. Sur certains chantiers, il y a beaucoup de vibrations causées par les machines ou temps est orageux et il y a beaucoup de vent.



QUOI : Le HV1305C/HV1305GC offre différents niveaux de sensibilité en fonction des conditions du chantier. À tous les niveaux de sensibilité, le laser nivelle à la valeur de niveau la plus précise. Néanmoins, la tolérance permettant une perturbation par les vibrations ou le vent sera différente. Les trois niveaux de sensibilité proposés par le HV1305C/HV1305GC sont "faible" pour travailler dans des conditions de vent et de vibrations élevées, "moyen" pour travailler dans des conditions de chantier normales (par défaut) et "élevé" pour travailler dans des conditions très calmes.

COMMENT : Appuyez sur la touche M (h) de la télécommande pour accéder au menu, faites défiler jusqu'à

>>Réglages<< et appuyez sur le bouton E (j) pour accéder au sous-menu. Faites défiler jusqu'à >>Sensibilité<< et appuyez à nouveau sur le bouton E (j) pour accéder au sous-menu. Choisissez le niveau de sensibilité souhaité >>Bas<<, >>Moyen<< (par défaut), ou >>Haut<<.

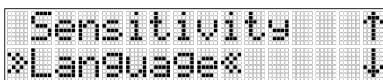
>>Low<<  
>>Milieu<<  
>>Haut<<

## 18.5 Langue

POURQUOI : La société qui utilise le HV1305C/HV1305GC peut avoir des employés de différents pays. Le laser peut être transféré d'une personne à l'autre, chacune ayant une langue maternelle différente. Chaque personne sur un chantier utilisant le HV1305C/HV1305GC veut utiliser le laser dans la langue qu'elle connaît.

QUOI : Le HV1305C/HV1305GC offre, via la télécommande, de nombreuses langues différentes pour l'interface. Choisissez la langue avec laquelle vous vous sentez le plus à l'aise. La langue standard est l'anglais. L'utilisation de l'application de télécommande laser avec le laser ne nécessite aucun changement de langue pour l'application. L'application de télécommande laser utilisera la langue pour le téléphone intelligent lorsque cette langue est prise en charge par le laser. Si le téléphone intelligent utilise une langue qui n'est pas prise en charge par le laser, l'application de télécommande du laser utilise l'anglais comme langue.

COMMENT : Appuyez sur la touche M (h) pour accéder au menu de la télécommande. Faites défiler jusqu'à >>Settings<< et appuyez sur le bouton E (j) pour accéder au sous-menu. À l'aide des boutons UP/DOWN (f), faites défiler jusqu'à >>Language<<, voir image 34. Appuyez sur le bouton E (j) pour entrer dans le sous-menu. Faites défiler jusqu'à la langue, sélectionnez la langue en déplaçant ces symboles >> << en faisant défiler et appuyez sur le bouton E (j) pour confirmer.



Pic 34 Menu langue

>>Anglais<<	>>Deutsch<<
>>Italiano<<	>>Français<<
>>Espanol<<	>>Portugues<<
>>Nederlands<<	>>Dansk<<
>>Norsk<<	>>Svenska<<
>>Suomi<<	>>Polski<<

>>Turquie<<

>>Cestina<<

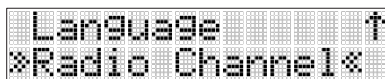
## 18.6 Radio Canal

**POURQUOI :** Le laser HV1305C/HV1305GC utilise la communication radio entre le laser et la télécommande. En utilisant PlaneLok et PlaneMatch, il y a une communication radio entre le laser et le récepteur HL760 / CR700. Sur les chantiers, il peut y avoir une certaine pollution radio dans certains canaux radio. Lorsque la communication radio ne fonctionne pas correctement, une solution pour résoudre le problème peut consister à changer de canal radio pour utiliser un canal radio plus ouvert.

**QUOI :** Le HV1305C/HV1305GC offre six canaux radio différents. Il s'agit de 0 (par défaut), 1, 2, 3, 4 et 5.

**COMMENT :** La chaîne radio ne peut être changée qu'à l'aide de la ! Appuyez sur la touche M (h) de la télécommande pour accéder au menu. Faites défiler jusqu'à >>Canal radio<<, voir image 35 et appuyez sur la touche E (j) pour ouvrir le sous-menu. Le canal radio désiré de 0 à 5 peut être sélectionné en faisant défiler les symboles >><< à l'aide des boutons UP/DOWN (f). Appuyez sur le bouton E (j) pour confirmer la chaîne radio sélectionnée.

**Remarque :** Après avoir modifié le canal radio du laser, la télécommande RC1402 et le HL760 / CR700 doivent être à nouveau appariés. Pendant le processus d'appariement, elles s'adaptent au nouveau canal radio.



Pic 35 Menu des chaînes radio

>>0<<

>>1<<

>>2<<

>>3<<

>>4<<

>>5<<

## 19 Info (uniquement via la télécommande RC1402)

**POURQUOI :** Le menu info fournit des informations sur le laser. Ces informations peuvent être utiles pour communiquer avec votre revendeur ou votre technicien de maintenance lorsqu'un problème survient avec le laser pendant son utilisation. Il peut s'agir d'un mauvais comportement de certaines caractéristiques et fonctions, d'un problème de communication radio entre le laser, la télécommande ou le récepteur du laser.

La durée d'utilisation du laser peut également être vérifiée ici. Cela peut s'avérer utile pour la location.

QUOI : Les informations concernant le laser sont le numéro de modèle du laser (HV1305C ou HV1305GC), l'état de la batterie, la température à l'intérieur du laser en °C et °F, la révision du microprogramme PWR, la révision du microprogramme SENS, la révision du microprogramme RADIO et le numéro de série interne (SN) en code HEX qui est différent du numéro de série imprimé sur l'étiquette de série.

Informations sur la durée d'utilisation du laser. Il s'agit de la durée d'utilisation du laser depuis sa fabrication. La durée d'utilisation est indiquée en heures et en minutes. Elle ne peut pas être mise à zéro.

Informations sur le canal radio actuel qui a été sélectionné pour le chemin de communication.

COMMENT : Appuyez sur le bouton M (h) de la télécommande pour entrer dans le menu ; à l'aide des boutons UP/ DOWN (f), faites défiler jusqu'à >>Info<< (image 36). Appuyez sur le bouton E (j) pour entrer dans le sous-menu Info. Faites défiler jusqu'à >>About LS<< (image 37) et appuyez sur le bouton E (j) pour entrer dans le sous-menu. Faites défiler jusqu'à >>Runtime<< (image 37) et appuyez sur le bouton E (j) pour voir la durée de fonctionnement actuelle. Faites défiler jusqu'à >>Radio<< (image 52) et appuyez sur le bouton E (j) pour afficher le canal radio actuellement utilisé.

