

KF

5600M/6700M

立式加工中心, 用于加工高质量的模具

现代威亚 高速型立式加工中心

Technical Leader

立式加工中心KF-M系列由现代威亚公司根据多年的专业经验和最新技术精心设计,是高精度、高生产率的重切削加工最佳的选择。

		KF5600M	KF6700M	KF760BM	KF960BM
工作台尺寸(L×W)	mm	1,250×560	1,500×670	1,800×700	2,700×950
最大承重	kg	1,000	1,300	2,000	4,500
主轴锥度	-	BBT40 [HSK-A63]		BBT50	
主轴转速	r/min	20,000		12,000	
主轴电机功率	kW	22/18.5		30/25	
刀具数量	EA	30 [40, 60]		30 [40]	
行程(X/Y/Z)	mm	1,100/560/520	1,300/670/635	1,550/760/720	2,450/960/850
快速移动速度(X/Y/Z)	m/min	36/36/30		16/16/12	16/16/16

[]: 选项

KF

5600M/6700M

立式加工中心, 用于加工高质量的模具

- 内置主轴实现极致高品质模具加工
- 全轴采用高速滚柱直线导轨
- 改善屑处理的上方式排屑机及床身冲洗装置
- 现代威亚模具包是模具加工最佳的选择
- 搭载FANUC最新控制系统提高使用便利性



01 基本特点

高速& 高生产性 - 顶尖立式加工中心, 用于模具加工

ATC & 刀库

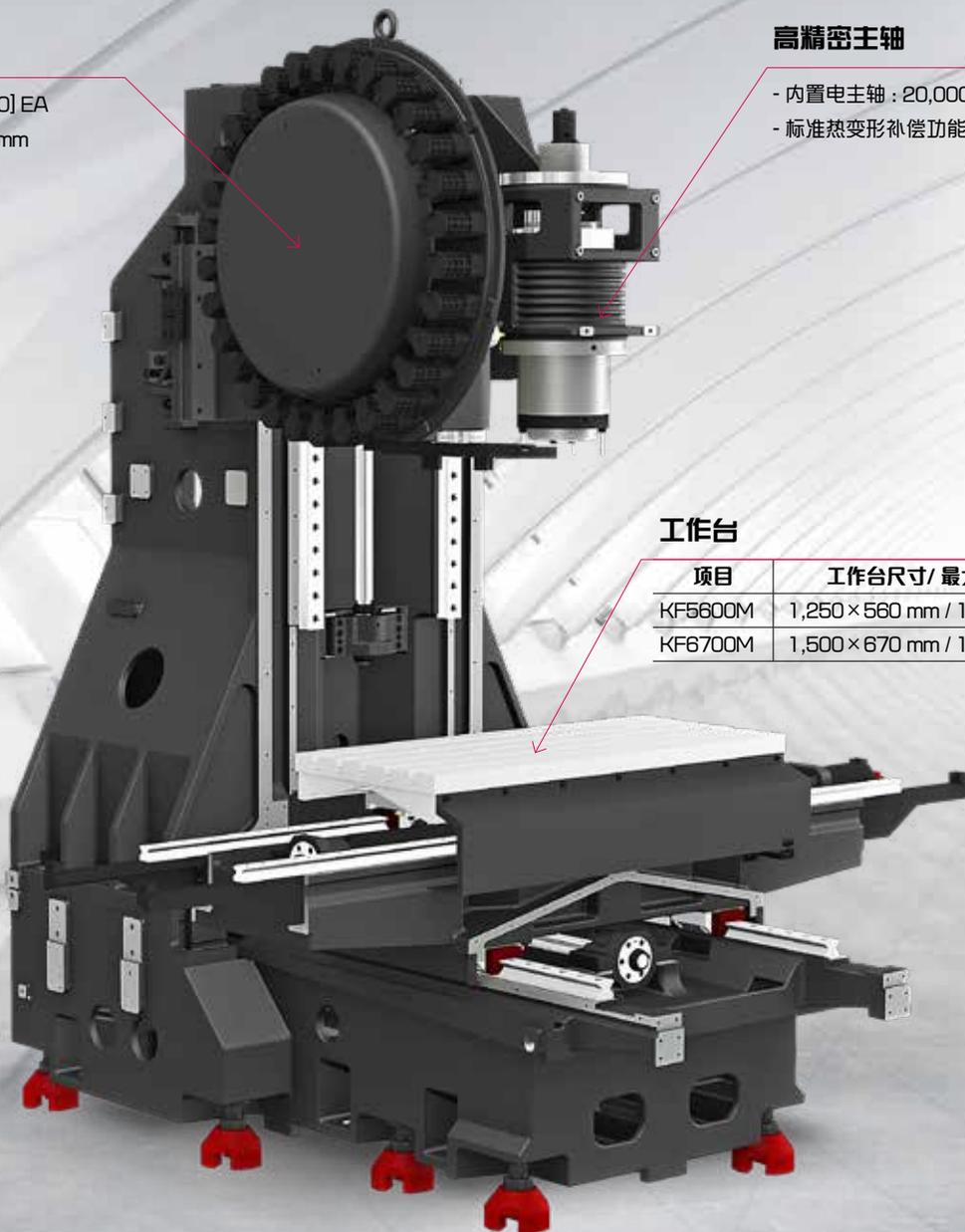
- 刀具数量: 30 [40, 60] EA
- 最大刀具长度: 300 mm
- 刀具类型: BBT50

高精度主轴

- 内置电主轴: 20,000 rpm
- 标准热变形补偿功能 (无传感器)

