

Mitutoyo

Mitutoyo Quality

高精度CNC三次元測定機
STRATO-Apexシリーズ

座標測定機



Catalog No.16001(14)

STRATO-Apex SERIES

高速・高精度を両立したCNC三次元測定機の自信作
初項1 μm以下の高精度に加えて、高速・高加速駆動による高速スキャニングを達成



ロングスタイルスでのISO精度保証

新たに自社開発した追尾式レーザー干渉計による補正技術により、 $E_{280, MPE}$ での精度保証を実現。

深穴の測定が必要な測定物も高精度に測定ができます。

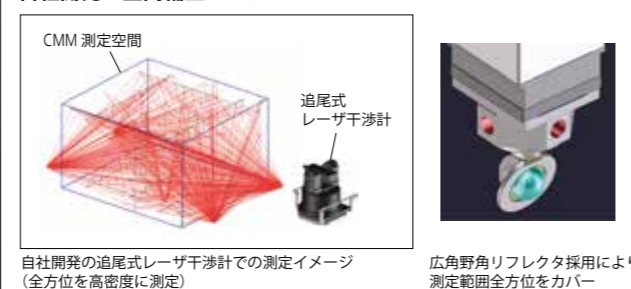
STRATO-Apex 700/900 シリーズ

最大許容長さ測定誤差 $E_{200, MPE} = 0.7 + 2.5L/1000 \mu\text{m}$

最大許容長さ測定誤差 $E_{280, MPE} = 0.9 + 2.5L/1000 \mu\text{m}$



自社開発の空間補正システム



本体の剛性向上とスキャニング測定技術

高速・高精度を実現するために、構造やガイド機構の見直しによる高剛性化を図っています。くわえて新開発の補正技術搭載により、高速で高精度なスキャニング測定を実現しています。

球面スキャニング形状誤差 $P_{\text{Form.Sph.Scan.SS: Tact.MPE}} = 1.3 \mu\text{m}$ (574 シリーズ)

スキャニング検査時間 $\tau_{\text{Sph.Scan: PP: Tact.MPL}} = 40 \text{ sec.}$ (574 シリーズ)

当社従来製品の FALCIO シリーズの場合 $MPE_{\text{THP}} = 2.2 \mu\text{m}$

$MPT_{\tau_{\text{HP}}} = 110 \text{ sec.}$

* 使用プローブ : SP25M



高性能コントローラを搭載

位置・速度・電流の全ての制御ループをデジタル信号で処理する、デジタルサーボ方式を採用しています。デジタルサーボ方式には以下のメリットがあります。

- ・ドリフトや経時変化が少ない
- ・ダイナミックレンジが広い
- ・各種の制御アルゴリズム搭載が容易

超高精度ユニットの採用

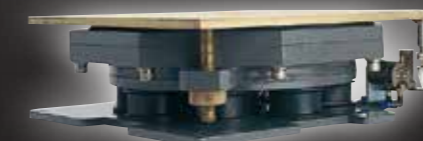
STRATO-Apex の各軸スケールには、線膨張係数 $0.01 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ というほとんど熱膨張しない超高精度結晶化ガラススケールと、最小分解能 $2/100 \mu\text{m}$ の高性能反射型リアエンコーダの組合せによる、超高精度測長ユニットが搭載されています。

ガラススケールは独自の固定方式によって、取付け面との線膨張係数の違いによって生じるヒステリシス誤差を最小限に抑えています。また、ガラススケールは錆や腐食に強く、長期精度保証が可能です。



除振台を標準搭載

設置場所の床振動は測定値のばらつきとなって影響します。STRATO-Apex シリーズではオートレベリング空気ばね式除振台を標準搭載しており、これは床振動を本体に伝えないだけでなく、各軸の移動や測定物の搭載による荷重変動をセンサでキャッチし、素早く本体を水平復帰させる機能も持っています。この除振台の搭載により、床振動による測定値のばらつきがなくなります。



▲オートレベリング空気ばね式除振台



▲除振台配置図

STRATO-Apex 574

最大許容長さ測定誤差
 $E_0, MPE = 0.7 + 2.5 L/1000 (\mu m)$ を実現



STRATO-Apex 574

本体仕様

符号		STRATO-Apex 574	
測定範囲	X軸	500 mm	
	Y軸	700 mm	
	Z軸	400 mm	
案内方式	各軸ともエアベアリング		
駆動速度	CNC MODE	Moving Speed 各軸最大300 mm/s (最大合成速度 519 mm/s) (測定速度) Measuring Speed 1~3 mm/s (移動速度) Moving Speed 0~80 mm/s	
	J/S MODE	(測定速度) Measuring Speed 0~3 mm/s (微動速度) Fine Speed 0~0.05 mm/s	
駆動加速度	各軸1333 mm/s ² (最大合成加速度2309 mm/s ²)		
測長方式	リニアエンコーダ		
最小表示量	0.00002 mm		
測定テーブル	材質	はんれい岩	
	大きさ(載物面)	676×1420 mm	
ワーク	測定物固定方法	M8×1.25	
	最大高さ	560 mm	
	最大質量	180 kg	
機械の質量 (除振台、コントローラ含む/ワーク含まず)	1620 kg		
電源仕様	電源電圧AC100-120/200-240 V±10% 電源容量700 W		
空気使用条件	使用空気圧	0.4 MPa	
	空気消費量	(標準状態において) 60 L/min (空気源としては120 L/min以上)	
精度保証温度環境	環境温度	18~22 °C	
	温度変化 1時間あたり	1.0 °C	
	24時間あたり	2.0 °C	
	温度勾配	水平/垂直 1.0 °C/m	

