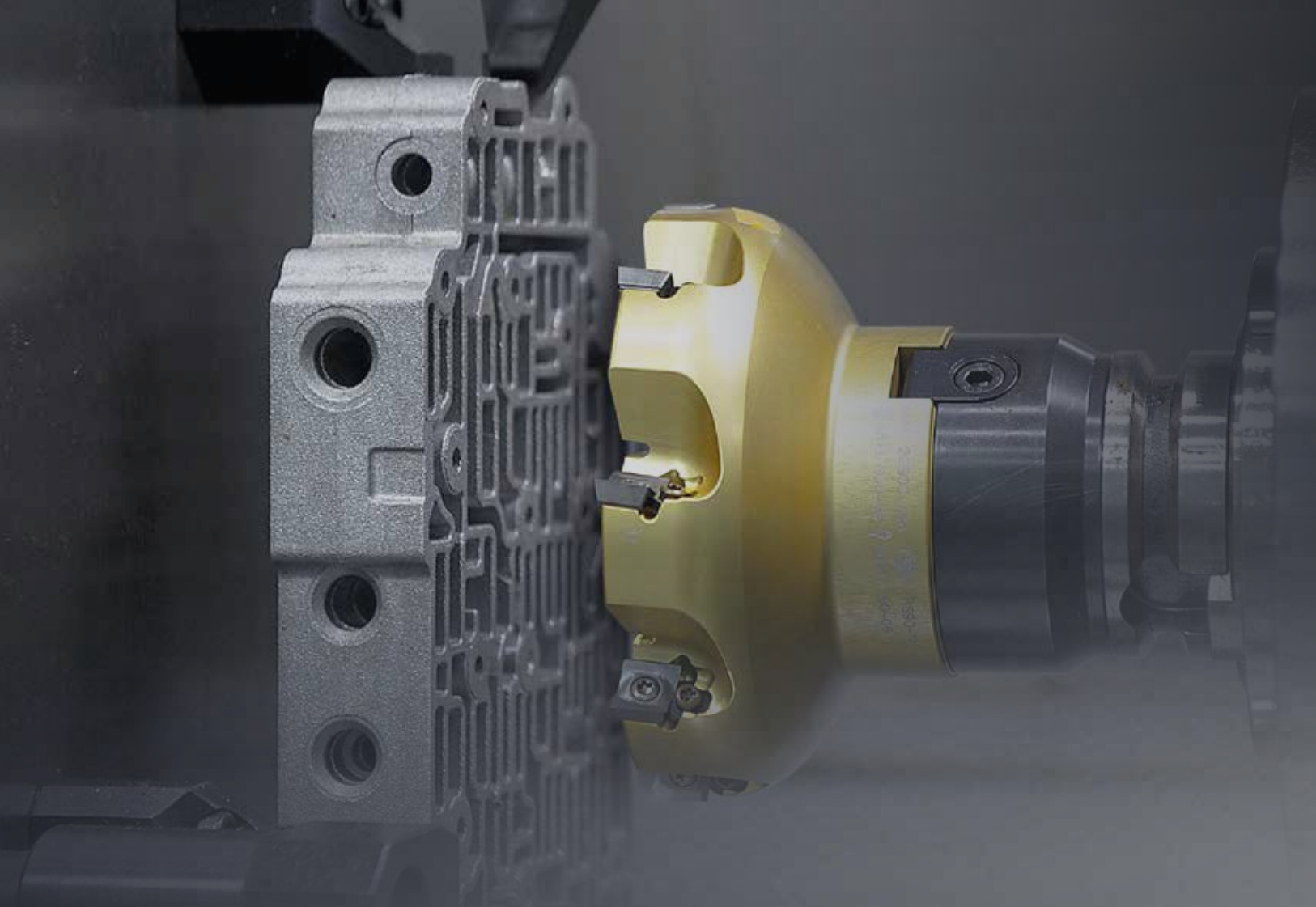


KH

1000

具有革命性生产力的强大卧式加工中心

现代威亚 重切削型卧式加工中心



Technical Leader

KH1000机型根据现代威亚多年的经验设计制造，拥有两级传动主轴、高刚性结构和宽敞的工作区。该功能强大的卧式加工中心提供精确的加工和最大的生产力。

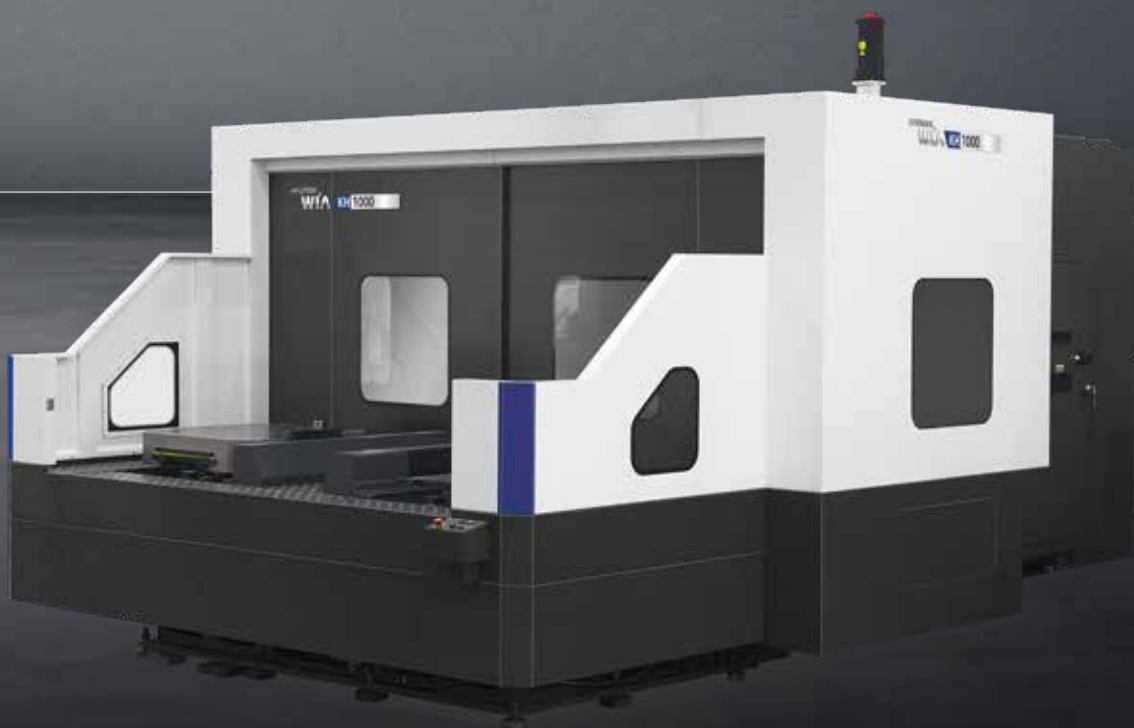
KH1000		
托盘尺寸 (长×宽)	mm	2-1,000×1,000
最大承重	kg	2-3,000
主轴锥度	-	BBT50
主轴转速	r/min	8,000 [4,500] [8,000] [12,000]
主轴电机功率 (最大/连续)	kW	26/22 [26/22] [26/22] [30/25]
刀具数量	EA	60 [90, 120]
行程 (X/Y/Z)	mm	2,100/1,350/1,400
快速移动 (X/Y/Z)	m/min	20/20/20

KH

1000

稳固的加工中心, 生产力的创新

- 同级别中最大工件尺寸(D×H) : $\varnothing 1,900 \times 1,500\text{mm}$
- 4,500rpm/8,000rpm高扭矩主轴配置
- 双面约束性BBT50刀柄确保高刚性
- 主轴油冷装置确保高精密
- 标配往复式APC结构
- 全轴采用超高刚性的箱式硬轨
- Y轴配置8面约束型导轨
- 特殊立柱设计最大限度减小热变形



