

HS 4000 II/5000 II

新一代高速, 高精度卧式加工中心

现代威亚 新一代高速小型攻丝中心



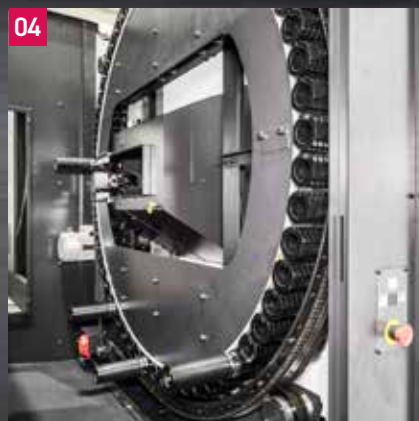
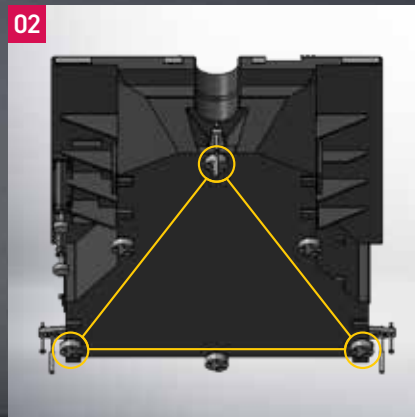
		HS4000 II	HS5000 II	HS5000/50 II
工作台尺寸 (长×宽)	mm	2 - 400 × 400	2 - 500 × 500	
最大承重	kg	2 - 400	2 - 500	2 - 1,000
主轴锥度	-	BBT40 [HSK-A63]		BBT50 [HSK-A100]
主轴转速	r/min	15,000 [15,000 高扭矩] [20,000]		10,000 [15,000]
主轴电机功率	kW	30/18.5 [37/22] [37/18.5]		45/25 [37/30]
刀具数量	EA	环型 : 40 [60] [链类型 : 90, 120] [mATriX型 : 240]		环型 : 40 [链类型 : 60, 90, 120]
行程 (X/Y/Z)	mm	560/640/660	730/730/880	800/800/880
快速移动 (X/Y/Z)	m/min	60/60/60		

[] : 选项

HS 4000 II/5000 II

卧式加工中心质量和性能升级

5个
关键点



③ 高性能内置式主轴

① 高速加工能力

④ 高速环型弹匣应用

② 高刚性结构

⑤ 高性能APC

关键点

水平型加工中心的设计目的比其他机床更加侧重于提高生产效率。

HS-II系列采用高速ATC、APC，通过高速进给系统，可高速旋转的主轴，缩短非切削时间保障全球最高水平的生产效率。

行程 (X/Y/Z)

HS4000 II

560/640/660 mm

HS5000 II

730/730/880 mm

HS5000/50 II

800/800/880 mm

快速移动速度 (X/Y/Z)

60/60/60 m/min

进给轴加减速 (X/Y/Z)

1.0/1.1/1.1 G

(HS4000 II)

01 高速加工能力



滚柱直线导轨

为了最小化非切削时间, 采用直线滚柱导轨确保卓越的加/减速性能和高刚性。



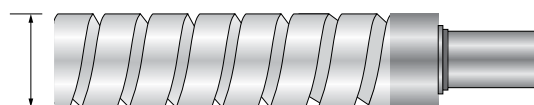
滚珠丝杠轴冷却

全轴采用滚珠丝杠轴冷却技术的HS-II系列通过创新性地减少反复动作发生的进给轴的热变形, 对高精度产品加工具有卓越的功效。



采用Ø50mm的大直径滚珠螺杆提高了刚性及寿命。

Ø50 mm



自动油脂供给装置

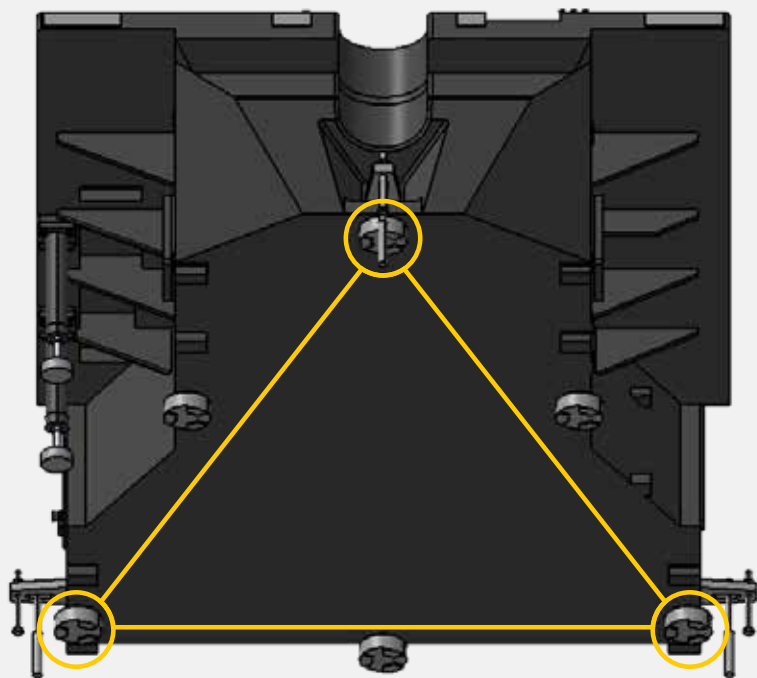
采用自动油脂润滑装置时, 无需油水分离器, 比起油润滑方式大幅节省了维护费用。



60/60/60 min

关键点

02_高刚性结构



3点支撑床结构

首次由本公司在HS-II系列中采用了可视为高刚性结构的尺度的3点支撑床结构。

3点支撑床只需在首次安装时固定住床身下方的3个水平点即可进行加工,但要求机器在结构方面具有一定的刚性。尤其,首次安装时无需基础工程并且可最大限度缩短设备的安装时间,因此在使用设备方面非常高效。

阶梯型床身结构

采用阶梯式机床,使设备能够承受Z轴加工时发生的推力。加上进给相关单元的低重心设计,也进一步提高了稳定性。



03 高性能内置式主轴



内置式主轴

HS-II系列为了应对高速加工, 标配了15,000rpm的内置主轴。

15,000rpm的内置主轴为了能够按照客户的加工条件选择主轴, 准备了30kW/230N·m的标准配置和37kW/303N·m的选项配置。

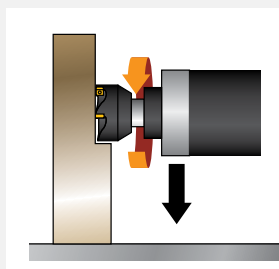
(HS5000/50 II : 10,000 [选配 : 15,000] rpm)

主轴上方配有防止切屑堆积的喷淋冷却

主轴上方标配了防止切屑堆积的喷淋冷却, 营造出舒适的作业环境。



HS5000 II 加工能力



面铣刀 <材料 : S45C (Carbon steel)>

刀具直径	Ø125 mm
切削量	788 cm ³ /min
主轴转速	1,200 r/min
行程速度	2,160 mm/min

最大 20,000 rpm (选项)

关键点

04 高速环型弹匣应用



环型弹匣

HS-II系列标配了环型刀库。环型刀库可进行高速旋转,对缩短非切削时间和提高生产效率非常有效。

环型	链类型	MATRIX型
40 EA [60 EA]	[90, 120 EA]	[240 EA]

HS5000/50 II: 环型: 40 EA [链类型: 60, 90, 120 EA] []: 选项

刀库回旋时间 (40T)

