KF 系列

现代威亚 立式加工中心

HYUNDAI WIA

KF 系列

顶尖立式加工中心
同级别最高加工性能和宽敞的加工区域。

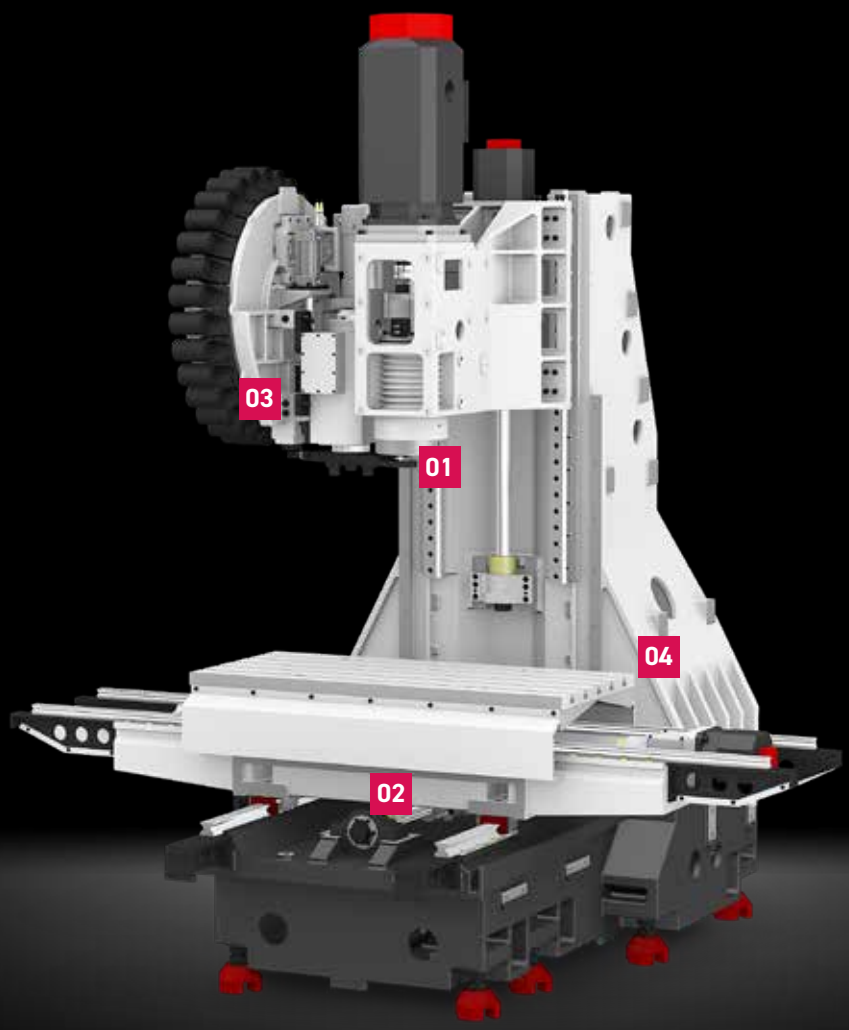
韩国传统数控机床制造商现代威亚将长期积累的知识与最新技术相结合，开发出立式加工中心KF系列。该系列产品从一般产品开始到高品质模具加工，满足客户多样需求的新一代机床。

01

KF系列

KF4608/5608系列

高速& 高生产性 - 立式加工中心



KF4608

840/460/520 mm 行程 (X/Y/Z)

32/32/32 m/min 快速移动速度 (X/Y/Z)

KF5608

1,100/560/520 mm 行程 (X/Y/Z)

36/36/36 m/min 快速移动速度 (X/Y/Z)

KF5608/50

1,100/560/635 mm 行程 (X/Y/Z)

36/36/30 m/min 快速移动速度 (X/Y/Z)

基本特点

01

直联式主轴

电机与主轴直接相连后，可以大幅减少主轴的加减速时间，可实现8,000rpm (KF4608/5608 最大 12,000rpm)的最大转速，从而实现广泛的加工。

主轴

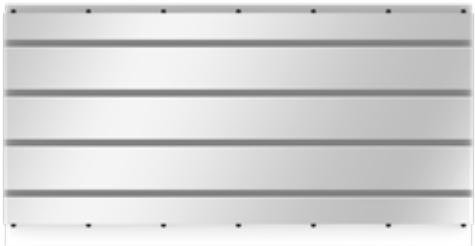
[ ]: 选项

项目	转速 r/min	功率 (最大/连续) kW	扭矩 (最大/连续) N·m	主轴锥度
KF4608 KF5608	8,000	18.5/11	118/52.5	BBT40
	[10,000]	[18.5/11]	[118/52.5]	
	[8,000 (高扭矩)]	[15/11]	[286/143]	
	[12,000]	[18.5/11]	[118/52.5]	
KF5608/50	8,000	15/11	286/143	BBT50
	[8,000]	[22/11]	[353.2/143.2]	

02

工作台

KF系列比同级别的竞争对手机型确保更大的作业空间，同时扩大了加工范围。尤其是开门后容易上手安装工件，大大提高了使用便利性。



03

ATC & 刀库

标配刀库可以安装24把刀具(可选30把)，通过改善换刀机构，可实现同级别较高水准的换刀时间(切削到切削)

04 最优化的结构分析

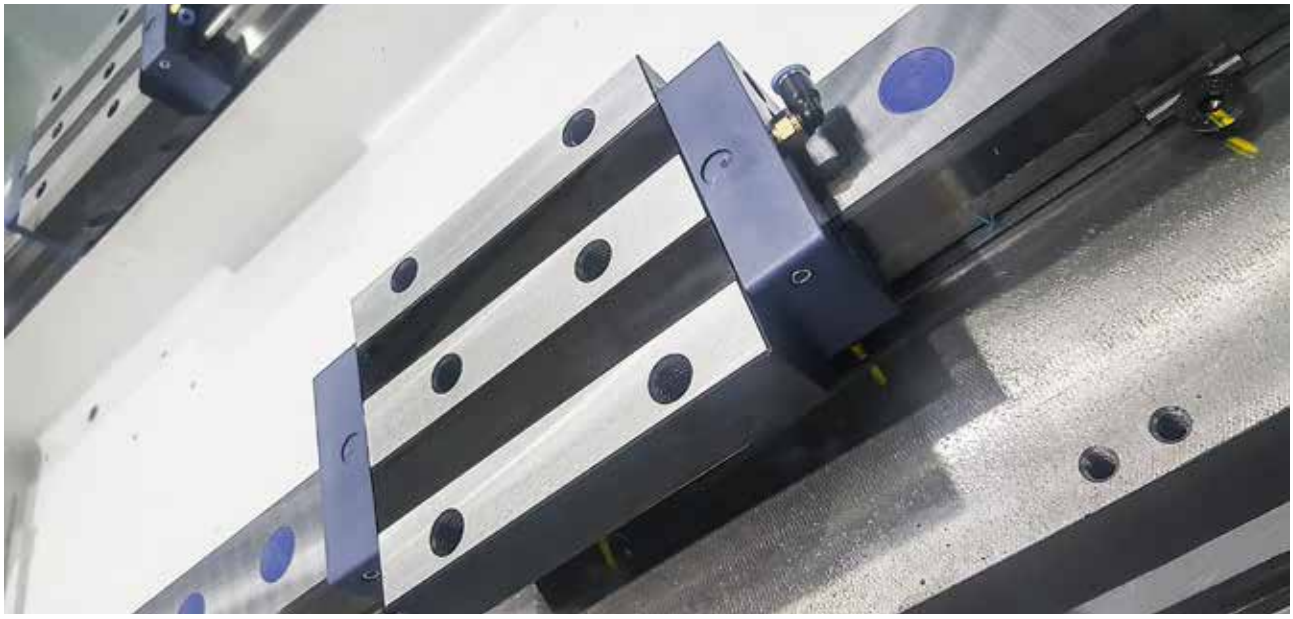
通过现代威亚独一无二的有限元分析优化了结构中脆弱部位。
特别是提高床身及立柱的刚性实现重切削时的卓越性能。

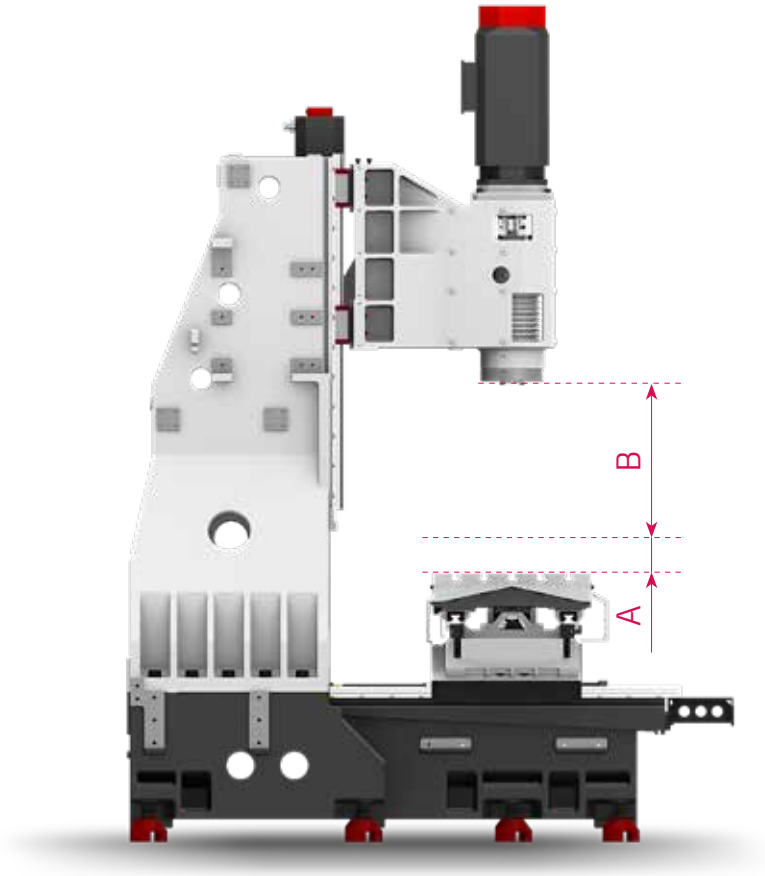
⊙ KF5608系列–刚性

X轴：相比旧机型 113% UP　Y轴：相比旧机型 121% UP　Z轴：相比旧机型 129% UP

KF4608/5608系列–导轨

高精度 & 高速 立式加工中心





整体式加高立柱

采用选配项整体式Z轴立柱加高最大加高300mm，可轻松地加工汽车零部件。(KF4608：200mm)

KF4608/KF5608 (A~B)

150~670 mm 工作台上方-主轴端距离

KF4608 立柱加高 (A~B) OPTION

350~870 mm 工作台上方-主轴端距离

KF5608 立柱加高 (A~B) OPTION

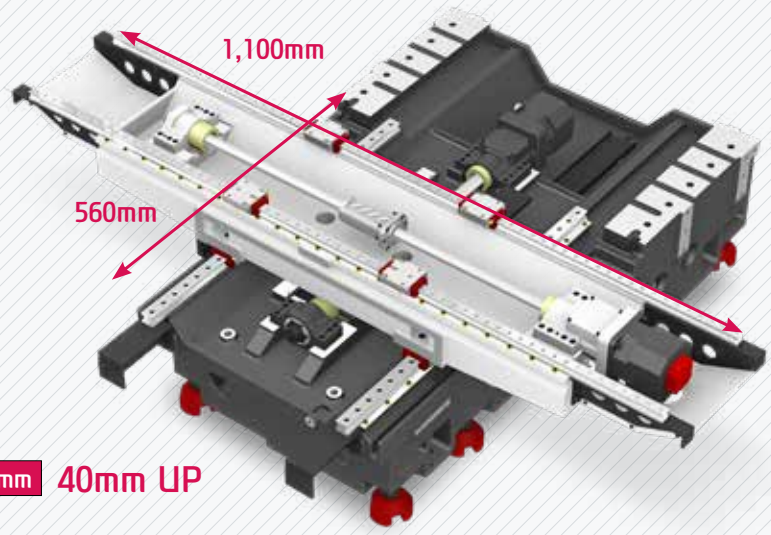
450~970 mm 工作台上方-主轴端距离

KF5608/50 (A~B)

200~835 mm 工作台上方-主轴端距离

KF5608/50 立柱加高 (A~B) OPTION

500~1,135 mm 工作台上方-主轴端距离



Y轴扩展结构

KF5608系列的Y轴行程是560mm，相比旧机型加工区域增大。

旧机型（Y轴）	510 mm
KF5608系列 (Y轴)	560 mm

50mm UP

旧机型（X轴）	1,060 mm
KF5608系列 (X轴)	1,100 mm

40mm UP

高速滚柱导轨

为了减少非切削时间采用加减速优秀而且刚性好的滚柱导轨，各轴滚珠丝杆与稳定的数字伺服电机直联提高运动精度。

<相比滚珠轴承结构直线导轨刚性提高168% (KF5608 系列)>

双固定式滚珠丝杠

精密预压的滚珠丝杆实现热变形引起的变形最小化，双固定式支撑方式提高了刚性，而且各轴的滚珠丝杠和稳定的伺服电机采用**金属板联轴器**连接减少联轴器破损及间隙。

Z轴3列轴承 + 油润滑方式
相比旧机型147%UP
(KF5608 系列)

