

1995.12 (Ver 1.0)

LAC用
アジャスタブルベース
取扱説明書

取 扱 説 明 書



CHUO PRECISION INDUSTRIAL CO.,LTD.

目 次

1. 使用上の注意	1
2. 機能	1
3. 仕様	2
4. 各部の名称	3
5. LACの取り付け方法	4
6. 各軸の動かし方	
6-1. X軸方向（左右）の動かし方	5
6-2. θ_x 軸の動かし方	5
6-3. Z軸方向（上下）の動かし方	7
6-4. θ_z 軸の動かし方	7
6-5. LACホルダの動かし方	8
7. アフターケアについて	9

1. 使用上の注意

- 本製品をお使いになる前に、必ずこの「取扱説明書」を読んでから使用して下さい。
- 装置に強いショックを与えたり、振動の多いところでの使用はしないで下さい。故障の原因になります。
- 水や薬品類が、かかるような場所での使用はさびがでたり故障の原因になります。このような場所での使用はしないで下さい。
- 改造はしないで下さい。製品としての保証ができなくなります。
- レーザオートコリメータ（LAC）以外の装置を取り付けての使用はしないで下さい。これ以外の装置を取り付ける場合は、弊社にご相談ください。
- この「取扱説明書」は、つねに手もとにおいていつでも参照できるようにしておいて下さい。

2. 機能

- ・本機は、LAC（レーザオートコリメータ）を取り付けて光軸合わせをするための装置です。
- ・本機を使用することにより、光軸合わせを簡単に行うことができます。
- ・オプションの粗微動マイクロヘッド（3ページ **4. 各部の名称**を参照して下さい）を使用すれば、さらに細かい微調整をすることができます。（ただし、この場合注意が必要です。6・8ページの注意を参照して下さい。）

[LAC] レーザオートコリメータ

弊社の製品、レーザオートコリメータは、光源に He-Ne レーザを使用したオートコリメータです。

従来のオートコリメータに比べて光軸が目に見えるので初期設定が楽に行えます。

詳しくは、レーザオートコリメータ（LAC）の取扱説明書を読んで下さい。

3. 仕様

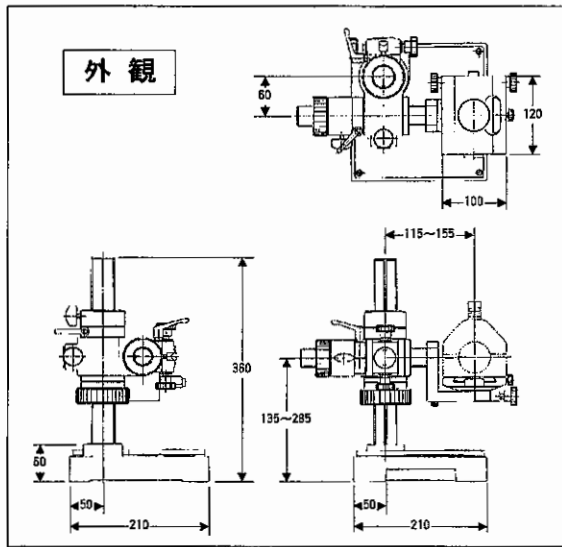


Fig. 1

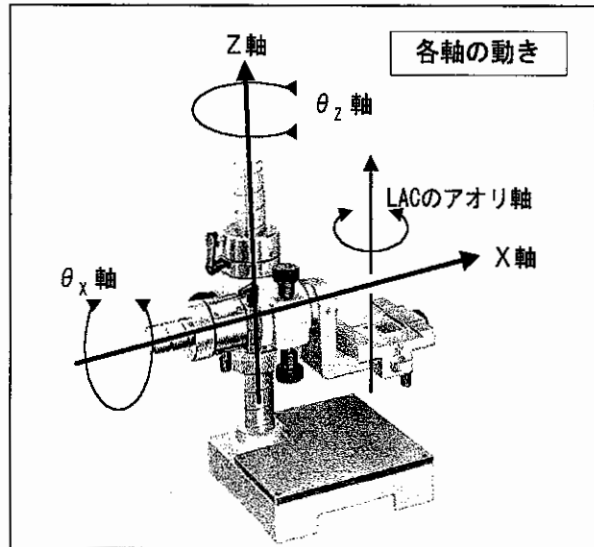


Fig. 2

[移動量]

