

コンベア式検針機



ニッパ電測製

アバ
APĀ-6500

取扱説明書

⚠ 注意

- ・使用前、この取扱説明書をよく読み、正しく安全に使用して下さい。
- ・取扱説明書は大切に保存し、常に参照して下さい。

株式会社 **サンコウ** 電子研究所

東京・大阪・名古屋・福岡・川崎

2007年6月改版

安全・使用上の注意事項



安全のためによく読み、

必ず守って下さい。



使用前に、この取扱説明書をよく読み、正しく、使用して下さい。

取扱説明書は大切に保存し、常に参照して下さい。



安全について

コンベアベルト、ロール、その他回転部、可動部に巻き込まれぬように十分注意して下さい。
特に下記注意事項を厳守して下さい。

●作業中の服装についての注意：

ネクタイ、マフラー、スカーフなど身体から垂れ下がるものは着用禁止。

また、袖、袖口、裾などの巻き込まれに注意して下さい。

●清掃時の注意：

ベルト、ロールなど回転部を点検、清掃する時は、必ず電源スイッチを OFF にし、電源プラグをコンセントから抜いて実施して下さい。

●アースの接続注意：

電源プラグのリード線(緑色)はアース用の接地線です。

保安、静電・帯電防止のため必ず接続して下さい。



使用上の注意

●探知出来る針、ピン類の材種は鉄製(強磁性体)に限られます。ステンレスなど弱磁性体、または非磁性体のは検出できません。必ず鉄製のものを使用して下さい。

●ボタン、ファスナー、前カンなど金属製服飾付属品は、あらかじめ検針機(器)対策されたもの(NC商品)を使用して下さい。

●感度調整・チェックは付属のテストピースを用いて、検針作業の前と後に、所定の方法で、必ず実施して下さい。

●針・折れ針・鉄片の大きさ、材質、高さ、通過方向などにより、検出感度に差が生じます。必ず実物でテスト確認してから、使用して下さい。

●検針部からは、強い磁界が発生しています。時計、フロッピーディスク、キャッシュカードなどは使用不能になることがあります。絶対に近づけないで下さい。



この表示項目は、「傷害または物的損害が発生する可能性が想定される」内容です。



この絵表示は回転部、可動部等に「巻き込まれる恐れがある」内容です。

INDEX

安全・使用上の注意事項

表紙裏

——安全のためによく読み、必ず守ってください。——

1	用途・特長	1
2	機器の設置について 準備／据付	2
3	各部の名称 外観／制御部パネル	5
4	仕様・原理	6
5	使用方法 操作方法／検針を開始する前に 検針／作業終了	7
6	検出基準 検出感度と鋼球(鉄球)の関係 NC商品について	10
7	上手な使い方のために 1. 検針機は検針作業の能率化を支援するものです 2. 検出の能力について 3. 何も無いのに検出する？	11
8	日常の点検・手入	12
9	故障の見分け方と処理	13
10	アフターサービス 点検・修理を依頼される前に／連絡先	14
11	保守点検記録	15
12	サンコウ検針器 (鉄片探知器)のいろいろ	16

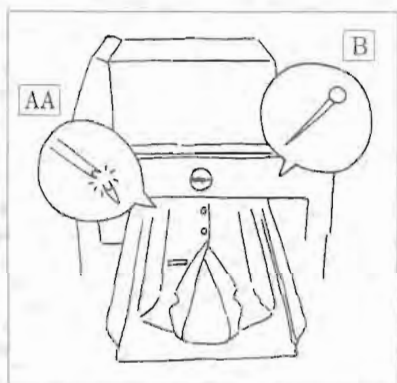
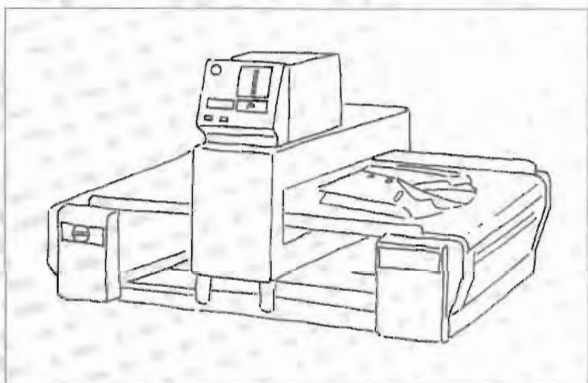
1 用途・特長

