

HS

6300 II / 8000 II

新一代高速, 高精度卧式加工中心

现代威亚 卧式加工中心

Technical Leader

HS6300/8000 II卧式加工中心,由现代威亚根据多年的专业经验和最新技术设计生产,具有高速度、高性能和最大化的生产力。

		HS6300 II	HS8000 II
托盘尺寸(长×宽)	mm	2-630×630	2-800×800
最大承重	kg	2-1,500	2-2,000
主轴锥度	-	BBT50 [HSK-A100]	BBT50 [HSK-A100]
主轴转速	r/min	10,000 [15,000] [6,000]	10,000 [15,000] [6,000]
主轴电机功率	kW	45/25 [37/30] [55/30]	45/25 [37/30] [55/30]
刀具数量	EA	40 [60, 90, 120, 150] [Matrix : 240 ~]	40 [60, 90, 120, 150] [矩阵式 : 240 ~]
行程(X/Y/Z)	mm	1,050/900/1,000	1,400/1,200/1,370
快速移动(X/Y/Z)	m/min	60/60/60	50/50/50

[] : 选项

HS

6300 II/8000 II

新一代高效加工中心, 卓越的高生产率

- 高刚性箱式结构
- 将Z轴工作台的重心与进给轴统一起来的完全对称式设计
- 直接排出切屑的结构, 使切屑处理变得简单
- 各轴60m/min的同级别最高快速进给速度
- 可加工同级别最大尺寸工件
- 可安装同级别最大尺寸刀具的ATC设计



01 基本特点

高质量 & 高生产性 - 卧式加工中心

ATC & 刀库

- 刀具数量：40 [60/90/120/150] EA
(矩阵式：240 EA)
- 刀具寻址方式：固定寻址

高精度主轴

- 内置电主轴：10,000 r/min
- 油冷却装置
- BBT50 [HSK-A100]

托盘

- 托盘尺寸 (长×宽)
HS6300 II：630×630 mm
HS8000 II：800×800 mm
- 空气清洁系统

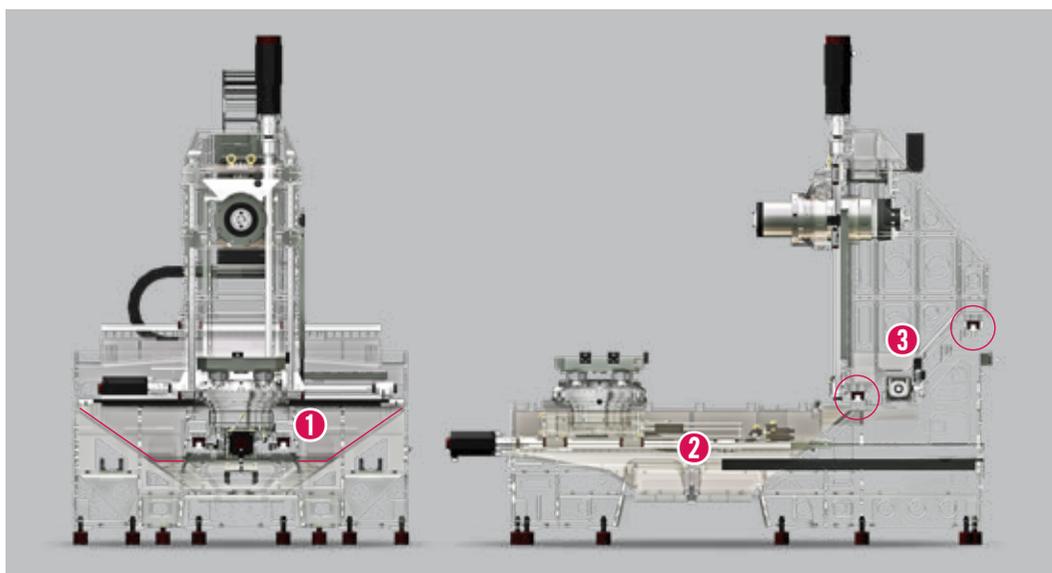


采用15"大型显示屏

HS6300/8000 II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。

高刚性箱式结构



① 高刚性箱式床身

HS6300/8000 II有别于现有的逆T型结构，采用Z轴进给系统位于工件中心的左右对称结构。

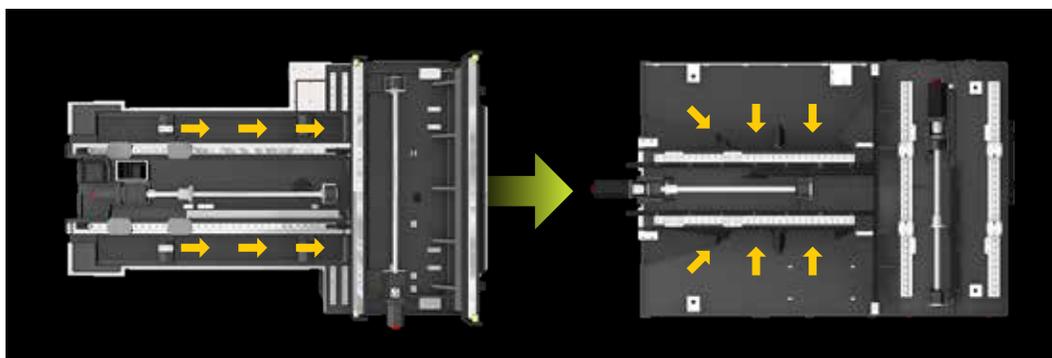
尤其将床身设计成刚性特别优秀的箱型结构，在确保结构稳定性的同时，还通过大幅提高振动的吸收能力实现了轻松的重切削加工，Z轴完全对称结构也使精加工时的粗糙度达到更完美。

② 排屑结构的变更

HS6300/8000 II采用切屑直接落入排屑机的结构，即使发生大量的切屑也能够快速进行处理。（对比现有有机上螺旋输送机类型的排屑机，大幅提高切屑处理能力）

③ 阶梯型床身结构

床身立柱进给部位采用阶梯式设计而成，加工产品时最大程度减少正面产生的负荷，保证刚性。并且优化立柱重量增加进给的稳定性。



<逆“T”型式床身>

<HS6300 II 箱式床身>

02 高速进给结构

高质量 & 高速 - 卧式加工中心



高速滚柱直线导轨

为了最小化非切削时间, 采用直线滚柱导轨确保卓越的加/减速性能和刚性。

各轴滚珠丝杠式直联可靠的数字式伺服电机设计确保了机床进给的高精确性。



大直径滚珠丝杠

所有滚珠丝杠的直径均增大, 即使在重型加工过程中也能保持高精度。

尤其是, 即使在加工切削负荷较大的产品(例如端面铣削)时也可以保持高精度。



光栅尺 **OPTION**

全轴标配的直线光栅尺能够实现高精度定位, 以补偿滚珠丝杠的热变形, 保证高精产品加工。

设备启动时不需要回原点复位的绝对编码形式的光栅尺安装在各轴滚柱导轨上, 可显著提高测量精度, 同时能够有效预防加工过程产生的油污/切削等损坏装置。



行程 (X/Y/Z) HS6300 II

1,050/900/1,000 mm

行程 (X/Y/Z) HS8000 II

1,400/1,200/1,370 mm

◎ 扩大行程 HS8000 II

X轴	旧机型 1,050 mm	HS8000 II : 1,400 mm	350mm ↑
Y轴	旧机型 875 mm	HS8000 II : 1,200 mm	325mm ↑
Z轴	旧机型 875 mm	HS8000 II : 1,370 mm	495mm ↑