Sous-menus dans >>A propos de LS<< :

Faites défiler jusqu'à >>Model<< (image 38) et appuyez sur le bouton E (j) pour lire le numéro de modèle laser (image 39).

Faites défiler jusqu'à >>Battery<< (image 40) et appuyez sur le bouton E (j) pour afficher l'état de la batterie laser : Bonne. Faible. Vide ; voir image 41.

Faites défiler jusqu'à >>Temperature>>, voir image 42 et appuyez sur le bouton E (j) pour afficher la température actuelle dans le produit en °C et °F (image 43).

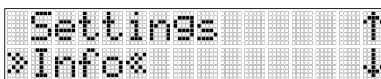
**Remarque** : il s'agit de la température interne du produit, qui peut être différente de la température ambiante.

Faites défiler jusqu'à >>PWR-Firmware<< (image 44) et appuyez sur le bouton E (j) pour lire la révision du PWR-Firmware (image 45).

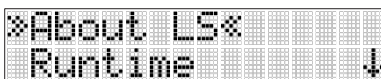
Faites défiler jusqu'à >>SENS-Firmware<< (image 46) et appuyez sur la touche E (j) pour lire la révision du micrologiciel SENS.

Faites défiler jusqu'à >>RADIO-Firmware<< (pic 47) et appuyez sur la touche E (j) pour lire la révision du firmware SENS-.

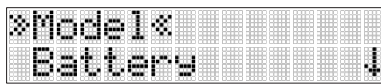
Faites défiler jusqu'à >>Serial Number<< (image 48) et appuyez sur le bouton E (j) pour lire le numéro de série interne du laser en code HEX (image 49).



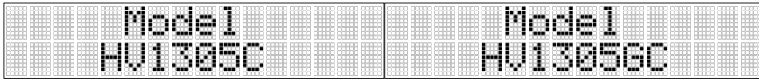
Pic 36 Menu Info



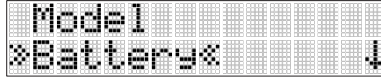
Pic 37 Menu "About laser" (A propos du laser)



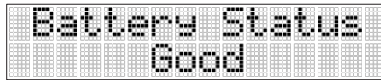
Pic 38 Menu du numéro de modèle



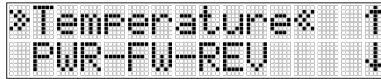
Pic 39 Numéro de modèle



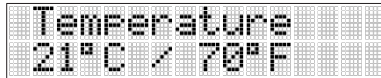
Pic 40 Menu batterie



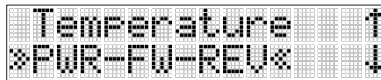
Pic 41 État de la batterie bon



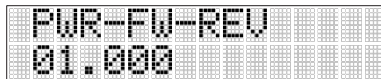
Pic 42 Menu température



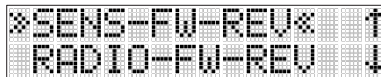
Pic 43 Température du laser °C / °F



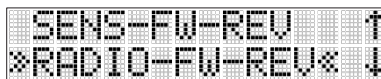
Pic 44 Menu PWR-Firmware



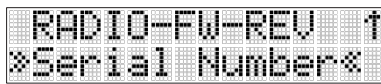
Pic 45 PWR - Révision du micrologiciel



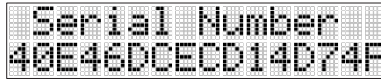
Pic 46 Menu Firmware des capteurs



Pic 47 Menu micrologiciel radio

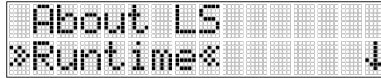


Pic 48 Menu numéro de série

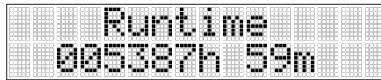


Pic 49 Numéro de série du laser

Dans le menu >>Runtime<<, voir image 50, appuyez sur le bouton E (j) pour entrer dans le menu et voir la durée de fonctionnement actuelle du laser, voir image 51.

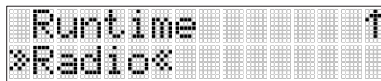


Pic 50 Menu d'exécution

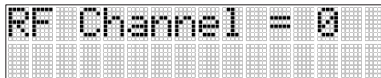


Pic 51 Durée de fonctionnement du laser

Dans le menu >>Radio<<, voir image 52, appuyez sur le bouton E (j) pour entrer dans le menu de lecture du numéro de la chaîne, voir image 53.



Pic 52 Menu des chaînes radio



Pic 53 Canal radio

## 20 Détermination de la hauteur de l'instrument (HI)

**POURQUOI :** Pour la plupart des applications, il est nécessaire de connaître la hauteur de l'instrument (HI), car elle est utilisée régulièrement comme hauteur de référence et de contrôle.

**QUOI :** La hauteur de l'instrument (HI) est l'élévation du faisceau laser par rapport à un repère ou à un point de référence. La hauteur de l'instrument est déterminée en ajoutant la lecture de la mire à un point de référence ou à une élévation connue.

**COMMENT :** Réglez le laser et placez la mire de nivellement sur un repère de chantier (BM) ou une élévation connue. Faites glisser le récepteur vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce qu'il affiche un relevé de niveau. Ajoutez le relevé de la mire au point de référence pour déterminer la hauteur de l'instrument.

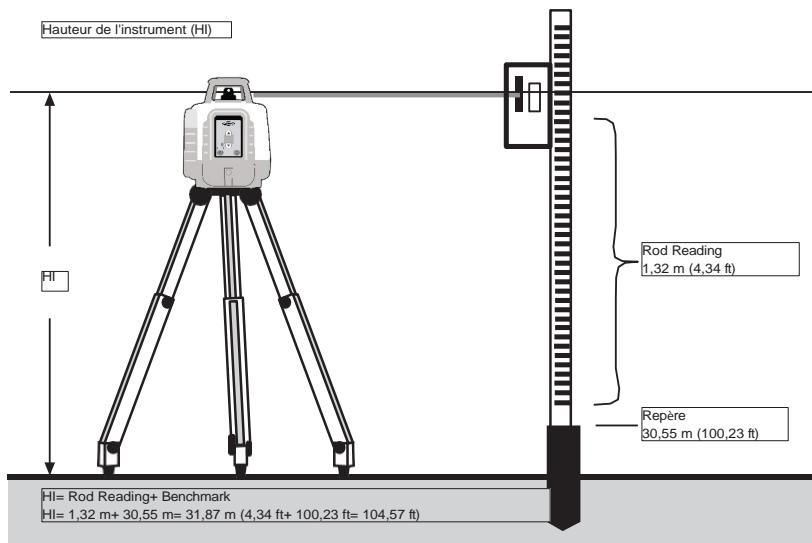
Exemple :

Repère = 30,55m (100,23ft) Lecture de

la canne = +1,32m (4,34ft)

Hauteur de l'instrument= 31.87m (104.57ft)

Utilisez cet indice de HI comme référence pour toutes les autres élévations.



