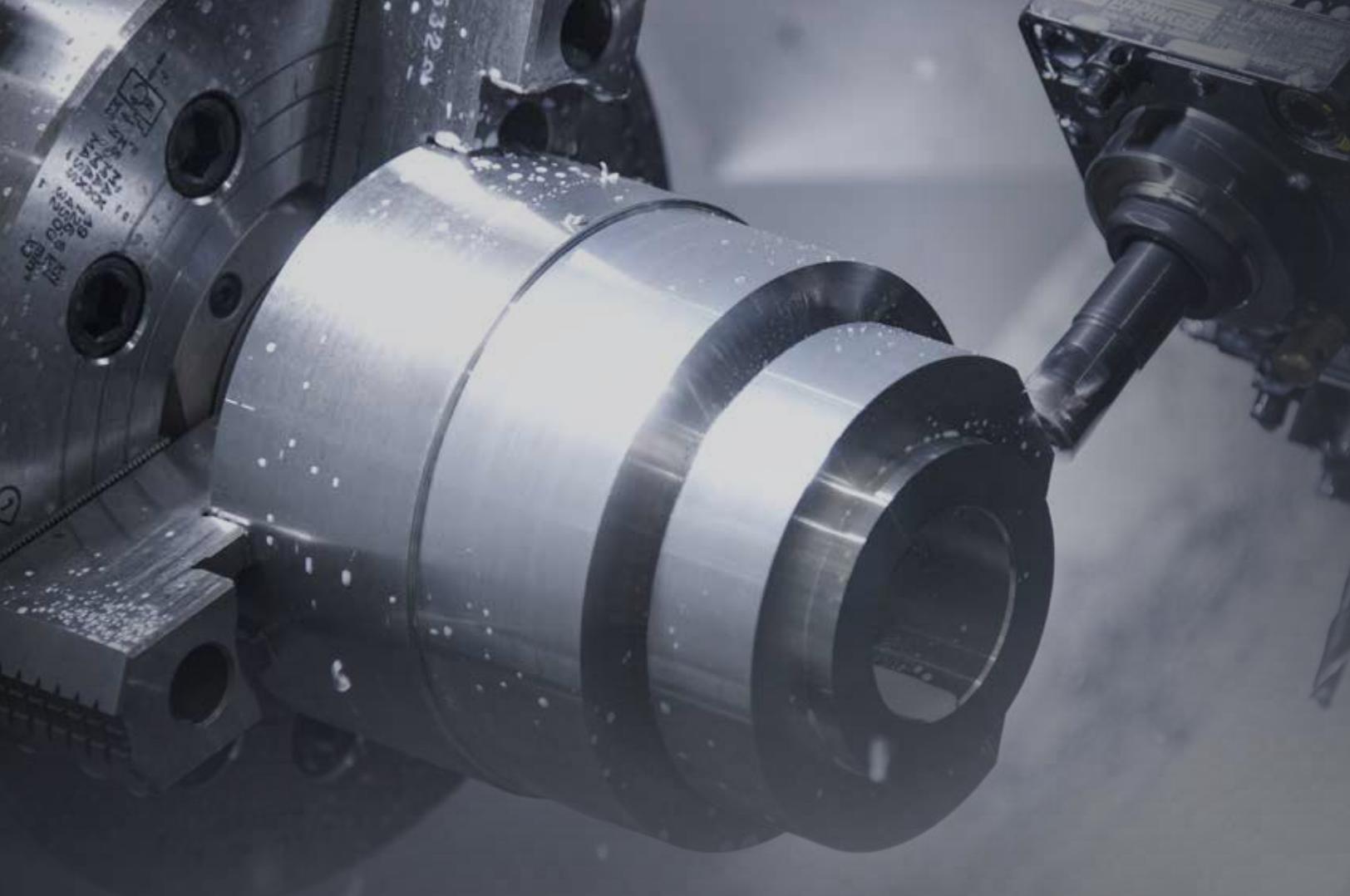


# HD SY Series

HD2200Y/2200SY | HD2600Y/2600SY | HD3100YA/SYA | HD3100Y/SY

现代威亚 重切削Y轴车削中心



# Technical Leader

韩国传统数控机床制造商现代威亚将长期积累的知识与最新技术相结合，开发出新型数控车床 HD-SY 系列。该系列产品同时具备高速、高刚性、高精度的特性，可实现生产性能的最优化。

项目	主轴			副主轴		床身 (Z-轴)		铣削刀塔	
	8"	10"	12"	5"	6"	680mm	830mm	BMT55P	BMT65P
HD2200Y	●					●		●	
HD2200SY	●			●		●		●	
HD2600Y		●				●		●	
HD2600SY		●		●		●		●	
HD3100YA		●					●		●
HD3100SYA		●			●		●		●
HD3100Y			●				●		●
HD3100SY			●		●		●		●

●: 标准 ○: 选项

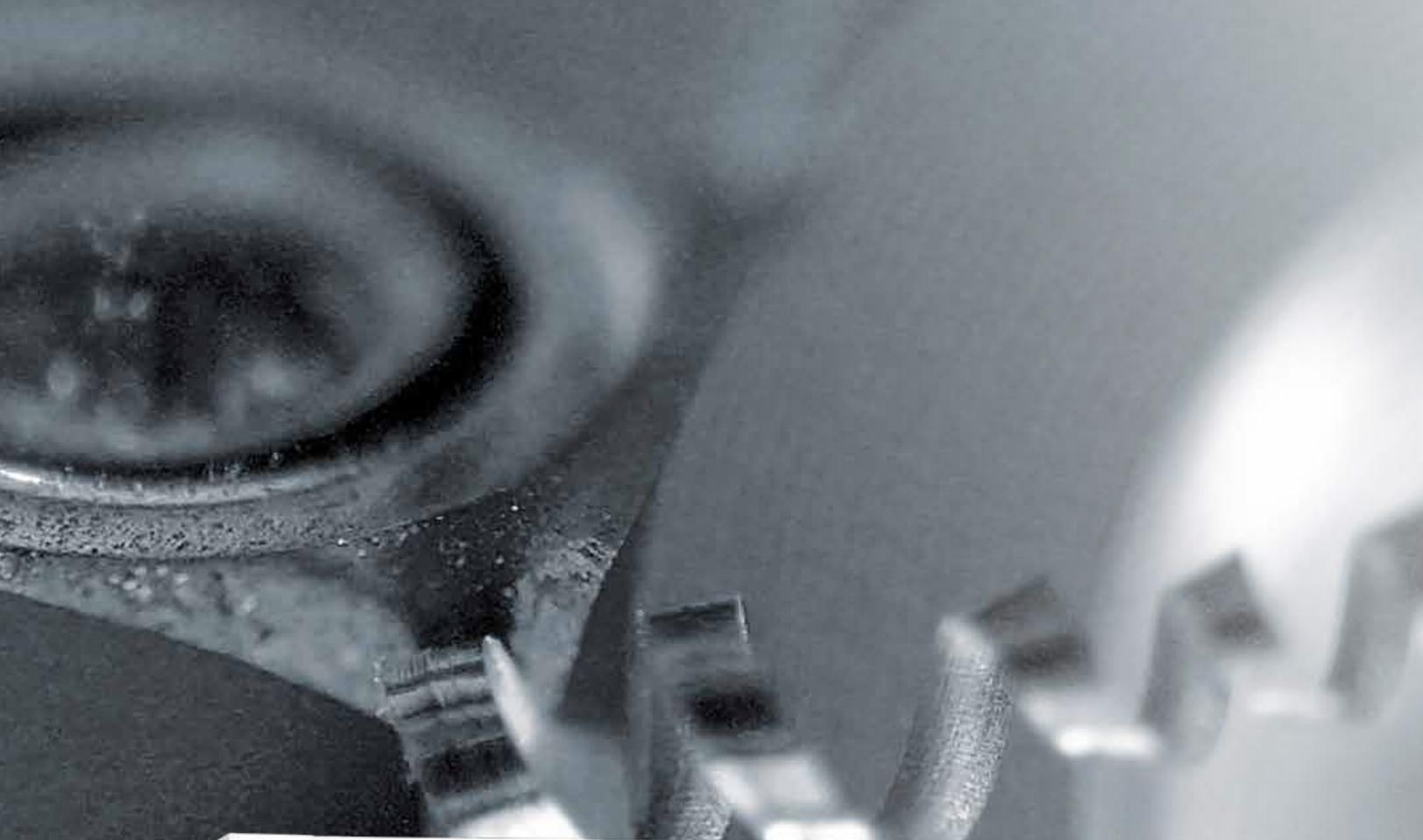
# HD

## SY Series

配置硬轨的Y轴复合重切削式数控车床

- 采用箱式导轨, 可实现强力重切削特性
- 30° 倾斜式整体式床身确保高刚性
- 优化设计的各单元结构最大限度减小热变形
- 主轴与副主轴间的同时控制实现了工序的集约化 (“SY” 类型)
- 采用补偿型Y轴控制方式的BMT刀塔实现复合加工
- 强劲的快移速度高达 : 30m/min (Z轴)
- 搭载最新FANUC, 提高使用便利性





## 用途 & 零配件

WORM SHAFT



### 因复合加工缩短加工时间

附加了Y轴的 HD-SY 系列通过副主轴和多样化的动力刀具, 一台设备上完成多个工序, 短时间内可实现高附加值产品的加工。

WHEEL  
HUB



COOLING  
ADAPTER



HUB  
SHAFT



DRIVE  
GEAR



# 01 基本结构

所有工序仅通过一次的设置就可进行处理的 HD-SY 系列

## 铁削刀塔

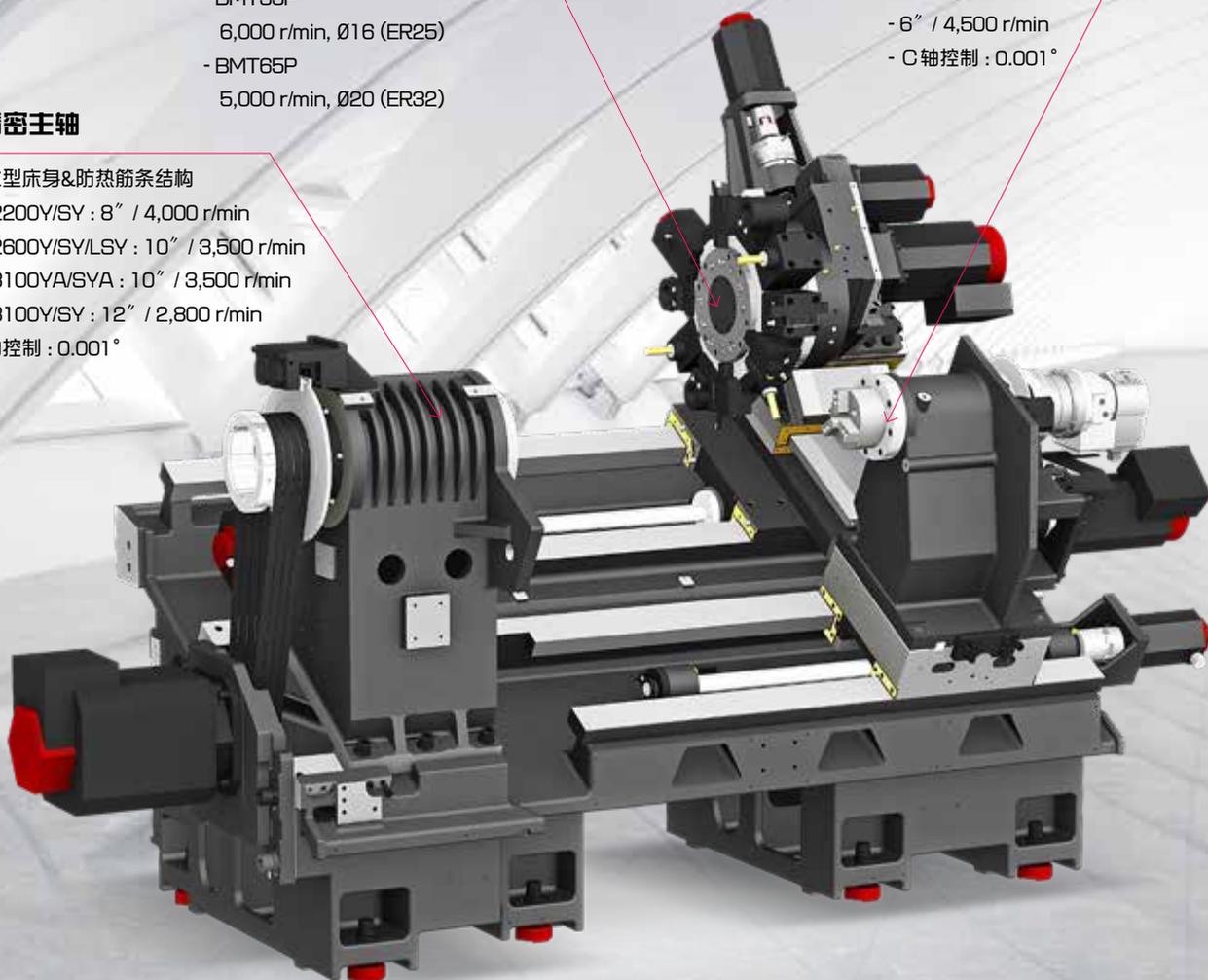
- BMT55P  
6,000 r/min,  $\varnothing 16$  (ER25)
- BMT65P  
5,000 r/min,  $\varnothing 20$  (ER32)

## 副主轴

- 5" / 6,000 r/min
- 6" / 4,500 r/min
- C轴控制 : 0.001°

## 高精度主轴

- 一体型床身&防热筋条结构
- HD2200Y/SY : 8" / 4,000 r/min
- HD2600Y/SY/LSY : 10" / 3,500 r/min
- HD3100YA/SYA : 10" / 3,500 r/min
- HD3100Y/SY : 12" / 2,800 r/min
- C轴控制 : 0.001°



# 强大的切削能力和广泛的切削范围

## 一体式床身结构

### 最佳的优化结构分析

通过结构分析使主要单元结构达到最优化，并且通过降低设备高度，使其在重切削加工中也能维持床身的动态刚度。而且，HD-SY系列采用30°倾斜型床身，大幅提高了其加工稳定性。

