



## 2.3 收集數據

1. 到達工作地點後，移除外殼、探頭及控制纜之保護蓋。排列鍵槽及將連接器安裝在探頭上，以將探頭與卷輪相接。注意，只能扭動螺旋環，並非線纜。請勿將連接器安裝過分緊接，以人手將其裝妥便可。
2. 小心操作測斜儀之探頭，加速度計極容易受震動影響。
3. 一旦連接，將卷輪之電源開啓，MEMS 加速度計充電後可減少其受到震動之影響。
4. 將探頭插入鑽洞，將上輪置於 A+ 軸之方向(參閱 2.2 部分)。
5. 將探頭緩慢並暢順地降至所需之深度。注意，切勿將探頭快速地打到鑽洞之底部。
6. 到達目標位置後，將線纜格網放於外殼之上，並捲動鉛杆以掛起線纜，目的是讓位置之重複度保持於 5 毫米之內。此對於讀取準確之數據極為重要。
7. 將探頭向上拉向目標位置。若意外地將探頭拉至遠離目標位置，將探頭回復原始之深度，然後拉回預定深度。這步驟確保讀數為持一致。
8. 於每一個位置讓讀數穩定。讀數之穩定程度可以由顯示屏上之噪點棒及標準偏差得悉。
9. 當讀數穩定後，按「接受」(Accept) 鍵及將探頭移到軟件指示之另一區域。
10. 持續紀錄讀數直至到達鑽洞之頂部，然後軟件會指示將探頭 180 度轉動並重複讀取數據。這次下輪會在 A+ 槽。

### 警告

當探頭到達外殼之頂部，避免讓滾輪部件脫離外殼。由於滾輪到達頂部，請用手輕握滾輪然後慢慢將滾輪部件放下，直至其到達停止。若無法進行這步驟，該部分有機會損毀，嚴重更會令 MEMS 加速度計突然受到震盪以致損壞並影響探頭之校準。

11. 第二次通過時，校驗結果次資會顯示在每個讀數之下。確保結果保持於小值及穩定。但校驗結果會因應不同地點情況而改變。校驗值大表示探頭位置擺放錯誤或有污垢物，除了探頭將外殼內交接之伸展計算在內，此情況下，校驗值會輕微大於正常水平。
12. RST MEMS 電子測斜儀能執行數據消除，請參閱部分 4.2.7 檢視及有效化數據。
13. 調查完結後，關閉測斜儀程式，關閉卷輪及將探頭連接移除。清理探頭及線纜。將保護蓋置上探頭及線纜，及蓋上外殼之保護蓋。
14. 返回辦公室後，再次清理儀及抹乾儀器及外殼上之水分。然後移除電池及將其充電，並連接電源及 USB 傳輸線至加固電腦外殼。詳請參閱部分 11 系統正確維護。
15. 用 Microsoft ActiveSync™ 或 Microsoft Mobile Device Center 將數據傳輸至電腦。