工作台

项目	工作台尺寸/ 最大承重
KF5600M	1,250 × 560 mm / 1,000 kg
KF6700M	1,500 × 670 mm / 1,300 kg

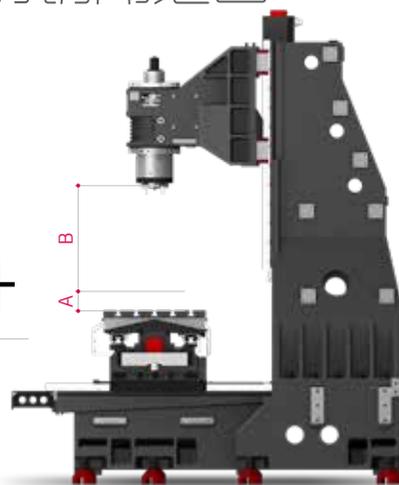


强大的切削能力和广泛的切削范围

具有高精度的结构设计

最佳的优化结构分析

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。



相较于其他公司的分块式加高立柱，刚性大幅提高

KF5600M (A~B)

150~670 mm

KF6700M (A~B)

150~785 mm

工作台

同级别别的竞争机型确保更大的作业空间，同时扩大了加工范围。

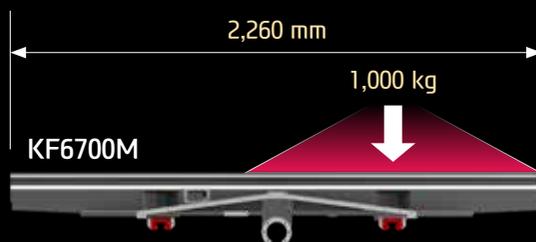
尤其是开门后容易上手安装工件，大大提高了使用便利性。

型号	尺寸	承重
KF5600M	1,250×560 mm	1,000 kg
KF6700M	1,500×670 mm	1,300 kg



增强鞍座刚性

KF6700M拥有在KF系列中最大的鞍座，偏心载重最大可达1吨的的工件也能顺利加工。
大大提高了加工品质。



KF5600/6700M

02 高速进给结构

高精度 & 高速 - 立式加工中心

行程 (X/Y/Z)

KF5600M

1,100/560/520 mm

KF6700M

1,300/670/635 mm

快速移动 (X/Y/Z)

KF5600M

36/36/30 m/min

KF6700M

36/36/30 m/min

通过快移速度减少非切削时间

导轨

高速滚柱直线导轨

为了减少非切削时间采用加减速优秀且刚性好的滚柱导轨, 各轴与数字伺服电机直联提 高运动传输精度。

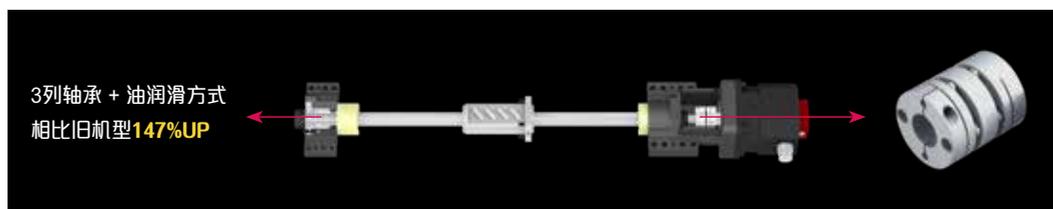
滑动盖板

增加进给轴滑动盖板的倾斜角度, 改善屑处理能力并将滑动盖板的破损降到最低。



双固定式滚珠丝杠

精密预压的滚珠丝杠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。



增加Z轴滚珠螺杆的耐用性

通过优化主轴结构及润滑方式, 大幅增加了轴承的使用寿命。

※ 客户公司的实测数据



高性能主轴

主轴

内置式主轴

为实现主轴高速旋转采用高精度高速角接触球轴承设计可实现最大转速20,000rpm高速加工, 加工模具产品时发挥卓越的性能。

主轴油冷

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。

<通过头架实现主轴外部表面直接油冷提高冷却能力>

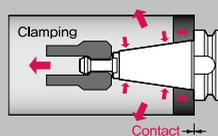
主轴中心出水 (20/30/70 bar) **OPTION**

(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。

并且通过改善旋转接头的质量, 从根本上防止了漏油现象的发生。

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(BBT40), 强化了固定性能, 减少了振动, 可以进行高精度的高速切削。



HSK刀柄

OPTION

采用高速旋转时主轴锥度变形最小的HSK-A63刀柄, 可实现高速旋转时的高精度定位, 尤其是加工复杂形状产品及模具时保证高精度。



HSK-A63

KF5600/6700M

04 ATC & 刀库

通过高速双臂 ATC 缩短非切削时间, 实现精密加工

刀具数量

30 [40, 60] EA (KF4600 II : 选配 40 EA)

最大刀具长度

300 mm

刀具类型

BBT40 [HSK-A63]

刀具最大直径 (相邻有/无刀)

30T : $\varnothing 80/125$ [40T : $\varnothing 76/125$] [60T : $\varnothing 75/127$] mm

[] : 选配

选刀方式

随机寻址 [固定寻址]

