



サンコウ膜厚計 SWT-NEO Ⅱ／NEO Ⅲ 取扱説明書



注意

- 本書をよく読み、正しく使用して下さい。
- 本書は大切に保管し、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・仙台・名古屋・福岡・川崎

2024年6月

目 次	ページ
安全上の注意	1
お守り下さい	3
準備	4
・ 同梱品	4
・ 各部名称	5
・ LCDに表示される項目	7
・ 本器に電池を入れる	9
・ プローブの接続、取り外し	10
・ プローブの持ち方	11
・ プローブの押し当て方	11
操作方法	12
(1) 電源の入れ方	12
(2) 電源の切り方	12
(3) 「Cal. No.」(検量線)の選びかた	13
(4) ゼロ調整	14
(5) 標準調整 (CAL)	16
(6) ゼロ調整 — 特殊な調整方法 —	18
(7) 「ゼロ調整」が困難な場合の2点調整	21
(8) 検量線の消去	25
《一括消去》	25
《選択消去》	26
測定	27
機能設定	28
(1) 連続測定モードの設定	28
(2) 分解能の設定	30
(3) 単位の設定	31
(4) オートパワーオフ機能の設定	32
(5) SFN-325プローブ使用時の素地対応モードの設定	34
(6) バックライトの設定	35
上・下限値の設定	36
(1) 上限値を設定する	36

(2) 下限値を設定する	3 7
(3) 設定した上・下限値を消去する	3 8
上・下限値を設定した測定	3 9
(1) 測定値が範囲内のとき	3 9
(2) 測定値が上限値より上のとき	3 9
(3) 測定値が下限値より下のとき	3 9
測定データの格納	4 0
(1) データの格納場所を選ぶ	4 2
(2) データを格納しない状態にする	4 6
データを格納する測定	4 7
連続測定モードでの測定データの格納	5 1
「メモリ空きなし」時の3つの測定方法	5 2
(1) 測定作業を続ける	5 2
(2) 空いている格納場所を探す	5 2
(3) 不要なデータを消す	5 3
データの消去	5 3
(1) 1データの消去	5 3
(2) 全データの消去	5 4
(3) グループ内データの消去	5 5
(4) ブロック内データの消去	5 7
(5) セクション内データの消去	6 0
統計	6 3
(1) 全データの統計	6 3
(2) グループ内データの統計	6 4
(3) ブロック内データの統計	6 6
(4) セクション内データの統計	6 9
データを送る — USB —	7 2
(1) 測定したデータをそのまま送る 『リアルタイム転送』	7 2
(2) リアルタイム転送をやめる	7 3
格納データを送る — USB —	7 4
(1) 全データの転送	7 4
(2) グループ内のデータ転送	7 5

(3) ブロック内のデータ転送	78
(4) セクション内のデータ転送	81
データを送る — 無線転送 — (SWT-NEOⅢ)	84
(1) 作業開始前の準備と調査	84
(2) 測定したデータをそのまま送る 『リアルタイム転送』	85
(3) リアルタイム転送をやめる	86
格納データを送る — 無線転送 — (SWT-NEOⅢ)	87
(1) 全データの転送	87
(2) グループ内データの転送	89
(3) ブロック内データの転送	91
(4) セクション内データの転送	94
測定精度向上のための注意事項	98
こんな時は（故障かな？ と思ったら）	99
免責について	101
仕様 ◆ 本体	102
◆ プローブ（オプション）	103
参考資料（測定の原理）	106











安全上の注意（安全に正しくお使いいただくために）

お使いになる人や他者への危害、財産の損害を未然に防ぐため、ご使用前に必ずこの「安全上の注意」をお読みになり、正しくお使い下さい。

また、お読みになったあと、いつでも取り出せる所に保管して下さい。



警告

-  ● 本器を水中に入れたり、濡らしたりしないで下さい。故障の原因になります。
禁止 万一本器内に水が入った場合には、点検・修理に出して下さい。
-  ● 本器の内部に金属や異物を入れないで下さい。故障の原因になります。
禁止 万一本器内に金属や異物が入った場合には、点検・修理に出して下さい。
-  ● コネクタにねじ回しや棒を差し込まないで下さい。故障の原因になります。
禁止
-  ● 投げたり、ぶつけたり、落としたりしないで下さい。怪我や破損、故障の原因になります。
禁止
-  ● 絶対に分解、改造をしないで下さい。異常動作や故障の原因になります。
禁止
-  ● 本器に使用する AC アダプタは必ず当社指定のものを使用して下さい。
禁止 ※指定電圧以外のもの、極性の違うものを使用しないで下さい。感電、破損、発火、火災の原因になります。
-  ● AC アダプタの端子部に導電性の物やゴミを付着させないで下さい。
禁止 ショート、感電、発火、火災の原因になります。
-  ● 濡れた手で AC アダプタの抜き差ししないで下さい。
禁止 感電の原因になります。
-  ● AC アダプタを傷つけたり、加工しないで下さい。
禁止 また、コードを束ねたり、重いものを乗せることや、挟み込んだり、引っ張ったりしないで下さい。コードの破損、断線、ショート、感電、火災の原因になります。
-  ● SWT-NEOⅢの無線通信機能は国内専用です。国外では使用できません。
禁止 国外で使用した場合、その地域の法令等に抵触する場合があります。

安全上の注意（安全に正しくお使いいただくために）







警告

- 長期間ご使用にならないときは、必ず本器から電池を取り出して下さい。
必ず実施 電池が古くなり電解液が流れ出すと、異常動作や故障の原因になります。
- 電池の交換は、必ず本書の「本器に電池を入れる」の項をお読み下さい。
必ず実施
- 電池はペットや子供の手の届かない所に保管して下さい。万一、飲み込んだ場合はすぐに医師に相談して下さい。
必ず実施
- 電池を火中や水中に入れないで下さい。保管する場合は、火気、高温、湿気を避け暗く涼しい、乾燥した場所に保管して下さい。
必ず実施
- 電池に衝撃を与えたり、傷つけないで下さい。また、分解、ハンダ付け等の加工をしないで下さい。
必ず実施
- 電池をショートさせたり、充電しないで下さい。また電池をペンチ等の金属製のもので持たないで下さい。
必ず実施
- 交換する電池は、当社指定の新しい電池（使用期限に注意）をご使用下さい。一部の特殊な乾電池（ニッケル系乾電池）では正常に動作しないことがあります。
必ず実施
- 電池を入れるときは、極性（＋、－）に注意して正しく入れて下さい。
必ず実施
- 電池が液漏れした場合は、漏れた液を布等で良くふき取り、新しい電池に交換して下さい。また、漏れた液には直接触れないで下さい。皮膚や衣服に付いてしまった場合は水でよく洗い流して下さい。
必ず実施
- 電池を廃棄するときは、地域の条例や法律に従って下さい。
必ず実施
- AC アダプタの AC プラグは、確実に AC コンセントに差し込んで下さい。また、カバーが破損、取付けねじが緩んでいる等の AC コンセントは使用しないで下さい。感電や火災の原因になります。
必ず実施
- 本器の点検・お手入れは、必ず電源を切り、AC アダプタを AC コンセントから抜いて作業して下さい。感電や怪我の原因になります。
必ず実施

安全上の注意（安全に正しくお使いいただくために）



注意

-  ● ベンジン、シンナーで拭いたり、殺虫剤等を噴きかけないで下さい。
ひび割れ、故障の原因になります。
-  ● 炎天下の自動車内や暖房器具の近くなど、温度が高くなるところに保管
しないで下さい。 本器に悪影響を与え、故障の原因になります。
-  ● 本器の上に乗ったり、踏みつけたり、物を置かないで下さい。
破損や、怪我の原因になります。
-  ● ゴム製品やビニール製品を長時間接触させたままにしないで下さい。
付着してはがれなくなることがあります。

お守り下さい

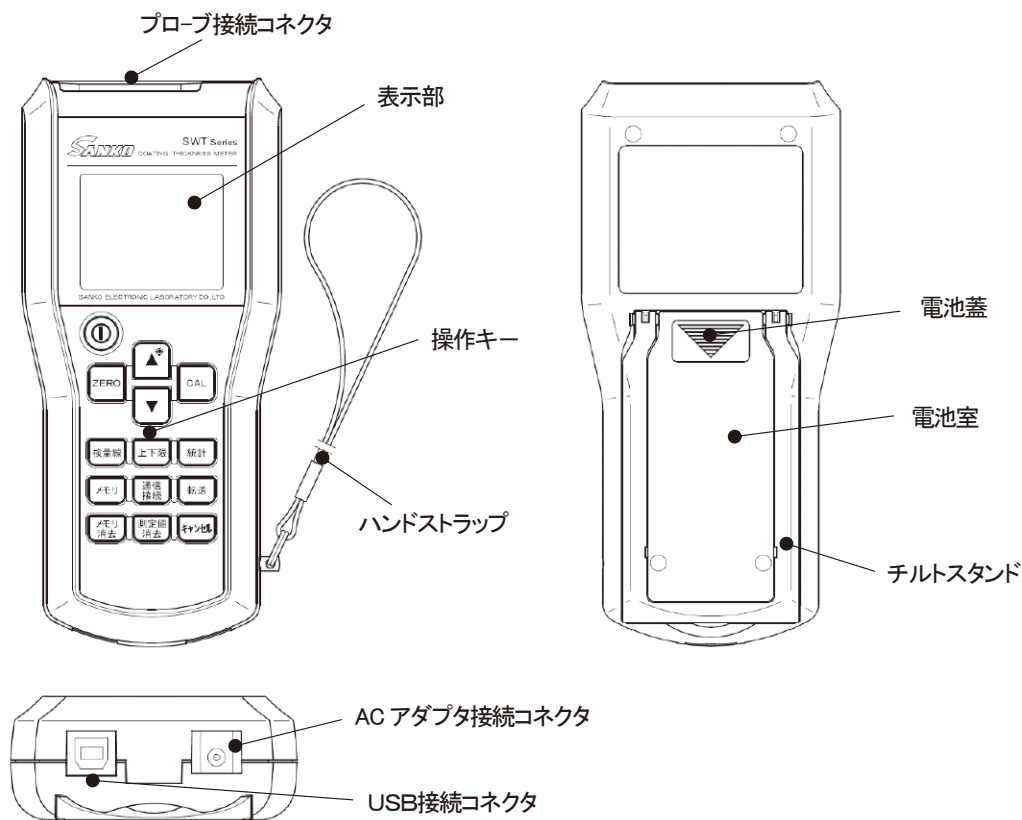
- ご使用になる前に必ず本書をよく読み、正しい操作をして下さい。
- 本器は精密機器です。 乱暴な取り扱いをしないで下さい。 故障の原因になります。
- プローブケーブルを引っ張ったり、折り曲げたり、本器に巻きつけないで下さい。
ケーブルの断線や破損の原因になります。
- プローブの先端で物を叩いたり、引っかいたり、衝撃を与えないで下さい。
正しい測定が出来なくなり、故障の原因になります。
- プローブの先端は、いつも清潔な状態にして下さい。
ほこり、ゴミ、塗料等が付いていると精度の高い測定が出来ません。
- ご使用後は汚れを落とし、湿気や、ちり、ほこり、磁気のない場所に保管して下さい。
磁石との接触は厳禁です。
- 測定の精度を保つために、定期的に点検をおこなって下さい。
- 電氣的なノイズが発生する場所や、強い磁気がある場所での使用は避けて下さい。
誤動作や、故障の原因になることがあります。

準備

◆ 同梱品 同梱品を確認して下さい。

- ・ 本体
SWT-NEO II または SWT-NEO III
- ・ 単3型アルカリ乾電池(2本)
- ・ 取扱説明書(本書)
- ・ 検査合格書(保証書)兼ユーザー登録用紙
- ・ ハンドストラップコード(本体直付け)
- ・ キャリングハードケース
- ・ AC アダプタ
- ・ USB ケーブル
- ・ ドライバ CD (USB 転送ドライバ、取扱説明書を収録)

◆ 各部名称



● プローブ接続コネクタ





別売品の SWT 専用プローブを接続します。

- (1) 鉄系素材上の塗装やメッキ、ライニング層等の膜厚測定には「SFe」プローブを接続します。
- (2) アルミニウム等、非鉄系金属素材上の塗装やライニング層等の膜厚測定には「SNFe」プローブを接続します。
- (3) 鉄・非鉄両金属素材上の皮膜測定には「SFN-325」プローブを接続します。

● 表示部

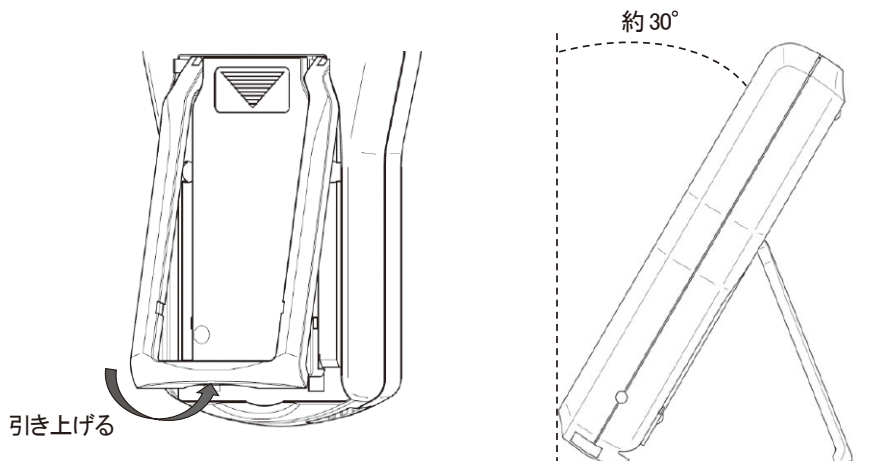
測定値、操作ガイド、障害状態等を表示します。バックライト機能付。

● 操作キー

- (1) 「」電源)キー
本器の電源を ON、OFF します
- (2) 「ZERO」キー
測定前に素材のゼロ点を設定します。
- (3) 「」「」キー
バックライトの ON/OFF、標準調整時の数値設定をおこないます。
- (4) 「CAL」キー
標準調整の起動、及び終了をします。
また、調整時に取込んだ異常値を取消します。
(「ゼロ調整」、「標準調整」操作の場合のみ「」キーとの組合せで有効)

※ 電源キー・操作キーは、他のキーとの組合せ使用で各種機能の設定をおこないます。

- (5) 「検量線」キー
検量線を選択します。
- (6) 「上下限」キー
測定値の上限／下限を設定します。
- (7) 「統計」キー
メモリ内に格納したデータの統計処理をおこないます。
- (8) 「メモリ」キー
データを格納するメモリ領域を選択します。
- (9) 「通信接続」キー
データ転送方法を選択します。
- (10) 「転送」キー
データ転送を起動し実行します。
- (11) 「メモリ消去」キー
格納されているデータを消去します。
- (12) 「測定値消去」キー
表示面に表示されている1データを消去します。
- (13) 「キャンセル」キー
実行中の操作を中止し、直ちに測定状態に戻します。
- ハンドストラップ
落下防止用ストラップです。必ず手首に通して下さい。
- ACアダプタ接続コネクタ
付属の専用ACアダプタを接続します。
- USB接続コネクタ
データ転送時にUSBケーブルを接続します。
- 電池室
単3型アルカリ乾電池を2本格納します。
- チルトスタンド
チルトスタンドを立てると本器を起こして使用できます。