用途

婦人服、子供服、紳士服、学生服、作業服など縫製衣料品の中に混入した残針の探知、検針。特に下記の点に注意して下さい。

⚠ 注意

- 金属製の服飾付属品は検針機対策用の「NC商品」を使用して下さい。(10頁参照)
- 検針機に反応する服飾付属品(鉄製、電解ニッケルメッキなど)が装着されていないか、あらかじめデザインなどの段階で調べて下さい。
- 縫製などに使用する針・ピン類は必ず鉄製(強磁性体:永久磁石に強く吸着する金属)のものを使用して下さい。ステンレス製などの非磁性金属は検出できません。



特長

- A. 縫製品をコンベアのベルトに乗せるだけで、ミシン針の折れ針、鉄製待ち針などを検出します。検出すれば自動的にベルトがストップします。
- B. 一枚のみならず、束ねた状態、包装したままでも検針できるため能率的です。
- C. 検出部はトンネル状のため、検査物の厚さによる検出感度の差が少なくAA感度ではミシン針の折れ針、B感度では鉄製標準待ち針(φ0.6×L33mm)が検出できます。
- D. 待機中LEDの採用によって検針作業開始サインが目視できますから、簡単、便利に使用できます。

2 機器の設置について

準備

1. 使用場所の選択・注意

1-1. 振動対策

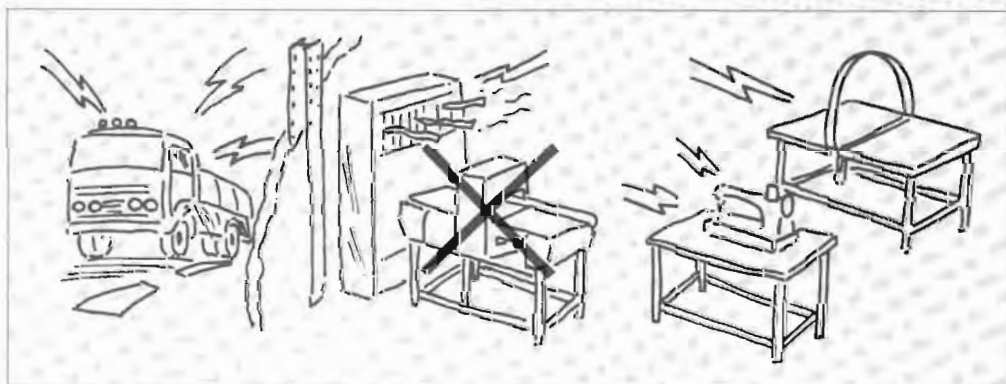
室内で振動の無いところを選んで下さい。コンクリートの床面が最も良い性能が得られます。止むなく板床面になる場合は、振動が機器に直接伝わらないように厚い合板等（例、10～15mmのコンクリートパネル）を板床上に敷き、その上に機器を設置すれば使用できることが多いので、あらかじめ用意して下さい。又は振動防止の補強工事を行って下さい。

1-2. 金属製品、機器の影響

検針部の周囲1m以内には、金属製の机、椅子、ロッカー、建物の柱、鉄筋などが無いこと。またエアコン、ミシン、裁断機、荷造機などの動く金属体からは4m以上離して下さい。エプロンなどのポケットにハサミやホッチキス等の金属物を入れたまま検針部のそばを通ると反応してしまうことがあります。

1-3. 電波障害

携帯電話、火花を発する機器、高周波式包装機などからは障害を受けないように10m以上できるだけ離すこと。また自動車、電車などの往來する道路、軌道のすぐ近くは避けて下さい。



1-4. 雰囲気条件

常温で湿度の変化及びホコリ等の少ないところを選んで下さい。

1-5. 他のものへの影響

検針部からは、強い磁界が発生しています。時計、フロッピーディスク、キャッシュカード、定期券などは使用不能になることがあります。絶対に近づけないで下さい。

2. 使用電源

専用電源を使用して下さい

他の機器とブレーカーの異なるアース付AC100V（又は指定電圧）電源をあらかじめ配線（配管）し、専用のコンセントを用意して下さい。検針機の電源プラグ部に有るアース端子（緑色）は必ず接続して下さい。



