

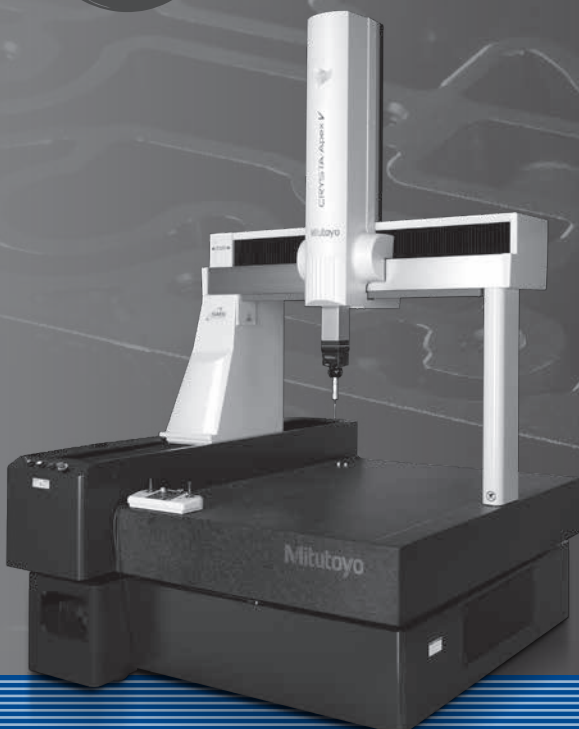
Mitutoyo

Mitutoyo Quality

CNC 三坐标测量机 CRYSTA-Apex V 系列 规格集

坐标测量机

NEW
Products



产品样本 No.C16027 (4)

■ CRYSTA-Apex V500 系列

主体规格

		CRYSTA-Apex V544	CRYSTA-Apex V574
测量范围 [mm]	X	500	
	Y	400	700
	Z	400	
导向方式		各轴均为空气轴承	
驱动速度 [mm/s]	CNC 模式 (钥匙选择开关: 自动)	驱动速度各轴8~300 (最大合成速度达519)	
		测量速度 1~8	
	CNC 模式 (键选择开关: 手动)	驱动速度各轴8~138 (最大合成速度达239)	
		测量速度 1~8	
	J/S 模式	驱动速度 0~80	测量速度 0~3
		精细速度 0.05	
驱动加速度 [mm/s ²]		各轴1333 (最大合成加速度2309)	
测长方式		线性编码器	
最小显示量 [mm]		0.0001	
测量工作台	材质	辉长岩	
	尺寸 (载物面) [mm]	638 × 860	638 × 1160
	被测工件固定方法	M8 × 1.25	
工件	最大高度 [mm]	545	
	最大质量 [kg]	180	
主体主要尺寸 [mm]	高度	2185	
	宽度	1082	
	深度	1191	1548
设备的质量 [kg] (包含安装台及控制器 / 不包含工件)		542	691
电源条件	电压、频率	AC 100 ~ 120 / 220 ~ 240 V ± 10% · 50 / 60 Hz	
	消耗功率 (包含测头选件/VF)	0.6 kW	
空气使用条件	使用空气压力	0.4 MPa (4 kgf/cm ²)	
	耗气量	(标准状态下) 50 L / min (作为空气源时为100 L / min)	
动作保证温度		10~30°C	

精度规格

单位: μm

测头构成	测头	SP25M	SP600Q	MPP310Q ^{※1}	TP200	TP20	PH20
	模块	SM25-1	—	—	标准测力		
测针 [mm]		φ4 × 50		φ4 × 18	φ4 × 10	φ4 × 10	φ4 × 12
长度测量误差 E _{0, MPE} [μm]	温度环境1 ^{※2}	1.7+3L/1000	—	1.7+3L/1000	1.9+3L/1000	2.2+3L/1000	
	温度环境2 ^{※2}	1.7+4L/1000	—	1.7+4L/1000	1.9+4L/1000	2.2+4L/1000	
长度测量误差 E _{150, MPE} [μm]	温度环境1 ^{※2}	1.7+3L/1000	—	1.7+3L/1000	2.4+3L/1000	2.7+3L/1000	
	温度环境2 ^{※2}	1.7+4L/1000	—	1.7+4L/1000	2.4+4L/1000	2.7+4L/1000	
重复精度 R _{0, MPL} [μm]		1.3	—	1.3	1.5	1.8	
扫描误差 MPE _{THP} [μm]		2.3 (50s)		1.8 (90s)	—	—	
单测针形状误差 P _{FTU, MPE} [μm]		1.7		1.5	1.9	2.2	

 E_{0, MPE}, E_{150, MPE}, R_{0, MPL} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-2:2009 (JIS B 7440-2:2013) 标准。

 MPE_{THP} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-4:2000 (JIS B 7440-4:2003) 标准。

 P_{FTU, MPE} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-5:2010 (JIS B 7440-5:2013) 标准。

L = 任意测量长度 (单位): mm

※1: 主体为特殊订购品。 ※2: 关于温度环境1~2, 请参照下表。

温度环境

		温度环境1	温度环境2
精度保证温度	温度范围	18~22°C	16~26°C
	温度变化	每1小时2°C 每24小时2°C	每1小时2°C 每24小时5°C
	温度梯度	1.0°C/m (高度、水平方向相同)	