X軸	40mm
Z軸	150mm
θ_x 軸 粗動360°・微動±8°	
θ_z 軸 粗動360°・微動±6°	
LACアオリ軸	±1.0°

[質量] 1.7kg

4. 各部の名称

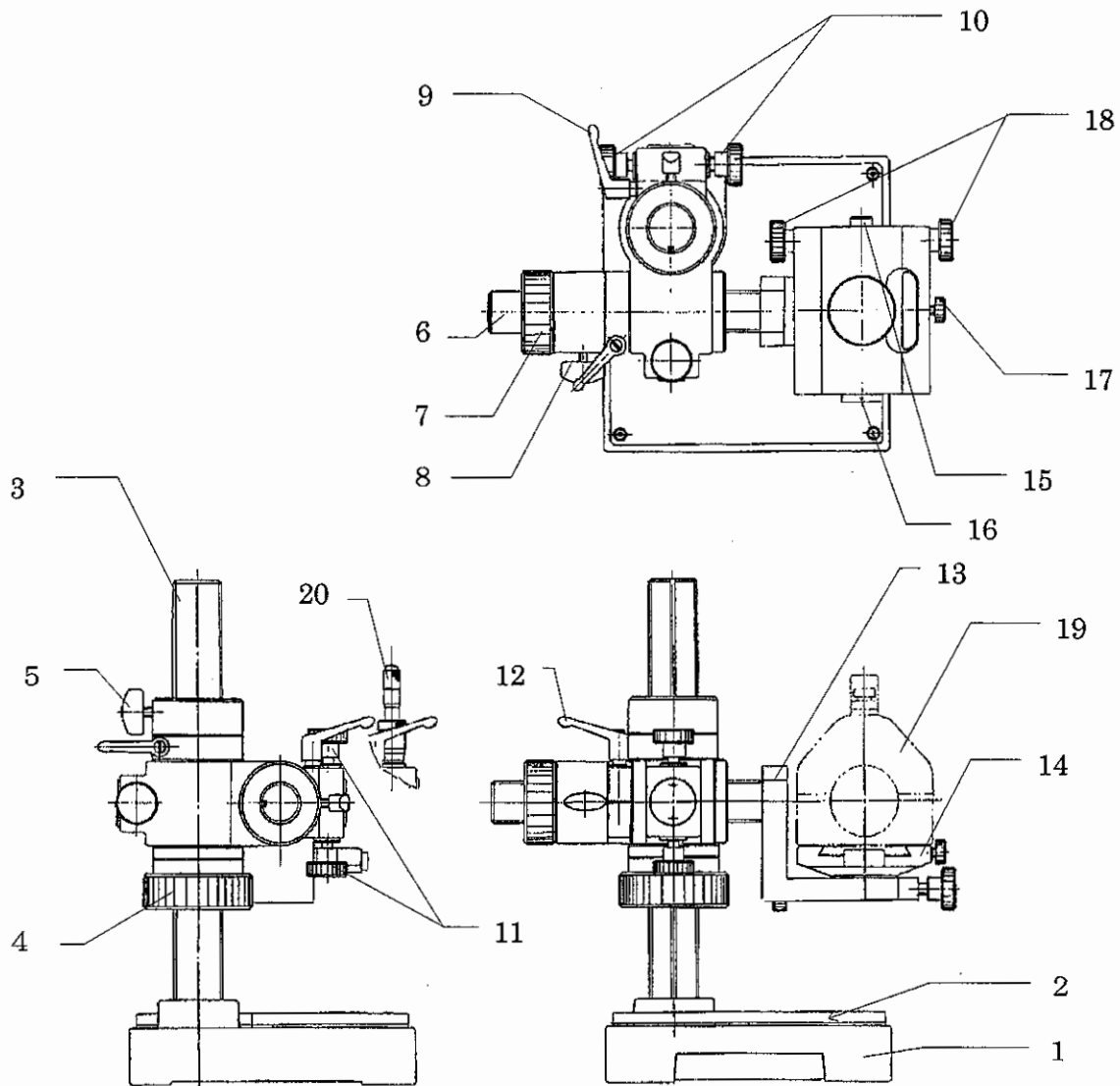


Fig. 3

- | | |
|---------------------|---------------------------|
| 1. ベース | 11. θ_x 微調ネジ |
| 2. ベースプレート | 12. θ_x 軸クランプ |
| 3. Z 軸支柱 | 13. LAC 取付けアングル |
| 4. Z 軸ハンドル | 14. LACホルダ |
| 5. Z 軸クランプ | 15. ストッパネジ |
| 6. X 軸アーム | 16. ストッパ |
| 7. X 軸ハンドル | 17. LACクランプ |
| 8. X 軸クランプ | 18. LACホルダアオリネジ |
| 9. θ_z 軸クランプ | 19. LAC |
| 10. θ_z 微調ネジ | 20. 粗微動マイクロヘッド
(オプション) |