高精度
和高速



快速移动速度 (X/Y/Z) HS6300 II

60/60/60 m/min

托盘表面到主轴中心的最小距离

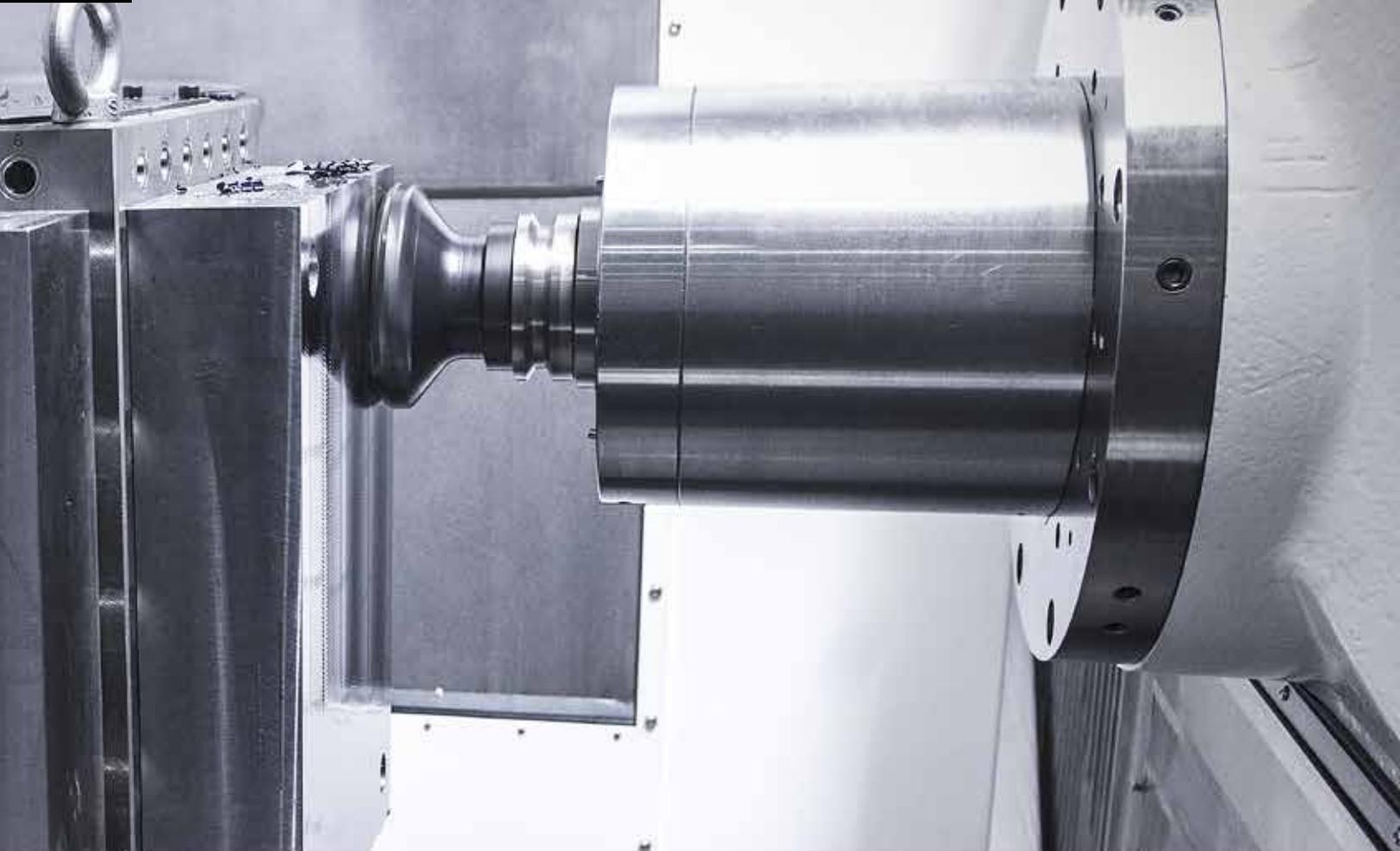
75 mm

快速移动速度 (X/Y/Z) HS8000 II

50/50/50 m/min

03 高精精密主轴

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



长时间加工条件下依然能够保持高品质的秘诀，始于主轴的性能。

HS6300/8000 II采用的是标准高性能内置主轴。

主轴与电机结合在一起的内置主轴能够在高速旋转过程中发挥卓越的性能，不仅如此还能最大限度地降低振动的发生。

另外，HS6300/8000 II还将通过同级别最高水准主轴加减速时间，为提高生产效率做出贡献。

对比竞争机型，通过提高主轴电机的加速性能，从而缩短了达到加工所需主轴转速的时间，并通过最大限度缩短主轴电机的停止时间，大幅改善了刀具更换时间

◎ 主轴加速 (0 → 10,000 rpm)

旧机型	7 sec
HS6300 II	3.4 sec 3.6 sec 减少

连同考虑高品质性能和生产效率而开发的HS6300/8000 II的高性能主轴，这就是HS6300/8000 II的核心点。

采用高速, 高功率内置式主轴

主轴

内置式主轴

通过使用超精密角接触球轴承, 实现了主轴快速加速/减速。主轴箱的设计能够最大限度地减少热位移, 从而减少热量的产生, 并可以保持较高的精度。

主轴油冷却装置

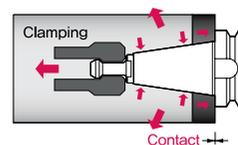
主轴油冷却系统最大限度地减少在长时间的加工操作中产生的热位移, 并在热稳定的基础上提供持续的准确性。

主轴中心出水 (20/30/70 bar) **OPTION**

主轴中心出水, 非常利于深孔钻削。它有助于提高刀具的寿命, 同时减少循环时间。

使用双面约束主轴

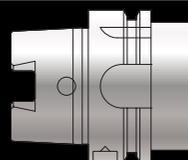
Big Plus主轴系统(BBT)提供主轴面与刀座法兰面之间的双接触。这极大地提高了刀具的刚性, 减少了停机时间并大幅提高了加工应用的生产力。



主轴

[]: 选项

主轴转速 (rpm)	电机功率 (最大/连续)	扭矩 (最大/连续)	驱动方式
10,000 rpm	45/25 kW	623/305 N·m	内置式
[15,000 rpm]	[37/30 kW]	[398/191 N·m]	
[6,000 rpm]	[55/30 kW]	[807/353 N·m]	

