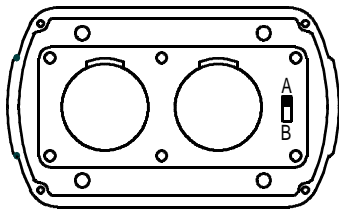


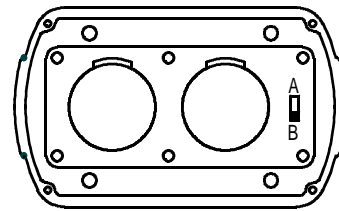
区間タイム計測モードについて

(1) P-LAP では、区間タイム計測対応のコースに限って、区間ごとのタイムを計ることができます。区間タイム計測を行うには電池BOXの右側にあるスライドスイッチを **Bの方** にあわせて下さい。

注：区間タイム計測対応でないコースでは、このモードで使用することができませんので、スライドスイッチを **Aの方** にあわせて使用して下さい。



区間タイム計測でないとき



区間タイム計測のとき

(2) 区間タイム計測対応のコースには図1のように、コース内に3箇所、ピットに1箇所の計4箇所にマグネットが埋まっています。マグネット ~ の間のタイムを区間1、 ~ を区間2、 ~ を区間3のタイムとして記録します。

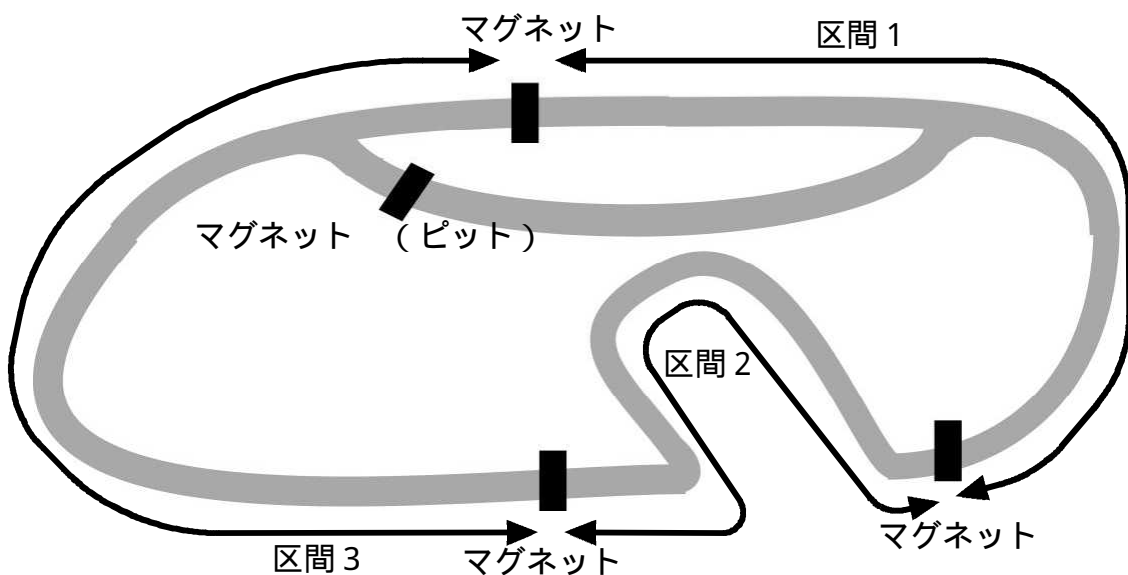


図1．区間タイム計測対応コース