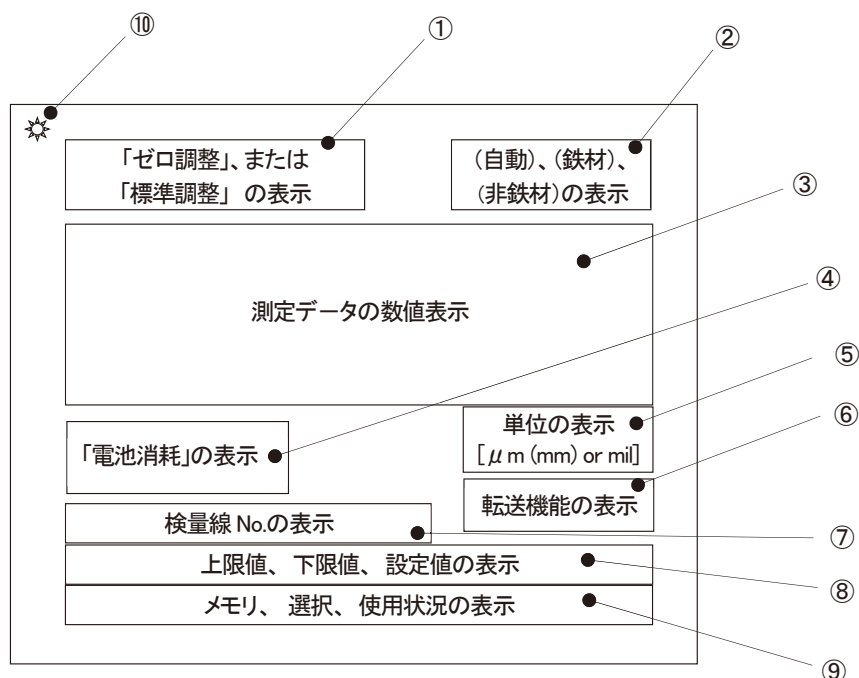


⚠ 注意

- チルトスタンドは外れません。無理に外そうとしないで下さい。
- ACアダプタ及びUSBケーブルを接続した場合、チルトスタンドは使用できません。

◆ LCDに表示される項目

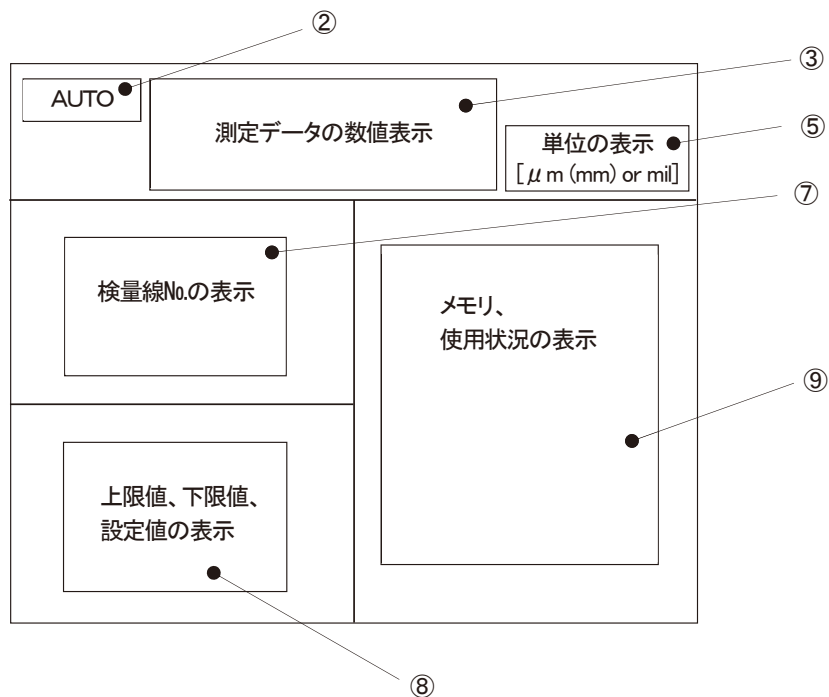
(メイン画面)



- ① 「ゼロ調整」や、「標準調整」、「特殊調整」を行っているときに表示します。
これらの調整の時以外は表示されません。
- ② 自動判別モードでは(自動)を表示します。
素地対応モードで鉄素地専用、または非鉄素地専用に設定したときは
鉄材 **非鉄材** を表示します。
- ③ 測定したデータを表示します。
- ④ **BAT** マークを2段階で表示し、電池の交換時期を知らせます。
- ⑤ 設定した単位を表示します。
“μm”表示は999μmを超えると自動的に“mm”表示に切り替わります。
- ⑥ PC(パソコン)とのデータ転送時に **USB** マークを表示します。
無線転送に設定したときは **W/L** マークを表示します(SWT-NEOⅢのみ)。
- ⑦ 検量線番号とその検量線に格納されている調整値の状態を表示します。
「Cal. No. × * 」 * マークが【空欄】
検量線が未調整(工場出荷時のまま)です。
* マークが【F_】
鉄材のゼロ調整値、標準調整値が格納されています。
* マークが【_N】
非鉄材のゼロ調整値、標準調整値が格納されています。
* マークが【FN】
鉄材、非鉄材、両方のゼロ調整値、標準調整値が格納されています。
※ 何れの場合も、ゼロ調整値のみまたは標準調整値のみでも表示します。
- ⑧ 上・下限設定をしたときに、「上限値となる膜厚の値」、「下限値となる膜厚の値」を表示します。
この設定値の範囲外になると、それぞれが点滅表示をします。
- ⑨ 測定データを格納するメモリの各種情報を表示します。
データを格納しながら測定しているときは、格納場所のメモリ番号が表示されます。
- ⑩ バックライト点灯記号です。バックライトがONの時に表示します。

(サブ画面)

測定時、「検量線」「上・下限値」「測定データのメモリ情報」等を主として見る場合
これらの項目を拡大して表示することができます。



注: 1. 各番号の表示内容はメイン画面と同様です。

2. ②は AUTO、Fe、NFe、**Fe**、**NFe** と英字表記になります。

(表示形式の切換)

- 工場出荷時は、メイン画面に設定されています。
- メイン画面からサブ画面への切換
検量線 キーと 上下限 キーを同時に3秒以上押します。
ブザーが「ピッ、ピッ」と2回鳴り、サブ画面へ切換ります。
- サブ画面からメイン画面への切換
検量線 キーと 上下限 キーを同時に3秒以上押します。
ブザーが「ピッ、ピッ」と2回鳴り、メイン画面へ切換ります。

◆ 本器に電池を入れる

- ① チルトスタンドを起こします。
 - ② 本器裏面の電池蓋をはずします。
電池蓋上部の「▽」部分を押しながら、下方にずらしします。
 - ③ 電池を入れます。
必ず⊕、⊖の表示を確認して、表示のとおり電池を入れます。
 - ④ 電池蓋を閉じ、チルトスタンドを戻します。
- ※ 電池交換時に電源 ON になることがあります但故障ではありません。



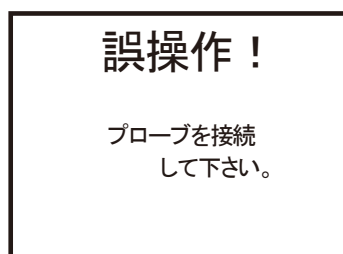
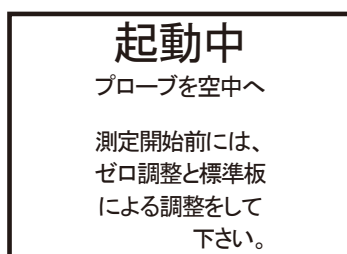
注意

- 電池は同梱品、または、指定のタイプの新品電池(使用期限に注意)を使用して下さい。
- 電池の誤った使い方は液漏れや破裂の原因になります。新しい電池と古い電池を混ぜての使用や、種類の違う電池を混ぜて使用しないで下さい。
- 長期間ご使用にならない場合には本器から電池を取り出して下さい。
液漏れにより故障することがあります。
- 電池を保管するときはペットや子供の手の届かないところに保管して下さい。
- 電池を廃棄するときは地域の条例や法律にしたがって下さい。

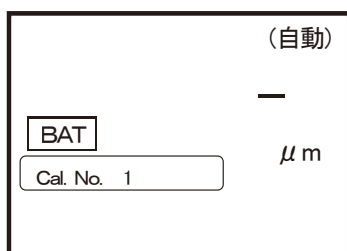
◎表示部に関して



本器に電池を入れたとき、表示部に次のようなメッセージと、警告が表示される場合があります。これは故障ではありません。この場合はブザーが鳴って表示が消えるまでお待ち下さい。
※ プローブの着脱は、必ず電源 OFF の状態でおこなって下さい。



本器の表示部に下記のような **BAT** マークが表示される場合には電池が消耗しています。2 本とも新しい電池に交換して下さい。



← 【接続プローブが SFN-325 の場合】

自動判別モードにおいて、電源 ON 直後は(自動)を、素地対応モードで鉄素地専用または非鉄素地専用に設定したときは **鉄材**、**非鉄材** を表示します。

なお、鉄用プローブ(SFe)を接続した場合には(鉄材)を、非鉄用プローブ(SNFe)を接続した場合には(非鉄材)を表示します。

◆ プローブの接続、取り外し

- ◆ 本器に別売のSWT専用プローブを接続します。

用途に適したプローブを選んでください。

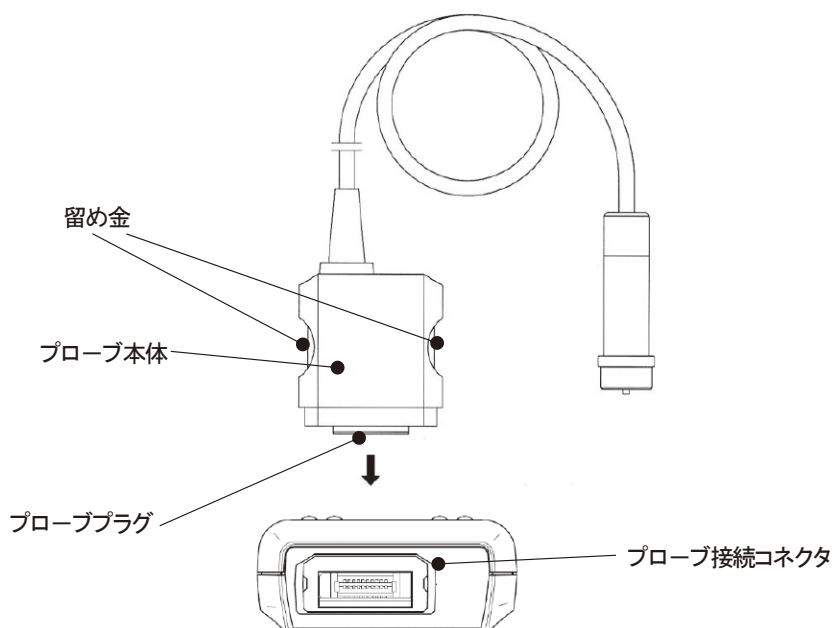
◇ 母材が鉄材の場合は SFe シリーズ、または両用プローブ SFN-325 をご使用ください。

◇ 母材がアルミニウムなど非鉄材の場合は SNFe シリーズ、
または両用プローブ SFN-325 をご使用ください。

プローブプラグを、本体のプローブ接続コネクタに挿入します。

プローブプラグの向きを合わせ、留め金が「カチッ」と固定されるまで押し込んで下さい。

※ 向きが逆だと入りません。



- ◆ プローブを取り外します。

プローブ本体の両側にある留め金を内側に押し込み、静かに引き抜きます。

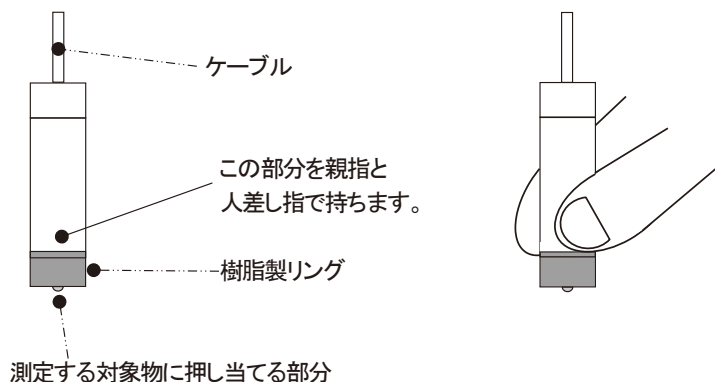
※ 無理に力を入れて引き抜かないで下さい。故障の原因になります。



注意

プローブの接続や取り外しは、本器の電源が OFF の状態でおこなって下さい。
電源が入っているときに、接続または取り外しをおこなうと、本器やプローブが
故障する恐れがあります。

◆ プローブの持ち方



プローブの樹脂製リング上部を図のように持ち、
測定対象物表面に垂直に、素早く、静かに押し当ててください。
「ピッ」と音がして測定値が表示部に表示されます。
音がしない場合、5～7cm 位離してから再度測定して下さい。

◆ プローブの押し当て方

- ・ 測定操作以外のときは、プローブを金属から 5cm 以上離して下さい。
- ・ 測定するときは、測定する対象物に垂直に押し当ててください。
※ 傾いていると大きな誤差を生ずる場合があります。
- ・ プローブは素早く(「スッ」という感じで)測定する対象物に押し当ててください。
※ 押し当てるスピードが遅いと測定値に大きな誤差を生ずる場合があります。



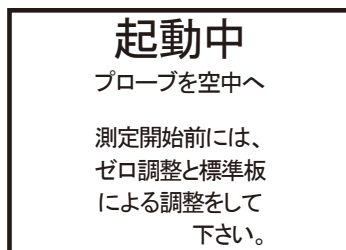
⚠ 注意

- プローブで、測定する対象物を叩くような押し当て方はしないで下さい。
プローブの故障の原因になります。また、測定する対象物を傷つける恐れがあります。
- 特殊な測定操作の場合を除き、プローブで測定する対象物の表面を擦らないで下さい。
プローブの先端が摩耗し故障の原因になります。また、測定対象物を傷つける恐れがあります。

操作方法

(1) 電源の入れ方

① キーを押します。



ブザーが「ピッ」と鳴ります。

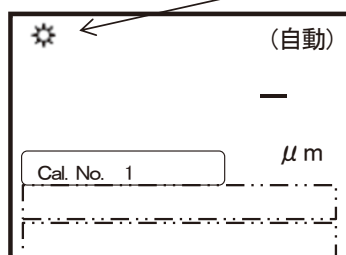
コメントが約 3 秒間表示されます。



この表示中は、プローブを空中に保持し金属を近づけないで下さい。
この間に測定操作をすると、「誤操作」のメッセージが表示され、電源を OFF します。



バックライトが ON の時に点灯します。



【接続プローブが SFN-325 の場合】

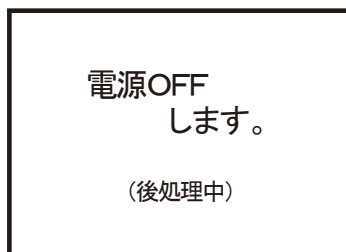
自動判別モードにおいて、電源 ON 直後は(自動)を、素地対応モードで鉄素地専用または非鉄素地専用に設定したときは **鉄材**、**非鉄材** を表示します。

なお、鉄用プローブ(SFe)を接続した場合には(鉄材)を、非鉄用プローブ(SNFe)を接続した場合には(非鉄材)を表示します。

※ 「Cal. No. X」 ← 最初に電源を入れたときは「1」を表示します。
2回目以降は最後に設定した値を表示します。
また、「上限値」、「下限値」が設定されている場合や、メモリが使用されている場合は、それぞれの欄(鎖線部分)に設定値やNo.が表示されます。

(2) 電源の切り方

① キーを押します。
ブザーが「ピー」と鳴ります。



コメントが約 2 秒間表示されます。



本器の電源が ON しているときは、絶対に本器からプローブを外さないで下さい。
本器やプローブの故障の原因となります。



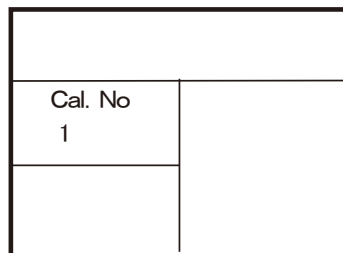
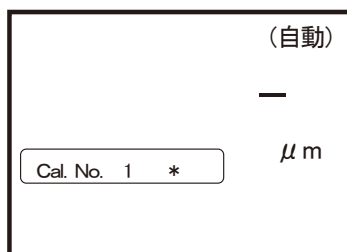
ブザーが「ピー」と鳴り電源 OFF します。

(3) 「Cal. No. 」 (検量線)の選び方

電源を ON した後、「起動中 プローブを……」のコメントが終了すれば、測定作業や調整操作を始めることができます。

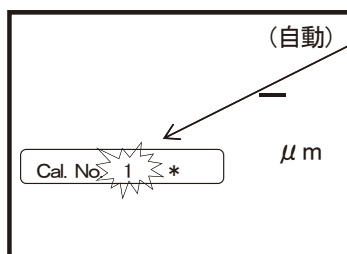
※ 一般的に膜厚計は、測定する素材の組成や形状・厚さの違いにより測定誤差を生じます。測定誤差を出来る限り小さくして、精度の高い測定結果を得るために、測定作業の前には必ず【ゼロ調整】と【標準調整】をおこなって下さい。この調整されたものを「検量線」と呼びます。

SWT-NEO II はこの検量線データを 10 組まで、SWT-NEO III は 100 組まで格納しておくことができ、必要に応じ呼び出して使用できます (格納場所は番号で表示されます)



(サブ画面)の表示位置

検量線 キーを押します
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



表示されている番号が点滅します。

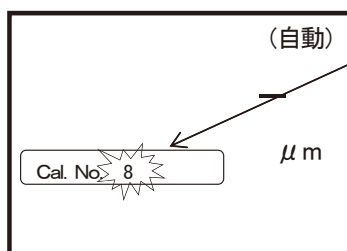


注 意

「*」印の箇所に表示される F、N、FN はその検量線に格納されている調整値の状態を表わしています (7 ページを参照して下さい)

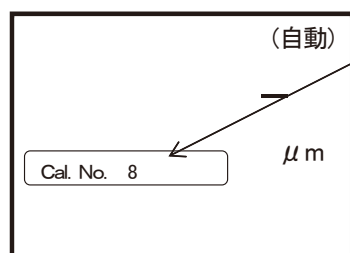
その値が不要の場合には、「ゼロ調整」及び「標準調整」を行って下さい。格納されていたデータは消去され、新しいデータが格納されます。