旧机型	3.7 sec
HS4000 II	2.3 sec 30% 减少

考虑到作业者的便利性, 将刀库放置于正面

设置于侧面的刀库尽量将其设置于靠近正面门的位置, 提高了换工件及换刀的便利性。

伺服电机ATC

采用伺服电机ATC确保了更快的刀具交换速度, 从而大幅降低了非切削时间。

旧机型	C-C	2.6 sec
HS4000 II	C-C	2.3 sec 11% 减少

环型弹匣应用 / C-C: 2.3 sec



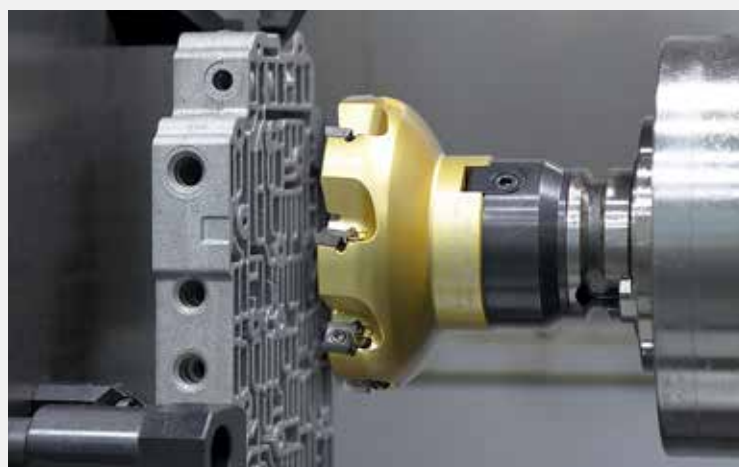
Highlight

HYUNDAI WIA
MACHINE TOOL

HS4000 II/5000 II
Horizontal Machining Center

CREATING VALUE
IN SEAMLESS MOBILITY

08
+
09



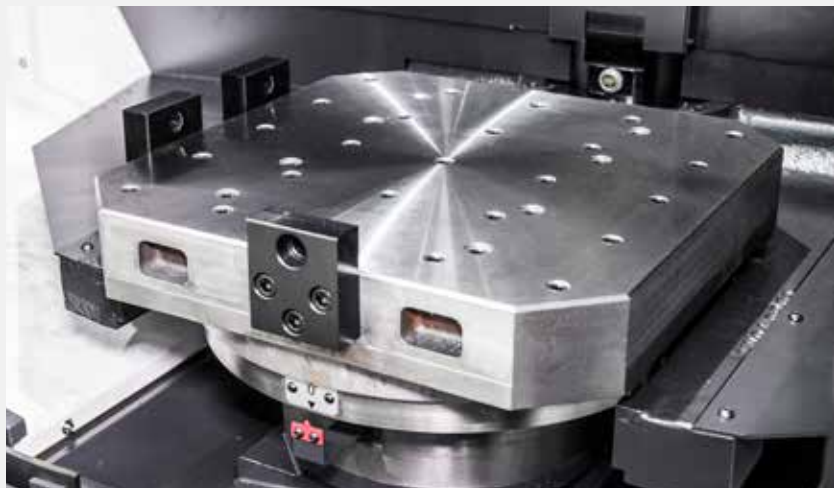
大型工具应用

HS-II系列对比现有设备可采用大型刀具, 从而提升了加工能力。

旧机型	最大刀具直径	Ø75/Ø140	
HS4000 II	最大刀具直径	Ø75/Ø170	Ø30 增加
旧机型	最大刀具重量	8 kg	
HS4000 II	最大刀具重量	12 kg	4 kg 增加
旧机型	最大刀具长度	350 mm	
HS4000 II	最大刀具长度	450 mm	100 mm 增加

关键点

05_ 高性能APC



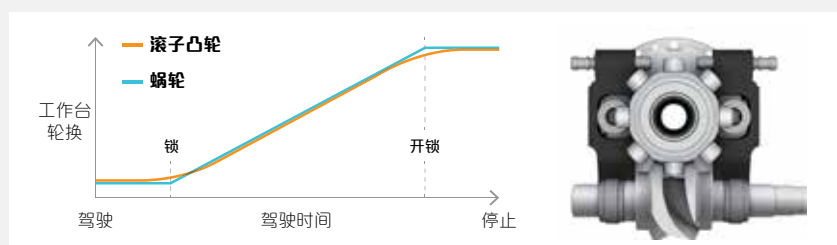
高速高刚性APC

HS-II系列通过对比现有设备缩短APC换刀时间以及提高刚性, 帮助提高生产效率。

旧机型	托盘交换时间	10 sec
HS4000 II	托盘交换时间	8 sec 2 sec 减少
旧机型	托盘交换时间	12 sec
HS5000 II	托盘交换时间	9.2 sec 1.8 sec 减少

滚子齿轮凸轮法 0.001° 托盘 OPTION

托盘旋转时本公司的现有设备或其他公司的一般设备都是以涡轮方式运转, 但HS-II系列中以可选方式提供的0.001° 托盘是以弧面凸轮方式运转。因弧面凸轮方式是沿着凸轮曲线平稳移动, 动力损耗少, 同时因滚子旋转比齿轮摩擦小而有利于高速旋转。