刀具最大重量

8 kg

高刚性和高速换刀系统

ATC & 刀库

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。

采用伺服电机的双臂ATC位置控制得到了很大改善。双臂ATC确保了更快的刀具交换能力,从而大幅提高了生产率。



换刀开关

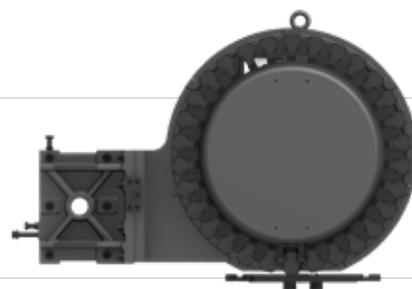
刀具交换时间 (切削到切削)

KF5600M : 3.2 sec KF6700M : 3.5 sec

刀库

标配刀库可以安装30个刀具(可以选择40, 60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。

固定寻址: 选配



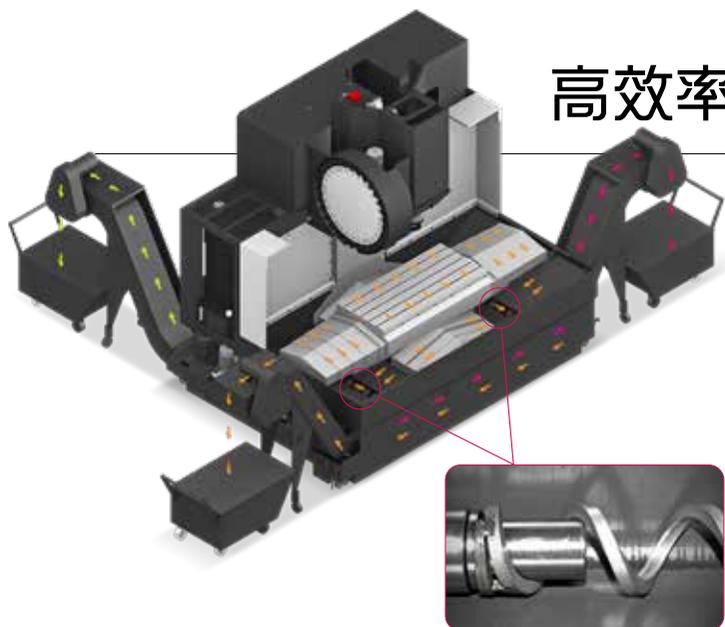
刀具最大直径/最大刀具长度



05 用户便利性

多样化的配置, 客户使用更加便捷

高效率的排屑结构 & 冷却单元



切削吹气 (选配)



床身冲洗冷却 (选配)



冷却液枪 (选配)



气枪 (选配)

机内螺旋排屑器 (正转/逆转均可)

机床内部标配两个螺旋排屑器, 有效的排出加工产生的屑。

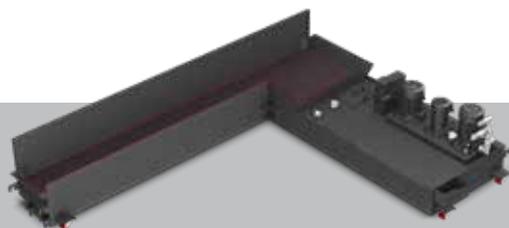
另外可以选配床身冲洗冷却, 大幅提高了屑处理能力。

(使用后方排屑机时, 机床内采用3个机内螺旋排屑机: 前方增加 1个)

上方式排屑机 (标准)

采用标准的上方式排屑机时, 可以有效去除加工中产生的碎屑, 从而大幅提升屑处理能力。

而且, 采用 KF5600M标准 365 升大型切削液油箱时, 即便使用大量的切削液, 也可保证加工顺利进行。



链板式	屑类型: 粗加工屑, 长条屑, 复合型屑	材质: SS41, 45C, 铸钢类	侧面 后方排屑
	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。		
❖ 螺旋式	屑类型: 细小屑	材质: 钢, 铸件类	
	切屑被压缩排出, 屑蜷曲缠绕的情况少。		
❖ 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。		

❖ 选择螺旋式及鼓式过滤时与销售协商。

高精度系统



光栅尺

采用光栅尺, 提高位置的精确度, 而且滚柱丝杠的抗热变形性强, 可以加工更精密的产品。



工件在线检测

通过检测装置和工件的接触信号, 测量工件加工基准, 自动设置基本坐标系的坐标值。



刀具长度测量装置 (激光和接触式)

刀具破损, 磨损程度以及补偿值等可自动测量, 提高作业的便利性。

ECO系统



油水分离装置

将油水分离装置和切削液油箱分离, 从根本上防止了切削液和废油的混合。



自动油脂供给装置

采用作为选配的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。



MQL (微量润滑)

使用MQL时没有雾化的切削油, 因此, 在超高速加工时也不会发生粉尘, 并且减少发热量, 润滑效果出色。



数控转台&夹具用大容量液压单元

使用数控转台时, 可以加工形状多样的产品。

而一起选择夹具用液压单元时, 最大可采用 100bar 的高压液压单元, 从而增加夹具夹紧力。

KF5600/6700M

06 模具工具包

强大的模具工具包, 现代威亚一体化系统

模具工具包

KF-M系列为了实现有效的模具加工, 可选择配置金属模具加工软件包。
采用金属模具加工软件包, 最高的速度与加速度等决定设备性能的最优秀的进给速度可以实现自动设定, 从而实现金属模具加工的高品质。(1 软件包: 标准)



HWM一体化系统



- ❶ 高速轮廓控制 (AICC II)
- ❷ 开发软件 : HW-MCS (加工条件选择功能), HW-AFC (自适应进给控制)
- ❸ 主轴热变形补偿装置(8渠道方式) - 主轴温度恒定保持(使用热感应传感器)
- ❹ 切削吹气 - 干切场合
- ❺ 自动刀具检测装置 - 检测刀具长度, 磨损状态后补偿 (含Graphic User Interface 功能)