! 差込部分（刃）にホコリが付着していると火災の原因になります。よくふきとって下さい。



据付

1. 移動の注意

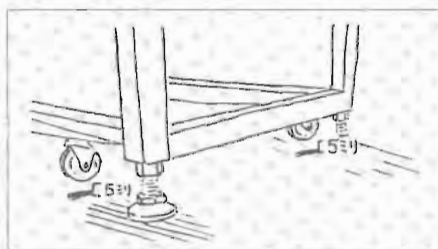
開梱後は、移動用キャスターで設置場所まで移動して下さい。

! 両端のプラスチックガイドやロールカバーに手を掛けて押したり、引いたりすると破損の恐れがあります。

2. 固定方法

レベリングボルトのナット部分を4箇所とも、スパナで回し移動用キャスターの車輪が床面から各々5mm程度浮くようにして下さい。

! 4個のレベリングボルトは、完全に床面に着地していないと誤動作の原因になります。



3. 清掃

ベルトの表裏面・接合部、ロール部分に輸送などの関係で、小さな金属片が付着していることがありますので掃除機及びきれいな布切れで丁寧に清掃して下さい。

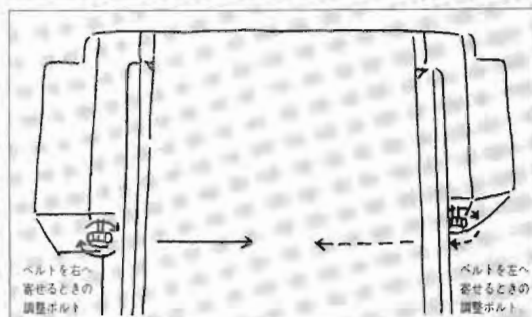
! 危険ですから電源プラグをコンセントから抜いて実施して下さい。

4. 水平の調整

ベルトのテンション及び蛇行の調整は、水平床面で行い出荷しています。従ってベルトが片寄りするようでしたら床面の傾斜か、或いはレベリングボルトの調整が不適当ですから次のように調整して下さい。

※調整は何回かに及び、また、数時間を要する場合があります。

- 4-1. ベルトがガイドに寄ってきた側のレベリングボルトを少しづつ上げる。又は、ガイドから離れる側のレベリングボルトを少しづつ下げる。(3頁 2. 固定方法参照)
- 4-2. 4箇所のレベリングボルトではほぼ調整できますので根気よく行なって下さい。
- 4-3. 難しい場合は、ベルトがガイドに寄った側のテンション調整用ボルトを時計方向に少しづつ回し、調整して下さい。



5. 制御部動作確認

ベルトの走行が正常なら次の確認を行います。

- 5-1. 制御部の感度切替スイッチをAAに切替え、感度調整ツマミを7~▲印(8)に回し電源キー及びコンベアキーをONにして、ベルトを走行させて下さい。
- 5-2. 床の振動状態をみるため検出レベルLEDの点灯状況を見ながら、検針機の周りを歩いて下さい。

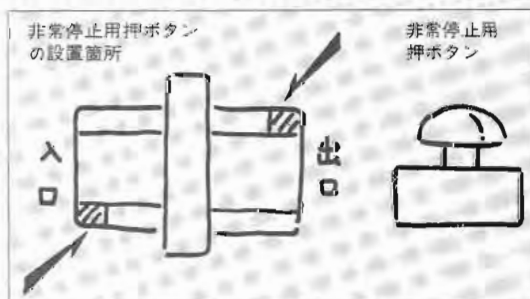
※検出レベルLEDが全部点灯し、ブザーが鳴りベルトがストップするようでしたら、床からの振動が大きいためですから、床面の補強工事を行って下さい。

(2頁1-1参照)

6. 非常停止用押ボタンの動作確認(オプション)

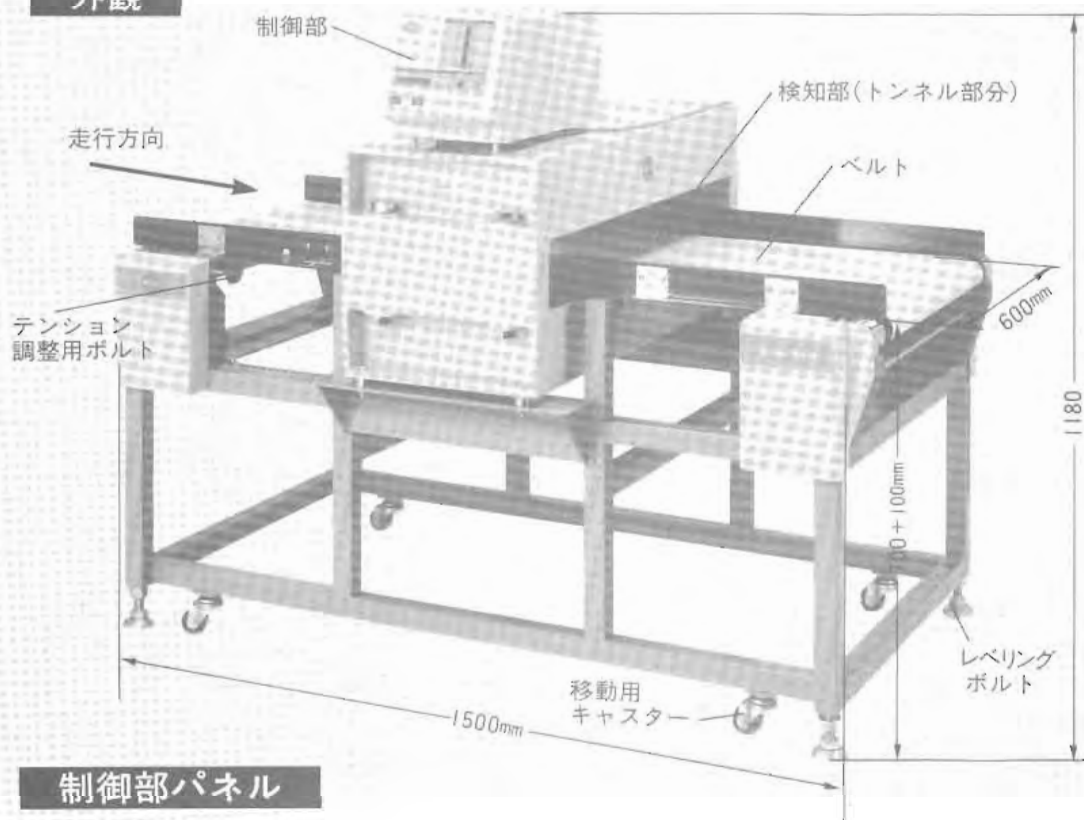
コンベアの入口及び出口には「非常停止用押ボタン」が取付けてあります。両押ボタンの動作を確認して下さい。