KF4608快速移动速度

32/32/32 m/min
快速移动速度 (X/Y/Z)

KF5608快速移动速度

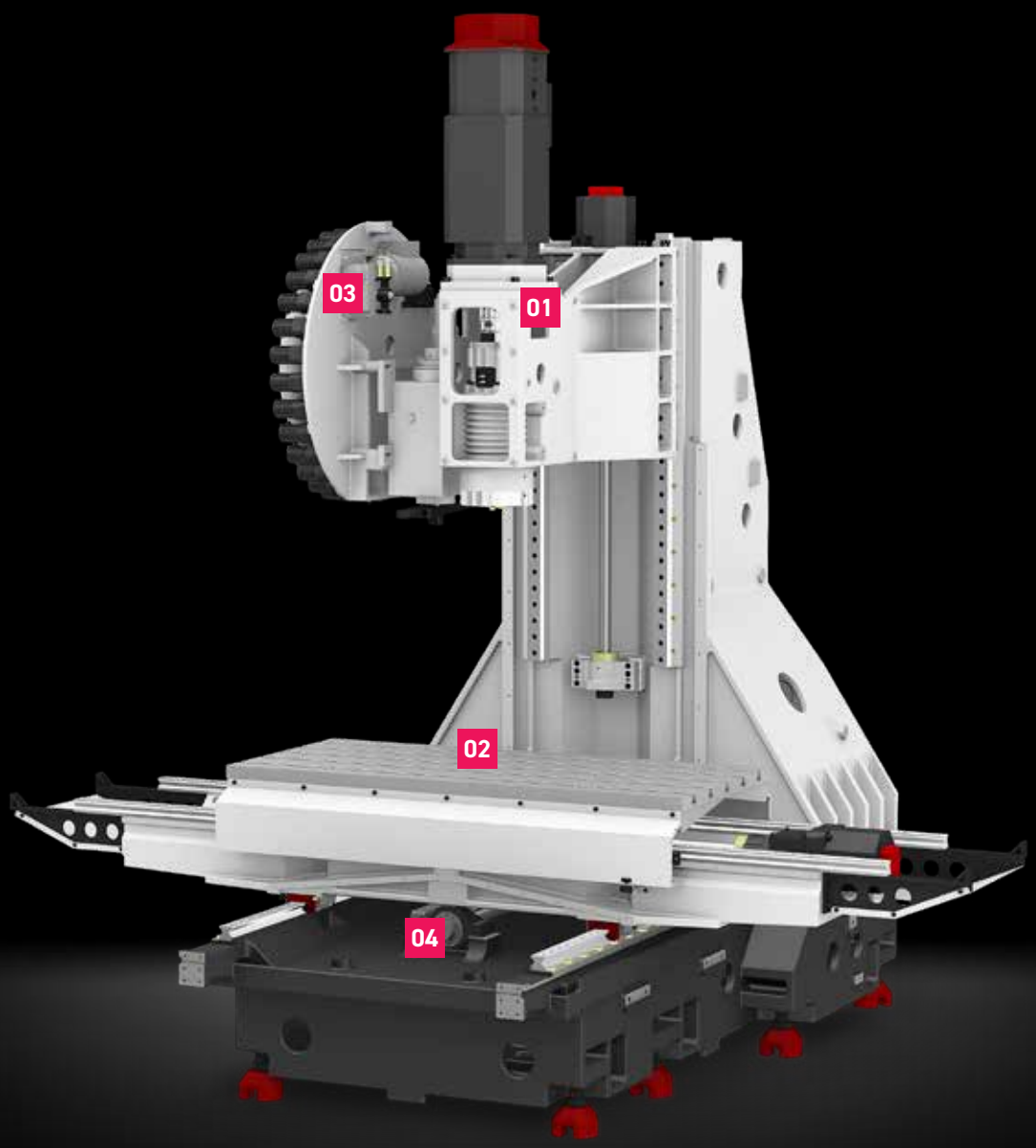
36/36/36 m/min
快速移动速度 (X/Y/Z)

❖ KF5608/50 (X/Y/Z) : 36/36/30 m/min

02 KF6708系列

KF系列

高速& 高生产性 - 立式加工中心



KF6708 系列

1,300/670/635 mm 行程 (X/Y/Z)

36/36/30 m/min 快速移动速度 (X/Y/Z)

基本特点

01

直联式主轴

电机与主轴直接相连后，可以大幅减少主轴的加减速时间，可实现8,000rpm (KF6708 可选配12,000rpm)的最大转速，从而实现广泛的加工。

主轴

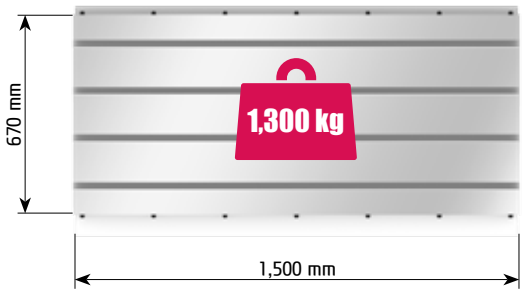
[ ]：选项

项目	转速 r/min	功率 (最大/连续) kW	扭矩 (最大/连续) N·m	主轴锥度
KF6708	8,000	18.5/15	118/71.6	BBT40
	[10,000]	[18.5/11]	[118/52.5]	
	[8,000 (高扭矩)]	[15/11]	[286/143]	
	[12,000]	[18.5/11]	[118/52.5]	
KF6708/50	8,000	22/11	353.2/143.2	BBT50

02

工作台

比同级别的竞争机型确保更大的作业空间，同时扩大了加工范围。尤其是开门后容易上手安装工件，大大提高了使用便利性。



03

ATC & 刀库

标配刀库可以安装24个刀具（可以选择30个刀具），通过改善换刀机构，可实现3.9秒（KF6708/50：5.9秒)的同级别最高水平的换刀时间
(切削到切削)

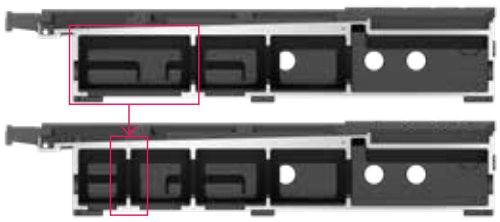
04 最优化的结构分析

通过现代威亚独一无二的有限元分析优化了结构中脆弱部位。
特别是提高床身及立柱的刚性实现重切削时的卓越性能。

KF6708系列–刚性

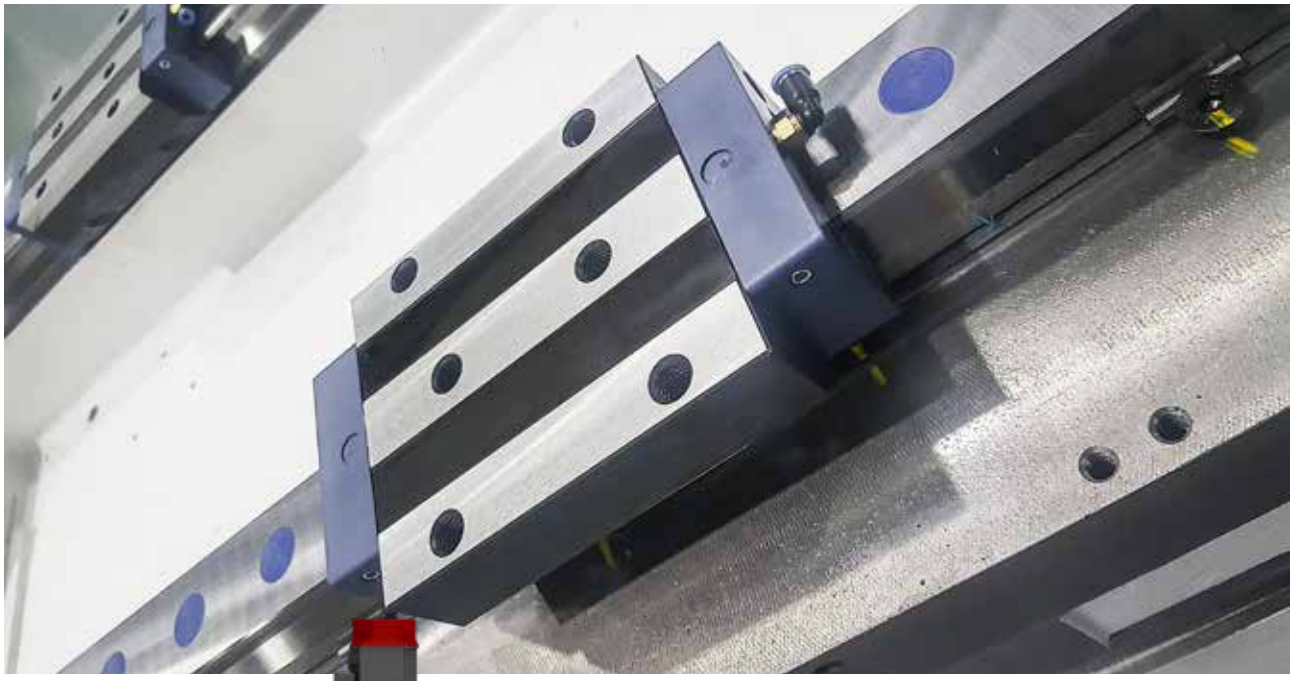
X轴：相比旧机型 **139% UP**　Y轴：相比旧机型 **144% UP**

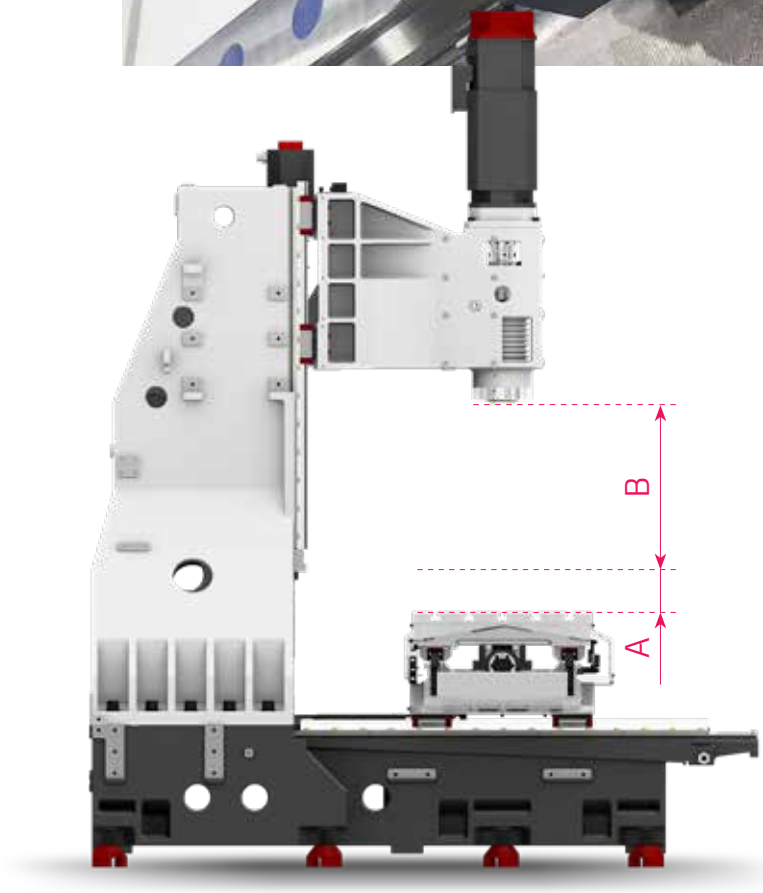
加强肋结构，增强了其刚性



KF6708系列–导轨

高精度 & 高速 立式加工中心





整体式加高立柱

采用选配项整体式Z轴立柱加高最大加高300mm，可轻松地加工汽车零部件。

KF6708 (A~B)

150~785 mm 工作台上方-主轴端距离

KF6708 立柱加高 (A~B) OPTION

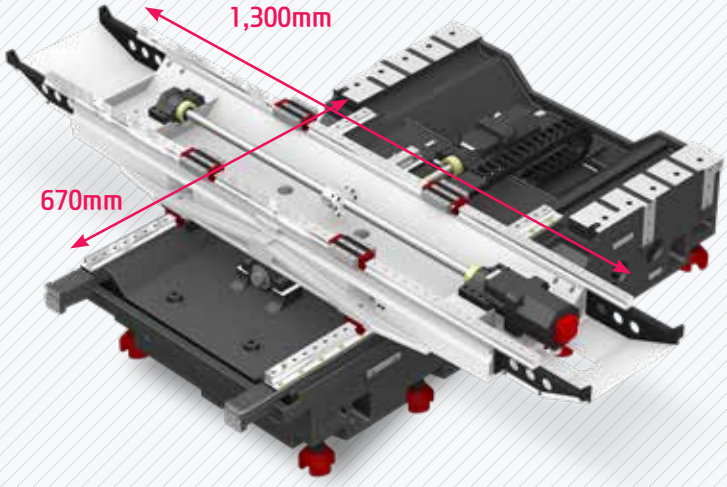
450~1,085 mm 工作台上方-主轴端距离

KF6708/50 (A~B)