■ CRYSTA-Apex V700 系列

主体规格

		CRYSTA-Apex V776	CRYSTA-Apex V7106
测量范围 [mm]	X	700	
	Y	700	1000
	Z	600	
导向方式		各轴均为空气轴承	
驱动速度 [mm/s]	CNC 模式 (钥匙选择开关: 自动)	驱动速度各轴8~300 (最大合成速度达519)	
		测量速度 1~8	
	CNC 模式 (键选择开关: 手动)	驱动速度各轴8~138 (最大合成速度达239)	
		测量速度 1~8	
J/S 模式	驱动速度 0~80		
	测量速度 0~3 精细速度 0.05		
驱动加速度 [mm/s ²]		各轴1333 (最大合成加速度2309)	
测长方式		线性编码器	
最小显示量 [mm]		0.0001	
测量工作台	材质	辉长岩	
	尺寸 (载物面) [mm]	880 × 1420	880 × 1720
	被测工件固定方法	M8 × 1.25	
工件	最大高度 [mm]	800	
	最大质量 [kg]	800	1000
主体主要尺寸 [mm]	高度	2730	
	宽度	1470	
	深度	1700	2000
设备的质量 [kg] (包含安装台及控制器 / 不包含工件)		1810	2063
电源条件	电压、频率	AC 100 ~ 120 / 220 ~ 240 V ± 10% · 50 / 60 Hz	
	消耗功率 (包含测头选件VF)	0.7 kW	
空气使用条件	使用空气压力	0.4 MPa (4 kgf/cm ²)	
	耗气量	(标准状态下) 60 L / min (作为空气源时为120 L / min)	
动作保证温度		10 ~ 30°C	

精度规格

单位: μm

测头构成	测头	SP25M	MPP310Q ^{※1}	SP80 ^{※1}	TP200	TP20	PH20
	模块	SM25-1	—	—	标准测力		
测针 [mm]	φ4 × 50	φ4 × 18	φ4 × 50	φ4 × 10	φ4 × 10	φ4 × 12	
长度测量误差 E _{0, MPE} [μm]	温度环境1 ^{※2}	1.7+3L/1000			1.9+3L/1000	2.2+3L/1000	
	温度环境2 ^{※2}	1.7+4L/1000			1.9+4L/1000	2.2+4L/1000	
长度测量误差 E _{150, MPE} [μm]	温度环境1 ^{※2}	1.7+3L/1000			2.4+3L/1000	2.7+3L/1000	
	温度环境2 ^{※2}	1.7+4L/1000			2.4+4L/1000	2.7+4L/1000	
重复精度 R _{0, MPL} [μm]	1.3			1.9	2.2		
扫描误差 MPE _{THP} [μm]	2.3 (50s)	1.8 (80s)	2.0 (50s)	—	—		
单测针形状误差 P _{FTU, MPE} [μm]	1.7			1.9	2.2		

 E_{0, MPE}, E_{150, MPE}, R_{0, MPL} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-2:2009 (JIS B 7440-2:2013) 标准。

 MPE_{THP} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-4:2000 (JIS B 7440-4:2003) 标准。

 P_{FTU, MPE} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-5:2010 (JIS B 7440-5:2013) 标准。

L=任意测量长度 (单位): mm

※1: 主体为特殊订购品。 ※2: 关于温度环境1~2, 请参照下表。

温度环境

		温度环境1	温度环境2
精度保证温度	温度范围	18~22°C	16~26°C
	温度变化	每1小时2°C 每24小时2°C	每1小时2°C 每24小时5°C
	温度梯度	1.0°C/m (高度、水平方向相同)	

■ CRYSTA-Apex V900 系列

主体规格

		CRYSTA-Apex V9106	CRYSTA-Apex V9166	CRYSTA-Apex V9206	CRYSTA-Apex V9108	CRYSTA-Apex V9168	CRYSTA-Apex V9208
测量范围 [mm]	X	900					
	Y	1000	1600	2000	1000	1600	2000
	Z	600			800		
导向方式		各轴均为空气轴承					
驱动速度 [mm/s]	CNC 模式 (钥匙选择开关: 自动)	驱动速度各轴8~300 (最大合成速度达519)					
		测量速度 1~8			测量速度 1~3		
	CNC 模式 (键选择开关: 手动)	驱动速度各轴8~138 (最大合成速度达239)					
		测量速度 1~8			测量速度 1~3		
J/S 模式	驱动速度 0~80						
	测量速度 0~3						
	精细速度 0.05						
驱动加速度 [mm/s ²]		各轴1333 (最大合成加速度2309)			各轴1000 (最大合成加速度1732)		
测长方式		线性编码器					
最小显示量 [mm]		0.0001					
测量工作台	材质	辉长岩					
	尺寸 (载物面) [mm]	1080 × 1720	1080 × 2320	1080 × 2720	1080 × 1720	1080 × 2320	1080 × 2720
	被测工件固定方法	M8 × 1.25					
工件	最大高度 [mm]	800			1000		
	最大质量 [kg]	1200	1500	1800	1200	1500	1800
主体主要尺寸 [mm]	高度	2730			3130		
	宽度	1670					
	深度	2000	2740	3220	2000	2740	3220
设备的质量 [kg] (包含安装台及控制器 / 不包含工件)		2267	2969	4052	2287	2999	4082
电源条件	电压、频率	AC 100 ~ 120 / 220 ~ 240 V ± 10% · 50 / 60 Hz					
	消耗功率 (不包含测头和PC)	0.7 kW					
空气使用条件	使用空气压力	0.4 MPa (4 kgf/cm ²)					
	耗气量	(标准状态下) 60 L / min (作为空气源时为120 L / min)					
动作保证温度		10~30°C					