※測定機本体構成の一部に自然石を使用しているため、石表面に模様のある場合があります。

精度仕様

精度仕様はすべて標準スタイラス使用時のものです。
 標準スタイラス…TP200:φ4×10、MPP-310Q:φ4×18、SP25M:φ4×50

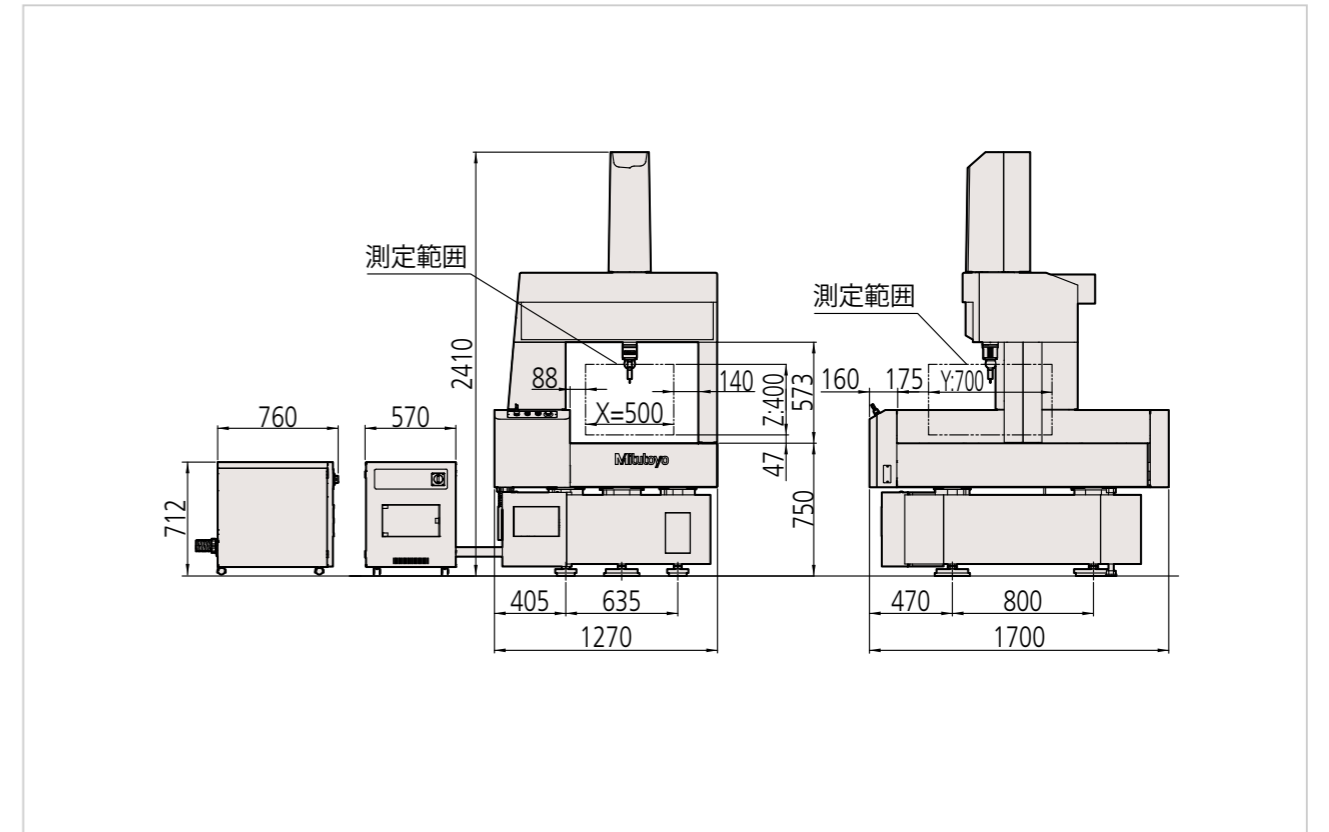
単位(μm)

名称	記号	規格	TP200	MPP-310Q*	SP25M
最大許容長さ測定誤差	E_0, MPE	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013	1.4+2.5 L/1000	0.7+2.5 L/1000	0.7+2.5 L/1000
	E_{150}, MPE	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013	1.9+2.5 L/1000	0.7+2.5 L/1000	0.7+2.5 L/1000
最大許容繰り返し範囲	R_0, MPL	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013	1.2	0.7	0.7
名称	記号	規格	TP200	MPP-310Q*	SP25M
最大許容球面スキニング形状誤差	$P_{Form.Sph.Scans.SS:Tact,MPE}$	ISO 10360-5: 2020 JIS B 7440-5: 2022		1.3	1.3
最大許容スキニング検査時間	$T_{Sph.Scans.PP:Tact,MPL}$	ISO 10360-5: 2020 JIS B 7440-5: 2022		70 s	40 s
名称	記号	規格	TP200	MPP-310Q*	SP25M
シングルスタイラス形状誤差	$P_{Form.Sph.1\times 25.SS:Tact,MPE}$	ISO 10360-5: 2020 JIS B 7440-5: 2022	1.8	0.7	0.7

