



С момента основания акционерной компании «**Митака Коуки**» (Япония), с мая 1966 года, основной задачей работы сотрудников компании является сотворение нового, завоевание и поддержание доверия заказчиков.

В процессе разработки и создания аппаратуры для космических наблюдений **Митака Коуки** дает жизнь новым технологическим возможностям, которые, с момента открытия компании, постоянно развиваются. Высокоточные астрономические телескопы, оптические измерительные блоки и медицинское оборудование были высоко оценены нашими клиентами из разных областей.

Компания **Митака Коуки** готова удовлетворить любые пожелания клиентов. Постоянный обмен мнениями с клиентами о требуемых изменениях в товарах, позволяет компании выпускать всегда востребованную, качественную и современную продукцию. Аппаратура, производимая компанией, имеет самые актуальные характеристики, отличные эксплуатационные качества.

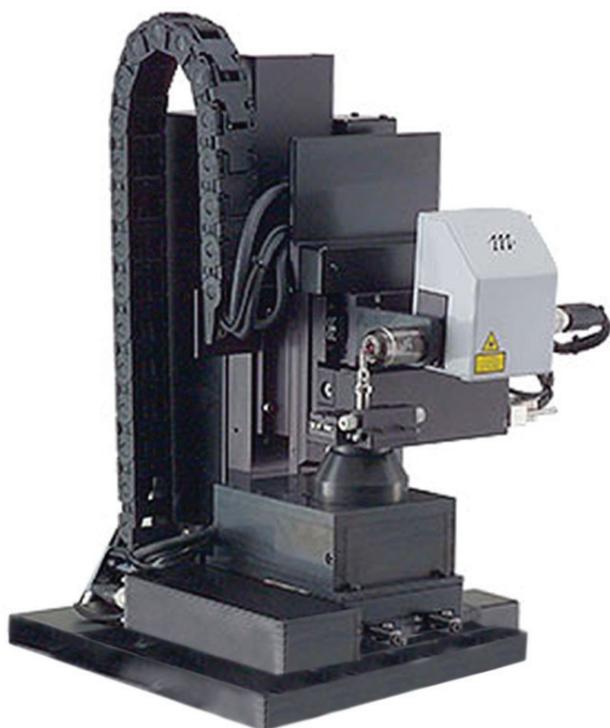
Основными направлениями деятельности компании является производство следующего оборудования:

- астрономические телескопы
- оптическое оборудование наблюдения для спутников и ракет
- оборудование бесконтактного трехмерного измерения
- оборудование для бесконтактного измерения контура
- оборудование для бесконтактного измерения поверхности
- нейрохирургический операционный микроскоп
- оборудование для проверки полупроводников
- медицинские манипуляторы
- системы для использования тепла и солнечных лучей



Приобрести оборудование, приборы, приспособления, устройства и программное обеспечение компании **Митака Коуки**, получить консультацию, обучить своих сотрудников работе с оборудованием Вы можете у эксклюзивного партнера **Митака Коуки** в России - ООО Импэкс Крафт.

## MLP-2



### Область применения

Измерение контуров.

### Особенности

Прибор MLP-2 так же использует принцип измерения с точечной автофокусировкой.

За счет управления подачей по 5-ти осям, MLP-2 реализует технологии измерения с субмикронной точностью.

### Измерение механических передач

Сравнение с данными из CAD-систем.

Измерение винтовых механизмов.

Моделирование зубчатого зацепления.

### Измерения округлости

Например, для миниатюрного стеклянного шара (диаметр 20 мкм) измеряются соблюдение радиуса, округлость.

### Измерения внутреннего диаметра

Например, для внутренней передачи  $m=0,5$   $d=30$

Измеримый внутренний диаметр 2 мм.

Внутренний диаметр, измерение контура.

### Технические характеристики

	X	Y	Z	AZ (θ)	Z (AF)
Диапазон измерения (мм)	120	90	130	360 градусов	40
Разрешение шкалы (мкм)	0,1	0,1	0,01	0,001 градуса	0,01
Точность (мкм)	2+20L/1000	2+20L/1000	4+100L/1000	+/- 0,03/360 градуса	2+20L/1000
Повторяемость (мкм)	+/- 1 мкм			+/- 1 мкм	< 0,01 мкм