## 21 Application verticale

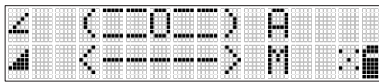
### 21.1 Mode automatique vertical

#### 21.1.1 Alignement vertical / ligne laser Position

**POURQUOI :** Sur de nombreux chantiers et applications, deux points de référence doivent être alignés l'un par rapport à l'autre. Entre ces deux points de référence, une tranchée peut être creusée ou une configuration verticale est nécessaire pour installer des coffrages, des clôtures ou d'autres éléments similaires.

**QUOI :** En mode automatique vertical, le laser fournit un plan laser qui est nivelé verticalement (le long de l'axe Y) et peut être ajusté horizontalement (le long de l'axe X).

**COMMENT :** L'appareil est en position verticale en mode automatique (voir image 54). Dans ce mode, le fait d'appuyer sur les boutons fléchés DROITE/GAUCHE (g) aligne la position du plan laser dans la direction de l'axe X. En appuyant sur le bouton fléché droit, le plan laser se déplace vers la droite dans l'axe X. En appuyant sur la touche fléchée droite, le plan laser se déplace vers la droite sur l'axe X. En appuyant sur le bouton fléché gauche, le plan laser se déplace vers la gauche sur l'axe X.



Pic 54 Mode automatique vertical

**Note** : En mode automatique vertical, l'axe X est toujours en mode manuel et il n'y a pas de capteur qui surveille cet axe. Même si le produit est conçu pour éviter autant que les dérives imprévues, il existe un risque de dérive pour une raison quelconque que l'utilisateur doit ignorer sous sa propre responsabilité. L'utilisateur doit impérativement surveiller le plan laser sur l'axe X pour détecter tout comportement imprévu, car il n'y a pas d'avertissement concernant la position ou les changements causés par le vent, les vibrations ou les changements de température.

### 21.1.2 Ligne Scan

**POURQUOI** : Pour de nombreuses applications, il est utile de centrer le laser sur le boîtier à la verticale pour commencer l'alignement. La fonction Line Scan permet de centrer le rotor par rapport au boîtier.

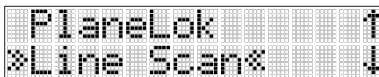
**QUOI** : Lorsque le laser est installé verticalement, le balayage de ligne centre le rotor horizontalement et peut être utilisé pour aligner la référence laser sur une position de ligne souhaitée. L'activation du balayage de ligne peut se faire par deux options différentes, voir ci-dessous. Le rotor vérifie les limites de l'axe X (le faisceau laser clignote, toutes les DEL du laser sont éteintes) et s'arrête à la position centrale.

**COMMENT** :

**Option 1** : En appuyant simultanément sur les boutons fléchés GAUCHE/DROITE (g), vous lancez le balayage linéaire (voir image 56), tandis que le rotor s'arrête finalement à la position centrale. Une pression sur le bouton manuel (c) arrête le mouvement et fait passer le laser en mode manuel (image 57). Les corrections à gauche et à droite peuvent être effectuées à l'aide des boutons fléchés GAUCHE/DROITE (g). Appuyez et relâchez le bouton manuel (c) pour remettre l'appareil en mode automatique.

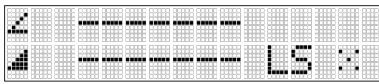
**Option 2** : Appuyez sur la touche M (h) de la télécommande pour accéder au menu. Faites défiler jusqu'à >>Line Scan<< (image 55) et appuyez sur le bouton E (j) pour lancer la fonction (image 56). Une pression sur le bouton manuel (c) arrête le mouvement et fait passer l'appareil en mode manuel (image 57). Les corrections à gauche et à droite peuvent être effectuées à l'aide des boutons fléchés GAUCHE/DROITE (g). Appuyez à nouveau sur le bouton manuel (h) pour revenir au mode automatique.

**Note** : En mode automatique vertical, l'axe X est toujours en mode manuel et il n'y a pas de capteur qui surveille cet axe. Même si le produit est conçu pour éviter autant que les dérives imprévues, il existe un risque de dérive pour une raison quelconque que l'utilisateur doit ignorer sous sa propre responsabilité. L'utilisateur doit impérativement surveiller le plan laser sur l'axe X pour détecter tout comportement imprévu, car il n'y a pas d'avertissement concernant la position ou les changements causés par le vent, les vibrations ou les changements de température.

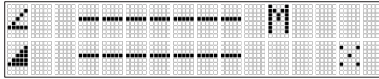


Pic 55 Mode balayage linéaire





Pic 56 Balayage linéaire en cours



Pic 57 Mode position de ligne

### 21.1.3 Aplomb automatique Down

**POURQUOI :** En configuration verticale, le faisceau laser doit être positionné au-dessus d'un point de référence lorsque le laser est placé sur un trépied ou sur une planche de frappe.

**QUOI :** L'aplomb automatique amène automatiquement le faisceau laser en position d'aplomb lorsque la vitesse de rotation est de 0 tr/min, avec une précision décrite au chapitre 32.1.

**COMMENT :** Installez le laser verticalement sur une surface plane, sur un trépied ou sur une planche à découper à l'aide de la pince pour planche à découper M402. Réglez la vitesse de rotation sur 0 tr/min. Pour savoir comment modifier la vitesse de rotation, voir le chapitre 10.

**Remarque :** les touches fléchées vers le haut et vers le bas (f) permettent de diriger le faisceau laser vers une autre position. Après environ trois secondes, le faisceau laser revient à la position d'aplomb.

**Remarque :** mettez le laser en mode de balayage linéaire et déplacez le balayage à l'aide des boutons fléchés vers le haut et vers le bas (f) pour déplacer le balayage à l'endroit où vous devez travailler.