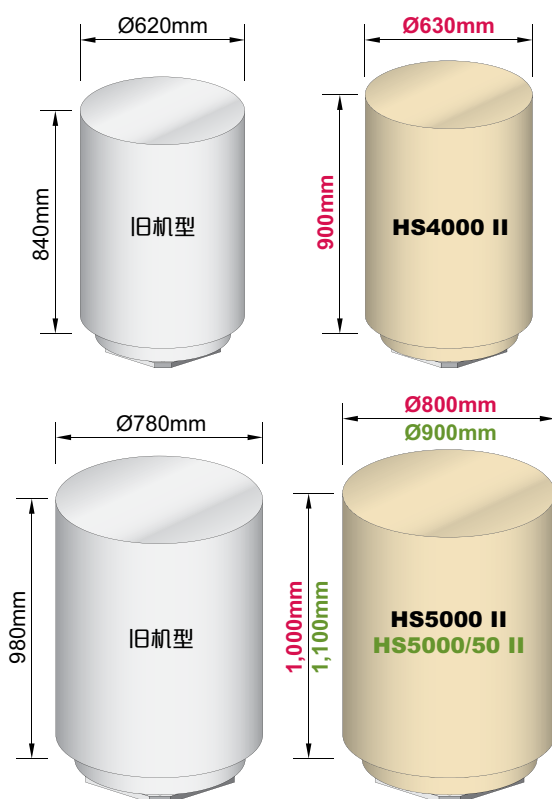


托盘交换时间: 8 sec

Highlight

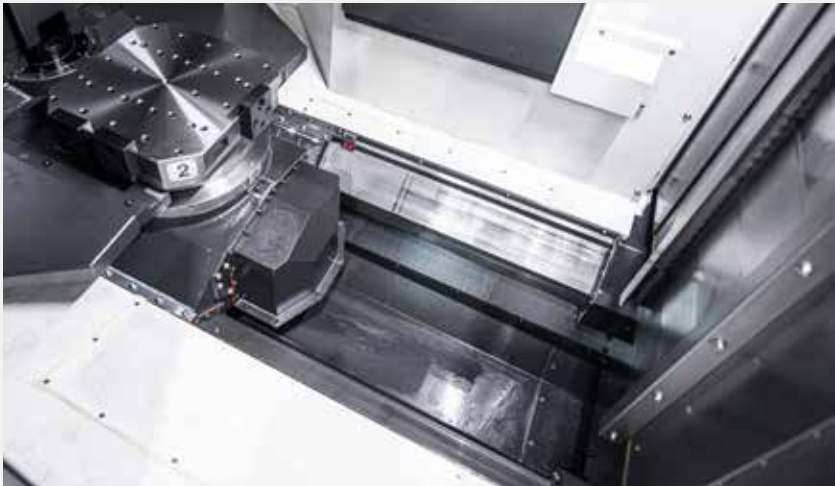
最大工件尺寸

HS-II系列为了应对大型工件的加工, 比现有设备扩大了工件的最大可加工尺寸。



排屑

高效率的排屑



切屑直落结构

设计结构时通过使切屑能够直接落入床身中央提高了排屑能力, 并且无需机内螺旋排屑器, 从而从根源上解决了因机内螺旋排屑器引起的切屑问题。

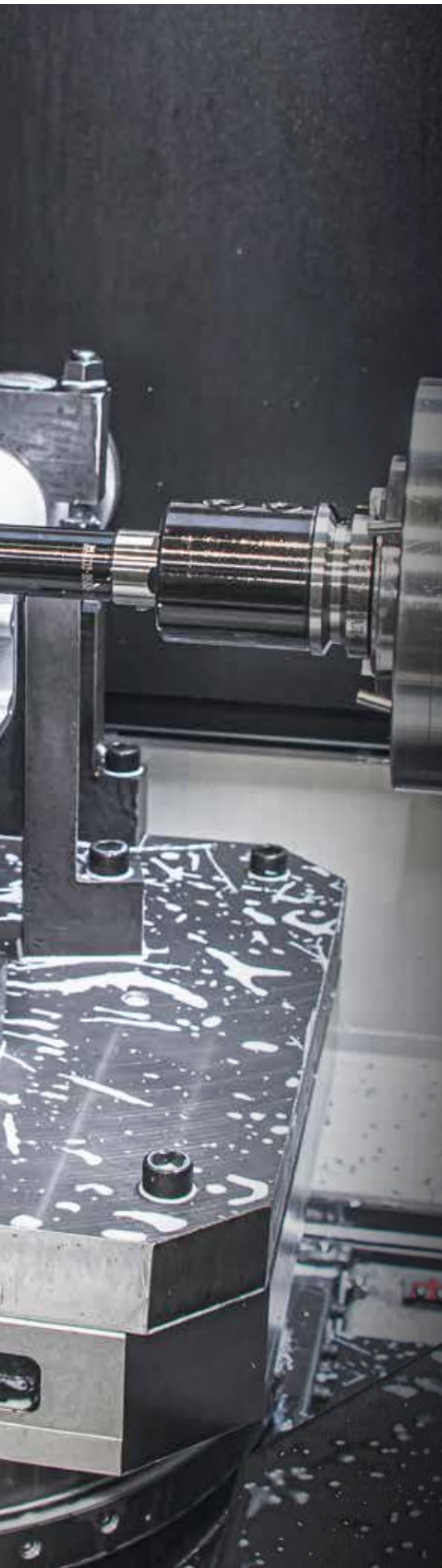


排屑器

链板式	屑类型：粗加工屑, 长条屑, 复合型
	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
	易于处理断屑。
❖ 鼓式过滤	屑类型：粉末, 细小屑
	细小屑不会流入切削液喷嘴中, 利于加工精度。

及时有效地处理切屑将提高生产力, 并改善工作环境。





冷却单元

冷却单元



切削吹气 (选配)



花洒冷却液



冷却液枪 (选配)



气枪 (选配)

APC (工件装夹)

对比现有设备, 降低了至托盘上方的高度, 从而提高了工件装夹时的便利性。

<从地面到托盘上方的高度>

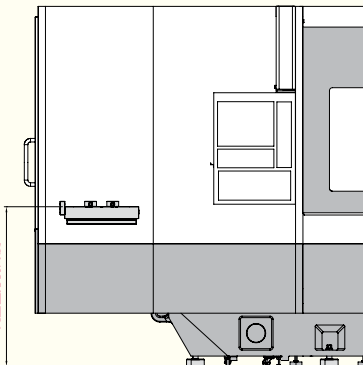
旧机型



HS5000 II



托盘上方的高度



PLS



PLS (Pallet Line System)

是拥有多层托盘货架的高级自动化系统

现代威亚的PLS的托盘堆垛机分为2档，是一款可以使安装面积更加合理化的卧式加工中心用无人自动化系统。特点是可以根据产量的变化灵活调整，系统运行稳定、高效，有助于提高生产力。

项目		HS4000 II	HS5000 II	HS5000/50 II
托盘尺寸 (L × W)	mm	400×400	500×500	
最大加工重量	kg	400	500	800
最大加工直径	mm	Ø630	Ø800	Ø900
最大加工高度	mm	900	1,000	1,100
托盘数量	EA	12~72		
装货站数量	EA	1~4		
机床数量	EA	1~7		

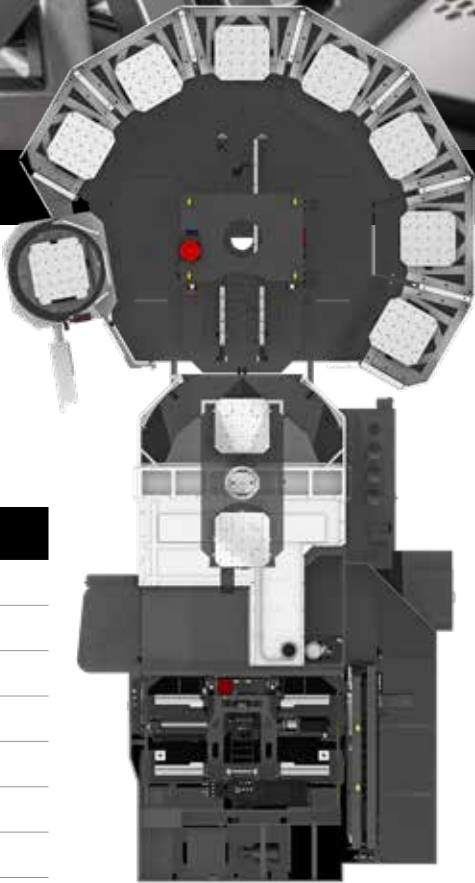
MPS



MPS (Multi Pallet System)

- 通过无人自动化提高正常运行时间和运转率
- 降低初始投资成本
- PALLEX控制器系统操作支持
- 紧凑的安装面积

项目		MPS500
托盘尺寸 (L × W)	mm	500×500
最大加工重量	kg	700 (包括托盘)
最大加工直径	mm	Ø800
最大加工高度	mm	700
托盘数量	EA	21 (7 × 3 级)
旋转速度	min ⁻¹	9
起重/戳动速度	m/min	15/15



现代威亚 FANUC

FANUC 31i-B Plus

世界最高水平的高性能 FANUC CNC 中的核心机型。
功能丰富, 控制技术先进, 最适合高档的车床和加工中心。



标准配置 15寸大触屏显示器

控制轴数 : 4轴 (X, Y, Z, B)

同时控制轴数 : 3轴 [最大 4轴]

工件程序储存大小 : 4 Mbyte (10240m)