※本体特注にて対応いたします。

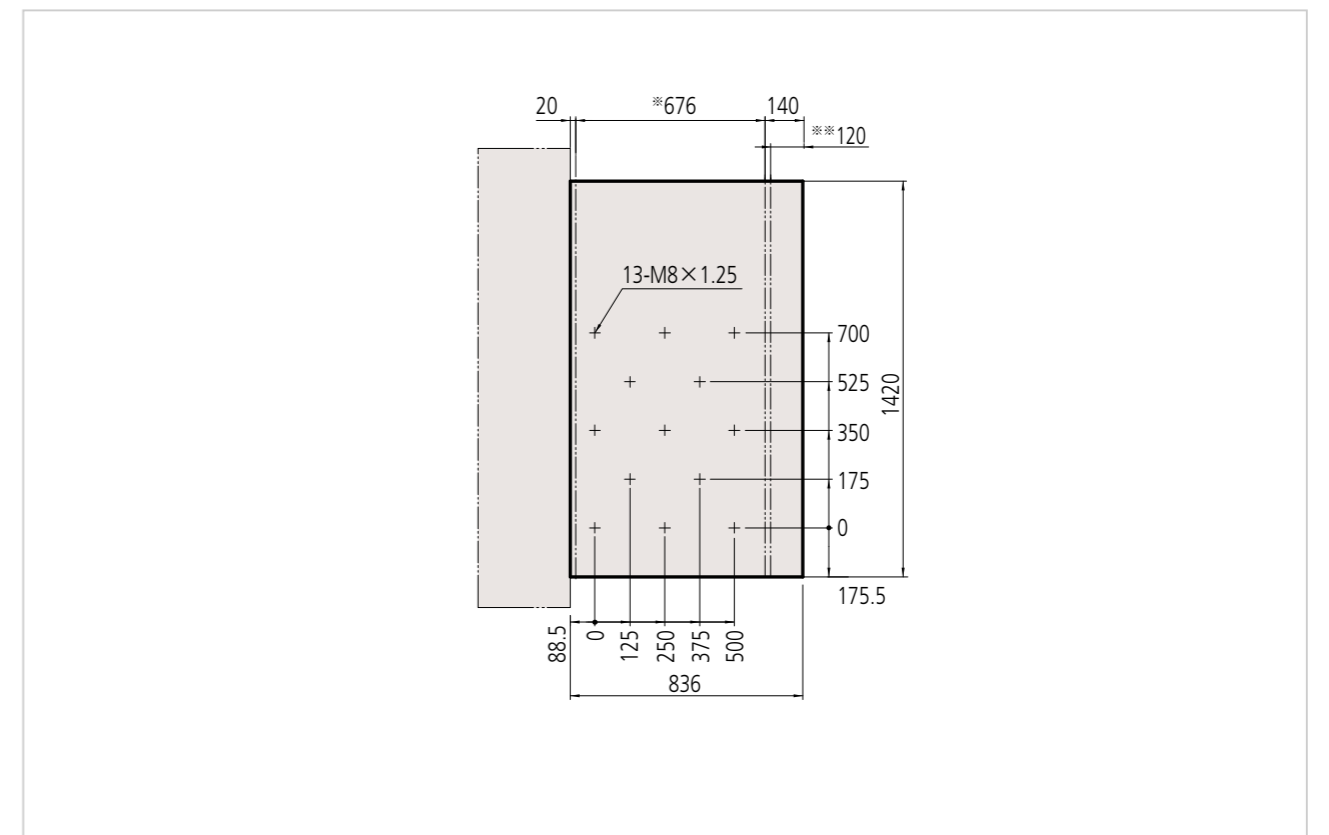
■外観寸法図

単位(mm)



■テーブルのねじブッシュ配列

単位(mm)



* :ワーク積載範囲
 ** :Y軸案内面

お願い: 本カタログに掲載されているCNC三次元測定機には、想定外の振動が加えられた場合や、移動が行われた場合に本機の操作を禁止する本体起動システム(移設検知システム)が組込まれています。ご購入後、本機を移動される場合は、お手数ですが必ず本機を移動される前に、弊社営業所までご連絡をお願い致します。

STRATO-Apex 700/900 シリーズ

ロングスタイラスでのISO精度保証
門移動型として最高の速度・精度を実現



STRATO-Apex 776

STRATO-Apex 9106

本体仕様

符号		STRATO-Apex 776	STRATO-Apex 7106	STRATO-Apex 9106	STRATO-Apex 9166
測定範囲	X軸	700 mm	700 mm	1000 mm	1600 mm
	Y軸			600 mm	
	Z軸				
案内方式		各軸ともエアベアリング			
駆動速度	CNC MODE	Moving Speed 各軸最大300 mm/s (最大合成速度 519 mm/s) (測定速度) Measuring Speed 1~3 mm/s (移動速度) Moving Speed 0~80 mm/s			
	J/S MODE	(測定速度) Measuring Speed 0~3 mm/s (微動速度) Fine Speed 0~0.05 mm/s			
駆動加速度		各軸1500 mm/s ² (最大合成加速度2598 mm/s ²)			
測長方式		リニアエンコーダ			
最小表示量		0.00002 mm			
測定テーブル	材質	はんれい岩			
	大きさ(載物面)	862×1420 mm	862×1720 mm	1062×1720 mm	1062×2320 mm
ワーク	測定物固定方法	M8×1.25			
	最大高さ 最大質量	500 kg	770 mm 800 kg		1200 kg
機械の質量(除振台、コントローラ含む/ワーク含まず)		1895 kg	2180 kg	2410 kg	3085 kg
電源仕様		電源電圧AC100-120/200-240 V±10% 電源容量700 W			
空気使用条件	使用空気圧	0.4 MPa			
	空気消費量	(標準状態において) 60 L/min (空気源としては120 L/min以上)			
	環境温度	19~21 °C			
精度保証温度環境	温度変化	1時間あたり 1.0 °C 24時間あたり 2.0 °C			
	温度勾配	水平/垂直 1.0 °C/m			