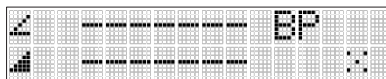
**Note :** Limitation du rouleau maximum pour l'utilisation de l'aplomb automatique, voir chapitre 32.1.

**Remarque :** il n'y a pas d'aplomb automatique en mode manuel.

### 21.1.4 Poutre Plongée

**QUOI :** La plongée de la poutre centre le rotor verticalement et peut être utilisée pour aligner la poutre à plomb sur une position verticale souhaitée, par exemple lors de l'aménagement d'un intérieur.

**COMMENT :** Appuyez et relâchez le bouton M (h) de la télécommande et faites défiler jusqu'à >>Beam Plunge<<. Appuyez et relâchez le bouton E (j) pour activer le mode Beam Plunge (voir image 58) pendant que le rotor vérifie les limites de l'axe Y et repasse en mode automatique à la position centrale. Une pression sur le bouton manuel (c) arrête le mouvement et fait passer l'appareil en mode manuel. Les corrections vers le haut et vers le bas peuvent être effectuées à l'aide des boutons fléchés Haut/Bas (f). Pour les corrections vers la gauche/droite, utilisez les boutons fléchés Gauche/Droite (g). Appuyez et relâchez le bouton manuel (c) pour remettre l'appareil en mode automatique.





### 21.1.5 PlaneLok dans Vertical

Voir chapitre 17

### 21.2 Mode manuel Vertical

COMMENT : Lorsque l'appareil est en mode automatique vertical, appuyez sur le bouton manuel (c) pour passer en mode manuel vertical.

Le plan laser peut maintenant être ajusté à l'aide des boutons fléchés HAUT/BAS (f) pour l'axe Y ou à l'aide des boutons fléchés GAUCHE/DROITE (g) pour l'axe X.

Lorsque la vitesse de rotation est ramenée à 0 tr/min, le laser non rotatif se met en position latérale à 90°. Les touches fléchées vers le haut ou vers le bas (f) permettent de positionner le faisceau laser dans n'importe quelle position. Après un changement de mode en mode automatique ou en configuration horizontale, le fait de ramener le laser en position verticale manuelle ramènera le faisceau laser non rotatif à la position de 90°.

**Note** : En mode manuel vertical, l'axe X et l'axe Y sont toujours en mode manuel et il n'y a pas de capteur qui surveille l'axe. Même si le produit est conçu pour éviter autant que les dérives imprévues, il existe un risque de dérive, quelle qu'en soit la raison, que l'utilisateur doit ignorer sous sa propre responsabilité. L'utilisateur doit impérativement surveiller le plan laser sur les axes X et Y pour détecter tout comportement imprévu, car il n'y a pas d'avertissement concernant la position ou les changements causés par le vent, les vibrations ou les changements de température.

**Note** : Pour le mode manuel à l'horizontale, voir le chapitre 9.

**Remarque** : Il n'y a pas d'aplomb automatique lorsque l'appareil est en mode manuel.

## 22 Applications, intérieur

### 22.1 Plafonds acoustiques

1. Déterminez et marquez la hauteur du plafond fini et installez solidement le premier morceau de moulure murale à cette hauteur.
2. Fixez le laser sur la moulure murale en faisant glisser le support mural sur le mur. et tourner les vis de verrouillage jusqu'à ce que le support mural soit fixé.
3. Assurez-vous que le bouton de verrouillage du support mural est desserré.
4. Pour régler l'élévation, tournez la vis de réglage de la hauteur fine jusqu'à ce que le curseur



est au niveau du repère zéro (0) de l'échelle (élévation de la moulure murale), et tournez le bouton de verrouillage pour le serrer.

## 22.2 Cloisons sèches et Cloisons

Faites glisser le bord du curseur le long de l'échelle d'élévation jusqu'à la ligne courte de l'échelle au-dessus du repère 0.

1. Placez le laser sur le point de contrôle de la paroi proche.

**Remarque** : si le support mural est fixé au rail au sol, assurez-vous que le laser est réglé sur le bord du rail (repère 0).

2. Utilisez la touche fléchée gauche/droite (g) pour orienter le faisceau vers le point de contrôle du mur le plus éloigné.
3. Allez au point de contrôle du mur le plus éloigné et utilisez la télécommande pour ajuster la ligne du laser jusqu'à ce que le faisceau laser soit aligné sur la marque.



**Remarque** : si vous utilisez le faisceau perpendiculaire pour l'alignement, utilisez le menu RC1402 pour activer la fonction Plongée du faisceau afin de déplacer le faisceau perpendiculaire vers votre marque de contrôle du mur le plus éloigné.

**Remarque** : lorsque le faisceau laser est sur la marque, appuyez sur le bouton manuel (c), puis utilisez les boutons fléchés gauche et droit (g) pour le réglage gauche et droit.

**Remarque** : Une fois le réglage de la ligne terminé, appuyez sur le bouton manuel (c) pour que le laser se remette automatiquement à niveau.

4. Installez le rail ou marquez la ligne du rail sur le sol et le plafond pour une installation ultérieure du rail.

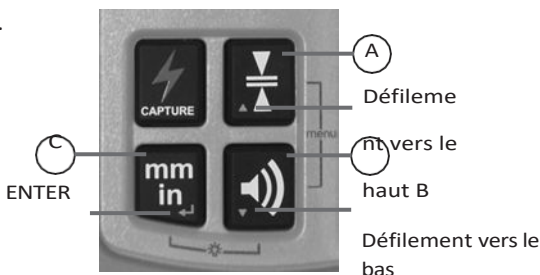
## 23 Utiliser le récepteur

### 23.1 Appairer le laser avec le récepteur HL760

**Pourquoi** : Pour utiliser des fonctions automatiques telles que PlaneMatch ou PlaneLok, le laser et le HL760 doivent être appariés afin qu'ils puissent communiquer l'un avec l'autre.

**QUOI** : L'appariage du laser et du récepteur établit une communication radio entre le laser et le récepteur qui n'est utilisée que pour cette combinaison.

**COMMENT** : Assurez-vous que le laser est éteint.



Tout d'abord, allumez le récepteur, puis appuyez simultanément sur les touches de défilement vers le haut (A) et vers le bas (B) et maintenez-les enfoncées pendant deux secondes. Au bout de deux secondes, l'écran affiche d'abord MENU, puis RDIO. Appuyez et relâchez le bouton Enter (C). L'écran affiche le mode radio actuel. Le mode LS signifie que le récepteur est prêt à être apparié à un laser compatible ; le mode HL signifie que le récepteur est prêt à être apparié à un autre HL760 ou CR700 ; le mode OF signifie que la fonction radio du récepteur est désactivée.