登记的程序数量 : 1,000个

刀具补偿数 : 400副

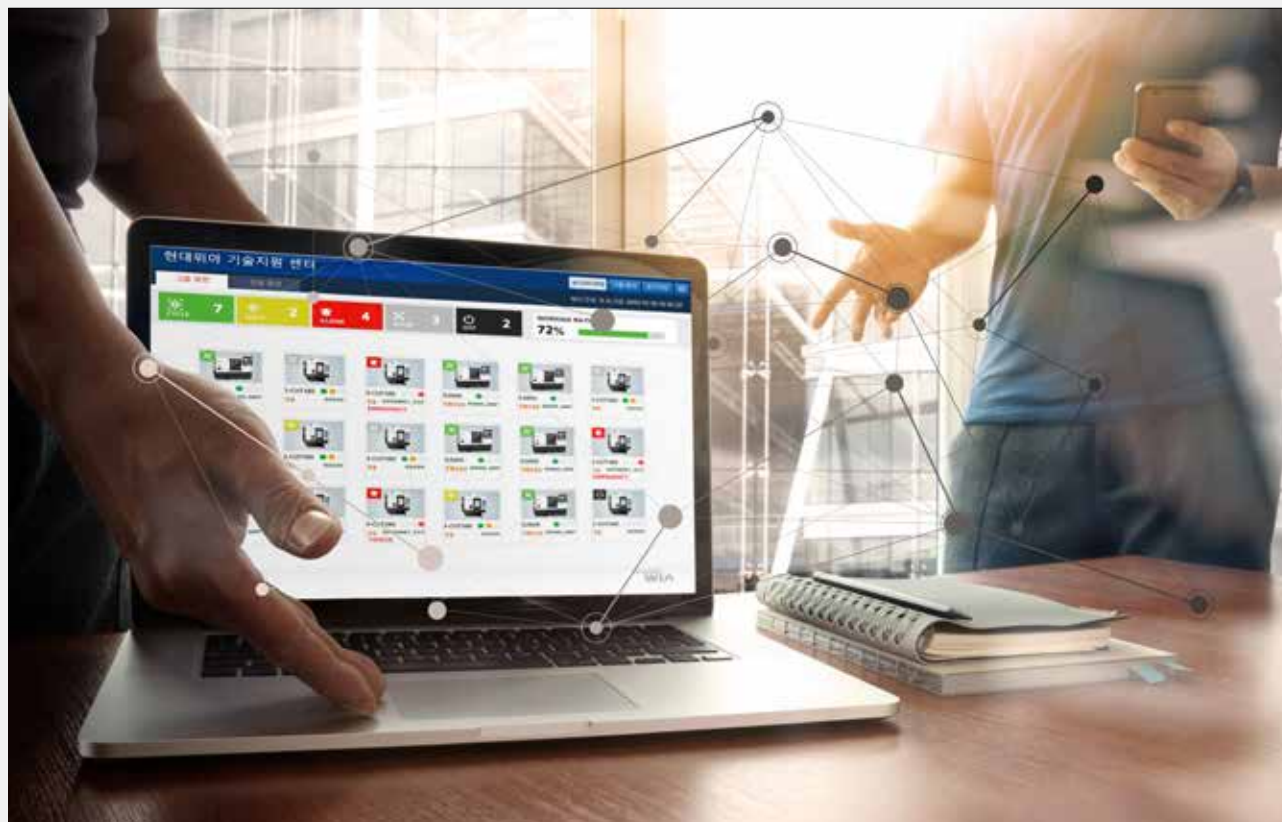
预读程序段 : 1,000 程序段

对话型程序 : Smart Guide i

HS-II系列采用15"大型显示屏, 进一步加强了可视性。尤其, 通过大画面改善安装程序及模拟操作等操作环境, 为用户提供更加便利的使用条件。



输入和输出程序时大幅提高方便性。除了以前的输入输出方法, 还可使用USB口, 例如CF存储卡和LAN。

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

主轴		HS4000 II	HS5000 II
15,000rpm (30kW)	内置式	●	●
15,000rpm (37kW, 高扭矩)	内置式	○	○
20,000rpm (37kW)	内置式	○	○
主轴冷却系统		●	●
ATC			
ATC 扩展	40 (环型)	●	●
	60 (环型)	○	○
	90/120 (链类型)	○	○
	240 (matrix型)	☆	☆
刀柄型号	BBT40	●	●
	HSK-A63	○	○
	BCV40	○	○
刀具重量	12KG	●	●
工作台, 自动托盘交换装置和托盘			
APC	回转式	●	●
攻丝型托盘		●	●
T型槽托盘		○	○
B轴转台	1°	●	●
	0.001°	○	○
冷却系统			
标准冷却液 (喷嘴)		●	●
主轴中心出水*	20bar	○	○
	30bar	○	○
	70bar	○	○
床身冲洗冷却		●	●
花洒冷却液		○	○
冷却液枪		○	○
气枪		○	○
切削中心吹气		○	○
刀具测量吹气装置 (仅适用于刀具长度测量装置)		○	○
自动化设备吹气装置		☆	☆
贯通mQL设备 (不含mQL)		☆	☆
切削液恒温装置 (辅助他用)		☆	☆
强力冷却系统 (用于自动化运行)		☆	☆
切屑处理			
冷却液箱	600ℓ	●	●
排屑机 (铰链/刮板)	后方 (右侧排出)	○	○
	后方 (右侧排出)	○	○
特殊排屑器 (鼓式过滤器)		☆	☆
切屑小车	标准(180ℓ)	○	○
	翻转(200ℓ)	○	○
	加大型翻转(290ℓ)	○	○
	加大型(330ℓ)	○	○
	定制	☆	☆
软件			
对话型编程 (HW-DPRO)		○	○
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		☆	☆

● : 标配 ○ : 选项 ☆ : 事先协商 - : 不适用

电气装置		HS4000 II	HS5000 II
单色警示灯	1色 : 	●	●
三色警示灯 & 蜂鸣器	3色 :   	○	○
工作指示灯		●	●
电柜照明灯		○	○
便携式手轮		●	●
三轴手轮		○	○
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	☆	☆
漏电保护装置		○	○
AVR (自动稳压器)		☆	☆
变压器	60kVA	○	○
电源自动切断装置 (Auto Power Off)		○	○
断电时的备份模块		○	○
测量			
气密检测装置	TACO	○	○
	SMC	○	○
工件在线检测装置		☆	☆
刀具长度测量装置	触碰式/激光式	○	○
刀具破损检测装置		☆	☆
直线光栅尺	X/Y/Z轴	○	○
环境			
电器柜空调		○	○
除湿机		○	○
油雾收集器		☆	☆
MQL (微量润滑)		☆	☆
夹具和自动装置			
自动快门		○	○
翻操作面板		☆	☆
额外的M代码 4EA		○	○
自动化接口		☆	☆
I/O 扩展模块 (进和出)	16触点/32触点	☆	☆
6PPL / PLS		☆	☆
液压装置			
标准液压单元	65bar/45ℓ	●	●
中央液压供应装置 (上方式)	2×3 (6接口)	☆	☆
	2×4 (8接口)	☆	☆
	2×6 (12接口)	☆	☆
	2×8 (16接口)	☆	☆
夹具用液压单元	45bar	☆	☆
	70bar	☆	☆
	100bar	☆	☆
	客户定制	☆	☆
其他			
调整工具及工具箱		●	●
客户指定色	需要Munsell NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

主轴中心出水* : 请与销售人员确认过滤装置的规格型号。
性能参数如有变化, 恕不通知!

技术规格

标配 & 选配

主轴		HS5000/50 II
10,000rpm (45kW)	内置式	●
15,000rpm (37kW)	内置式	○
主轴冷却系统		●
ATC		
ATC 扩展	40 (环型)	●
	60/90/120 (链类型)	○
	240 (Matrix型)	☆
刀柄型号	BBT50	●
	HSK-A100	○
	BCV50	○
刀具重量	25KG	●
工作台, 自动托盘交换装置和托盘		
APC	回转式	●
攻丝型托盘		●
T型槽托盘		○
B轴转台	1°	●
	0.001°	○
冷却系统		
标准冷却液 (喷嘴)		●
主轴中心出水*	20bar	○
	30bar	○
	70bar	○
床身冲洗冷却		●
花洒冷却液		○
冷却液枪		○
侧油孔冷却液		☆
气枪		○
切削中心吹气		☆
刀具测量吹气装置 (仅适用于刀具长度测量装置)		○
自动化设备吹气装置		☆
贯通mQL设备 (不含mQL)		☆
切削液恒温装置 (辅助箱用)		☆
强力冷却系统 (用于自动化运行)		☆
切削处理		
冷却液箱	800ℓ	●
排屑机 (铰链/刮板)	后方 (右侧排出)	○
	后方 (右侧排出)	○
特殊排屑器 (鼓式过滤器)		☆
切屑小车	标准(180ℓ)	○
	翻转(200ℓ)	○
	加大型翻转(290ℓ)	○
	加大型(330ℓ)	○
	定制	☆
软件		
对话型编程 (HW-DIPRO)		○
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		☆

● : 标准 ○ : 选项 ☆ : 事先协商 - : 不适用

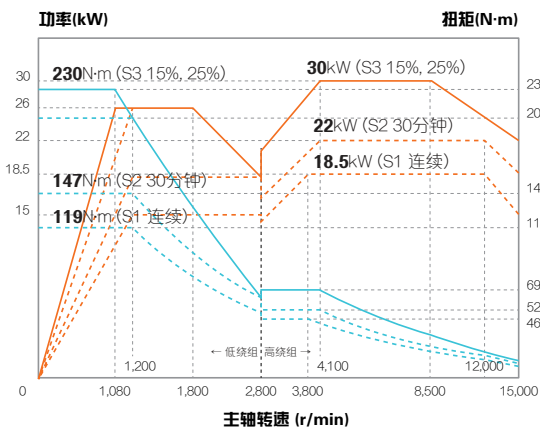
电气装置		HS5000/50 II
单色警示灯	1色 : ■	●
三色警示灯 & 蜂鸣器	3色 : ■ ■ ■ B	○
工作指示灯		●
电柜照明灯		○
便携式手轮		●
三轴手轮		○
工件计数器	数字	○
总计数器	数字	○
刀具计数器	数字	○
复合刀具计数器	6ea/9ea	☆
漏电保护装置		○
AVR (自动稳压器)		☆
变压器	65kVA	○
电源自动切断装置 (Auto Pow er Off)		○
断电时的备份模块		○
测量		
气密检测装置	TACO	○
	SMC	○
工件在线检测装置		☆
刀具长度测量装置	触碰式/激光式	○
刀具破损检测装置		☆
直线光栅尺	X/Y/Z轴	○
环境		
电器柜空调		○
除湿机		○
油雾收集器		☆
MQL (微量润滑)		☆
夹具和自动装置		
自动快门		○
副操作面板		☆
额外的M代码 4EA		○
自动化接口		☆
I/O 扩展模块 (进和出)	16触点/32触点	☆
BPPL / PLS		☆
液压装置		
标准液压单元	65bar/45ℓ	●
	2×3 (6接口)	☆
	2×4 (8接口)	☆
	2×6 (12接口)	☆
中央液压供应装置 (上方式)	2×8 (16接口)	☆
	2×6 (12接口-0.001")	-
	45bar	☆
夹具用液压单元	70bar	☆
	100bar	☆
	客户定制	☆
其他		
调整工具及工具箱		●
客户指定色	需要Munsel NO.	☆
CAD&CAM 软件		☆

主轴中心出水* : 请与销售人员确认过滤装置的规格型号。
性能参数如有变化, 恕不通知!