200~835 mm 工作台上方-主轴端距离

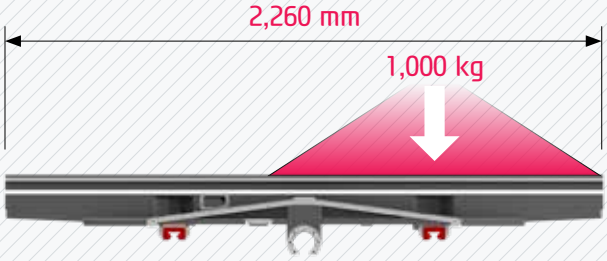
KF6708/50 立柱加高 (A~B) OPTION

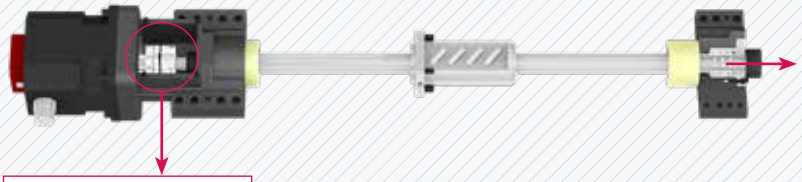
500~1,135 mm 工作台上方-主轴端距离



增强鞍座刚性

KF6708系列拥有在KF系列中最大的鞍座，可其两端的下垂量有效的控制在与KF5608系列同等水准。大大提高了加工品质。





Z轴 3列轴承 + 油润滑方式
相比旧机型147%UP

双固定式滚珠丝杠

精密预压的滚珠丝杆实现热变形引起的变形最小化，双固定式支撑方式提高了刚性，而且各轴的滚珠丝杠和稳定的伺服电机采用**金属板联轴器**连接减少联轴器破损及间隙。

高速滚柱导轨

为了减少非切削时间采用加减速优秀而且刚性好的滚柱导轨，各轴滚珠丝杆与稳定的数字伺服电机直联提高运动精度。

<相比滚珠轴承结构直线导轨刚性提高168%>

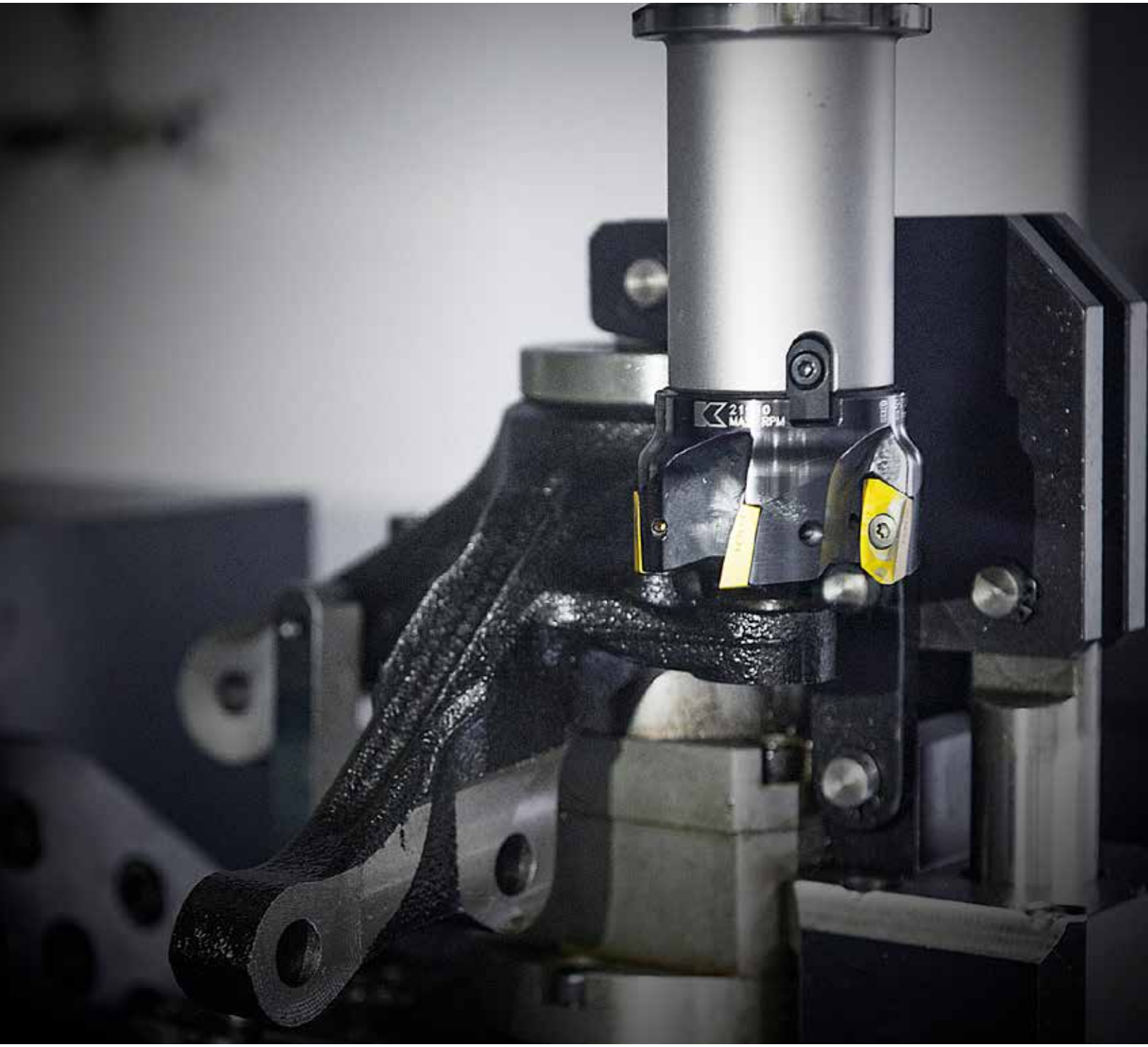
03

KF系列

直联式主轴

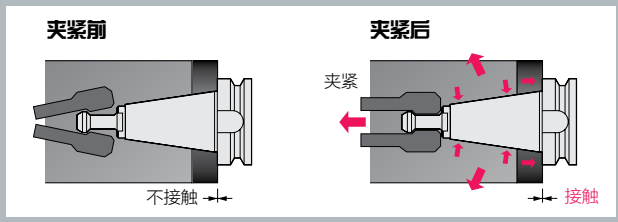
长时间持续精度保持 & 优秀的加工性能

立式加工中心



以极短的加速时间提到满功率的直联式主轴

通过电机和主轴直联缩短主轴加减速时间，为实现主轴高速旋转采用高速角接触球轴承设计可实现最大转速8,000rpm (KF4608/5608/6708可选配12,000rpm)的加工。



使用双面约束主轴

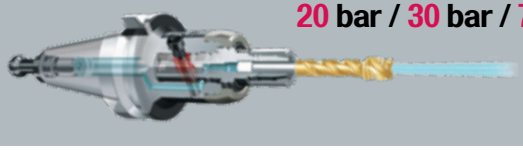
通过采用同时接触主轴端面和锥面的双面约束专用主轴，强化了固定性能，减少了振动，可以进行高精度的高速切削。

• **夹刀方式：液压**

主轴中心出水 OPTION

(选配)高压主轴中心出水解决切屑处理及深孔加工时有卓越的性能。(出厂后也可以实现)

20 bar / 30 bar / 70 bar



主轴油冷(10,000rpm 及以上标准)

使用主轴油冷装置配置，在长时间加工下也能使主轴维持在一定温度确保稳定的加工能力。

(KF5608/50 & KF6708/50采用8,000rpm标配主轴油冷)

<通过头架实现主轴外部表面直接油冷提高冷却能力>

[ ]: 选项

项目	转速 r/min	功率 (最大/连续) kW	扭矩 (最大/连续) N·m	主轴锥度
KF4608/5608	8,000	18.5/11	118/52.5	BBT40
KF6708	8,000	18.5/15	118/71.6	
KF4608 KF5608 KF6708	[10,000]	[18.5/11]	[118/52.5]	
	[8,000 (高扭矩)]	[15/11]	[286/143]	
	[12,000]	[18.5/11]	[118/52.5]	
KF5608/50	8,000	15/11	286/143	BBT50
	[8,000]	[22/11]	[353.2/143.2]	
KF6708/50	8,000	22/11	353.2/143.2	

04

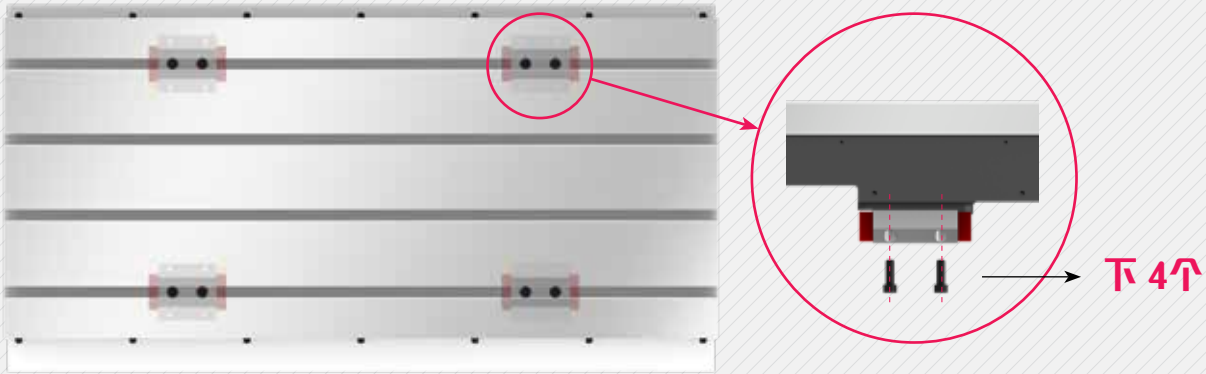
KF系列

工作台

高生产率, 实现高刚性, 精密加工

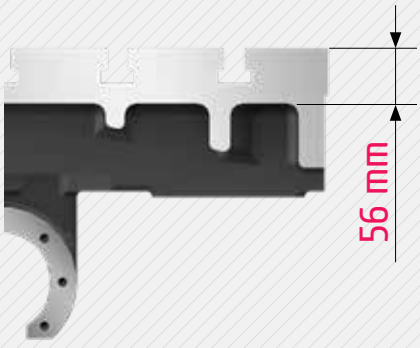
增强工作台刚性

工作台与线轨用4个螺母固定连 接, 大大提高了工作台刚性。

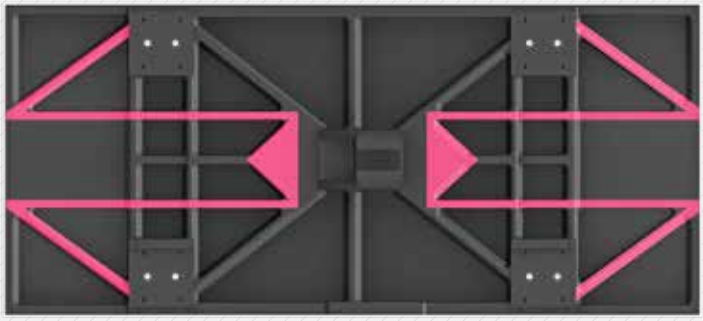


以结构化分析增强工作台刚性

工作台加强肋结构，工作台厚度增加了9mm。 可轻松加工大重量产品。



增强肋结构



KF系列 工作台

项目	KF4608	KF5608系列	KF6708系列
工作台尺寸	1,000×460 mm	1,250×560 mm	1,500×670 mm
最大承重	600 kg	1,000 kg	1,300 kg

05

KF系列

ATC & 刀库

高生产率，实现高刚性，精密加工

高速ATC

采用高速双臂式换刀相比旧机型非切削时间大幅减少，而且正面配置了手动换刀开关便于操作者换刀。

ATC

双臂ATC位置控制良好，并且确保了更快的刀具交换能力，从而大幅提高了生产效率。

ATC 速度改善

刀具到刀具

旧机型	2.6 sec
KF5608	1.84 sec

切削到切削

旧机型	6.6 sec
KF5608	3.45 sec

ATC 速度改善	KF4608	KF5608	KF5608/50	KF6708	KF6708/50
刀具到刀具	1.6 sec	1.84 sec	3 sec	2 sec	3 sec
切削到切削	3.4 sec	3.45 sec	5.9 sec	3.9 sec	5.9 sec