5. LACの取り付け方法

- ①. LACホルダーについているストップネジを外して下さい。
- ②. LACクランプをゆるめて下さい。
- ③. LACホルダのアリミゾにLACのオスアリを合わせて、ストップに当って止まるまでLACを差入れて下さい。
- ④. LACクランプをしめてLACを固定して下さい。
- ⑤. ストップネジを再び取り付けて下さい。

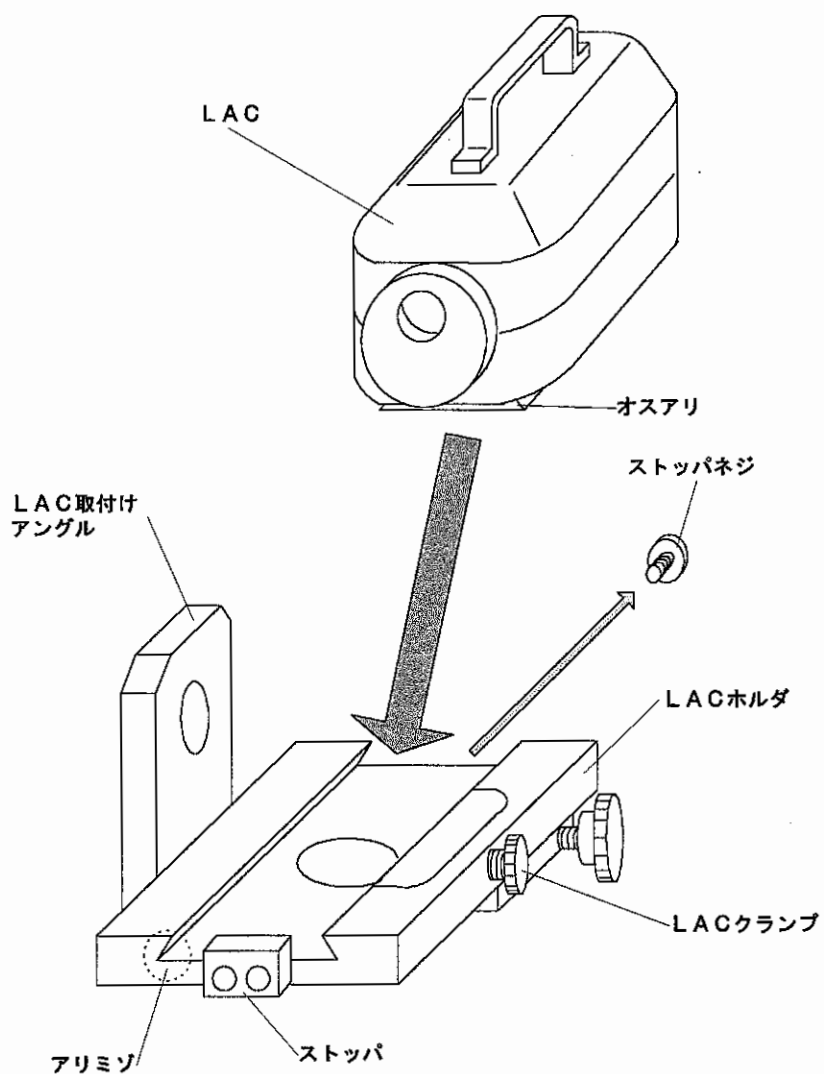


Fig. 4

6. 各軸の動かし方

6-1. X軸方向（左右）の動かし方（Fig.5 参照）

- ①. X軸クランプをゆるめて下さい。
- ②. X軸ハンドルを回してX軸を右または左に動かして下さい。
- ③. 位置が決まったら再びX軸クランプをしめて下さい。

