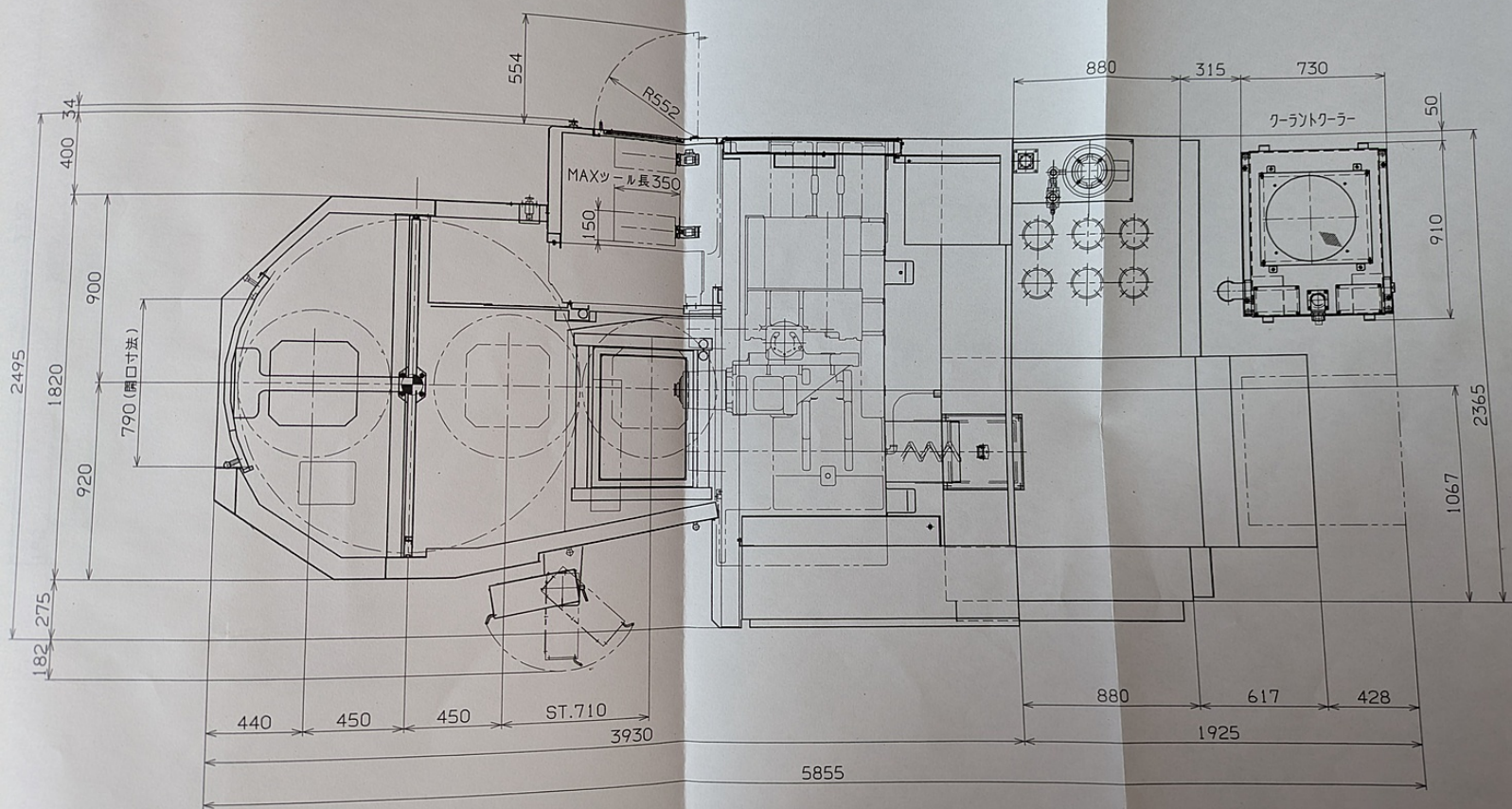


項目	単位	仕様	
		HP400(□400)	HP500S(□500)
機械形式		X 軸コラム左右/Z 軸テーブル前後	
ガイドウェイ方式		リニアローラガイド	
X 軸移動量 (コラム左右)	mm	630	
Y 軸移動量 (主軸頭上下)	mm	620	
Z 軸移動量 (パレット前後)	mm	710	
テーブル上面から主軸中心までの距離	mm	80~700	50~670
テーブル中心から主軸端面までの距離	mm	150~860	
床面からテーブル(パレット)作業面までの高さ	mm	1,150	1,180
テーブル(パレット)作業面の大きさ	mm	□400	□500
テーブル(パレット)の最大積載質量	kg	400	
テーブル(パレット)上面の形状		25×M16 タップ	
テーブル(パレット)の最小割出し角度 IT	°	1	
BRT	°	0.001	
主軸回転速度	min ⁻¹	100~12,000	
主軸回転速度域変換数		電気式 2 段	
主軸端 (呼び番号)		7/24 テーパー #40	
主軸軸受内径	mm	65	
主軸モータ出力 (2 分/30 分/連続)	kW	22/11/7.5	
主軸最大トルク (2 分/30 分/連続)	N·m	140/115/48	
早送り速度	mm/min	60,000	
切削送り速度	mm/min	1~40,000(※)	
ツールシャンク形式		JIS B6339 BT40	
プルスタッド形式		MAS403P40T-1	
工具選択方式		番地固定式ラジアル	
工具収納本数	本	40[60/80/120]	
工具最大径 (隣接工具なし)	mm	φ82 (φ150)	
工具最大長さ	mm	350	
工具最大質量	kg	8	
工具交換時間 (ツール ツール ツール)	sec	1.2	
工具交換時間 (チップ ツール チップ)	sec	2.8	
パレットの数		2	
パレットの交換方式		ダイレクトターン方式	
パレットの交換時間	sec	5.0(APC のみ)	

備考 []内は特殊仕様、 (※) G05 のみ有効。



HP400/500S

後方排出 クーラントクーラー