

SHARP PC-1404G 測量計算プログラム

内角計算

DEF A

放射トラバース計算

DEF S

2006/8/17

内角計算

入力

X1 器械点
Y1 器械点
X2 後視点
Y2 後視点
X3 測設点
Y3 測設点

出力

AN 内角
L 距離

放射トラバース計算

入力

X1 器械点
Y1 器械点
X2 後視点
Y2 後視点
HA 観測角度
L 観測距離

出力

AZ 方向角
X X座標
Y Y座標

```

10:"A":REM ANGLE
20:DEGREE:WAIT 0:USING
"####,####"
30:WAIT:PRINT "ANGLE"
40:GOSUB 1440
160:GOSUB 390:GOSUB 360:
INPUT "X3=":X3:PRINT
"X3=":X3
170:INPUT "Y3=":Y3
180:PRINT "Y3=":Y3
190:D3=X3-X1:E3=Y3-Y1:L3
=(SQ0 D3+SQ0 E3):Z3
=ASN (E3/(L3+ABS (L3
=0)))
200:Z3=(360+Z3)*ABS (D3)
=0)+(180-Z3)*ABS (D3
<0)
210:AN=Z3-Z0+360
220:IF AN>=360 LET AN=AN
-360:GOTO 220
230:Z=DMS AN:GOSUB 360
240:BEEP 1
250:GOSUB 390
260:PRINT "X3=":X3
270:PRINT "Y3=":Y3
280:GOSUB 390
285:USING "####,####"
290:WAIT:PRINT "AN=":Z
295:USING "#####,###"
v
300:WAIT:PRINT "L =":
MDF (L3):GOSUB 390
310:GOTO 160
320:END
330:IF AZ>=360 LET AZ=AZ
-360:GOTO 330
340:IF AZ<0 LET AZ=AZ+36
0:GOTO 340
350:RETURN
360:REM P= INT Z:Q=(Z-P)
*100:Q= INT ((Q-0)*1
000*0.5)/10
370:REM Z#=P+"-"+Q+"-"+
R
380:RETURN
390:WAIT 0:PRINT "
v
400:RETURN
410:GOSUB 390
420:RETURN
    
```

```

510:"S":REM TRAVERSE
520:DEGREE:WAIT 0:USING
"####,####"
530:WAIT:PRINT "TRAVERS
E"
540:GOSUB 1440
550:INPUT "HA=":HA:Z=ABS
HA:GOSUB 360
560:AZ=Z0+DEG (ABS HA)
570:GOSUB 330
580:INPUT "L =" :L
590:IF L<0 GOSUB 390
600:DX=(ABS L)*COS AZ:DY
=(ABS L)*SIN AZ
610:X=X1+DX:Y=Y1+DY
620:BEEP 1
630:Z=DMS AZ:GOSUB 360
640:GOSUB 390
645:USING "####,####"
650:WAIT:PRINT "AZ=":Z
655:USING "#####,###"
v
660:REM PRINT "L =" :MDF
L
670:PRINT "X =" :MDF X
680:PRINT "Y =" :MDF Y
690:GOTO 550
1440:INPUT "X1=":X1
1450:INPUT "Y1=":Y1
1460:REM
1470:INPUT "X2=":X2
1480:INPUT "Y2=":Y2
1490:REM
1500:X0=X1:Y0=Y1
1510:DX=X2-X1:DY=Y2-Y1:
L0=SQR (SQ0 DX+SQ0
DY):AZ=ASN (DY/(L0
+ABS (L0=0)))
1520:AZ=(360+AZ)*ABS (D
X>0)+(180-AZ)*ABS
(DX<0)
1530:GOSUB 330
1540:Z0=AZ:Z=DMS AZ
1550:GOSUB 390:GOSUB 36
0:WAIT:USING "###
#.####":PRINT "AZ=
":Z
1555:GOSUB 390:GOSUB 36
0:WAIT:USING "###
#####,###":PRINT
"L =" :L0
1560:RETURN
    
```