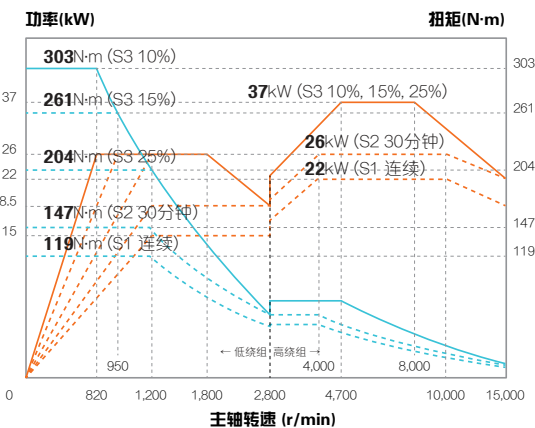
技术规格

主轴电机功率/扭矩图

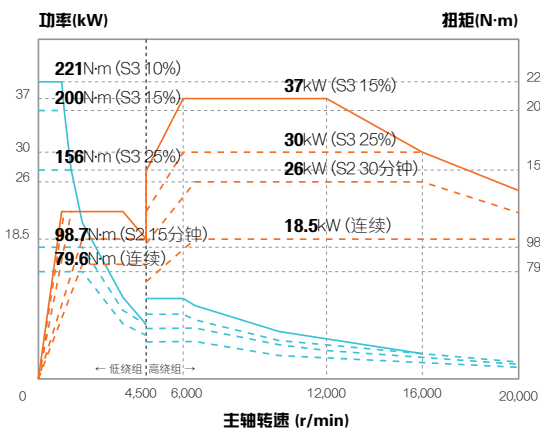
HS4000 II | HS5000 II
15,000rpm



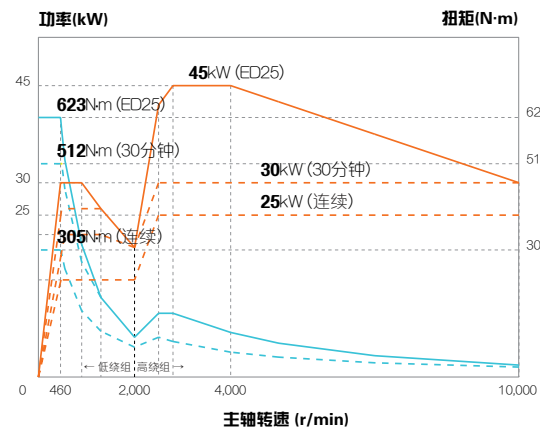
HS4000 II | HS5000 II
15,000rpm (高扭矩)