Si l'écran n'affiche pas le mode LS, appuyez sur le bouton des unités (C). Le mode actuel clignote, puis appuyez sur le bouton de bande morte (A) ou sur le bouton audio (B) jusqu'à ce que LS clignote.

Appuyez sur le bouton des unités (C) pour accéder à la sélection.

Appuyez et relâchez le bouton Audio (A) pour afficher "PAIR".

Appuyer à nouveau sur le bouton Unités (C) pour lancer le processus d'appairage ; l'écran affiche une barre rotative. Le HL760 est maintenant en mode d'appairage.

Sur le laser, appuyez sur le bouton Manuel (c) et maintenez-le enfoncé, puis allumez le laser. Le laser démarre et une LED batterie (b) clignotant rapidement indique que le laser est en mode d'appairage. Une fois le pairage terminé, PAIR OK s'affiche sur récepteur et un long bip se fait entendre.



Le HV1305C/HV1305GC a été apparié avec ce récepteur et revient à la fonction standard. Sur le HL760, appuyez et relâchez deux fois le bouton d'alimentation pour quitter le menu du récepteur. Un symbole laser et une antenne s'allument pour confirmer que le récepteur est prêt à communiquer avec le laser.

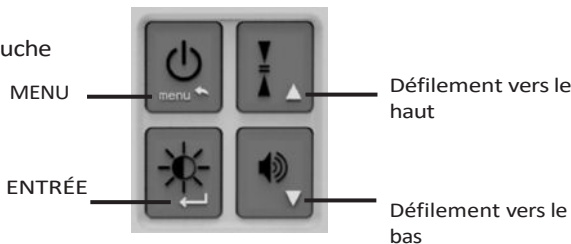
**Remarque :** Le symbole du laser avec antenne à l'écran indique l'état de la connexion entre le récepteur et le laser. Lorsqu'une fonction automatique avec le laser et le récepteur échoue, l'absence du symbole est une première indication de la cause première. L'absence du symbole peut en être la cause :

- Le laser est éteint. Vérifiez le laser, il s'est peut-être éteint pour une raison quelconque. Mettez-le en marche et vérifiez si les symboles réapparaissent après quelques secondes.
- Le laser n'est pas apparié au récepteur. Il se peut que ce laser ait été apparié avec le récepteur auparavant mais que, pour une raison quelconque, l'appairage ait été perdu. Lancez la procédure d'appairage décrite dans ce chapitre.

### 23.2 Associez le laser à CR700

Assurez-vous que le laser est éteint.

Allumez d'abord le CR700, appuyez sur la touche (menu) rapidement, faites défiler jusqu'au menu RDIO. Assurez-vous que RDIO LS est affiché. Si ce n'est pas le cas, appuyez sur la touche Entrée : le symbole commence à clignoter. Faites défiler jusqu'à ce que LS clignote. Appuyez sur le bouton d'entrée. Faites



Assurez-vous que LS ne clignote plus. Faites défiler jusqu'à PAIR. Appuyez sur le bouton d'entrée. Le CR700 est maintenant en mode d'appairage.

Poursuivez avec le laser. Appuyez sur le bouton Manuel (c) du laser et maintenez-le enfoncé, puis allumez le laser. Le laser se met en marche et un voyant de batterie clignotant rapidement (b) indique que le laser est en mode d'appairage. Une fois le PAIR terminé, le message OK s'affiche sur le récepteur et un long bip se fait entendre.

Le HV1305C/HV1305GC a été apparié avec ce récepteur et revient à fonction standard. Sur le CR700, appuyez et relâchez une fois le bouton d'alimentation pour quitter le menu. Un symbole laser et une antenne s'allument pour confirmer que le récepteur est prêt à communiquer avec le laser.

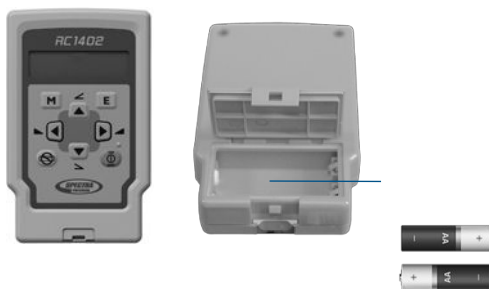
**Remarque :** Le symbole du laser avec antenne à l'écran indique l'état de la connexion entre le récepteur et le laser. Lorsqu'une fonction automatique avec le laser et le récepteur échoue, l'absence du symbole est une première indication de la cause première. L'absence du symbole peut en être la cause :

- Le laser est éteint. Vérifiez le laser, il s'est peut-être éteint pour une raison quelconque. Mettez-le en marche et vérifiez si les symboles réapparaissent après quelques secondes.
- Le laser n'est pas apparié au récepteur. Il se peut que ce laser ait été apparié avec le récepteur auparavant mais que, pour une raison quelconque, l'appairage ait été perdu. Lancez la procédure d'appairage décrite dans ce chapitre.

## 24 Télécommande RC1402

### 24.1 Alimentation du site RC1402

- Ouvrez le couvercle du compartiment des piles à l'aide d'une pièce de monnaie ou d'un outil de levier similaire pour libérer languette du couvercle du compartiment des piles de la RC1402.
- Insérez deux piles AA en respectant les schémas plus (+) et moins (-) à l'intérieur du boîtier. Les piles rechargeables peuvent être utilisées en option mais doivent être chargées à l'extérieur.
- Fermez le couvercle du compartiment à piles. Poussez-le vers le bas jusqu'à ce qu'il s'enclenche en verrouillée.



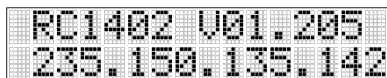
## 24.2 Allumer/éteindre la télécommande radio RC1402

La télécommande radio est un appareil portatif qui vous permet d'envoyer des commandes opérationnelles au laser à partir d'un endroit éloigné.

Appuyez sur le bouton d'alimentation pour allumer la radio.

Pour éteindre la radio, appuyez sur le bouton d'alimentation et maintenez-le enfoncé pendant deux secondes.

Lorsque la télécommande est pour la première fois, l'affichage standard (numéro de modèle et version du logiciel) apparaît pendant les trois premières secondes (voir image 59), puis l'écran LCD de la RC1402 affiche la fonction actuelle du laser. Cet affichage standard apparaît également lorsque la télécommande RC1402 est hors de portée, qu'elle n'est pas couplée au laser ou que le laser couplé n'est pas allumé.