热变位补偿装置

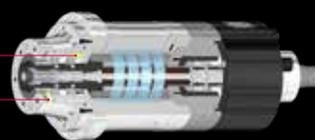
冷却装置 & 润滑装置

利用本公司自创技术开发的热变形补偿技术, 可以最小化由于长时间高速运转而产生的热变形, 使加工更具有稳定性和可靠性高精度度。

T.D.C带 PT100传感器

接口

T.D.C带 Disp.传感器



模具工具包选项

1 软件包 : 标配 2, 3, 4 软件包 : 选配

HWM一体化系统	1 软件包	2 软件包	3 软件包	4 软件包
20,000 rpm 内置式主轴	•	•	•	•
控制系统 (FANUC 31i-B)	•	•	•	•
高性能电机	•	•	•	•
高性能滚珠丝杠	•	•	•	•
AICC II 软件包	200程序段	•		
	600程序段		•	
	1,000程序段			•
开发S/W : HW-MCS, HW-AFC	•	•	•	•
自动电源切断装置	•	•	•	•
主轴热变形多渠道补偿装置	•	•	•	•
主轴切削吹气装置	•	•	•	•
刀具自动测量装置 (TS27R)	•	•	•	•
数据伺服器 1GB		•	•	•

技术规格

标配 & 选配

●: 标准型 ○: 选项 ☆: 事先协商 -: 不适用

主轴		KF5600M	KF6700M
20,000rpm	内置式	●	●
主轴冷却系统		●	●
ATC			
刀库容量	30	●	●
	40	○	○
	60	○	○
刀柄型号	BBT40	●	●
	HSK-A63 (12/15/20K)	○	○
	CAT40/BCV40	○	○
U 轴	丹棱锥	○	○
拉钉	45°	●	●
工作台和立柱			
T型槽工作台		●	●
数控转台		☆	☆
立柱加高	300mm	-	-
冷却系统			
标准冷却液 (喷嘴)		●	●
主轴中心出水*1)	20bar	○	○
	30bar, 20l	○	○
	70bar, 15l	○	○
	70bar, 30l	○	○
顶部护罩		●	●
喷淋冷却		○	○
冷却液枪		○	○
床身冲洗冷却		○	○
气枪		○	○
主轴吹气		●	●
刀具测量吹气装置 (选用刀具长度测量装置时适用)		○	○
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	350l	●	-
	370l	-	●
机内螺旋排屑器		●	●
上方式排屑机 (链板式)	侧面	○	○
	右侧	○	○
	左侧	○	○
浸入式排屑机 (链板式/刮板式)	侧面	○	○
	右侧	○	○
	后方	○	○
螺旋式排屑机	侧面	☆	☆
	右侧	☆	☆
	左侧	☆	☆
鼓式过滤排屑机	右侧	☆	☆
	左侧	☆	☆
	后方	☆	☆
切屑小车	标准 (180l)	○	○
	翻转 (200l)	○	○
	加大型翻转 (290l)	○	○
	加大型 (330l)	○	○
	定制	☆	☆
软件			
自动化CAM程序 (HW-ACAM)		○	○
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)		☆	☆
机床监控系统 (客户安装类型: HW-MMS Edge)		☆	☆
Smart Guide-i: FANUC		☆	☆
Smart SW		☆	☆

电气装置		KF5600M	KF6700M
单色警示灯	1色: ●	●	●
双色警示灯	2色: ●	○	○
三色警示灯	3色: ●	○	○
三色警示灯带蜂鸣装置	3色: ●	○	○
电柜照明灯		○	○
便携式手轮		●	●
3轴手摇脉冲发生器		○	○
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)		☆	☆
变压器	30kVA	-	-
	35kVA	○	○
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 (Marposh/Renishaw/Blum)	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)		○	○
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)	16触点	☆	☆
	32触点	☆	☆
液压装置			
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		☆	☆