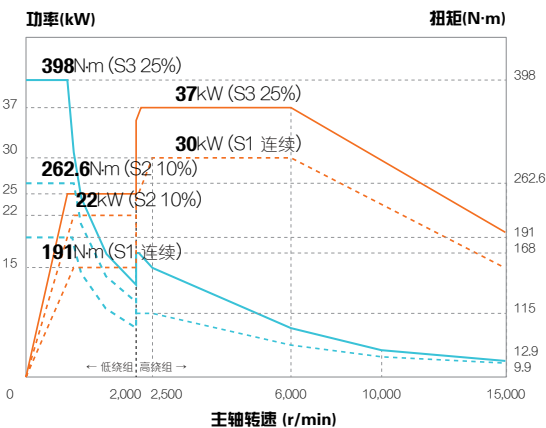
HS4000 II | HS5000 II
20,000rpm



HS5000/50 II
10,000rpm



HS5000/50 II
15,000rpm

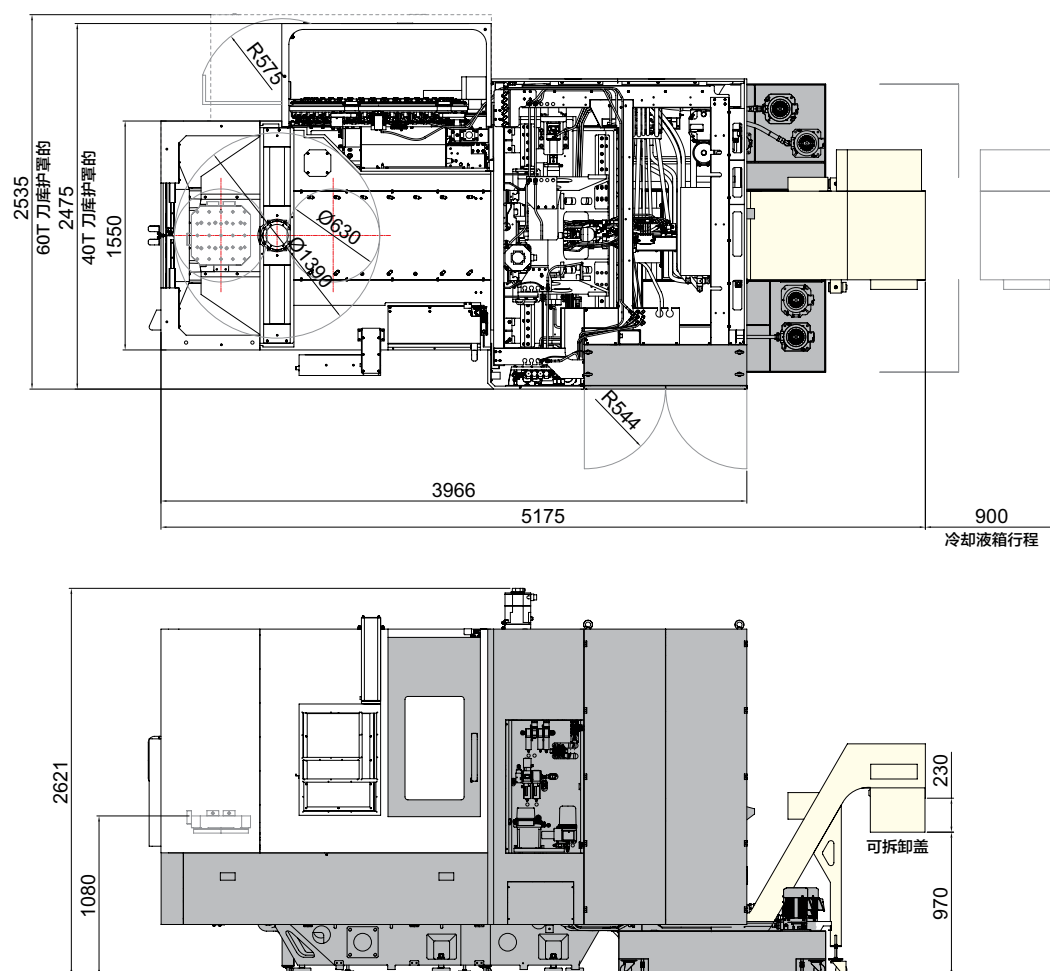


技术规格

外形尺寸

单位: mm

HS4000 II

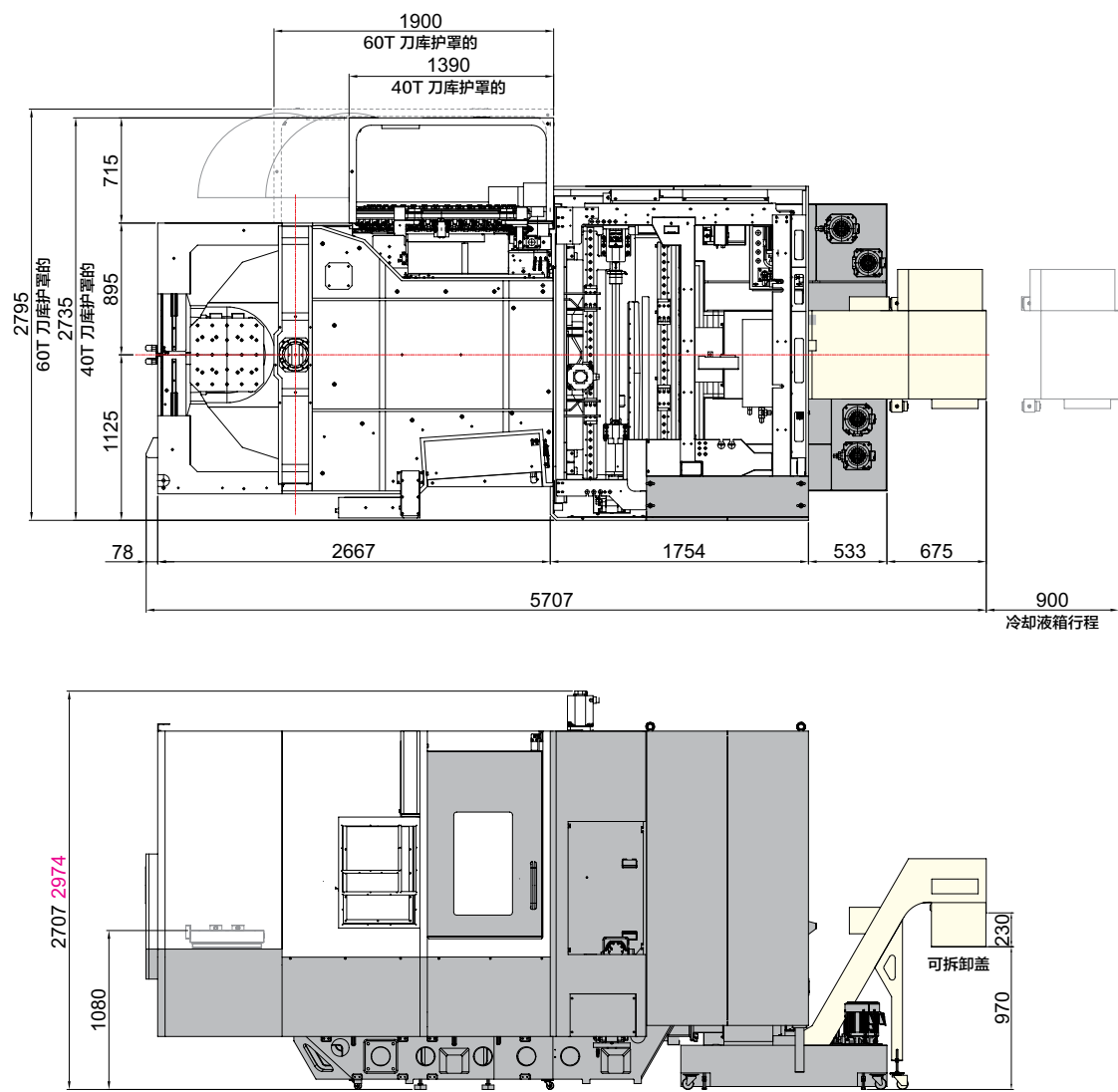


技术规格

外形尺寸

单位：mm

HS5000 II
 HS5000/50 II



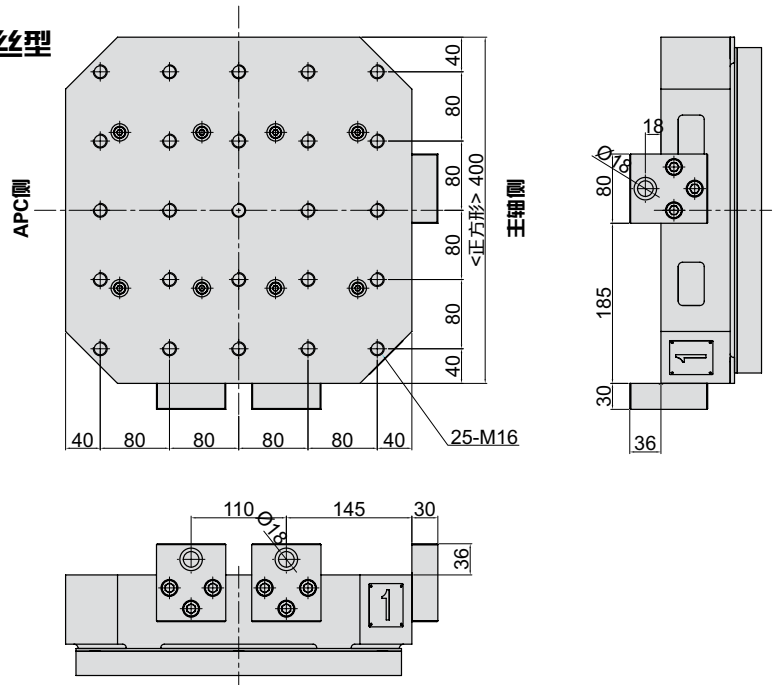
技术规格

工作台尺寸

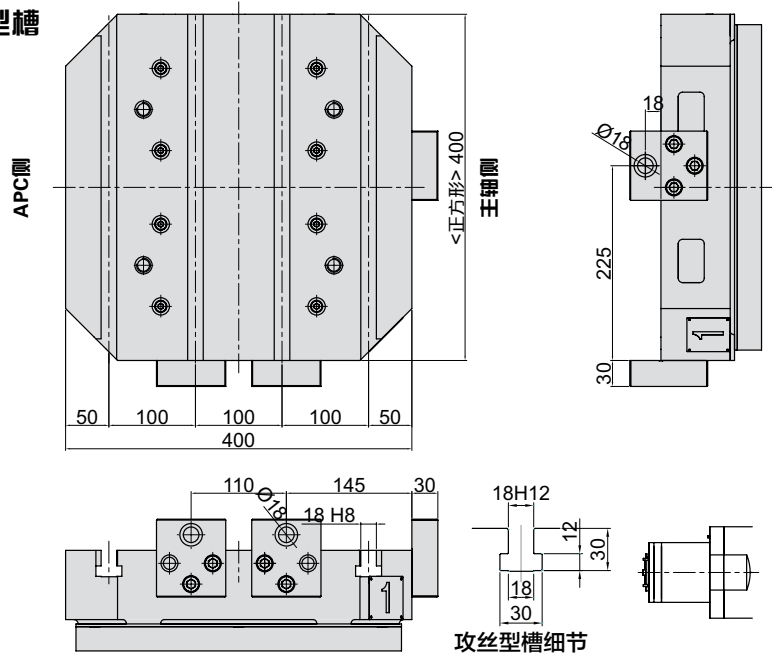
单位 : mm

HS4000 II

攻丝型



T型槽



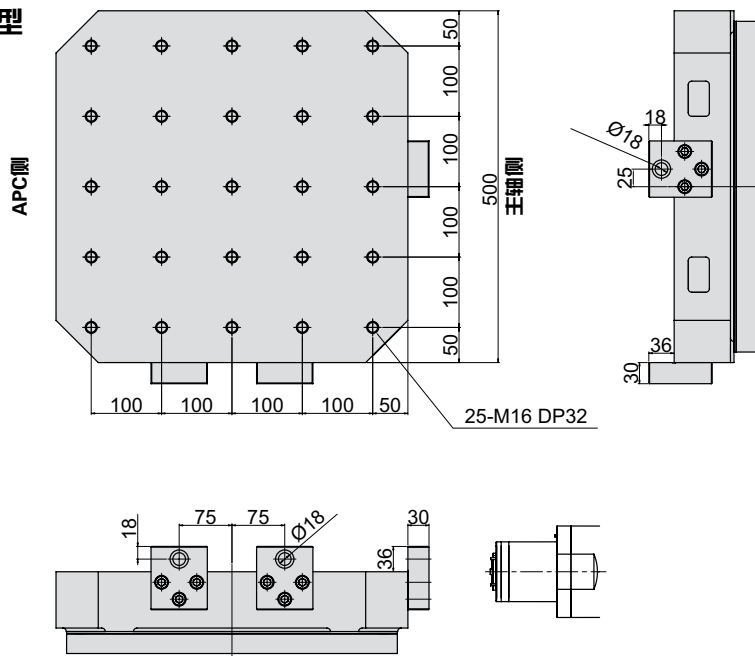
技术规格

工作台尺寸

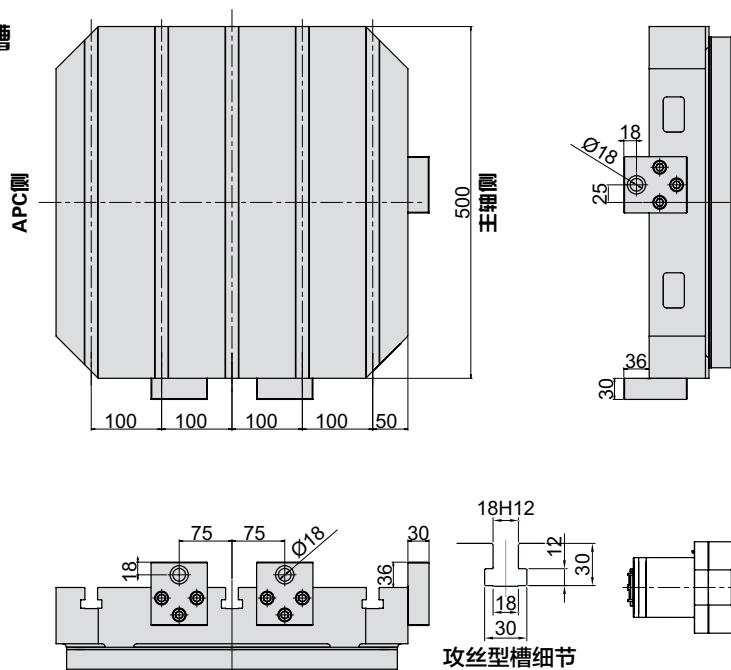
单位: mm

HS5000 II | HS5000/50 II

攻丝型



T型槽



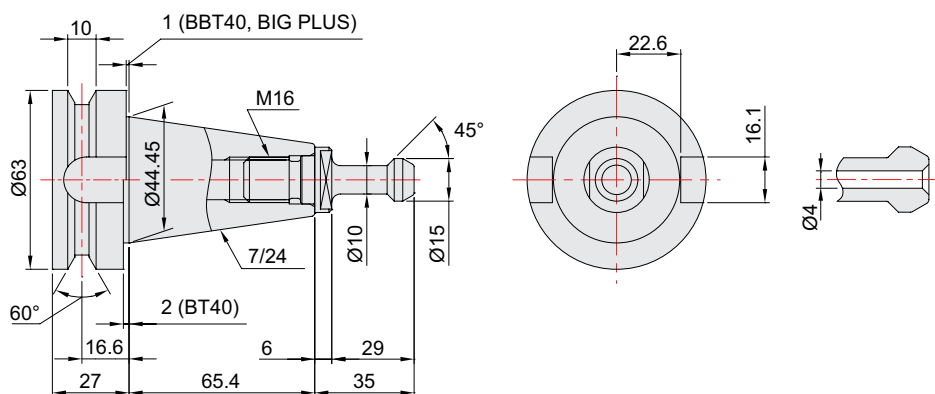
技术规格

刀柄类型

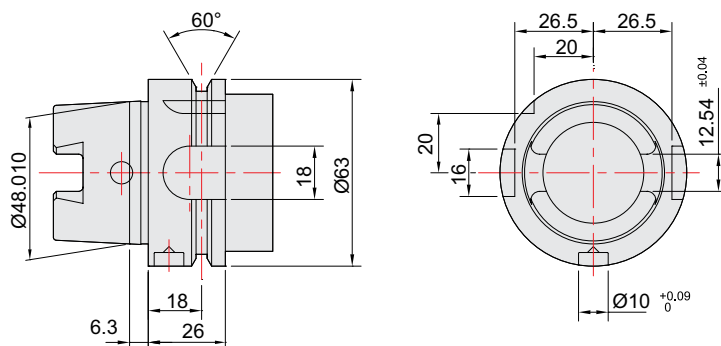
单位 : mm

HS4000 II | HS5000 II

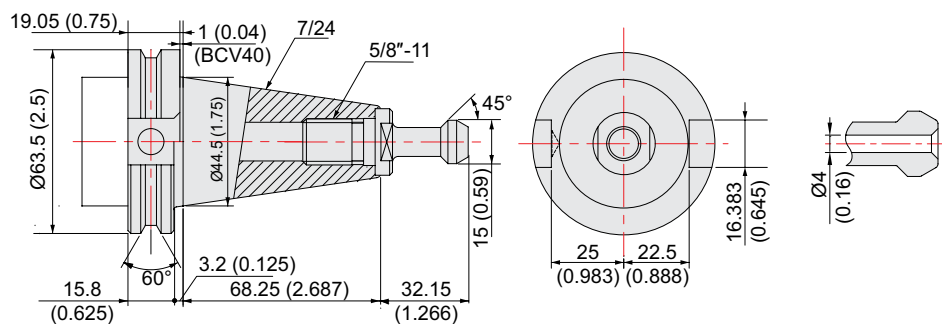
BT40/BBT40, BIG PLUS



HSK A-63



CAT40/BCV40



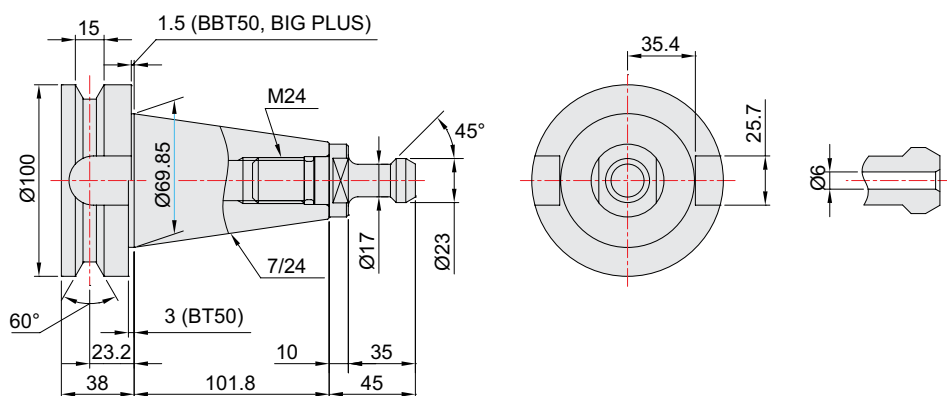
技术规格

刀柄类型

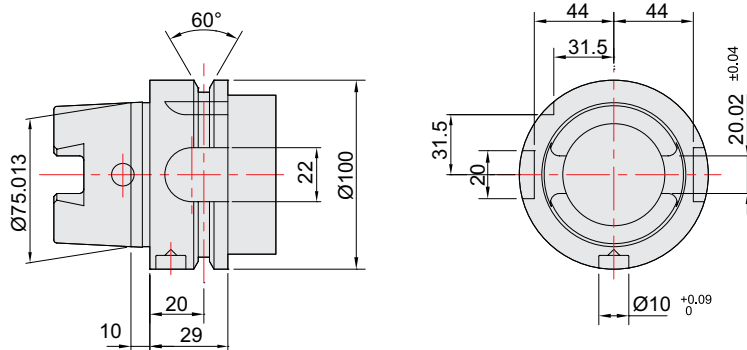
单位: mm

HS5000/50 II

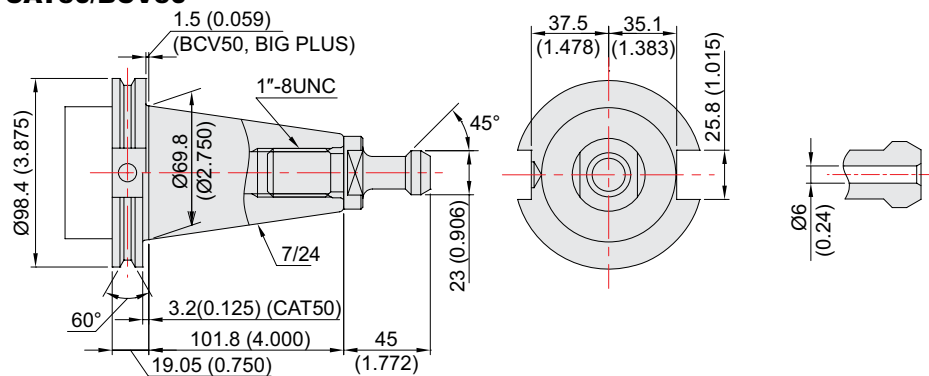
BT50/BBT50, BIG PLUS



HSK A-100



CAT50/BCV50



技术规格

技术规格 []: 选项

项目			HS4000 II	HS5000 II
托盘	托盘尺寸 (长×宽)	mm	2 - 400×400	2 - 500×500
	最大承重	kg	2 - 400	2 - 500
	最大工件尺寸	mm	Ø630×H900	Ø800×H1,000
	最小分度角度	deg	1° [0.001°]	
主轴	主轴锥度	-	BBT40 [HSK-A63]	
	主轴转速	r/min	15,000 [高扭矩 : 15,000] [20,000]	
	主轴电机功率 (最大/连续)	kW	30/18.5 [37/22] [37/18.5]	
	主轴扭矩 (最大/连续)	N·m	230/119 [303/119] [221/79.6]	
	主轴驱动方式	-	内置式	
进给	行程 (X/Y/Z)	mm	560/640/660	730/730/880
	工作台台面到主轴端面的距离	mm	80 ~ 720	80 ~ 810
	快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	60/60/60	
	导轨类型	-	滚柱导轨	
ATC	刀具数量	EA	环型 : 40 [60] [链类型 : 90, 120] [mATriX型 : 240]	
	刀柄	-	BBT40 [HSK-A63]	
	最大刀具直径 (相邻有/无)	mm	Ø75/Ø170	
	最大刀具长度	mm	450	550
	最大刀具重量	kg	12	
	刀具选址形式	-	环型 : 40 [60] [链类型 : 90, 120] [mATriX型 : 240]	
	刀具交换时间	T-T	0.9	
		C-C	2.3	2.6
APC	托盘数量	EA	2	
	托盘交换方式	-	直接转动	
	托盘交换时间 (无负荷)	sec	* 8.0	* 9.2
液箱容量	冷却液箱	ℓ	600	
	润滑剂箱	ℓ	0.7	
	液压油箱单元	ℓ	20	