01 基本特点

重载切削 - 卧式加工中心

ATC & 刀库

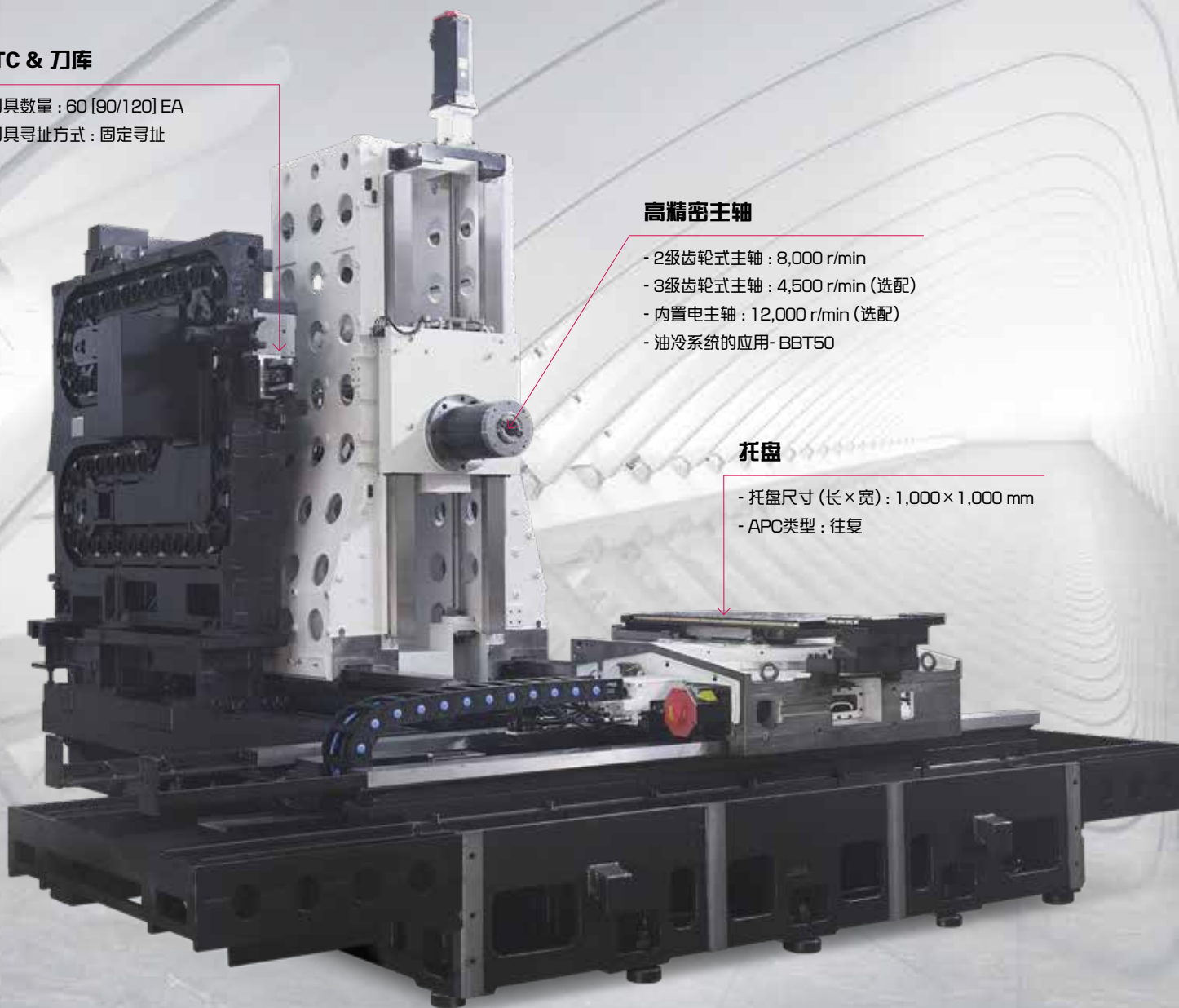
- 刀具数量：60 [90/120] EA
- 刀具寻址方式：固定寻址

高精密主轴

- 2级齿轮式主轴：8,000 r/min
- 3级齿轮式主轴：4,500 r/min (选配)
- 内置电主轴：12,000 r/min (选配)
- 油冷系统的应用- BBT50

