

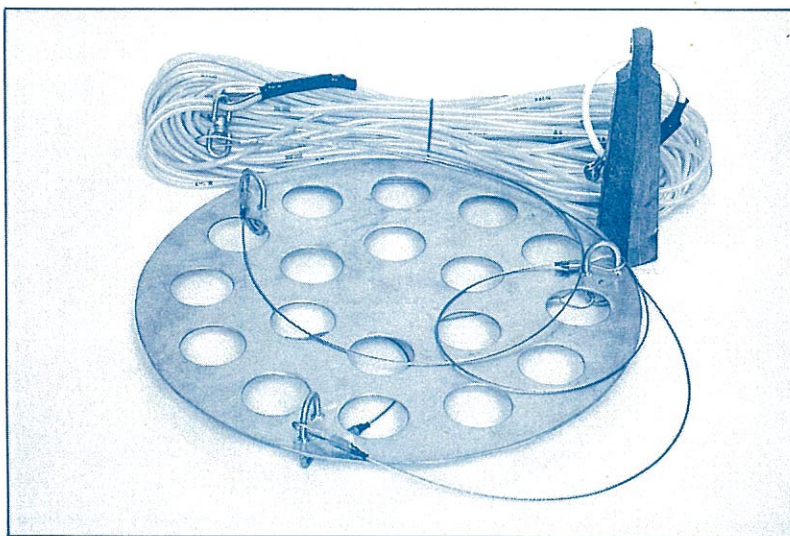
深度校正桿

(バーチェック用具)

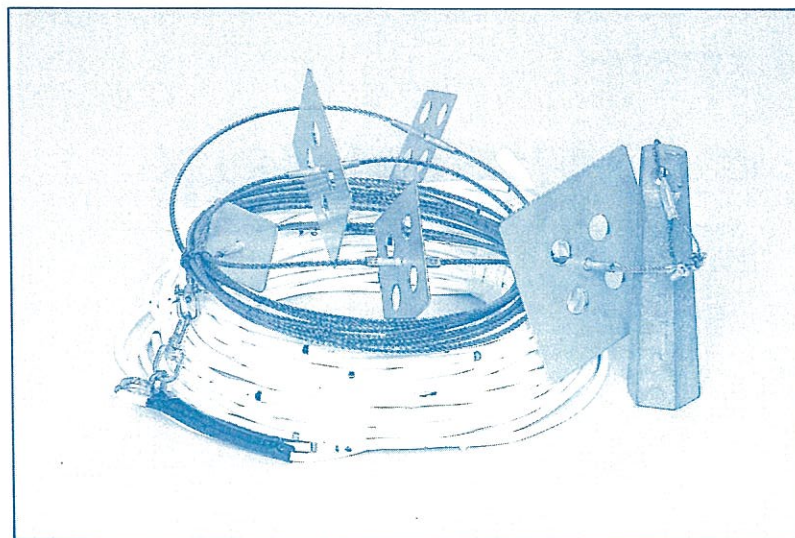
音響測深機にて測深作業を行う場合、その測深機は音波の仮定音速が1500m/秒にて設計されております。所が音波の水中に於ける伝ばん速度は海水であるか真水であるか、又は、水温により著しく変化するので、この違いを常に測定し、測得記録を校正する必要があります。

その方法には、水温と塩分の垂直分布を観測し、改正値を計算で求める方法や音速度計により、直接音速度を求める方法等がありますが、60m以浅の測深の場合はバーチェック法により、簡便に改正値を求められます。これが一般的に行なわれている方法です。

