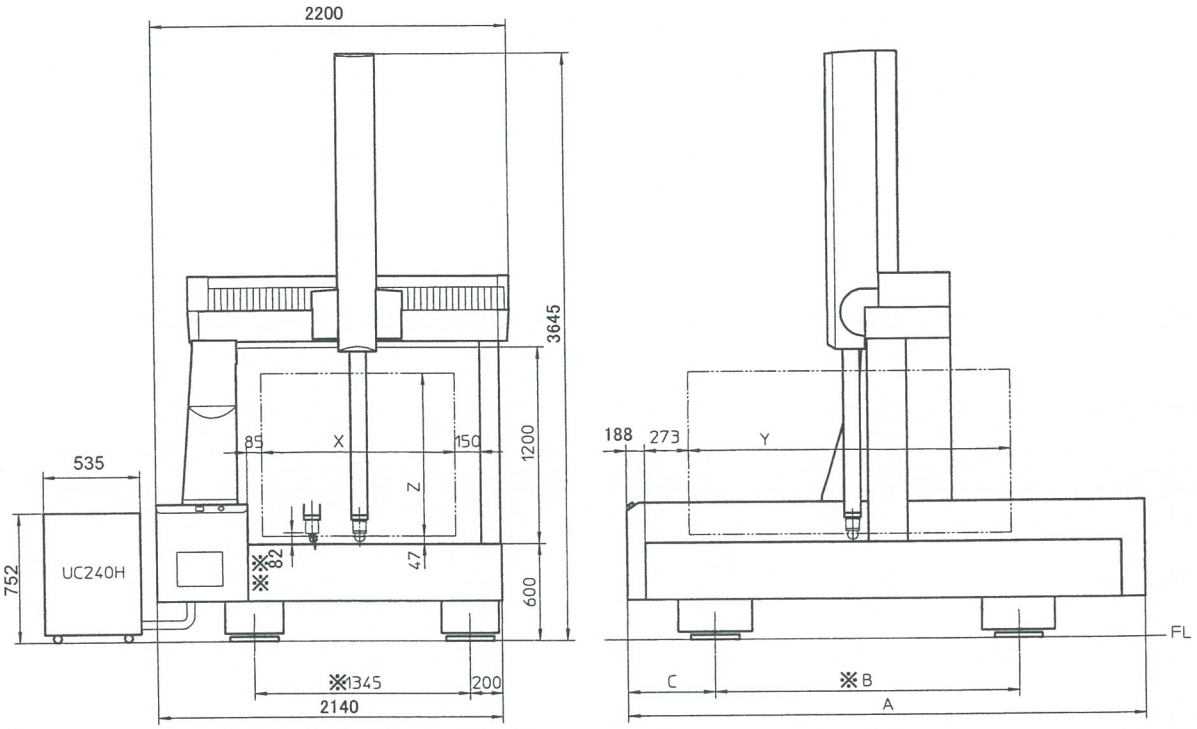
5 仕様

5.1 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)		
		測定速度 1～5mm/s		
	ジョイスティックモード	移動速度 0～80mm/s		
		測定速度 0～3mm/s		
駆動加速度		最大各軸 980mm/s^2 (最大合成加速度 1666mm/s^2)		
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	班れい岩		
	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φ14mm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℃～21℃
		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℃～22℃
		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℃～26℃
		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: μm〕

使用プローブ	TP2 / 20	TP200	SP600 / MPP100
最大許容指示誤差 (MPE_E)	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: μm〕

使用プローブ	TP2 / 20	TP200	SP600 / MPP100
最大許容指示誤差 (MPE_E)	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_P)	最大許容スキャニングプロービング誤差(MPE_{THP})
TP2 / 20	2.6 μm	—
TP200	2.2 μm	—
SP600	2.0 μm	4.0 μm/120s
MPP100	2.0 μm	3.5 μm/120s

・ いずれの精度仕様の場合も標準測定子による測定

(TP2 / 20: φ3×10mm, TP200: φ4×10mm, SP600 / MPP100: φ4×20mm)

5.3 制御装置 UC240H 仕様

1) 操作モード

- CNC モード
- モータドライブ(ジョイスティック)モード

2) 駆動速度

- CNC モード時

  移動速度 :各軸 8～300mm/s、
  最大合成速度 519mm/s

  測定速度:1～5mm/s

  各速度値は、ホストコンピュータからの指令で設定できます。

- モータドライブ(ジョイスティック)モード時

  駆動速度:0～80mm/s

  測定速度(MEAS):0～3mm/s

3) フィードバック方式

- 速度フィードバック:パルスジェネレータによる
- 位置フィードバック:リニヤエンコーダによる(クローズドループ方式)

4) 電源仕様

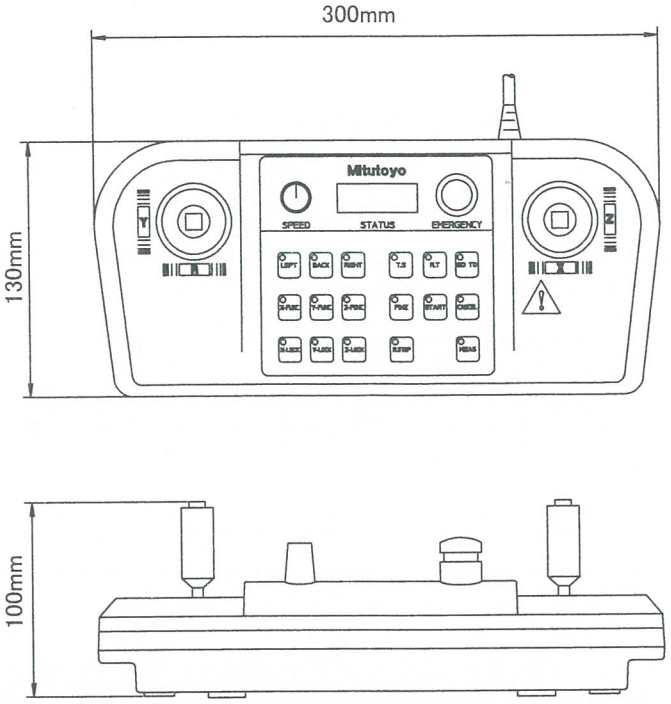
- AC入力:100, 120, 220, 240±10%(切り替え式)50／60Hz
- ヒューズ:15A、T 定格、250V、φ6.35×31.75mm
- 消費電力: 最大 1000W
- 瞬間停電許容:40ms

5) 安全性

- 絶縁抵抗:100MΩ以上 AC-FG 間
- 絶縁耐圧:AC1000V1分間 AC-FG 間
- 漏洩電流:1.0mA AC100V 時

6) ジョイスティックボックスの寸法および質量

- 外観寸法 ：下図参照
- 質量 ：0.8 kg



ジョイスティックボックス外観寸法 （単位：mm）

7) EC 適合宣言

本システムは以下の規格に対して適合しています。

- EMC指令 ：EN 61326 : 1997+A1 : 1998
  Immunity test requirement ： Annex A
  Emission limit : Class A
- 低電圧指令 ：EN 61010-1 : 1993+A : 1998
  電圧カテゴリII、汚染度2(導電性の粉塵がある環境では使用しないで下さい)
- 機械指令 ：EN 292-1 : 1991
  EN 292-2 : 1991
  EN 349 : 1993
  EN 60204-1 : 1997