托盘

- 托盘尺寸 (长×宽)：1,000×1,000 mm
- APC类型：往复



改进的刚性 & 最佳的加工性能

高刚性结构

稳动式立柱结构

上料或加工时, 立柱移动Z轴防止工作台下垂。
此外, 立柱的双壁结构, 最大限度地减少热位移, 并最大限度提高X轴的切削力, 使重切削具有良好的性能。

占地面积 (长×宽) **5,095×8,775 mm (60把刀具)**



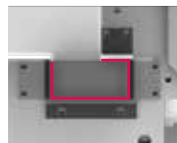
导轨

全轴箱式硬轨

箱式导轨有效地抵消了运动轴产生的振动, 实现产品的高精密加工。
导轨面受力均匀。从而确保机床在重切削过程中的高刚性和稳定的进给性能。

空气半悬浮导轨

通过采用空气半悬浮导轨, 减小了Z轴导轨上的载荷。
因此, 可以长期保持定位精度和重复精度。



8面约束型Y轴导轨

主轴箱接触Y轴导轨的八个面。这种新方法可以使主轴箱产生的切削力被Y轴箱式导轨吸收, 这提高了重切削的能力、精确性以及表面光洁度。

行程 (X/Y/Z)

2,100/1,350/1,400 mm

快速移动 (X/Y/Z)

20/20/20 mm

02 高精密主轴

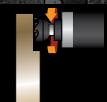
通过可用于长时间加工的高精密主轴, 保障卓越的加工性能

主轴

[]: 选项

型号	主轴转速 (rpm)	电机功率 (最大/连续)	扭矩 (最大/连续)	主轴驱动方式
KH1000	8,000 r/min (FANUC)	26/22 kW	807/686 N·m	2级齿轮
	[4,500 r/min (FANUC)]	[26/22 kW]	[3,234/2,744 N·m]	[3级齿轮]
	[8,000 r/min (SIEMENS)]	[26/22 kW]	[1,007/818 N·m]	[2级齿轮]
	[12,000 r/min (FANUC)]	[30/25 kW]	[420/238 N·m]	[内置式]

加工能力



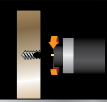
平面铣刀
(材料: SM45C)

刀具直径	Ø125 mm
主轴转速	600 r/min
进给速度	1,134 mm/min
切削宽度	100 mm
切削深度	6 mm



钻头
(材料: SM45C)

刀具直径	Ø60 mm
主轴转速	143 r/min
进给速度	21 mm/min



丝锥
(材料: SM45C)

刀具直径	M52×P5.0
主轴转速	42 r/min
进给速度	210 mm/min

❖ 因加工环境不同, 上述结果可能会有所不同。

高刚性, 高精密主轴

主轴

齿轮传动主轴

KH1000的设计具有2级齿轮驱动主轴(3级齿轮驱动主轴: 选项), 它在低转速具有高扭矩, 在高转速下具有优异的稳定性。

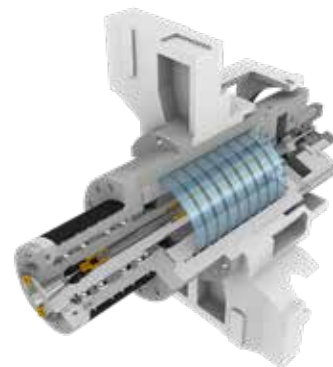
AC电机设计最大功率为26kW最高转速为8,000rpm是重切削和高速加工的最佳选择。主轴油冷却系统设计用于最小化热位移。