精度规格

单位: μm

		SP25M	MPP310Q ^{※1}	SP80 ^{※1}	TP200	TP20	PH20 ^{※2}
测头构成	测头						
	模块	SM25-1	—	—	标准测力		
长度测量误差 E _{0,MPE} [μm]	测针 [mm]	φ 4 × 50	φ 4 × 18	φ 4 × 50	φ 4 × 10	φ 4 × 10	φ 4 × 12
	温度环境1 ^{※2}	1.7+3L/1000			1.9+3L/1000	2.2+3L/1000	
长度测量误差 E _{150,MPE} [μm]	温度环境2 ^{※2}	1.7+4L/1000			1.9+4L/1000	2.2+4L/1000	
	温度环境1 ^{※2}	1.7+3L/1000			2.4+3L/1000	2.7+3L/1000	
重复精度 R _{0,MPL} [μm]	温度环境2 ^{※2}	1.7+4L/1000			2.4+4L/1000	2.7+4L/1000	
		1.3			1.9	2.2	
扫描误差 MPE _{THP} [μm]	Z600 mm 机型	2.3 (50s)	1.8 (80s)	2.0 (50s)	—		
	Z800 mm 机型	2.3 (60s)	1.8 (80s)	2.3 (60s)			
单测针形状误差 P _{F_{TU},MPE} [μm]		1.7			1.9	2.2	

 E_{0,MPE}, E_{150,MPE}, R_{0,MPL} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-2:2009 (JIS B 7440-2:2013) 标准。

 MPE_{THP} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-4:2000 (JIS B 7440-4:2003) 标准。

 P_{F_{TU},MPE} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-5:2010 (JIS B 7440-5:2013) 标准。

L = 任意测量长度 (单位): mm

※1: 主体为特殊订购品。 ※2: Z800机型除外。 ※3: 关于温度环境1~2, 请参照下表。

温度环境

		温度环境1	温度环境2
精度保证温度	温度范围	20 ± 2°C	16 ~ 26°C
	温度变化	每1小时2°C 每24小时2°C	每1小时2°C 每24小时5°C
	温度梯度	1.0°C/m (高度、水平方向相同)	

■ CRYSTA-Apex V1200 系列

主体规格

		CRYSTA-Apex V121210	CRYSTA-Apex V122010	CRYSTA-Apex V123010
测量范围 [mm]	X	1200		
	Y	1200	2000	3000
	Z	1000		
导向方式		各轴均为空气轴承		
驱动速度 [mm/s]	CNC 模式 (钥匙选择开关: 自动)	驱动速度各轴8~400 (最大合成速度达693)		
		测量速度 1~5		
	CNC 模式 (键选择开关: 手动)	驱动速度各轴8~136 (最大合成速度达236)		
测量速度 1~5				
J/S 模式	驱动速度 0~80			
	测量速度 0~3			
		精细速度 0.05		
驱动加速度 [mm/s ²]		各轴1000 (最大合成加速度1732)		
测长方式		线性编码器		
最小显示量 [mm]		0.0001		
测量工作台	材质	辉长岩		
	尺寸 (载物面) [mm]	1400 × 2165	1400 × 2965	1400 × 3965
	被测工件固定方法	M8 × 1.25		
工件	最大高度 [mm]	1200		
	最大质量 [kg]	2000	2500	3000
主体主要尺寸 [mm]	高度	3645		
	宽度	2200		
	深度	2595	3395	4395
设备的质量 [kg] (包含控制器 / 不包含工件)	设置台规格	4050	6150	9110
	除振台规格	4480	6740	9710
电源条件	电压、频率	AC 100 ~ 120/200 ~ 240 V ± 10 % · 50/60 Hz		
	消耗功率 (不包含测头和PC)	0.9 kW		
空气使用条件	使用空气压力	0.4 MPa (4 kgf/cm ²)		
	耗气量	(标准状态下) 100 L / min (作为空气源时为150 L / min)		
动作保证温度		10 ~ 30 °C		

精度规格

单位: μm

		SP25M	SP80 ^{*1}	TP200	TP20
测头构成	测头	SP25M			
	模块	SM25-1	—	标准测力	
	测针 [mm]	φ 4 × 50	φ 4 × 50	φ 4 × 10	φ 4 × 10
长度测量误差 E _{0, MPE} [μm]	温度环境1 ^{*2}	2.3+3L/1000		2.5+3L/1000	2.8+3L/1000
	温度环境2 ^{*2}	2.3+4L/1000		2.5+4L/1000	2.8+4L/1000
长度测量误差 E _{150, MPE} [μm]	温度环境1 ^{*2}	2.3+3L/1000		3.0+3L/1000	3.3+3L/1000
	温度环境2 ^{*2}	2.3+4L/1000		3.0+4L/1000	3.3+4L/1000
重复精度 R _{0, MPL} [μm]		1.9		2	2.4
扫描误差 MPE _{THP} [μm]		2.3 (50s)	2.5 (50s)	—	
单测针形状误差 P _{FTU, MPE} [μm]		2		2.2	2.6

 E_{0, MPE}, E_{150, MPE}, R_{0, MPL} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-2:2009 (JIS B 7440-2:2013) 标准。

 MPE_{THP} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-4:2000 (JIS B 7440-4:2003) 标准。

 P_{FTU, MPE} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-5:2010 (JIS B 7440-5:2013) 标准。