刀库

标配刀库可以安装24个刀具，有效扩大了加工刀具的选择范围，并以随机刀具选择方式，大幅度缩短了刀具的更换时间。

<刀具数量 : 24 [30] 个>

[ ] : 选项

项目	刀具数量	刀具类型	最大刀具长度	刀具最大直径 (相邻有/无刀)
KF4608, KF5608, KF6708	24 [30] EA	BBT40	300 mm	Ø80/Ø150 [Ø80/Ø125] mm
KF5608/50, 6708/50	24 [30] EA	BBT50	350 mm	Ø112/Ø200 [Ø105/Ø210] mm

06
KF系列

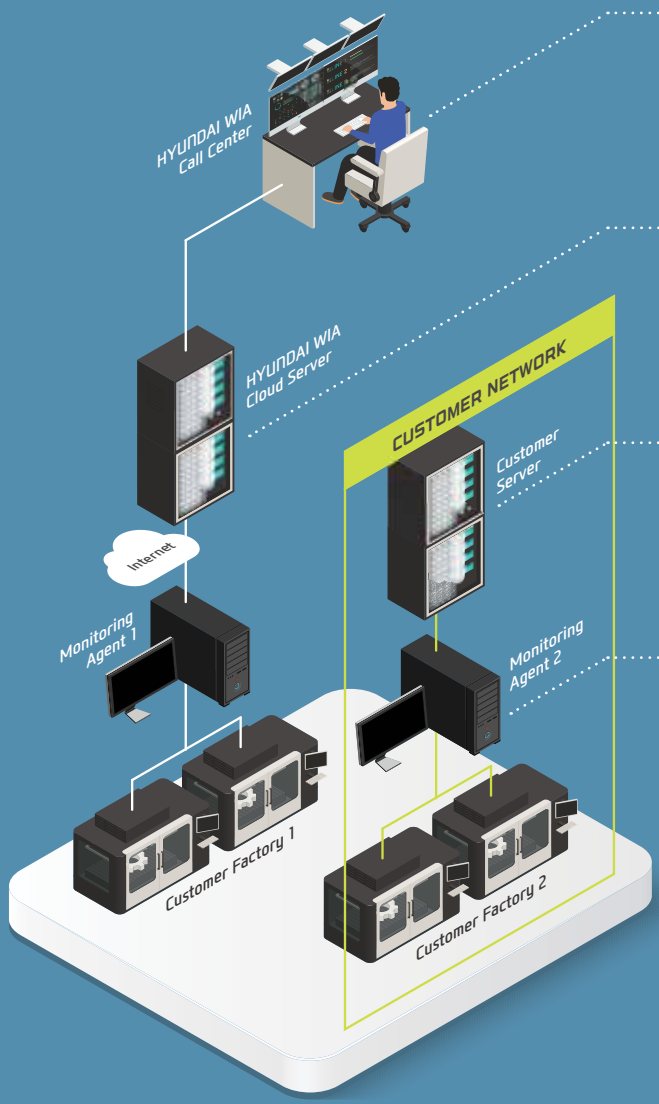
iRiS 现代威亚 智能工厂解决方案

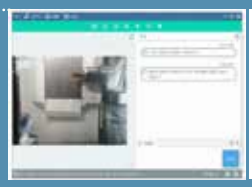
integrated Revolution of industrial Solution

iRiS是现代威亚独家推出的智能工厂解决方案。

现代威亚推出的智能工厂时代的创新型解决方案iRiS是由综合管理全球设备的智能监控系统和考虑到作业者的便捷性、品质、生产性以及安全性的智能加工系统组成。

智能监控





HW-MMS Remote
(基于远程服务)

可进行远程HMI/影像诊断的现代威亚呼叫中心的远程服务

HW-MMS Cloud
(基于云服务器)

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

HW-MMS Edge
(基于客户服务器)

搜集/分析设备启动数据用的基于客户服务器的设备监控系统

HW-MMS Collector
(机器数据采集器)

MES/ERP用CNC数据搜集用的CNC数据搜集专用程序

该软件是现代威亚新推出的**HW-MMS**用于远程监控机床状态的程序，它是可以根本性的改善客户生产环境的现代威亚的**智能解决方案**。

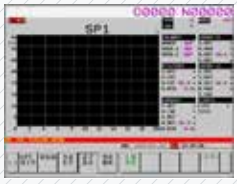
智能加工

HW-MCG
现代威亚
机床指南

该软件提供操作、维护、管理监控和各种用户友好功能。

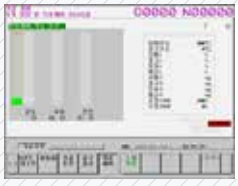
HW-TDC
现代威亚
热变形补偿

该软件用于在加工过程中测量外部环境的变化以及散热情况，以帮助减少热变形。



HW-TM
现代威亚
刀具监控

刀具监测软件可以分析主轴电机的负荷情况，以确定并监测刀具可能出现的破损。



HW-AFC
现代威亚
自适应进给控制

该软件用于自动控制进给速度以保持恒定的切削负载延长刀具寿命，并提高生产率。

HW-MCS
现代威亚
加工条件选择

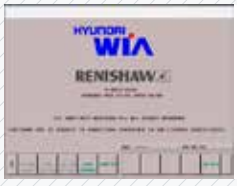
该软件根据加工类型(速度、程度、质量)自动设置切削和进给参数

HW-ESS
现代威亚
节能系统

一款环境友好的软件，减少了因等待操作造成的不必要的能源浪费。

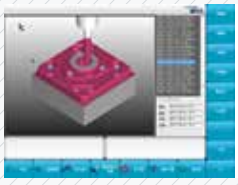
HW-WARMUP
现代威亚
预热

该软件为测量主轴停止并自动提供系统预热时间的预热软件



RENISHAW GUI
样品/工具偏移
测量

用户友好的GUI软件，用于材料坐标系，刀具长度/直径/破损测量
(包含在RENISHAW H / W套件中)



HW-DPRO
现代威亚
对话程序

通过交互式操作轻松快速地创建加工程序的软件

HW-eDNC
现代威亚
热直联式数字控制

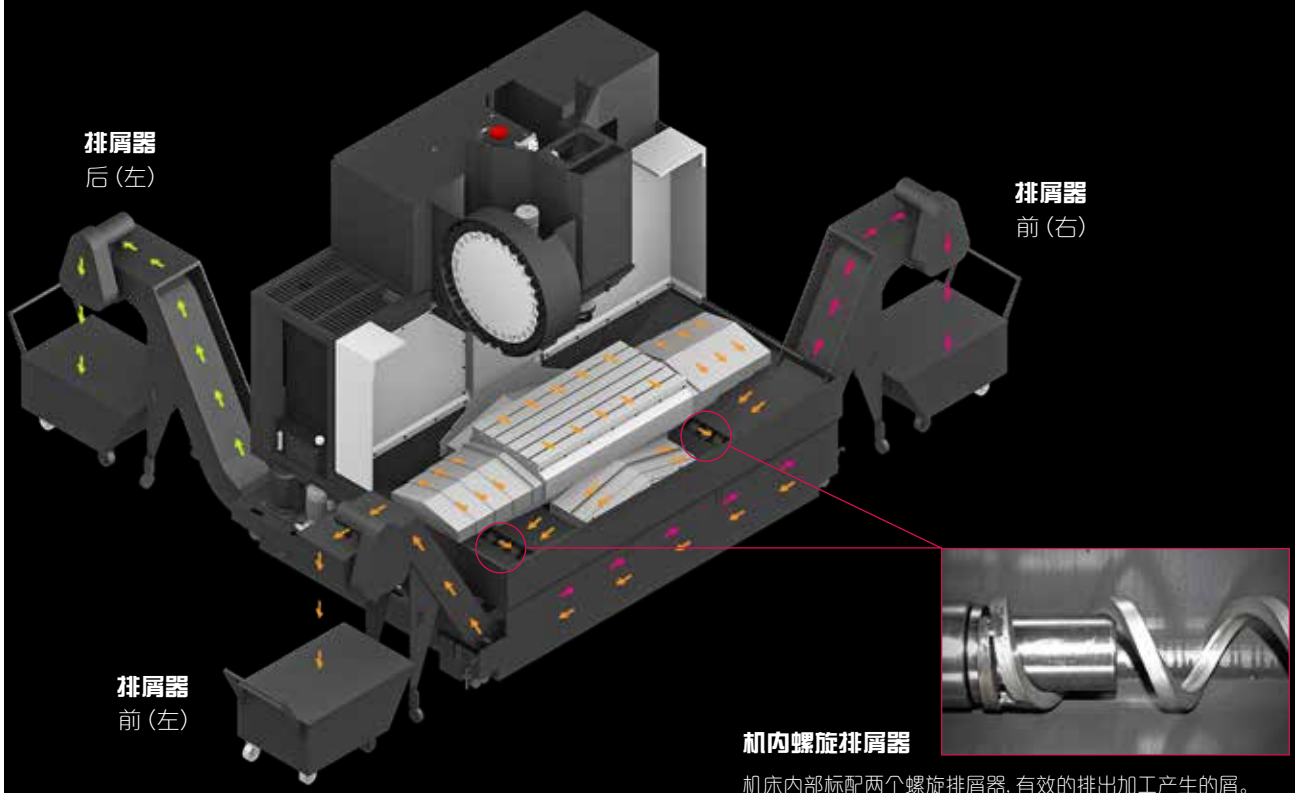
该软件允许在PC机和机床CNC之间进行NC数据的传输。
加工程序可以通过以太网或串行通信在PC上进行管理。

07 用户便利性

KF系列

多样化的配置,客户使用更加便捷

高效率的排屑结构



机内螺旋排屑器

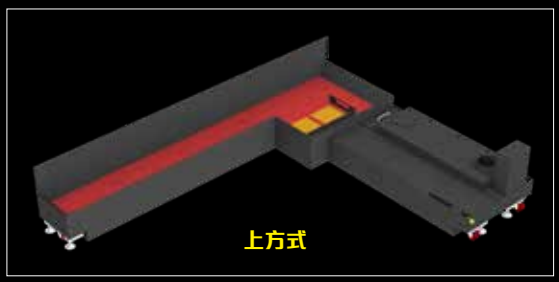
机床内部标配两个螺旋排屑器, 有效的排出加工产生的屑。

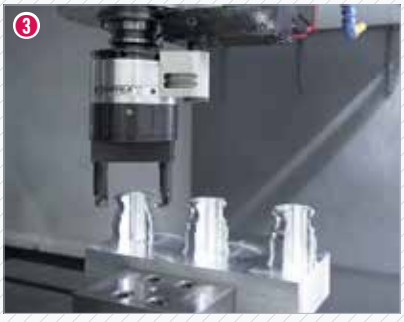
排屑器	屑类型	排屑方向
链板式	屑类型 : 粗加工屑, 长条屑, 复合型屑 材质 : SS41, 45C, 铸钢类	左, 右, 后
	屑类型 : 细小屑 材质 : 铝	
刮板式	屑类型 : 较短易断屑 材质 : 铸铁, 非铁类	左, 右, 后
❖ 螺旋式	屑类型 : 细小屑 材质 : 钢, 铸件类	左, 右
❖ 鼓式过滤	屑类型 : 粉末, 细小屑 材质 : 铝	左, 右, 后

❖ 选择螺旋式及鼓式过滤时与销售协商.