### 集成式切削液箱

冷却液箱安装在床身的前面，以防止泄漏，并通过使用高压冷却液保持稳定的加工。



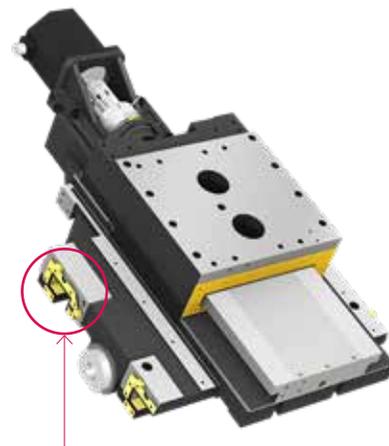
## 导轨

### 箱式导轨

HD-SY系列的所有的轴都采用箱式导轨设计，具有更好的移动能力。箱式导轨具有强大的抵消重切削所造成的振动的能力。

### 密封GIB结构

HD-SY系列的X轴的设计通过采用密封GIB结构，可以尽量减少刀塔受到切屑的损坏。



采用6面约束设计，提高了其移送能力

### 快速移动 (X/Y/Z/ZB)

HD2200Y/SY, HD2600Y/SY

24/10/30/24 m/min

HD3100YA/SYA, HD3100Y/SY

24/10/30/30 m/min

### 行程 (X/Y/Z/ZB)

HD2200Y/SY, HD2600Y/SY

215/110/680/680 mm

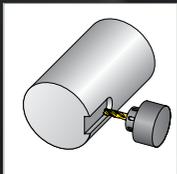
HD3100YA/SYA, HD3100Y/SY

265/120/830/830 mm

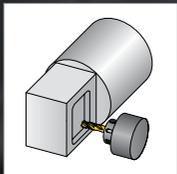
# 02 Y轴性能

重切削Y轴车削中心

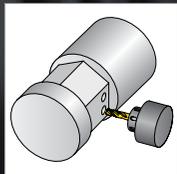
## 高性能Y轴



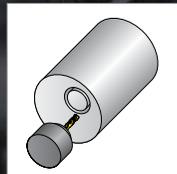
键槽的精加工



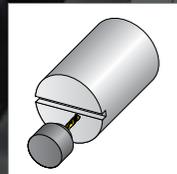
多面加工



偏心孔加工



X+Y轴圆弧补偿



槽精加工



# 仅通过一次初期设置而实现加工

## Y轴

### 楔型Y轴构造

具有实现YS轴与X轴进行同时加工的补偿型Y轴结构设计的HD-SY系列, 刀塔的刚性出色, 可在重切削的产品加工时发挥卓越性能。

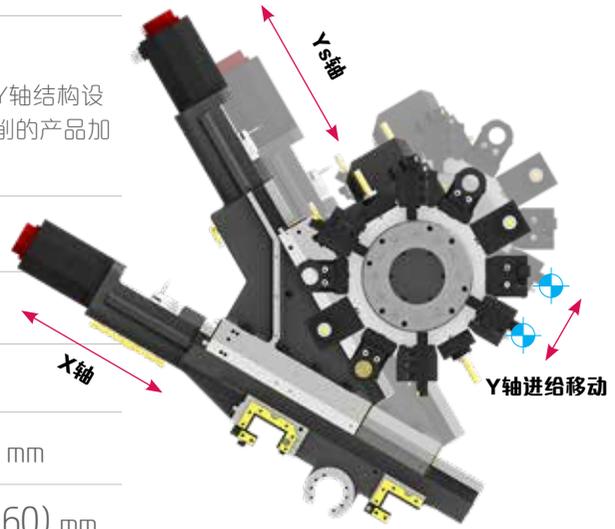
### Y轴 快速移动速度

10 m/min

### Y轴 行程

HD2200Y/SY, HD2600Y/SY : 110 (±55) mm

HD3100YA/SYA, HD3100Y/SY : 120 (±60) mm



### HD3100Y (12") 加工性能

外径车削 (材料: SM45C)	
加工直径	Ø172
单边切削深度	7.5 mm
主轴转速	389 r/mim
切削速度	210 m/mim
进给速度	0.55 mm/rev
排屑量	866 cc/min

立铣 (材料: SM45C)	
刀具直径	Ø20 mm
主轴转速	675 r/mim
进给速度	0.15 mm/rev
切削速度	86 m/mim
加工深度	10 mm
切削厚度	20 mm

内径车削 (材料: SM45C)	
刀具直径	Ø76.4
单边切削深度	10 mm
主轴转速	750 r/mim
切削速度	180 m/mim
进给速度	0.12 mm/rev

U钻 (材料: SM45C)	
刀具直径	Ø63
单边切削深度	15 mm
主轴转速	1,011 r/mim
切削速度	200 m/mim
进给速度	0.29 mm/rev

❖ 因加工环境不同, 上述结果可能会有所不同。

# 03 高精密主轴

通过可用于长时间加工的高精密主轴, 保障卓越的加工性能

## 主轴

[ ]: 选项

项目	主轴转速 r/min	电机功率 (最大/连续)	扭矩 (最大/连续)	驱动方式
HD2200Y/SY	4,000 (FANUC)	18.5/15 kW	206.2/125.4 N·m	皮带式
	[4,000 (FANUC)]	[18.5/15 kW]	[353.5/215 N·m]	
	[4,000 (SIEMENS)]	[22.5/15 kW]	[215/143.3 N·m]	
HD2600Y/SY	3,500 (FANUC)	18.5/15 kW	400.7/243.7 N·m	
	[3,500 (SIEMENS)]	[23.8/17 kW]	[359.5/276.1 N·m]	
HD3100YA/SYA	3,500 (FANUC)	26/18.5 kW	734/522 N·m	
HD3100Y/SY	2,800 (FANUC)	26/18.5 kW	1,051/672 N·m	

## 重切削 & 高精度

### 主轴

#### 针对重切削加工的主轴

轴设计采用常在大型机床中才会采用的结构设计。双圆柱滚柱轴承和角接触球轴承的组合带来极好的重切削加工能力。

此外, 通过采用星形肋带提高了机械加工性能, 并减少噪声和皮带打滑的问题。主轴设计采用迷宫结构, 以减少冷却液可能对轴承造成的损坏, 并改善加工稳定性。

#### C轴控制

HD-SY系列, 通过采用主轴上的标准C轴0.001°控制功能, 保证了各种形状的产品加工。



#### 副主轴 (“SY” 类型)

“S”类型的配置了带有C轴的5英寸副主轴, 可以完成低速高扭矩的重切削, 也可以进行高度的切削加工。

其设计可以实现连续长时间加工的热变位最小化。

HD2200SY/2600SY 5" (6,000 r/min)

HD3100SYA/3100SY 6" (4,500 r/min)



### 尾座

尾座可以实现产品的高品质稳定加工, 其中套筒行程高达120mm。

HD2200Y/2600Y MT#4 (行程: 680 mm)

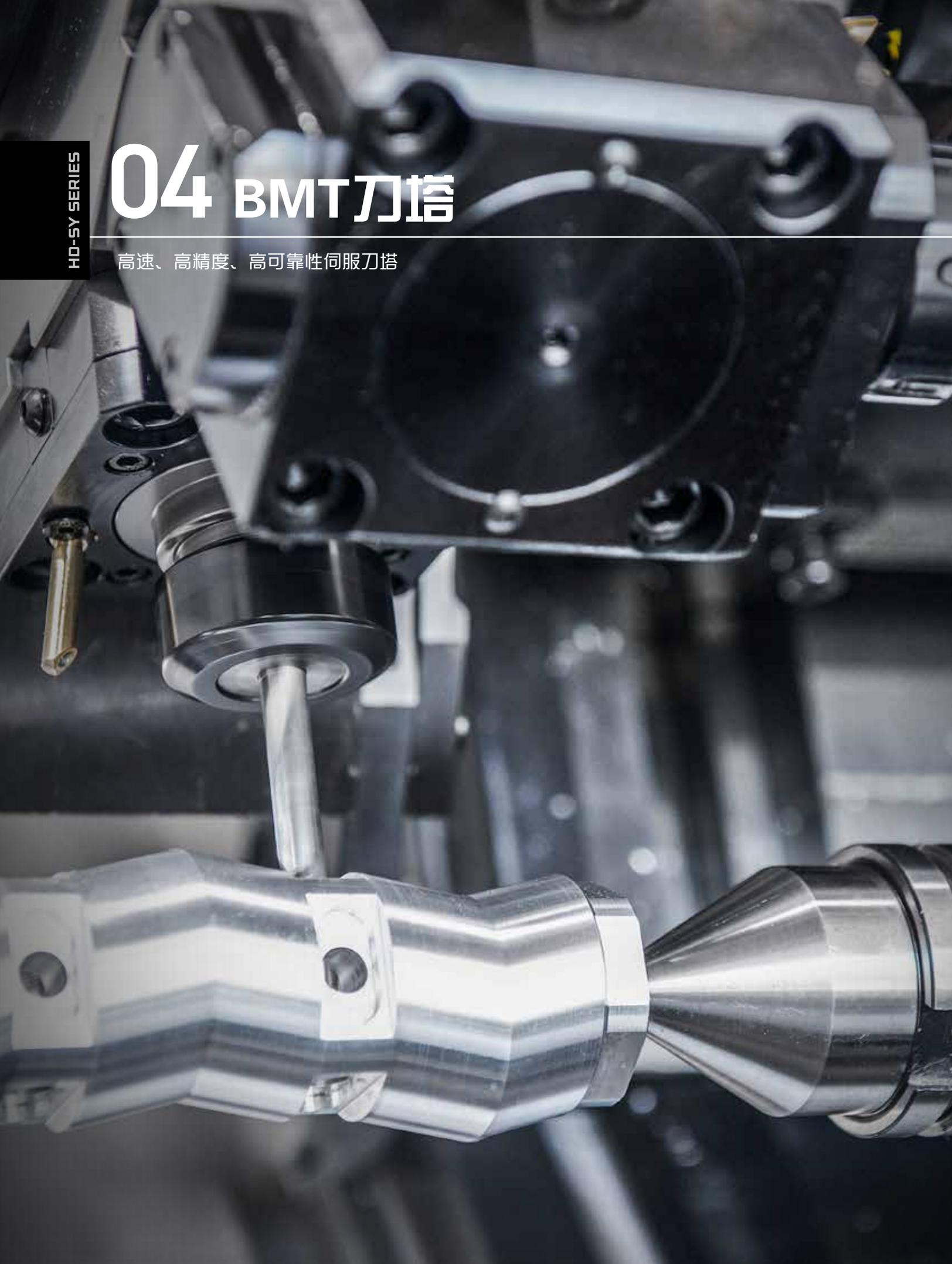
HD3100YA/3100Y MT#5 (行程: 830 mm)



HD-SY SERIES

# 04 BMT刀塔

高速、高精度、高可靠性伺服刀塔



# 伺服电机控制的BMT刀塔

## 刀塔

### 铣削刀塔

BMT刀塔采用4个螺栓对刀座进行固定,可以加强对刀具的固定,强力切削中也可以发挥出卓越的性能并且可使用旋转刀具加工高附加值产品。



### 动力刀座

通过安装直铣头与角铣头可以提升加工能力,实现对产品的侧面以及内径的加工。

并可安装钻头、丝锥、立铣刀等多样性的旋转刀具,生产性和加工效率得到了显著提升。

BMT 55P (HD2200Y/SY | HD2600Y/SY)

- ◎ 最大转速 (rpm) : 6,000 r/min
- ◎ 夹头尺寸 :  $\varnothing 16$  (ER25)
- ◎ 刀具分度时间 : 0.2 sec

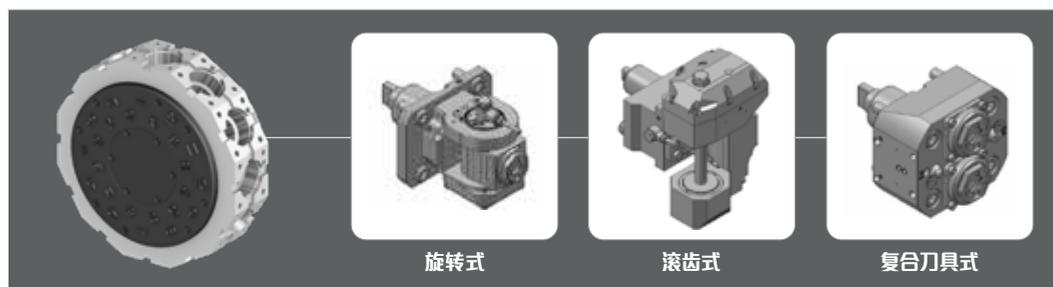
BMT 65P (HD3100YA/SYA | HD3100Y/SY)

- ◎ 最大转速 (rpm) : 5,000 r/min
- ◎ 夹头尺寸 :  $\varnothing 25$  (ER32)
- ◎ 刀具分度时间 : 0.2 sec

## 特别刀座

**OPTION**

HD-SY系列的可以安装多样化的动力刀具,从而进行高附加值的产品加工。特别是具有可安装多种型号刀具的复合式刀座,可以安装无需轴移送就可以加工偏心部位的偏心用动力刀具,切削球面用的钻头,以及滚齿等,真正实现一台设备所能达到的工序节约。



❖ 上面的规格请在订购时与销售人员进行具体的咨询

# 05 用户便利性

多样化的配置, 客户使用更加便捷

## 棒料输送系统

### 棒料输送机

可实现棒料加工时的无人化, 大幅提升加工的效率。



#### 收件装置

利用装置可以密封加工之后不需要打开机门, 从机器外部自动收集切割好的加工件或者加工完的单品加工件, 能够显著提高作业便利性。



#### 自动门

使用M代码, 各个门可自动打开和关闭, 使自动化生产效率提高并便于操作。



#### 接料器

接料器传送由送料器下料的成品工件, 用户使用极其方便。



#### 自动卷帘门

构建使用桁架装卸的自动化生产线时, 不需要将自动门全部打开, 而是通过自动卷帘门实现自动化构成。

## 高精度系统



### 对刀仪

操作人员利用 M 代码, 可迅速准确地实现刀具补偿。因此无需进行试切削、检测、计算、输入补偿值等工作。



### 光栅尺

光栅尺可实现高精度定位, 并对滚柱丝杠的热变形进行补偿, 可加工更精密的产品。



### 工件在线检测

使用主轴探棒, 可以自动设置工件坐标值。

## 冷却单元



标准冷却装置 (喷嘴)



卡盘上方冷却液



卡盘吹气装置 (上部卡盘)



冷却液枪

## 高效率的排屑结构

### 排屑器

排屑过程及时有效, 从而大幅提高生产力, 并改善工作环境。



链板式	屑类型: 粗加工屑, 长条屑, 复合型屑	材质: SS41, 45C, 铸钢类	前方 右侧排出
	利于处理切屑量大以及屑团在一起的现象。		
刮板式	屑类型: 好断的屑	材质: 铸铁, 非铁类	
	易于处理断屑。		
❖ 鼓式过滤	屑类型: 粉末, 细小屑	材质: 铝	
	细小屑不会流入切削液喷嘴中, 利于加工精度。		