(3) スタートしてから1周目は、図2のようにマグネット、 を通過してもなにも記録されません。最初にマグネット を通過したときから計測を開始します。

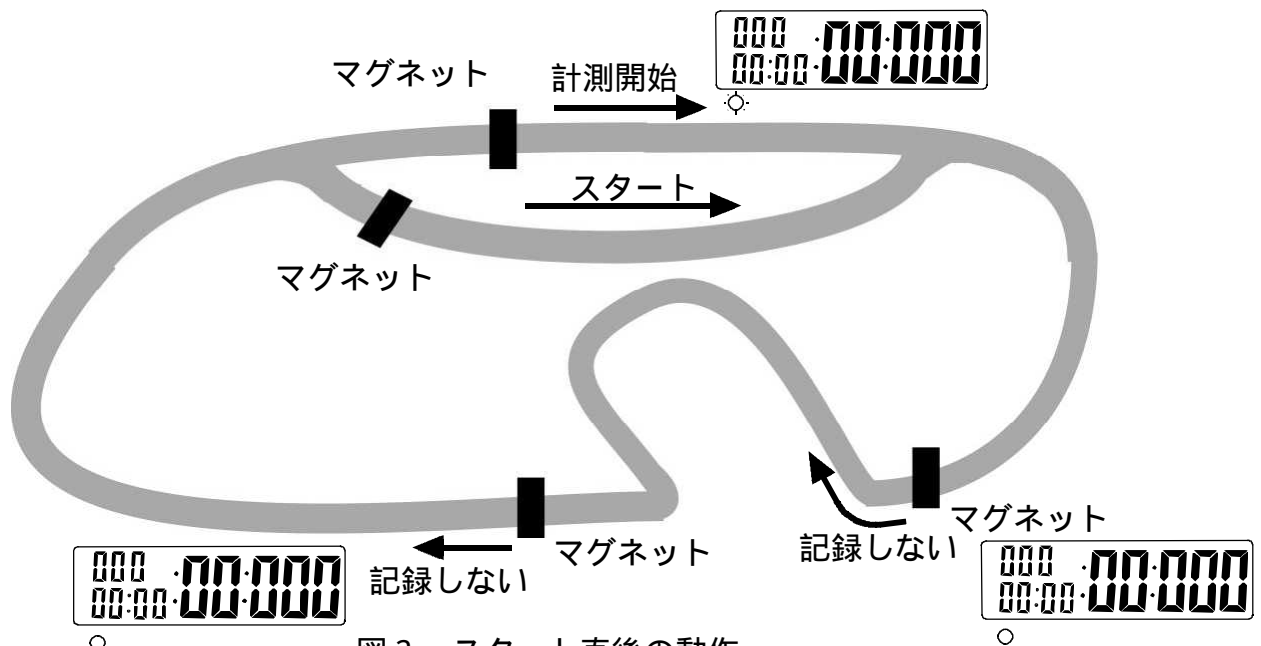


図2．スタート直後の動作

(4) 計測中は、図3に示すようにマグネット を通過したときに、区間1のタイムを記録するのみで表示は直前のラップタイムを記録し、マグネット を通過したときに、区間2のタイムを記録し、マグネット を通過するときに区間3のタイムを記録し、周回のタイムを表示、記録します。

計測中は各区間のタイムをメモリに記録しますが、表示はされません。

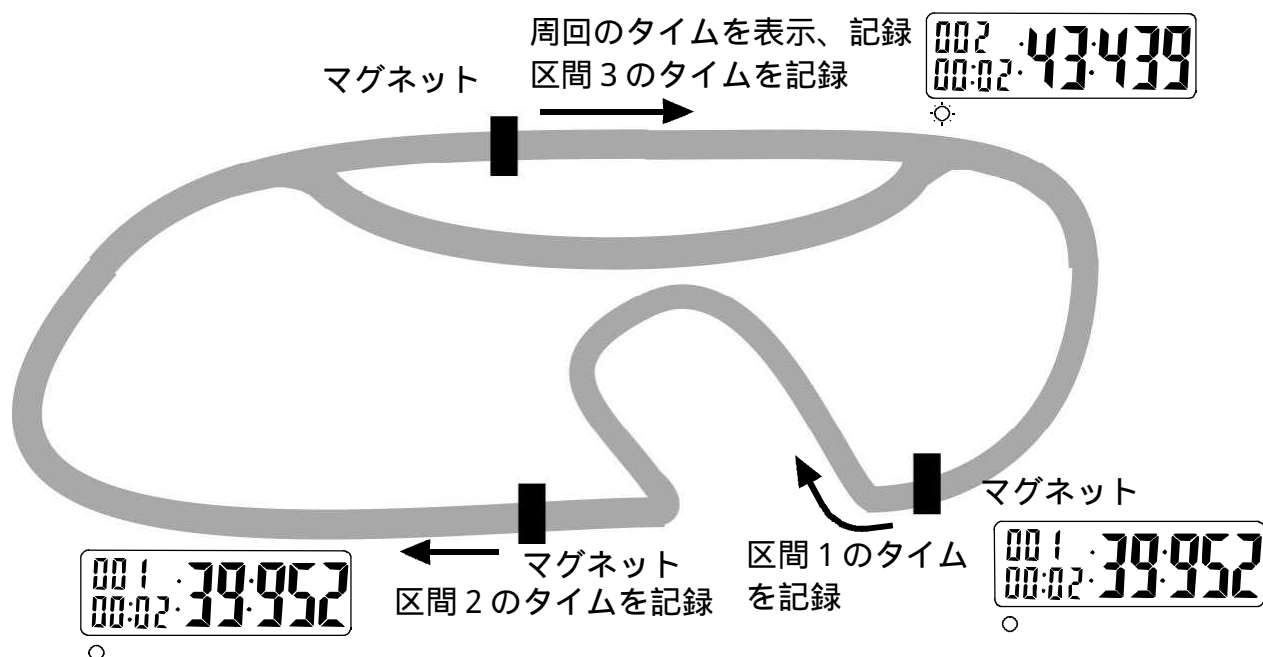


図3 . 計測中の動作

(5) ピットインして、マグネット を通過するとマグネット ~ 間のタイムが周回タイムとして記録、表示され、マグネット ~ 間のタイムが区間タイムとして記録されます。ピットインしてマグネット を通過したら必ずSTART / STOPボタンを押して、計測を終了して下さい。終了しないまま次のマグネットを通過すると、待ち時間が次のタイムに加算されてしまいます。