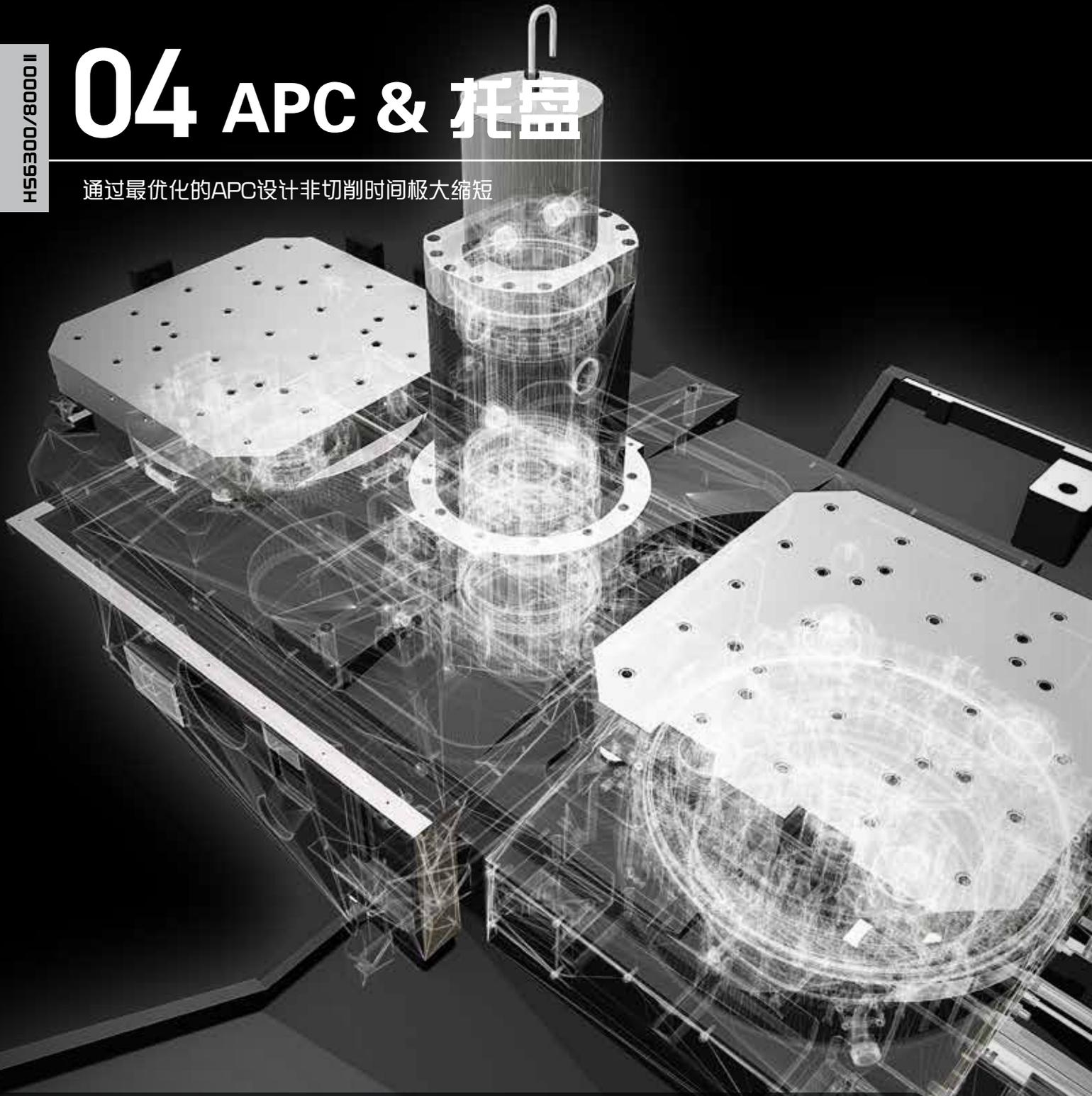


HSK刀柄 **OPTION**

采用高速旋转时主轴锥度变形最小的HSK-A100刀柄, 可实现高速旋转时的高精度定位, 尤其是加工复杂外形产品保证高精度。

04 APC & 托盘

通过最优化的APC设计非切削时间极大缩短



APC & 托盘

型号	托盘尺寸	最大承重	最小分度角度	托盘交换方式
HS6300 II	2 - 630×630 mm	2 - 1,500 kg	1° [0.001°]	直接转动
HS8000 II	2 - 800×800 mm	2 - 2,000 kg	1° [0.001°]	

高刚性, 高速托盘交换系统

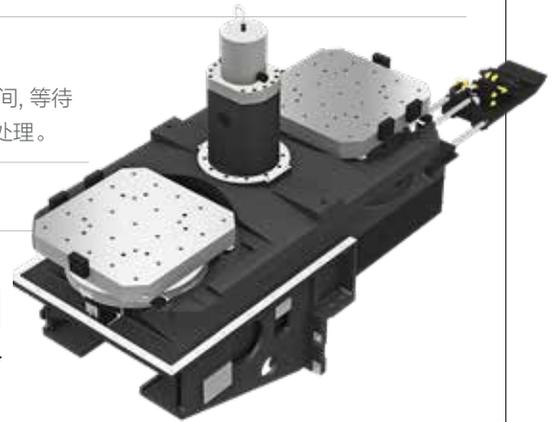
自动托盘交换装置

高速APC

标配升降旋转式的自动托盘交换装置, 最大限度缩短托盘交换时间, 等待中的托盘以90°的单位旋转后可固定, 便于加工件的拆卸和排屑处理。

APC交换时间 **12 sec** (无负荷)

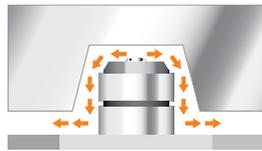
旧机型	16 sec
HS6300 II	12 sec 4 sec 减少



托盘

高精度托盘

在定位基座上的定位锥用于托盘夹紧。锥内部有夹紧装置, 可在重切削时提供强劲的夹紧力。特别是1° (0.001° 选配)分度工作台内部使用高精密联轴器实现高精转位。