❖ 选择鼓式过滤时与销售协商。

# 06 现代威亚 FANUC - Smart Plus

提供客户便捷性, 高生产性的多功能控制系统

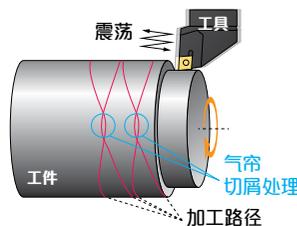


## 标准配置 15寸大触屏显示器

智能机器控制	快速循环时间技术
对话型编程	精密表面处理技术
i-HMI	智能伺服控制技术
加工程序容量大小	SMART GUIDE-i
加工程序登录个数	可以支持加工操作
	5120M (2MB)
	1,000个

## 断屑 OPTION

- **原理:** 刀具之字形移动(震荡) → 产生气帘区间 → 切断长屑
- **优点:** 延长刀具寿命, 改善表面光洁度, 改善废屑处理问题
- **对应机种:** 使用发那科系统的所有车床 (选配)  
(开发断屑专用画面/即使使用断屑功能, 加工时间也一样)



## MMS (Machine Monitoring System)

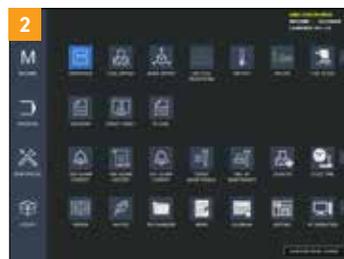
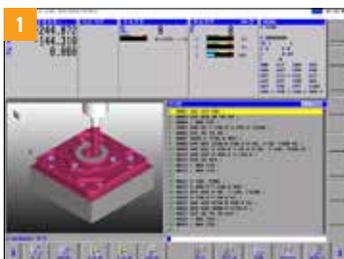


### 基于云服务器 (MMS Cloud)

搜集/分析设备启动数据用的基于Cloud服务器的设备监控系统

现代威亚机床自主开发的 HW-MMS 作为一款为工厂内机床的运行情况提供实时监控, 将非加工情况即时传达给操作人员的软件, 可大幅改善客户的生产环境, 为广大客户提供现代威亚独有的智能解决方案。

## SMART CNC (FANUC SMART PLUS)



### 1. 对话型编程 (HW-DPRO)

编写加工程序, 模拟检查等, 从安装到加工过程, 此软件通过对话型操作极大提升便利性

### 2. LAUNCHER

将本公司主页, 用户常用界面及公司优化功能界面进行统筹处理, 顾客一键点击便可进入所需界面的软件

# 技术规格

## 标配 & 选配

●: 标准型 ○: 选项 ☆: 事先协商 -: 不适用

主轴		HD2200Y/SY	HD2600Y/SY
主轴中空卡盘 3-卡爪	8"	●	-
	10"	-	●
主轴实心卡盘 3-卡爪	8"	-	-
	10"	-	-
副主轴中空卡盘 3-卡爪	5"	-/●	-/●
副主轴实心卡盘 3-卡爪	5"	-	-
标准软爪 (一套)		●	●
卡盘夹紧脚踏开关		●	●
2段压力液压装置		○	○
主轴内置准停挡块		☆	☆
Ce 轴 (0.001")		●	●
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
副主轴脚踏开关		-/●	-/●
<b>刀库</b>			
刀座		●	●
铁削刀塔	BMT	●	●
	12刀塔	●	●
	24刀塔	○	○
直铁头	夹头类型, 2ea	●	●
角铁头	夹头类型, 2ea	●	●
直铁头	适配器类型	○	○
角铁头	适配器类型	○	○
镗刀杆变径套		●	●
钻头套筒		○	○
U钻头座		●	●
U钻变径套		●	●
角度头		☆	☆
<b>尾座 &amp; 中心架/转架</b>			
套筒式尾座	MT#4	●/-	●/-
	MT#5	-	-
内置式尾座		○/-	○/-
可编程尾座		○/-	○/-
手动型液压中心架		-	-
标准活顶尖		●/-	●/-
高精活顶尖		☆/-	☆/-
尾座2级压力系统		☆/-	☆/-
套筒前进/后退确认装置		○/-	○/-
尾座脚踏开关		○/-	○/-
<b>冷却装置 &amp; 吹气装置</b>			
标准冷却装置 (鼓膜)		●	●
卡盘上方冷却		○	○
冷却液舱		○	○
主轴中心出水 (只用于特殊卡盘)		☆	☆
动力刀具中心出水		-	-
卡盘上方吹气装置		○	○
副主轴吹气装置		-/○	-/○
尾座吹气 (上尾座)		○/-	○/-
刀塔刀具吹气装置		☆	☆
气枪		○	○
主轴中心吹气装置 (只用于特殊卡盘)		-	-
高压冷却液	0.5Bar	●	●
	6Bar	○	○
	20Bar	○	○
	70Bar	○	○
强力冷却系统 (用于自动化运行)		☆	☆
切削油冷却装置 (辅助箱, 选择排屑器时)		-	-
<b>切屑处理</b>			
切屑液箱或冷却液箱	侧面	●	●
	后方	☆	☆
排屑器 (液箱位置/切屑处理)	前方 (右侧排出)	○	○
	后方 (后方排出)	☆	☆
特殊排屑器 (鼓式过滤)		-	-
切屑小车	标准 (180L)	○	○
	翻转 (200L)	○	○
	加大型 (330L)	○	○
	定制	☆	☆
<b>安全装置</b>			
门联锁 (前面)		●	●
全防护罩		●	●
卡盘液压压力维持联锁		☆	☆

电气装置		HD2200Y/SY	HD2600Y/SY
单色警示灯	1色: ●	●	●
三色警示灯带蜂鸣装置	3色: ●●●B	○	○
电柜照明灯		○	○
便携式MPG		○	○
工件计数器	数字	○	○
总计数器	数字	○	○
刀具计数器	数字	○	○
复合刀具计数器	6EA	○	○
	9EA	○	○
	FANUC	○	○
电路断路器	FANUC	○	○
	SIEMENS	-	-
AVR (自动稳压器)		☆	☆
变压器	30kVA	○/-	○/-
	35kVA	-/○	-/○
电源自动切断装置 (Auto Power Off)		○	○
<b>测量</b>			
手动快速对刀仪		○	○
手动快速对刀仪 (Renishaw)		○	○
自动快速对刀仪 (Renishaw)		○	○
气密检测装置 (只用于特殊卡盘)	TACO	○	○
	SMC	○	○
自动刀具测量装置		○	○
直线光栅尺	X/Y/Z轴	○	○
冷却液液位检测装置 (仅适用于排屑器, 浮标式)		☆	☆
<b>环境</b>			
电气柜空调		○	○
除湿器		○	○
油雾收集器		☆	☆
油水分离装置 (采用排屑器时)		○	○
MQL (微量润滑)		☆	☆
<b>夹具和自动化装置</b>			
自动门		○	○
自动快门 (仅适用于自动化系统)		☆	☆
副操作面板		☆	☆
棒料输送机接口		○	○
棒料输送机		☆	☆
工件推进器 (弹簧式)		○	○
额外M-代码 4ea		○	○
自动化接口		☆	☆
I/O 模块扩展 (进和出)	16点	○	○
	32点	○	○
送料器	主轴	○	○
	副主轴	-/○	-/○
刀塔推料装置 (自动化)		☆	☆
输送装置 (需配置主轴侧送料器)		☆	☆
正面简易自动化		☆	☆
<b>液压装置</b>			
标准液压缸	中空	●	●
标准液压单元	35bar/13L	●	●
<b>软件</b>			
对话型编程 (HW-DPRO): FANUC		○	○
加工程序管理软件 (HW-eDNC)		○	○
机床监控系统 (HW-MMS Cloud)		☆	☆
Smart Guide-i: FANUC		●	●
Smart S/W		☆	☆
<b>其他</b>			
调整工具及工具箱		●	●
定制颜色	需要Munsell NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

◆ 使用6BAR以上高压水箱时推荐使用热变形补偿装置。  
性能参数如有变化, 恕不通知

# 技术规格

## 标配 & 选配

● : 标准型 ○ : 选项 ☆ : 事先协商 - : 不适用

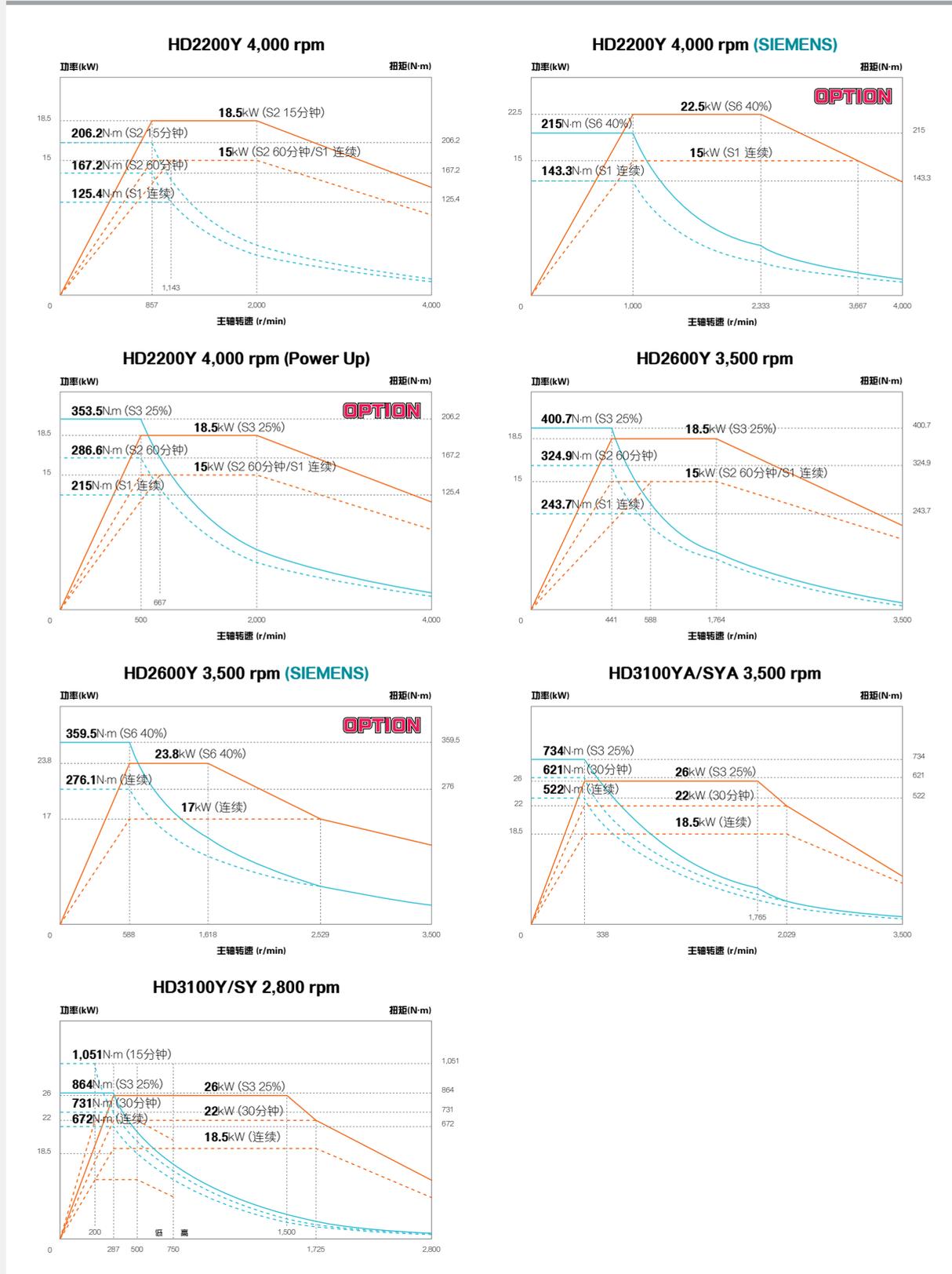
主轴		HD3100YA/SYA	HD3100Y/SY
主轴中空卡盘 3 卡爪	10°	●	-
	12°	-	●
主轴实心卡盘 3 卡爪	10°	-	-
	12°	-	-
副主轴中空卡盘 3 卡爪	6°	-/●	-/●
副主轴实心卡盘 3 卡爪	6°	-	-
标准软爪 (一套)		●	●
卡盘夹紧脚踏开关		●	●
2段压力液压装置		○	○
主轴内置准停挡块		☆	☆
Cs 轴 (0.001°)		●	●
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
副主轴脚踏开关		-/●	-/●
<b>刀库</b>			
刀座		●	●
铁削刀塔	BMT	●	●
	12刀塔	●	●
	24刀塔	-	-
直铁头	夹头类型, 2ea	●	●
角铁头	夹头类型, 2ea	●	●
直铁头	适配器类型	○	○
角铁头	适配器类型	○	○
镗刀杆变径套		●	●
钻头套筒		○	○
U钻刀座		●	●
U钻变径套		●	●
角度头		☆	☆
<b>尾座 &amp; 中心保研架</b>			
套筒式尾座	MT#4	-	-
	MT#5	●/-	●/-
内置式尾座		○/-	○/-
可编程尾座		○/-	○/-
手动型液压中心架		-	-
标准活顶尖		●/-	●/-
高精活顶尖		☆/-	☆/-
尾座2级压力系统		☆/-	☆/-
套筒前进/后退确认装置		○/-	○/-
尾座脚踏开关		○/-	○/-
<b>冷却装置 &amp; 吹气装置</b>			
标准冷却装置 (喷嘴)		●	●
卡盘上方冷却		○	○
冷却液枪		○	○
主轴中心出水 (只用于特殊卡盘)		☆	☆
动力刀具中心出水		-	-
卡盘上方吹气装置		○	○
副主轴吹气装置		-/○	-/○
尾座吹气 (上尾座)		○/-	○/-
刀塔刀具吹气装置		☆	☆
气枪		○	○
主轴中心吹气装置 (只用于特殊卡盘)		-	-
高压冷却液	0.5Bar	●	●
	6Bar	○	○
	20Bar	○	○
	70Bar	○	○
强力冷却系统 (用于自动化运行)		☆	☆
切削油冷却装置 (辅助箱, 选择排屑器时)		-	-
<b>切屑处理</b>			
切削液箱或冷却液箱	侧面	●	●
	后方	☆	☆
排屑器 (液箱位置/切屑处理)	前方 (右侧排出)	○	○
	后方 (后方排出)	☆	☆
特殊排屑器 (鼓式过滤)		-	-
切屑小车	标准 (180t)	○	○
	翻转 (200t)	○	○
	加大型 (330t)	○	○
	定制	☆	☆
<b>安全装置</b>			
门联锁 (前面)		●	●
全防护罩		●	●
卡盘液压力维持联锁		☆	☆