冷却单元 & 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。





❶ 高精度定位-光栅尺 OPTION

光栅尺可提供高精度定位和补偿滚珠丝杠的热变形，实现精密产品加工。

❷ 5轴加工(分度) - 旋转工作台 OPTION

采用旋转工作台可实现联动加工和多样化形状产品的加工

❸ U轴 OPTION

U轴，可以执行内径和外径的车削加工，可适用的产品品种繁多。

❹ 夹具用液压供应单元 OPTION

除了标准的液压供应单元，选择额外的夹具用液压供应单元时可配100 Bar液压单元，增加夹具的夹紧力。

❺ 主轴冷却 - 油冷单元(10K以上标准) OPTION

采用可实现控制精度达到±1.5℃的变频方式，使主轴的迅速和有效控制热位移。
(KF5608/50 & KF6708/50采用8,000rpm标配主轴油冷)

技术规格

标配 & 选配

●：标准　○：选项　☆：事先协商　–：不适用

主轴		KF4608	KF5608	KF6708
8,000rpm (18.5kW)	直联式	●	●	●
10,000rpm (18.5kW)	直联式	○	○	○
8,000rpm (15kW)	直联式 (高扭矩)	○	○	○
12,000rpm (18.5kW)	直联式	○	○	○
主轴冷却系统	8,000rpm	○	○	○
	10,000rpm以上	●	●	●
ATC				
刀库容量	24	●	●	●
	30	○	○	○
刀柄型号	BBT40	●	●	●
	HSK-A63	○	○	○
U轴	丹德瑞	☆	☆	☆
拉钉	45°	●	●	●
工作台和立柱				
T型槽工作台		●	●	●
数控旋转工作台		☆	☆	☆
立柱加高	200mm	○	–	–
	300mm (一体式)	–	○	○
冷却系统				
标准冷却液 (喷嘴)		●	●	●
主轴中心出水	20bar	○	○	○
	30bar	○	○	○
	70bar	○	○	○
顶部护罩		●	●	●
床身冲洗		○	○	○
喷淋冷却		○	○	○
冷却液枪		○	○	○
气枪		○	○	○
主轴吹气		○	○	○
刀具测量吹气装置 (仅在选配刀具长度测量装置时配置)		●	●	●
自动化设备吹气装置		☆	☆	☆
主轴贯通MQL装置 (不含MQL微量润滑)		☆	☆	☆
冷却液恒温装置		☆	☆	☆
强力冷却装置 (用于自动装置)		☆	☆	☆
切屑处理				
冷却液箱	侧方	●	●	●
	后方	○	○	○
机内螺旋排屑器		●	●	●
机内螺旋排屑器 (置于前方, 选后面排屑器时用)		○	○	○
外置式排屑器 刮板	侧面	○	○	○
	后面	○	○	○
外置式排屑器 铰链	侧面	○	○	○
	后面	○	○	○
螺旋式 排屑机	左侧	☆	☆	☆
	右侧	☆	☆	☆
鼓式过滤 排屑机	左侧	☆	☆	☆
	右侧	☆	☆	☆
	后方	☆	☆	☆
切屑小车	标准(180ℓ)	○	○	○
	翻转(200ℓ)	○	○	○
	加大型翻转(370ℓ)	○	○	○
	加大型(470ℓ)	○	○	○
	定制	☆	☆	☆
软件				
机床指南 (HW-MCG)		☆	☆	☆
刀具监控 (HW-TM)		☆	☆	☆
DNC软件 (HW-eDNC)		☆	☆	☆
主轴热变形补偿 (HW-TDC)		☆	☆	☆
主轴预热功能 (HW-WARMUP)		☆	☆	☆
节能系统 (HW-ESS)		☆	☆	☆
机床监控系统 (HW-MMS)		☆	☆	☆
刀具补偿检测 (HW-TOM)		☆	☆	☆
加工条件选择 (HW-MCS)		☆	☆	☆
自适应进给控制 (HW-AFC)		☆	☆	☆
对话型编程 (HW-DPRO)		☆	☆	☆

电气装置		KF4608	KF5608	KF6708
单色警示灯	1色：■	●	●	●
三色警示灯	3色：■■■	○	○	○
电柜照明灯		○	○	○
便携式手轮		●	●	●
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	数字	○	○	○
漏电保护装置		○	○	○
AVR (自动稳压器)		☆	☆	☆
变压器	30kVA	○	○	○
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	SMC	○	○	○
工件在线检测装置		○	○	○
刀具长度测量装置 (Marposs/Renishaw)	触碰式	○	○	○
	激光式	○	○	○
刀具破损检测装置		☆	☆	☆
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)		☆	☆	☆
环境				
电器柜空调		○	○	○
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)		○	○	○
自动门安全光幕		○	○	○
副操作面板		☆	☆	☆
数控转台接口	单程	☆	☆	☆
	通道	☆	☆	☆
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)	24/16触点	○	○	○
液压装置				
标准液压单元	客户定制	☆	☆	☆
其他				
热变位补偿装置	8通道	○	○	○
调整工具及工具箱		●	●	●
客户指定色	需要Munsel NO.	☆	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆	☆

性能参数如有变化, 恕不通知!

技术规格

标配 & 选配

●：标准　○：选项　☆：事先协商　–：不适用

主轴		KF5608/50	KF6708/50
8,000rpm (15kW)	直联式	●	–
8,000rpm (22kW)	直联式	○	●
主轴冷却系统		●	●
ATC			
刀库容量	24	●	●
	30	○	○
刀柄型号	BBT50	●	●
	HSK-A100	○	○
U轴	丹德瑞	☆	☆
拉钉	45°	●	●
工作台和立柱			
T型槽工作台		●	●
数控旋转工作台		☆	☆
立柱加高	200mm	–	–
	300mm (一体式)	○	○
冷却系统			
标准冷却液 (喷嘴)		●	●
主轴中心出水	20bar	○	○
	30bar	○	○
	70bar	○	○
顶部护罩		●	●
床身冲洗		○	○
喷淋冷却		○	○
冷却液枪		○	○
气枪		○	○
主轴吹气		○	○
刀具测量吹气装置 (仅在选配刀具长度测量装置时配置)		●	●
自动化设备吹气装置		☆	☆
主轴贯通MQL装置 (不含MQL微量润滑)		☆	☆
冷却液恒温装置		☆	☆
强力冷却装置 (用于自动装置)		☆	☆
切屑处理			
冷却液箱	侧方	●	●
	后方	○	○
机内螺旋排屑器		●	●
机内螺旋排屑器 (置于前方, 选后面排屑器时用)		○	○
外置式排屑器 刮板	侧面	○	○
	后面	○	○
外置式排屑器 铰链	侧面	○	○
	后面	○	○
螺旋式 排屑机	左侧	☆	☆
	右侧	☆	☆
鼓式过滤 排屑机	左侧	☆	☆
	右侧	☆	☆
	后方	☆	☆
切屑小车	标准(180ℓ)	○	○
	翻转(200ℓ)	○	○
	加大型翻转(370ℓ)	○	○
	加大型(470ℓ)	○	○
	定制	☆	☆
软件			
机床指南 (HW-MCG)		☆	☆
刀具监控 (HW-TM)		☆	☆
DNC软件 (HW-eDNC)		☆	☆
主轴热变形补偿 (HW-TDC)		☆	☆
主轴预热功能 (HW-WARMUP)		☆	☆
节能系统 (HW-ESS)		☆	☆
机床监控系统 (HW-MMS)		☆	☆
刀具补偿检测 (HW-TOM)		☆	☆
加工条件选择 (HW-MCS)		☆	☆
自适应进给控制 (HW-AFC)		☆	☆
对话型编程 (HW-DPRO)		☆	☆

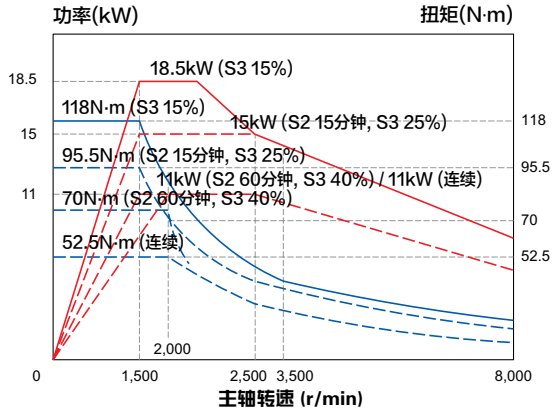
电气装置		KF5608/50	KF6708/50
单色警示灯	1色：🟨	●	●
三色警示灯	3色：🟩🟨🟥	○	○
电柜照明灯		○	○
便携式手轮		●	●
工件计数器	数字	○	○
总计数器	数字	○	○
刀具计数器	数字	○	○
复合刀具计数器	数字	○	○
漏电保护装置		○	○
AVR (自动稳压器)		☆	☆
变压器	30kVA	○	○
电源自动切断装置 (Auto Power Off)		○	○
断电时的备份模块		○	○
测量			
气密检测装置	SMC	○	○
工件在线检测装置		○	○
刀具长度测量装置 (Marposs/Renishaw)	触碰式	○	○
	激光式	○	○
刀具破损检测装置		☆	☆
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)		☆	☆
环境			
电器柜空调		○	○
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)		○	○
自动门安全光幕		○	○
副操作面板		☆	☆
数控转台接口	单程	☆	☆
	通道	☆	☆
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)	24/16触点	☆	☆
液压装置			
标准液压单元	客户定制	☆	☆
其他			
热变位补偿装置	8通道	○	○
调整工具及工具箱		●	●
客户指定色	需要Munsel NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

性能参数如有变化, 恕不通知!

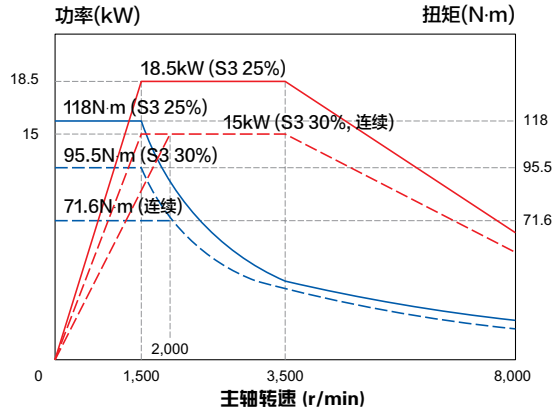
技术规格

主轴电机功率/扭矩图

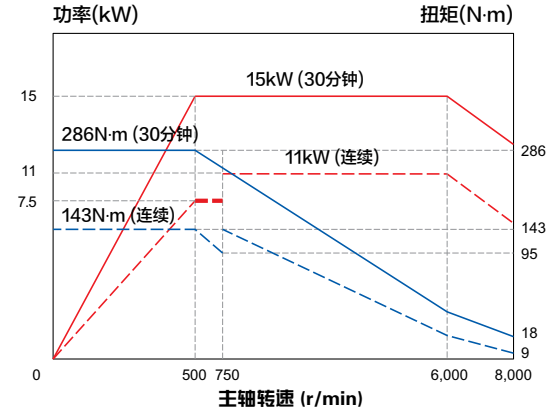
8,000rpm (KF4608, KF5608)



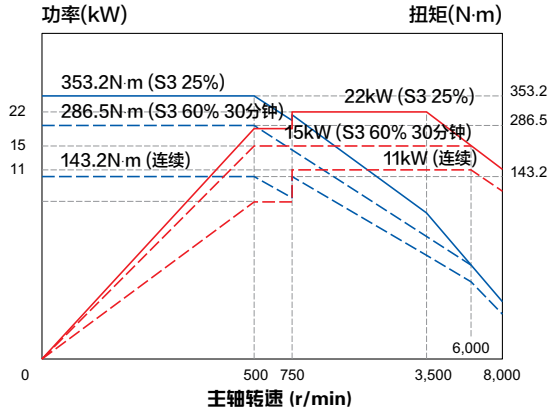
8,000rpm (KF6708)



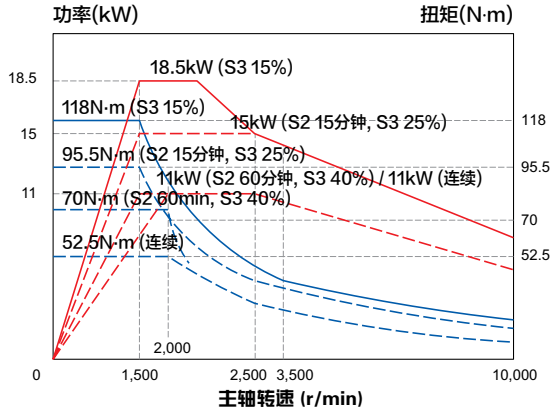
8,000rpm (KF4608, KF5608, KF6708, KF5608/50)



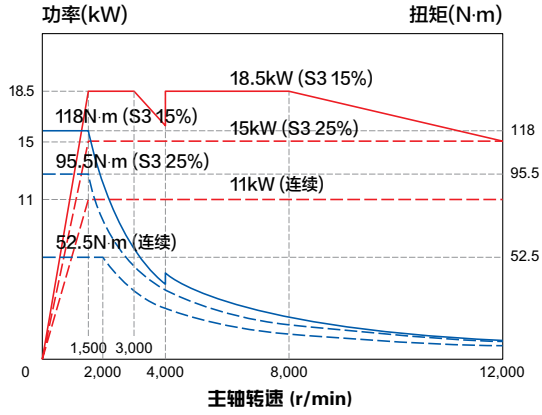
8,000rpm (KF5608/50, KF6708/50)



10,000rpm (KF4608, KF5608, KF6708)