空气清洁系统

在托盘交换期间, 从机床工作台的锥孔中吹出强大气流, 有助于清除切屑并清洁托盘定位面。

从而确保高托盘定位精度, 保证了最佳的刚性。

同类产品中最长的工件加工

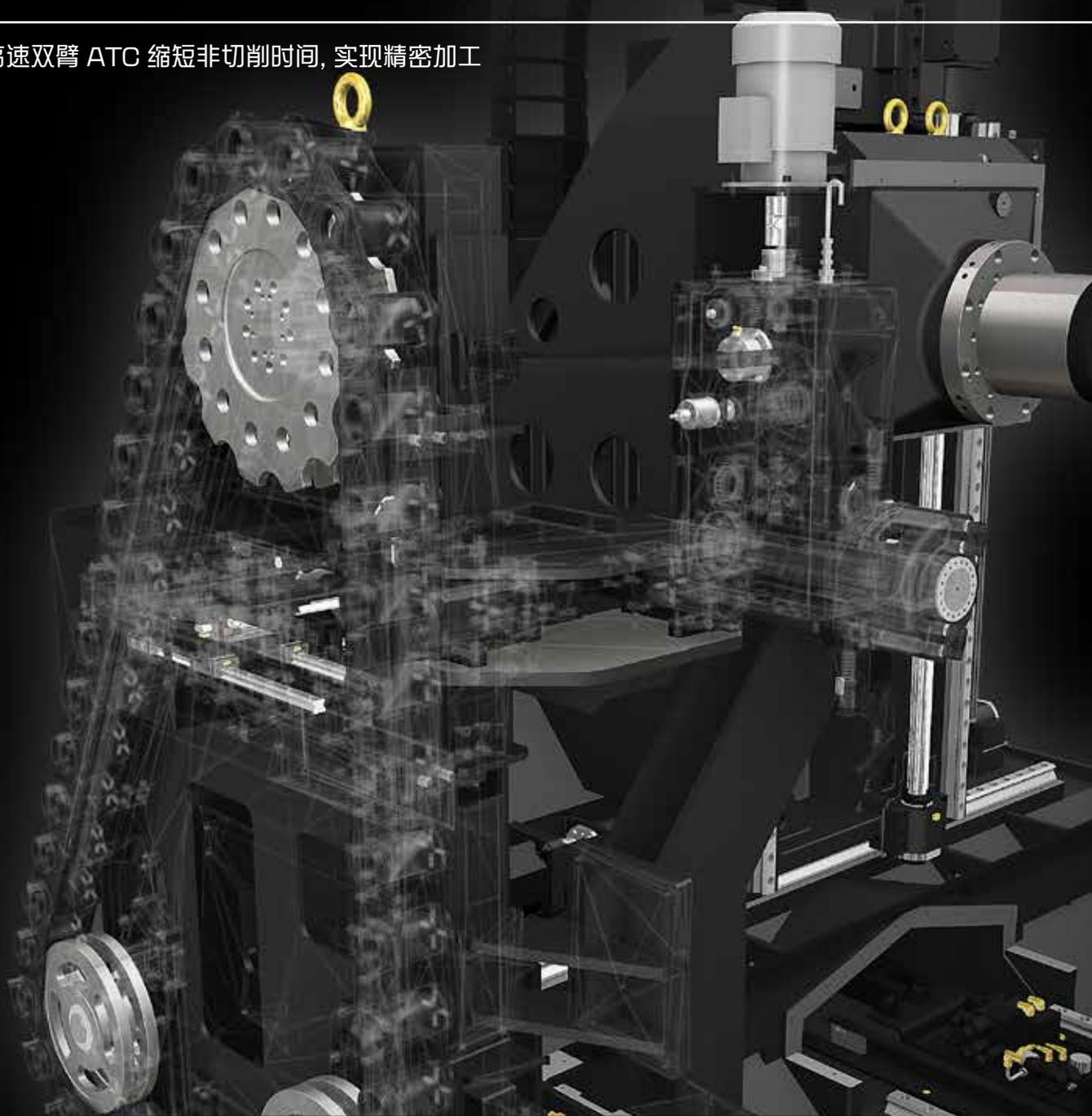
◎ 加工面积扩大

旧机型	最大加工直径	Ø930 mm
HS6300 II	最大加工直径	Ø1,050 mm
旧机型	最大加工长度	1,000 mm
HS6300 II	最大加工长度	1,400 mm

HS6300/8000 II

05 ATC & 刀库

通过高速双臂 ATC 缩短非切削时间, 实现精密加工



ATC & 刀库 <配备同级别最大刀具尺寸及重量标准>

[]: 选项

型号	刀具数量	最大刀具直径 (相邻有/无)	最大刀具长度	最大刀具重量
HS6300/8000 II	40 [60, 90, 120, 150] EA	Ø135/Ø320 mm	630 mm	30 kg

❖ 刀具数量 - 矩阵式: 240 EA (选项)

高刚性和高速换刀系统

ATC & 刀库

高速伺服电机ATC

刀库标准可装40把刀具, 可选配最大能装150把刀具的刀库。
并且采用伺服控制的固定寻址方式, 和另置式的刀库操作面板提升了用户使用的便利性。采用双臂式的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。



◎ 提高ATC速度 (切屑到切屑)

旧机型	7.0 sec
HS6300 II	4.9 sec 2.1 sec 减少



最大刀具直径/长度

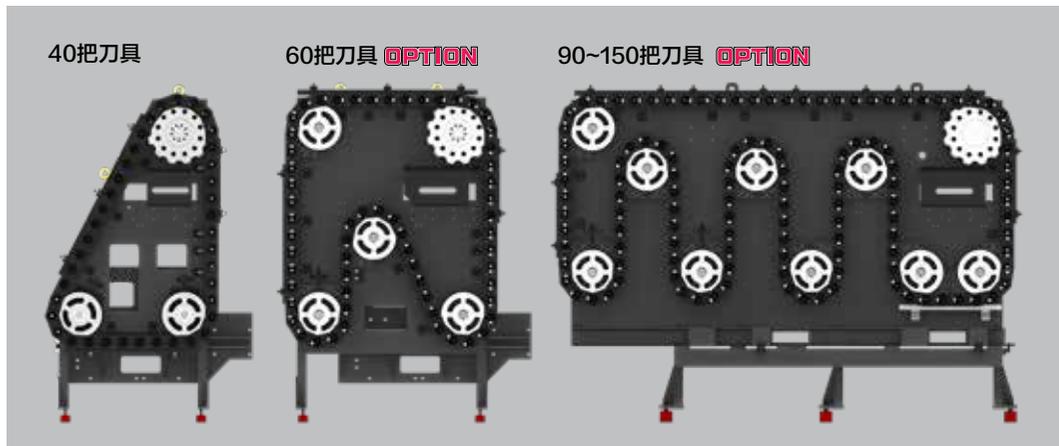
Ø320/630 mm

最大刀具重量

30 kg (40 ~ 150 Tool)



扩大了刀具的选择范围



❖ 矩阵式刀库: 240把刀具 (应用PLS时)