电气装置		HD3100YA/SYA	HD3100Y/SY
单色警示灯	1色: ●	●	●
三色警示灯带蜂鸣装置	3色: ●●●B	○	○
电柜照明灯		○	○
便携式MPG		○	○
工件计数器	数字	○	○
总计数器	数字	○	○
刀具计数器	数字	○	○
复合刀具计数器	6EA	○	○
	9EA	○	○
电路断路器		○	○
AVR (自动稳压器)		☆	☆
变压器	30kVA	○/-	○/-
	39kVA	-/○	-/○
电源自动切断装置 (Auto Power Off)		○	○
<b>测量</b>			
手动快速对刀仪		○	○
手动快速对刀仪 (Renishaw)		○	○
自动快速对刀仪 (Renishaw)		○	○
气密检测装置 (只用于特殊卡盘)	TACO	☆	☆
	SMC	☆	☆
自动刀具测量装置		☆	☆
直线光栅尺	X/Y/Z轴	☆	☆
冷却液液位检测装置 (仅适用于排屑器, 浮标式)		☆	☆
<b>环境</b>			
电气柜空调		○	○
除湿器		○	○
油雾收集器		☆	☆
油水分离装置 (采用排屑器时)		○	○
MQL (微量润滑)		☆	☆
<b>夹具和自动化装置</b>			
自动门		○	○
自动快门 (仅适用于自动化系统)		☆	☆
副操作面板		☆	☆
藤料输送机接口		○	○
藤料输送机		☆	☆
工件推进器 (弹筒式)		○	○
额外M-代码 4ea		○	○
自动化接口		☆	☆
I/O 模块扩展 (进和出)	16点	○	○
	32点	○	○
送料器	主轴	○	○
	副主轴	-/○	-/○
刀塔推料装置 (自动化)		☆	☆
输送装置 (需配置主轴侧送料器)		☆	☆
正面简旁自动化		☆	☆
<b>液压装置</b>			
标准液压缸	中空	●	●
标准液压单元	35bar/30t	●	●
<b>软件</b>			
对话型编程 (HW-DPRO) : FANUC		○	○
加工程序管理软件 (HW-eDNC)		○	○
机床监控系统 (HW-MMS Cloud)		☆	☆
Smart Guide-i : FANUC		●	●
Smart SW		☆	☆
<b>其他</b>			
调整工具及 工具箱		●	●
定制颜色	需要Munsell NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

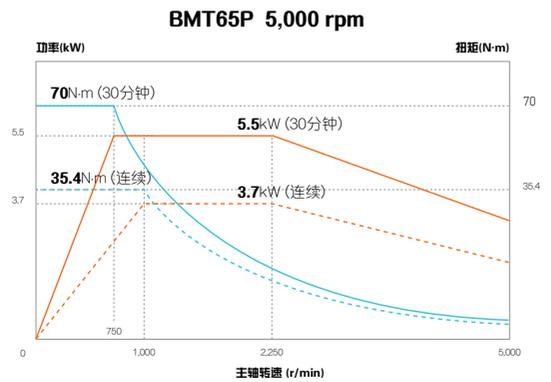
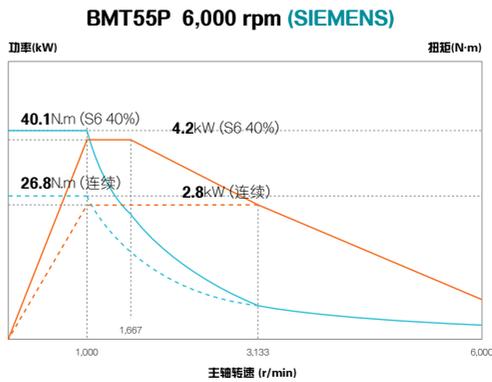
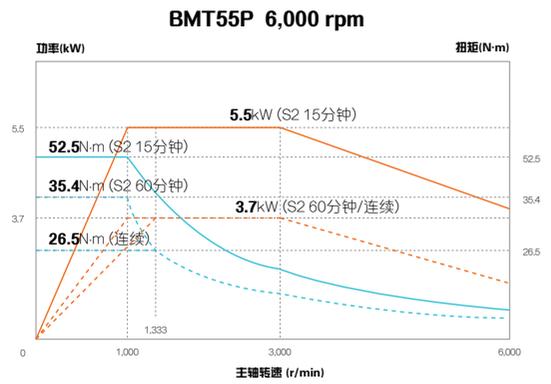
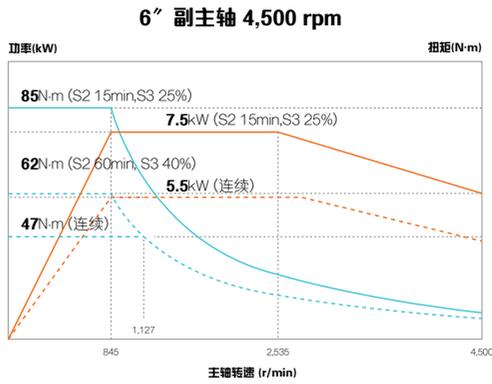
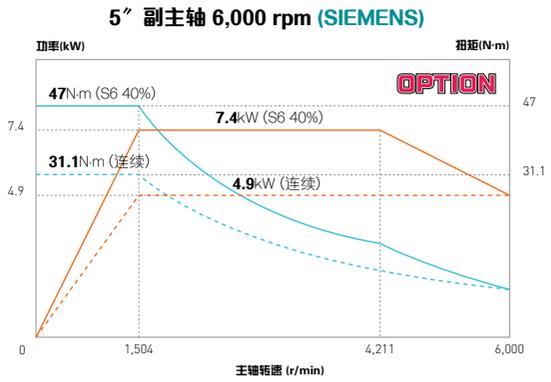
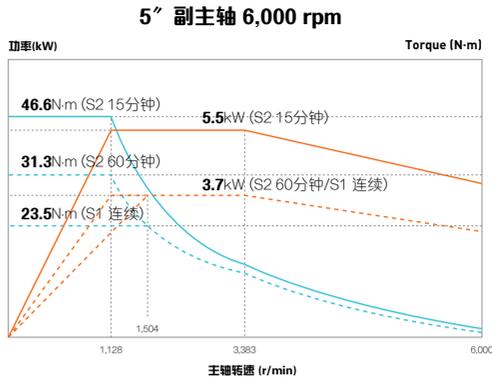
◆ 使用6BAR以上高压水箱时推荐使用热变形补偿装置。  
性能参数如有变化, 恕不通知!

# 技术规格

## 主轴电机功率/扭矩图



## 主轴电机功率/扭矩图

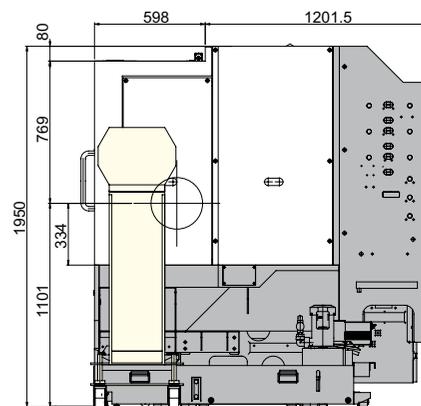
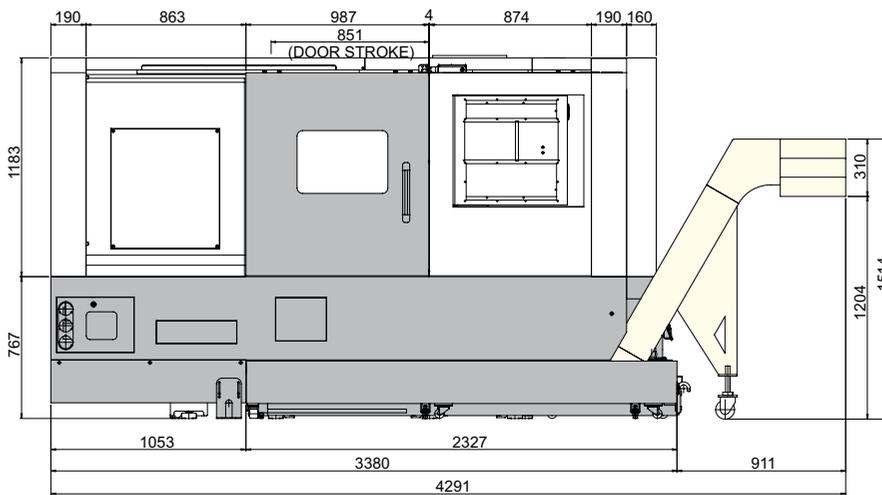
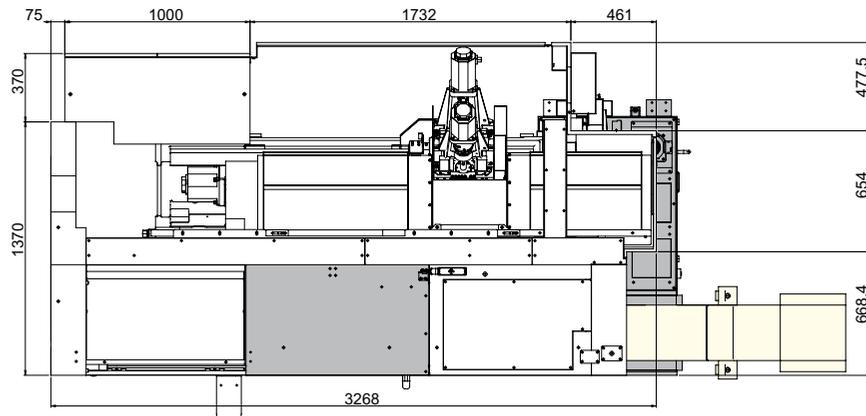


# 技术规格

## 外形尺寸

单位: mm

HD2200Y/SY  
HD2600Y/SY

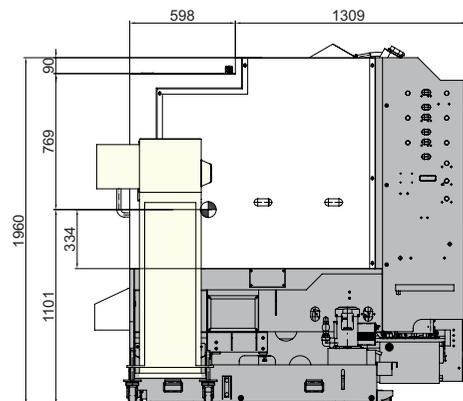
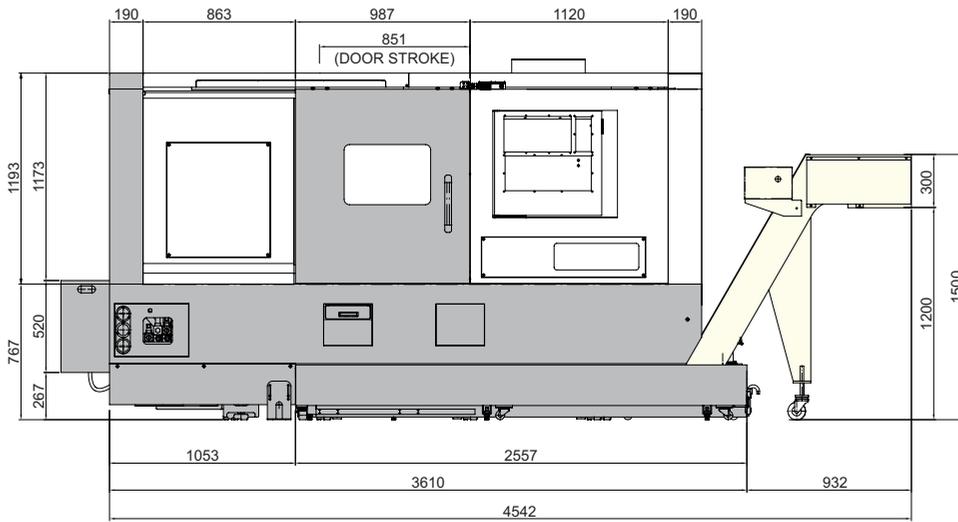
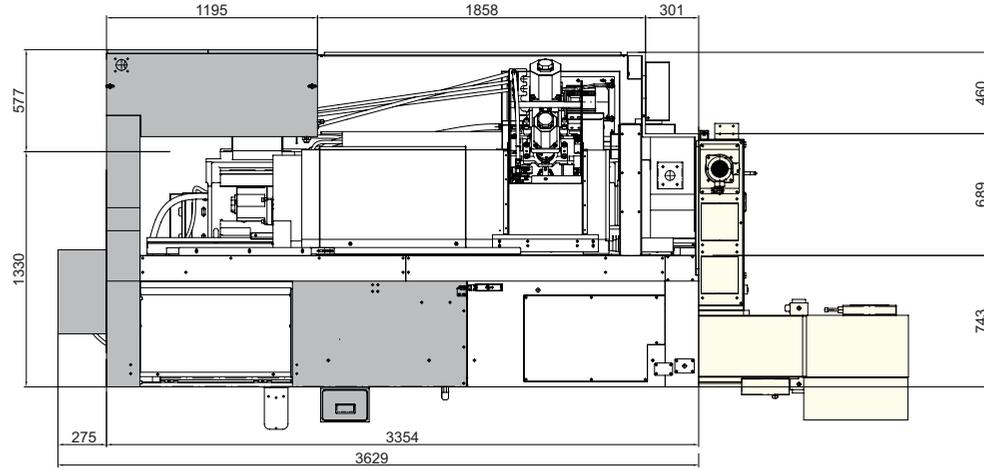


# 技术规格

## 外形尺寸

单位: mm

HD3100YA/SYA  
HD3100Y/SY

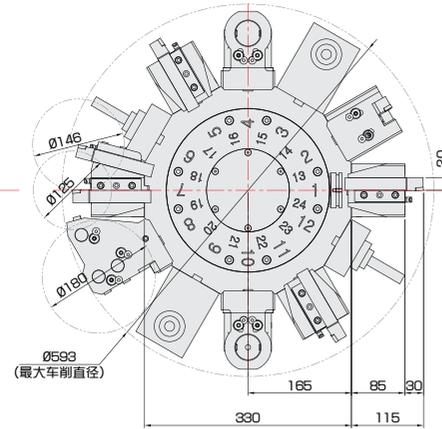
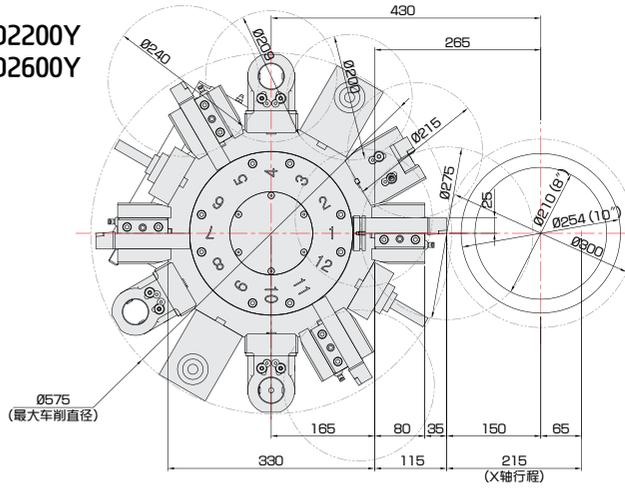