※測定機本体構成の一部に自然石を使用しているため、石表面に模様のある場合があります。

精度仕様

精度仕様はすべて標準スタイラス使用時のものです。

標準スタイラス…TP200:φ4×10、MPP-310Q:φ4×18、SP25M:φ4×50、SP80:φ4×50

単位(μm)

名称	記号	規格	TP200	MPP-310Q*	SP25M +SM25-1 +SH25-1	SP25M +SM25-2 +SH25-2	SP25M +SM25-3 +SH25-3	SP80*
最大許容長さ測定誤差	$E_{0,MPE}$	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013	1.4+2.5 L/1000 (700シリーズ) 1.5+2.5 L/1000 (900シリーズ)	0.7+2.5L/1000	0.7+2.5L/1000	0.7+2.5L/1000		0.7+2.5L/1000
	$E_{150,MPE}$	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013	1.9+2.5 L/1000 (700シリーズ) 2.0+2.5 L/1000 (900シリーズ)	0.7+2.5L/1000	0.7+2.5L/1000			0.7+2.5L/1000
	$E_{200,MPE}$	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013				0.7+2.5L/1000		
	$E_{280,MPE}$	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013					0.9+2.5L/1000	
最大許容繰り返し範囲繰返し精度	$R_{0,MPL}$	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013	1.2	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7

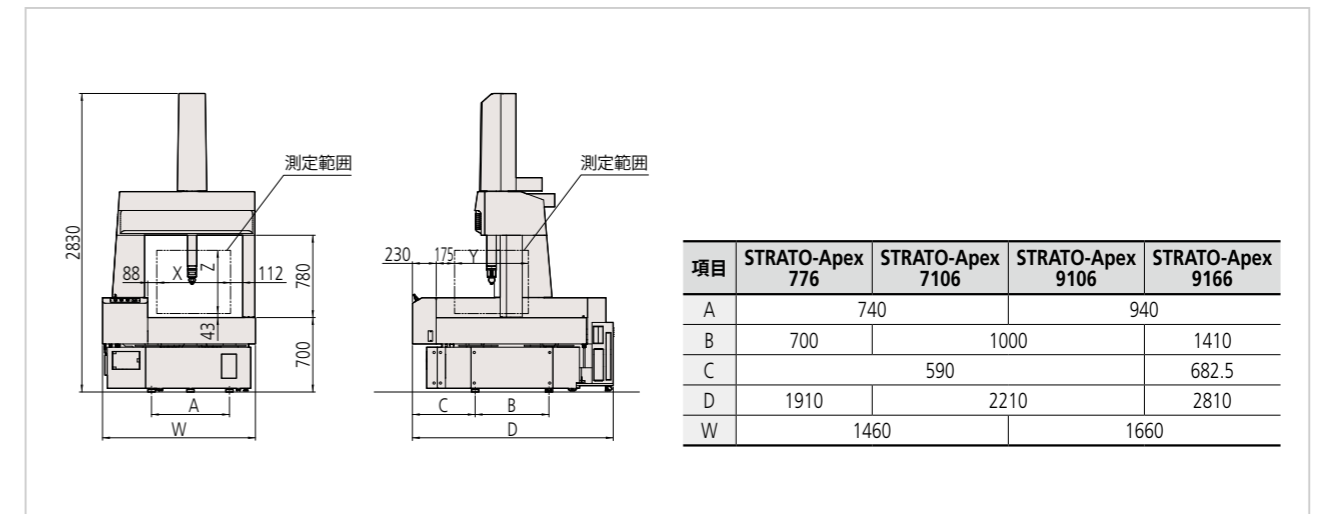
名称	記号	規格	TP200	MPP-310Q*	SP25M +SM25-1 +SH25-1	SP25M +SM25-2 +SH25-2	SP25M +SM25-3 +SH25-3	SP80*
最大許容球面スキャニング形状誤差	$P_{Form.Sph.Scan.SS:Tact,MPE}$	ISO 10360-5: 2020 JIS B 7440-5: 2022		1.6	1.8	1.8	1.8	1.8
最大許容スキャニング検査時間	$T_{Sph.Scan.PP:Tact,MPL}$	ISO 10360-5: 2020 JIS B 7440-5: 2022		70 s	45 s	45 s	45 s	45 s

名称	記号	規格	TP200	MPP-310Q*	SP25M +SM25-1 +SH25-1	SP25M +SM25-2 +SH25-2	SP25M +SM25-3 +SH25-3	SP80*
最大許容シングルスタイラス形状誤差	$P_{Form.Sph.1 \times 25.SS:Tact,MPE}$	ISO 10360-5: 2020 JIS B 7440-5: 2022	1.8	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9