▲ または **▼** キーを押して
使用する検量線番号を選びます。



選んだ番号が点滅します。

検量線 キーを押します
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



点滅が止まり
「Cal. No. 8」が確定します。

「Cal. No. X」確定後、測定作業や本器の調整操作ができる状態になります。

(4) ゼロ調整

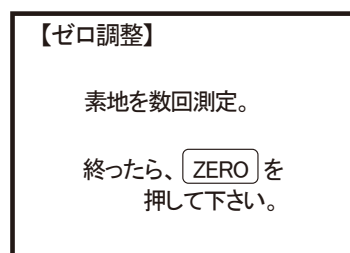
電源を ON した後、「起動中 プローブを……」のコメントが終了すれば、測定作業や調整操作を始めることができます。

※ 一般的に膜厚計は、測定する素材の組成や形状・厚さの違いにより測定誤差を生じます。測定誤差を出来る限り小さくして、精度の高い測定結果を得るために、測定作業の前には必ず【ゼロ調整】と【標準調整】をおこなって下さい。

※ 実際に測定する対象物の母材と、出来るだけ同じ材質で同形状のものを用意します。(これを「ゼロ板」と呼びます)

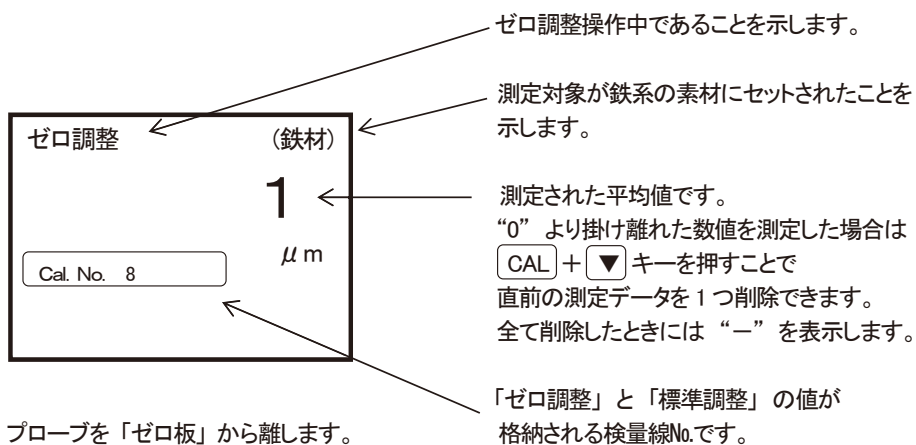
ZERO キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。

CAL キーは
1 データ“削除”機能に切り替わります。



プローブをゼロ板に押し当てます。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。

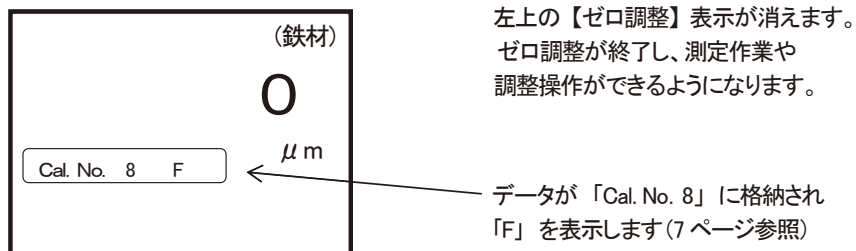




任意の回数、または20回終了したら
[ZERO] キーを押します。



ブザーが「ピッ」と鳴ります。



- プローブを複数回、「ゼロ板」に押し当て、測定値が“0”近辺であることを確認して下さい。
値が“0”より大きく離れている場合は、正しく調整されていないことがあります。
「ゼロ調整」を最初からやり直して下さい。

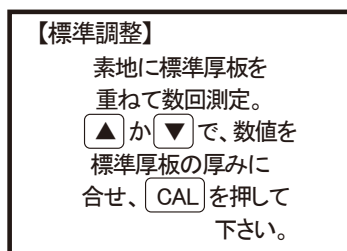
- ゼロ調整時に“LLLL”が表示されたときは、調整点が大きくずれている場合です。
メッキ等、素地になにも施されていないことを確認し、再度ゼロ調整をおこなって下さい。
“0”近辺が安定して出ることを確認して下さい。

※ ゼロ調整を行うと、以前の「ゼロ調整値」は消去され、最終の「ゼロ調整値」が格納されます。

(5) 標準調整 (CAL)

- 「ゼロ調整」に使用した「ゼロ板」を用意します。
- 測定する皮膜の厚さと同じか、またはやや厚めの「標準厚板」を用意します。
- 「標準厚板」を「ゼロ板」の上に乘せます。
- **CAL** キーを押します。

ブザーが「ピッ」と鳴ります。



CAL キーは

1 データ“削除”機能に切り替わります。

標準調整 (CAL) を中止する時は

キャンセル キーを押して下さい。

プローブを標準厚板の上からゼロ板に押し当てます。

押し当てる度にブザーが「ピッ」と鳴ります。



標準調整操作中であることを示します。

測定対象が鉄系の素材にセットされたことを示します。

測定された平均値です。

“標準厚板”より掛け離れた数値を測定した場合は

CAL + **▼** キーを押すことで
直前の測定データを1つ削除できます。
全て削除したときには“—”を表示します。



- 「ゼロ板」上の「標準厚板」の測定操作を
1～20 回繰り返しおこなって下さい。
(プローブを押し当てる度、平均値が表示されます)

- ◆ 測定操作を 20 回まで行くと、それ以降は
ブザーが「ピッ、ピッ」と2 回鳴り
入力を受け付けなくなります。

▲ または **▼** キーを押して
数値を標準厚板の厚さ
(この例では 100 μm) に合せます。

▲ または **▼** キーが押されると
CAL キーの“削除”機能が停止します。





▲ キーを押すと数値が大きくなります。

▼ キーを押すと数値が小さくなります。
(キーは押し続けると早送りになります)

標準厚板の厚さに合せます。

数値を標準厚板の厚さに合せたら

CAL キーを押して下さい。

ブザーが「ピッ」と鳴り、左上の【標準調整】
表示が消え測定モードに戻ります。



測定モードです。

● プローブを複数回「ゼロ板」上の「標準厚板」に押し当て、測定値が「標準厚板」に表示されている厚さ近辺であれば OK です。

● 測定値が「標準厚板」に表示されている厚さと大きく離れている場合には
「標準調整」を最初からやり直して下さい。

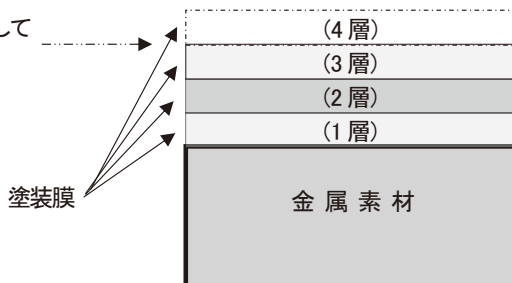
※ 標準調整をおこなうと、以前の「標準調整値」は消去され、最終の「標準調整値」が格納されます。

(6) ゼロ調整 - 特殊な調整方法 -

- ◎ 図のように素材の表面に幾層にも重なった塗装膜がある時、それぞれ単層の塗装膜の厚さを測る場合があります。

例えば、図の第4層のみの膜厚を測る場合には、第3層の上面を「ゼロ点」と仮定して前項(3)、(4)と同様に「ゼロ調整」「標準調整」をおこないます。

この第3層の面を「ゼロ点」として
第4層のみの膜厚を測定。



◆ 特殊な調整方法の解除

再び素材の表面を「ゼロ点」として「ゼロ調整」をする場合で、1層から3層までの塗装膜の厚さが約 $50\mu\text{m}$ 以上ある場合には、次の方法で「ゼロ調整」をおこなって下さい。
 $50\mu\text{m}$ 未満の場合は、通常の手順で「ゼロ調整」をおこない解除して下さい。

- 実際に測定する対象物の母材と、出来るだけ同じ材質で同形状のものを用意します。
(これを「ゼロ板」とします)

ZERO キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。

CAL キーは、
1 データ“削除”機能に切り替わります。



【ゼロ調整】

素地を数回測定。

終わったら、**ZERO** を
押して下さい。

プローブをゼロ板に押し当てます。
ブザーが「ピッ、ピッ、ピッ」と3回鳴ります。



ゼロ位置が
かさ上げされて
います。
調整を続けるには
ZERO を 2 回
続けて押して
下さい。

ZERO キーを 1 回押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



もう 1 度 ZERO キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



【ゼロ調整】

素地を数回測定。

終わったら、ZERO を
押して下さい。

プローブをゼロ板に押し当てます。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



ゼロ調整 (鉄材)

1 μm

Cal. No. 1

ゼロ調整操作中であることを示します。

測定対象が鉄系の素材にセットされたことを
示します。

測定された平均値です。
“0” より掛け離れた数値を測定した場合は
CAL + ▼ キーを押すことで
直前の測定データを 1 つ削除できます。
全て削除したときには “-” を表示します。

プローブを「ゼロ板」から離します。



任意の回数、または 20 回終了したら
ZERO キーを押します。

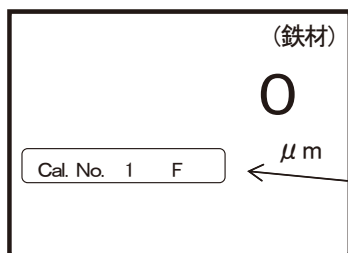


● プローブを「ゼロ板」に押し当てる操作を
1~20 回繰り返しおこなって下さい。
(プローブを押し当てる度、平均値が表示されます)

◆ ゼロ板に押し当てる操作を 20 回まで行くと
それ以降はブザーが「ピッ、ピッ」と 2 回鳴り
入力を受け付けなくなります。

ブザーが「ピッ」と鳴ります。

CAL キーの“削除”機能が停止します。



左上の【ゼロ調整】表示が消えます。
ゼロ調整が終了し、測定作業や
調整操作ができるようになります。

データが「Cal. No. 1」に格納され
「F」を表示します(7 ページ参照)

- プローブを複数回「ゼロ板」に押し当て、測定値が“0” 近辺であれば OK です。
値が“0” より大きく離れている場合は、正しく調整されていないことがあります。
「ゼロ調整」を最初からやり直して下さい。
 - ゼロ調整時に“LLLL”が表示されたときは、調整点が大きくずれている場合です。
メッキ等、素地になにも施されていないことを確認し、再度ゼロ調整をおこなって下さい。
“0” 近辺が安定して出ることを確認して下さい。
- ※ ゼロ調整を行うと、以前の「ゼロ調整値」は消去され、最終の「ゼロ調整値」が格納されます。

(7) 「ゼロ調整」が困難な場合の2点調整

ブラスト鋼板のように表面が荒れており通常の「ゼロ調整」が困難な場合、測定対象の皮膜の厚さを挟んだ『厚さの異なる2枚の標準厚板』を使う調整方法も有効です。



注意

この調整と、通常の「ゼロ調整」や「標準厚板による調整」とを混合して使用することはできません。万一、混合して調整を行うと調整結果が大きく狂います。

- 測定対象の素地と同一のブラスト鋼板と、測定皮膜の厚さを挟んだ厚さの異なる2枚の標準厚板を用意して下さい。
2枚の標準厚板の厚さの間隔は下表を参考に適切なものを選んで下さい。

測定する皮膜の厚さ (予想する厚さ)	2枚の標準厚板の 厚さの間隔
～49.9 μm	10 μm 以上
50.0～99.9 μm	25 μm 以上
100.0～499.9 μm	50 μm 以上
500～999 μm	199 μm 以上
1.0～2.5mm	0.5 mm 以上

ZERO キーを3秒間押し続けます。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



【特殊調整】
素地に薄いほうの
標準厚板をのせ、
数回測定。

終わったら、**ZERO** を
押して下さい。

CAL キーは
1 データ「削除」機能に切り替わります。

薄い方の「標準厚板」を素地に重ね
プローブを押し当てます。

押し当てるたびにブザーが「ピッ」と鳴ります。



特殊調整
(鉄材)

27

μm

Cal. No. 1

特殊調整操作中であることを示します。

測定対象が鉄系の素材にセットされたことを示します。

測定された平均値です。

“標準厚板”と掛け離れた値を測定した場合は
CAL + **▼** キーを押すことで
直前の測定データを1つ削除し
その前までの平均値を表示します。
全て削除したときには“—”を表示します。

任意の回数、または 20 回終了したら

ZERO キーを押します。

ブザーが「ピッ、ピッ」と 2 回鳴ります。



【特殊調整】

▲ か ▼ で、数値を
標準厚板の厚みに
合せて下さい。

合せたら、**ZERO** を
押して下さい。

▲ または ▼ キーを押すとブザーが「ピッ」と鳴り
最後の測定までの平均値が表示されます。



特殊調整 (鉄材)

27

μ m

Cal. No. 1

← 平均値です。

▲ または ▼ キーを押して
数値を標準厚板の厚さ（この例では 25 μ m）に合せます。



特殊調整 (鉄材)

25

μ m

Cal. No. 1

▲ キーを押すと数値が大きくなります。

▼ キーを押すと数値が小さくなります。
(キーは押し続けると早送りになります)

← 標準厚板の厚さに合せます。

数値を標準厚板の厚さに合せたら

ZERO キーを押します。

ブザーが「ピッ」と鳴ります。



- 薄い方の「標準厚板」の測定操作を
1～20 回繰り返しおこなって下さい。
(プローブを押し当てる度、平均値が表示されます)

- ◆ 測定操作を 20 回まで行くと、それ以降は
ブザーが「ピッ、ピッ」と 2 回鳴り
入力を受け付けなくなります。

【特殊調整】

素地に厚いほうの
標準厚板をのせ、
数回測定。

終わったら、**[ZERO]**を
押して下さい。

厚い方の「標準厚板」を素地に重ね
プローブを押し当てます。

押し当てると同時にブザーが「ピッ」と鳴ります。



特殊調整 (鉄材)

198

Cal. No. 1 μm

測定された平均値です。

“標準厚板”と掛け離れた値を測定した場合は
[CAL] + **[▼]** キーを押すことで
直前の測定データを1つ削除し
その前までの平均値を表示します。
全て削除したときには“—”を表示します。

任意の回数、または20回終了したら
[ZERO] キーを押します。
ブザーが「ピッ、ピッ」と2回鳴ります。

- プローブで厚い方の「標準厚板」の測定操作を
1～20回繰り返しおこなって下さい。
(プローブを押し当てると、平均値が表示されます)

- ◆ 測定操作を20回まで行くと
それ以降はブザーが「ピッ、ピッ」と2回鳴り
入力を受け付けなくなります。



【特殊調整】

[▲] か **[▼]** で、数値を
標準厚板の厚みに
合せば、すぐ、
測定ができます。

[▲] または **[▼]** キーを押すとブザーが「ピッ」と鳴り
最後の測定までの平均値が表示されます。



特殊調整 (鉄材)

198

Cal. No. 1 μm

平均値です。

▲ または ▼ キーを押して
数値を標準厚板の厚さ（この例では 200 μm ）に合せます。



▲ キーを押すと数値が大きくなります。

▼ キーを押すと数値が小さくなります。
(キーは押し続けると早送りになります)

標準厚板の厚さに合せます。

数値を標準厚板の厚さに合せたら
ZERO キーを押します。
ブザーが「ピッ、ピッ、ピッ」と3回鳴ります。



約 0.5 秒画面が表示されます。

ブザーが「ピッ」と鳴ります。



測定モードです。

「F」を表示します。(7 ページ参照)

- 調整を行なった素地上に「標準厚板」を重ね、プローブを複数回押し当てて下さい。
表示値が「標準厚板」に表示されている厚さの近辺であれば OK です。
2 枚の「標準厚板」それぞれに対しておこなって下さい。
- 測定値が「標準厚板」に表示されている厚さと大きく離れている場合には
「特殊調整」を最初からやり直して下さい。

※ 特殊調整作業をおこなうと以前の全ての「調整値」は消去され、最終の「特殊調整値」が格納されます。

(8) 検量線の消去

電池交換後などで、画面表示が変わらなくなった時や、測定や「ゼロ調整」「標準調整(CAL)」ができなくなった時は、下記の方法で検量線の消去をおこなって下さい。

- ※ この操作は SWT の動作不良時におこないます。誤って“全ての検量線 → ▲”を選択し操作した場合は全検量線の調整値を消去しますのでご注意ください。
- ※ 検量線の格納場所がいっぱいになったときや、既に調整データが入っている検量線に新しい調整データを格納するときは、古い調整データが入っている状態のまま調整をおこなって下さい。自動的に古いデータを消去し新しい調整データが格納されます。

《一括消去》

- 全ての検量線の調整値を一括で消去します。
 キーを押したまま、 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



消去

全ての検量線 → ▲
現在の検量線 → ▼

消去しますか
?

- ※ 検量線の消去を中止する場合は
 キーを押して下さい。

- キーを押します。ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



**消去
します**

検量線の消去が終わり、ブザーが「ピッ、ピッ」と2回鳴ります。



(鉄材)

100

μm

Cal. No. 1

最後に測定した測定値、素地情報が表示されます。
測定作業や、本器の調整操作ができるようになります。
検量線の消去終了後、測定前には必ず
「ゼロ調整」「標準調整」をおこなって下さい。

《選択消去》

- 現在選択されている検量線の調整値を消去します。

消去したい検量線を表示します(13 ページ参照)

(鉄材)

100

Cal. No. 3 F

μm

キーを押したまま、 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



消去

全ての検量線 → ▲

現在の検量線 → ▼

消去しますか
?

