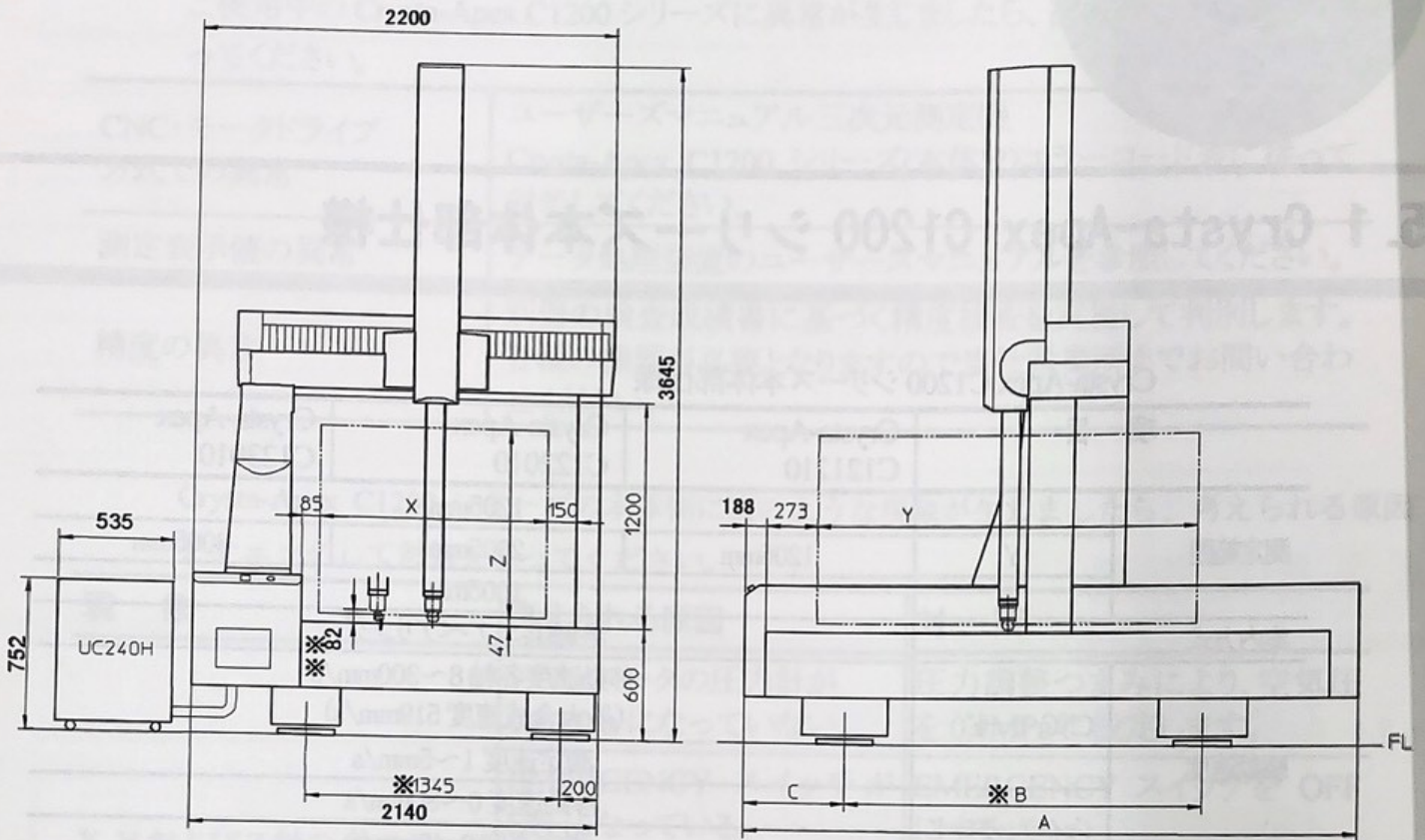


# 1 Crysta-Apex C1200 シリーズ本体部仕様

Crysta-Apex C1200 シリーズ本体部仕様

項 目		Crysta-Apex C121210	Crysta-Apex C122010	Crysta-Apex C123010
測定範囲	X	1205mm		
	Y	1205mm	2005mm	3005mm
	Z	1005mm		
案内方式		各軸共エアベアリング		
駆動速度	CNC モード	移動速度各軸 8~300mm/s (最大合成速度 519mm/s)		
	ジョイスティックモード	測定速度 1~5mm/s 移動速度 0~80mm/s		
駆動加速度		測定速度 0~3mm/s 最大各軸 980mm/s <sup>2</sup> (最大合成加速度 1666mm/s <sup>2</sup> )		
測長方式		リニヤエンコーダ		
最小表示量		0.0001mm		
測定テーブル	材質	斑れい岩		
	大きさ(載物面)	1420mm × 2165mm	1420mm × 2965mm	1420mm × 3965mm
	測定物固定方法	M8×1.25		
測定物	最大高さ	1200mm		
	最大質量	2000kg	2500kg	3000kg
本体主要寸法	高さ	3645mm		
	幅	2200mm		
	奥行	2545mm	3345mm	4345mm
機械質量(設置台を含む)		4050kg	6150kg	9110kg
電源条件	電源(設置)	単相 AC100~240(V)、50/60Hz、一線接地 (D 種接地: 接地抵抗 100Ω 以下)		
	電源容量	900VA(プローブオプション含む)		
使用空気条件	使用空気圧	0.4MPa		
	空気消費量	100L/min(標準状態において) (空気源としては、150L/min 以上)		
設置環境条件		温度環境および床振動は【1. 2. 1 環境条件】による		

本体部の概略寸法を示します。



※印: 支持ピッチ

図中ストローク範囲は PH10MQ の回転中心の移動範囲を示し、※※印寸法は  $\phi 14\text{mm}$  シャンクタイプのプローブアダプタを取り付けた場合の取付面と定盤との距離を示します。

	Crysta Apex C121210	Crysta Apex C122010	Crysta Apex C123010
A	2545	3345	4345
B	1700	1890	2500
C	420	725	920
X		1205	
Y	1205	2005	3005
Z		1005	

外観寸法図 (単位:mm)

## 5.2 Crysta-Apex C1200 シリーズ本体部精度

Crysta-Apex C1200 シリーズの本体部精度は以下の通りです。