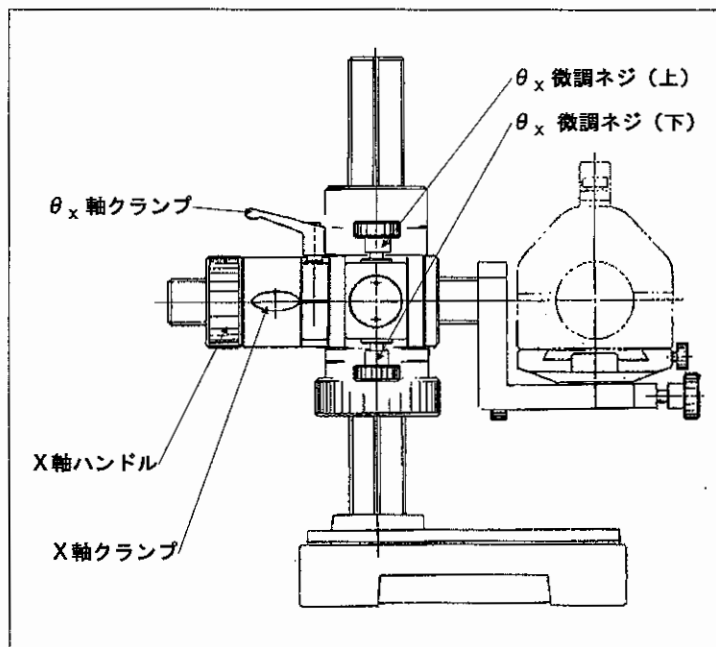


Fig. 5

6-2. θ_x軸の動かし方（Fig.5 参照）

- ①. θ_x軸クランプをゆるめて下さい。（ゆるめるとθ_x軸はフリーになります）
- ②. θ_x軸を適当な角度に回して、θ_x軸クランプをしめて下さい。
- ③. 微調整の方法
 - L A Cを上向きの方に動かす
 - ・ θ_x微調ネジ（上）をゆるめる方向に回すと同時に、θ_x微調ネジ（下）をしめる方向に回して下さい。
 - L A Cを下向きの方に動かす。
 - ・ θ_x微調ネジ（上）をしめる方向に回すと同時に、θ_x微調ネジ（下）をゆるめる方向に回して下さい。
- ④. 固定方法
 - θ_x微調ネジ（上）をしめる方向に回すと同時に、θ_x微調ネジ（下）もしめる方向に回して下さい。（θ_x軸は固定されます）

！ 注 意

- 粗微動マイクロヘッド（オプション）がついている場合
 - ・粗微動マイクロヘッドには大きな力をかけることはできません
 - ・ θ_x 軸には、7 Kgfcm 以上のトルクをかけないで下さい。
 - ・粗微動マイクロヘッドを回すトルクは、100 gfcm 程度が目安となります。

6-3. Z軸方向（上下）の動かし方 (Fig. 6 参照)

- ①. Z軸クランプをゆるめて下さい。
- ②. Z軸ハンドルを回して上または下へ移動させて下さい。
- ③. 位置が決まったら再びZ軸クランプをしめて固定して下さい。

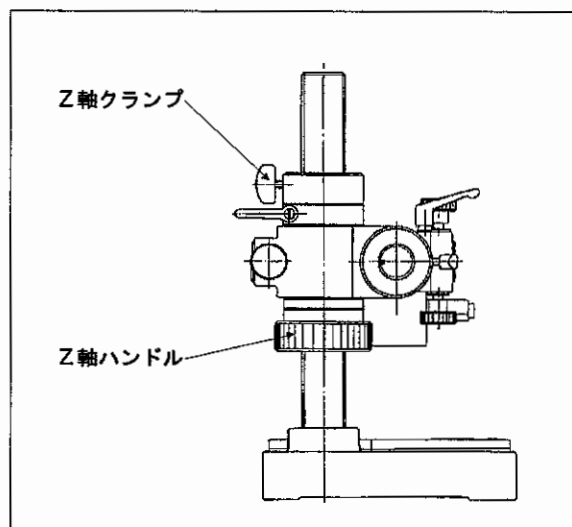


Fig. 6

6-4. θ_z 軸の動かし方 (Fig. 7 参照)