※ 検量線の消去を中止する場合は
 キーを押して下さい。

キーを押します。ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



消去
します

検量線の消去が終わり、ブザーが「ピッ、ピッ」と2回鳴ります。



(鉄材)

100

Cal. No. 3

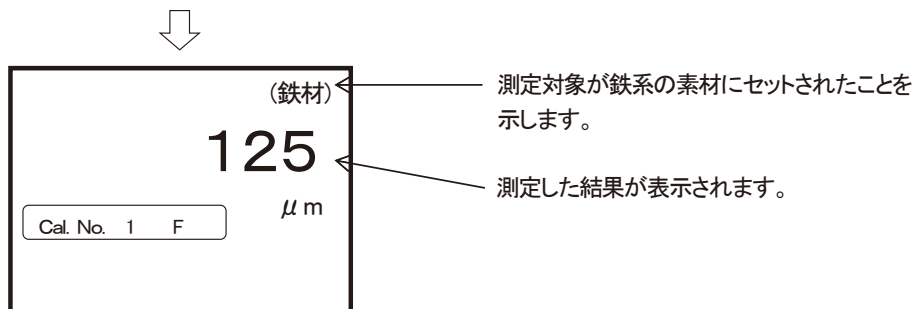
μm

最後に測定した測定値、素地情報が表示
されます。
測定作業や、本器の調整操作ができるよう
になります。
検量線の消去終了後、測定前には必ず
「ゼロ調整」「標準調整」をおこなって下さい。

測定

❗ 本器の落下を防ぐため、必ずハンドストラップに手首を通してご使用下さい。

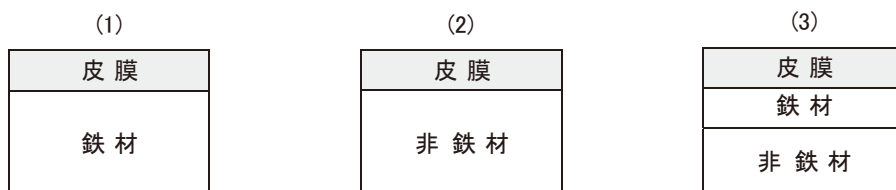
電源 ON の状態で、測定対象物にプローブを押し当てると
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



対象物にプローブを押し当てると、ブザーが「ピッ」と鳴り、測定値が表示されます。

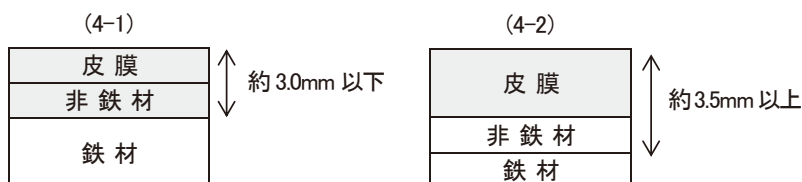
◆ 鉄・非鉄素地自動判別モードでの測定

- (1) 素地材料が鉄材 鉄材モードで皮膜厚を測定します。
- (2) 素地材料が非鉄材 非鉄材モードで皮膜厚を測定します。
- (3) 皮膜と非鉄材素地の間に、鉄材がある場合 鉄材の厚さに係わらず鉄材モードで皮膜厚を測定します。



(4) 皮膜と鉄材素地の間に、非鉄材がある場合

- (4-1) 非鉄材と皮膜を合わせた厚みが約 3.0mm 以下※ 非鉄材と皮膜を合わせた厚さを鉄材モードで測定します。
- (4-2) 非鉄材と皮膜を合わせた厚みが約 3.5mm 以上※ 皮膜の厚さを、非鉄材モードで測定します。



注意

- 中間帯や自動判別不可能な特殊金属の場合は“HHHH”を表示します。
 - 鉄素地での「標準厚板による調整」には、BeCu 等の非鉄金属製の標準厚板が使用できます。
 - 自動判別モードで素地判別ができない時は『素地対応モード』で専用モードに切替えて下さい。
例: (4-1)で皮膜の厚さのみを測定する場合は、非鉄材専用モードに切替えて下さい。
- ※ 素材の組成や特性、素材の厚さにより変動する場合があります。

機能設定

(1) 連続測定モードの設定

右図の様に、塗装面などを連続して測定する場合に使用するモードです。プローブを押し当てている間、連続して膜厚値を取り込み表示します。



通常モードでは、プローブを押し当てたときの1測定値が保持(表示)されますが
連続測定モードでは、プローブを押し当てている間約0.5秒毎に測定値を取込み、表示します。

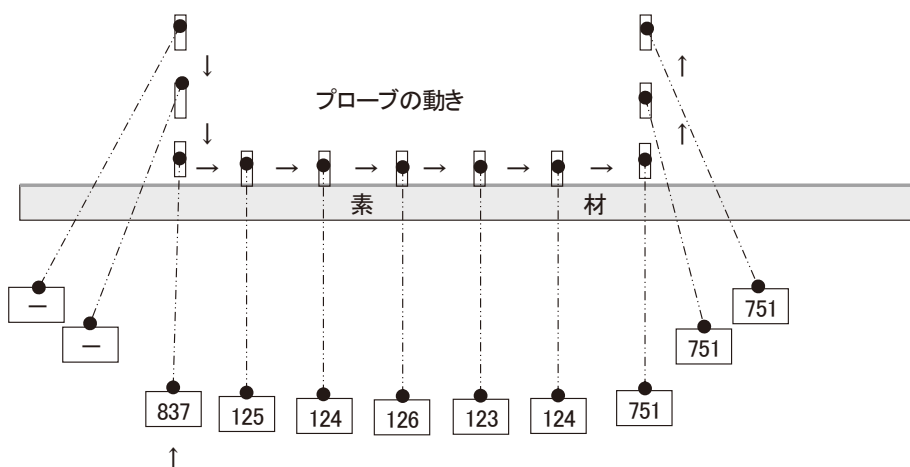
ZERO キーを押したまま、**▲** キーを押します。

ブザーが「ピッ、ピッ」と2回鳴ります。



本器は「連続測定モード」になります。

データは約0.5秒間隔で連続的に測定され、「ピッ」音と共に表示されます。



厚さの読み取り可能距離に達すると、その時点の距離＝厚さを表示します。

測定値 表示の状況 (約0.5秒ごとに測定値を連続的に表示)

※ この機能は電源をOFFしても解除されません。

元に戻すには、次ページの“元の状態に戻す”操作をおこなってください。



注意

「連続測定モード」でのプローブを移動させながらの測定は磁極を摩耗させ、プローブや測定面を傷つける恐れがあります。
この測定方法は必要最小限に留めて下さい。

《元の状態に戻す》

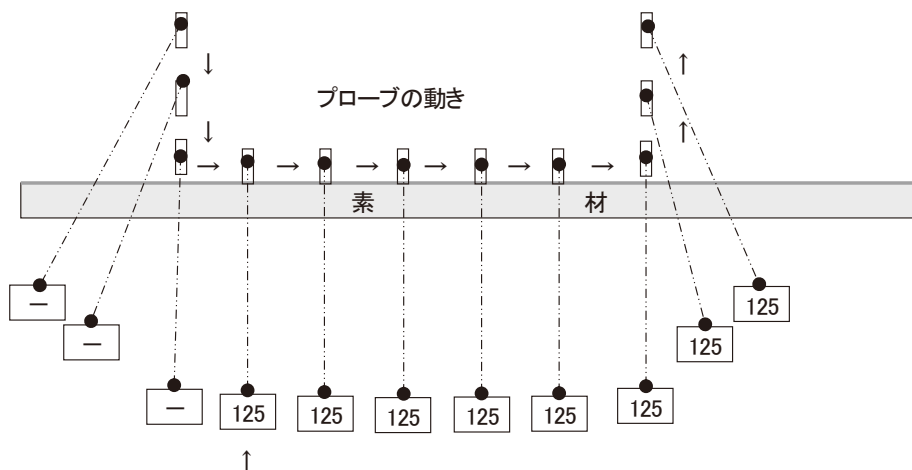
「連続測定モード」を元の状態に戻すには、設定時と同じ操作をします。

ZERO キーを押したまま、**▲** キーを押します。

ブザーが「ピッ、ピッ」と2回鳴ります。



本器の「連続測定モード」は解除され、元の状態に戻ります。



測定した値は、次の測定時まで保持されます。

(2) 分解能の設定

500 μm までの表示値は分解能切替えが可能です。

0~400 μm 間は 0.1 μm 単位で、また 400~500 μm 間は 0.5 μm 単位で読み取ることが出来ます。

- 本器の電源が入っている場合、一旦電源を切ります。

[CAL] キーを押したまま、[HOLD] キーを 3 秒以上押し続けます。
ブザーが「ピー、ピー」と 2 回鳴ります。



0~400 μm 間は 0.1 μm 単位で
400 μm ~500 μm 間は 0.5 μm 単位で
表示されます。

※ この機能は電源を OFF しても解除されません。
元に戻すには、以降の“元の状態に戻す”操作をおこなって下さい。

《元の状態に戻す》

「0.1 μm 、0.5 μm 」表示分解能を元の状態に戻すには、上記と同じ操作をします。

- 本器の電源が入っている場合、一旦電源を切ります。

[CAL] キーを押したまま、[HOLD] キーを 3 秒以上押し続けます。
ブザーが「ピー、ピー」と 2 回鳴ります。

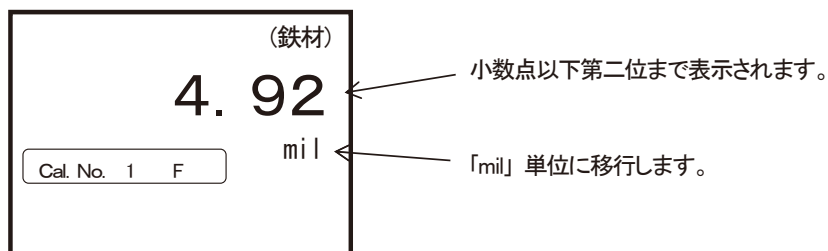


少数点以下は表示されません。
(小数点以下は四捨五入されます。)

(3) 単位の設定

本器には単位を「mil」に切り替える機能があります。

- 本器の電源が入っている場合、一旦、電源を切ります。
-  キーをブザーが「ピー」、「ピー」と2回鳴るまで10秒以上押し続けます。



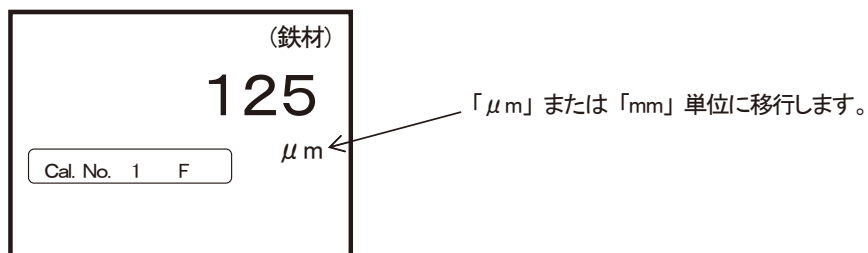
※この機能は電源を OFF しても解除されません。

元に戻すには、以降の“元の状態に戻す”操作をおこなってください。

《元の状態に戻す》

「mil」単位を元の状態に戻すには、上記と同じ操作をします。

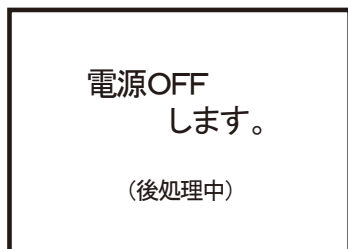
- 本器の電源が入っている場合、一旦、電源を切ります。
-  キーをブザーが「ピー」、「ピー」と2回鳴るまで10秒以上押し続けます。



(4) オートパワーオフ機能の設定

キー操作や、測定作業をしない状態が約3分以上続くと、本器の電源は自動的に OFF になります。この機能は下記の操作で解除することができます。

何もしない状態が約3分続くとブザーが「ピー」と鳴ります。



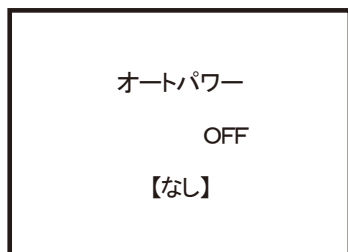
コメントが約5秒間表示されます。

ブザーが「ピー」と鳴り、本器は電源を OFF します。

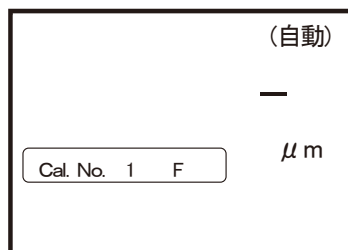
《オートパワーオフ機能を無効にする》

- 本器の電源が入っている場合、一旦電源を切ります。

キーを押したまま、 キーを5秒以上押し続けます。
ブザーが「ピッ、ピッ」と2回鳴ります。



約5秒間表示されます。



測定可能状態に戻ります。
 キーが押されるまで電源は OFF しません。

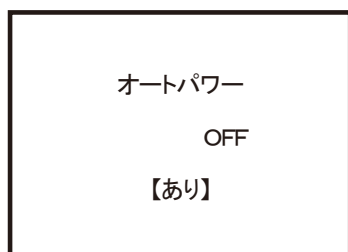
※ この機能は電源を OFF しても解除されません。

有効にする場合は“オートパワーオフ機能を有効にする”操作をおこなってください。

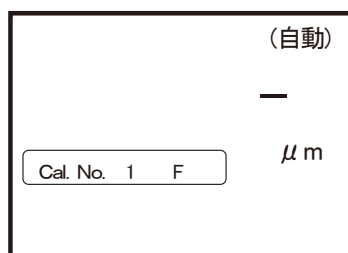
《オートパワーオフ機能を有効にする》

- 本器の電源が入っている場合、一旦電源を切ります。

 キーを押したまま、 キーを5秒以上押し続けます。
ブザーが「ピッ、ピッ」と2回鳴ります。



約5秒間表示されます。



測定可能状態に戻ります。
オートパワーオフ機能が有効になります。

何もしない状態が約3分続くとブザーが「ピー」と鳴り
本器は電源をOFFします。

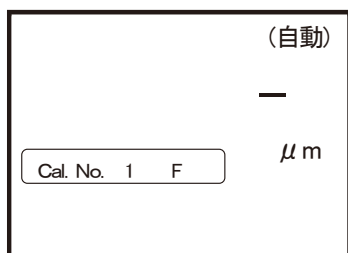
- ※ この機能は電源をOFFしても解除されません。
無効にする場合は“オートパワーオフ機能を無効にする”操作をおこなってください。

(5) SFN-325プローブ使用時の素地対応モードの設定

本器は、「SFN-325」両用プローブ使用時に測定対象物の素材を自動で判別しますが
自動モードとは別に、『鉄素地専用モード』と『非鉄素地専用モード』を用意しています。
自動判別モードで素地判別ができない場合は、以下の手順でモードを切替え、測定を試みて下さい。

- ※ 工場出荷時は「自動モード」に設定されています。
- ※ この機能は「SFN-325」プローブ使用時のみ有効です。
- ※ この機能は電源を OFF しても保持されます。

【工場出荷時の設定】



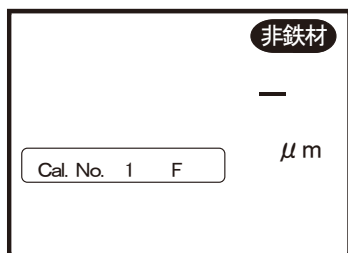
← 鉄・非鉄素地 自動判別モードでの表示は
(自動) (鉄材) (非鉄材) の何れかになります。

CAL キーを 3 秒以上押し続けます。
ブザーが「ピッ、ピッ」と 2 回鳴ります。



← 鉄素地 専用モードに移行し
鉄材 を表示します。

CAL キーを 3 秒以上押し続けます。
ブザーが「ピッ、ピッ」と 2 回鳴ります。



← 非鉄素地 専用モードに移行し
非鉄材 を表示します。

CAL キーを 3 秒以上押し続ける事により
自動 → 鉄材 → 非鉄材 → 自動 → 鉄材 …… と切り替わります。

(6) バックライトの設定

本器の LCD にはバックライト機能があります。

周りの環境が暗く、LCD の数値が読みづらい時にはバックライトを ON 出来ます。

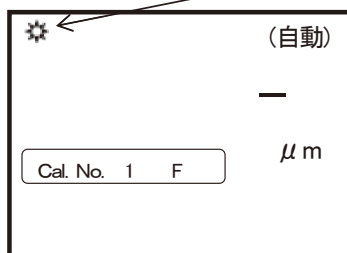
《バックライトの点灯》

 キーを 3 秒以上押し続けます。

ブザーが「ピッ、ピッ」と 2 回鳴り
バックライトが点灯します。



バックライト点灯時に表示。



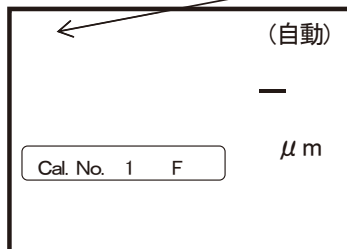
《バックライトの消灯》

 キーを 3 秒以上押し続けます。

ブザーが「ピッ、ピッ」と 2 回鳴り
バックライトが消灯します。



マークが消え、バックライトが消灯。



※ この機能は電源を OFF しても保持されます。

上・下限値の設定

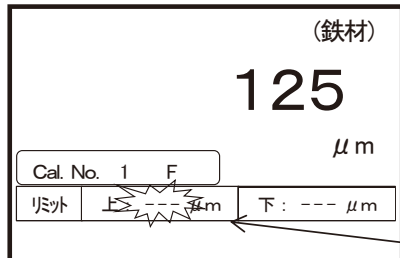
測定対象物に施された皮膜厚の可否を迅速に判定するために、管理基準などで定められた皮膜厚の上限値や下限値を入力しておくことができます。範囲外の場合には、測定値の点滅と警報音で知らせます。

