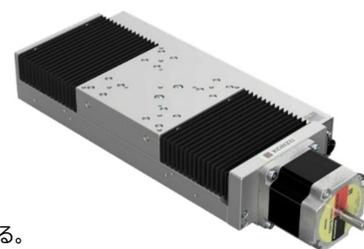


Xステージ ローリングの再現性

直動駆動ステージのローリングエラーは、XY 組み合わせで使用する際に重要な要素です。
 下軸側でのローリングエラーは上軸のピッチングエラーに加算されるため、XY 平面での姿勢変化を重視する際はこれを抑える必要があります。
 当社の直動ステージは、ピッチング、ヨーイングに加えてローリングの精度も数値、再現性ともに優秀です。

ステージタイプ

自動 X ステージ： XA10A-L201
 リニアガイド / ボールネジ駆動



XA10A-L201

測定概要

1. 原点(ストロークの中央)検出後、テーブルを CCW 方向 (モーター方向) へ 50mm 送り、ここを測定の始点とする。
2. ストローク 100mm の範囲を、5mm ピッチでローリング(arcsec)の測定をする。これを 1.5 往復行う

測定機器

測長器： 光電子式オートコレメータ (MOLLER WEDEL OPTICAL 社製 ELCOMAT 3000)

測定結果

テーブル移動方向	1CW	1CCW	2CW
ローリング(arcsec)	5.42	5.05	5.16