※本体特注にて対応いたします。

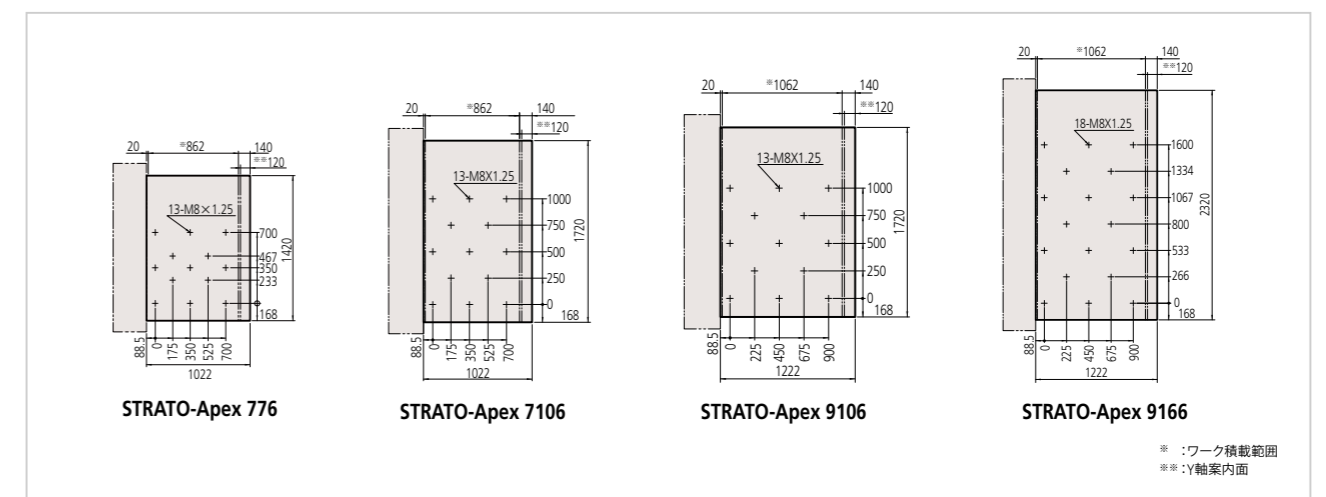
■外観寸法図

単位(mm)



■テーブルのねじブッシュ配列

単位(mm)



お願い：本カタログに掲載されているCNC三次元測定機には、想定外の振動が加えられた場合や、移動が行われた場合に本機の操作を禁止する本体起動システム(移設検知システム)が組込まれています。ご購入後、本機を移動される場合は、お手数ですが必ず本機を移動される前に、弊社営業所までご連絡をお願い致します。

STRATO-Apex 1600シリーズ

広い測定範囲・高精度の両立を実現
大形部品の高精度測定に最適



STRATO-Apex 1600シリーズ

本体仕様

符号		STRATO-Apex 162012	STRATO-Apex 162016	STRATO-Apex 163012	STRATO-Apex 163016
測定範囲	X軸	1600 mm			
	Y軸	2000 mm			
	Z軸	1200 mm	1600 mm	1200 mm	1600 mm
案内方式	各軸エアベアリング				
駆動速度	CNC MODE	(移動速度)各軸最大350 mm/s (最大合成速度 606 mm/s) (測定速度)1~3 mm/s			
	JIS MODE	(移動速度)0~80 mm/s (測定速度)0~3 mm/s (微動速度)0~0.05 mm/s			
駆動加速度	各軸780 mm/s ² (最大合成加速度1350 mm/s ²)				
最小表示量	0.00005 mm				
測長方式	リニアエンコーダ				
測定テーブル	材質	はんれい岩			
	大きさ(載物面)	1850×3280 mm		1850×4280 mm	
測定物	測定物固定方法	M8×1.25			
	最大高さ	1350 mm	1750 mm	1350 mm	1750 mm
	最大質量	3500 kg		4000 kg	
機械の質量(除振台、コントローラ含む/ワーク含まず)	11150 kg		11200 kg	15300 kg	15350 kg
電源仕様	電源電圧AC100-120/200-240 V±10 % 電源容量1500 W				
空気使用条件	使用空気圧	0.4 MPa			
	空気消費量	100 L/min (標準状態において) 空気源としては250 L/min以上			
精度保証温度環境	環境温度	18~22 °C			
	温度変化	1時間あたり	1.0 °C		
	24時間あたり	2.0 °C			
	温度勾配	水平/垂直 1.0 °C/m			

※測定機本体構成の一部に自然石を使用しているため、石表面に模様のある場合があります。

精度仕様

STRATO-Apex 162012/163012

精度仕様はすべて標準スタイル使用時のものです。
標準スタイル: TP200: φ4×10、SP25M: φ4×50、SP80: φ4×50

単位(μm)

名称	記号	規格	TP200	SP25M	SP80 [※]
最大許容長さ測定誤差	$E_{0,MPE}$	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013	3.5+4.0 L/1000	2.5+4.0 L/1000	2.5+4.0 L/1000
	$E_{150,MPE}$	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013	3.5+4.0 L/1000	2.5+4.0 L/1000	2.5+4.0 L/1000
最大許容繰り返し範囲	$R_{0,MPL}$	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013	3.5	2.5	2.5
名称	記号	規格	TP200	SP25M	SP80 [※]
最大許容球面スキャニング形状誤差	$P_{Form,Sph,Scan,SS:Tact,MPE}$	ISO 10360-5: 2020 JIS B 7440-5: 2022		2.5	2.5
最大許容スキャニング検査時間	$T_{Sph,Scan:PP:Tact,MPL}$	ISO 10360-5: 2020 JIS B 7440-5: 2022		60 s	60 s
名称	記号	規格	TP200	SP25M	SP80 [※]
最大許容シングルスタイル形状誤差	$P_{Form,Sph,1 \times 25,SS:Tact,MPE}$	ISO 10360-5: 2020 JIS B 7440-5: 2022	3.5	2.3	2.3