- 6-1. 押すと全ての電源が遮断します。
- 6-2. 復帰のときは、再度「非常停止用押ボタン」を押し、制御部パネルの電源キーを押して下さい。



3 各部の名称

外観



制御部パネル

作動中LED

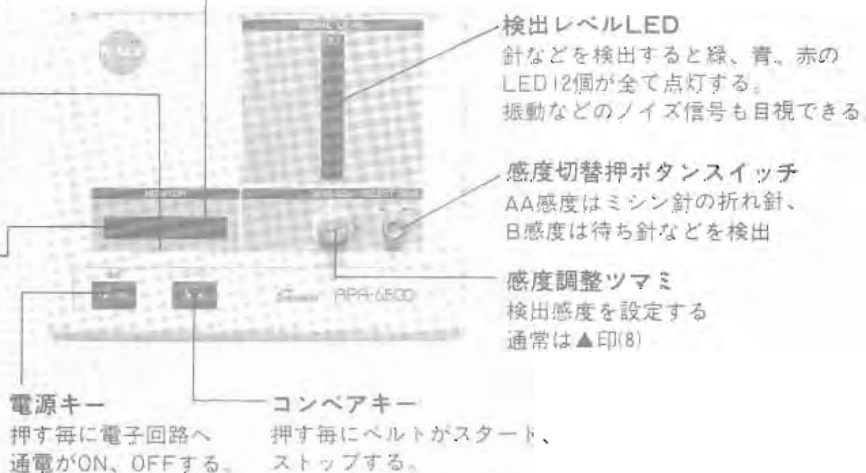
ベルトがスタート後
文字点灯 (検針可能
サイン)

待機中LED

ベルトのスタート
時、文字点滅 (点滅
中の数秒間は検針
できません)

電源LED

通電時文字点灯



※改良のため、外観など変更している場合がありますので、ご了承ください。

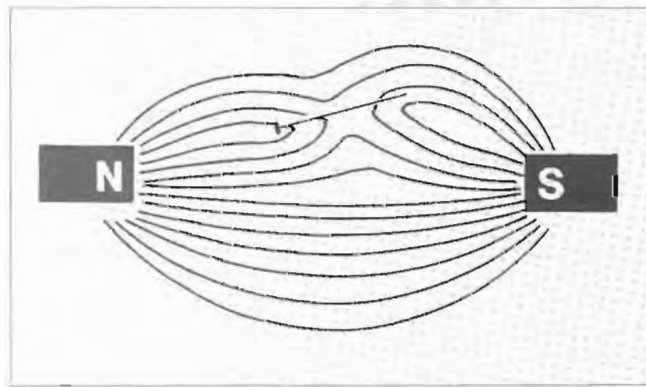
4 仕様・原理

仕様

- 方式 : 磁気誘導方式
- 検出能力 : 感度切替機能付
(検針) 付属のテストピースによる
AA感度 鋼球 Fe $\phi 1.0$ (工業用ミシン針の針穴先に相当)
B感度 鋼球 Fe $\phi 2.5$ (鉄製標準待ち針 $\rightarrow \phi 0.6 \times L 33\text{mm}$ に相当)
(10頁 検出基準参照)
- 有効検出幅 : 600mm
- 検出高さ : 100mm
- 警報 : 電子ブザー、検出レベルLED、ベルトストップ
- ベルト速度 : 20m/分(50Hz)、24m/分(60Hz)
- 電源 : AC100V 50/60Hz、約200W
- 寸法重量 : 1500(W) $\times$ 1180(H) $\times$ 940(D)mm、約230kgs.
- 付属品 : テストピース Fe $\phi 1.0$ (AA感度用)、Fe $\phi 2.5$ (B感度用)、ヒューズ、取扱説明書
- オプション : ヘルマウスガイド、非常停止用押ボタン、プリンター、定電圧電源装置