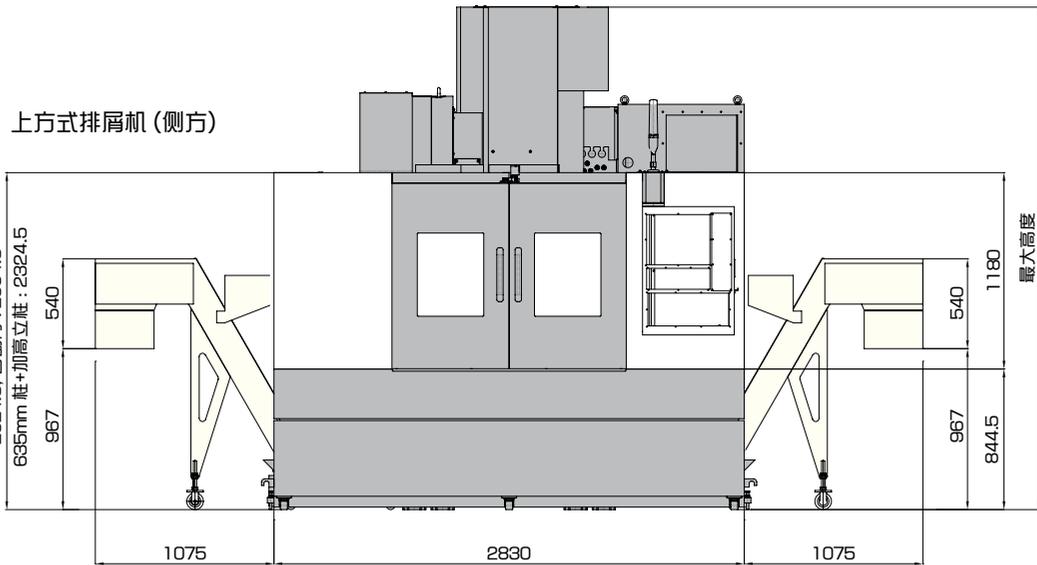
*1: 请与销售代表检查过滤器类型。

性能参数如有变化, 恕不通知

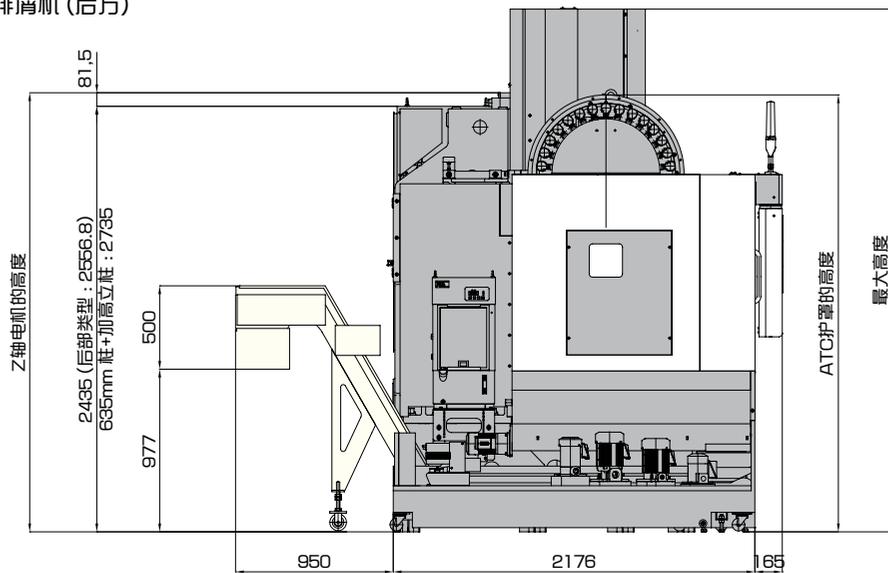
外形尺寸

单位: mm

KF5600M



上方式排屑机(后方)



*水平块高度: 上方式(侧方)_80mm, 上方式(后方)_200mm

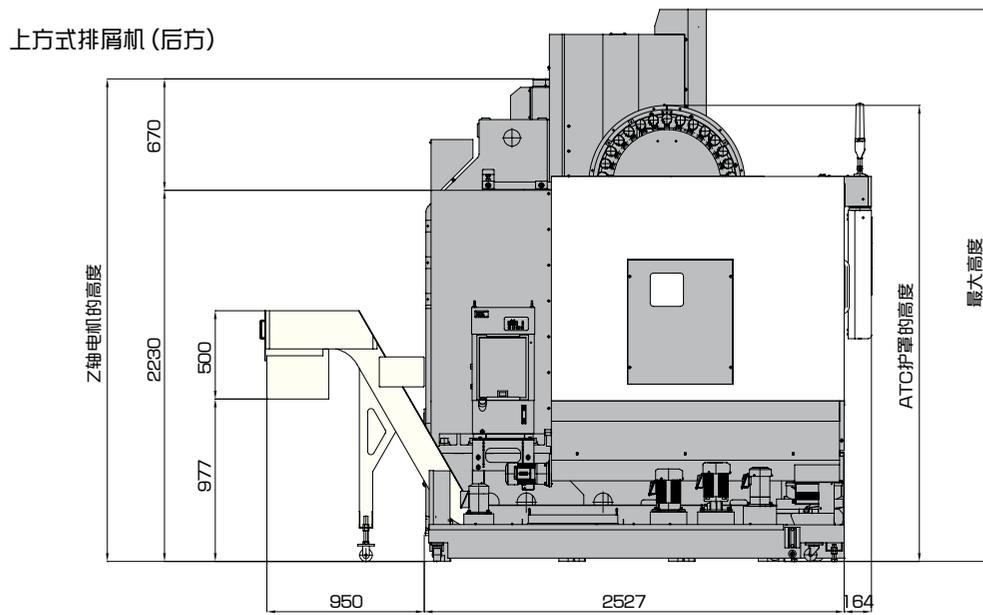
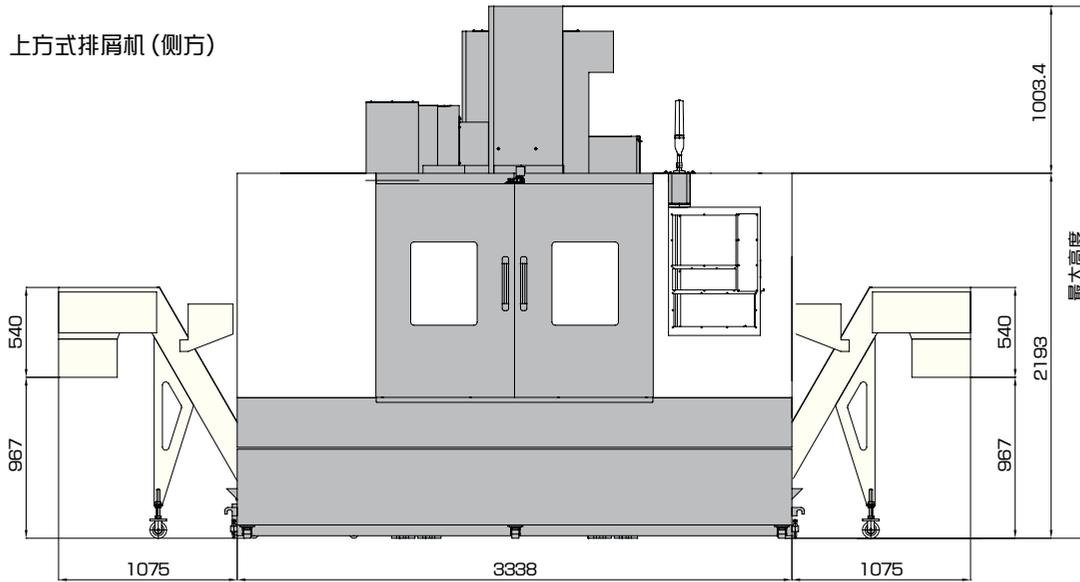
高度项目	最大高度	刀库护罩的高度			装运高度	主轴电机高度
		30刀具	40刀具	60刀具		
上方式(侧方)	3,028	2,510	2,710	2,380	2,516.5	2,740
上方式(后方)	3,148	2,630	2,830	2,500	2,636.5	2,860