※ 1本の検量線(「Cal. No.」)に1組の上・下限値が設定できます。

(1) 上限値を設定する



上下限 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



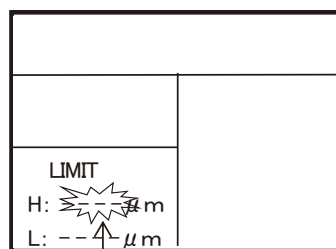
▲ または ▼ キーを押して
点滅している「---」に上限の数値を入力します。

上下限 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴り
上限値が確定します。



続けて下限値の設定に移ります。

(サブ画面)の表示



上限値が点滅します。

上限値/下限値の情報が
表示されます。

上限値が点滅します。

注: 上限値の設定が不要のときは ▲ 、 ▼
キーを押さずに 上下限 キーを押して下さい。
「上: --- μm」の点滅が止まり
続けて下限値の設定に移ります。

(2) 下限値を設定する

(上限値設定より自動移行)



(鉄材)

125

μm

Cal. No.	1	F
リミット	上: 150 μm	下: --- μm

下限値が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
点滅している「---」に下限の数値を入力します。



(鉄材)

125

μm

Cal. No.	1	F
リミット	上: 150 μm	下: 100 μm

下限値が点滅します。

上下限 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

125

μm

Cal. No.	1	F
リミット	上: 150 μm	下: 100 μm

下限値の点滅が止まり
上・下限値が設定されました。
測定や調整操作ができる状態になります。

注: 下限値の設定が不要のときは ▲ 、 ▼
キーを押さずに 上下限 キーを押して下さい。
「下: --- μm」の点滅が止まり
上限値のみ設定され、測定や調整が可能に
なります。

(3) 設定した上・下限値を消去する

消去したい上・下限値が収納されている「Cal. No. 」(検量線)を選びます。

(鉄材)		
125		
μm		
Cal. No. 8 F		
リミット	上: 150 μm	下: 100 μm

上下限 キーを押したまま **測定値消去** キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



上／下限値 消去しますか ?

測定値消去 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



(鉄材)		
125		
μm		
Cal. No. 8 F		
<div style="border: 1px dashed black; height: 20px;"></div>		

設定されていた上・下限値は消去され
情報表示欄が消えます。

上・下限値を設定した測定

(1) 測定値が範囲内のとき（設定値を含みます）

ブザーが「ピッ」と鳴り、測定値を表示します。

(鉄材)		
137		
μm		
Cal. No.	8	F
リミット	上: 150 μm	下: 100 μm

(2) 測定値が上限値より上のとき

ブザーが「ピッ、ピッ、ピッ」、「ピッ、ピッ、ピッ」と3連音が2回鳴ります。

(鉄材)		
163		
μm		
Cal. No.	8	F
リミット	上: 150 μm	下: 100 μm

「オーバー」を表示します。

上限値が点滅します。

点滅します。

(3) 測定値が下限値より下のとき

ブザーが「ピッ、ピッ、ピッ」、「ピッ、ピッ、ピッ」と3連音が2回鳴ります。

(鉄材)		
96		
μm		
Cal. No.	8	F
リミット	上: 150 μm	下: 100 μm

「アンダー」を表示します。

下限値が点滅します。

点滅します。

測定データの格納

SWT-NEO II は最大 20,000 データを、SWT-NEO III は最大 40,000 データを格納することができます。
格納する場所は以下のようになっています。

セクション： 1 セクションは 10 データまでを格納できます。

セクション内のそれぞれの「データの格納場所」には番号があります。

ブロック： 1 ブロックは 10 個の「セクション」の集まりです。

ブロック内のそれぞれの「セクション」には番号があります。

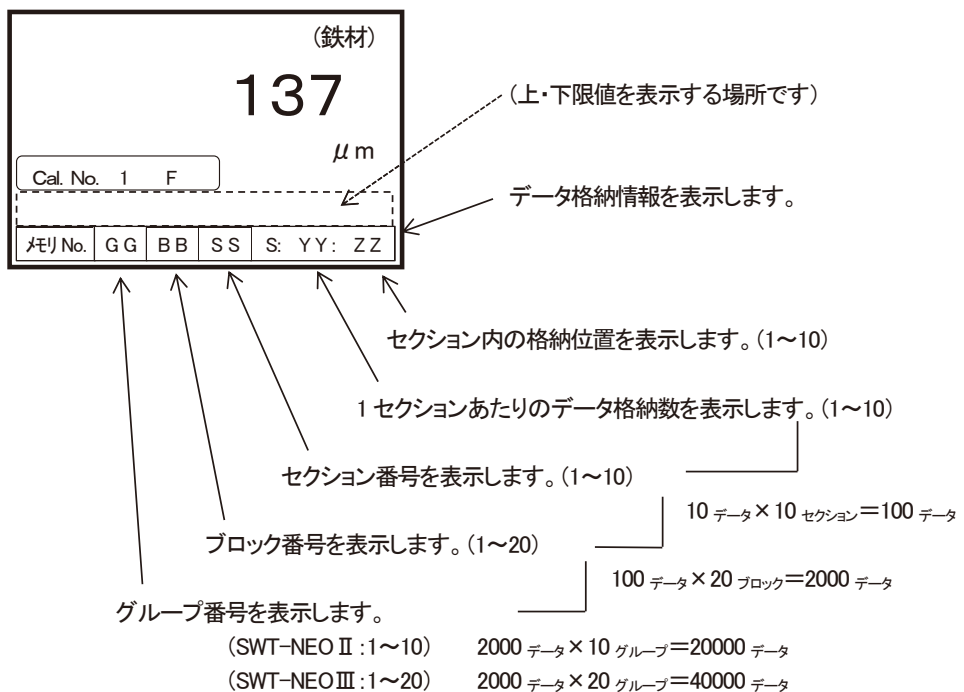
グループ： 1 グループ^注は 20 個の「ブロック」の集まりです。

グループ内のそれぞれの「ブロック」には番号があります。

注： SWT-NEO II には 10 個の「グループ」があります。

SWT-NEO III には 20 個の「グループ」があります。

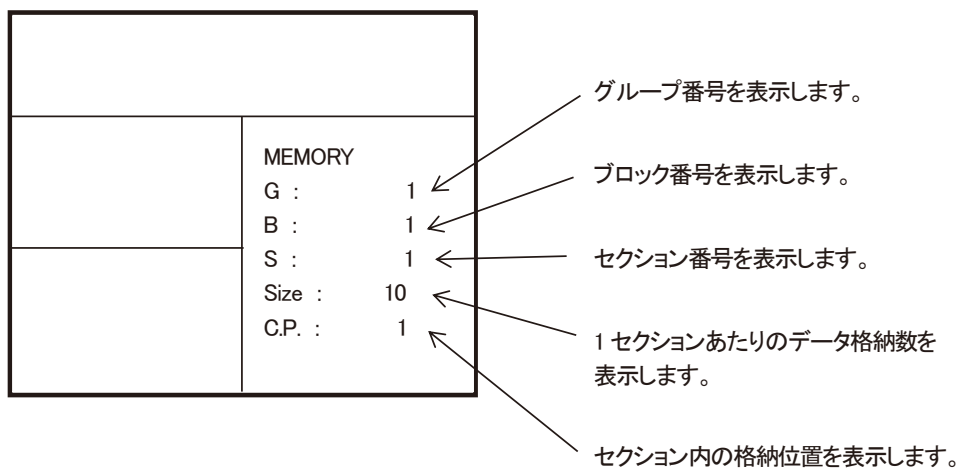
■ LCD に表示されるメモリ情報。



注：これらの番号は弊社出荷時には次のようになっています。

メモリNo.	1	1	1	s: 10 :	1
--------	---	---	---	---------	---

(サブ画面)のメモリ表示位置



(1) データの格納場所を選ぶ

- 操作例として、格納場所をグループ番号「3」、ブロック番号「12」、セクション番号「1」、1 セクションあたりのデータ格納数「8」と設定します。

(自動)

—

μ m

Cal. No. 1 F

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(自動)

—

μ m

Cal. No. 1 F

メモリ No. 1 1 1 S: 10: 1

グループ番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
グループ番号「3」を選びます。



(自動)

—

μ m

Cal. No. 1 F

メモリ No. 3 1 1 S: 10: 1

グループ番号が点滅します。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



※ グループ番号「3」が設定されました。
続いてブロック番号の設定をします。

(自動)

—

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No. 3 3 1 S: 10: 1

ブロック番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
ブロック番号「12」を選びます。



(自動)

—

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No. 3 12 1 S: 10: 1

ブロック番号が点滅します。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



※ ブロック番号「12」が設定されました。
続いてセクション番号の設定をします。

(自動)

—

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No. 3 12 1 S: 10: 1

セクション番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
セクション番号「1」を選びます。

(この例の場合はセクション番号が「1」なので、そのまま次に進みます)



(自動)

—

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	3	12	1	S: 10: 1
---------	---	----	---	----------

セクション番号が点滅します。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



※ セクション番号「1」が設定されました。
続いて1セクションあたりのデータ格納数を設定します。

(自動)

—

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	3	12	1	S: 10: 1
---------	---	----	---	----------

データ格納数が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データ格納数を「8」にします。



(自動)

—

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	3	12	1	S: 8: 1
---------	---	----	---	---------

データ格納数が点滅します。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



※ 1 セクションあたりのデータ格納数「8」が設定されました。

最後にセクション内の格納位置を指定します。

(自動)

—

μ m

Cal. No. 1 F

メモリ No. 3 1 2 1 S: 8

格納位置が点滅します。

この操作例では、セクション内の格納位置「1」から開始するよう指定します。

▲ または ▼ キーを押して
格納位置を「1」にします。

(この例の場合は格納位置が「1」なので、そのまま次に進みます)



(自動)

—

μ m

Cal. No. 1 F

メモリ No. 3 1 2 1 S: 8

格納位置が点滅します。

メモリ キーを押します※。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。

※ 注意

メモリ キーを2回続けて押すと
「データを格納しない」状態に変わり
「データの格納場所」の表示も消えます。
測定データを格納する必要がある場合は
メモリ キーを6回続けて押し
「データ格納場所が表示され設定した全ての
数値が点滅していない」状態にしてください。



(自動)

—

μ m

Cal. No. 1 F

メモリ No. 3 1 2 1 S: 8 1

全ての数字の点滅が止まり、「データの格納場所」の設定が終わり、
測定操作や調整操作ができる状態に戻ります。

(2) データを格納しない状態にする

※「データを格納する」状態になっています。

(自動)

—

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No. 3 12 1 S: 8: 1

← 全項目が点滅していない状態。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(自動)

—

μm

Cal. No. 1 F

← 表示が消え
「データを格納しない」状態になります。

データを格納する測定

- ※ 42 ページの「(1)データの格納場所を選ぶ」の説明に従って、データを格納する場所を選びます。
- 操作例として、グループ番号「3」、ブロック番号「12」、セクション番号「1」に8個の測定データを格納位置「1」から順番に格納します。

(自動)					
—					
μm					
Cal. No. 1 F					
メモリ No.	3	12	1	S:	8: 1

- ※ 11 ページの説明に従って、測定する対象物にプローブを素早く押し当ててください。

測定をします。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)					
105					
μm					
Cal. No. 1 F					
メモリ No.	3	12	1	S:	8: 1

測定した結果が表示されます。

格納位置「1」に測定したデータが格納されます。
(以降は測定する度に番号は1つ進みます)

⋮

- 測定が進み、8回目の測定でセクション番号「1」の最後尾にデータが格納されるとブザーが「ピッ、ピー」と2回鳴り、次の測定で「新しいセクション」に進むことを知らせます。

(鉄材)					
108					
μm					
Cal. No. 1 F					
メモリ No.	3	12	1	S:	8: 8

8回目の測定が終了し、セクション番号「1」の最後尾にデータが格納された画面です。

格納位置が進んで「8」になります。
「1」～「8」には今まで測定した8個のデータが格納されます。

測定をします。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

106 μm

Cal. No. 1 F

ブロックNo.	3	12	2	S:	8:	1
---------	---	----	---	----	----	---

9回目の測定結果が表示されます。
この測定データはセクション番号「2」の
格納位置「1」に格納されます。

格納位置が「1」に戻ります。

セクション番号が1つ進んで「2」になります。

...

- 測定が進み、ブロック番号「12」、セクション番号「10」の最後尾にデータが格納されるとブザーが「ピッ、ピー」と2回鳴り、次の測定で「新しいブロック」へ進むことを知らせます。

(鉄材)

104 μm

Cal. No. 1 F

ブロックNo.	3	12	10	S:	8:	8
---------	---	----	----	----	----	---

ブロック番号「12」、セクション番号「10」の
最後尾にデータが格納された画面です。

格納位置「8」を表示。

測定をします。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

104 μm

Cal. No. 1 F

ブロックNo.	3	13	1	S:	8:	1
---------	---	----	---	----	----	---

測定した結果が表示されます。
この測定データは
ブロック番号「13」、セクション番号「1」の
格納位置「1」に格納されます。

格納位置が「1」に戻ります。

セクション番号が「1」に戻ります。
ブロック番号が1つ進んで「13」になります。

※ ブロック番号「12」には、8 データ/セクション × 10 セクションで合計 80 の測定データが格納されています。

...

- 測定が進み、ブロック番号「20」、セクション番号「10」の最後尾にデータが格納されるとブザーが「ピッ、ピー」と2回鳴り、次の測定で「新しいグループ」へ進むことを知らせます。

(鉄材)

104 μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	3	20	10	S:	8:	8
---------	---	----	----	----	----	---

ブロック番号「20」、セクション番号「10」の最後尾にデータが格納された画面です。

← 格納位置「8」を表示。

測定をします。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

107 μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	4	1	1	S:	8:	1
---------	---	---	---	----	----	---

測定した結果が表示されます。

この測定データは
グループ番号「4」、ブロック番号「1」
セクション番号「1」の格納位置「1」に
格納されます。

← 格納位置が「1」に戻ります。

← セクション番号が「1」に戻ります。

← ブロック番号が「1」に戻ります。

← グループ番号が1つ進んで「4」になります。

※ グループ番号「3」には、8 データ/セクション \times 10 セクション/ブロック \times 9 ブロックで合計 720 の測定データが格納されています。

※ 12 ブロックから格納を始めているので 9 ブロックになります。

⋮

- 測定が進み、グループ番号「10」（SWT-NEOⅢは「20」）、ブロック番号「20」、セクション番号「10」の最後尾にデータが格納されるとブザーが「ピッ、ピー」と2回鳴り、これ以上データが格納できないことを知らせます。

(鉄材)

101 μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	10	20	10	S:	8:	8
---------	----	----	----	----	----	---

グループ番号「10」、ブロック番号「20」、
セクション番号「10」の最後尾にデータが
格納された画面です。

← 格納位置「8」を表示。

測定をします。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。

※この時、測定データは表示されません。



ブザーが「ピー、ピー」と鳴ります。



メモリ空きなし
データ
記録停止

(鉄材)