原理

静磁界の中を針、鉄片などの強磁性体が移動すると、コイルに微小な起電力が発生します。この起電力を増幅し音や光に変えて知らせるものです。



5 使用方法

1. 操作方法



操作者は安全のため、ネクタイ、マフラー、スカーフなどは着用禁止。
袖口、裾等の巻き込まれにも注意して下さい。

操 作	注 意 事 項
1. 電源プラグをAC100Vのコンセントに差込んで下さい。	●電源AC100Vは専用コンセントを使用して下さい。同時にアースを接続して下さい。 (3頁 2. 使用電源参照)
2. 電源キーを押して下さい。	①モニターの電源LEDが点灯。2～3分後電子回路が安定して使用可能となります。 ②検出レベルLEDが数個点灯したり消えたりしますが異常ではありません。
3. 感度切替押ボタンスイッチをAAまたはBにして、感度調整ツマミをゆっくり回し、目盛の7-▲印(8)に設定して下さい。	●感度切替押ボタンスイッチAAはミシン針の折れ針を見つける時に、またBは鉄製標準待ち針を検出する時に設定します。 (10頁 検出基準参照)
4. コンベアキーを押して下さい。	●コンベアベルトが走行します。 モニターの待機中LEDが点滅し、数秒後、作動中LEDの点灯に切り替わります。
5. 検針機に付属しているテストピースをベルトの上に乗せて下さい。 (使い方はテストピースに表示) AA感度ではFe φ1.0を使用 B感度ではFe φ2.5を使用	①検出すれば電子ブザーが鳴り、同時に走行中のベルトがストップします。 ②テストピースを検出しない時は、感度不足ですから、感度調整ツマミをゆっくり右(時計方向)に若干回し再テストをします。テストを繰返し、それぞれのテストピースが確実に検出することを確認して下さい。
6. コンベアキーを押して下さい。	●ベルトが再スタートし、同時にモニターの待機中LEDが点滅します。点滅中の数秒間は検出回路がホールドされ、残針があっても検出できません。必ず作動中LEDの点灯に切替ったことを確認して、検査物をベルトへ乗せて下さい。

2. 検針を開始する前に

操 作	注 意 事 項
1. 作動中LEDの点灯を確認して、テストピースを通して下さい。	①検針作業を開始する前と終りには必ずテストピースを数回通して正常か否かを確認する習慣をつけて下さい。 ※テストピースは紛失しないように1m位の紐で結び一方を検針部の付近に結んでおくとう便利です。 ②残針の通過する高さにより検出能力に若干の差があります。“高さの中心付近が最低感度”になりますから、テストピースによる感度の設定は最低感度の部分を基準としています。 (下図参照) ③付属のテストピースのシール面を上にして通し必ず検出することを確認して下さい。
2. 折れ針など混入のない縫製衣料品を通して下さい。	①ベルトがストップしないことを確認する。 1) ストップする場合は、装着している金属製のホック、ファスナー、前かん、ボタンなどの材質が不適当です。 注意：鉄製及び電解ニッケルメッキの服飾付属品には反応します。 2) 金属製の服飾付属品は必ず検針機対策の“NC商品”を使用して下さい。 (10頁 NC商品について参照)