Pic 59 Affichage standard du RC1402

À chaque pression sur une touche, le rétroéclairage de l'écran LCD est activé et s'éteint automatiquement si aucune touche n'est pressée pendant 8 secondes ou 60 secondes, selon les réglages. modifier les réglages du rétroéclairage, voir chapitre 18.3.

**Note :** Cinq minutes après la dernière pression sur un bouton, la télécommande s'éteint automatiquement pour économiser la batterie.

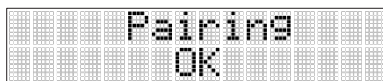
## 24.3 Appairage de la télécommande RC1402 avec le laser

**POURQUOI :** La communication entre la télécommande RC1402 et le laser HV1305C/HV1305GC est basée sur une voie de communication radio. Cela permet un chemin de communication unique qui garantit que seul le laser apparié sera contrôlé par la télécommande appariée.

**QUOI :** Lorsque l'appairage a été perdu pour une raison quelconque, lorsque le canal radio a été changé ou lorsque la télécommande a été remplacée, l'appairage doit être rétabli.

**COMMENT FAIRE ?** Assurez-vous d'abord que le laser et la télécommande sont éteints. Commencez avec le laser en appuyant sur le bouton Manuel et en le maintenant enfoncé lorsque vous allumez le laser. Le laser est alors en mode de parage pendant les six secondes suivantes. Pendant ce laps de temps, continuez avec la . Appuyez sur le bouton manuel de la télécommande et maintenez-le enfoncé, puis la télécommande.

Le laser émet un bip et l'écran de la télécommande affiche "Appairage OK" (voir image 60) pendant une seconde, puis l'écran affiche le mode de fonctionnement actuel.



Pic 60 Appairage OK

## 24.4 RC1402 Menu Navigation

Appuyez et relâchez le bouton 'M' pour entrer dans le menu.

La fonction disponible est indiquée entre crochets >> <<. Une flèche vers le bas ou vers le haut sur les sites de droite indique que l'utilisateur peut faire défiler le menu vers le haut ou vers le bas à l'aide des boutons fléchés "Haut/Bas". Appuyez et relâchez le bouton "E" pour ouvrir le sous-menu ou lancer la fonction sélectionnée.

En appuyant et en relâchant le bouton 'M', l'appareil revient toujours à l'affichage précédent ou à l'affichage standard.

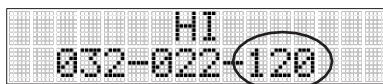
Appuyez et relâchez les boutons 'Up/Down' jusqu'à ce que la fonction souhaitée dans la ligne de menu sélectionnée soit marquée.

Fonctions de menu pour le HV1305C/HV1305GC :

**>>Rotation<<**  
**>>Scan<<**  
**>>PlaneMatch<<**  
**>>PlaneLok<<**  
**>>Simple pente<<**  
**>>Mode masque<<**  
**>>Réglages<<**  
**>>Info<<**  
**>>Service**

## 25 Dépannage

Tout message d'erreur sur la télécommande RC1402 ou l'application peut être confirmé par brève pression sur le bouton E ou sur OK (application). Le tableau ci-dessous présente la description correspondante et les solutions possibles. Le laser ou la télécommande affiche une chaîne de chiffres dont seuls les deux ou trois derniers chiffres sont nécessaires pour la liste de codes d'erreur ci-dessous. En utilisant l'application laser à distance, le texte ci-dessous sera fourni directement par l'application en fonction du code d'erreur.



Pic 61 Exemple de code d'erreur avertissement de choc

Le prochain centre de service doit être contacté si un message d'erreur différent de celui indiqué dans le tableau s'affiche.



Code d'erreur	Description	Solution
030	PWR - Récupération des données de la carte	Appuyez sur le bouton E (j) de la télécommande ou sur le bouton OK de l'application pour confirmer le message d'erreur. Le laser est passé aux paramètres par défaut. Il se peut que vous deviez refaire vos réglages personnels. Le laser a peut-être perdu l'appairage avec la , avec le HL760/CR700 ou avec le smartphone. Veuillez vérifier. Il se peut que vous deviez refaire l'appairage.
035	Récupération des données du tableau SENS	Appuyez sur le bouton E (j) de la télécommande ou sur le bouton OK de l'application pour confirmer le message d'erreur. Il est recommandé de vérifier la précision du laser.
120	Alerte HI - La hauteur de l'unité a changé	Appuyez sur le bouton E (j) de la télécommande ou sur le bouton OK de l'application pour supprimer le message d'erreur. Vérifiez l'élévation du faisceau laser et la configuration du laser.
130	Limite mécanique pendant PlaneMatch / PlaneLok	Appuyez sur la touche E (j) de la télécommande ou sur la touche OK de l'application pour effacer le message d'erreur. Vérifiez si le récepteur a été réglé en dehors de la plage de pente (+/- 9%, 5°).
135	Erreur - Limitation de la compensation transversale	Évitez de trop rouler pour le laser ; réinstallez le laser avec moins d'énergie. et redémarrer la fonction.
140	Faisceau laser bloqué	Appuyez sur la touche E (j) de la télécommande ou sur la touche OK de l'application pour supprimer le message d'erreur. Assurez-vous qu'il n'y a pas d'obstacles entre le laser et le récepteur HL760/CR700 pendant l'opération. Le récepteur doit recevoir le faisceau laser en permanence pendant cette fonction.
141	Time out - L'alignement n'a pas pu être effectué dans le temps imparti.	Appuyez sur la touche E (j) de la télécommande ou sur la touche OK de l'application pour effacer le message d'erreur. Vérifiez la portée de fonctionnement de la radio / la connexion. Vérifiez si la configuration du laser est stable.
150	Pas de récepteur - HL760 Le récepteur n'est pas disponible pour la fonction automatique à axe unique.	Appuyez sur le bouton E (j) de la télécommande ou sur le bouton OK de l'application pour supprimer le message d'erreur. Assurez-vous que le HL760/ CR700 a été mis sous tension et qu'il est apparié avec le laser. Il se peut que le HL760/CR700 se soit éteint automatiquement. Vérifiez que le récepteur est à portée radio.
152	Pas de récepteur - Le laser a cherché le récepteur mais ne l'a pas trouvé.	Appuyez sur la touche E (j) de la télécommande ou sur la touche OK de l'application pour effacer le message d'erreur. Vérifiez la plage de fonctionnement de la fonction automatique et redémarrez la fonction. Le récepteur a été placé trop loin, trop haut ou trop bas. Vérifiez si le récepteur a été placé le long du mauvais axe. Si c'est le cas, placez le récepteur sur le bon axe.