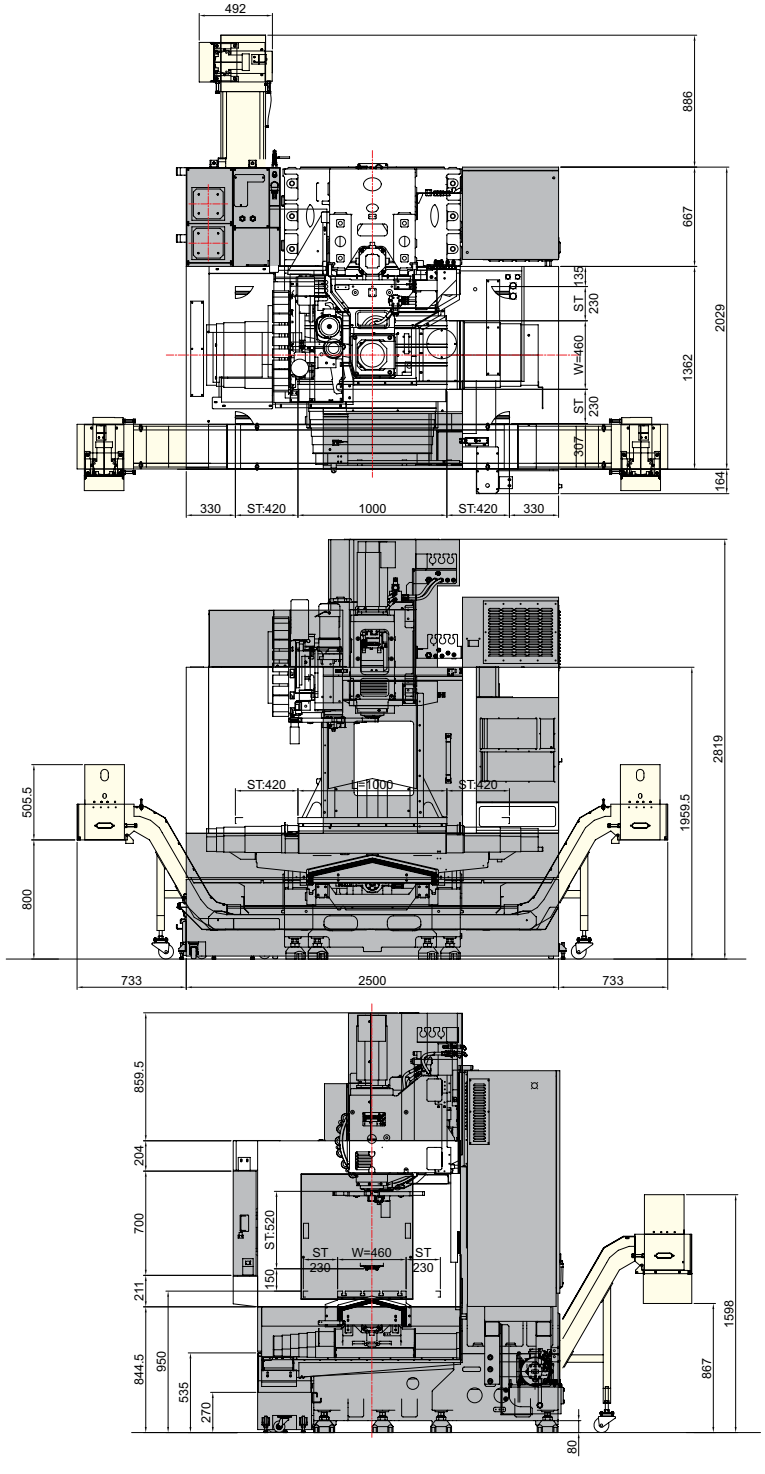
12,000rpm (KF4608, KF5608, KF6708)