3. 検 針

操 作	注 意 事 項
●走行中のベルトの上に縫製衣料品を乗せて下さい。  走行中のベルト（特にロールの近く）には絶対に手を触れないで下さい。怪我をする可能性があります。 出口側に適当な台を置き、台の上で縫製衣料品を取ることをお勧めします。	①感度切替スイッチをAAにした時は、ミシン針の折れ針の検出が目的です。縫製品はファスナー、前かん等を取り付けた縫い上がりの段階で検針して下さい。 ②感度切替スイッチをBにした時は、鉄製の標準待ち針（φ0.6×L33mm）の検出が目的です。ボタン等を取り付けた最終の段階で検針して下さい。（①②は10頁 検出基準参照） ③針、折れ針、鉄屑などを検出すると電子ブザーで知らせベルトがストップします。その縫製品をよく調べ針などを取り除いて下さい。 ④混入の残針は1本だけとは限りません。取り除いた後でも再度検針して下さい。 ⑤基準値（AA感度φ1.0、B感度φ2.5）以下の小さいものは検出できません。 但し、残針などには太さ、長さがあるため、鋼球に換算すると基準値以下のものでも検出部を通過するときの残針などの位置、方向によって検出できる場合と、できない場合があります。あらかじめ実物で確認して下さい。 （10頁 検出基準、11頁 検出の能力について参照） ⑥針、折れ針などの混入箇所を素早く知りたい時は、サンコウ検針器ハンディタイプTY-20N/TY-30（別売）を使用すると便利です。

4. 作業終了

●検針作業が終わりましたらコンベアキー、電源キーを必ず OFF にして下さい。 ●検針作業後は防塵のため機器にはカバーを掛けて下さい。	●使用しないときは必ず電源プラグをコンセントから抜いて下さい。 ●空気中にはホコリや鉄粉などが浮遊しています。
---	---

6 検出基準

感度区分	適 要
AA感度……………	鋼球φ1.0：工業用ミシン針 No.7～9 針穴先に相当 ●ファスナー、前かんなどを取付けた縫い上りの段階で上記以上の針先などを見つけてます。 ●取付け時又は縫製時のミシン針の折れ針などの検出が対象です。
NC-A……………	鋼球φ0.8以下：金属製服飾付属品他が対象 ●ファスナー、かん類などミシン付けのできるもので鋼球換算値φ0.8以下の反応の商品がNC-Aに該当します。(下記参照)
B感度……………	鋼球φ2.5：鉄製標準待ち針 φ0.6×L33mmに相当 ●ボタン、バックル、その他のアクセサリを取り付けた最終段階で上記以上の待ち針などを見つけてます。 ●待ち針、ピン、手縫い針などの検出が対象です。
NC-B……………	鋼球φ1.5以下：金属製服飾付属品他が対象 ●ボタン、バックルなど手付けのもので鋼球換算値φ1.5以下の反応の商品がNC-Bに該当します。(下記参照) ●ボタン類でも材種、形状、取付個数などによりA感度で検針できるものもあります。

※感度設定については、7頁3、5項、8頁1項、11頁2～1項を参照して下さい。

●検出感度と鋼球(鉄球)の関係

本機の検出感度は、検出の動作が最も安定する鋼球(鉄製のボール：鉄球ともいう)を基準としています。本来は対象の針を基準とすべきところですが、針には各材種及び太さ、長さなどサイズがいろいろあり、それらが検針部内を通過するとき、通過位置、方向により出力信号に差異を生じ、基準とすることができません。

従って、残針については大・小各種の実物であらかじめテストの上、どの程度の大きさのものを検出できるか、必ず確認してから使用して下さい。

●NC商品について

金属製の前かん、ファスナー、ボタンなどで検針機に全く反応しない、または反応の少ない服飾付属品を総称してNC(Needle Care)商品と呼んでいます。副資材メーカーは、検針機対策用服飾付属品として所定の判定基準に基づいて測定し、合格したものを出荷しています。

指定検査機関 財団法人 日本紡績検査協会(本部)

7 上手な使い方のために

1. 検針機は検針作業の能率化を支援するものです

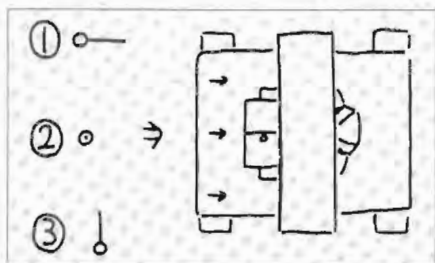
本機はアパレル製品等の縫製工程で作業者が気付かずに製品の中へ残ってしまった針、折れ針などの探知・検査作業の簡易化、能率化を支援するために設計、開発されたものです。従って、残針を無くすためには検針機の導入と共に次の点も考慮し、縫製工程の全般に亘り総合的に検討して下さい。

- 1-1. 検針作業責任者を配属し正しい使い方を指導する。
- 1-2. 使用する縫い針、待ち針などの針類は必ず鉄製のものに限定し、管理する。
- 1-3. 縫製工程中、針が折れた場合、その折損片を集め針の形に復元できるまで探すことを基本とし、管理する。
- 1-4. 装着する金属製の服飾付属品は検針機対策のNC商品を使用し、管理する。

(10頁 NC商品について参照)