# 技术规格

## 刀具干涉图

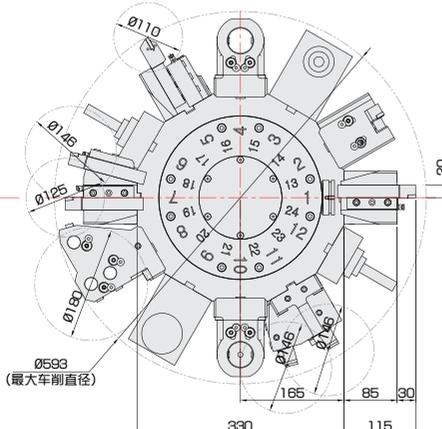
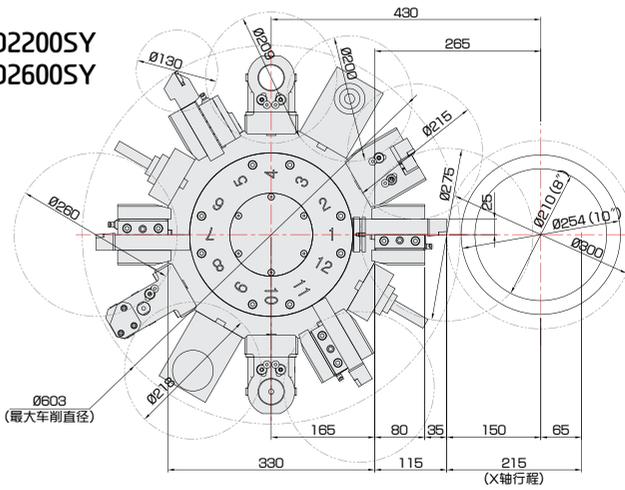
单位: mm

HD2200Y  
HD2600Y



24工位 (选配)

HD2200SY  
HD2600SY

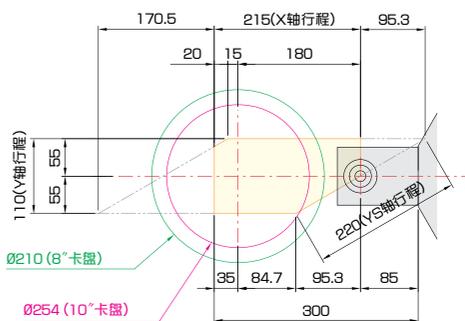


24工位 (选配)

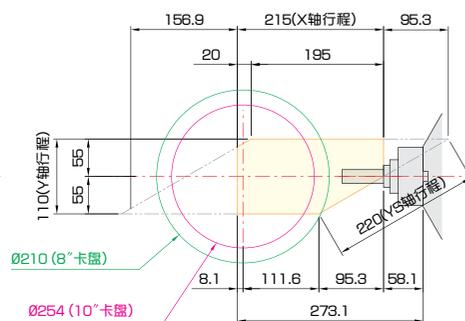
## Y轴行程范围

单位: mm

角铁刀座



直铁刀座

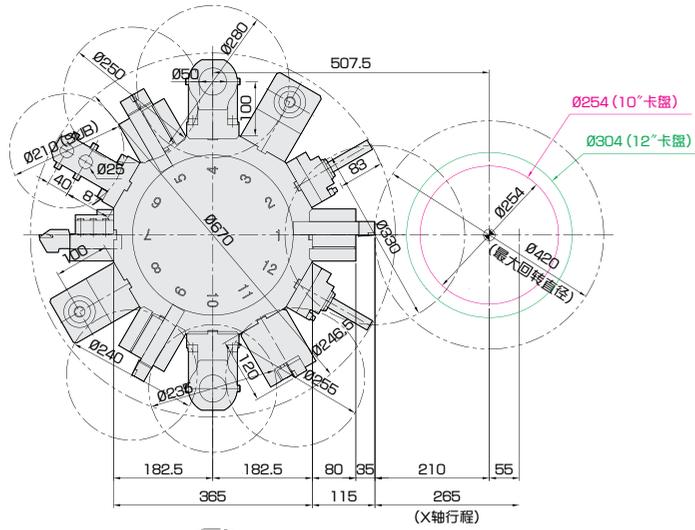


# 技术规格

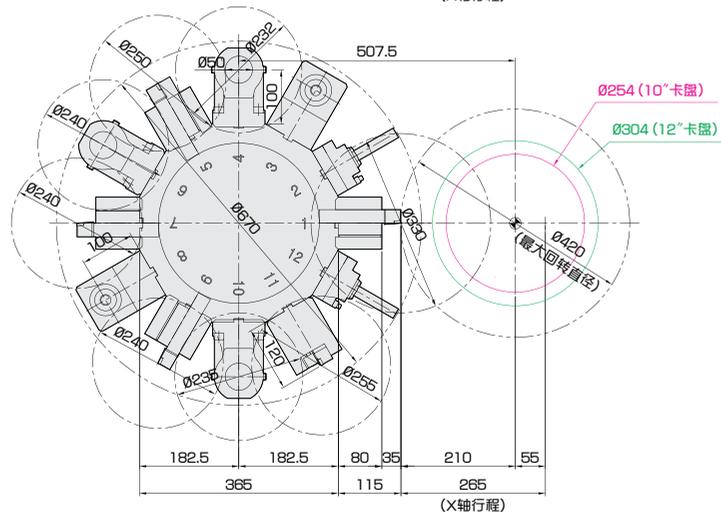
## 刀具干涉图

单位: mm

HD3100SYA  
HD3100SY



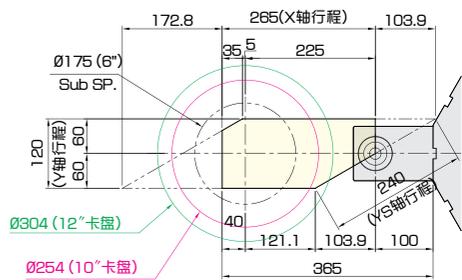
HD3100YA  
HD3100Y



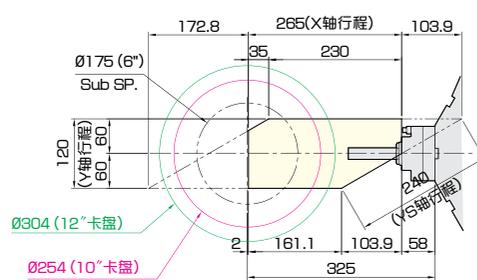
## Y轴行程范围

单位: mm

### 角铣刀座



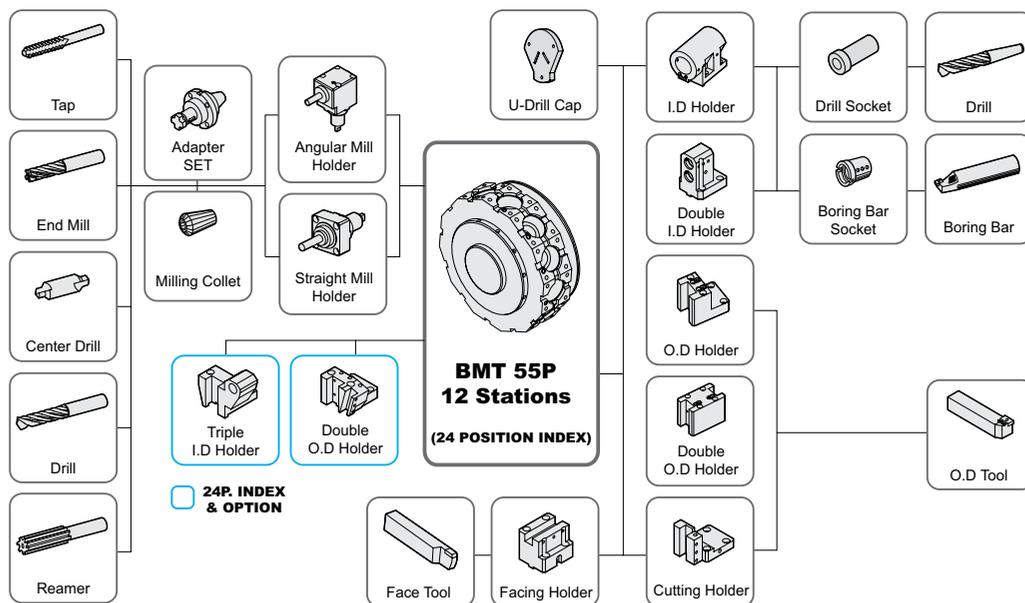
### 直铣刀座



# 技术规格

## 刀具系统

单位: mm

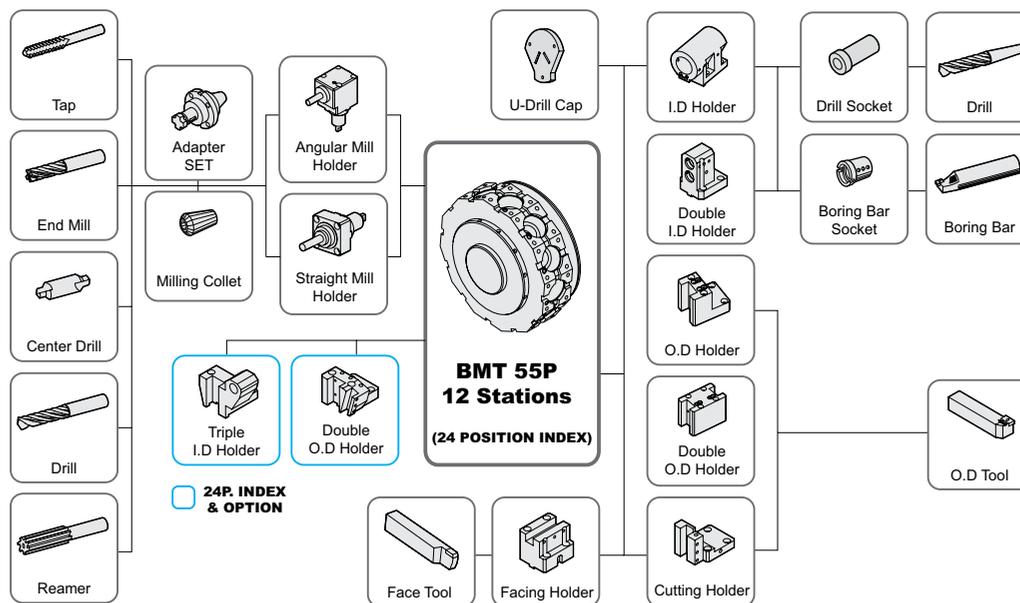


## HD2200Y | HD2600Y 刀具详细

项目			Y 类型 (12工位)		Y 类型 (24工位: 选项)	
			mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	左/右	4	4	3	3
		双个	-	-	-	-
		双个 (24P, 主轴)	-	-	1	1
		双个 (24P, 副主轴)	-	-	-	-
	端面刀座		1	1	1	1
	切削刀座		-	-	-	-
镗刀座	内径刀座	单个	3	3	2	2
		双个	-	-	-	-
		三重	-	-	1	1
	U型钻刀座	套盖	1	1	1	1
动力刀座	直铣刀座	标准	2	2	2	2
	角铣刀座	标准	2	2	2	2
套筒	镗孔	Ø10 (Ø3/8")	1	1	1	1
		Ø12 (Ø1/2")	1	1	1	1
		Ø16 (Ø5/8")	1	1	1	1
		Ø20 (Ø3/4")	1	1	1	1
		Ø25 (Ø1")	1	1	1	1
		Ø32 (Ø1 1/4")	1	1	1	1
	副镗孔	Ø8 (5/16")	-	-	-	-
		Ø12 (1/2")	-	-	-	-
		Ø16 (5/8")	-	-	-	-
	钻削	MT 2	-	-	-	-
		MT 3	-	-	-	-
		MT 4	-	-	-	-
		ER夹头		1 套	1 套	1 套
	适配器套装		选配	选配	选配	选配

## 刀具系统

单位: mm



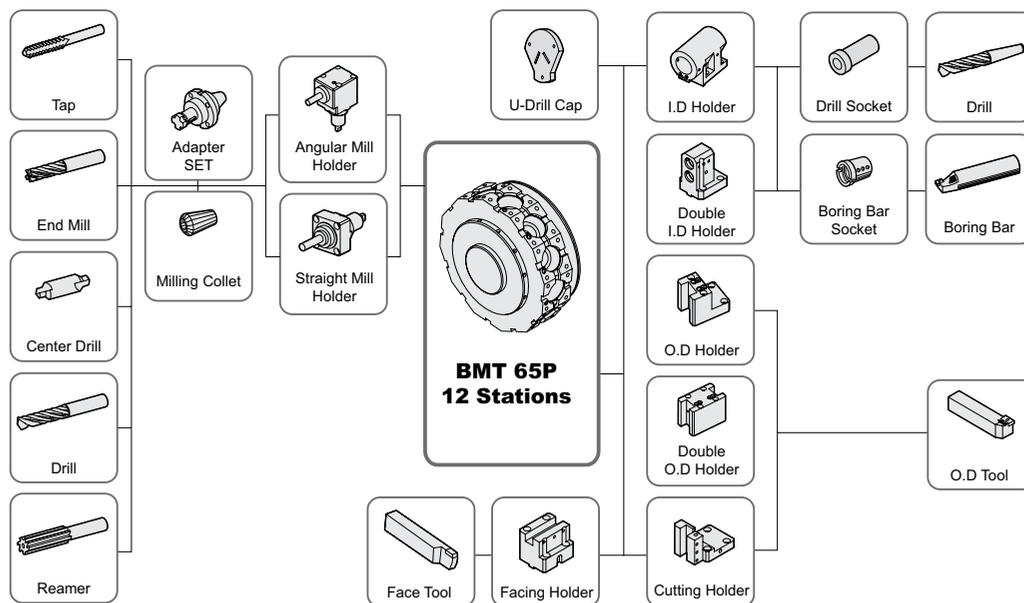
## HD2200SY | HD2600SY 刀具详细

项目			Y 类型 (12工位)		SY 类型 (24工位: 选项)	
			mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	左/右	2	2	2	2
		双个	1	1	-	-
		双个 (24P. 主轴)	-	-	1	1
		双个 (24P. 副主轴)	-	-	1	1
	端面刀座		1	1	1	1
	切削刀座		1	1	1	1
镗刀座	内径刀座	单个	2	2	2	2
		双个	1	1	-	-
		三重	-	-	1	1
动力刀座	U型钻刀座	套盖	1	1	1	1
	直铣刀座	标准	2	2	2	2
	角铣刀座	标准	2	2	2	2
套筒	镗孔	Ø10 (Ø3/8")	1	1	1	1
		Ø12 (Ø1/2")	1	1	1	1
		Ø16 (Ø5/8")	1	1	1	1
		Ø20 (Ø3/4")	1	1	1	1
		Ø25 (Ø1")	1	1	1	1
		Ø32 (Ø1 1/4")	1	1	1	1
	副镗孔	Ø8 (5/16")	1	1	1	1
		Ø12 (1/2")	1	1	1	1
		Ø16 (5/8")	1	1	1	1
	钻削	MT 2	-	-	-	-
		MT 3	-	-	-	-
		MT 4	-	-	-	-
	ER夹头		1套	1套	1套	1套
适配器套装		选配	选配	选配	选配	