外形尺寸

单位：mm

KF4608

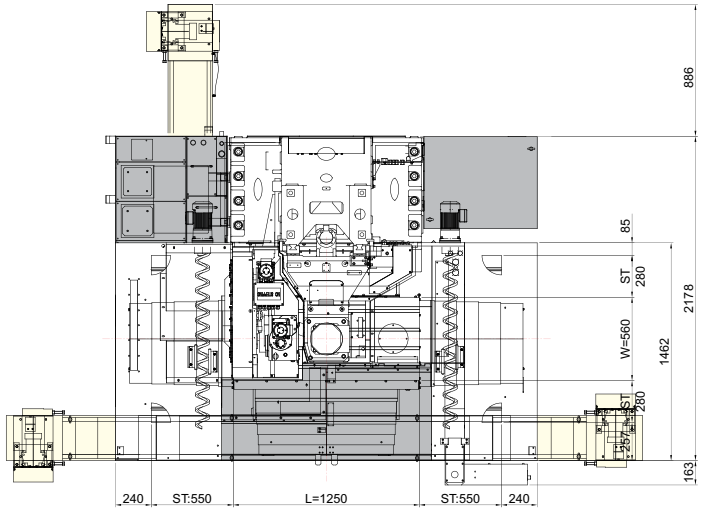


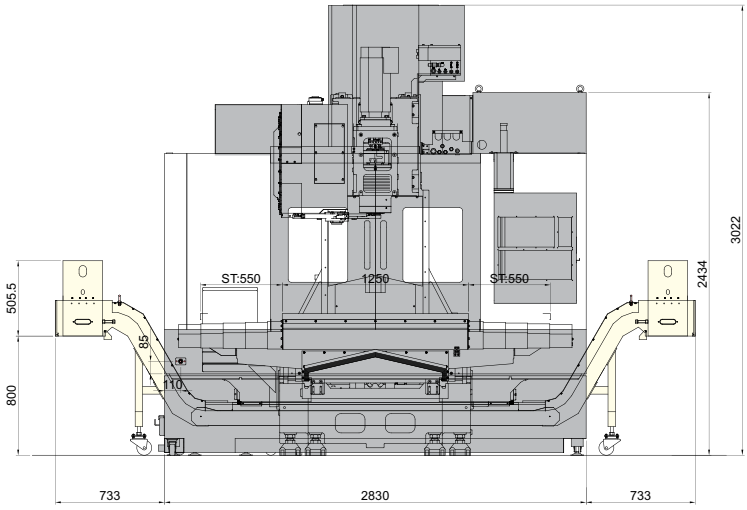
技术规格

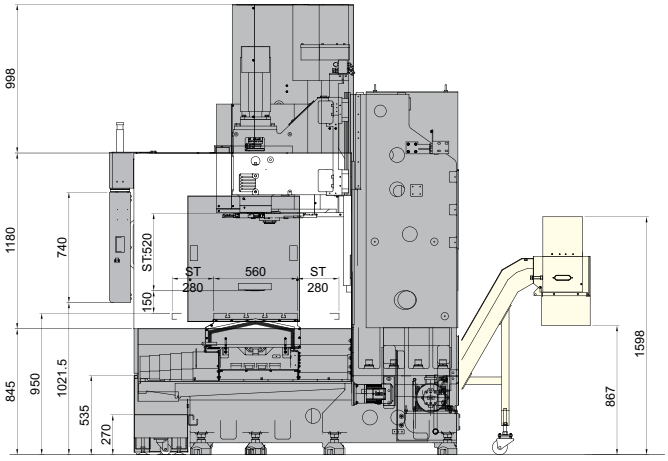
外形尺寸

单位：mm

KF5608



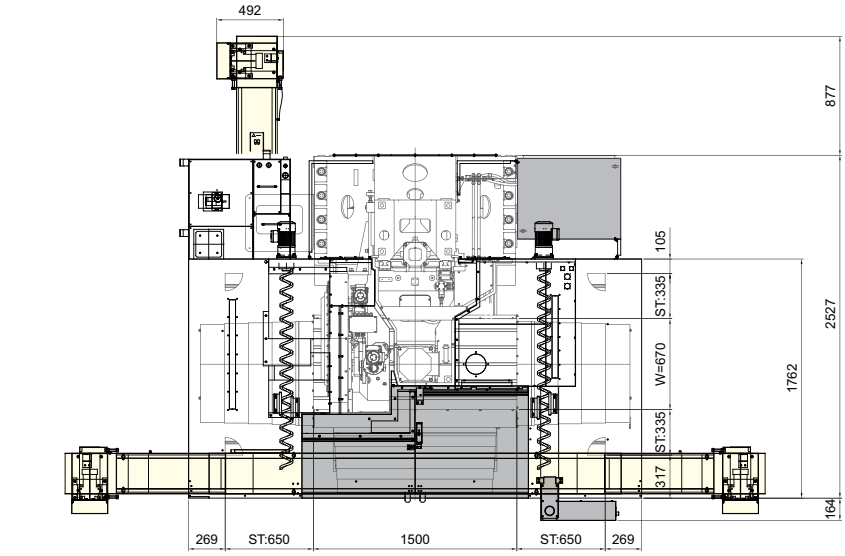


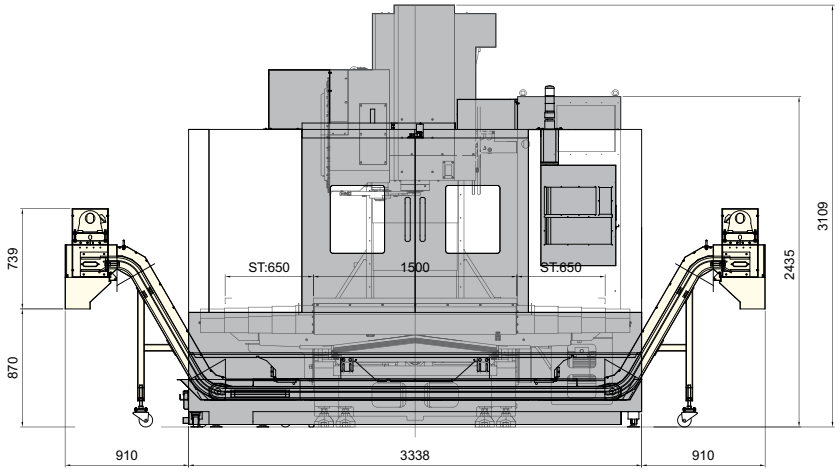


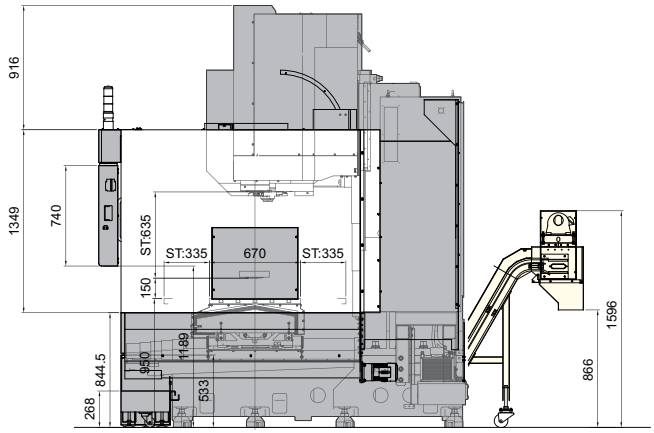
外形尺寸

单位：mm

KF6708



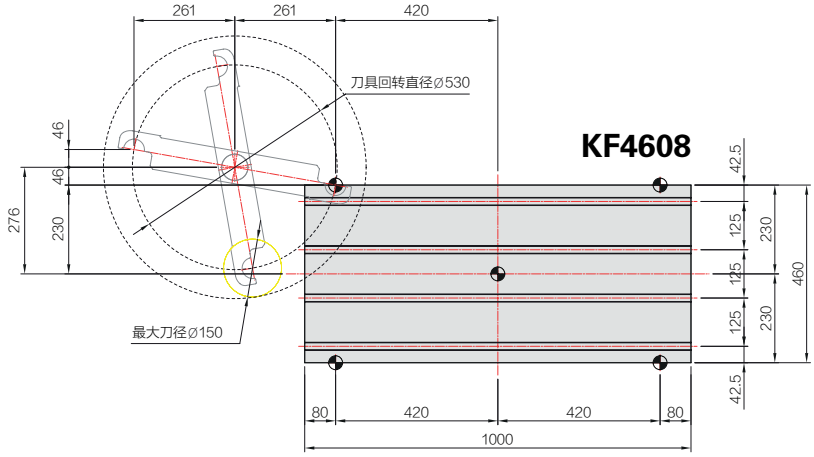


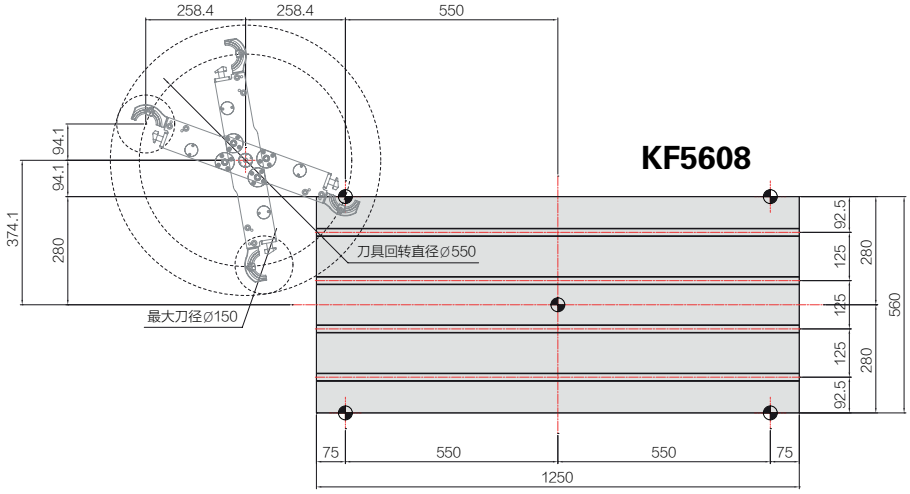


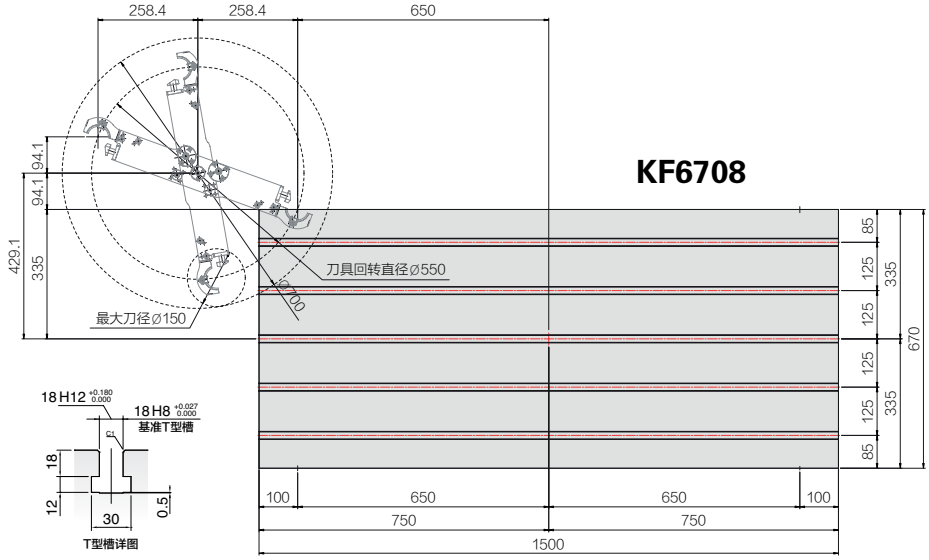
技术规格

外形尺寸

单位：mm



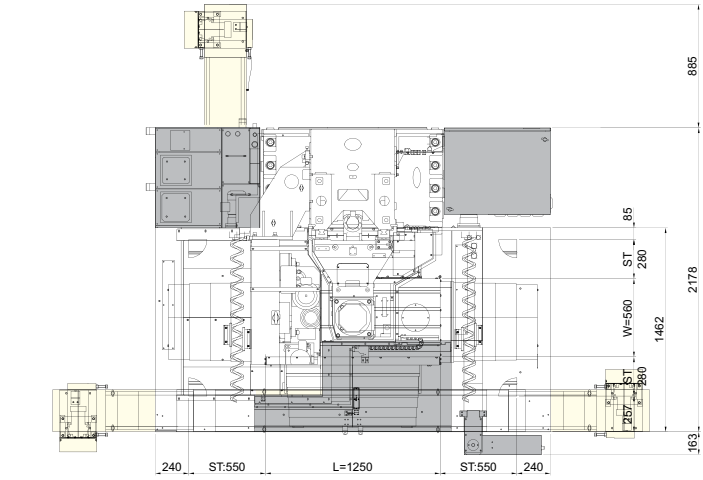


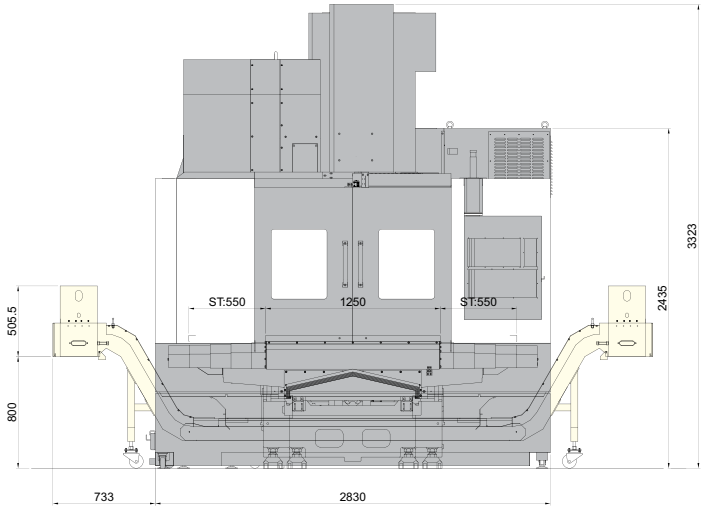


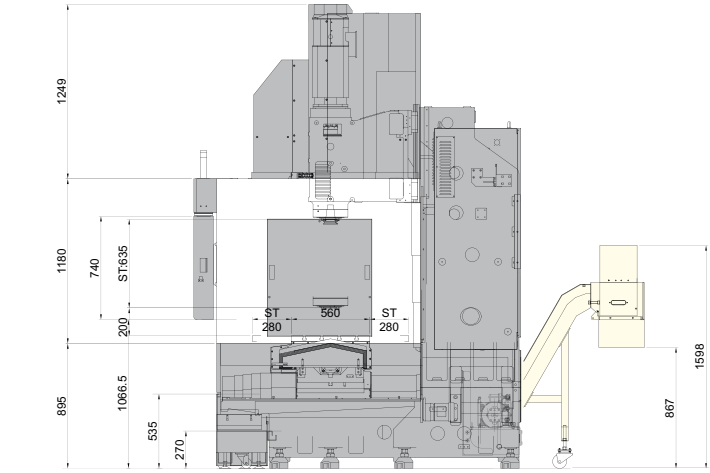
外形尺寸

单位：mm

KF5608/50





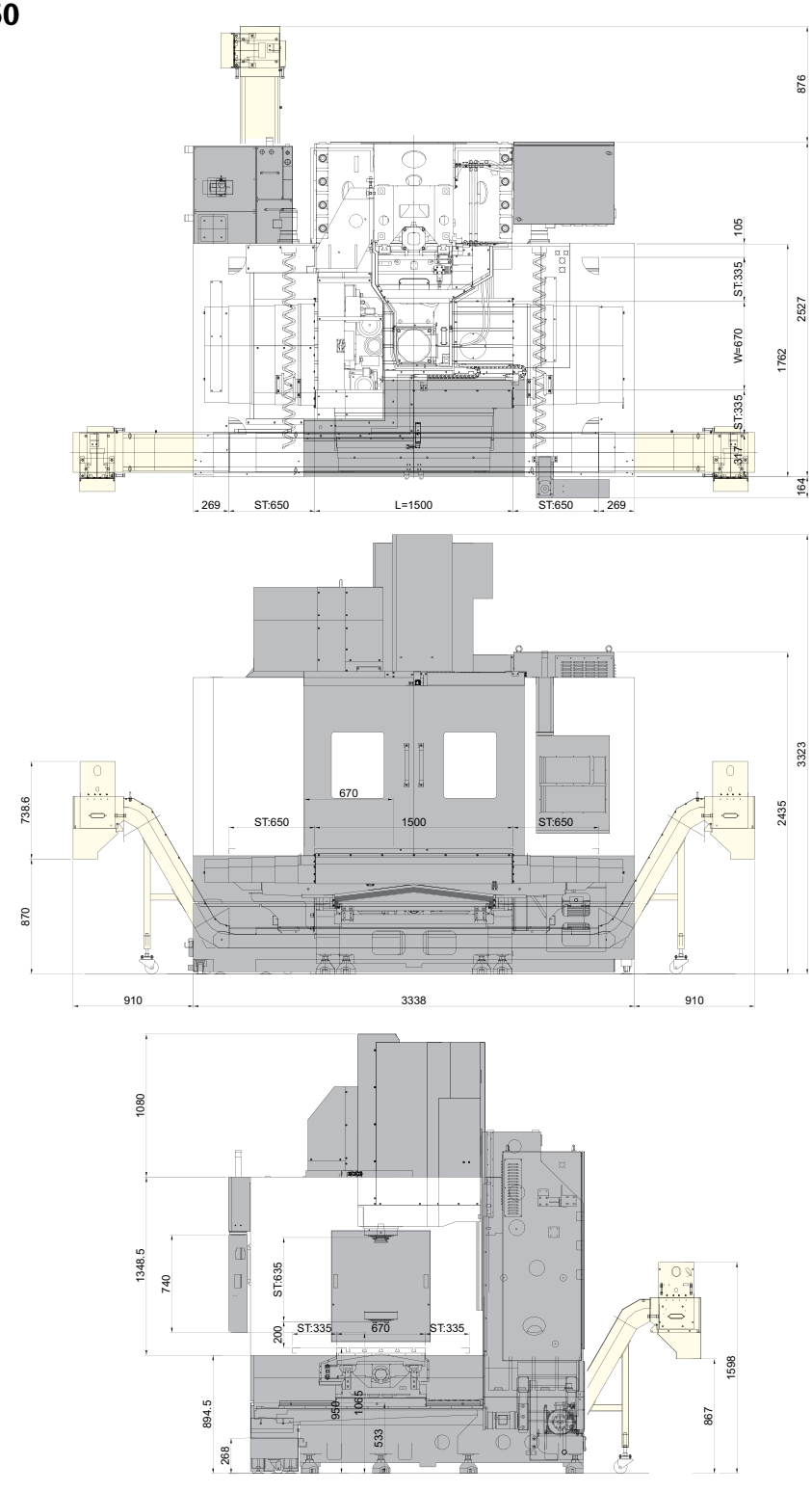


技术规格

外形尺寸

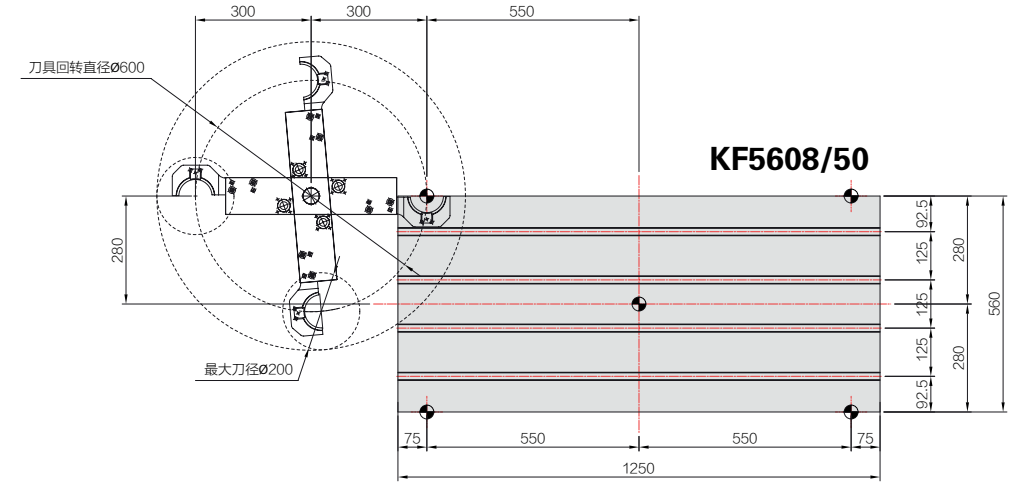
单位：mm

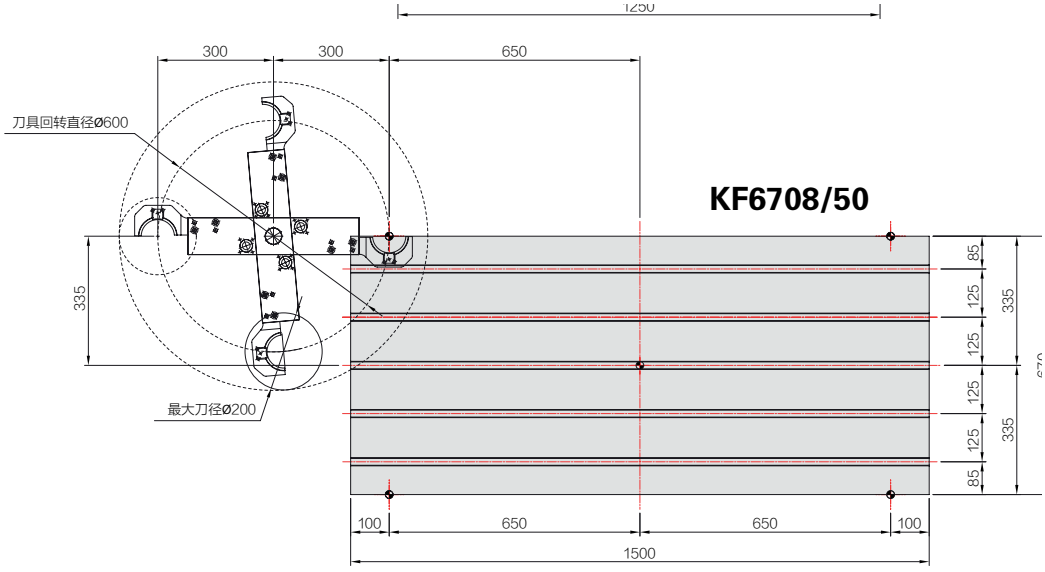
KF6708/50

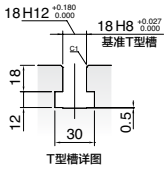


外形尺寸

单位：mm


KF5608/50
300
300
550
刀具回转直径Ø600
280
最大刀径Ø200
92.5
125
125
125
92.5
280
280
560
75
550
550
75
1250


KF6708/50
1250
300
300
650
刀具回转直径Ø600
335
最大刀径Ø200
85
125
125
125
125
85
335
335
100
650
650
100
1500