L=任意测量长度 (单位): mm

*1: 主体为特殊订购品。*2: 关于温度环境1~2, 请参照下表。

温度环境

		温度环境1	温度环境2
精度保证温度	温度范围	20 ± 2 °C	16 ~ 26 °C
	温度变化	每1小时2 °C 每24小时2 °C	每1小时2 °C 每24小时5 °C
	温度梯度	1.0 °C/m (高度、水平方向相同)	

■ CRYSTA-Apex V1600 系列

主体规格

		CRYSTA-Apex V162012	CRYSTA-Apex V163012	CRYSTA-Apex V164012	CRYSTA-Apex V162016	CRYSTA-Apex V163016	CRYSTA-Apex V164016	
测量范围 [mm]	X	1600						
	Y	2000	3000	4000	2000	3000	4000	
	Z	1200			1600			
导向方式		各轴均为空气轴承						
驱动速度 [mm/s]	CNC 模式 (钥匙选择开关: 自动)	驱动速度各轴8~400 (最大合成速度达693)						
		测量速度 1~3						
	CNC 模式 (键选择开关: 手动)	驱动速度各轴8~136 (最大合成速度达236)						
		测量速度 1~3						
		测量速度 0~80						
J/S 模式	测量速度 0~3							
		精细速度 0.05						
驱动加速度 [mm/s ²]		各轴800 (最大合成加速度1390)						
测长方式		线性编码器						
最小显示量 [mm]		0.0001						
测量工作台	材质	辉长岩						
	尺寸 (载物面) [mm]	1800 × 3205	1800 × 4205	1800 × 5205	1800 × 3205	1800 × 4205	1800 × 5205	
	被测工件固定方法	M8 × 1.25						
工件	最大高度 [mm]	1400			1800			
	最大质量 [kg]	3000	3500	4500	3000	3500	4500	
主体主要尺寸 [mm]	高度	4140		4190	4940		4990	
	宽度	2700						
	深度	3650	4650	5650	3650	4650	5650	
设备的质量 [kg] (包含控制器 / 不包含工件)	设置台规格	9300	10600	14800	9350	10650	14850	
	除振台规格	9950	11450	16000	10000	11500	16050	
电源条件	电压、频率	AC 100 ~ 120/200 ~ 240 V ± 10 % · 50/60 Hz						
	消耗功率 (不包含测头和PC)	1.5 kW						
空气使用条件	使用空气压力	0.4 MPa (4 kgf/cm ²)						
	耗气量	(标准状态下) 150 L / min (作为空气源时为200L / min)						
动作保证温度		10 ~ 30 °C						

精度规格

单位: μm

测头构成	测头	SP25M		SP80 ^{*1}		TP200		TP20	
	模块	SM25-1		-		标准测力			
	测针 [mm]	φ 4 × 50		φ 4 × 50		φ 4 × 10		φ 4 × 10	
Z轴测量范围 [mm]		1200	1600	1200	1600	1200	1600	1200	1600
长度测量误差 E _{0, MPE} [μm]	温度环境1 ^{*2}	3.3+4.5L/1000	4.5+5.5L/1000	3.3+4.5L/1000	4.5+5.5L/1000	6+4.5L/1000	7+5.5L/1000	7+4.5L/1000	8+5.5L/1000
	温度环境2 ^{*2}	3.5+5.5L/1000	4.5+6.5L/1000	3.5+5.5L/1000	4.5+6.5L/1000	6+5.5L/1000	7+6.5L/1000	7+5.5L/1000	8+6.5L/1000
长度测量误差 E _{150, MPE} [μm]	温度环境1 ^{*2}	3.3+4.5L/1000	4.5+5.5L/1000	3.3+4.5L/1000	4.5+5.5L/1000	6.5+4.5L/1000	7.5+5.5L/1000	7.5+4.5L/1000	8.5+5.5L/1000
	温度环境2 ^{*2}	3.3+5.5L/1000	4.5+6.5L/1000	3.3+5.5L/1000	4.5+6.5L/1000	6.5+5.5L/1000	7.5+6.5L/1000	7.5+5.5L/1000	8.5+6.5L/1000
重复精度 R _{0, MPL} [μm]		3.3	4.5	3.3	4.5	6	7	7	8
扫描误差 MPE _{THP} [μm]		5 (60s)				-			
单测针形状误差 P _{FTU, MPE} [μm]		5	6	5	6	6.5	7.5	7.5	8.5

 E_{0, MPE}, E_{150, MPE}, R_{0, MPL} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-2:2009 (JIS B 7440-2:2013) 标准。

 MPE_{THP} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-4:2000 (JIS B 7440-4:2003) 标准。

 P_{FTU, MPE} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-5:2010 (JIS B 7440-5:2013) 标准。

L = 任意测量长度 (单位): mm

※1: 主体为特殊订购品。※2: 关于温度环境1~2, 请参照下表。

温度环境

		温度环境1	温度环境2
精度保证温度	温度范围	20 ± 2 °C	16 ~ 24 °C
	温度变化	每1小时2 °C 每24小时2 °C	每1小时1 °C 每24小时5 °C
	温度梯度	1.0 °C/m (高度、水平方向相同)	

