



**Q1** (R141)

**Q3** (R120)

**Q3G** (R121)

**R2** (R131 2016-)

**S2** (R181, R183)

**S2G** (R185, R186)

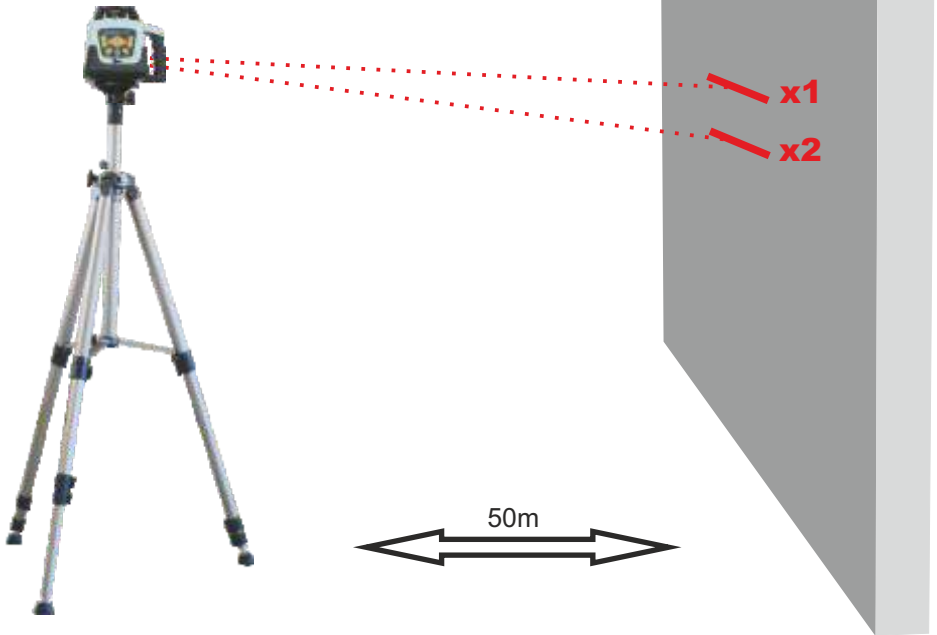
**S3** (R187, R188)