μ m

Cal. No. 1 F

データの格納が終了します。

- この後も継続して測定は可能ですが、測定データの表示のみとなります。

測定をします。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

102

μ m

Cal. No. 1 F

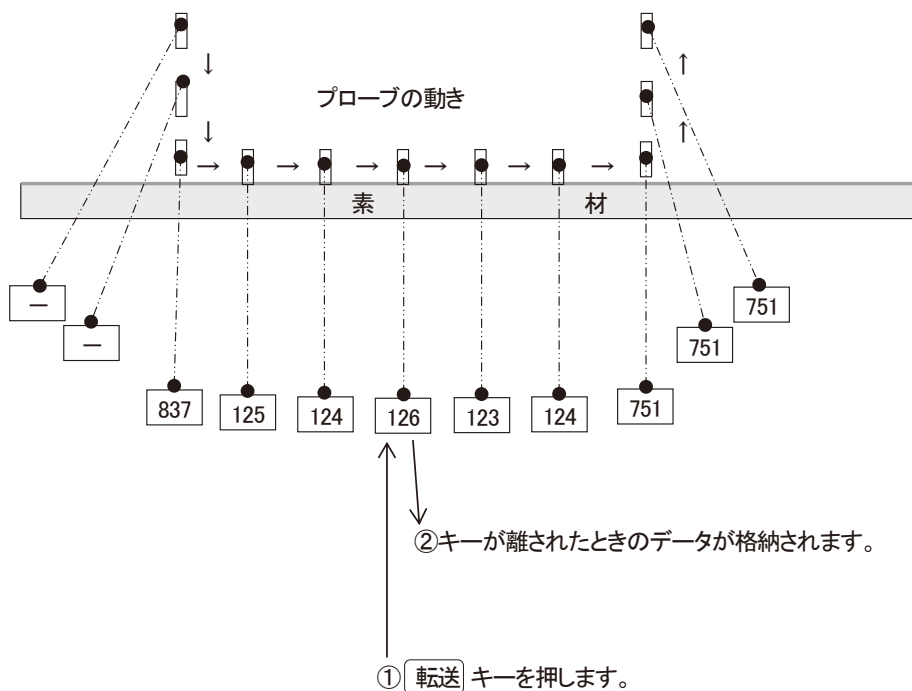
測定した結果が表示されます。

表示が消え
「データを格納しない」状態になります。

連続測定モードでの測定データの格納

本器の「測定データの格納」機能が設定され、「連続測定モード」で測定しているときには次の方法でデータを格納することが出来ます。

- 42 ページの「(1)データの格納場所を選ぶ」で、データを格納する場所を選びます。
- 連続測定を始めます。



※ 転送 キーが離されたときの「1 データ」のみが格納されます。

「メモリ空きなし」時の3つの測定方法

(1) 測定作業を続ける

- 測定をします。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

103

μm

Cal. No. 1 F

測定した結果が表示されます。



注意

測定は続けて可能ですが
データは格納されません。

(2) 空いている格納場所を探す

- 測定作業を中断します。
- 42 ページの「(1)データの格納場所を選ぶ」で、データを格納する場所を選びます。

(鉄材)

101

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No. 3 5 1 S: 10: 1

選んだ場所にデータが格納されて
いる場合は、その値が表示されます。

(鉄材)

—

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No. 2 1 1 S: 10: 1

選んだ場所が空いていれば
「—」が表示されます。



注意

測定点数にもよりますが、5～6 ブロック
(格納数が 500～600)程度、連続して
空いている場所を選ぶことをお勧めします。

測定を再開します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

152

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No. 2 1 1 S: 10: 2

測定値が表示されます。

測定した値が格納され
格納位置の番号が1つ進みます。

(3) 不要なデータを消す

- 不要なデータを消して、そこに新しい測定データを格納します。
- 以降の各種消去方法を参照して不要なデータを消去して下さい。
- データ消去終了後、「データを格納しながらの測定」を再開します。

データの消去

(1) 1データの消去

※ 誤って不正なデータが格納されてしまった場合や格納データ内の不正なデータを単独で消去します。

不正な値が表示された。

(鉄材)									
853									
μm									
Cal. No. 1 F									
メモリ No.	2	1	1	S:	10:	5			

測定値消去 キーを押します。

ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)									
削除?		853							
μm									
Cal. No. 1 F									
メモリ No.	2	1	1	S:	10:	5			

「削除?」が表示され、点滅します。

表示値も点滅します。

測定値消去 キーを押します。

ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)									
107									
μm									
Cal. No. 1 F									
メモリ No.	2	1	1	S:	10:	4			

表示値が消去され
1 つ前の格納データが表示されます。

格納位置が 1 つ戻ります。

データの格納場所が不足したときや、格納済データが不要になったときは
全データの一括消去や格納場所ごとのデータ消去ができます。

(2) 全データの消去

※ 格納している 全てのデータを一括消去します。

(鉄材)

302

μm

Cal. No. 1 F

メモリNo.	3	12	6	S:	10:	3
--------	---	----	---	----	-----	---

メモリ消去 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



注意

データ格納場所の情報欄が未表示の場合、この操作はできません。
表示されていないときは、メモリ キーを6回押し、全ての数字を点灯状態として、情報欄を表示して下さい。



メモリ内
全データ
一括消去
？

メモリ消去 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



メモリ内
全データ
一括消去
します。

ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

—

μm

Cal. No. 1 F

メモリNo.	1	1	1	S:	10:	1
--------	---	---	---	----	-----	---

格納データは全消去されます。

「—」が表示されます。

データ格納情報が
1 セクションあたりのデータ格納数が「10」に、
他は全て「1」になります。

(3) グループ内データの消去

※ グループ番号 1~10(SWT-NEOⅢは 1~20)の任意のグループに格納されているデータを消去します。

- 操作例として、グループ番号「5」の格納データを消去します。

(鉄材)	
302	
μm	
Cal. No. 1 F	
メモリ No.	3 12 6 S: 10: 3

メモリ消去 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



注意

データ格納場所の情報欄が未表示の場合、この操作はできません。
表示されていないときは、メモリ キーを6回押し、全ての数字を点灯状態として、情報欄を表示して下さい。



メモリ内 全データ 一括消去 ?

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)	
302	
μm	
Cal. No. 1 F	
メモリ No.	3 12 6 S: 10: 3

データ格納情報が表示されます。



グループ番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データを消去するグループ番号に合せます。



(鉄材)

302

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	5	1	2	6	S:	10:	3
---------	---	---	---	---	----	-----	---

グループ番号「5」に合せます。

メモリ消去 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



G= 5
データ
一括消去
?

メモリ消去 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



G= 5
データ
一括消去



(鉄材)

—

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	5	1	1	S:	10:	1
---------	---	---	---	----	-----	---

「—」が表示されます。

データ格納情報が
グループ番号「5」
ブロック番号「1」
セクション番号「1」

1 セクションあたりのデータ格納数「10」
格納位置「1」になります。

(4) ブロック内データの消去

- ※ ブロック番号 1～20 の任意のブロックに格納されているデータを消去します。
● 操作例として、グループ番号「1」、ブロック番号「12」の格納データを消去します。

(鉄材)

403 μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	2	6	3	S:	10:	5
---------	---	---	---	----	-----	---

メモリ消去 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



注意

データ格納場所の情報欄が未表示の場合、この操作はできません。
表示されていないときは、メモリ キーを6回押し、全ての数字を点灯状態として、情報欄を表示して下さい。



メモリ内
全データ
一括消去
?

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

403 μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	2	6	3	S:	10:	5
---------	---	---	---	----	-----	---

グループ番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
目的のブロックがあるグループ番号に合わせます。



(鉄材)

256

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	1	6	3	S:	10:	5
---------	---	---	---	----	-----	---

グループ番号「1」に合せます。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

256

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	1	6	3	S:	10:	5
---------	---	---	---	----	-----	---

グループ番号が「1」に設定され、
ブロック番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
目的のブロック番号に合わせます。



(鉄材)

256

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	1	6	3	S:	10:	5
---------	---	---	---	----	-----	---

ブロック番号「12」に合せます。

メモリ消去 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



B= 12

【G= 1 内】

データ

一括消去

?

メモリ消去 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



B= 12
【G= 1 内】
データ
一括消去



(鉄材)
—
 μ m

Cal. No. 1 F

メモリ No.	1	12	1	S:	10:	1
---------	---	----	---	----	-----	---

「—」が表示されます。

データ格納情報が
グループ番号「1」
ブロック番号「12」
セクション番号「1」
1 セクションあたりのデータ格納数「10」
格納位置「1」になります。

(5) セクション内データの消去

※ セクション番号 1～10 の任意のセクションに格納されているデータを消去します。

● 操作例として、グループ番号「3」、ブロック番号「7」、セクション番号「5」の格納データを消去します。

(鉄材)

403 μm

Cal. No. 1 F

メモリ No. 2 6 3 S: 10: 5

メモリ消去 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



メモリ内
全データ
一括消去
?

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

403 μm

Cal. No. 1 F

メモリ No. 2 6 3 S: 10: 5

グループ番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
目的のブロックがあるグループ番号に合わせます。



(鉄材)

500 μm

Cal. No. 1 F

メモリ No. 3 6 3 S: 10: 5

グループ番号「3」に合わせます。



注意

データ格納場所の情報欄が未表示の場合、この操作はできません。
表示されていないときは、メモリ キーを6回押し、全ての数字を点灯状態として、情報欄を表示して下さい。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

500 μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	3	6	3	S:	10:	5
---------	---	---	---	----	-----	---

グループ番号「3」が確定し、
ブロック番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
目的のセクションがあるブロック番号に合わせます。



(鉄材)

500 μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	3	7	3	S:	10:	5
---------	---	---	---	----	-----	---

ブロック番号「7」に合せます。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

500 μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	3	7	3	S:	10:	5
---------	---	---	---	----	-----	---

ブロック番号「7」が確定し、
セクション番号が点滅します。

▲ または ▼ キーで目的の
セクション番号に合わせます。



(鉄材)

500

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	3	7	5	S:	10:	5
---------	---	---	---	----	-----	---

セクション番号「5」に合せます。

メモリ消去 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



S= 5

【B= 7 <G= 3 内】

データ

一括消去

?

メモリ消去 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



S= 5

【B= 7 <G= 3 内】

データ

一括消去



(鉄材)

—

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	3	7	5	S:	10:	1
---------	---	---	---	----	-----	---

「—」が表示されます。

データ格納情報が
グループ番号「3」
ブロック番号「7」
セクション番号「5」

1 セクションあたりのデータ格納数「10」
格納位置「1」になります。

統計（選択したデータの統計計算値を表示します）

(1) 全データの統計

(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No. 1 2 5 S: 10: 10

データ格納情報が表示されています。

統計 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



メモリ内
全データ
統計 ?

統計 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。
(計算中と表示します)
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



メモリ内全データ

統計 :

データ数 : 150

平均値 : 106.5

中央値 : 106.4

最大値 : 108.1

最小値 : 104.6

標準偏差 : 0.8

統計 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。

注: 統計 キーを押さないと
電源が切れるまで表示し続けます。



(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No. 1 2 5 S: 10: 10

統計計算をする前の状態に戻ります。

(2) グループ内データの統計

※ グループ番号 1~10(SWT-NEOⅢは 1~20)の任意のグループに格納されているデータを統計計算します。

- 操作例として、グループ番号「3」の格納データを統計計算します。

(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

データ格納情報が表示されています。

統計 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



メモリ内
全データ
統計 ?

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

グループ番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
統計計算をおこなうグループ番号に合せます。



(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	3	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

グループ番号「3」に合せます。

グループ番号が点滅している状態で、
統計キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



G = 3
全データ
統計 ?

統計キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。
(計算中と表示します)
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



G = 3
メモリ・データ統計 :
データ数 : 150
平均値 : 106.5
中央値 : 106.4
最大値 : 108.1
最小値 : 104.6
標準偏差 : 0.8

統計キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。

注: 統計キーを押さないと
電源が切れるまで表示し続けます。



(鉄材)
107
 μm
Cal. No. 1 F
メモリ No. 1 2 5 S: 10: 10

統計計算をする前の状態に戻ります。

(3) ブロック内データの統計

※ ブロック番号 1~20 の任意のブロックに格納されているデータを統計計算します。

- 操作例として、グループ番号「1」、ブロック番号「14」の格納データを統計計算します。

(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

データ格納情報が表示されています。

統計 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



メモリ内
全データ
統計 ?

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

グループ番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
統計計算をおこなうブロックがあるグループ番号に合せます。



(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

グループ番号「1」に合せます。

メモリキーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)			
107			
μm			
Cal. No. 1 F			
メモリ No.	1	2	5 S: 10: 10

グループ番号「1」が確定し、
ブロック番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
統計計算をおこなうブロック番号に合せます。



(鉄材)			
107			
μm			
Cal. No. 1 F			
メモリ No.	1	14	5 S: 10: 10

ブロック番号「14」に合せます。

ブロック番号が点滅している状態で、
統計キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



B= 14
【G= 1 内】
全データ
統計 ?

統計キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。
(計算中と表示します)
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



G	=	1	B	=	14
メモリ・データ統計 :					
データ数 :					50
平均値 :					106.2
中央値 :					106.1
最大値 :					107.5
最小値 :					104.6
標準偏差 :					0.7

統計キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。

注: 統計キーを押さないと
電源が切れるまで表示し続けます。



		(鉄材)	
		107	
		μm	
Cal. No. 1 F			
メモリ No.	1	2	5 S: 10: 10

統計計算をする前の状態に戻ります。

(4) セクション内データの統計

※ セクション番号 1~10 の任意のセクションに格納されているデータを統計計算します。

- 操作例として、グループ番号「5」、ブロック番号「2」、セクション番号「1」の格納データを統計計算します。

(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

← データ格納情報が表示されています。

統計 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



メモリ内
全データ
統計 ?

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

← グループ番号が点滅します。

▲ または **▼** キーを押して
統計計算をおこなうブロックがあるグループ番号に合せます。



(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	5	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

← グループ番号「5」に合せます。

メモリキーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	5	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

グループ番号「5」が確定し、
ブロック番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
統計計算をおこなうセクションがあるブロック番号に合せます。



(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	5	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

ブロック番号「2」に合せます。

メモリキーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	5	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

ブロック番号「2」が確定し、
セクション番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
統計計算をおこなうセクション番号に合せます。



(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	5	2	S: 10: 10
---------	---	---	-----------

セクション番号を「1」に合せます。

セクション番号が点滅している状態で、
統計 キーを押します。
 ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



S= 1

【B= 2 <G= 5 内】

全データ

統計 ?

統計 キーを押します。
 ブザーが「ピッ」と鳴ります。



G = 5 B = 2 S = 1

メモリ・データ統計 :

データ数 : 10

平均値 : 105.9

中央値 : 106.1

最大値 : 106.8

最小値 : 104.6

標準偏差 : 0.7

統計 キーを押します。
 ブザーが「ピッ」と鳴ります。

注: **統計** キーを押さないと
 電源が切れるまで表示し続けます。



(鉄材)

107

μm

Cal. No. 1 F

メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

統計計算をする前の状態に戻ります。

データを送る — USB —

本器の USB 端子から PC (パソコン) へデータを送ります。

USB 転送ドライバは、付属の CD または弊社ホームページからダウンロードして下さい。

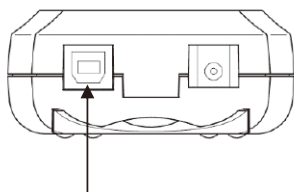
※ 本器が「連続測定モード」に設定されていると、データ転送機能は使えません。

事前に通常 (ホールド) の測定モードに設定されていることをご確認ください。

※ 本器の単位が「mil」に設定されている場合でも、転送されるデータは「 μm 」の単位で送られます。

(1) 測定したデータをそのまま送る『リアルタイム転送』

- PC 側の準備をします。
- USB ケーブルで PC と接続します。



USB 接続コネクタです。

付属の USB ケーブルを接続し、一端を PC へ接続して下さい。

(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

通信接続 キーを押します。

ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
USB				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

USB が表示されます。

転送 キーを押します。

ブザーが「ピッ」と鳴ります。

測定をするたびに、データが送り出されます。



注意

USB ケーブル未接続で **通信接続** キーを押すと「ケーブル未接続」の警告が表示されます。再度 **通信接続** キーを押して「ケーブル未接続」を消灯後、USB ケーブルを接続してください。

(鉄材)				
ケーブル未接続				
Cal. No. 1 F				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

(2) リアルタイム転送をやめる

(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
USB				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

SWT-NEO II :
USB が消灯します。

SWT-NEO III :
W/L が点灯します。
再度 **通信接続** キーを押すと
W/L が消灯します。

データ転送は止まります。

格納データを送る — USB —

(1) 全データの転送

※ 格納されている全データを一括転送します。

- PC 側の準備をします。
- USB ケーブルで PC と接続します。

(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
USB				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



メモリ内 全データ 転送 ?				
----------------------	--	--	--	--

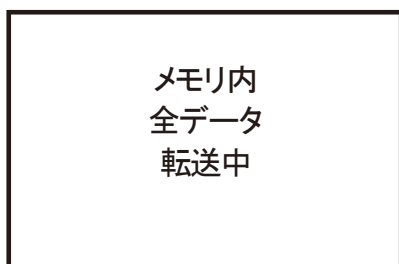
転送 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



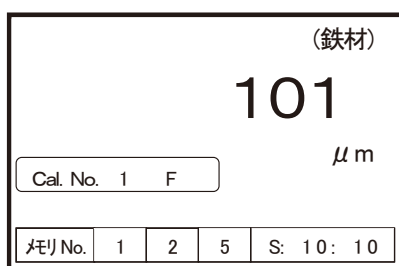
USB が表示されます。

注 意

USB ケーブル未接続で **通信接続** キーを押すと「ケーブル未接続」の警告が表示されます。再度 **通信接続** キーを押して「ケーブル未接続」を消灯後、USB ケーブルを接続してください。



ブザーが「ピッ」と鳴ります。

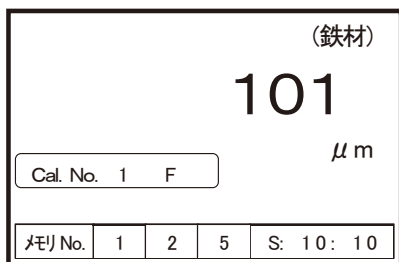


転送が終わり、元の状態に戻ります。

(2) グループ内データの転送

※ グループ番号 1～10 (SWT-NEOⅢは 1～20) の任意のグループに格納されているデータを転送します。

- PC 側の準備をします。
- USB ケーブルで PC と接続します。
- 操作例として、グループ番号「3」の格納データを転送します。



通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F

μm
USB

メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

USB が表示されます。



注 意

USB ケーブル未接続で「通信接続」キーを押すと「ケーブル未接続」の警告が表示されます。再度「通信接続」キーを押して「ケーブル未接続」を消灯後、USB ケーブルを接続してください。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



メモリ内
全データ
転送 ?

