

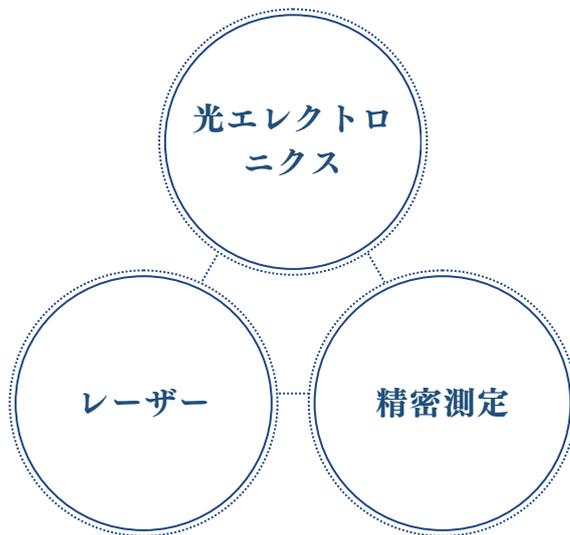
# 触れずに極める

## 研究に貢献するビジネスパートナー

私たちは、「センシング技術で未来を拓く」という missionのもと、光学・電子・制御分野における革新的な技術をカタチにし、精密測定機器の開発に取り組んでいます。

優れた研究成果、新たな発見は、確かな測定データから生まれます。

「ブレのない測定が、揺るぎない知見へとつながる」。私たちは、高い再現性と信頼性を誇る物性データを提供し、研究者の研究を強力に支える精密機器メーカーです。



株式会社ウェイブサイバー

所在地 〒335-0031 埼玉県戸田市美女木1-15-9

TEL 048-487-8649

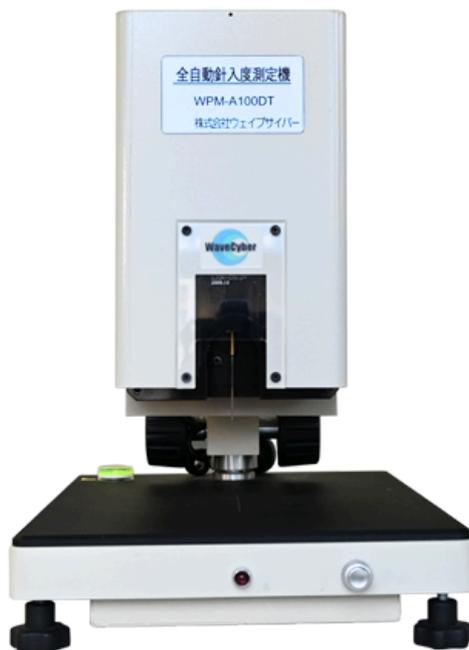
メール [business@wavecyber.com](mailto:business@wavecyber.com)

公式サイト <https://wavecyber.com/>

お問合せ 電話番号またはメールからご連絡ください。



# WPM-A100DT 全自動 針入度計



## -針入度測定の常識を変える、非接触スタート-

### 概要

針入度測定とは

針入度（ちょう度）は、日本工業規格（JIS）で定められた指標で、アスファルト、ワックス、グリース、シリコーンゲル、化粧品、食品などの柔軟体の硬さを評価する際に用いられます。

針入度計は、一定時間内に所定の重さの針を試料に貫入させ、その深さを測定する装置です。

正確な針入度測定のためには、針先端を試料表面に接触させず、限りなく近づけた状態で測定を開始することが不可欠です。

従来の針入度計には手動式とセンサ式があり、それぞれに課題がありました。手動針入度計では、測定者が目視で針先端を試料表面にセットする必要があり、熟練を要するうえ手技ブレによるばらつきが発生していました。

一方、荷重センサや電気センサを用いた方式では、センサの先端が試料に接触することで表面が変形し、測定誤差や再現性の低下を引き起こすという問題がありました。

本製品は、レーザービーム技術と画像処理技術を融合した非接触スタート技術を搭載。ワンタッチで針先端を10ミクロン以内の精度でセット。試料のダメージを防ぎながら高精度な測定を実現します。

### 採用実績

石油化学、化学素材、自動車関連、化粧品、食品など

## 高精度・高再現性で多分野に対応



### 非接触スタート技術

レーザービーム技術と画像処理技術を融合



### 高精度制御による位置合わせ

針先端の位置を10ミクロン以内の精度で制御



### ユーザーキャリブレーション機能

標準サンプルの標称データに対し、数値自動調整



### 試料へのダメージゼロ

表面変形を防ぎ、本来の物性を正確に評価



### 表面情報の可視化

被検体表面の粗さや傾きを、リアルタイムに確認



### 業界最高レベルの操作性と精度

直感的な操作と最先端技術で、測定信頼性が向上

## 製品仕様

標準通信インターフェース	Bluetooth Ver1.2 Class2	
動作環境	温度	25±5°C
	湿度	60%以下（ただし結露なし）
貫入時間	任意設定可能	
測定貫入範囲	0~20mm（標準1/4コーン）	測定精度：±0.01mm（JIS K2220）
	0~35mm（標準50gニードル）	測定精度：±0.01mm（JIS K2207）
被検体表面の位置検出精度	10 μm以下	
円すい/針の交換	ワンタッチ交換方式	
対応規格	JIS K2220 JIS K2207	
本体重量	約8kg	
本体サイズ	300mm×230mm×350mm	
電源	24VDC 30W ワールド電圧仕様専用アダプタ	
消耗品	円錐（JIS K2220 1/4、1/2） 針（JIS K2207）	
オプション ①ワンタッチ重り自動切換え	50g、100g両方対応（JIS K2207）	
オプション ②温度制御装置	25~80°Cの温度制御プレート（精度±0.1°C）	
	メインソフトとの連動制御ソフト	

## アイデアをカタチに