06 自动化系统

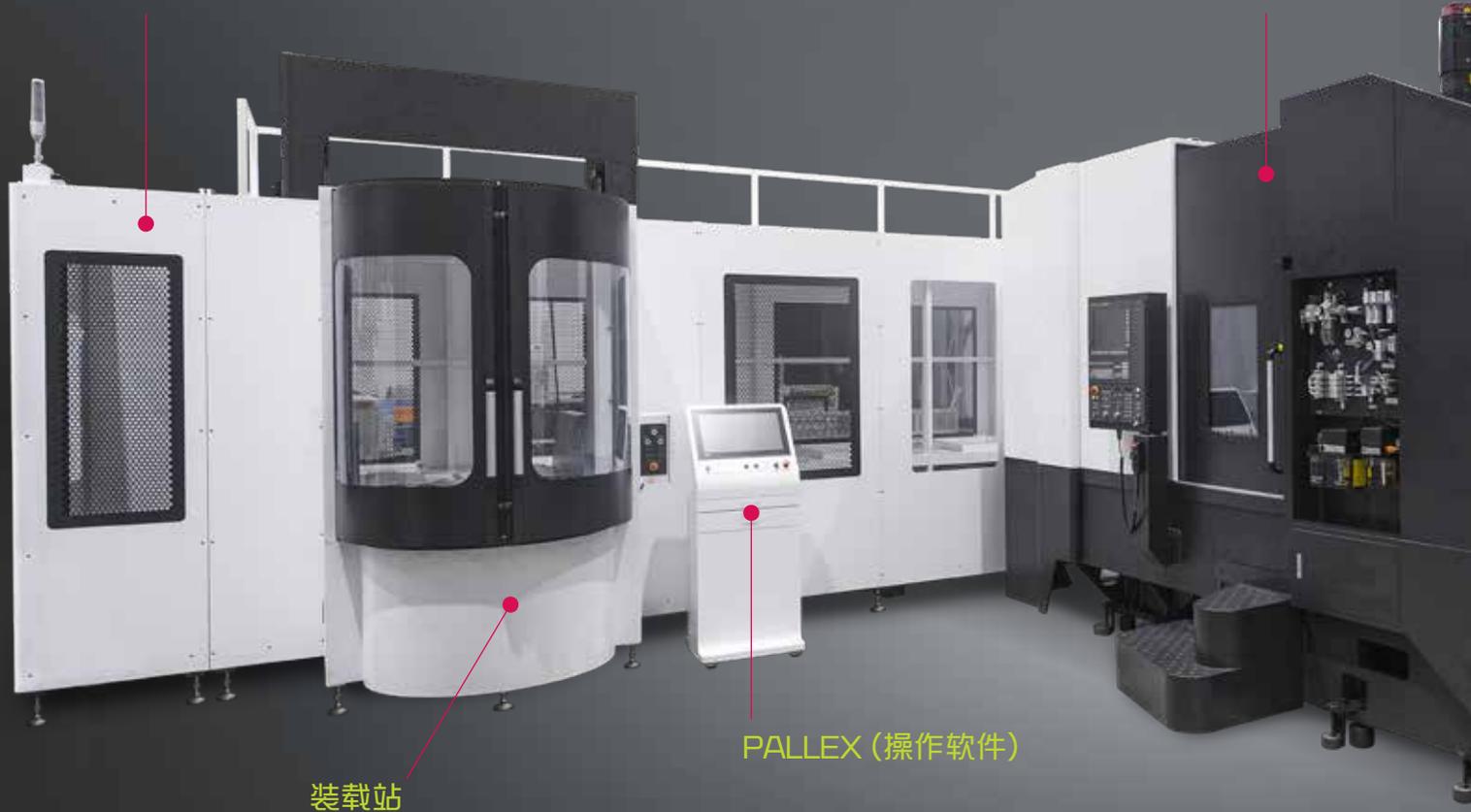
自动解决方案, 提高工作效率

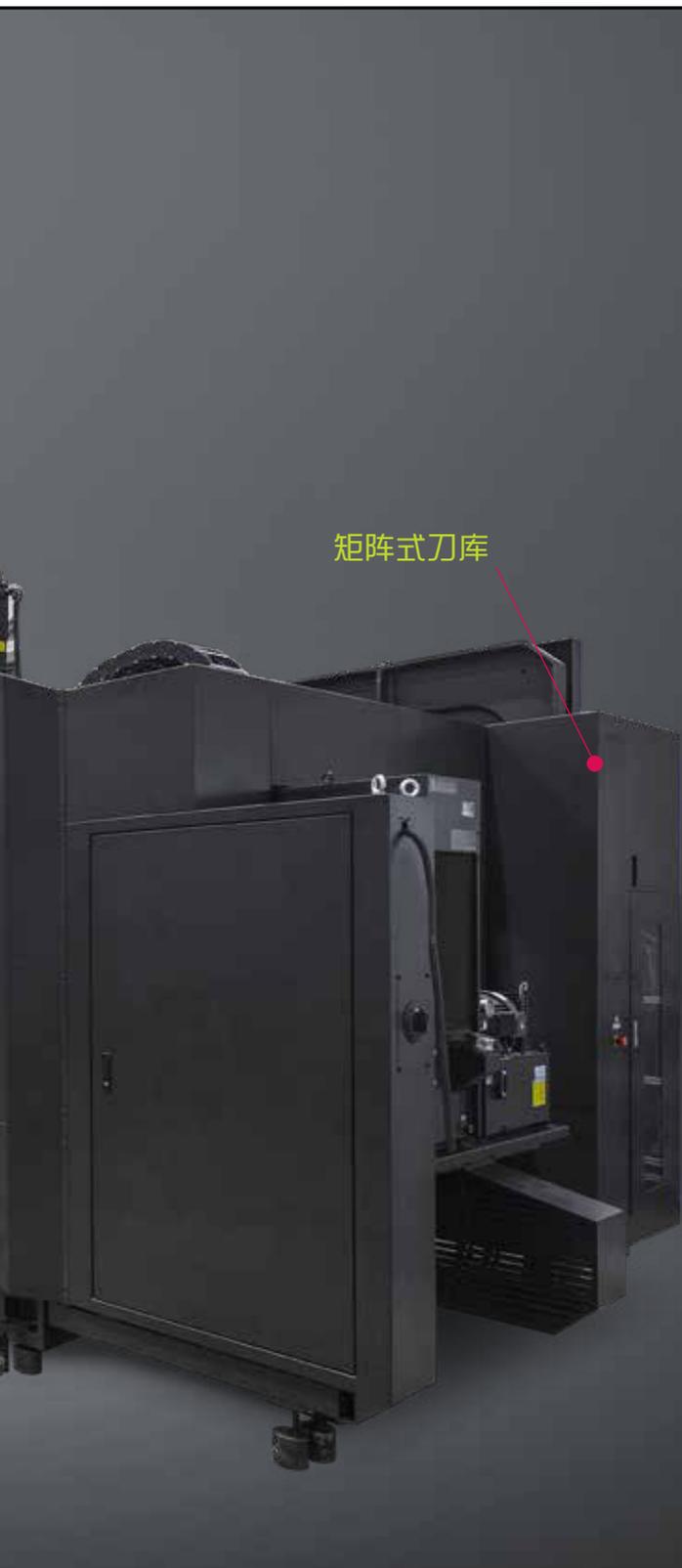
是拥有多层托盘货架的高级自动化系统

现代威亚的PLS托盘料仓最多可分成三档, 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。

PLS (Pallet Line System)

卧式加工中心 (HS6300 II)





矩阵式刀库



PLS (Pallet Line System)

ITEM		HS6300 II
托盘尺寸	mm	Ø630
承载重量	kg	1,500
工件最大直径	mm	Ø1,050
工件最大长度	mm	1,350
托盘数量	EA	10~ 72 [☆81]
装货站数量	EA	1~4
机床数量	EA	1~7 [☆10]

[☆]: 事先协商

矩阵式刀库

刀具数量	EA	240
U/V轴驱动方式	-	伺服电机
刀具交换方式	-	固定式
最大刀具直径	mm	Ø135 (Ø320)
最大刀具长度	mm	630
最大刀具重量	kg	30

技术规格

标配 & 选配

● : 标配 ○ : 选项 ☆ : 事先协商 - : 不适用

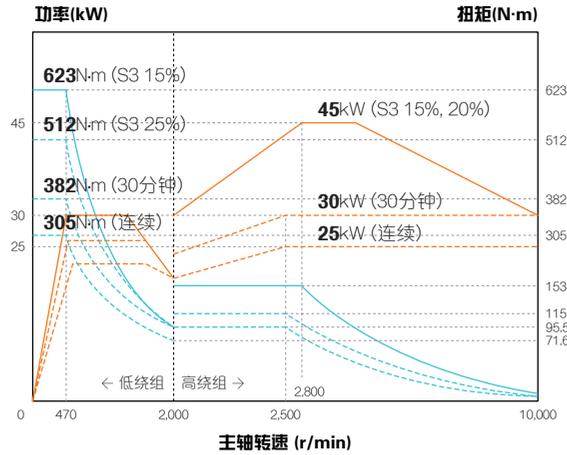
主轴		HS6300 II	HS8000 II
10,000rpm (45/25kW)	内置式	●	●
15,000rpm (37/30kW)	内置式	○	○
6,000rpm (55/30kW)	内置式	○	○
主轴冷却系统		●	●
ATC			
ATC 扩展	40	●	●
	60	○	○
	90	○	○
	120	○	○
	150	○	○
刀柄型号	240 (MatrixX)	○	○
	BBT50	●	●
	HSK-A100	○	○
	BCV50	○	○
刀具重量	30kg	●	●
U型中心	丹德瑞	☆	☆
拉钉	45°	●	●
伺服电机驱动刀库		●	●
工作台, 自动托盘交换装置和托盘			
APC	回转式	●	●
攻丝型托盘		●	●
T型槽托盘		○	○
B轴转台	1°	●	●
	0.001°	○	○
冷却液系统			
标准冷却液 (喷嘴)		●	●
床身冲洗冷却装置		○	○
*1) 主轴中心出水	20bar	○	○
	30bar, 20ℓ	○	○
	70bar, 15ℓ	○	○
	70bar, 20ℓ	○	○
	70bar, 30ℓ	○	○
喷淋冷却液		○	○
冷却液舱		○	○
侧油孔冷却液		☆	☆
气枪		○	○
主轴吹气		○	○
刀具测量吹气装置 (仅适用于刀具长度检测装置)		○	○
自动化设备吹气装置		☆	☆
贯通MQL设备 (不含MQL)		☆	☆
冷却液冷却装置		☆	☆
强力冷却系统 (用于自动化运行)		☆	☆
切屑处理			
冷却液箱	680ℓ	●	●
排屑机 (铰链/刮板)	左侧方/ *2)后方	○	○
排屑机 (磁力式)	左侧方/ *2)后方	○	○
排屑器 (网状鼓式)	左侧方/ *2)后方	○	○
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 SW		☆	☆