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F

μm
USB

メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

グループ番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データ転送をおこなうグループ番号に合せます。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F

μm
USB

メモリ No.	3	2	5	S: 10: 10
---------	---	---	---	-----------

グループ番号を「3」に合せます。

グループ番号が点滅している状態で
転送 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



G= 3 全データ 転送 ?

転送 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



G= 3 全データ 転送中

ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)			
101			
μm			
Cal. No. 1 F			
メモリ No.	1	2	5
S: 10:		10	

転送が終わり、元の状態に戻ります。

(3) ブロック内データの転送

※ ブロック番号 1～20 の任意のブロックに格納されているデータを転送します。

- PC 側の準備をします。
- USB ケーブルで PC と接続します。
- 操作例として、グループ番号「4」、ブロック番号「7」の格納データを転送します。

(鉄材)	
101	
μm	
Cal. No. 1 F	
メモリ No.	1 2 5 S: 10: 10

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)	
101	
μm	
Cal. No. 1 F	
USB	
メモリ No.	1 2 5 S: 10: 10

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と 2 回鳴ります。



メモリ内 全データ 転送 ?

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



USB が表示されます。



注 意

USB ケーブル未接続で **通信接続** キーを押すと「ケーブル未接続」の警告が表示されます。再度 **通信接続** キーを押して「ケーブル未接続」を消灯後、USB ケーブルを接続してください。

(鉄材)

101

Cal. No. 1 F

μ m
USB

メモリ No. 1 2 5 S: 10: 10

グループ番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データ転送をおこなうブロックがあるグループ番号に合せます。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F

μ m
USB

メモリ No. 4 2 5 S: 10: 10

グループ番号を「4」に合せます。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F

μ m
USB

メモリ No. 4 7 5 S: 10: 10

グループ番号「4」が確定し、
ブロック番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データ転送をおこなうブロック番号に合せます。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F

μ m
USB

メモリ No. 4 7 5 S: 10: 10

ブロック番号を「7」に合せます。

ブロック番号が点滅している状態で、
転送 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



B= 7
【G= 4内】
全データ
転送 ?

転送 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



B= 7
【G= 4内】
全データ
転送



(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

転送が終わり、元の状態に戻ります。

(4) セクション内データの転送

※ セクション番号 1～10 の任意のセクションに格納されているデータを転送します。

- PC 側の準備をします。
- USB ケーブルで PC と接続します。
- 操作例として、グループ番号「5」、ブロック番号「8」、セクション番号「1」の格納データを転送します。

(鉄材)			
101			
μm			
Cal. No. 1 F			
メモリ No.	1	2	5
S: 10: 10			

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)			
101			
μm			
Cal. No. 1 F			
USB			
メモリ No.	1	2	5
S: 10: 10			

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と 2 回鳴ります。



メモリ内 全データ 転送 ?			
----------------------	--	--	--

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)			
101			
μm			
Cal. No. 1 F			
USB			
メモリ No.	1	2	5
S: 10: 10			

USB が表示されます。



注意

USB ケーブル未接続で 通信接続 キーを押すと「ケーブル未接続」の警告が表示されます。再度 通信接続 キーを押して「ケーブル未接続」を消灯後、USB ケーブルを接続してください。

グループ番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データ転送をおこなうブロックがあるグループ番号に合せます。



(鉄材)	
101	
Cal. No. 1 F	μ m USB
メモリ No. 5	2 5 S: 10: 10

グループ番号を「5」に合せます。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)	
101	
Cal. No. 1 F	μ m USB
メモリ No. 5	2 5 S: 10: 10

グループ番号「5」が確定し、
ブロック番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データ転送をおこなうセクションがあるブロック番号に合せます。



(鉄材)	
101	
Cal. No. 1 F	μ m USB
メモリ No. 5	8 5 S: 10: 10

ブロック番号を「8」に合せます。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)	
101	
Cal. No. 1 F	μ m USB
メモリ No. 5	8 5 S: 10: 10

ブロック番号「8」が確定し、
セクション番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データ転送をおこなうセッション番号に合せます。



(鉄材)			
101			
Cal. No. 1 F		μm USB	
メモリ No.	5	8	S: 10: 10

セッション番号を「1」に合せます。

セッション番号が点滅している状態で、
転送 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



S= 1	
【B= 8<G= 5内】	
全データ	
転送 ?	

転送 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



S= 1	
【B= 8<G= 5内】	
全データ	
転送	



(鉄材)			
101			
Cal. No. 1 F		μm	
メモリ No.	1	2	5 S: 10: 10

転送が終わり、元の状態に戻ります。

データを送る — 無線転送 — (SWT-NEOⅢ)



注意

- SWT-NEOⅢは電波法に基づく無線送信機能を内蔵しています。
本器を分解、改造することは電波法に違反する恐れがあります。絶対にお止め下さい。
- 本器は日本国内でのみ使用可能です。
国外では使用しないで下さい。
国外で使用し法律上の処罰等を受けられた場合、当社は一切の責任を負いません。
- 本器から送信されるデータを受信するには、別売の専用受信器(SWT-RU)が必要です。
SWT-RUに指定のシリアルプリンタ、あるいはパソコン等の処理機器を接続し、受信したデータの処理や出力をおこなって下さい。
パソコン等の処理プログラムはお客様にてご用意下さい。
- 通信能力は周囲環境により大きく変動します。使用される場所であらかじめ通信テストをされることをお勧めします。また、電波障害や誘導電波の発生する場所、電磁ノイズの多い場所での使用には向きません。
- 本操作時は、指定のタイプの新品乾電池か、または付属の AC アダプタをご使用下さい。
指定外の乾電池や電池容量の少なくなった乾電池、付属以外の AC アダプタを使用した場合の操作はデータの送受信が正常に出来ない場合があります。

(1) 作業開始前の準備と調査

SWT-RU にシリアルプリンタ(あるいはパソコン等のデータ処理機器)を接続して動作させ、以下の調査を事前に実施して下さい。

- ① トランシーバー等の特定小電力無線を使用する機器が近辺で使用されている場合、その影響で異常なデータの出力やデータの受信が出来ない場合があります。
次項(2)の方法でデータ転送をおこない、SWT-RU が正常に受信することを確認して下さい。
- ② 本機能は SWT-NEOⅢと SWT-RU との組み合わせを限定しません。
従って、複数台の SWT-NEOⅢと SWT-RU とを使用した場合、混信や受信不良が発生する場合があります。事前にテストをおこない、混信等の誤動作が発生しないことを確認して下さい。
(原則として、見通しのきく半径 100M の範囲内で、1 台の SWT-NEOⅢと 1 台の SWT-RU との組み合わせとなります。)
- ③ ビル内部や遮蔽物のある場所では電波が到達しにくい場合があります。
事前にデータの受信が正常におこなえることを確認して下さい。
- ④ 本器が「連続測定モード」に設定されていると、データ転送機能は無効となります。
事前に「通常測定モード」に設定されていることをご確認下さい。

(2) 測定したデータをそのまま送る『リアルタイム転送』

- 受信器側の準備をします。(詳細は専用受信器「SWT-RU」の資料を参照してください)

(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
USB				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

USB が表示されます

※「ケーブル未接続」のメッセージが表示される場合がありますが、これを無視して操作を続けて下さい。

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
W/L				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

W/L が表示されます。

転送 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。

測定をするたびに、データが送られます。

(3) リアルタイム転送をやめる

(鉄材)				
101				
Cal. No. 1 F			μm W/L	
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)				
101				
Cal. No. 1 F			μm 	
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

W/L が消灯します。

データ転送は止まります。

格納データを送る — 無線転送 — (SWT-NEOⅢ)

⚠ 注意

データの転送速度はシリアルプリンタの印字速度に依存します。転送するデータが多量の場合は、転送が終るまで相当の時間を要しますので、必要なデータのみ転送されることをお勧めします。

(1) 全データの転送

※ 格納されている全データを一括転送します。

- 受信器側の準備をします。(詳細は専用受信器「SWT-RU」の資料を参照してください)

(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
USB				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

USB が表示されます

※ 「ケーブル未接続」のメッセージが表示される場合がありますが、これを無視して操作を続けて下さい。

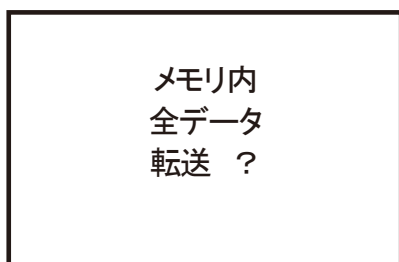
通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



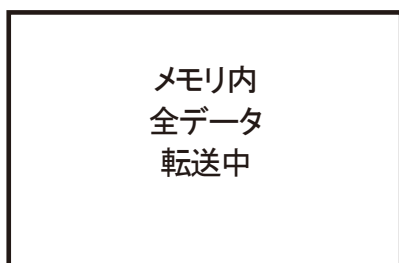
(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
W/L				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

W/L が表示されます。

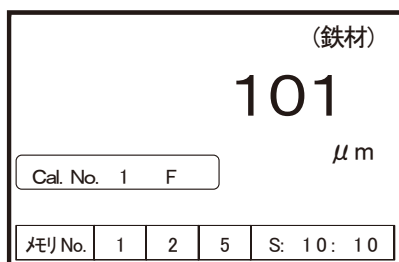
メモリ キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



転送 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



ブザーが「ピッ」と鳴ります。



注 意

転送時間は転送するデータ数によります。
また転送中は電源キーを除き全て無効になります。

転送が終わり、元の状態に戻ります。

(2) グループ内データの転送

※ グループ番号 1~10(SWT-NEOⅢは 1~20)の任意のグループに格納されているデータを転送します。

- 受信器側の準備をします。(詳細は専用受信器「SWT-RU」の資料を参照してください)
- 操作例として、グループ番号「5」の格納データを転送します。

(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
USB				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

USB が表示されます

※ 「ケーブル未接続」のメッセージが表示される場合がありますが、これを無視して操作を続けて下さい。

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
W/L				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

W/L が表示されます。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



メモリ内 全データ 転送 ?				
----------------------	--	--	--	--

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F μm W/L

メモリ No. 1 2 5 S: 10: 10

グループ番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データ転送をおこなうグループ番号に合せます。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F μm W/L

メモリ No. 5 2 5 S: 10: 10

グループ番号を「5」に合せます。

グループ番号が点滅している状態で
転送 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



G= 5
全データ
転送 ?

転送 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



G= 5
全データ
転送中



注 意

転送時間は転送するデータ数によります。
また転送中は電源キーを除き全て無効になります。

ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

転送が終わり、元の状態に戻ります。

(3) ブロック内データの転送

※ ブロック番号 1~20 の任意のブロックに格納されているデータを転送します。

- 受信器側の準備をします。(詳細は専用受信器「SWT-RU」の資料を参照してください)
- 操作例として、グループ番号「4」、ブロック番号「7」の格納データを転送します。

(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

USB が表示されます

※ 「ケーブル未接続」のメッセージが表示される場合がありますが、これを無視して操作を続けて下さい。

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)				
101				
μm				
Cal. No. 1 F				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10

W/L が表示されます。

メモリキーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



メモリ内
全データ
転送 ?

メモリキーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F μm W/L

メモリ No. 2 5 S: 10: 10

グループ番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データ転送をおこなうブロックがあるグループ番号に合せます。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F μm W/L

メモリ No. 4 2 5 S: 10: 10

グループ番号を「4」に合せます。

メモリキーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F μm W/L

メモリ No. 4 2 5 S: 10: 10

グループ番号「4」が確定し、
ブロック番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データ転送をおこなうブロック番号に合せます。



(鉄材)			
101			
Cal. No. 1 F		μm W/L	
メモリ No.	4	7	S: 10: 10

ブロック番号を「7」に合せます。

ブロック番号が点滅している状態で、
転送 キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



B= 7
【G= 4内】
全データ
転送 ?

転送 キーを押します。(ブザーは鳴りません)



B= 7
【G= 4内】
全データ
転送

ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)			
101			
Cal. No. 1 F		μm	
メモリ No.	1	2	S: 10: 10

転送が終わり、元の状態に戻ります。

(4) セクション内データの転送

- ※ セクション番号 1～10 の任意のセクションに格納されているデータを転送します。
- 受信器側の準備をします。(詳細は専用受信器「SWT-RU」の資料を参照してください)
 - 操作例として、グループ番号「5」、ブロック番号「8」、セクション番号「1」の格納データを転送します。

(鉄材)	
101	
μm	
Cal. No. 1 F	
メモリ No.	1 2 5 S: 10: 10

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)	
101	
μm	
Cal. No. 1 F	
USB	
メモリ No.	1 2 5 S: 10: 10

USB が表示されます

※ 「ケーブル未接続」のメッセージが表示される場合がありますが、これを無視して操作を続けて下さい。

通信接続 キーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)	
101	
μm	
Cal. No. 1 F	
W/L	
メモリ No.	1 2 5 S: 10: 10

W/L が表示されます。

メモリ キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



メモリ内 全データ 転送 ?

メモリキーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)			
101			
Cal. No. 1 F		μm W/L	
メモリ No.	1	2	5 S: 10: 10

グループ番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データ転送をおこなうブロックがあるグループ番号に合せます。



(鉄材)			
101			
Cal. No. 1 F		μm W/L	
メモリ No.	5	2	5 S: 10: 10

グループ番号を「5」に合せます。

メモリキーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)			
101			
Cal. No. 1 F		μm W/L	
メモリ No.	5	5	5 S: 10: 10

グループ番号「5」が確定し、
ブロック番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データ転送をおこなうセクションがあるブロック番号に合せます。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F μm W/L

メモリ No. 5 8 5 S: 10: 10

ブロック番号を「8」に合せます。

メモリキーを押します。
ブザーが「ピッ」と鳴ります。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F μm W/L

メモリ No. 5 8 5 S: 10: 10

ブロック番号「8」が確定し、
セクション番号が点滅します。

▲ または ▼ キーを押して
データ転送をおこなうセクション番号に合せます。



(鉄材)

101

Cal. No. 1 F μm W/L

メモリ No. 5 8 1 S: 10: 10

セクション番号「1」に合わせます。

セクション番号が点滅している状態で、
転送キーを押します。
ブザーが「ピー、ピー」と2回鳴ります。



S= 1
【B= 8<G = 5内】
全データ
転送 ?