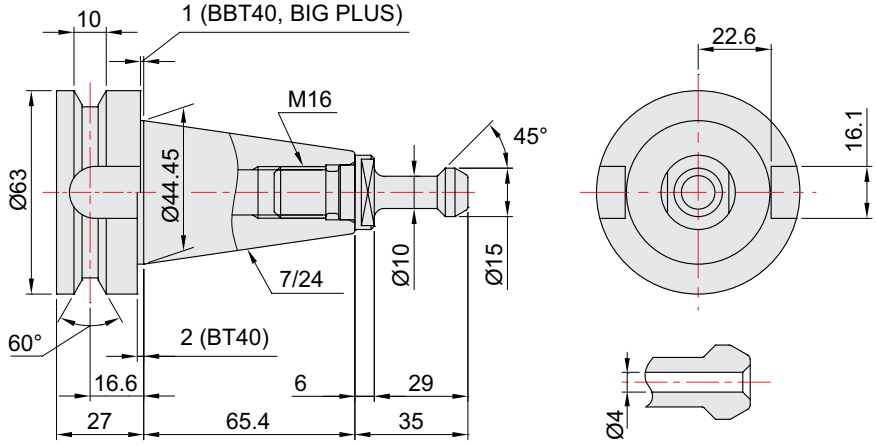

18 H12 +0.180 0.000
18 H8 +0.027 0.000
基准T型槽
18
12
30
0.5
T型槽详图

技术规格

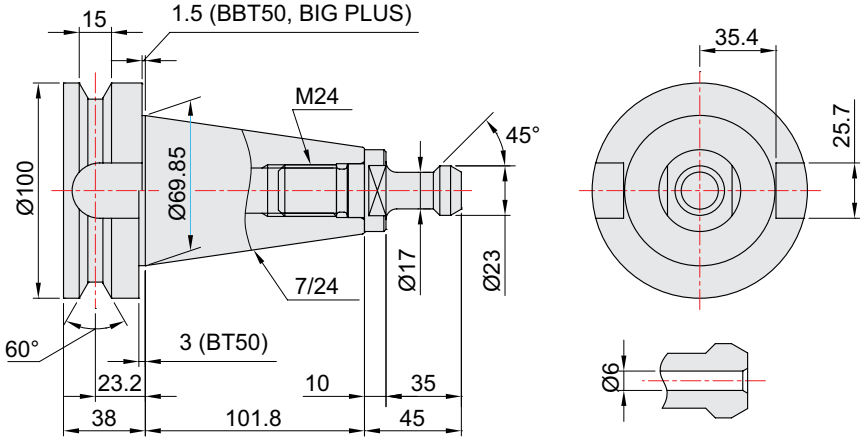
刀柄类型

单位：mm

BT40/BBT40, BIG PLUS



BT50/BBT50, BIG PLUS



技术规格

技术规格

[ ]: 选项

项目			KF4608	KF5608	KF6708	KF5608/50	KF6708/50
工作台	工作台尺寸(长×宽)	mm	1,000×460	1,250×560	1,500×670	1,250×560	1,500×670
	最大承重	kg	600	1,000	1,300	1,000	1,300
进给	行程 (X/Y/Z)	mm	840/460/520	1,100/560/520	1,300/670/635	1,100/560/635	1,300/670/635
	快速移动 (X/Y/Z)	m/min	32/32/32	36/36/36	36/36/30		
	工作台台面到主轴端面距离	mm	150 ~ 670		150 ~ 785	200~835	
	立柱到主轴中心距离	mm	585	635	690	635	765
	导轨类型	-	滚珠型	滚柱型			
ATC	刀具数量	ea	24 [30]				
	刀具类型	-	BBT40 [HSK-A63]			BBT50 [HSK-A100]	
	最大刀具直径(相邻有/无)	mm	Ø80 / Ø150 [Ø80 / Ø125]			Ø112 / Ø200 [Ø105 / Ø210]	
	最大刀具长度	mm	300			350	
	最大刀具重量	kg	8			18 [15]	
	刀具寻址方式	-	随意				
	刀具交换时间 刀具到刀具	sec	1.6	1.84	2.0	3	
	刀具交换时间 切削到切削	sec	3.4	3.45	3.9	5.9	
油箱容量	冷却液箱	ℓ	410	470	550	470	550
	润滑箱	ℓ	3				
	液压箱	ℓ	22				
电源供应	电源供应	KVA	25		30		
	最小线径	Sq	大于25				
	电压	V/Hz	220/50				
机床	占地面积(长×宽)	mm	2,500×2,029	2,830×2,178	3,338×2,527	2,830×2,178	3,338×2,527
	高度	mm	2,802	3,022	3,109	3,323	3,323
	重量	kg	5,400	6,130	8,300	7,300	9,000
数控系统	控制系统	-	HW FANUC i 系列				

直联式主轴

[ ]: 选项

项目	转速 r/min	功率 (最大/连续) kW	扭矩 (最大/连续) N·m	主轴锥度
KF4608, KF5608	8,000	18.5/11	118/52.5	BBT40
KF6708	8,000	18.5/15	118/71.6	
KF4608 KF5608 KF6708	[10,000]	[18.5/11]	[118/52.5]	
	[8,000 (高扭矩)]	[15/11]	[286/143]	
	[12,000]	[18.5/11]	[118/52.5]	
KF5608/50	8,000	15/11	286/143	BBT50
	[8,000]	[22/11]	[353.2/143.2]	
KF6708/50	8,000	22/11	353.2/143.2	

设计与规格如有变化，恕不另行通知。

数控系统

现代威亚 FANUC i 系列

[ ]: 选项 ☆ 技术协商

轴控制 / 显示 / 精度补正功能	
控制轴数	3轴 (X, Y, Z) 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 inch)
	B轴 : 1 deg [0.001] deg
最小输入增量	X, Y, Z轴 : 0.001 mm (0.0001 inch)
	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	10.4 inch 彩色 LCD
反馈	绝对电机反馈
存储行程检查 1	超程
存储螺距误差补偿	
操作	
自动操作 (存储器)	
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,
	机床Z轴锁定, 移动前行程检查
单程序段	
搜索功能	程序号 / 序列号
手轮中断	
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 : G61
暂停	G04, 0 ~ 9999.9999 sec
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
单向定位	G60
螺旋同步切削	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
圆柱形插补	G07.1
反时限进给	G93
预读程序段	20程序段 (AI APC)
程序输入	
纸带代码	EIA / ISO
任选程序段跳过	1个
绝对 / 增量程序	G90 / G91
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 / Z-X : G18 / Y-Z : G19
工件坐标系设定	G52, G53, 48 副 (G54.1 P1 ~ 48)
手都绝对值	固定打开
可编程数据输入	G10
子程序调用	10倍嵌套
用户宏程序	#100 ~ #199, #500 ~ #999
G代码系统	A
可编程镜像	G51.1, G50.1
G代码防止缓冲	G4.1
任意角度倒角 / 拐角 R	
极坐标编程	G15, G16
极坐标指令	G50, G51
坐标系旋转	G68, G69

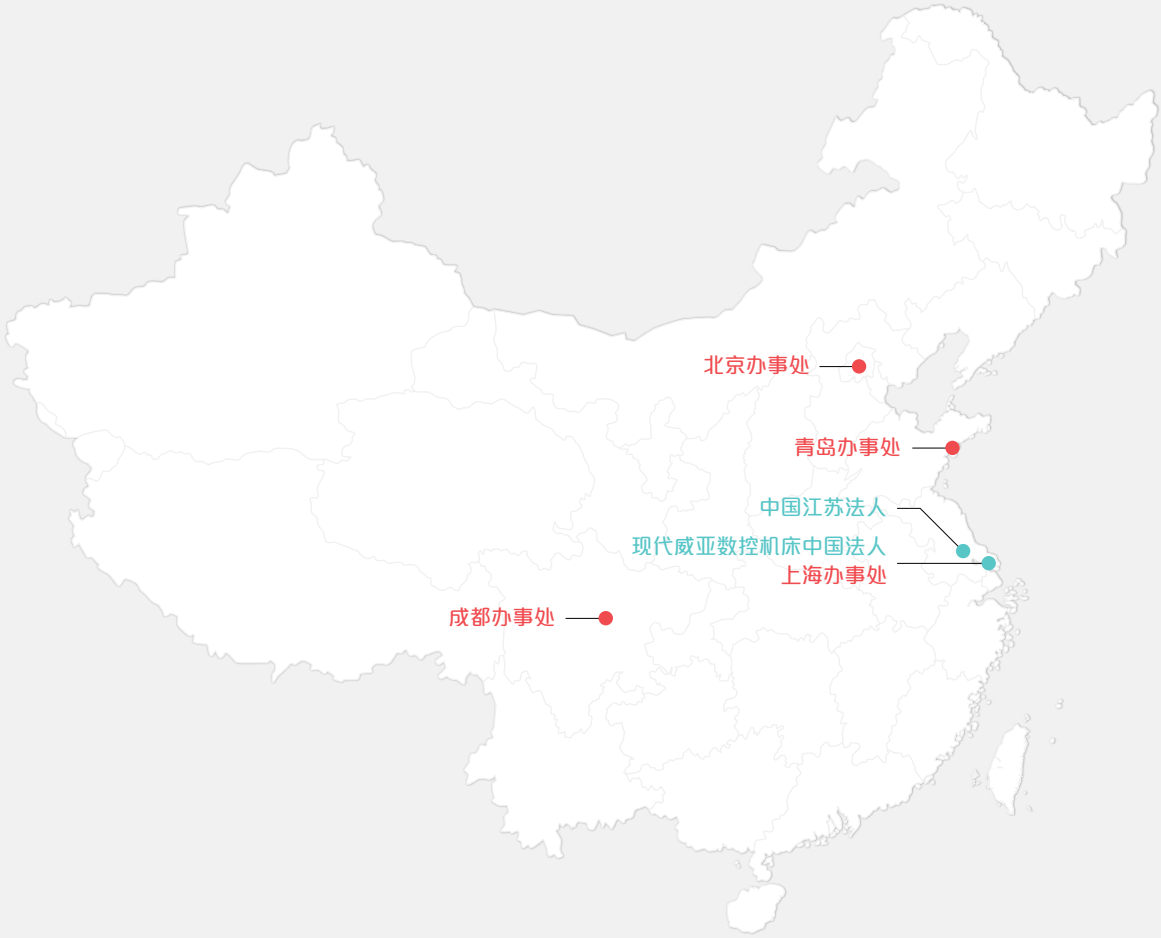
插补 / 主轴功能	
插补功能	M4位数
主轴转速指令	S5位数, 二进制输出
主轴转速倍率	0% ~ 150% (10%单位)
主轴定向	M19
刚性攻丝回退	
FSSB 高速刚性攻丝	
刀具功能 / 刀具补偿	
刀具功能	最大 T8位数
刀具寿命管理	
刀具补偿对	400副
刀尖圆弧半径补偿	G40, G41, G42
刀具长度补偿	G43, G44, G49
刀具选配储存	刀具长度, 直径, 磨损 (长度, 直径)
刀具长度检测	Z轴输入C
编辑功能	
工件程序储存容量	512KB
登录程序数量	400个
程序保护	
后台编辑	
加长工件的程序编辑	NC 程序的复制, 移动和改变
储存卡编辑 & 操作	
数据输入输出 & 接口	
I/O 接口	CF卡, USB存储 [RS232C]
	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 / 工件计数器	
维护信息	
实际切削进给倍率显示	
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
功耗监视	主轴 & 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
动态切换语言显示	包含于各国语言显示
LCD 屏幕保护程序	屏幕保护

选项	
其他选项程序段跳读	9个 ☆
高速以太网	需要选项板
数据服务器	需要选项板
数据保护在8级	
副主轴控制	
操作指南 i	交互式自动程序
手动手轮进给	2/3单位
其他自定义宏变量	#100 ~ #199,
	#500 ~ #999, #98000 ~ #98499
刀具管理功能	
程序储存容量	2MB
程序注册编号	最大 1000对
其他工件坐标	最大 300副 (G54.1 P1 ~ P300)
程序注册个数	400程序段
	1000程序段 ☆

英制值转换为米制值 | FANUC控制器规格有可能按FANUC社的CNC供应方针发生变更。

全球网络

中国事业领域



中国江苏法人

江苏省苏州市张家港市凤凰镇凤凰大道6号 江苏现代威亚有限公司

TEL : +86 512 5672 6808
FAX : +86 512 5671 6960

北京办事处

北京市大兴区亦庄经济技术开发区荣华南路15号中航技广场B座1401

TEL : +86 010 8453 8100
FAX : +86 010 8453 9853

青岛办事处

山东省青岛市崂山区海尔路182-6号地恩地财富大厦1207室

TEL : +86 532 8667 9334
FAX : +86 532 8667 9338

现代威亚数控机床中国法人
上海办事处

中国上海市闵行区号文路229号MT1, 303-304室

TEL : +86 021 6427 9885
FAX : +86 021 6427 9890

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

官方微信

HYUNDAI WIA

2022-04 005.008 CHN