安全装置		HS6300 II	HS8000 II
全防护罩		●	●
电气装置			
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	☆	☆
漏电流保护装置		○	○
AVR (自动稳压器)		☆	☆
变压器	65kVA	○	○
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 (Marposs/Renishaw/Bloom)	触碰式	○	○
	激光式	○	○
刀具破损检测装置		☆	☆
直线光栅尺	X/Y/Z轴	○	○
托盘气密确认装置		○	○
冷却液液位检测装置 (仅适用于排屑器)		☆	☆
环境			
电器柜空调		○	○
除湿机		○	○
油雾收集器		☆	☆
油水分离器 (仅适用于排屑机)		○	○
MQL (微量润滑)		☆	☆
夹具和自动装置			
自动门	标准	○	○
	高速	☆	☆
自动快门 (仅适用于自动化系统)		-	-
副操作面板		☆	☆
附加轴的控制	1轴	☆	☆
	2轴	☆	☆
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		○	○
液压装置			
标准液压单元	70bar/45ℓ	●	●
	2 × 2 (4接口)	☆	☆
中央液压供应装置 (上方式)	2 × 4 (8接口)	☆	☆
	2 × 8 (16接口)	☆	☆
	6接口 (等待托盘)	☆	☆
中央液压供应装置 (下方式)	2 × 6 (12接口)	-	-
	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Munsell NO.	☆	☆
CAD/CAM 软件		☆	☆

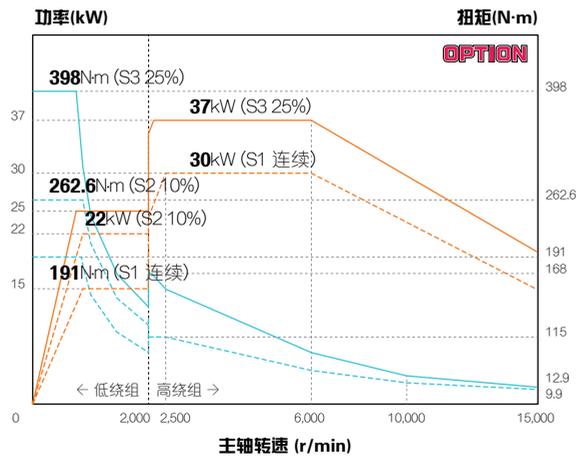
*1) 主轴中心出水 : 请与销售人员确认过滤装置的规格型号。*2) 排屑机 : 选用后方排屑器的情况下, 需要另外向销售人员询问。性能参数如有变化, 恕不通知!