2. 検出の能力について

- 2-1. 検針部内の検出感度は、厳密には一定でなく通過する位置や方向によって若干の差があります。従って、テストピースによる感度設定は、感度の最も低い部分を通過させて行います。(8頁 1項②参照)
実際の針の感度は右図から



①最高 ②最高に近い ③最低

- 2-2. 検出感度はベルトのスピードに合わせて電子回路を調整しています。
従って、一旦検出した縫製衣料品などの検査物を手に持って検針部内に出し入れしても、検出レベルLEDが全部点灯するとは限りません。

3. 何もないのに検出する？

必ず原因がありますから、次を参照して下さい。

- 3-1. 非磁性金属（磁石につかない金属）製のボタン・前かん・ファスナー、その他が数個装着されている衣料品などのうち、検針対策されていないものがまぎれ込んで取り付けてあったため、それを検出していた。
- 3-2. 裁断機の刃を研ぐときに落ちる鉄粉、或いは珪石粉が衣料品などの検査物に付着し、それを検出していることがあります。刃を研ぎながら、裁断をする裁断機の取り扱いには、特に注意して下さい。
- 3-3. 油污れでも検出します。機械油などが検査物に付着していると、オイルに混在する金属粉を検出していることがあります。
- 3-4. 金属の錆が検査物に付着していることがあります。

8 日常の点検・手入

1. キャスターが床面から浮いているか、また、コンベアにガタつきはないか。……………レベリングボルトの調整。

2. 検針部の周囲 4 m以内にミシン、裁断機、荷造機などの動く金属体が、新たに発生していないか。……………誤動作の原因になるため離して下さい。

3. 通常の使用状態で空運転して下さい。

 ベルト、ロールなどの回転部を点検、清掃するときは、危険ですから必ず電源プラグをコンセントから抜いて実施して下さい。

3-1. 軸受など回転部分から異音が発生していないか。……………発生している場合は、回転部分周囲の糸ボコリ、チリを布切れなどで清掃し、ミシン油などの機械油を2～3滴注入して下さい。

注意：異音以外の時は注油を避ける。また清掃時のチリ、油汚れがベルトに付着すると誤動作の原因になります。

3-2. 検出レベルLEDが2/3以上点灯する。……………検針部分に針、ピン、その他金属類が落ちている。特にトンネルの上部は磁石になっているので吸着していることがありますから調べて取り除いて下さい。

注意：身につけている腕時計、磁気カード類で反応していることもありますので必ず取り外して点検して下さい。

3-3. ベルトの走行がいつも同じところで、検出レベルLEDが数多く点灯、又は、ベルトがストップする。……………小さい金属片がベルトに付着したためですから、まず感度調整ツマミを若干右へ回しベルトが必ずストップするところまで感度を上げ、ストップした検針部のベルトの部分に水性ペンなどで印をして数回確認し、その部分のベルトの表裏面をくまなく探し取り除いて下さい。発見できない場合は、きれいな布に水を湿して丁寧に拭きますと取れることがあります。なお、搬送ベルトは2年、駆動ベルトは1年毎の取替えをお勧めします。(ベルトは消耗品扱いです。)

3-4. ベルトが片寄りしガイドに接触することがある。……………きれいな布に水を湿してベルトの裏面及びロール部分の糸くず、ホコリなどを拭きとり、その上で数分間空運転して下さい。それでも復帰する様子がなければテンション調整用ボルトを回して調整して下さい。(4頁 4. 水平の調整参照)

4. 検針機の上には物を置かないで下さい。

4-1. 使用しないときは、チリ、金属粉など付着しないように、ビニールシート、布などを掛けて下さい。

9 故障の見分け方と処理

現象 原因	処置方法								参照 ページ
	ベルトコンベアが運転できない	ベルトコンベアから異音が発生している	ベルトが片寄りする	電源LEDが点灯しない	待機中LEDが点灯しない	テストビースを通してでも検出し	LEDが大きく点灯する ベルトが空運転時 検出レベル	LEDが大きく点灯する ベルトが停止時 検出レベル	
電源プラグがコンセントに差込まれていない	●			●	●	●			7
緊急停止ボタン (オプション)	●			●	●				4
コンベアキーの不良	●				●				7
軸受など回転部の注油不足又は劣化		●							12
ベルトのテンションが均一になっていない		●	●						4
感度調整ツマミの 設定	低い					●			7
	高い						●	●	7
ベルトに金属片が附着している							●		12
検針部内に針などの金属が吸着している							●	●	12
検針機の近くに大きなノイズ発生源がある							●	●	2
検針機の近くに動く金属体がある							●	●	2
検針する製品が変わった								●	8
ヒューズが切れている	●			●	●				14
制御部回路の不良				●	●	●	●	●	14