### 1. 精度保証温度条件

温度補正無し の 精度保証 温度環境	精度保証温度(I)	温度範囲	19°C~21°C
		温度変化	8時間あたり 1.0K
		温度勾配	高さ 0.5K/m 水平 0.5K/m
温度補正有り の 精度保証 温度環境	精度保証温度(II)	温度範囲	18°C~22°C
		温度変化	1時間あたり 1.0K 24時間あたり 2.0K
		温度勾配	高さ 1.0K/m 水平 1.0K/m
	精度保証温度(III)	温度範囲	16°C~26°C
		温度変化	1時間あたり 1.0K 24時間あたり 5.0K
		温度勾配	高さ 1.0K/m 水平 1.0K/m

### 2. Crysta-Apex C1200 シリーズの本体部精度

#### 精度仕様 1(JIS B 7440-2)

精度保証温度条件で規定する温度環境(II)の場合

[単位:  $\mu\text{m}$ ]

使用プローブ	TP2/20	TP200	MPP100 / SP25M / SP80
最大許容指示誤差(MPE <sub>E</sub> )	2.8+3L/1000	2.5+3L/1000	2.3+3L/1000

・ L は任意の測定長 (mm)

#### 精度仕様 2(JIS B 7440-2)

精度保証温度条件で規定する温度環境(I)および(III)の場合

[単位:  $\mu\text{m}$ ]

使用プローブ	TP2/20	TP200	MPP100 / SP25M / SP80
最大許容指示誤差(MPE <sub>E</sub> )	2.8+4L/1000	2.5+4L/1000	2.3+4L/1000

・ L は任意の測定長 (mm)

#### 精度仕様 3(JIS B 7440-2, B7440-4)

使用プローブ	最大許容プロービング誤差(MPE <sub>p</sub> )	最大許容スキヤニング プロービング誤差(MPE <sub>THP</sub> )
TP2/20	2.6 $\mu\text{m}$	—
TP200	2.2 $\mu\text{m}$	—
MPP100	2.0 $\mu\text{m}$	3.5 $\mu\text{m}/120\text{s}$
SP25M	2.0 $\mu\text{m}$	2.8 $\mu\text{m}/120\text{s}$
SP80	2.0 $\mu\text{m}$	2.5 $\mu\text{m}/120\text{s}$

・ いずれの精度仕様の場合も標準測定子による測定

(TP2/20:  $\phi 3 \times 10\text{mm}$ , TP200:  $\phi 4 \times 10\text{mm}$ , MPP100:  $\phi 4 \times 20\text{mm}$ , SP25M/ SP80:  $\phi 4 \times 50\text{mm}$ )