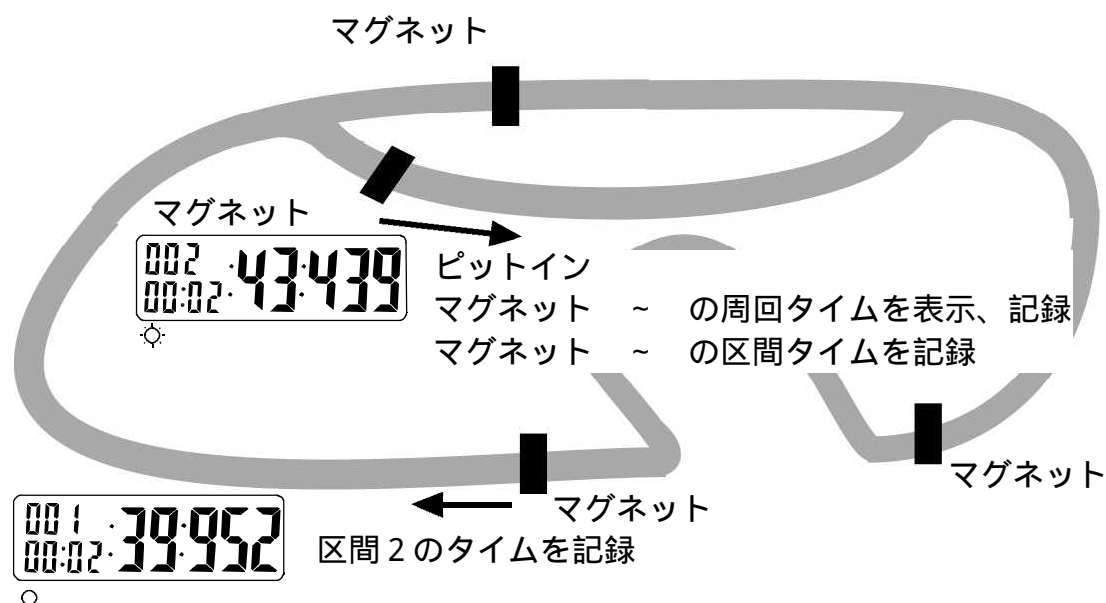


図2 . ピットインの動作

(6) ピットインの後、再スタートするときは、再度START / STOPキーを押します。再スタート後は、(3) ~ (5)の動作を繰り返して計測します。

区間タイム計測モードの時に、ラップタイムを閲覧するには

(1) ピットイン後にSTART/STOPボタンを押して計測を終了させます。

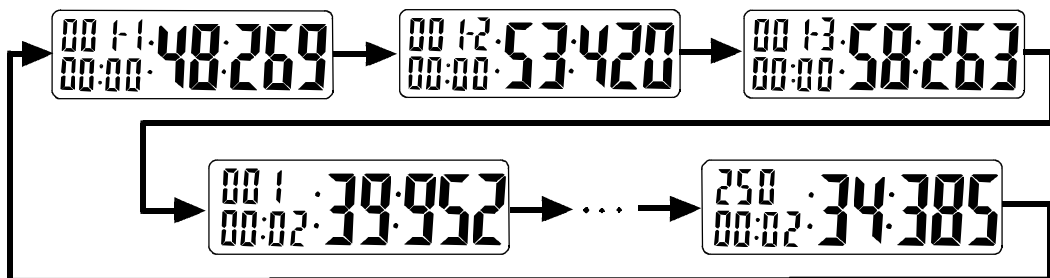


(2) (1)の状態からMCボタンを押すと周回ごとのラップタイムのみ閲覧できます。



MCボタンを押すごとに、1周目、2周目...最終週の順にラップタイムを表示します。

(3) (2)の状態からMCボタンを3秒間押すと、全区間および周回のタイムを閲覧できます。



MCボタンを押すごとに、1周目の区間1、1周目の区間2、1周目の区間3、1周目の周回、2周目の区間1...最終週の区間1、最終週の区間2、最終週の区間3、最終週の周回の順にラップタイムを表示します。

(4) (3)の状態からMCボタンを3秒間押すと、区間1のみのラップタイムを閲覧できます。



MCボタンを押すごとに1周目の区間1、2周目の区間1...最終週の区間1のラップタイムを閲覧できます。

(5) (4)の状態からさらにMCボタンを3秒間押していくと区間2のみのラップタイム、区間3のみのラップタイムも同様に閲覧できます。

(6) (5)の状態からさらにMCボタンを3秒間押していくと、(3)の状態に戻り、閲覧モードが循環して切り替わっていきます。

最速タイム表示について

記録されているメモリの中で最も速いタイムを記録した時には、下図のように最速タイムの印として、画面の左側にバー表示をします。最速タイムの表示は、計測中にも、ラップタイムの閲覧時にも表示されます。