电源供应	空气消耗 (0.5MPa)	ℓ/min	500	
	电源供应	KVA	46.4 [49.4]	
	电缆最小线径	mm²	35	
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积 (横×宽)	mm	2,475×3,966	2,719×4,402
	高度	mm	2,621	2,707
	重量	kg	9,500	11,500
数控系统	控制系统	-	FANUC 31i-B Plus	

* 将加工毛坯放在托盘上时会增加APC的动作时间
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			HS5000/50 II	
托盘	托盘尺寸 (长×宽)	mm	2 - 500×500	
	最大承重	kg	2 - 1,000	
	最大工件尺寸	mm	Ø900×H1,100	
	最小分度角度	deg	1° [0.001°]	
主轴	主轴锥度	-	BBT50 [HSK-A100]	
	主轴转速	r/min	10,000 [15,000]	
	主轴电机功率 (最大/连续)	kW	45/25 [37/30]	
	主轴扭矩 (最大/连续)	N·m	623/305 [398/191]	
	主轴驱动方式	-	内置式	
进给	行程 (X/Y/Z)	mm	800/800/880	
	工作台台面到主轴端面的距离	mm	100 ~ 810	
	快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	60/60/60	
	导轨类型	-	滚柱导轨	
ATC	刀具数量	EA	环型 : 40 [链类型 : 60, 90, 120] [mATriX型 : 240]	
	刀柄	-	BBT50 [HSK-A100]	
	最大刀具直径 (相邻有/无)	mm	Ø125/Ø320	
	最大刀具长度	mm	530	
	最大刀具重量	kg	25	
	刀具选址形式	-	环型 : 随意 [链类型 : 固定]	
	刀具交换时间	T-T	sec	2.0
		C-C	sec	4.0
APC	托盘数量	EA	2	
	托盘交换方式	-	直接转动	
	托盘交换时间 (无负荷)	sec	* 10	
液箱容量	冷却液箱	ℓ	600	
	润滑剂箱	ℓ	1.8/0.7 (润滑脂)	
	液压油箱单元	ℓ	20	
电源供应	空气消耗 (0.5MPa)	ℓ/min	500	
	电源供应	KVA	53.2	
	电缆最小线径	mm²	大于50	
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积 (概×宽)	mm	3,061 × 4,962	
	高度	mm	2,974	
	重量	kg	16,000	
数控系统	控制系统	-	FANUC 31i-B Plus	

* 将加工毛坯放在托盘上时会增加APC 的动作时间
设计与规格如有变化, 恕不另行通知。

FANUC 31i-B Plus

控制轴数 / 显示 / 精度补偿	
控制轴数	4轴 (X, Y, Z, B)
同时控制轴数	3轴 [最大 4轴]
最小设置单位	X, Y, Z轴 : 0.001 mm (0.0001英寸) B轴 : 1 deg [0.001] deg
最小输入增量	X, Y, Z轴 : 0.001 mm (0.0001英寸) B轴 : 1 deg [0.001] deg
英制 / 公制转换	G20 / G21
高响应矢量控制	
互锁	每个轴 / 所有轴
机床锁定	所有轴
间隙补偿	± 0 ~ 9999脉冲 (快移, 切削进给)
位置开关	
LCD / MDI	15英寸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	
储存螺旋误差补偿	
操作	
自动操作 (储存器)	
MDI 操作	
DNC 操作	需要 DNC 软件 / CF卡
程序重新开始	
错误操作预防	
程序检查功能	空运行, 程序检查 Z 轴机床锁定, 移动前行程检查
单程序段	
搜索功能	程序号 / 序列号
刚性攻丝返回	
对话型自动程序	SMART GUIDE i
插补功能	
Nano插补	
定位	G00
直线插补	G01
圆弧插补	G02, G03