153	Récepteur perdu - Le laser a cherché et trouvé le récepteur mais l'a ensuite perdu.	Appuyez sur la touche E (j) de la télécommande ou sur la touche OK de l'application pour supprimer le message d'erreur. Vérifiez la plage de fonctionnement de la fonction automatique et redémarrez la fonction. Le récepteur a été placé trop loin, trop haut ou trop bas. Vérifiez si le récepteur a été placé le long du mauvais axe. Si c'est le cas, placez le récepteur sur le bon axe.
155	Plus d'un récepteur apparié est disponible pendant la fonction d'alignement automatique.	Appuyez sur la touche E (j) de la télécommande ou sur la touche OK de l'application pour supprimer le message d'erreur. Assurez-vous qu'un seul récepteur est allumé.
157	Après un fonctionnement établi et démarré du récepteur, cette erreur indique une communication perdue.	Appuyez sur la touche E (j) de la télécommande ou sur la touche OK de l'application pour supprimer le message d'erreur. Vérifiez la plage de fonctionnement de la fonction automatique et redémarrez la fonction. Le récepteur a été placé trop loin.
160	Capteur de niveau X ou Y défaut	Contactez votre revendeur.

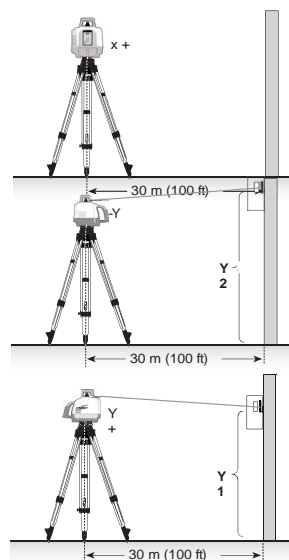
## 26 Vérifier la précision

### 26.1 Vérification de la précision des axes Y et X

1. Placez le laser à 30 m d'un mur et se mettre à niveau.
2. Levez/abaissez le récepteur jusqu'à ce que vous obteniez un relevé de niveau pour l'axe +Y. En utilisant l'encoche de marquage de l'inclinaison du récepteur comme référence, faites une marque sur le mur.

**Remarque :** pour une plus grande précision, utilisez le réglage de la sensibilité ultrafine (0,5 mm / 1/32in) sur le récepteur.

3. Faites pivoter le laser de 180° (axe -Y vers le mur) et laissez le laser se repositionner.
4. Levez/abaissez le récepteur jusqu'à ce que vous obteniez un relevé de nivellement pour l'axe -Y. En utilisant l'encoche de marquage de l'inclinaison comme référence, faites une marque sur le mur.
5. Mesurez la différence entre les deux marques. Si la différence est supérieure à 3 mm à 30 m (1/8 de pouce à 100 pieds), le laser doit être étalonné.
6. Après avoir vérifié l'axe Y, faites pivoter le laser de 90°. Répétez l'opération ci-dessus en commençant par l'axe +X face au mur.



## 26.2 Vérification de la précision de l'axe Z (vertical)

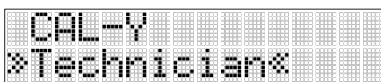
Pour vérifier l'étalonnage vertical, vous avez besoin d'un fil à plomb et d'une ficelle de 10 mètres.

1. Suspendre le fil à plomb devant une maison, c'est-à-dire attaché au cadre d'une fenêtre dont la hauteur est d'au moins 10 m (30 pieds).
2. Installez le laser verticalement de façon à ce que le faisceau laser frappe la position du récepteur en haut de la corde.
3. Recherchez tout écart en utilisant le récepteur entre le haut et le bas de la corde. Si l'écart est supérieur à 1 mm, l'axe vertical doit être étalonné.

## 27 Service

### 27.1 Technicien Menu

L'accès au menu Technicien, voir image 62, n'est possible que pour le personnel formé du distributeur.



62 Menu technicien

## 28 Protéger l'appareil

Ne pas exposer l'appareil à des températures extrêmes ou à des changements de température (ne pas le laisser à l'intérieur de la voiture). L'appareil est très robuste et peut résister aux dommages en cas de chute, même depuis la hauteur d'un trépied. Avant de poursuivre votre travail, vérifiez toujours la précision du nivellement. Voir la section 26 Vérifier la précision.

Le laser peut être utilisé à l'intérieur et à l'extérieur.

## 29 Nettoyage et entretien

La saleté et l'eau sur les parties en verre du laser influencent considérablement la qualité du faisceau et la plage de fonctionnement. Nettoyez-les avec des cotons-tiges.

Enlevez la saleté du boîtier avec un chiffon non pelucheux, chaud, humide et lisse. Ne pas utiliser de nettoyeurs ou de solvants agressifs.

Laissez l'appareil sécher à l'air libre après l'avoir nettoyé. Ne jamais mettre l'appareil mouillé dans sa mallette de transport pour le ranger.

## 30 Protéger l'environnement

L'appareil, les accessoires et l'emballage doivent être recyclés.

Toutes les pièces en plastique sont marquées pour le recyclage en fonction du type de matériau.

**Remarque :** Ne jetez pas les piles usagées à la poubelle, dans l'eau ou dans le feu. Éliminez-les conformément aux exigences environnementales locales.

## 31 Garantie

Spectra Precision LLC garantit que le HV1305C/HV1305GC est exempt de défauts de matériaux et de fabrication pendant une période de cinq ans. Spectra Precision LLC ou son centre de service agréé réparera ou remplacera, à sa discrétion, toute pièce défectueuse, ou le produit entier, pour lequel un avis a été donné pendant la période de garantie. Le cas échéant, les frais de déplacement et les indemnités journalières vers et depuis le lieu où les réparations sont effectuées seront facturés au client aux taux en vigueur. Les clients doivent envoyer le produit au centre de service agréé le plus proche pour les réparations sous garantie ou l'échange, fret payé d'avance. Toute preuve de négligence, d'utilisation anormale, d'accident ou toute tentative de réparation du produit par un personnel autre que celui autorisé par l'usine et utilisant des pièces certifiées ou recommandées par Spectra Precision LLC, annule automatiquement la garantie. Des précautions particulières ont été prises pour assurer l'étalonnage du laser ; toutefois, l'étalonnage n'est pas couvert par la présente garantie. L'entretien de l'étalonnage relève de la responsabilité de l'utilisateur.