※本体特注にて対応いたします。

STRATO-Apex 162016/163016

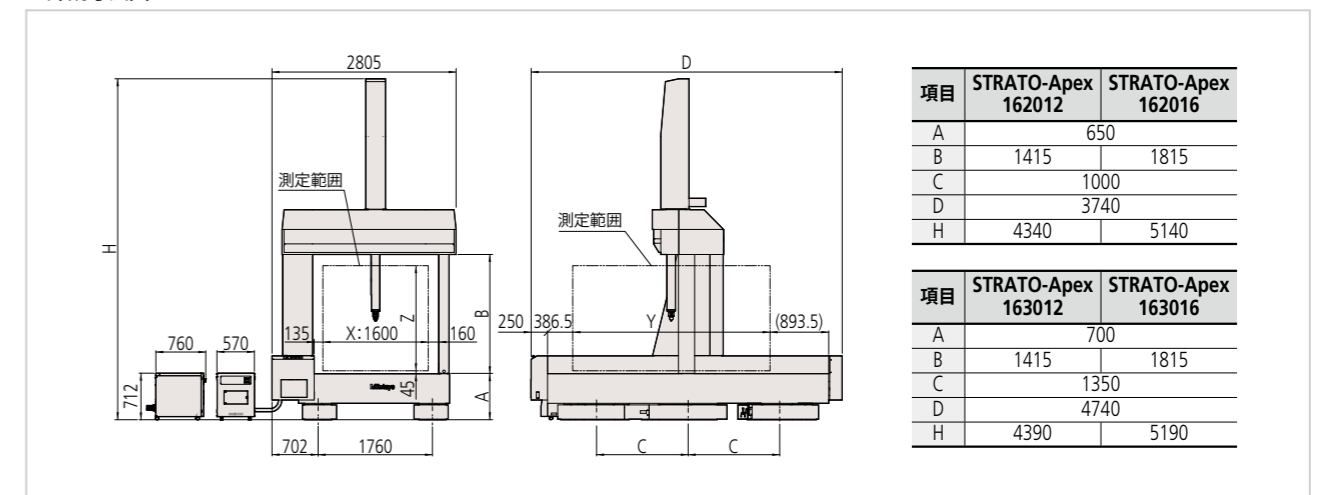
単位(μm)

名称	記号	規格	TP200	SP25M	SP80 [※]
最大許容長さ測定誤差	$E_{0,MPE}$	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013	4.0+4.0 L/1000	3.0+4.0 L/1000	3.0+4.0 L/1000
	$E_{150,MPE}$	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013	4.0+4.0 L/1000	3.0+4.0 L/1000	3.0+4.0 L/1000
最大許容繰り返し範囲	$R_{0,MPL}$	ISO 10360-2: 2009 JIS B 7440-2: 2013	4.0	2.5	2.5
名称	記号	規格	TP200	SP25M	SP80 ^{※1}
最大許容球面スキャニング形状誤差	$P_{Form,Sph,Scan,SS:Tact,MPE}$	ISO 10360-5: 2020 JIS B 7440-5: 2022		3.0	3.0
最大許容スキャニング検査時間	$T_{Sph,Scan:PP:Tact,MPL}$	ISO 10360-5: 2020 JIS B 7440-5: 2022		60 s	60 s
名称	記号	規格	TP200	SP25M	SP80 [※]
最大許容シングルスタイル形状誤差	$P_{Form,Sph,1 \times 25,SS:Tact,MPE}$	ISO 10360-5: 2020 JIS B 7440-5: 2022	4.0	2.8	2.8

※本体特注にて対応いたします。

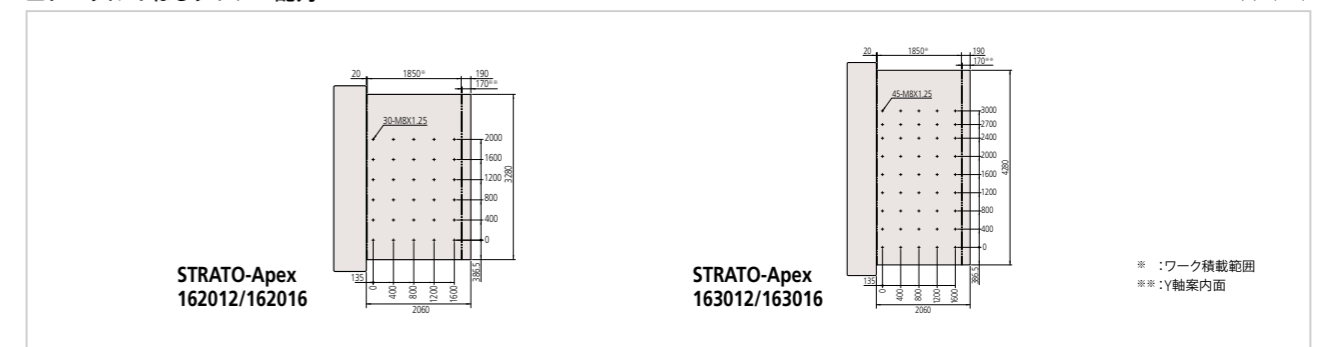
■外観寸法図

単位(mm)



■テーブルのねじブッシュ配列

単位(mm)



大型・重量物の高精度測定に適した構造 CNC 三次元測定機

STRATO-Apex G

大型・重量物を高精度に測定することを目的とした
弊社オリジナル構造(門移動・基礎据付形)で開発された
CNC 三次元測定機です。



お願い: 本カタログに掲載されているCNC三次元測定機には、想定外の振動が加えられた場合や、移動が行われた場合に本機の操作を禁止する本体起動システム(移設検知システム)が組込まれています。
ご購入後、本機を移動される場合は、お手数ですが必ず本機を移動される前に、弊社営業所までご連絡をお願い致します。