■ CRYSTA-Apex V2000 系列

主体规格

		CRYSTA-Apex V203016	CRYSTA-Apex V204016
测量范围 [mm]	X	2000	
	Y	3000	4000
	Z	1600	
导向方式		各轴均为空气轴承	
驱动速度 [mm/s]	CNC 模式 (钥匙选择开关: 自动)	驱动速度各轴8~400 (最大合成速度达693)	
		测量速度 1~3	
	CNC 模式 (键选择开关: 手动)	驱动速度各轴8~136 (最大合成速度达236)	
		测量速度 1~3	
J/S 模式	测量速度 0~80		
	测量速度 0~3 精细速度 0.05		
驱动加速度 [mm/s ²]		各轴800 (最大合成加速度1390)	
测长方式		线性编码器	
最小显示量 [mm]		0.0001	
测量工作台	材质	辉长岩	
	尺寸 (载物面) [mm]	2200 × 4205	2200 × 5205
	被测工件固定方法	M8 × 1.25	
工件	最大高度 [mm]	1800	
	最大质量 [kg]	4000	5000
主体主要尺寸 [mm]	高度	4990	5040
	宽度	3100	
	深度	4650	5650
设备的质量 [kg] (包含控制器 / 不包含工件)	设置台规格	14100	19400
	除振台规格	15300	20700
电源条件	电压、频率	AC 100 ~ 120/200 ~ 240 V ± 10 % · 50/60 Hz	
	消耗功率 (不包含测头和PC)	1.5 kW	
空气使用条件	使用空气压力	0.4 MPa (4 kgf/cm ²)	
	耗气量	(标准状态下) 150 L / min (作为空气源时为200 L / min)	
动作保证温度		10 ~ 30 °C	

精度规格

单位: μm

测头构成	测头	SP25M	SP80 ^{*1}	TP200	TP20
	模块	SM25-1	—	标准测力	
测针 [mm]	φ 4 × 50	φ 4 × 50	φ 4 × 10	φ 4 × 10	φ 4 × 10
长度测量误差 E _{0, MPE} [μm]	温度环境1 ^{*2}	4.5+8L/1000	9+8L/1000	10+8L/1000	10+8L/1000
	温度环境2 ^{*2}	4.5+9L/1000	9+9L/1000	10+9L/1000	10+9L/1000
长度测量误差 E _{150, MPE} [μm]	温度环境1 ^{*2}	4.5+8L/1000	9.5+8L/1000	10.5+8L/1000	10.5+8L/1000
	温度环境2 ^{*2}	4.5+9L/1000	9.5+9L/1000	10.5+9L/1000	10.5+9L/1000
重复精度 R _{0, MPL} [μm]		4.5	9	10	10
扫描误差 MPE _{THP} [μm]		6 (60s)	—		
单测针形状误差 P _{FTU, MPE} [μm]		6	9.5	10.5	10.5

 E_{0, MPE}, E_{150, MPE}, R_{0, MPL} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-2:2009 (JIS B 7440-2:2013) 标准。

 MPE_{THP} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-4:2000 (JIS B 7440-4:2003) 标准。

 P_{FTU, MPE} 的试验及评价方法依据 ISO 10360-5:2010 (JIS B 7440-5:2013) 标准。

L=任意测量长度 (单位): mm

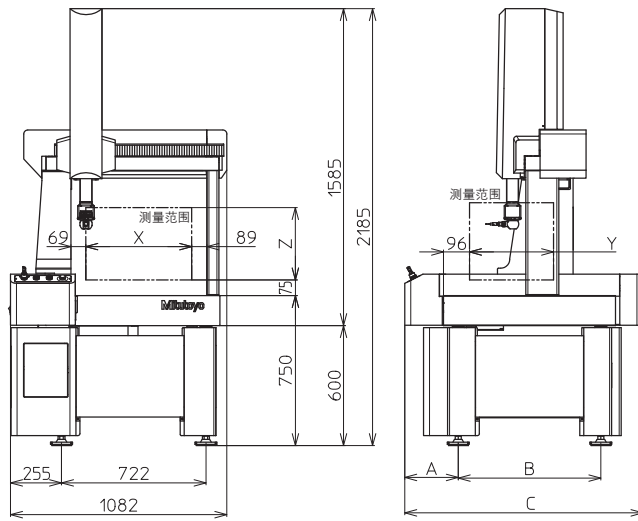
※1: 主体为特殊订购品。※2: 关于温度环境1~2, 请参照下表。

温度环境

		温度环境1	温度环境2
精度保证温度	温度范围	20 ± 2 °C	16 ~ 24 °C
	温度变化	每1小时2 °C 每24小时2 °C	每1小时1 °C 每24小时5 °C
	温度梯度	1.0 °C/m (高度、水平方向相同)	