主轴电机功率/扭矩图

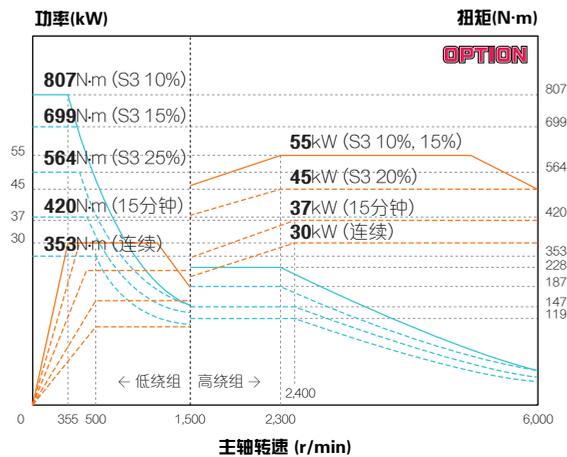
内置式 10,000rpm



内置式 15,000rpm



内置式 6,000rpm

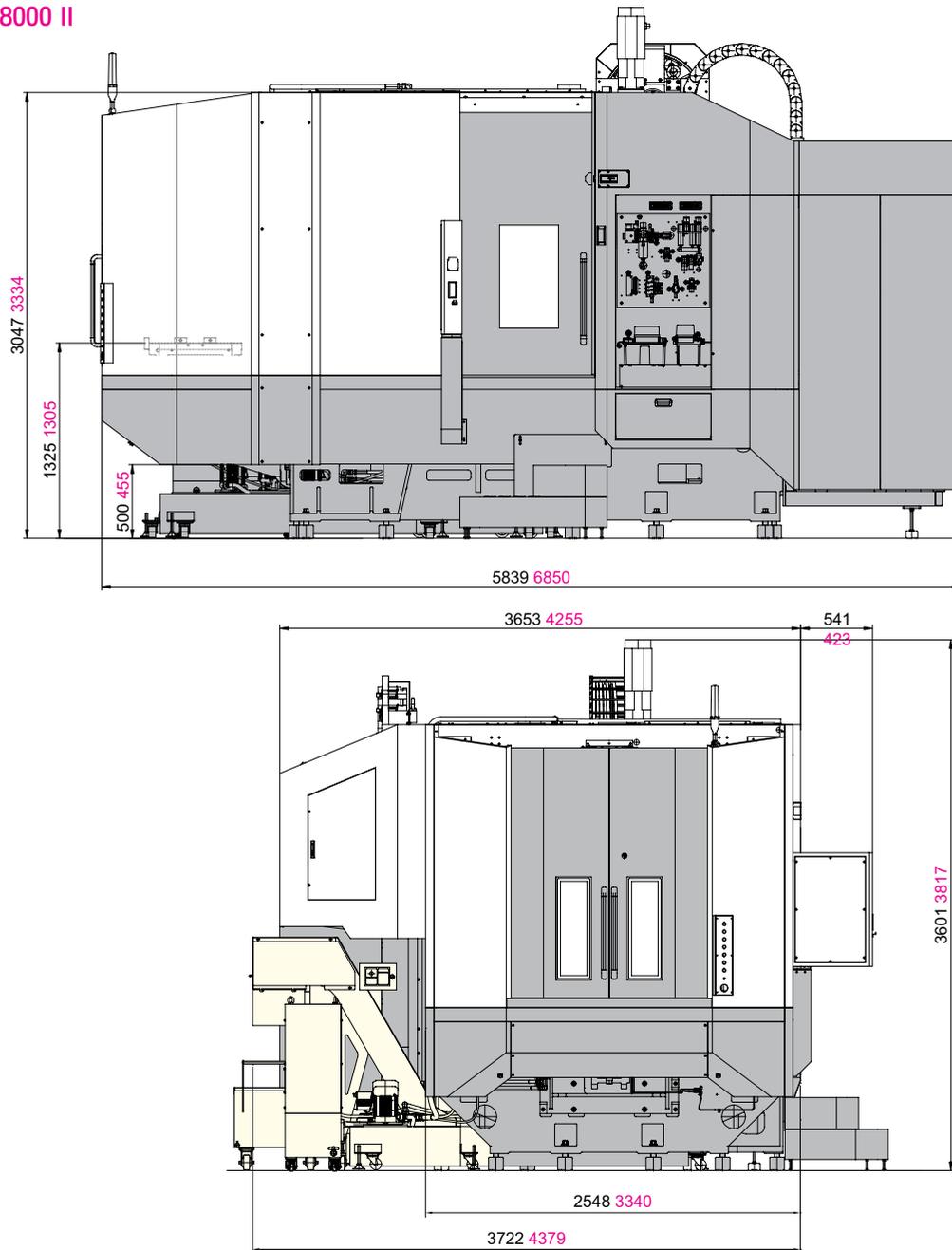


技术规格

外形尺寸

单位: mm

HS6300 II
HS8000 II



机床长度

刀库	40EA	60EA	90EA	120EA	150EA	240EA
HS6300 II	5,839	5,839	6,105	7,240	8,135	9,443.5
HS8000 II	6,850	6,850	7,160	8,295	9,295	10,500

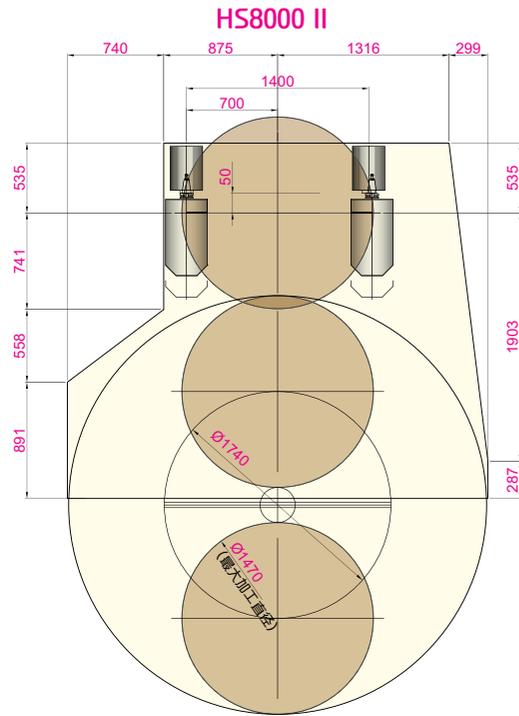
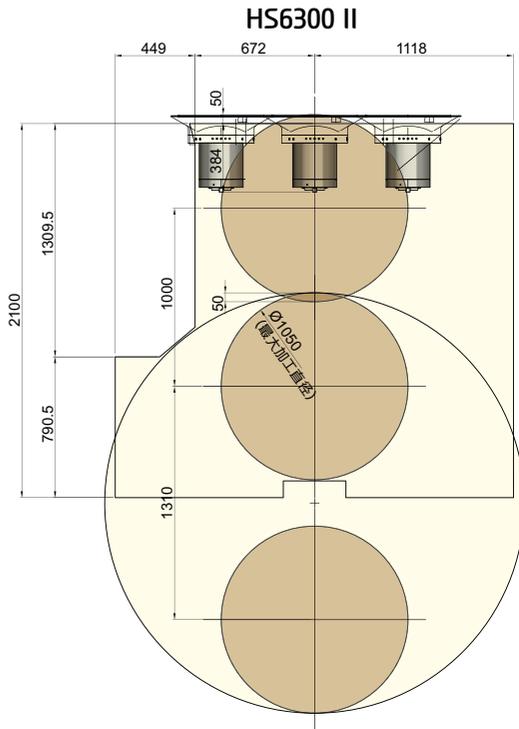
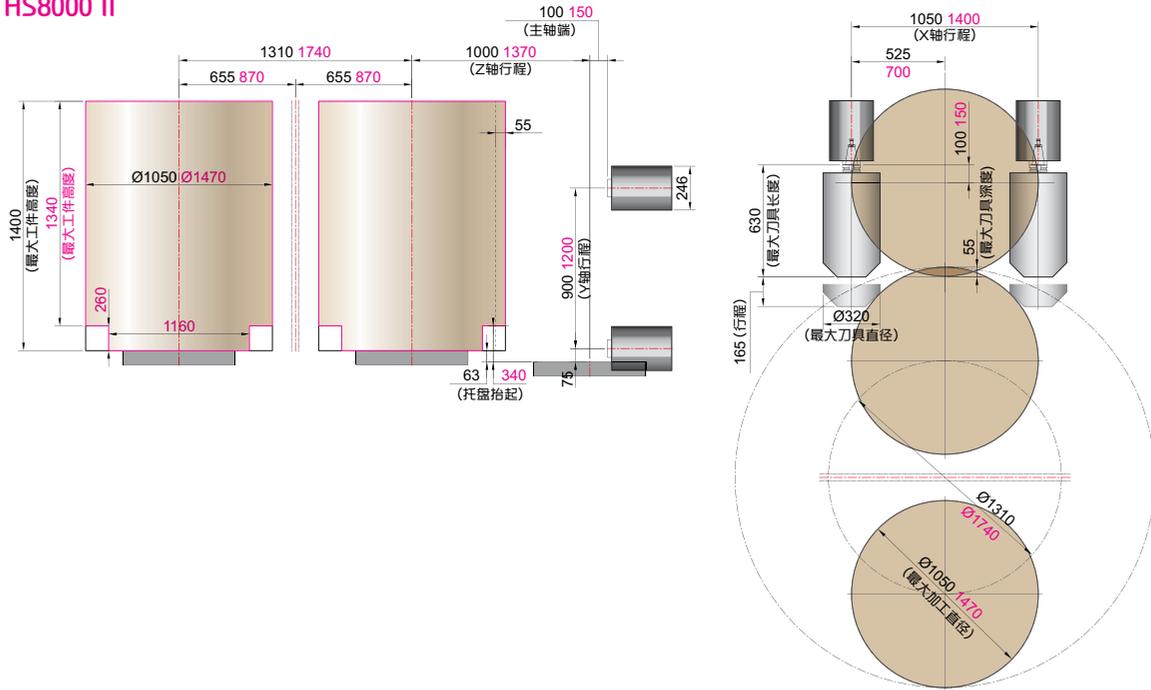
❖ 240把刀: 矩阵式