La responsabilité de Spectra Precision LLC en ce qui concerne l'achat et l'utilisation de son équipement est limitée à ce qui précède. Spectra Precision LLC ne sera pas tenue responsable des pertes ou dommages consécutifs de quelque nature que ce soit. Cette garantie remplace toutes les autres garanties, à l'exception de celles mentionnées ci-dessus, y compris toute garantie implicite de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier, qui sont rejetées par la présente. Cette garantie remplace toutes les autres garanties, explicites ou implicites.

### 32.1 Spécifications techniques du laser HV1305C/HV1305GC

Précision du nivellement <sup>1,2</sup> , vertical, horizontal	± 1,5mm / 30m ; 1/16 in @ 100ft ; 10 secondes d'arc
Vitesse de rotation <sup>1</sup>	0, 10, 100, 200, 300 et 600 tr/min
Diamètre opérationnel <sup>1,3</sup> avec HL760 (pas avec HV1305GC Laser Class 2)	Jusqu'à 1200 m (4000 ft)
Distance de correspondance des plans	Jusqu'à 80 m (260 ft)
Distance PlaneLok	Jusqu'à 80 m (260 ft)
Type de laser	510 - 530 nm / 630 - 643 nm
Précision de l'aplomb automatique	15 arc min ; 5 mm à 1 m (1/4 in à 4 ft)
Limitation du roulis à l'aplomb	± 8°
Classe laser	Classe 3 ou classe 2 (classe 2 disponible dans l'UE)
Plage de nivellement automatique	Typ. ± 5° (± 8.7%)
Portée radio (HL760) <sup>1,3,4</sup>	Jusqu'à 100 m (330 ft)
Température de fonctionnement (température interne du produit)	De -20°C à +50°C (de -4°F à +122°F)
Température de stockage	De -25°C à +70°C (de -13°F à +158°F)
Source d'énergie	Batterie NiMH 10000mAh ou 4 piles alcalines D 1,5V
Durée de vie de la batterie (NiMH)	HV1305C typ. 45 heures HV1305GC typ. 30 heures
Temps de charge de la batterie	< 10 heures
Température de charge de la batterie	5°C à +40°C (+41°F à +104°F)
Tension d'entrée du chargeur	100V-240VAC± 10%, 50 Hz - 60 Hz
Attaches pour trépieds	5/8 x 11 horizontalement et verticalement
Étanchéité à la poussière et à l'eau (IP)	IP66
Max. Humidité	90%
Catégorie de surtension	I
Degré de pollution	2
Poids	3,49 kg (7,7 lbs) (incluse)
Dimensions du produit	240mm x 280mm x 180mm (9.45 in x 11.02 in x 7.09 in)

1 à 21°C / 70°F

2 le long de l'axe

3 dans des conditions atmosphériques optimales

4 lorsque le produit est installé à une hauteur de min. 1m / 3ft

## 32.2 Spécifications techniques de la télécommande RC1402

Portée de fonctionnement de la radio <sup>1,3,4</sup>	Jusqu'à 100m (330ft)
Source d'énergie	2 piles alcalines AA de 1,5 V
Durée de vie de la batterie <sup>1</sup>	Typ. 130 heures
Étanchéité à la poussière et à l'eau	IP66
Poids (sans piles)	0,124kg (0.27lbs)

<sup>1</sup> à 21°C / 70°F

<sup>2</sup> le long de l'axe

<sup>3</sup> dans des conditions atmosphériques optimales

<sup>4</sup> lorsque le produit est installé à une hauteur d'au moins 1m / 3ft

## 33 Déclaration de conformité

Nous

Spectra Precision (Kaiserslautern) GmbH

déclare sous sa seule responsabilité que les produits

HV1305C/HV1305GC et l'option RC1402

à laquelle cette déclaration se rapporte est conforme aux normes suivantes :

EN 55014-1:2017, EN 55014-2:2015, EN 60825-1:2014 + Amdt, EN 61010-1:2010 + Amdt, EN IEC 62311:2020, ETSI EN 300328 V2.2.2:2019, ETSI EN 301489-1 V2.2.3:2019, ETSI EN 301489-17 V3.2.4:2020

Directives européennes appliquées : 2011/65/EU RoHS Directive, 2014/53/EU Radio Equipment Directive

## 34 UKCA

Nous déclarons sous notre seule responsabilité que les produits HV1305C/HV1305GC et RC1402 sont conformes aux textes réglementaires britanniques suivants :

2012 No. 3032 Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques (RoHS)

2017 No. 1206 Règlement sur les équipements

radioélectriques Normes désignées pertinentes :

EN 55014-1:2017, EN 55014-2:2015, EN 60825-1:2014+ Amdt, EN 61010-1:2010 + Amdt, EN IEC 62311:2020, ETSI EN 300328 V2.2.2:2019, ETSI EN 301489-1 V2.2.3:2019, ETSI EN 301489-17 V3.2.4:2020

## 35 Compatibilité électromagnétique

Déclaration de conformité (partie 15.19) : Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. Son fonctionnement est soumis aux conditions suivantes : (1) cet appareil ne doit pas provoquer d'interférences nuisibles, et (2) cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences susceptibles de provoquer un fonctionnement indésirable.

Avertissement (partie 15.21) : Les changements ou modifications non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité peuvent annuler le droit de l'utilisateur à faire fonctionner l'équipement. Ceci s'applique en particulier à l'antenne livrée avec le HV1305C/HV1305GC et le RC1402. Conformément à la réglementation d'Industrie Canada, cet émetteur radio ne peut fonctionner qu'avec une antenne d'un type et d'un gain maximal (ou inférieur) approuvés pour l'émetteur par Industrie Canada. Pour réduire les interférences radio potentielles avec d'autres utilisateurs, type d'antenne et son gain doivent être choisis de manière à ce que la puissance isotrope rayonnée équivalente (p.i.r.e.) ne soit pas supérieure à celle nécessaire pour une communication réussie.







Spectra Precision (USA) LLC 3265  
Logistics Lane, Suite 200  
Dayton, OH 45377  
U.S.A.  
Téléphone +1 888-527-3771

Spectra Precision (Kaiserslautern) GmbH Am  
Sportplatz 5  
67661 Kaiserslautern ALLEMAGNE  
Téléphone +49-6301-711414

[spectraprecision.com](http://spectraprecision.com)