技术规格

外形尺寸

单位: mm

KF6700M



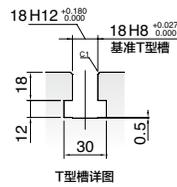
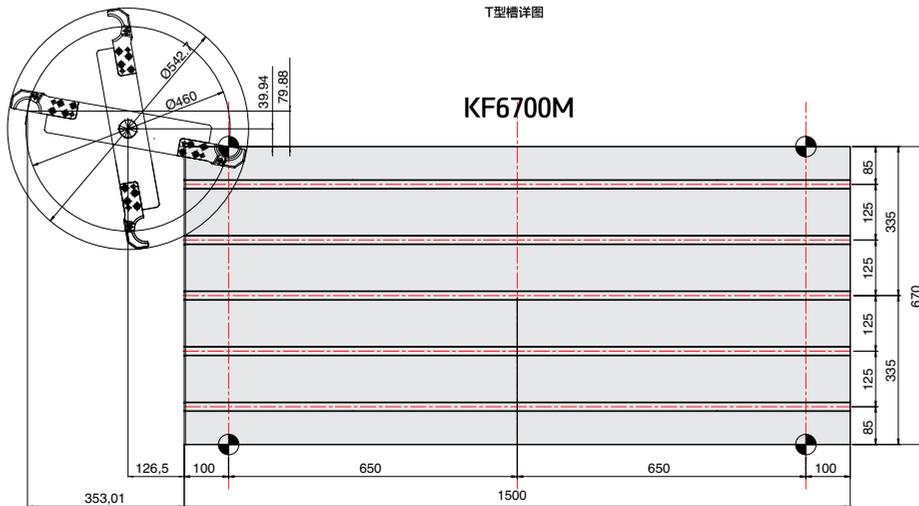
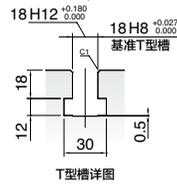
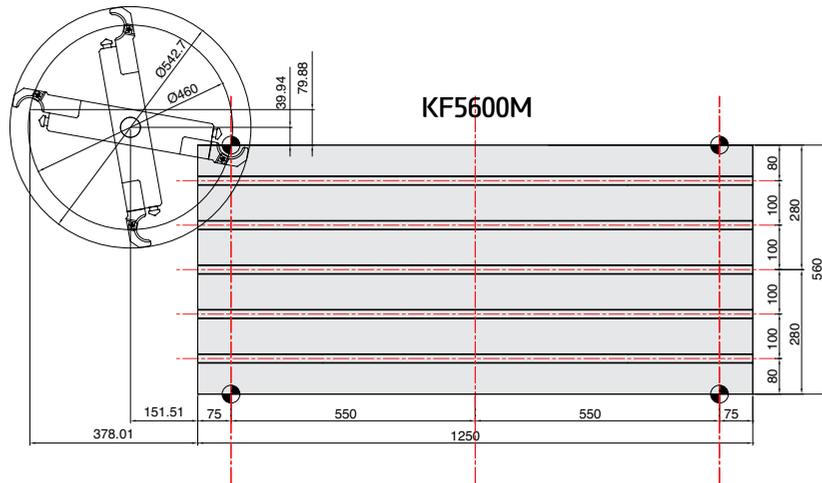
*水平块高度: 上方式(侧方)_80mm, 上方式(后方)_200mm

高度项目	最大高度	刀库护罩的高度			装运高度	主轴电机高度
		30刀具	40刀具	60刀具		
上方式(侧方)	3,196	2,620	2,820	2,380	2,900	2,780
上方式(后方)	3,316	2,740	2,940	2,500	3,020	2,900