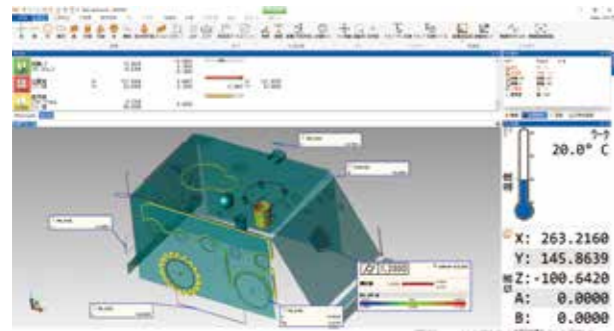
SOFTWARE

機能と操作性を両立したアプリケーションソフトウェア

MCOSMOS エムコスモス

〈三次元測定機用データ処理装置〉

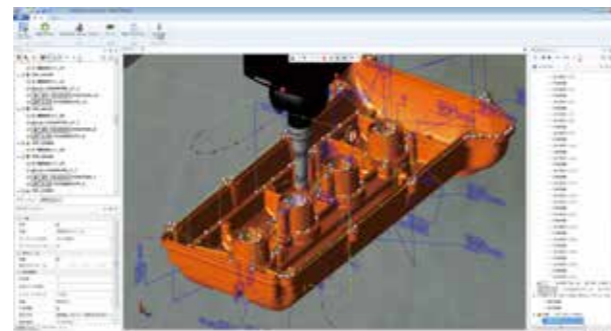
Windows 上で動作する、三次元測定機用の新しい処理プログラムファミリーです。オプションソフトウェアのラインナップが豊富で、さまざまなプローブに対応しており、あらゆるワークの全自動測定が可能です。



MiCAT Planner マイキャットプランナー

〈三次元測定機用自動測定プログラム生成ソフトウェア〉

3D CAD モデルに公差情報を付加することで、ソフトウェアが公差情報を読み取り、測定箇所を判断し、測定プログラムを自動生成。従来（ティーチング）よりも効率的な測定プログラム作成が可能になります。



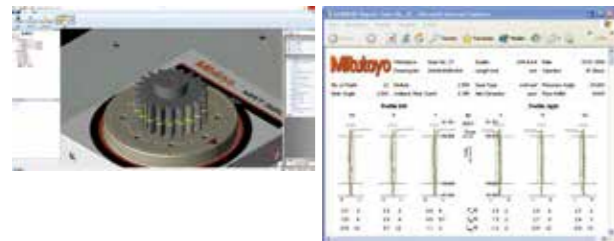
より詳しい説明は
こちらの動画で。



GEARPAK Express ギアパックエクスプレス

〈CNC三次元測定機用 歯車計測・評価用ソフトウェア〉

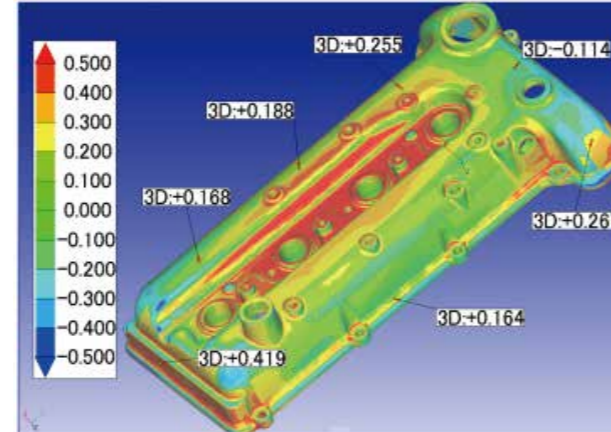
入力した歯車諸元から 3D モデルが作成されるため、想定した通りに測定されるかを視覚的にわかりやすく確認できます。また、自動プログラム生成と測定ガイダンス表示により、座標系設定がすばやく、簡単にできます。



MSURF エムサーフ

〈非接触レーザ測定・評価プログラム〉

スキャニング用の MSURF-S とインスペクション用の MSURF-I からなるパッケージプログラムで、測定した点群データ (MSURF-S) からマスタモデルデータとの比較照合や寸法測定等 (MSURF-I) を行います。



OPTION

様々な測定への対応を可能にするオプション群

小型・高精度スキャニングプローブ SP25M

SP25M は外径 φ25 mm の小型・高精度スキャニングプローブです。スキャニング測定（測定物に接触した状態で移動しながら、大量の座標値を収集する測定方法）の他、高精度ポイント測定や、球心ポイント測定によるデータ収集も可能な CNC 三次元測定機用の多機能プローブです。



非接触レーザプローブ SurfaceMeasure

SurfaceMeasure は、レーザを測定物に照射しながら移動し、測定物表面の座標値を収集するプローブです。大量の表面 3D データを高速に取得することができます。



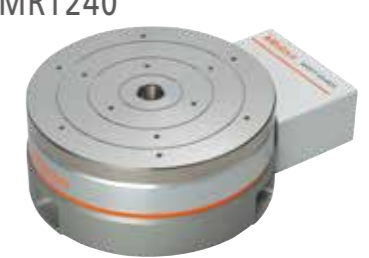
ロータリーテーブル

スキャニングプローブとの併用による同期食い測定により、歯車、インペラ、円筒カムなどの測定物を高精度かつ高効率で測定することができます。また、4 軸設計値食いを使用することで、精度を落とさずにクラス随一の高速での測定が可能です。

