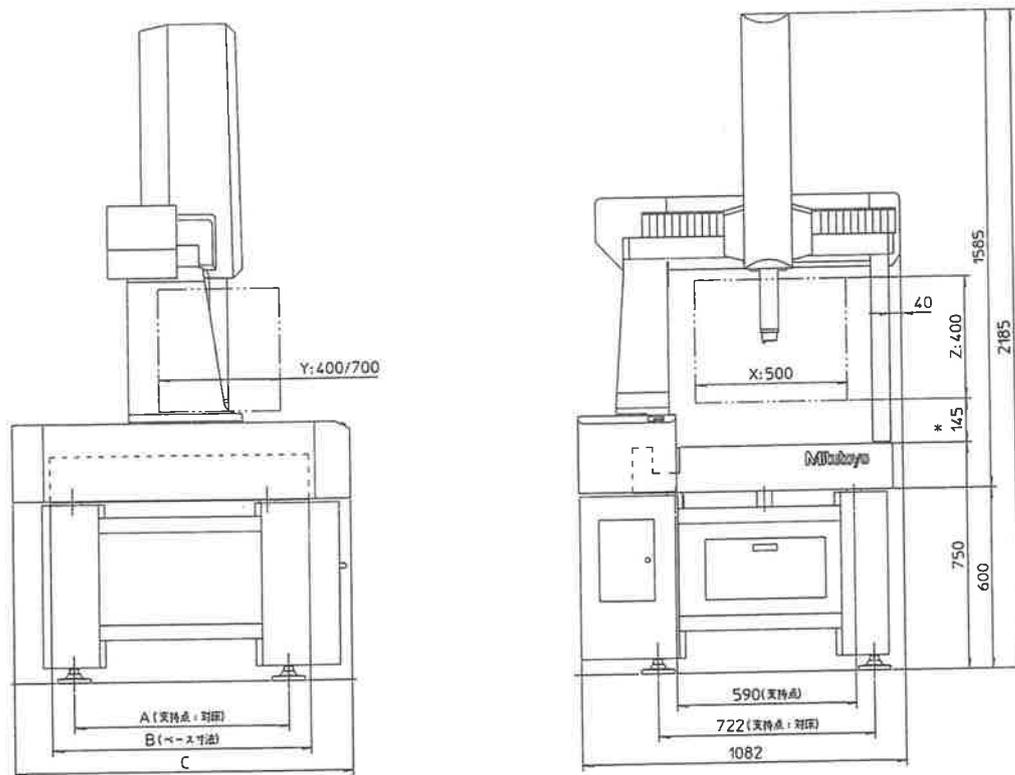


本体部の概略寸法を示します。



外観寸法図 (単位:mm)

	CRYSTA-Apex S544	CRYSTA-Apex S574
A	713	1013
B	860	1160
C	1122	1458

* 印の寸法はマルチワイヤ機の場合は 135mm となります。

5.2 CRYSTA-Apex S500 シリーズ本体部精度

CRYSTA-Apex S500 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

精度保証 温度環境	精度保証温度(I)	温度範囲	18℃～22℃
		温度変化	1時間あたり 2.0K
			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(II)	温度範囲	16℃～26℃
温度変化		1時間あたり 2.0K	
		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 S500 シリーズの本体部精度

精度仕様 1 精度保証温度条件で規定する温度環境 (I) の場合 [単位: μm]

使用プローブ	TP20	TP200	MPP310/SP25M/SP600Q
最大許容長さ測定誤差 ($E_{0, \text{MPE}}$) ISO 10360-2:2009	2.2+3L/1000	1.9+3L/1000	1.7+3L/1000
最大許容指示誤差 (MPE_L) JIS B 7440-2:2003	2.2+3L/1000	1.9+3L/1000	1.7+3L/1000

● L は任意の測定長 (mm)

精度仕様 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	TP20	TP200	MPP310/SP25M/SP600Q
最大許容長さ測定誤差 ($E_{0, \text{MPE}}$) ISO 10360-2:2009	2.2+4L/1000	1.9+4L/1000	1.7+4L/1000
最大許容指示誤差 (MPE_L) JIS B 7440-2:2003	2.2+4L/1000	1.9+4L/1000	1.7+4L/1000

● L は任意の測定長 (mm)

精度仕様 3

使用プローブ	最大許容シングルストライプ 形状誤差 ($P_{\text{FTU, MPE}}$) ISO 10360-5:2010	最大許容プロベリング 誤差 (MPE_p) JIS B 7440-2:2003	最大許容スキャンング プロベリング誤差 (MPE_{THP}) ISO 10360-4:2001 (JIS B 7440-4:2003)
TP20	2.2 μm	2.2 μm	—
TP200	1.9 μm	1.9 μm	—
MPP310	1.5 μm	1.5 μm	1.8 $\mu\text{m}/90\text{s}$
SP25M/SP600Q	1.7 μm	1.7 μm	2.3 $\mu\text{m}/50\text{s}$

- ・ いずれの精度仕様の場合も標準測定子による測定
(TP20: $\phi 4 \times 10\text{mm}$, TP200: $\phi 4 \times 10\text{mm}$, MPP310: $\phi 4 \times 20\text{mm}$,
SP25M/SP600Q: $\phi 4 \times 50\text{mm}$)