技术规格

行程范围&加工区尺寸

单位: mm

HS6300 II HS8000 II

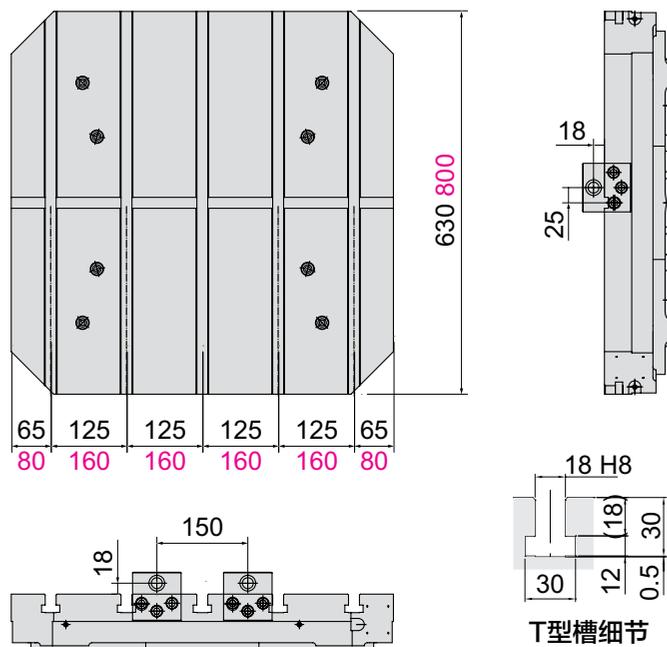
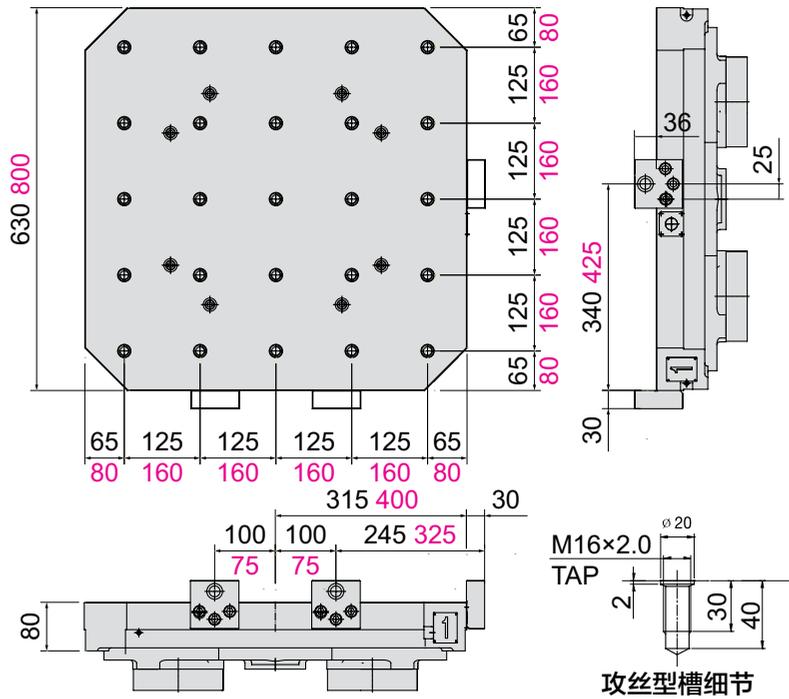


技术规格

工作台尺寸

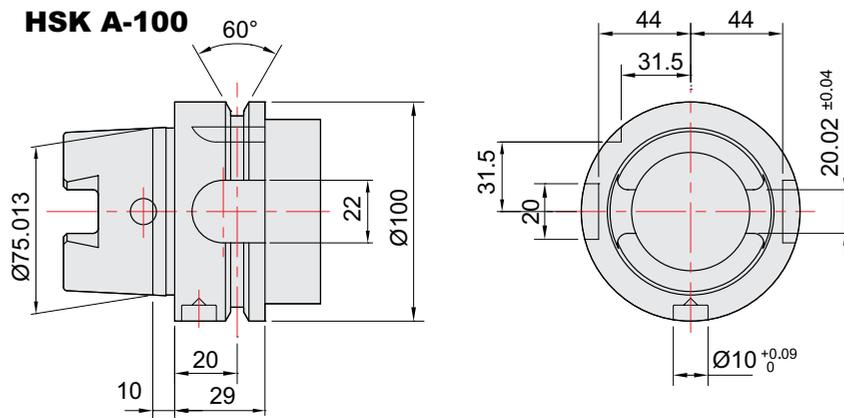
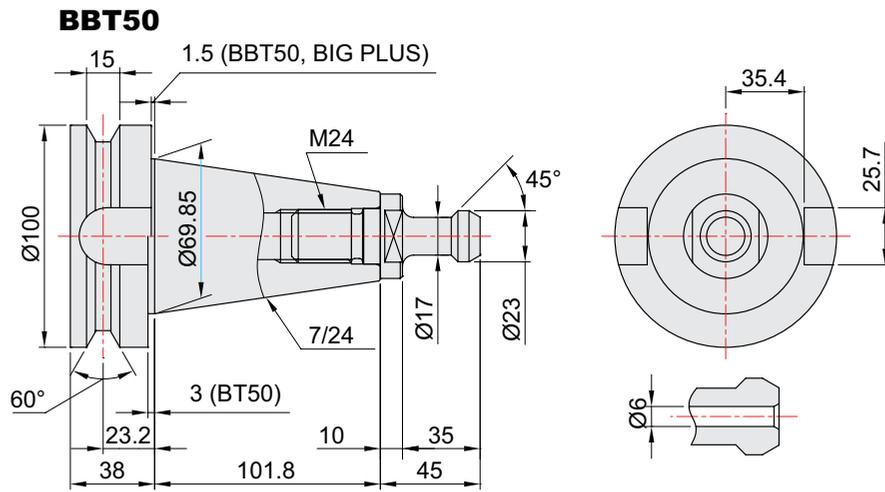
单位: mm

HS6300 II
HS8000 II



刀柄类型

单位: mm



技术规格

技术规格

[]: 选项

项目		HS6300 II	HS8000 II	
托盘	托盘尺寸 (长×宽)	mm	2 - 630×630	2 - 800×800
	最大承重	kg	2 - 1,500	2 - 2,000
	最大工件尺寸	mm	Ø1,050×H1,400	Ø1,470×H1,600
	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] [6,000]	
	主轴电机功率 (最大/连续)	kW	45/25 [37/30] [55/30]	
	主轴扭矩 (最大/连续)	N·m	623/305 [398/191] [807/353]	
	主轴驱动方式	-	内置式	
进给	行程 (X/Y/Z)	mm	1,050/900/1,000	1,400/1,200/1,370
	工作台台面到主轴端面的距离	mm	75 ~ 975	75 ~ 1,275
	工作台中心到主轴鼻的距离	mm	100 ~ 1,100	150 ~ 1,520
	快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	60/60/60	50/50/50
	导轨类型	-	滚柱导轨	
ATC	刀具数量	EA	40 [60, 90, 120, 150] [Matrix : 大于240]	
	刀柄	-	BBT50 [HSK-A100]	
	最大刀具直径 (相邻有/无)	mm	Ø135/Ø320	
	最大刀具长度	mm	630	
	最大刀具重量	kg	30	
	刀具选址形式	-	固定寻址	
	刀具交换时间	切削到切削	sec	4.9
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	* 12	* 16
液箱容量	冷却液箱	ℓ	680	
	润滑剂箱	ℓ	4	
	液压油箱单元	ℓ	45	
电源供应	空气消耗 (0.5MPa)	ℓ/min	450	
	电源供应	kVA	59	57
	电缆最小线径	mm ²	大于50	
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积 (长×宽)	mm	3,722×5,839 (40把刀具)	4,379×6,850 (40把刀具)
	高度	mm	3,601	3,817
	重量	kg	19,000	27,000
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。

控制系统

FANUC 31i-B Plus

[]: 选选项 ☆ 技术协商

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
背隙补偿	± 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	
储存螺距误差补偿	
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	G93
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
螺距同步切削进给	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

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 数位
刀具寿命管理	256副 ☆
刀具补偿数	400副
刀具半径补偿	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, 磨痕 (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 & 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 Executor)	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	需要选项板
数据服务器	需要选项板 (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