精确停止模式	单一 : G09, 连续 : G81
单向定位	G60
反时限进给	G83
暂停	G04, 0 ~ 9999.9999 sec
跳过	G31
参考点返回	第 1 参考点 : G28 第 2, 3, 4 参考点 : G30 P2, P3, P4 参考点检查 : G27
螺旋同步切削进给	G33
螺旋插补	圆弧 + 直线插补 2轴 (最大)
进给功能 / 加减速控制	
手轮进给	快速移动 点动 : 0~5,000mm/min (197 ipm) 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%单位)
快速进给倍率	F0% (F1%), F25%, F50%, F100%
倍率取消	
每分钟进给	G94
每转进给量	G95
预读程序段	1,000 程序段
程序输入	
纸带代码	EIA / ISO
任选程序段跳过	9个
绝对 / 增量程序	G90 / G91
程序停止 / 结束	M00, M01 / M02, M30
最大指令值	± 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	G52, G53, 48副 (G54.1 P1 ~ P48)
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~#599, #98000~#98499
可编程镜像	G51.1, G50.1

[]: 选配项 ☆ 技术协商

辅助 / 主轴功能	
极坐标指令	G15, G16
G代码防止缓冲	G4.1
包括倒角 / 拐角 R	
固定循环	G73, G74, G76, G80 ~ G89
坐标旋转	G68, G69
比例缩放	G50, G51
辅助 / 主轴功能	
辅助功能	M 4数位
升级的 M代码	多种 / By-Pass
主轴转速功能	S 5数位, 二进制输出
主轴转速倍率	50% ~ 120% (10%单位)
主轴定向	M19
FSSB 高速刚性攻丝	
刀具功能 / 刀具补偿	
刀具功能	最大 T8位数
刀具寿命管理	256副 ☆
刀具补偿数	400副
刀尖半径补偿	G40, G41, G42
刀具长度补偿	G43, G44, G49
刀具补偿内存 C	刀具长度, 直径, 磨损 (长度, 直径)
刀具长度测量	Z轴输入 C
编辑功能	
工件程序储存大小	10240m (4MB)
登记的程序数量	1,000个
程序保护	
后台编辑	
加长工件的程序编辑	
储存卡程序编辑 & 操作	NC 程序的复制, 移动和改变
数据保护在8级	
数据输入 / 输出和接口	
I/O 接口	存储卡, USB存储 嵌入式以太网接口
屏幕硬拷贝	
外部信息	
外部按键输入	
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 & 操作员信息 & 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	
功耗监视	主轴 & 伺服装置
多种语言显示	支持25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
宏执行器 (Macro Excutor)	定制的软件 8MB (WIA 屏幕) ☆
加工条件选择功能	速度 / 精度设置
选 项	
高速以太网	需要选顶板
数据服务器	需要选顶板 (1GB, 2GB, 4GB)
副主轴控制	☆
极坐标插补	G12.1, G13.1
圆柱插补	G07.1
手轮中断	
手动手轮进给	2/3 单元
刀具补偿对	最大2000对
程序储存容量	~ 8 MByte
程序登录个数	最大 4000对
其他工件坐标	300副 (G54.1 P1 ~ P48)



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303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11栋404B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 TEL : +86 532 8667 9334 FAX : +86 532 8667 9338