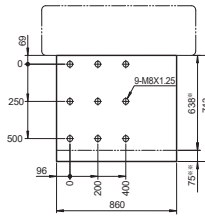
外观尺寸图 / 测量工作台上的夹具安装孔排列

■ CRYSTA-Apex V500 系列

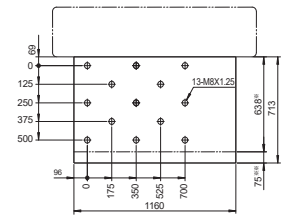


■ CRYSTA-Apex V544

单位：mm



■ CRYSTA-Apex V574

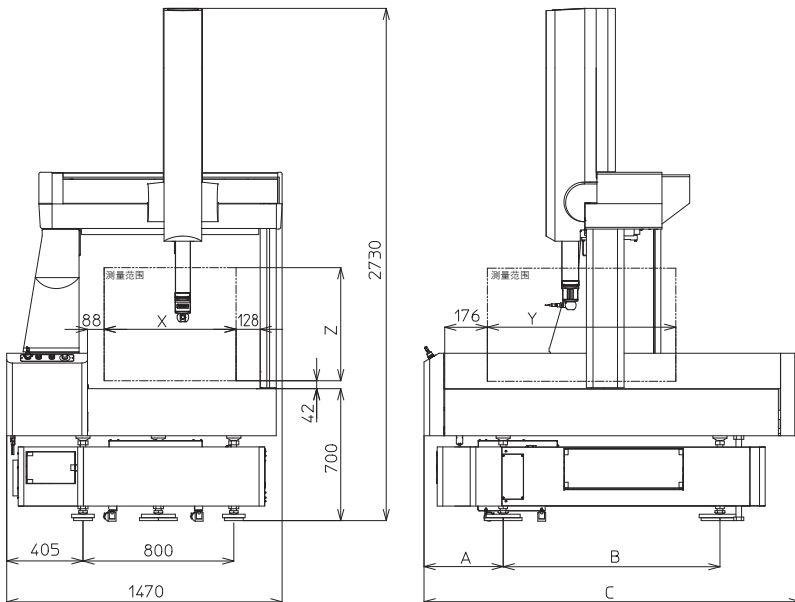


※ 工件装载区域尺寸
※ 支架行进面

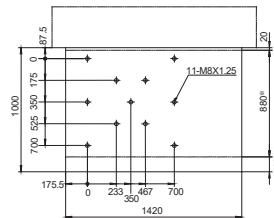
型号	CRYSTA-Apex V544	CRYSTA-Apex V574
X	500	
Y	400	700
Z		400
A	268	315
B	713	1013
C	1191	1548

■ CRYSTA-Apex V700 系列

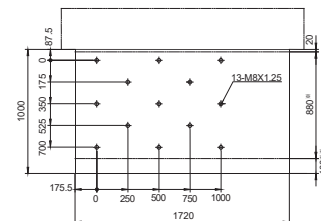
单位：mm



■ CRYSTA-Apex V776



■ CRYSTA-Apex V7106



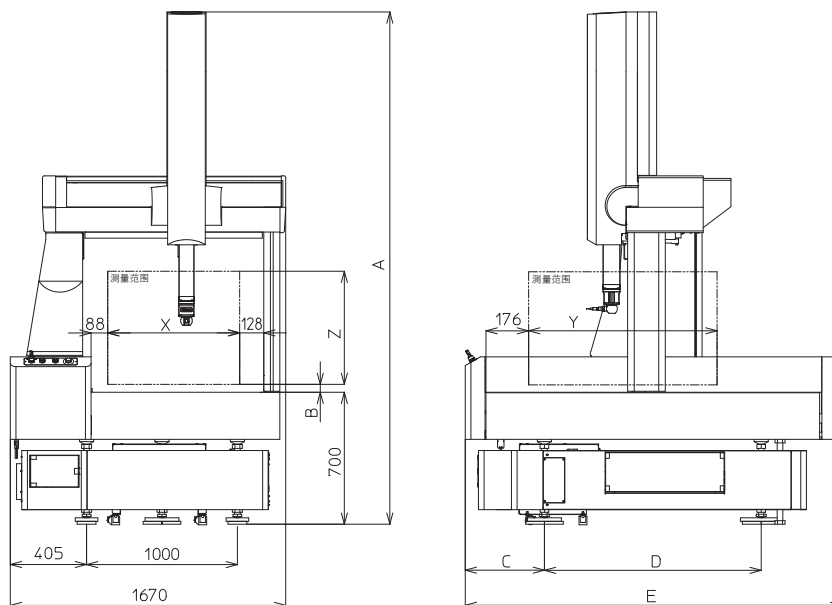
※ 工件装载区域尺寸
※ 支架行进面

型号	CRYSTA-Apex V776	CRYSTA-Apex V7106
X	700	1000
Y		1000
Z	600	
A	470	520
B	800	1000
C	1700	2000

外观尺寸图

■ CRYSTA-Apex V900 系列

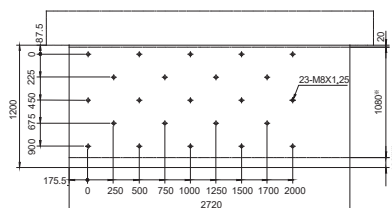
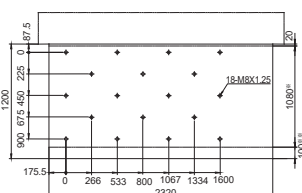
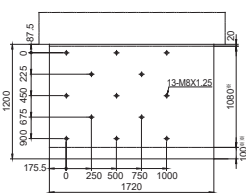
单位：mm