転送 キーを押します。(ブザーは鳴りません)



S= 1
【B= 8<G = 5内】
全データ
転送

ブザーが「ピッ」と鳴ります。



				(鉄材)
101				
				μ m
Cal. No. 1 F				
メモリ No.	1	2	5	S: 10: 10




転送が終わり、元の状態に戻ります。

測定精度向上のための注意事項

- ① ゼロ板 —— ゼロ調整・標準調整(CAL)で使用するゼロ板は、測定対象物の素地と同種、同厚、同形状のものを用意して下さい。
異なったゼロ板で調整すると正確に測定できません。
※オプションプローブに付属のテスト用ゼロ板は**動作チェック用**です。
実際の測定には最適なゼロ板を用意して下さい(14 ページを参照下さい)
- ② 標準厚板 —— 測定対象の皮膜厚より少し厚めの標準厚板で標準調整(CAL)をおこなって下さい。
※ かけ離れた標準厚板を使用すると誤差が大きくなる場合があります。
標準厚板が傷んだり、曲がったりした場合は新しいものと交換して下さい。
付属以外の標準厚板のご用命は、最寄りの営業所にお申し付け下さい。
(16 μm 以上から数種類を用意しています)
- ③ 皮膜の性質 —— 皮膜成分に磁性物が含まれている場合、正確に測定できません。
また、弾性皮膜の場合、30～50 μm 程度の標準厚板をのせてから測定し
測定値からその厚さを差引くことで、凹みによる影響を小さくする事ができます。
- ④ 端・角などの影響 —— 測定対象物の端・角およびその付近は磁束の状態が不均一になります。
一般に端から 15mm～20mm 以上中心に寄った部分を測定して下さい。
突起部、湾曲部、その他急激な変形部分の付近も同様な注意が必要です。
- ⑤ 表面粗さの影響 —— 素地の表面粗さ、測定面の表面粗さは、測定値に影響を与えます。
その場合は数カ所を測定し、平均値を求めることで影響を小さくできます。
- ⑥ 圧延の影響 —— 素地に圧延ムラが存在している場合があります。
そのため部位により測定値に誤差が生じることがあります。
その場合は数カ所を測定し、平均値を求めることで影響を小さくできます。
- ⑦ 温度の影響 —— 使用温度範囲は 0～40℃以内です、
特に本体とプローブとの温度差が大きいと誤差の原因になります。
- ⑧ 残留磁気、迷走磁界の影響 —— 電磁石式搬送方式などにより、素地に残留磁気がある場合や、
アーク溶接などから出る強い磁界によって測定値に影響がでる場合があります。

こんな時は（故障かな？ と思ったら）

修理・サービスをご依頼される前に次の点をご確認ください。

こんな時は	調べるところ／原因	処 置
「①」キーを押したが 何の反応もない。	電池が消耗していないですか？	電池を2本とも新品と交換して みて下さい。
電池を2本とも新品と交換して 「①」キーを押したが 何の反応もない。	本器が故障していると 思われます。	販売店または最寄りの当社 営業所に修理をお申し付け 下さい。
	電池が消耗しています。	しばらくの間は使用可能ですが、 まもなく電池がなくなります。 新しい電池を準備してください。
	さらに電池が消耗しており すぐに使えなくなります。	新しい電池に交換してください。
電池消耗 電池を交換 して下さい。 《電源OFF》	電池が無くなっています。	新しい電池に交換してください。
誤操作！ プローブを空中に保持 して下さい。  《電源OFF》	「①」キーを押した直後に プローブを対象物に押し当てた 可能性があります。	“起動中…”の表示中はプローブを 測定対象物や金属から離し 空中に保持して下さい。
誤操作！ プローブを接続 して下さい。 《電源OFF》	プローブが接続されていない 状態で「①」キーが 押されました。	プローブを接続している ことを確認した後「①」 キーを押して下さい。

こんな時は	調べるところ／原因	処 置
<div> <p>障害！ プローブに障害が 発生しています 交換して下さい。 《電源OFF》</p> </div>	プローブが故障していると思われま	販売店または最寄りの当社営業所に修理をお申し付け下さい。
<div> <p>障害！ プローブと本体に 異常があります。 修理が必要です。 《電源OFF》</p> </div>	本体とプローブの両方に障害が発生していると思われま	販売店または最寄りの当社営業所に修理をお申し付け下さい。
メモリに測定データが格納されない。	全てのメモリにデータが格納されていませんか？	不要なデータを消去して空きを作して下さい。
	測定モードが『連続測定』になっていませんか？	「転送」キーを押して下さい。離したときのデータが格納されます。
<div> <p>ケーブル未接続</p> </div>	USB ケーブルが正しく接続されていますか？	USB ケーブルを正しく接続して下さい。
データ転送ができない。	① USB ケーブルが正しく接続されていますか？ ② パソコン側の準備は出来ていますか？	① USB ケーブルを正しく接続して下さい。 ② (1) 添付の CD よりドライバを正しくインストールして下さい。 (2) COM ポート番号を正しく設定して下さい。
突然データ転送ができなくなった。	① パソコンは正常に動作していますか？ ② パソコン側に異常がない。→本体に異常が発生していると思われま	① パソコン側に異常がないか点検して下さい。 ② 販売店または最寄りの当社営業所に修理をお申し付け下さい。

こんな時は	調べるところ／原因	処 置
無線送信でのデータ転送ができない。	<p>① 本体と受信器(SWT-RU)との距離が離れている、または本体と受信器との間に障害物がある可能性があります。</p> <p>② 受信器の電源は入っていますか？ 乾電池の容量は十分残っていますか？</p> <p>③ 出力装置の電源は入っていますか？ 電池の容量は十分残っていますか？</p> <p>④ 接続ケーブルの規格が違っていませんか？ 正しく接続されていますか？ 断線していませんか？</p> <p>⑤ 上記①～④に異常はない。</p>	<p>① 本体と受信器との距離を通信範囲内に設定して下さい。鉄扉、厚い壁等がある場合はそれらを取り除いて下さい。</p> <p>② 受信器の電源が ON になっているか確認して下さい。新品乾電池に交換して下さい。</p> <p>③ 出力装置の電源が ON になっているか確認して下さい。乾電池の場合は新品電池に交換して下さい。</p> <p>④ 付属のケーブルまたは同規格の接続ケーブルをご使用下さい。 プラグ部分が奥まで挿入されているか、断線していないか確認して下さい。</p> <p>⑤ 販売店または最寄りの当社営業所に修理をお申しつけ下さい。</p>

免責について

この製品(内蔵するソフトウェア、データを含む)の使用、または使用できないことにより、お客さまに生じたあらゆる損害について、当社は一切の責任を負わないものとします。

仕 様

◆ 本体

項 目	説 明 （ 摘 要 ）
品 名 型 式	電磁誘導式／渦電流式両用膜厚計 SWT-NEOⅡ、SWT-NEOⅢ
表 示 方 式	グラフィック LCD（データ・メッセージ）、バックライト機能付
測 定 範 囲	接続プローブにより異なる
検 量 線 校 正 （CAL）	2点校正 ゼロ点： 素地を使用する校正 標準調整点： 素地と標準厚板を使用する校正
付 加 機 能	① 測定モード切替え（ホールド／連続） ② 表示分解能切替え（接続プローブによる） ③ 単位切替え（μm／mil） ④ オートパワーオフ設定（約3分） ⑤ 素地専用モード設定（SFN-325 プローブ接続時のみ） ⑥ バックライト機能設定 ⑦ 検量線設定、保存：最大10本（SWT-NEOⅡ） 最大100本（SWT-NEOⅢ） ⑧ 上／下限値設定、警報（各検量線毎に設定） ⑨ 検量線校正値の一括消去、選択消去 ⑩ 測定データメモリ：最大20,000データ（SWT-NEOⅡ） 最大40,000データ（SWT-NEOⅢ） ⑪ 統計処理、表示 ⑫ PC上専用集計表へのデータ出力（USB端子出力） ⑬ 特定小電力無線データ出力（SWT-NEOⅢ） ⑭ 表示画面切換え機能（メイン／サブ）
キ ー の 種 類	、ZERO、, 、CAL、 、上下限、統計、メモリ、通信接続、 、メモリ消去、測定値消去、キャンセル
電 源	単3アルカリ乾電池×2本（3VDC）、連続使用時間 25時間※ 専用ACアダプタ ※ 最大（使用条件により変わることがあります）
使 用 温 度	0～40℃（結露しないこと）
付 属 品	アルカリ乾電池、キャリングハードケース、ハンドストラップコード、保証書兼ユーザー登録用紙、取扱説明書（ドライバCDに収録）ACアダプタ、USB転送ケーブル、ドライバCD
オ プ シ ョ ン	鉄素地用プローブ（SFeタイプ）、非鉄素地用プローブ（SNFeタイプ） 鉄・非鉄素地両用プローブ（SFN-325）
外 形 寸 法	72(W) × 32(H) × 156(D)mm
本 体 重 量	約200g（電池含む）

◆ プローブ(オプション)

型 式	SFN-325	SFe-0. 6Pen	SFe-0. 6L
測 定 方 式	電磁誘導式・渦電流式両用 (鉄・非鉄素地自動判別)	電磁誘導式	
測 定 範 囲	鉄素地:0~3. 00mm、非鉄素地:0~2. 50mm	0~600 μ m	
表示分解能	1 μ m: 0~999 μ m 0. 01mm: 1. 00~3. 00mm (鉄素地) : 1. 00~2. 50mm (非鉄素地) 切替えにより 0. 1 μ m: 0~400 μ m 0. 5 μ m: 400~500 μ m	1 μ m: 0~600 μ m 切替えにより 0. 1 μ m: 0~400 μ m 0. 5 μ m: 400~500 μ m	
測定精度 (平滑面に対して)	0~100 μ m: $\pm 1 \mu$ m または指示値の $\pm 2\%$ 以内 101 μ m~3. 00mm: 指示値の $\pm 2\%$ 以内 (鉄素地) 101 μ m~2. 50mm: 指示値の $\pm 2\%$ 以内 (非鉄素地)	0~100 μ m: $\pm 1 \mu$ m または指示値の $\pm 2\%$ 以内 101 μ m~600 μ m: 指示値の $\pm 2\%$ 以内	
プローブ	1 点定圧接触式 Vカット付 約 $\phi 15 \times 51$ mm	1 点定圧接触式 Vカット付 約 $\phi 5.5 \times 92.5$ mm	1 点定圧接触式 約 $8 \times 13.5 \times 119$ mm (最小測定径 $\phi 16$)
オプション	V型プローブアダプタ※	—	
付属品	標準厚板、テスト用ゼロ板(鉄用・非鉄用)	標準厚板、テスト用ゼロ板(鉄用)	
測定対象	鉄素地 : 鉄・鋼などの磁性金属素地上の塗装、ライ ニング、溶射膜、メッキ(電解ニッケルメッ キを除く)など 非鉄素地 : アルミ、銅など非磁性金属素地上の絶縁 性皮膜など比較的汎用な測定物用	鉄・鋼などの磁性金属素地上の塗装、 ライニング、溶射膜、メッキ(電解 ニッケルメッキを除く)など 小さい部位、 狭い箇所など	

※ V型プローブアダプタは3種類あり($\phi 5$ 以下用、 $\phi 5 \sim 10$ 用、 $\phi 10 \sim 20$ 用)

◆ プローブ(オプション)

型 式	SFe-2. 5 ^{※1} / SFe-2. 5L	SFe-2. 5LwA	SFe-10	SFe-20
測定方式	電磁誘導式			
測定範囲	0～2. 50mm		0～10mm	0～20mm
表示分解能	$1\mu\text{m}$: 0～999 μm 0. 01mm: 1. 00～2. 50mm 切替えにより 0. 1 μm : 0～400 μm 0. 5 μm : 400～500 μm		$1\mu\text{m}$: 0～999 μm 0. 01mm: 1～10mm	$1\mu\text{m}$: 0～999 μm 0. 01mm: 1～5mm 0. 1mm: 5～20mm
測定精度 (平滑面に対して)	0～100 μm : $\pm 1\mu\text{m}$ または指示値の $\pm 2\%$ 以内 101 μm ～2. 50mm: 指示値の $\pm 2\%$ 以内		0～3mm: $\pm (5\mu\text{m} + \text{指示値の } 3\%)$ 3. 01mm 以上: 指示値の $\pm 3\%$ 以内	
プローブ	1 点定圧接触式 Vカット付 2. 5: 約 $\phi 15 \times 47\text{mm}$ 2. 5L: 約 $18 \times 22 \times 67\text{mm}$	1 点定圧接触式 測定部: 約 $24 \times 27 \times 56\text{mm}$ 取手部全長(伸縮式): 約546～1530mm	1 点定圧接触式 Vカット付 約 $\phi 21 \times 47\text{mm}$	1 点定圧接触式 Vカット付 約 $\phi 35 \times 55\text{mm}$
オプション	V型プローブアダプタ ^{※2} ／－	－	－	－
付属品	標準厚板、 テスト用ゼロ板(鉄用)	標準厚板、 テスト用ゼロ板(鉄用) 収納ケース	標準厚板、テスト用ゼロ板(鉄用)	
測定対象	鉄・鋼などの磁性金属素 地上の塗装、ライニング、 溶射膜、メッキ(電解ニッ ケルメッキを除く)など	手の届かない高所・離 れた所の、鉄・鋼などの 磁性金属素地上の塗 装、ライニング、メッキ など	鉄・鋼などの磁性金属素地上の 比較的厚い塗装、ライ ニングなど	厚い塗装、ライニング など

※1 SFe-2. 5 プローブは耐熱用(約 200℃)です。

※2 V型プローブアダプタは3 種類あり($\phi 5$ 以下用、 $\phi 5 \sim 10$ 用、 $\phi 10 \sim 20$ 用)

◆ プローブ(オプション)

型 式	SNFe-2. 0/SNFe-2. 0L	SNFe-0. 6	SNFe-5	SNFe-8
測定方式	渦電流式			
測定範囲	0～2. 00mm	0～600 μ m	0～5. 00mm	0～8. 00mm
表示分解能	1 μ m: 0～999 μ m 0. 01mm: 1. 00～2. 00mm 切替えにより 0. 1 μ m: 0～400 μ m 0. 5 μ m: 400～500 μ m	1 μ m: 0～600 μ m 切替えにより 0. 1 μ m: 0～400 μ m 0. 5 μ m: 400～500 μ m	1 μ m: 0～999 μ m 0. 01mm: 1～5mm	1 μ m: 0～999 μ m 0. 01mm: 1～8mm
測定精度 (平滑面に対して)	0～100 μ m: $\pm 1 \mu$ m または指示値の $\pm 2\%$ 以内 101 μ m～2. 00mm: 指示値の $\pm 2\%$ 以内	0～100 μ m: $\pm 1 \mu$ m または指示値の $\pm 2\%$ 以内 101 μ m～600 μ m: 指示値の $\pm 2\%$ 以内	0～3mm: $\pm (5 \mu$ m+指示値の3%) 3. 01mm 以上: 指示値の $\pm 3\%$ 以内	
プローブ	1点定圧接触式、Vカット付 2. 0: 約 $\phi 15 \times 47$ mm 2. 0L: 約 $18 \times 22 \times 67$ mm	1点定圧接触式 Vカット付 約 $\phi 13 \times 45.5$ mm	1点定圧接触式 Vカット付 約 $\phi 20.5 \times 47$ mm	1点定圧接触式 Vカット付 約 $\phi 35 \times 59$ mm
オプション	V型プローブアダプタ※ ／—	—	—	—
付属品	標準厚板、テスト用ゼロ板(非鉄用)			
測定対象	アルミニウム、銅など非磁性金属素地上の絶縁性皮膜など			
	比較的汎用な測定物用	細い丸棒、細管、微少片等 での高安定性用	比較的厚物の測定物用	

※ V型プローブアダプタは3種類あり($\phi 5$ 以下用、 $\phi 5 \sim 10$ 用、 $\phi 10 \sim 20$ 用)

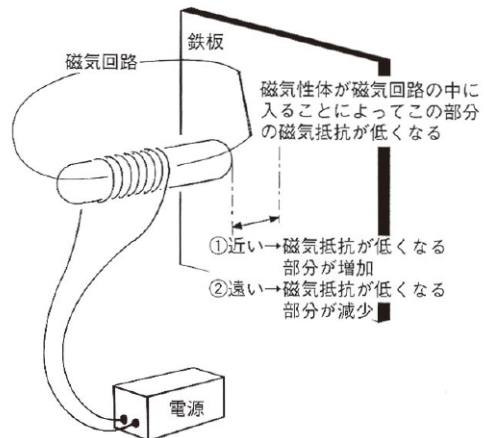
参考資料（測定の原理）

● 電磁誘導式

プローブから発生する交流磁界に鉄等の磁性金属が接近すると磁界に影響を与え、磁性金属がプローブに接近するほど磁性金属とプローブは強く引き合い、逆に遠ざかるとその力は弱くなります。

これは、プローブから発生する磁気の“通りやすさ＝Reluctance”に関係しますが、このReluctanceの変化を磁性金属からの距離との相関関係として予め明らかにすることで、Reluctanceの変化を膜厚値に変換することができます。

Reluctanceは直接には観測し難い“磁気量”ですがコイルを用いて電磁誘導の原理で磁気量を電氣量に置換え、膜厚値への変換処理をおこないます。



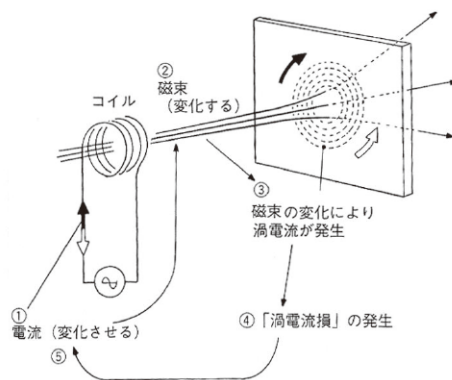
● 渦電流式

プローブから発生する交流磁界に金属が接近すると金属の表面に渦電流が発生します。金属がプローブに接近するほど渦電流は強く、磁場の密度も高くなり逆に遠ざかると渦電流は弱く、磁場の密度も疎になります。

ここで、磁場の疎密度と金属からの距離との相関関係を予め明らかにすることで、磁場の疎密度の変化を膜厚値に変換することができます。

磁場の疎密度は直接には観測し難いのでコイルを用いて電磁誘導の原理で電氣量に置換え、膜厚値への変換処理をおこないます。

一般的に渦電流式は、鉄等の高周波電流の通り難い素材ではなく、アルミや銅等の高周波電流を良く通す素材に対して、最適な高周波電流を用いることで実現されます。



営業品目● 膜厚計、ピンホール探知器、
水分計、鉄筋探査機、結露計、
検針器、鉄片探知器、粘度計



株式会社 サンコウ電子研究所

本 社：〒213-0026 川 崎 市 高 津 区 久 末 1 6 7 7

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：〒530-0044 大阪市北区東天満1-11-9 和氣ビル2階
TEL 06-6881-1230 FAX 06-6881-1232

仙台営業所：〒983-0868 仙台市宮城野区鉄砲町中2-5 ボヌール・エスト1階
TEL 022-292-7030 FAX 022-292-7033

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 1 1 - 1 1
TEL 092-282-6801 FAX 092-282-6803

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