MRT320



MRT240





仙台営業所	仙台市若林区卸町東1-7-30	〒984-0002	電話(022)231-6881	ファクス(022)231-6884
郡山営業所	仙台市若林区卸町東1-7-30 (※1)	〒984-0002	電話(024)931-4331	ファクス(022)231-6884
宇都宮営業所	宇都宮市平松本町796-1	〒321-0932	電話(028)660-6240	ファクス(028)660-6248
水戸営業所	水戸市元吉田町260-3	〒310-0836	電話(029)303-5371	ファクス(029)303-5372
伊勢崎営業所	伊勢崎市宮子町3463-13	〒372-0801	電話(0270)21-5471	ファクス(0270)21-5613
さいたま営業所	さいたま市北区宮原町3-429-1	〒331-0812	電話(048)667-1431	ファクス(048)667-1434
新潟営業所	新潟市中央区新和1-6-10 リファール新和1F-B	〒950-0972	電話(025)281-4360	ファクス(025)281-4367
川崎営業所	川崎市高津区坂戸1-20-1	〒213-8533	電話(044)813-1611	ファクス(044)813-1610
東京営業所	川崎市高津区坂戸1-20-1 (※1)	〒213-8533	電話(03)3452-0481	ファクス(044)813-1610
厚木営業所	厚木市中町2-6-10 東武太郎ビル2F	〒243-0018	電話(046)259-6400	ファクス(046)259-6404
諏訪営業所	富士駐在所 電話(0545)55-1677 諏訪市中洲582-2	〒392-0015	電話(0266)53-6414	ファクス(0266)58-1830
浜松営業所	上田駐在所 電話(0268)26-4531 浜松市中央区和田町587-1	〒435-0016	電話(053)464-1451	ファクス(053)464-1683
安城営業所	安城市住吉町5-19-5	〒446-0072	電話(0566)98-7070	ファクス(0566)98-6761
中部オートモチーフ営業所	安城市住吉町5-19-5	〒446-0072	電話(0566)98-7070	ファクス(0566)98-6761
名古屋営業所	名古屋市昭和区鶴舞4-14-26	〒466-0064	電話(052)741-0382	ファクス(052)733-0921
金沢営業所	金沢市桜田町1-26 ドマーニ桜田	〒920-0057	電話(076)222-1160	ファクス(076)222-1161
大阪営業所	大阪市住之江区南港北1-4-34	〒559-0034	電話(06)6613-8801	ファクス(06)6613-8817
神戸営業所	神戸市西区丸塚1-25-15	〒651-2143	電話(078)924-4560	ファクス(078)924-4562
京滋営業所	草津市大路2-13-27 辻第3ビル1F	〒525-0032	電話(077)569-4171	ファクス(077)569-4172
岡山営業所	岡山市北区田中134-107	〒700-0951	電話(086)242-5625	ファクス(086)242-5653
広島営業所	東広島市八本松東2-15-20	〒739-0142	電話(082)427-1161	ファクス(082)427-1163
福岡営業所	福岡市博多区博多駅南4-16-37	〒812-0016	電話(092)411-2911	ファクス(092)473-1470
センシング営業課	川崎市高津区坂戸1-20-1	〒213-8533	電話(044)813-8236	ファクス(044)822-8140
地震機器課	川崎市高津区坂戸1-20-1	〒213-8533	電話(044)455-5021	ファクス(044)822-8140

(※1) 営業所の業務につきましては記載の住所にて行っております。

お求めは当店で—

弊社商品は外国為替及び外国貿易法に基づき、日本政府の輸出許可の取得を必要とする場合があります。製品の輸出や技術情報を非居住者に提供する場合は最寄りの営業所へご相談ください。

- 仕様、価格、デザイン(外観)ならびにサービス内容などは、予告なしに変更することがあります。あらかじめご了承ください。
- 本カタログに掲載されている仕様は2024年2月現在のものです。

M³ Solution Center…商品の実演を通して最新の計測技術をご提案しています。事前に弊社営業所にご連絡ください。
 UTSUNOMIYA 宇都宮市下栗町2200 〒321-0923 電話(028)656-1607 ファクス(028)656-9624
 TOKYO 川崎市高津区坂戸1-20-1 〒213-8533 電話(044)813-1611 ファクス(044)813-1610
 SUWA 諏訪市中洲582-2 〒392-0015 電話(0266)53-6414 ファクス(0266)58-1830
 ANJO 安城市住吉町5-19-5 〒446-0072 電話(0566)98-7070 ファクス(0566)98-6761
 OSAKA 大阪市住之江区南港北1-4-34 〒559-0034 電話(06)6613-8801 ファクス(06)6613-8817
 HIROSHIMA 呉市広古新開6-8-20 〒737-0112 電話(082)427-1161 ファクス(082)427-1163

計測技術者養成機関…各種のコースが開催されています。詳細は弊社営業所にご連絡ください。
 ミットヨ計測学院 川崎市高津区坂戸1-20-1 〒213-8533 電話(044)822-4124 ファクス(044)822-4000

キャリアブレーションセンター…商品の検査・校正・保守・修理をお受けしています。
 宇都宮 宇都宮市下栗町2200 〒321-0923 電話(028)656-1432 ファクス(028)656-8443
 川崎 川崎市高津区坂戸1-20-1 〒213-8533 電話(044)813-8214 ファクス(044)813-8223
 広島 呉市郷原町一ノ松光山10626番62 〒737-0161 電話(0823)70-3820 ファクス(0823)70-3833

カスタマーサポートセンター…商品に関するの各種のお問合せ、ご相談をお受けしています。
 〒213-8533 電話(070)073214 ファクス(044)813-1691



最寄りの営業所をご確認いただけます。

<https://www.mitutoyo.co.jp/corporate/network/japan/#sale>

Mitutoyo

川崎市高津区坂戸1-20-1 〒213-8533
<https://www.mitutoyo.co.jp>