■ CRYSTA-Apex V9106/V9108

■ CRYSTA-Apex V9166/V9168

■ CRYSTA-Apex V9206/V9208



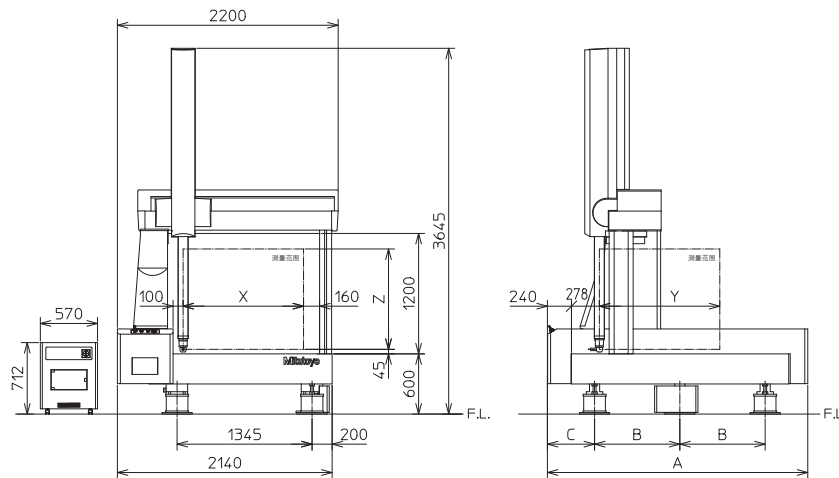
※ 工件装载区域尺寸
 ※※ 支架行进面

型号	CRYSTA-Apex V9106	CRYSTA-Apex V9166	CRYSTA-Apex V9206	CRYSTA-Apex V9108	CRYSTA-Apex V9168	CRYSTA-Apex V9208
X	900					
Y	1000	1600	2000	1000	1600	2000
Z	600			800		
A	2730			3130		
B	42			52		
C	520	750	880	520	750	880
D	1000	1320	1500	1000	1320	1500
E	2000	2740	3220	2000	2740	3220

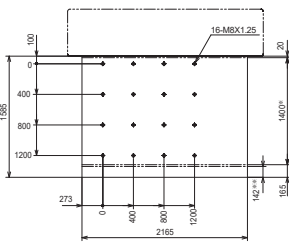
外观尺寸图 / 测量工作台上的夹具安装孔排列

■ CRYSTA-Apex V1200 系列

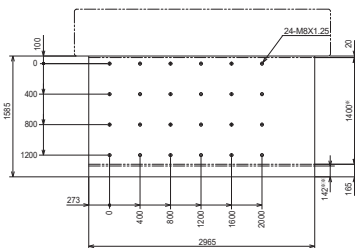
单位：mm



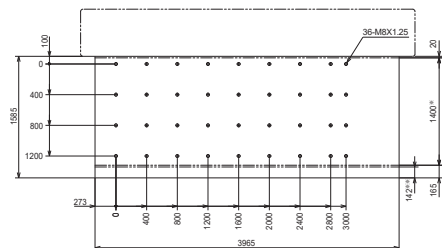
■ CRYSTA-Apex V121210



■ CRYSTA-Apex V122010



■ CRYSTA-Apex V123010



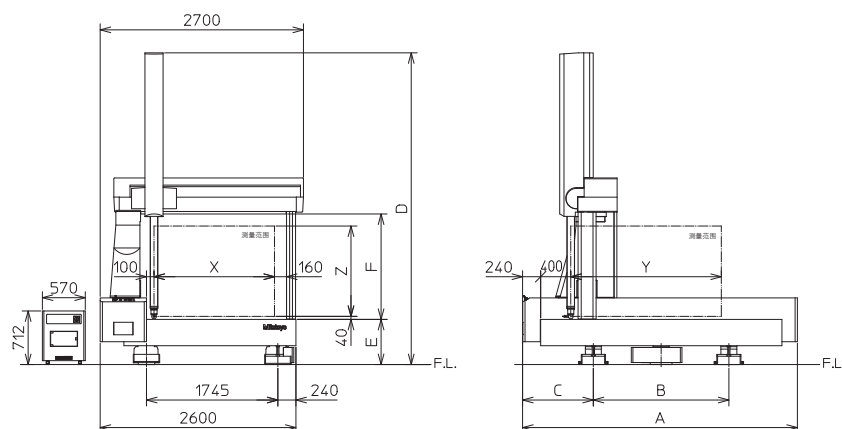
※ 工件装载区域尺寸
※※ 变架行进面

型号	CRYSTA-Apex V121210	CRYSTA-Apex V122010	CRYSTA-Apex V123010
X		1200	
Y	1200	2000	3000
Z		1000	
A	2595	3395	4395
B	850	945	1250
C	470	775	970

外观尺寸图

■ CRYSTA-Apex V1600 系列

单位：mm

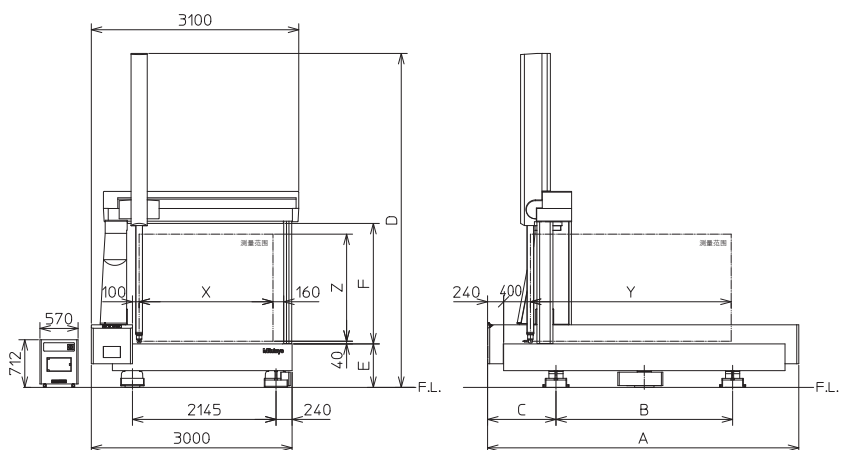


※测量工作台上的夹具安装孔排列请另行咨询。

型号	CRYSTA-Apex V162012	CRYSTA-Apex V163012	CRYSTA-Apex V164012	CRYSTA-Apex V162016	CRYSTA-Apex V163016	CRYSTA-Apex V164016
X	1600					
Y	2000	3000	4000	2000	3000	4000
Z	1200					
A	3650	4650	5650	3650	4650	5650
B	1800	2640	3800	1800	2640	3800
C	940	1022	940	940	1022	940
D	4140		4190	4940		4990
E	600		650	600		650
F	1400			1800		