技术规格

工作台尺寸

单位: mm

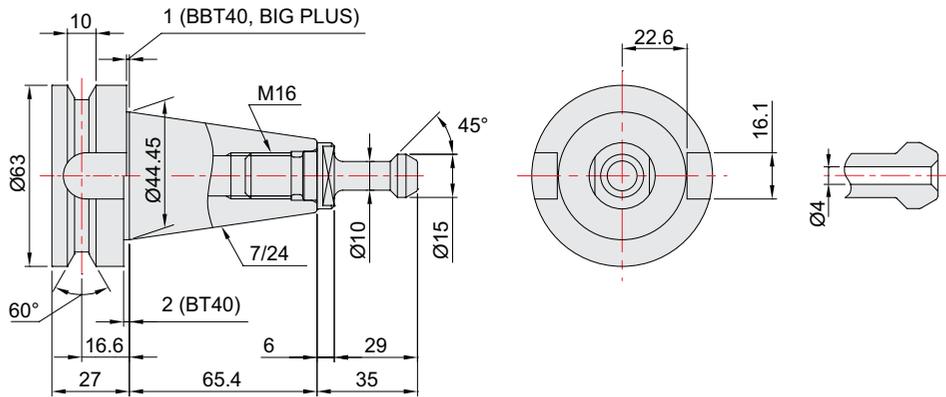


技术规格

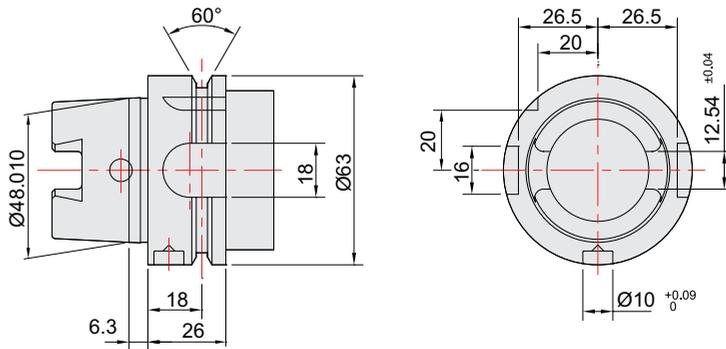
刀柄类型

单位: mm

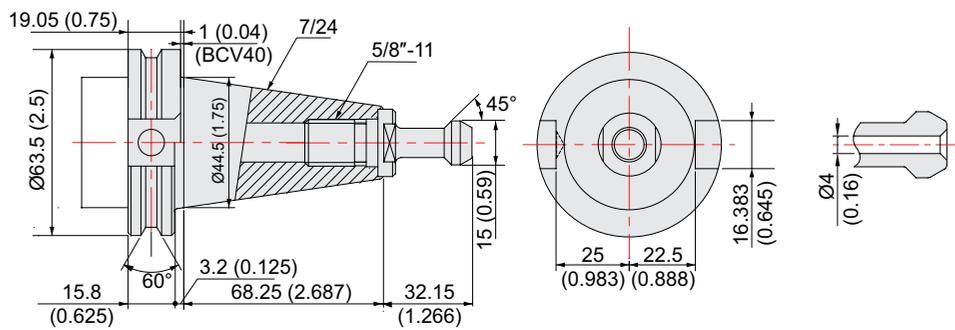
BT40/BBT40, BIG PLUS



HSK A-63



CAT40/BCV40



技术规格

规格

[]: 选项

项目		KF5600M	KF6700M	
工作台	工作台尺寸(长×宽)	mm	1,250×560	1,500×670
	最大承重	kg	1,000	1,300
主轴	主轴锥度	-	BBT40 [HSK-A63]	
	主轴转速 (rpm)	r/min	20,000	
	主轴功率(最大/连续)	kW	22/18.5	
	主轴扭矩(最大/连续)	N·m	98/80	
	主轴驱动方式	-	内置式	
进给	行程(X/Y/Z)	mm	1,100/560/520	1,300/670/635
	快速移动(X/Y/Z)	m/min	36/36/30	
	工作台台面到主轴端面距离	mm	150 ~ 670	150 ~ 785
	立柱到主轴中心距离	mm	635	690
	导轨类型	-	滚柱型直线导轨	
ATC	刀具数量	ea	30 [40, 60]	
	刀具类型	-	BBT40 [HSK-A63]	
	最大刀具直径(相邻有/无)	mm	30T : Ø80/125 [40T : Ø76/125] [60T : Ø75/127]	
	最大刀具长度	mm	300	
	最大刀具重量	kg	8	
	刀具寻址方式	-	随意 [固定]	
	刀具交换时间	刀具到刀具	sec	1.3
切削到切削		sec	3.2	3.5
油箱容量	冷却液箱	ℓ	350	370
	润滑箱	ℓ	4	
	液压箱	ℓ	15	
电源供应	耗气量(0.5MPa)	ℓ /min	110	
	电源供应	KVA	32	
	最小线径	mm ²	大于35	
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积(长×宽)	mm	2,830×2,176	3,338×2,527
	高度	mm	3,028	3,196
	重量	kg	6,500	7,600
NC	控制系统	-	FANUC 31i-B	