# 技术规格

## 刀具系统

单位: mm



### HD3100YA/SYA | HD3100Y/SY 刀具详细

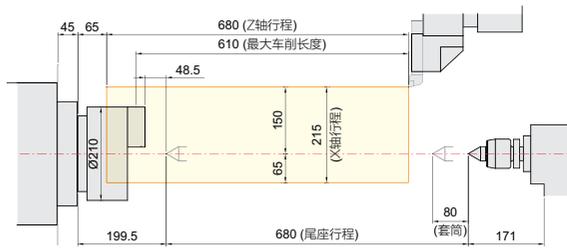
项目			Y 类型 (12工位)		SY 类型 (12工位)	
			mm 单位	inch 单位	inch 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	左/右	4	4	2	2
		双个	-	-	1	1
		双个 (24P, 主轴)	-	-	-	-
		双个 (24P, 副主轴)	-	-	-	-
	端面刀座		1	1	1	1
	切削刀座		-	-	1	1
镗刀座	内径刀座	单个	3	3	2	2
		双个	-	-	1	1
		三重	-	-	-	-
动力刀座	U型钻刀座	套盖	1	1	1	1
	直铁刀座	标准	2	2	2	2
	角铁刀座	标准	2	2	2	2
套筒	镗孔	Ø12 (Ø3/8")	1	1	1	1
		Ø16 (Ø5/8")	1	1	1	1
		Ø20 (Ø3/4")	1	1	1	1
		Ø25 (Ø1")	1	1	1	1
		Ø32 (Ø1 1/4")	1	1	1	1
		Ø40 (Ø1 1/2")	1	1	1	1
	副镗孔	Ø12 (Ø3/8")	-	-	1	1
		Ø16 (Ø5/8")	-	-	1	1
		Ø20 (Ø3/4")	-	-	1	1
	钻削	MT 2	选配	选配	选配	选配
		MT 3	选配	选配	选配	选配
		MT 4	选配	选配	选配	选配
	ER夹头		1 Set	1 Set	1 Set	1 Set
适配器套装		选配	选配	选配	选配	