**Rotationslaser hedue  
Serviceanleitung**

---

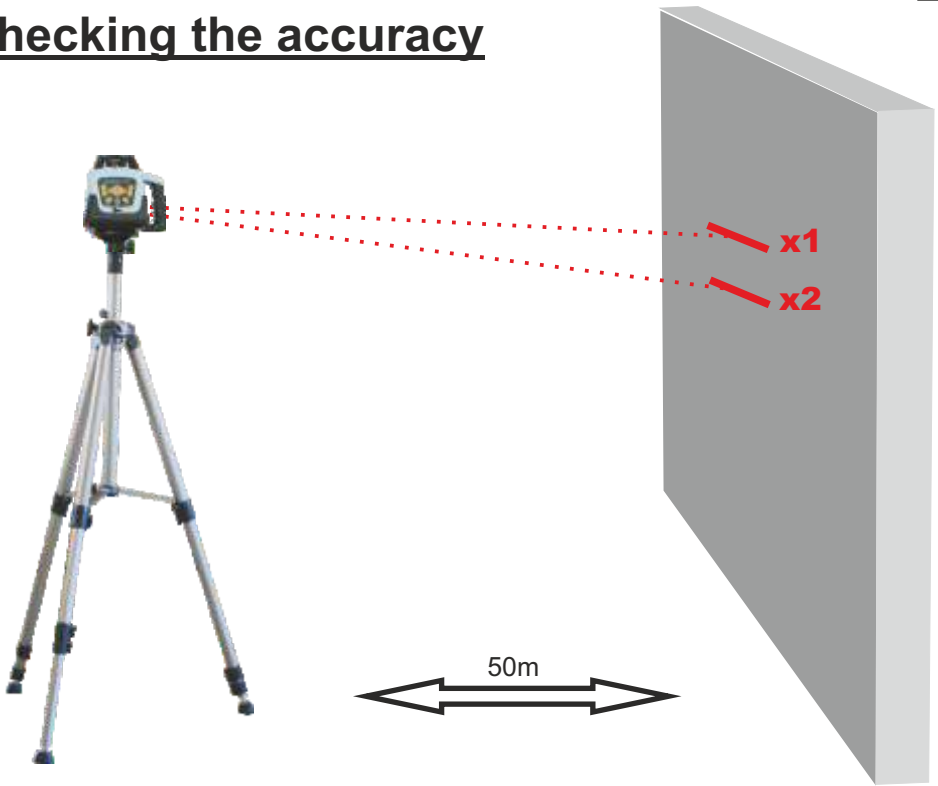
**Rotary Laser hedue  
Service Manual**

# Prüfen der Genauigkeit



- Stellen Sie den Rotationslaser auf einem Stativ in einem Abstand von 50 m zu einer Wand. Die Tastatur des Rotationslaser zeigt zur Wand. Schalten Sie das Gerät ein. Warten Sie bis zum Abschluss der Selbstnivellierung.
- Wählen Sie mit der Fernbedienung den Linienmodus. Bewegen Sie die Laserlinie zur Wand.
- Markieren Sie den vertikalen Mittelpunkt der Laserlinie an der Wand als x1.
- Drehen Sie den Rotationslaser um 180° auf dem Stativ. Wichtig: das Stativ bleibt stehen! Drehen Sie nur das Lasergerät auf dem Stativ. Warten Sie bis zum Abschluß der Selbstnivellierung.
- Mit der Fernbedienung steuern Sie die Laserlinie wieder auf die Wand.
- Markieren Sie den vertikalen Mittelpunkt der Laserlinie an der Wand als x2.
- Wenn der Höhenunterschied zwischen x1 und x2 10 mm nicht überschreitet ist das Gerät innerhalb der Toleranz von 1 mm auf 10 m. **Die zulässige Toleranz errechnet sich aus der zweifachen Entfernung zur Wand multipliziert mit der angegebenen Genauigkeit von 0,1 mm auf 1 m.**

# Checking the accuracy



- Mount the rotary laser on a tripod 50 m to a wall. Keyboard should point to the wall. Turn power on. Wait until self-levelling is finished.
- Choose line mode. With remote control move the dot to the wall.
- Mark the vertical middle of the laser line on the wall as x1.
- Turn the rotary laser 180° on the tripod. Important: do not move the tripod! Do not change high of tripod. Just turn the rotary laser on the tripod. Wait again until self-levelling is finished.
- With remote control move the line to the wall.
- Mark the vertical middle of the laser line on the wall as x2.
- The difference between x1 and x2 should be within 10 mm. **The permissible tolerance is calculated by the twofold distance to the wall, multiplied by 0.1 mm.**

# Justierung der Nivellierung

## Level Calibration



### Y-Achse justieren

#### Y-axis adjusting



Beide Tasten gleichzeitig für 3 Sekunden drücken. Die Tilt-Anzeige blinkt, wenn das Justierprogramm gestartet ist.



*Press both keys simultaneously for 3 seconds. When automatic drift system indicator winks, the instrument enters the mode of Y-axis adjusting.*



Mit den Pfeiltasten die Höhe des Laserstrahls korrigieren. Jeder Tastendruck verändert die Höhe Schrittweise.

*Press the arrow keys, the instrument will adjust one step when press once.*



Beide Tasten gleichzeitig für 3 Sekunden drücken um das Justierprogramm zu beenden. Die Tilt-Anzeige erlischt. Die Kalibrierung ist beendet.



*Press both keys simultaneously for 3 seconds until the automatic drift system indicator is off. The calibration is accepted.*

# Justierung der Nivellierung

## Level Calibration



### X-Achse justieren

#### X-axis adjusting



Beide Tasten gleichzeitig für 3 Sekunden drücken. Die Anzeige blinkt, wenn das Justierprogramm gestartet ist.

*Press both keys simultaneously for 3 seconds. When indicator blinks, the instrument enters the mode of X-axis adjusting.*



R2, S2  
S2G, S3



Q1  
Q3, Q3G



Mit den Pfeiltasten die Höhe des Laserstrahls korrigieren. Jeder Tastendruck verändert die Höhe Schrittweise.

*Press the arrow keys, the instrument will adjust one step when press once.*



Beide Tasten gleichzeitig für 3 Sekunden drücken um das Justierprogramm zu beenden. Die Anzeige erlischt. Die Kalibrierung ist beendet.

*Press both keys simultaneously for 3 seconds until indicator is off. The calibration is accepted.*



R2, S2  
S2G, S3



Q1  
Q3, Q3G