控制系统

FANUC 31i-B

[]: 选配项 ☆ 技术协商

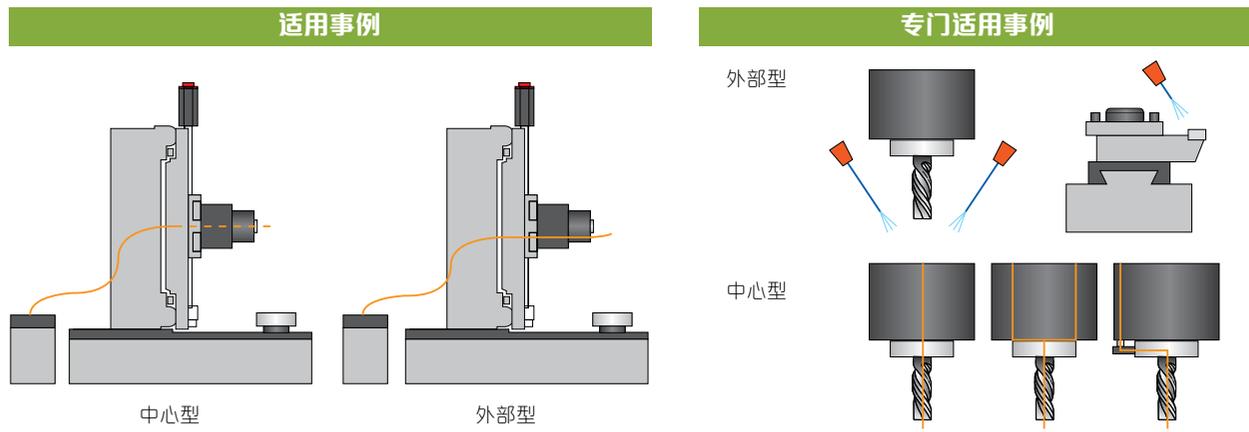
控制轴数 / 显示 / 精度补偿	
控制轴数	3轴 (X, Y, Z) [4轴 (X, Y, Z, A)] [5轴 (X, Y, Z, A, C)]
同时控制轴数	3轴 [最大 4轴]
最小设置单位	X, Y, Z轴: 0.001 mm (0.0001 英寸) B轴: 1 deg [0.001] deg
最小输入增量	X, Y, Z轴: 0.001 mm (0.0001 英寸) B轴: 1 deg [0.001] deg
英制 / 公制转换	G20 / G21
高响应矢量控制	
互锁	每个轴 / 所有轴
机床锁定	所有轴
背隙补偿	± 0 ~ 9999脉冲 (快移, 切削进给)
位置开关	
LOD / MDI	15英寸彩色LCD
反馈	绝对电机反馈
储存行程检查 1	超程
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
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: G27 参考点检查: G30
螺线同步切削进给	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	200 程序段
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, 6副 (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
可编程镜像	G51.1, G50.1
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

辅助 / 主轴功能	
辅助功能	M 4 数位
升级的 M 代码	多种 / Bypass M code
主轴转速功能	S 5 数位, 二进制输出
主轴转速倍率	0% ~ 150% (10%单位)
主轴定向	M19 (S_ _ _)
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	64 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	640m (256KB)
登记的程序数量	500 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 & 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	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 20 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
加工条件选择功能	速度 / 精度设置
选项	
其他选项程序段预读	9 个 ☆
高速以太网	需选项板
数据服务器	需选项板
数据保护在 8 级	
副主轴控制	
极坐标指令	G15, G16
极坐标插补	G12.1, G13.1
圆柱插补	G07.1
单向定位	G60
储存行程检查 2, 3	
反时限进给	G93
比例缩放	G50, G51
对话型自动程序	SMART GUIDE i
手轮中断	
手动手轮进给	2/3 单元
其他自定义宏变量	#100-#199, #500-#999 #100-#199, #500-#999, #98000-#98499
刚性攻丝返回	
刀具管理功能	
刀具补偿对	最大 2000 对 ☆
程序储存容量	512KB ~ 8MB ☆
程序登录个数	最大 4000 对 ☆
其他工件坐标	最大 48 副 (G54.1 P1 ~ P48)
AI 轮廓控制 II	400 / 600 / 1000 程序段预读 ☆

现代威亚的环保系统

MQL (Minimal Quantity Lubrication) - 微量润滑

使用MQL时没有雾化的切削油, 因此, 在超高速加工时也不会发生粉尘, 并且减少发热量, 润滑效果出色。



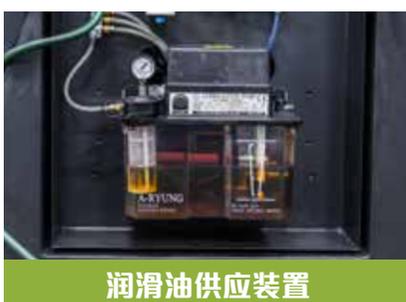
撒油器

撒油器可以去除油的污染物, 增加冷却液和刀具的使用寿命。



除雾器

加工产品时会产生小分子油雾, 人体一旦吸收这些油雾, 就会诱发职业病, 此外会缩短机器的使用寿命, 降低生产率。



润滑油供应装置

使用MQL时没有雾化的切削油, 因此, 在超高速加工时也不会发生粉尘, 并且减少发热量, 润滑效果出色。

现代威亚的节能系统

HW-ESS (HYUNDAI WIA Energy Saving System)

现代威亚机床为方便用户使用和节能减排, 提供了适合加工各种产品的节电功能和直观的用户操作界面。

1. 设备待机省电功能: 设定时间内无运行/操作时, 伺服电机及各种电机统一节能	
2. 工作灯自动关闭功能: 设定时间内无任何操作时切断工作灯的电源	
3. 排屑器自动控制: 单独设置启动/非启动时间(计时器), 可轻松节约电能	
4. Auto Power-off: 自动运行过程中加工结束后, 经过一定时间后自动切断电源	
5. Eco功能: 可在操作板上设定激活/非激活设备待机节电功能	
6. 累计耗电量显示: 通过OP界面实时掌握伺服电机的电力使用累计量	

HYUNDAI
WIA



EXPERIENCE THE NEW TECHNOLOGY

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

昌原技术中心/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 | 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 : +86 021 6427 9885 FAX : +86 021 6427 9890

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

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