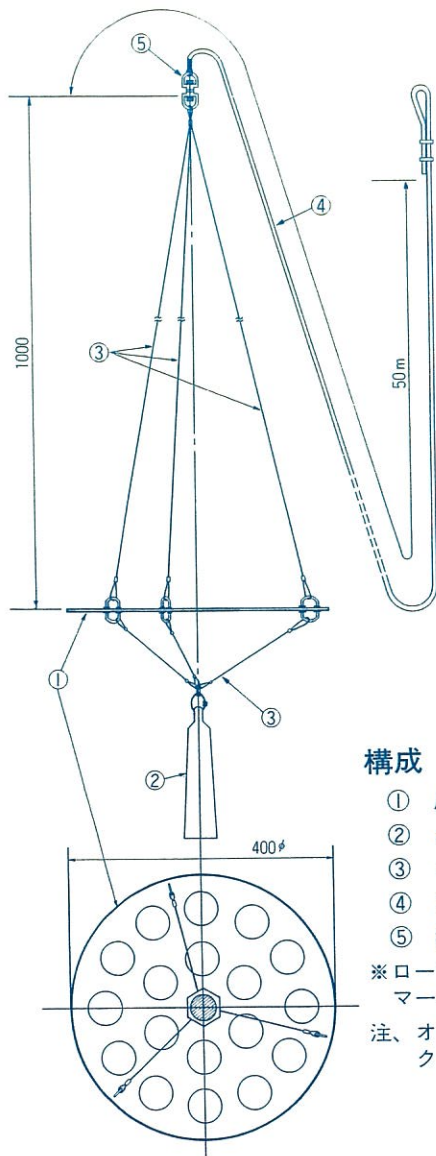
この場合、作業内容により反射板が1枚のもの(1型)と5枚のもの(2型)の2種類があり、これを用意しました。



◀ 1 型
(反射板 1 枚)



◀ 2 型
(反射板 5 枚)



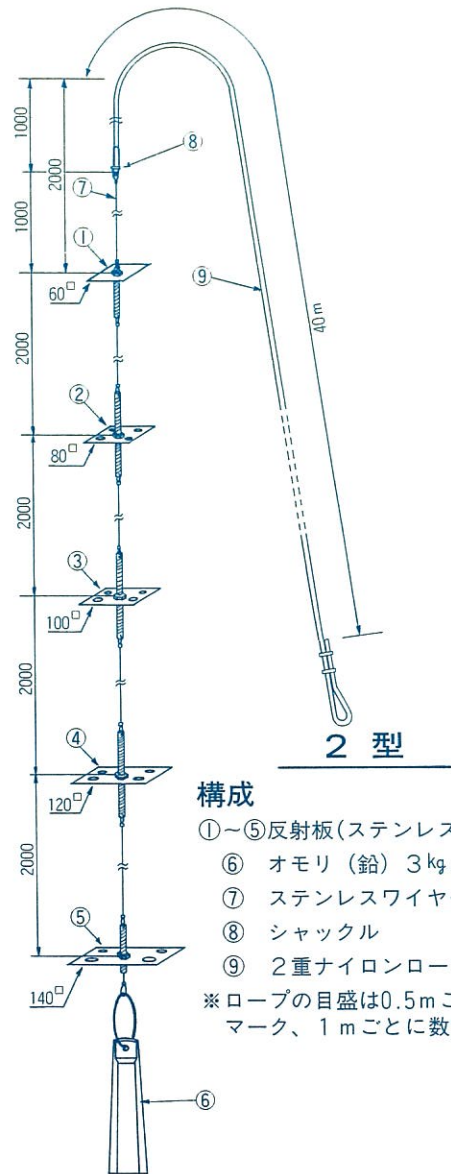
■外形寸法

1 型

構成

- ① 反射板(ステンレス製) 1枚
- ② オモリ(鉛) 3kg 1ケ
- ③ ステンレスワイヤー 1組
- ④ 2重ナイロンロープ 50m
- ⑤ 撚り戻し 1ケ

※ロープの目盛は0.5mごとに
マーク、1mごとに数字表示。
注、オプションでコーナーレフレ
クター型もあります。



構成

- ①~⑤ 反射板(ステンレス製) 5枚
- ⑥ オモリ(鉛) 3kg 1ケ
- ⑦ ステンレスワイヤー 1組
- ⑧ シャックル 1ケ
- ⑨ 2重ナイロンロープ 40m

※ロープの目盛は0.5mごとに
マーク、1mごとに数字表示。

■営業品目

精密音響測深機、超音波応用機器、その他特注品



千本電機株式会社

本社工場 静岡県沼津市岡宮1299の3
〒410 電話 (0559) 23-6660(代)
FAX (0559) 23-2880