## 刀具行程范围

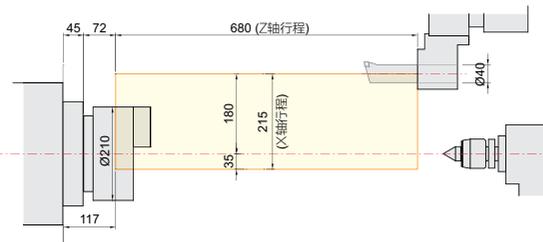
单位: mm

HD2200Y

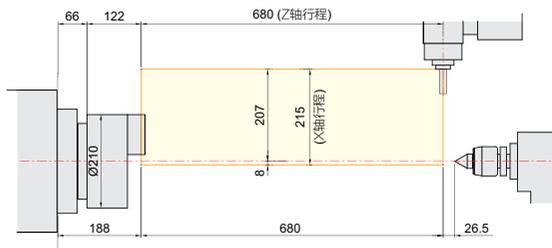
### 外径刀座



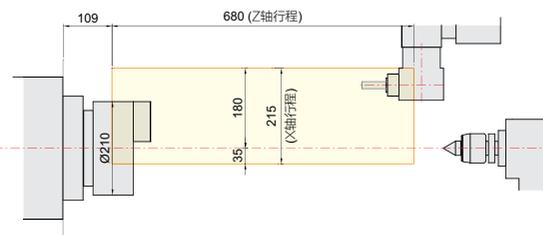
### 内径刀座



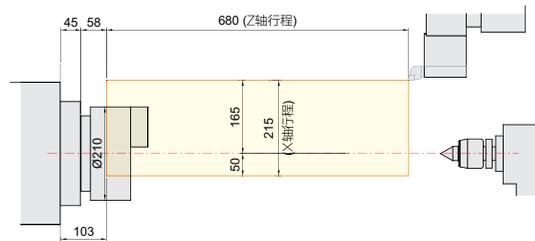
### 直铁刀座



### 角铁刀座



### 面削刀座



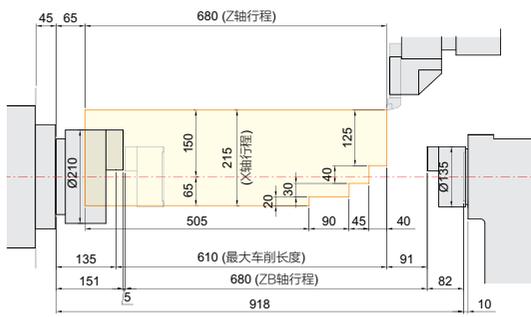
# 技术规格

## 刀具行程范围

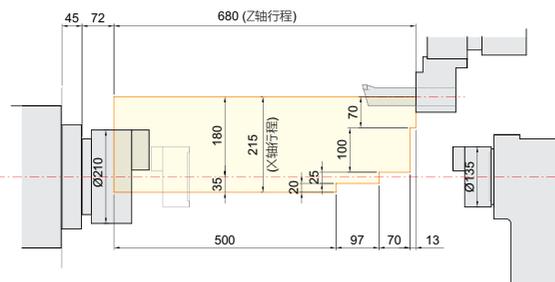
单位: mm

### HD2200SY

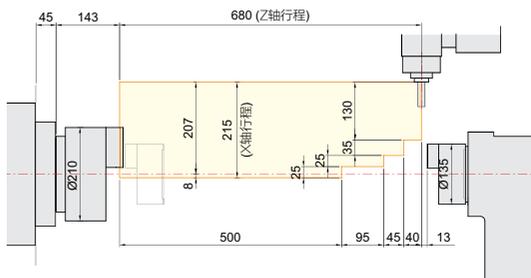
#### 外径刀座



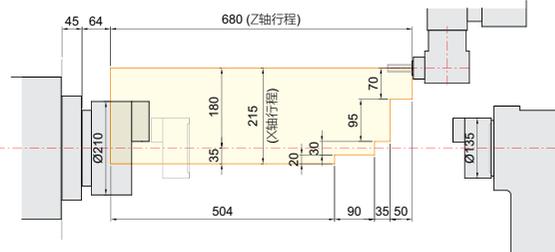
#### 内径刀座



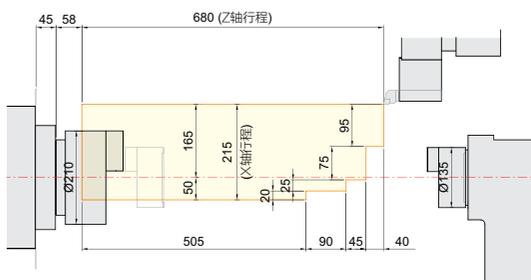
#### 直铣刀座



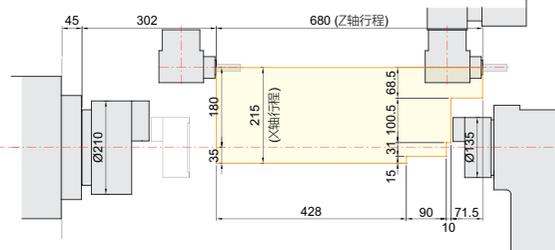
#### 角铣刀座



#### 面削刀座



#### 副主轴-角铣刀座

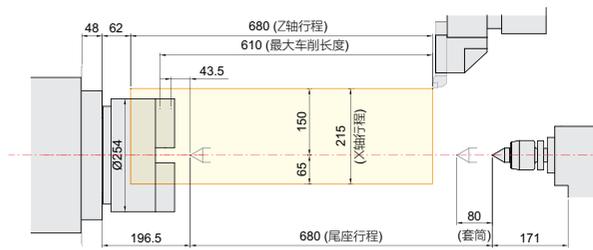


## 刀具行程范围

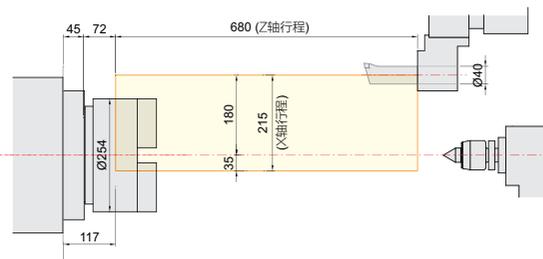
单位: mm

### HD2600Y

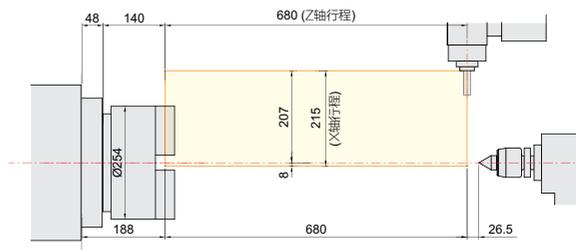
#### 外径刀座



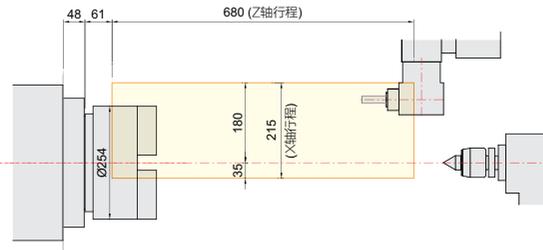
#### 内径刀座



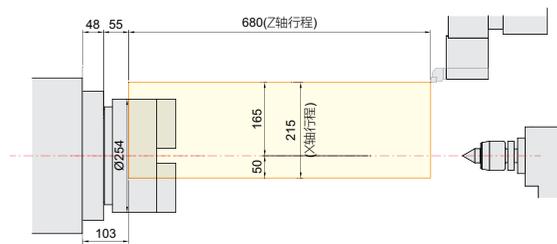
#### 直铁刀座



#### 角铁刀座



#### 面削刀座



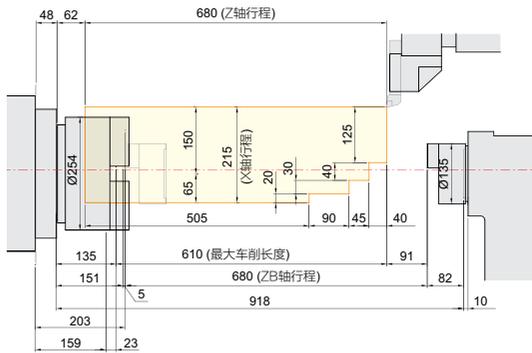
# 技术规格

## 刀具行程范围

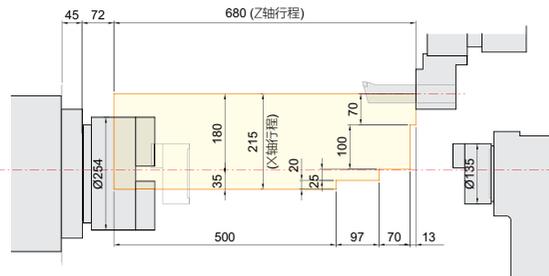
单位: mm

HD2600SY

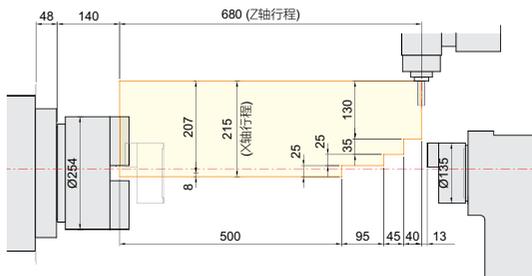
**外径刀座**



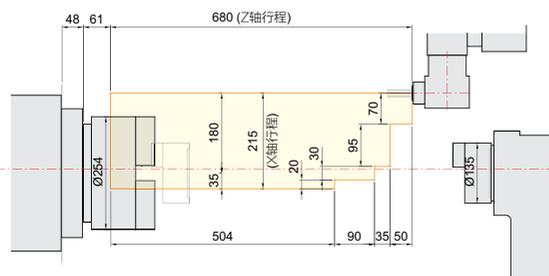
**内径刀座**



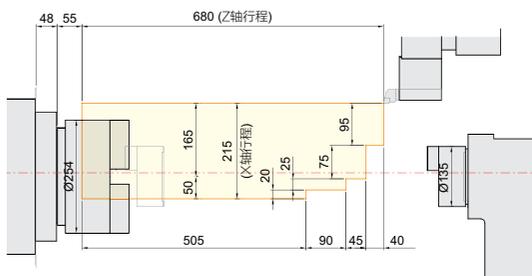
**直铣刀座**



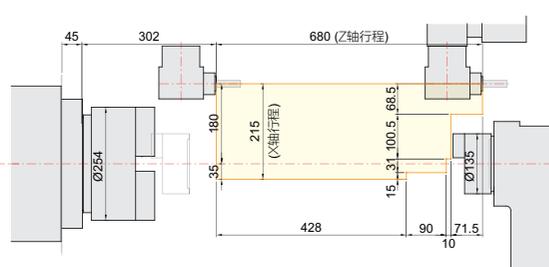
**角铣刀座**



**面削刀座**



**副主轴-角铣刀座**

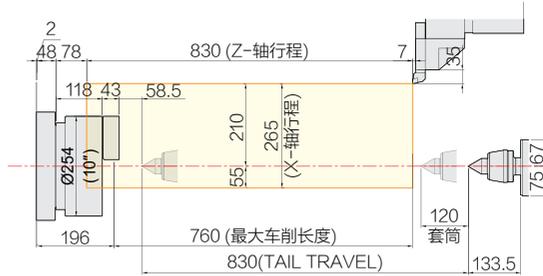


## 刀具行程范围

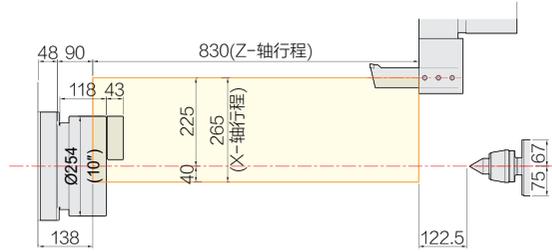
单位: mm

### HD3100YA

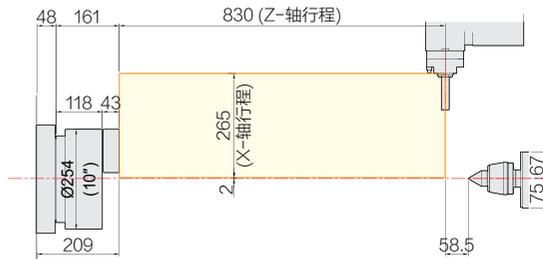
#### 外径刀具



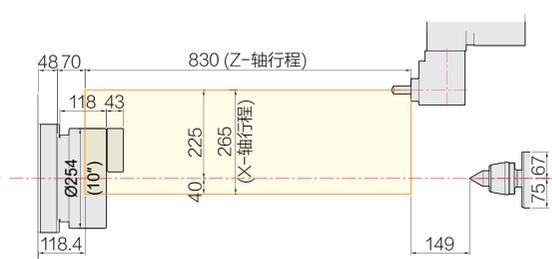
#### 内径刀具



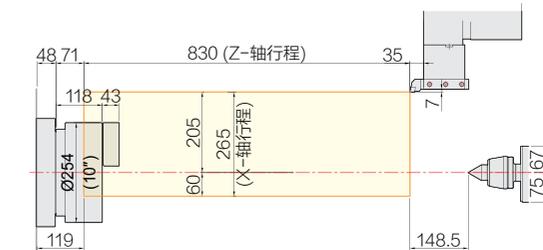
#### 角铣刀座



#### 直铣刀座



#### 面削刀具



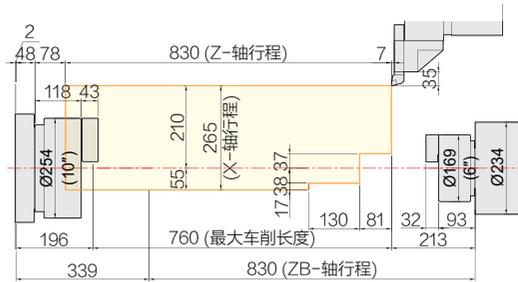
# 技术规格

## 刀具行程范围

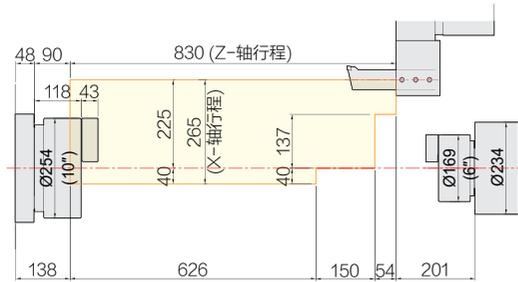
单位: mm

HD3100SYA

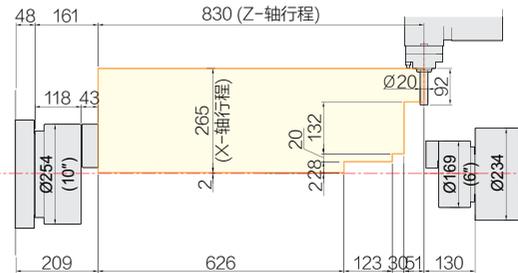
### 外径刀具



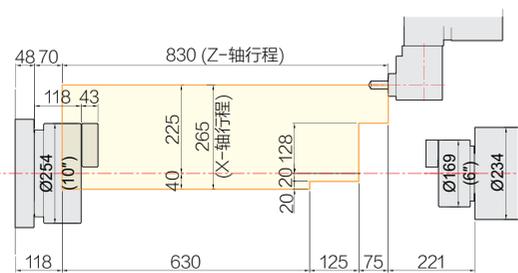
### 内径刀具



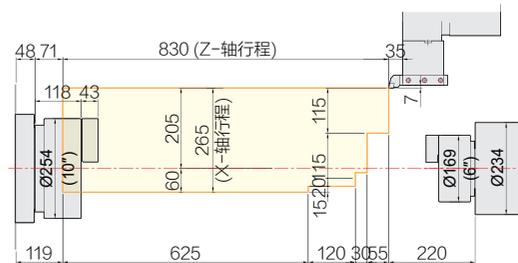
### 角铣刀座



### 直铣刀座



### 面削刀具

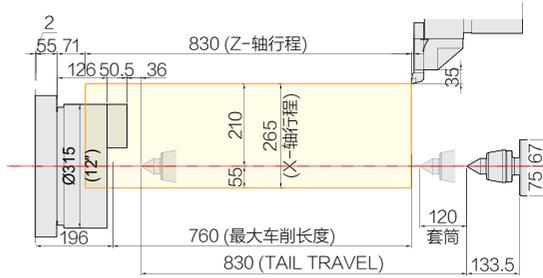


## 刀具行程范围

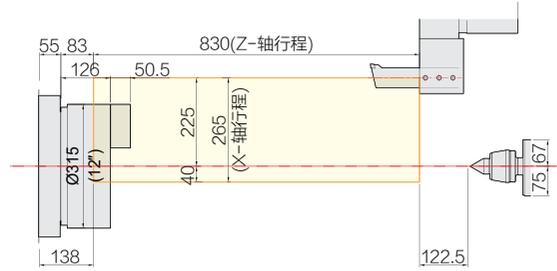
单位: mm

### HD3100Y

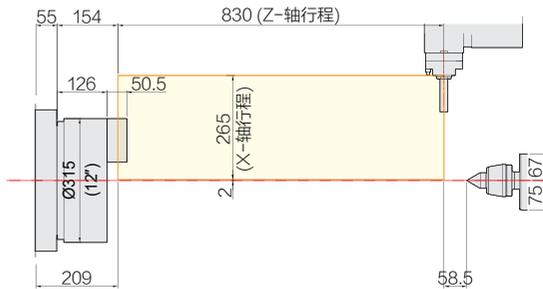
#### 外径刀具



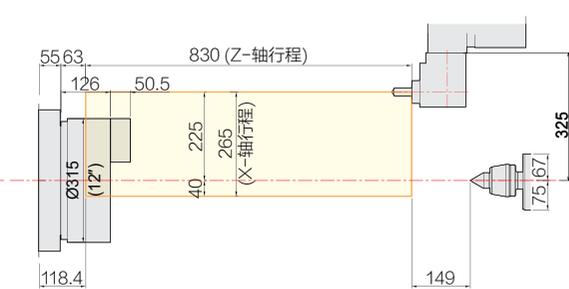
#### 内径刀具



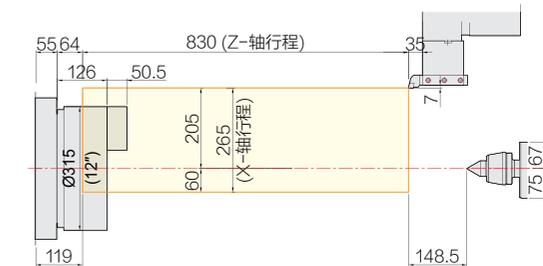
#### 角铣刀座



#### 直铣刀座



#### 面削刀具



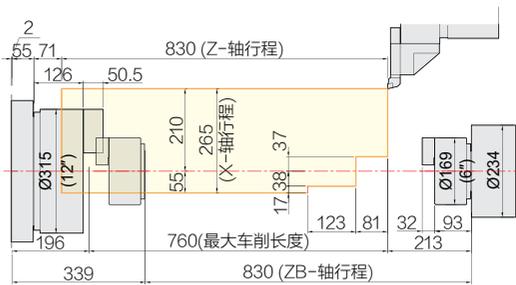
# 技术规格

## 刀具行程范围

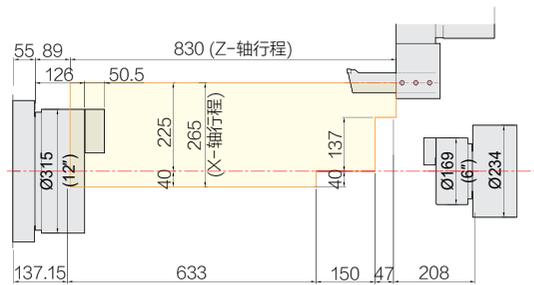
单位: mm

HD3100SY

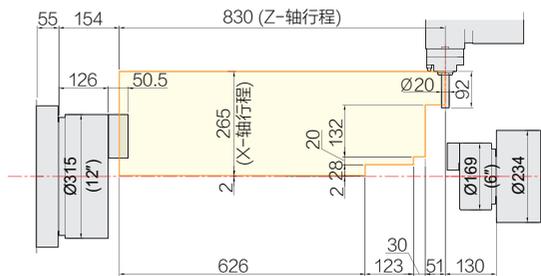
### 外径刀具



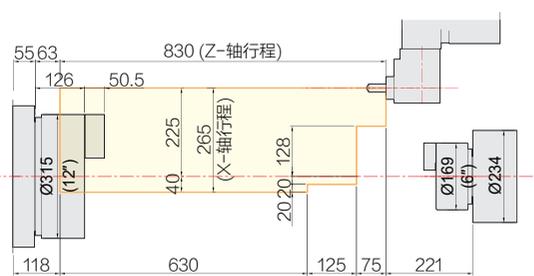
### 内径刀具



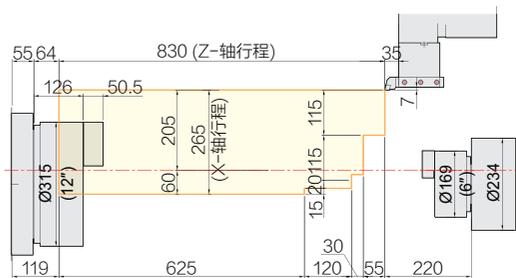
### 角铁刀座



### 直铁刀座



### 面削刀具



# 技术规格

## 技术规格

[ ]: 选项

项目			HD2200Y	HD2200SY
加工能力	最大回转直径	mm	Ø820	
	横滑板上最大回转直径	mm	Ø650	
	最大车削直径	mm	Ø300	
	最大车削长度	mm	610	
	最大棒料直径	主轴	mm	Ø65
副主轴		mm	-	Ø32
主轴	卡盘尺寸	主轴	8"	
		副主轴	-	5"
	主轴贯通直径	主轴	Ø76	
		副主轴	-	Ø43
	主轴转速(rpm)	主轴	4,000 [4,000] [4,000]	
		副主轴	-	6,000 [6,000]
	电机功率(最大/连续)	主轴	18.5/15 [18.5/15] [22.5/15]	
		副主轴	-	5.5/3.7 [7.4/4.9]
	扭矩(最大/连续)	主轴	206.2/125.4 [353.5/215] [215/143.3]	
		副主轴	-	46.6/23.5 [47/31.1]
主轴驱动方式	主轴	皮带式		
	副主轴	-	皮带式	
主轴鼻端	主轴	A2-6		
	副主轴	-	FLAT Ø110	
C轴分度能力		deg	0.001°	
进给	行程	X/Y	215/110 (±55)	
		Z/ZB	680	680/680
	快移速度	X/Y	24/10	
		Z/ZB	30	30/24
进给轴		-	硬轨	
刀塔	刀具数量		12 [24]	
	刀具尺寸	外径	□25 [24 工位 : □20]	
		内径	Ø40 [24T : 单个 Ø40, 双个 Ø20, 三重 Ø20]	
	刀塔分度时间		sec/step	0.2
Y轴形式		-	键入附加轴	
铣削刀具	最大转速(rpm)	r/min	6,000 [6,000]	
	电机功率(最大/连续)	kW	5.5/3.7 [4.2/2.8]	
	扭矩(最大/连续)	N·m	52.5/26.5 [40.1/26.8]	
	夹头尺寸	mm	Ø16 (ER25)	
	铣削刀具形式	-	BMT55P	
尾座	尾座套筒锥孔	-	MT#4	-
	尾座套筒直径	mm	Ø80	-
	尾座套筒行程	mm	120	-
	尾座行程	mm	680	-
水箱容量	冷却液箱	ℓ	200	
	润滑油箱	ℓ	2	
电源供应	电源供应	kVA	27	32
	电缆最小线径	mm²	大于 25	
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积(长×宽)	mm	3,380 × 1,800	
	高度	mm	1,950	
	重量	kg	4,700	4,900
数控系统	控制系统	-	HYUNDAI WIA FANUC i Series - Smart Plus [SIEMENS 828D]	

设计与规格如有变化, 恕不另行通知。

# 技术规格

## 技术规格

[ ]: 选项

项目		HD2600Y	HD2600SY	
加工能力	最大回转直径	mm	Ø820	
	横滑板上最大回转直径	mm	Ø650	
	最大车削直径	mm	Ø300	
	最大车削长度	mm	610	
	最大棒料直径	主轴	mm	Ø81
副主轴		mm	Ø32	
主轴	卡盘尺寸	主轴	inch	10"
		副主轴	inch	5"
	主轴贯通直径	主轴	mm	Ø91
		副主轴	mm	Ø43
	主轴转速(rpm)	主轴	r/min	3,500 [3,500]
		副主轴	r/min	6,000 [6,000]
	电机功率(最大/连续)	主轴	kW	18.5/15 [23.8/17]
		副主轴	kW	-
	扭矩(最大/连续)	主轴	N·m	400.7/243.7 [679/357.4]
		副主轴	N·m	-
主轴驱动方式	主轴	-	皮带式	
	副主轴	-	-	皮带式
主轴鼻端	主轴	-	A2-8	
	副主轴	-	-	FLAT Ø110
O轴分度能力		deg	0.001°	
进给	行程	X/Y	mm	215/110 (±55)
		Z/ZB	mm	680
	快移速度	X/Y	m/min	24/10
		Z/ZB	m/min	30
进给轴	-	-	硬轨	
刀塔	刀具数量		ea	12 [24]
	刀具尺寸	外径	mm	□25 [24 工位 : □20]
		内径	mm	Ø40 [24T : 单个 Ø40, 双个 Ø20, 三重 Ø20]
	刀塔分度时间		sec/step	0.2
Y轴形式		-	-	键入附加轴
铣削刀具	最大转速(rpm)	r/min	6,000 [6,000]	
	电机功率(最大/连续)	kW	5.5/3.7 [4.2/2.8]	
	扭矩(最大/连续)	N·m	52.5/26.5 [40.1/26.8]	
	夹头尺寸	mm	Ø16 (ER25)	
	铣削刀具形式	-	-	BMT55P
尾座	尾座套筒锥孔	-	MT#4	-
	尾座套筒直径	mm	Ø80	-
	尾座套筒行程	mm	120	-
	尾座行程	mm	680	-
水箱容量	冷却液箱	ℓ	200	
	润滑油箱	ℓ	2	
电源供应	电源供应	kVA	27 [32]	32 [36]
	电缆最小线径	mm²	大于 25	
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积(长×宽)	mm	3,380 × 1,800	
	高度	mm	1,950	
	重量	kg	4,800	5,000
数控系统	控制系统	-	HYUNDAI WIA FANUC i Series - Smart Plus [SIEMENS 828D]	