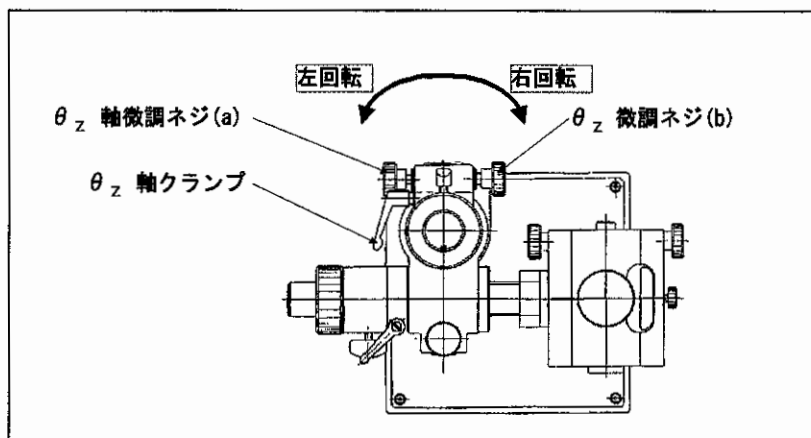


Fig. 7

- ①. θ_z 軸クランプをゆるめて下さい。（ゆるめると θ_z 軸はフリーになります）
- ②. θ_z 軸を適当な角度に回して、 θ_z 軸クランプをしめて固定して下さい。
- ③. 微調整の方法
 - 右回転
 - ・ θ_z 微調ネジ(a)をゆるめる方向に回すと同時に、 θ_z 微調ネジ(b)をしめる方向に回して下さい。
 - 左回転
 - ・ θ_z 微調ネジ(a)をしめる方向に回すと同時に、 θ_z 微調ネジ(b)をゆるめる方向に回して下さい。
- ④. 固定方法
 - θ_z 微調ネジ(a)をしめる方向に回すと同時に、 θ_z 微調ネジ(b)もしめる方向に回して下さい。（ θ_z 軸は固定されます）

！ 注 意

- 粗微動マイクロヘッド（オプション）がついている場合
 - ・粗微動マイクロヘッドには大きな力をかけることはできません
 - ・ θ_z 軸には、9 Kgfc_m 以上のトルクをかけないで下さい。
 - ・粗微動マイクロヘッドを回すトルクは、100 gfc_m 程度が目安となります。

6-5. LACホルダの動かし方 (Fig. 8 参照)

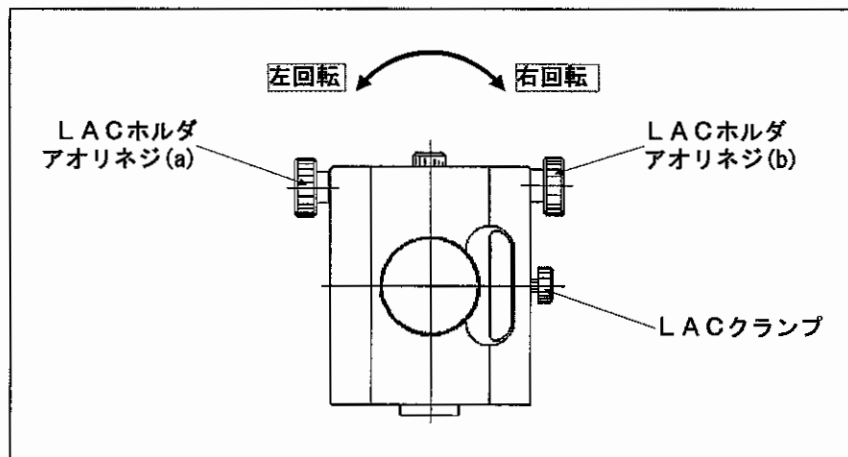


Fig. 8

- ①. 右回転
 - ・ LACホルダアオリネジ(a)をしめる方向に回すと同時に、LACホルダアオリネジ(b)をゆるめる方向に回して下さい。
- ②. 左回転
 - ・ LACホルダアオリネジ(a)をゆるめる方向に回すと同時に、LACホルダアオリネジ(b)をしめる方向に回して下さい。
- ④. 固定方法
 - ・ LACホルダアオリネジ(a)をしめる方向に回すと同時に、LACホルダアオリネジ(b)もしめる方向に回して下さい。（LACホルダは固定されます）

7. アフターケアについて

■保証期間

保証期間中に万一故障した場合は、弊社の規定に基づき無償修理いたします。

保証期間

工場出荷時より1年間

■保証期間中の修理

お求めの販売店、商社までご連絡ください。

■保証期間が過ぎてしまった場合の修理

保証期間が過ぎてしまった場合でも、お求めになった販売店・商社にご連絡ください。故障の状態により有償にて修理いたします。

■お問い合わせ

弊社の製品でご不明な点がありましたら下記にご連絡ください。

中央精機株式会社 サービス担当

〒101 東京都千代田区神田淡路町1-5 及川ビル3F

TEL 03-3257-1911

FAX 03-3257-1915

※本取扱説明書に記載された内容は予告無しに変更する場合がありますのでご了承ください。

※製品は改良のため予告無しに変更することがありますのでご了承ください。

LAC用

アジャスタブルベース 取扱説明書 Ver. 1.0

1995/12/10 KN

中央精機株式会社

〒101 東京都千代田区神田淡路町1-9

TEL 03-3257-1911