■ CRYSTA-Apex V2000 系列

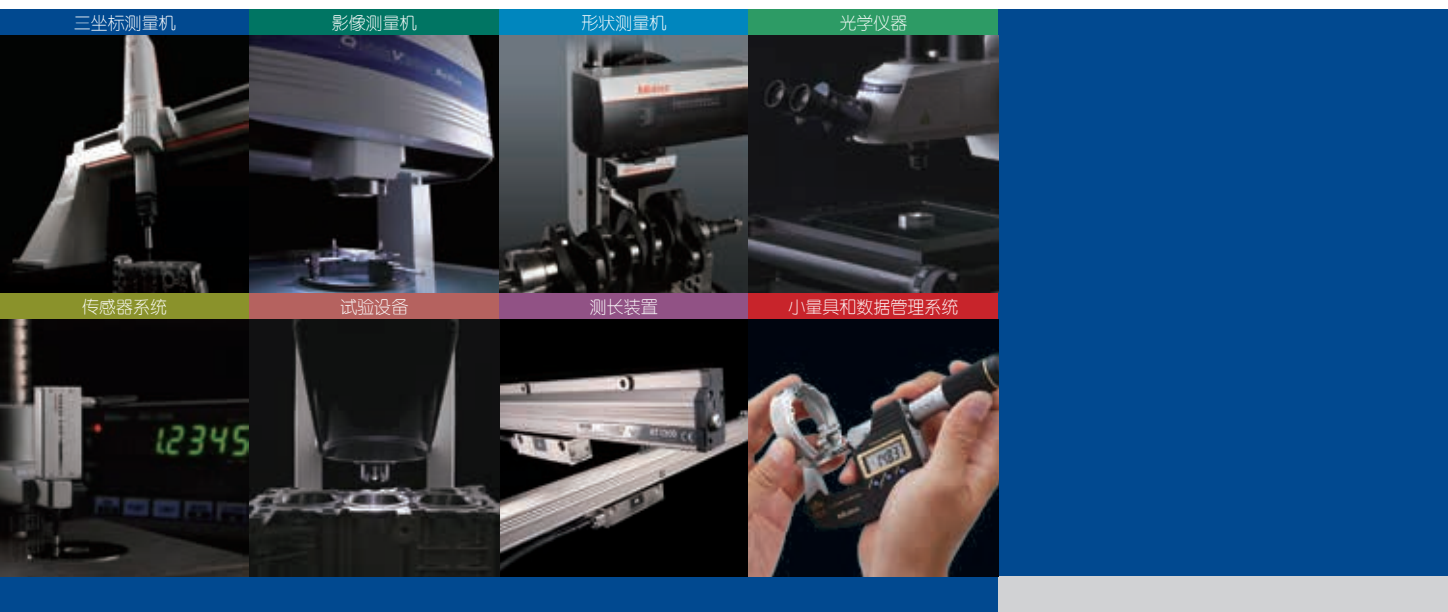
单位：mm



※测量工作台上的夹具安装孔排列请另行咨询。

型号	CRYSTA-Apex V203016	CRYSTA-Apex V204016
X	2000	
Y	3000	4000
Z	1600	
A	4650	5650
B	2640	3800
C	1022	940
D	4990	5040
E	650	700
F	1800	

须知：本产品目录中记载的CNC三坐标测量机中已装入本体启动系统（移设检测系统），用于在受到意外振动时或进行了移动时终止本机的操作。在购买后要移动本机时，烦请在移动本机前咨询离您最近的本公司营业所（参照封底）。



中国联络处

三丰精密量仪(上海)有限公司



三丰微信公众号

东北地区

【长春】
电话: 0431-8192-6998
【大连】
电话: 0411-8718-1212

华北地区

【天津】
电话: 022-5888-1700
【青岛】
电话: 0532-8096-1936

华东地区

【上海】
电话: 021-5836-0718
【苏州】
电话: 0512-6522-1790

【杭州】
电话: 0571-8288-0319
【常州】
电话: 0519-8815-8316

华中地区

【武汉】
电话: 027-8544-8631
【郑州】
电话: 0371-6097-6436

【西安】
电话: 029-8538-1380
【成都】
电话: 028-8671-8936

【重庆】
电话: 023-6595-9950

华南地区

【东莞】
电话: 0769-8541-7715
【福州】
电话: 0591-8761-8095

【长沙】
电话: 0731-8401-9276

密测多友量仪(苏州)有限公司 电话: 0512-6252-2660

本公司产品分类按照日本《外汇及对外贸易管理法》被列为管制产品类。如将本公司产品用于出口,或携带出境,则需要日本政府的出口许可。购买商品出口后,即使该产品不属于上述法令的管制对象(而属于《全面监管制度》管制品),该产品的售后服务将会受到影响。如有任何问题,请致电当地三丰联络处。

注释:

全部产品介绍,特别是本手册中有关图表、图形、尺寸、性能数据以及其它技术数据均为近似值。在此基础上,我们保留对设计、技术数据、尺寸和质量进行变更的权力。截止至本手册印刷,上述标准、相似的技术规则、产品规格、说明和图表均正确有效。仅经三丰公司确认的提议具有权威性。规格如有变更,恕不另行通知。

Mitutoyo Corporation

日本神奈川県川崎市高津区坂戸1-20-1
电话: (044)813-8230
传真: (044)813-8231
<https://www.mitutoyo.co.jp>
<https://www.mitutoyo.com.cn> (中文)