# 技术规格

## 技术规格

[ ]: 选项

项目			HD3100YA	HD3100SYA	HD3100Y	HD3100SY	
加工能力	最大回转直径	mm	Ø800				
	横滑板上最大回转直径	mm	Ø670				
	最大车削直径	mm	Ø420				
	最大车削长度	mm	760				
最大棒料直径	主轴	mm	Ø81		Ø102		
	副主轴	mm	-	Ø51	-	Ø51	
卡盘尺寸	主轴	inch	10"		12"		
	副主轴	inch	-	6"	-	6"	
主轴贯通直径	主轴	mm	Ø91		Ø115		
	副主轴	mm	-	Ø62	-	Ø62	
主轴转速(rpm)	主轴	r/min	3,500		2,800		
	副主轴	r/min	-	4,500	-	4,500	
电机功率(最大/连续)	主轴	kW	26/18.5		26/18.5		
	副主轴	kW	-	7.5/5.5	-	7.5/5.5	
扭矩(最大/连续)	主轴	N·m	734/522		1,051/672		
	副主轴	N·m	-	85/47	-	85/47	
主轴驱动方式	主轴	-	皮带式				
	副主轴	-	皮带式		-	皮带式	
主轴鼻端	主轴	-	A2-8		A2-11		
	副主轴	-	-	A2-5	-	A2-5	
O轴分度能力		deg	0.001°				
进给	行程	X/Y	mm				265/120 (±60)
		Z/ZB	mm	830	830/830	830	830/830
	快移速度	X/Y	m/min	24/10			
Z/ZB		m/min	30	30/30	30	30/30	
进给轴		-	硬轨				
刀塔	刀具数量		ea				12
	刀具尺寸	外径	mm				□25
		内径	mm				Ø50
	刀塔分度时间		sec/step	0.2			
Y轴形式		-	键入附加轴				
铣削刀具	最大转速(rpm)		r/min				5,000
	电机功率(最大/连续)		kW				5.5/3.7
	扭矩(最大/连续)		N·m				70/35.4
	夹头尺寸		mm				Ø25 (ER32)
	铣削刀具形式		-				BMT65P
尾座	尾座套筒锥孔		MT#5	-	MT#5	-	
	尾座套筒直径		mm				Ø100
	尾座套筒行程		mm				120
	尾座行程		mm				830
水箱容量	冷却液箱	ℓ	200				
	润滑油箱	ℓ	1.8				
电源供应	电源供应		kVA	30	39	30	39
	电缆最小线径		mm²				大于 25
	电压		V/Hz				220/60 (200/50)
机床	占地面积(长×宽)		mm				3,630×1,910
	高度		mm				1,960
	重量		kg				6,200
数控系统	控制系统		-				HYUNDAI WIA FANUC i Series - Smart Plus

设计与规格如有变化, 恕不另行通知。

# 控制系统

## HYUNDAI WIA FANUC i Series – Smart Plus

[ ]: 选项

轴控制数 / 显示 / 精度补偿	
控制轴数	2轴 (X, Z), 3轴 (X, Z, C), 4轴 (X, Z, Y, C) 5轴 (X, Z, B, C, A), 6轴 (X, Z, Y, B, C, A) 7轴 (X1/Z1, X2/Z2, B2, C1/C2)
同时控制轴数	2轴 [最大 4轴]
主轴数量	3轴 (1系统)
最小设置单位	X, Z, Y, B轴 : 0.001 mm (0.0001 inch) C, A轴 : 0.001 deg
最小移动单位	X, Z, Y, B轴 : 0.001 mm (0.0001 inch) C, A轴 : 0.001 deg
英尺 / 公制转换	
高响应矢量控制	
互锁	所有轴/每个轴
机床锁定	所有轴
背隙补偿	± 0-9999脉冲 (快移 / 切削进给)
位置开关	
LCD / MDI	15英寸彩屏LCD (带触屏)
反馈	绝对电机反馈
储存行程检查1	超程
储存行程检查2, 3	
PMC 轴控制	
操作	
自动操作 (储存器)	
MDI 操作	
DNC 操作	需要DNC程序 / CF卡
程序重新开始	
错误操作预防	
程序检查功能	空运行
单程序段	
搜索功能	程序编号 / 序列号
插补功能	
Nano插补	
快速定位	G00
直线插补	G01
圆弧插补	G02, G03
精确停止模式	单一的: G09, 连续: G61
调整时间	G04, 0 ~ 9999.9999 sec
程序段跳过	G31
参考点返回	第1参考点: G28, 第2参考点: G30 参考点检查: G27
螺攻 / 同步切削	G33
螺攻切削退刀	
变导程螺攻切削	
多个 / 连续攻螺纹	
进给功能 / 加减速控制	
手轮进给	快速移动 点动: 0-2,000mm/min (79ipm) 手动控制: x1, x10, x100 pulses 参考点返回
切削进给命令	直接输入 F代码
进给倍率	0 ~ 200% (10%的单位)
切削进给命令	1%, 25%, 50%, 100%
进给倍率	
每分钟进给	G98
每旋转进给	G99
预读程序段	1个程序段
程序输入	
纸带代码	EIA / ISO
任选程序段跳过	9个
程序停止 / 结束	M00, M01 / M02, M30
最大可编尺寸	± 999,999.999 mm (± 99,999.9999 inch)
平面选择	X-Y: G17, Z-X: G18, Y-Z: G19
工件坐标系设定	G52, G53, G69 (G54 ~ G59)
手动绝对值	固定打开
可编程数据输入	G10
子程序调用	10层嵌套
用户宏程序	#100 ~ #199, #500 ~ #999
G代码系统	A, B/C
可编程镜像	G51.1, G50.1
G代码防止缓冲	G4.1

程序输入	
图纸尺寸直接输入	包含倒角 / 转角R
复合固定循环 I, II / 车床固定循环	
对话型程序	SMART GUIDE-i
辅助 / 主轴转速功能	
辅助功能	M & 4 数位
升级的 M代码	高速 / 多种 / Bypass M code
主轴速度指令	S & 5数位, 二进制输出
主轴速度倍率	0% ~ 150% (10%单元)
多位置主轴定向	M19 (S##)
刚性攻丝	
主轴恒线速度控制	G96, G97
刀具功能 / 刀具补偿	
刀具功能	T & 2位+补偿2位
刀具寿命管理	
刀具补偿数	128 对
刀尖半径补偿	G40, G41, G42
形状 / 磨损补偿	
检测刀具补偿值 B 直接输入	
编辑功能	
工件程序储存大小	5,120m (2MB)
登录的程序数量	1000个
程序保护	
后台编辑	
加长工件的程序编辑	NC程序的复制、移动和改变
储存卡程序编辑 & 操作	
数据输入/输出和接口	
I/O 接口	CF卡, USB存储, 嵌入式以太网接口
屏幕硬拷贝	
外部信息	
外部按钮输入	
外部工件编号查找	
数据自动备份	
设置、显示、诊断	
自诊断功能	
历史显示	报警和操作员信息与操作
运行小时 / 工件计数显示	
维护信息	
实际切削进给速率显示	
主轴转速显示 / T 代码	
图形显示	
操作监控屏幕	主轴 / 进给轴的负载等
功耗监视	主轴和伺服装置
主轴 / 伺服设定显示屏	
多种语言显示	支持24种语言
显示语言切换	5种可选语言
LCD 屏幕保护程序	屏幕保护
异常负载监控	BST (反转扭矩极限)
不同机床规格的功能	
Cs 轮廓控制 (C轴 & A轴)	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
极坐标插补	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
圆柱插补	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
多边形车削 (2主轴)	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
钻孔固定循环	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
主轴定位扩张	MS, SY TTS, TTMS, TTSY
主轴同步控制	MS, SY TTS, TTMS, TTSY
扭矩控制	MS, SY TTS, TTMS, TTSY
Y轴补偿	Y, SY, TTSY
倾斜轴控制	Y, SY, TTSY
混合 / 叠加控制	MS, SY, TTS, TTMS, TTSY
平衡切削	TTS, TTMS, TTSY
选项	
高速网络	需要选项板
数据服务器	需要选项板
8级数据保护功能	
刀具补偿数	200组
螺旋插补	
预读程序段	40, 200个程序段 (AICG11)

# 控制系统

## SIEMENS 828D

[ ]: 选项 ☆: 事先协商

轴控制数 / 显示 / 精度补偿	
控制轴数	2轴 (X, Z) - 标准型 3轴 (X, Z, C) - 铣削型 4轴 (X, Z, Y, C) - Y 5轴 (X, Z, B, C, A) - MS 6轴 (X, Z, Y, B, C, A) - SY
同时控制轴数	最大 4轴
最小设置单位	X, Z, Y, B轴: 0.001 mm (0.0001 inch) C, A轴: 1 deg [0.001] deg
最小移动单位	X, Z, Y, B轴: 0.001 mm (0.0001 inch) C, A轴: 1 deg [0.001] deg
英尺 / 公制转换	G70 (英寸) / G71 (公制)
互锁	所有轴 / 每个轴
背隙补偿	
螺距误差补偿	滚珠丝杆螺距补偿
LCD / MDI	10.4英寸彩屏LCD [15英寸彩屏LCD (带触屏)]
键盘	QWERTY全键盘
储存行程检查	超程
<b>操作</b>	
自动操作	
MDI 操作	
程序重新开始	
程序检查功能	空运行 / 程序检查 / 机床锁定
单程序段	
程序段搜索	模块搜索
重复定位	
工作区域限位	工作区域限位
<b>插补功能</b>	
快速定位	G00
直线补偿	G01
圆弧插补	圆弧插补顺时针方向 (G02) 圆弧插补逆时针方向 (G03)
精确停止模式	单一程序精确位置停止 (G09) 精确位置停止 G60 (G601, G602, G603)
调整时间	调整时间 (G04)
参考点返回	第1参考点 第2参考点
螺旋插补	
螺纹 / 同步切割	
螺纹切削退刀	
样条插补	非均匀的有理B样条
<b>进给功能 / 加减速控制</b>	
手轮进给	快速移动 点动 手动控制 参考点返回
切削进给命令	直接输入 F代码
进给倍率	0 ~ 200% (10%的单位)
切削进给命令	1%, 25%, 50%, 100%
快速进给倍率	G94
倍率取消	G95
每分钟进给	1个程序段
<b>程序输入</b>	
ISO支持	G291 (ISO)/G290 (SIEMENS) (ISO G代码系统-A)
任选程序段跳过	2
程序停止 / 结束	M00, M01 / M02, M30
最大可编程尺寸	±999,999.999 mm, ±99,999.9999 inch
平面选择	X-Y: G17, X-Z: G18, Y-Z: G19 G54 ~ G57, G505-G549
工件坐标系设定	G500 (Basic frame - settable zero offset) G53 (Work offset non modal) G153 (Basic frame non modal)
子程序调用	11倍嵌套
可编程镜像	STOPRE
车削循环	车削加工编程 (循环 93,94,95,97)
使用者循环	
3D模拟	
实时仿真	
交互式程序 (Shop Turn)	交互式程序

辅助 / 主轴转速功能	
辅助功能	M代码 4数位
主轴转速功能	S代码 5数位
主轴转速倍率	0% ~ 150% (10%单位)
主轴定向	SPOS
刚性攻丝	
自动挑选功能	主轴模式 / 轴模式
主轴恒线速度控制	G96, G97
主轴转速限制	LIMS
<b>刀具功能 / 刀具补偿</b>	
刀具功能	刀具编号 & 工具
刀具寿命管理	刀具: T + 补偿: D
刀具清单	128个: 标准型 256个: 铣削型 768个: Y, MS, SY 256个: 标准型 512个: 铣削型 1,536 ea: Y, MS, SY
切削刀具/刀具清单	ISO (G40, G41, G42)
刀尖半径补偿	
形状 / 磨损补偿	
刀具长度检测	
刀具质量检测	
<b>编辑功能</b>	
工件程序储存大小	GMB - 标准型 5MB - 铣削 10MB - Y, MS, SY
登记的程序数量	750个
外部存储器	Local network, Server, USB, Flash drive
背景编辑	
加长工件的程序编辑	NC程序的复制、移动和改变
储存卡程序编辑 & 操作	
<b>数据输入/输出和接口</b>	
I/O 接口	CF-卡接口 (仅 10.4英寸) USB存储接口 嵌入式以太网接口
Screenshot	
<b>设置, 显示, 诊断</b>	
自诊断功能	
历史显示	报警和操作人员信息与操作
运行小时 / 工件计数显示	
维护信息	
实际切削进给率显示	
主轴转速显示/ T 代码	
图形显示	
操作监控屏幕	主轴 / 伺服装置的负载等
多种语言显示	支持9种语言 中文(简体/繁体)、英语、法语、德语、意大利语、韩语、葡萄牙语、西班牙语 [☆ 支持22种语言: 事先协商]
LCD 屏幕保护程序	屏幕保护 & 运动检测
<b>不同机床规格的功能</b>	
Cs 轮廓控制 (C轴 & A轴)	Mill, MS, Y, SY 型号
极坐标插补	Mill, MS, Y, SY 型号
圆柱形插补	Mill, MS, Y, SY 型号
钻孔固定循环	Mill, MS, Y, SY 型号
[多边车削 (CP-Basio)]	Mill, MS, Y, SY 型号
[滚齿/刮削 (CP-Comfort)]	Mill, MS, Y, SY 型号
主轴同时控制	MS, SY 型号
伺服尾座	MS, SY 型号
<b>选项</b>	
最大跳读程序段数量	10个
轮廓手轮	



## CREATING VALUE IN SEAMLESS MOBILITY

质量完美的现代威亚机床，引领全球制造业的革新。



<http://machine.hyundai-wia.com>  
现代威亚机床 - 全球站点

### 总部

研发中心/工厂 韩国庆尚南道昌原市城山区贞洞路153 (Zip Code : 51533) TEL : +82 55 280 9114 FAX : +82 55 282 9680

海外营业部 京畿道义王市铁道博物馆路37 (Zip Code : 16082) TEL : +82 31 8090 2530

### 中国事业领域

现代威亚数控机床中国法人 江苏省苏州市张家港市凤凰镇凤凰大道六号 江苏现代威亚有限公司 TEL : +86-512-5637-9719

上海办事处 上海市闵行区号文路229号万象企业中心MT1楼304室 TEL : +86-21-6427-9885

成都办事处 四川省成都市高新区益州大道北段333号东方希望中心1栋409B室 TEL : +86 028 8666 4470

青岛办事处 青岛市崂山区海尔路178-2号裕龙国际中心1702室 TEL : +86 532 8667 9334 FAX : +86 532 8667 9338