10 アフターサービス

点検・修理を依頼される前に

1. 12頁の「日常の点検・手入」及び13頁の「故障の見分け方と処置」の項をみて、もう一度確認して下さい。その上で最寄りのニッカ電測又は、サンコウ電子へ連絡して下さい。
2. 依頼される時は、型式名と製造番号、異常内容及びご購入先をできるだけ詳しくお知らせ下さい。

連絡先

製造元

ニッカ電測株式会社

本 社	〒350-1155 川越市下赤坂字大野原710 T E L 049-266-7311 F A X 049-264-8337
大 阪 支 店	〒535-0003 大阪市旭区中宮4-10-28 T E L 06-6955-6761 F A X 06-6955-6896
名 古 屋 支 店	〒460-0024 名古屋市中区正木1-16-25 T E L 052-322-1517 F A X 052-322-1880
九 州 支 店	〒816-0071 福岡市博多区東雲町3-4-28 T E L 092-584-2791 F A X 092-584-2794

コンベア式検針機総発売元

株式会社 サンコウ電子研究所

東京営業所	〒101-0047 東京都千代田区内神田2-6-4 柴田ビル2階 T E L 03-3254-5031 F A X 03-3254-5038
大阪営業所	〒530-0046 大阪市北区菅原町2-3 小西ビル T E L 06-6362-7805 F A X 06-6365-7381
名古屋営業所	〒462-0847 名古屋市北区金城3-11-27 名北ビル T E L 052-915-2650 F A X 052-915-7238
福岡営業所	〒812-0023 福岡市博多区奈良屋町11-11 T E L 092-282-6801 F A X 092-282-6803
営業本部	〒213-0026 川崎市高津区久末1589 T E L 044-788-5211 F A X 044-755-1021
本 社	〒213-0026 川崎市高津区久末1677 T E L 044-751-7121 F A X 044-755-3212

11 保守点検記録

品 名 コンペア式検針機

型 式 APA-6500

機械 Na.

検出機 No.

購入先

年

月

H

[illegible]

12 サンコウ検針器(鉄片探知器)のいろいろ

株式会社サンコウ電子研究所が独自に開発・発売しているもので、永年の実績と信頼性には定評があります。

用途に応じてお選び下さい。

APA-3000型

主としてアパレル縫製品用、電子式感度セレクトの採用で、服飾資材に対する反応を大幅にカットします。

探知幅
14×55cm



電 源
AC100V

SK-1200Ⅲ型

主として縫製品用、ベストセラーの最も標準的な型式です。

探知幅
14×55cm



電 源
AC100V

長尺検針器SK-12TR型

形状の大きな縫製品の検査、又はカーペットなどの製造工程中の連続検査用です。



探知幅 10×50～400cmまで
電 源 AC100V

●高感度タイプのSK-2200もあります。

SK-6型

主として縫製品用、小さく、軽いわりに探知幅の広い実用型です。

探知幅
10×43cm



電 源
AC100V

TY-30型

手に持ちやすい
スリムタイプ
の検針器です。
検針部はワイド
・スポットの
レンジ切替式。



探知幅 WIDE: 4×9cm SPOT: 3.5×3cm
電 源 単3乾電池(1.5V)×2
●高感度タイプのTY-30Kもあります。

TY-20R型

手のひらに入る最も小さい検針器です。少量の検針・部分検針に有効です。



探知幅 2×5cm
電 源 単3乾電池(1.5V)×2

◎ショールーム

・東京〈地下鉄大手町駅そば〉・大阪〈天神橋北詰〉・名古屋〈地下鉄黒川駅そば〉・福岡〈地下鉄呉服町駅そば〉のショールームをご利用下さい。

営 業 品 目

膜厚計、ピンホール探知器
結露計、粘度計、水分計
検針器、鉄片探知器

SANKO

株式会社サンコウ電子研究所

■東京営業所 〒101-0047 東京都千代田区内神田2-6-4 柴田ビル2階
TEL (03)3254-5031 FAX (03)3254-5038

■大阪営業所 〒530-0046 大阪市北区菅原町2-9 小西ビル
TEL (06)6362-7805 FAX (06)6365-7381

■名古屋営業所 〒462-0847 名古屋市北区金城3-11-27 名北ビル
TEL (052)915-2650 FAX (052)915-7238

■福岡営業所 〒812-0023 福岡市博多区奈良屋町11-11
TEL (092)282-6801 FAX (092)282-6803

■本社 〒213-0026 川崎市高津区久末1677
TEL (044)751-7121 FAX (044)755-3212

URL <http://www.sanko-denshi.co.jp> E-mail info@sanko-denshi.co.jp