2级齿轮

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。



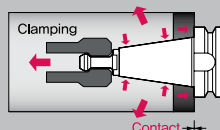
内置式

主轴冷却

主轴温度可以通过主轴油冷装置控制。这样可确保恒定的油温, 并减少热变形。

双面约束式主轴

BIG PLUS形式主轴锥度通过主轴锥面及刀具法兰端面双面约束。



- ❖ 通过增大标准直径尺寸提高了主轴刚性和ATC重复定位精度, 同时最大限度降低Z轴热变形, 延长刀具使用寿命。

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。



20 bar / 30 bar / 70 bar

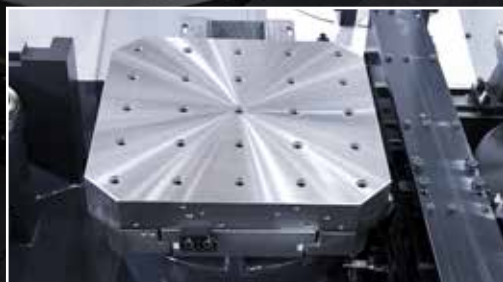
HYUNDAI
WIA KH1000

KH1000

03 APC & ATC

通过高速伺服电机ATC & APC缩短非切削时间, 实现精密加工

◎ 螺孔式托盘



◎ T型槽托盘 **OPTION**



APC & 托盘

[]: 选项

型号	托盘尺寸	最大承重	最小分度角度	APC类型
KH1000	2-1,000×1,000 mm	2-3,000 kg	1° [0.001°]	往复

ATC & 刀库

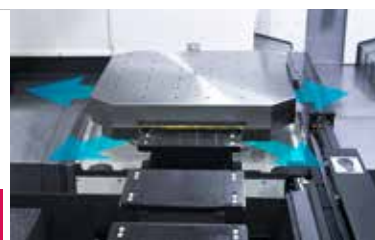
型号	刀具数量	最大刀具直径(相邻有/无)	最大刀具长度	最大刀具重量
KH1000	60 [90, 120] EA	Ø110/Ø245 mm	600 mm	35 kg

高刚性、高速托盘&换刀系统

APC & 托盘

采用标配往复式APC结构

KH1000配备了往复式APC结构(自动托盘交换装置)作为标准配置。托盘可以在上料站内旋转,用于快速方便地上料/下料机械加工零件。夹紧机构提供强劲的夹紧力,适合于强力中切削加工。



B轴分度角 标准: 1° [选项: 0.001°]

空气清洁系统

在托盘交换循环内,从机床工作台的锥孔内吹出强大的气流,有助于消除切屑,使托盘定位表面保持清洁。从而确保高托盘定位精度,保证了最佳的刚性。

托盘刷: 添加托盘刷是为了清除托盘交换过程中的切屑。

ATC & 刀库

KH1000 提供了多样化的刀库,极大地扩展了加工范围。另外,还有固定地址刀具选址形式和两款ATC循环用于重型刀具和标准刀具,极大地提高了操作的便利性。

ATC吹气和刷子

当它们被放置在待机位置时,通过空气吹气和刷子自动清理刀座。



60把刀具

90把刀具 **OPTION**120把刀具 **OPTION**

根据刀库选择机床尺寸

60把刀具

9,440 mm

90把刀具

9,765 mm

120把刀具

10,076 mm

技术规格

标配 & 选配

主轴		KH1000	
4,500rpm (FANUC)	3级齿轮		○
8,000rpm (FANUC)	2级齿轮		●
8,000rpm (SIEMENS)	2级齿轮		○
12,000rpm (FANUC)	内置式		○
主轴冷却系统			●
ATC			
ATC 扩展	40		-
	60		●
	90		○
	120		○
刀柄型号	BT50		-
	BBT50		●
	BCV50		○
刀具重量	20kg		-
	35kg		●
U型中心	丹德瑞		☆
	45°		●
螺栓夹头转换	60°		○
	90°		○
刀库伺服电机			☆
工作台和立柱			
APC	回转式		●
攻丝型托盘			●
T型槽托盘			○
1P			○
标准 工作台	1°		●
B轴 NC工作台	0.001°		○
冷却系统			
标准冷却液（喷嘴）			●
床身冲洗冷却装置			-
主轴中心出水*	20bar		○
	30bar, 20ℓ		○
	70bar, 15ℓ		○
			○
喷射冷却液装置			○
冷却液枪			○
侧面油冷却液			☆
气枪			○
切削吹气			○
刀具测量吹气（仅适用于刀具长度检测装置）			○
自动装置吹气			☆
贯通MQL设备（不含MQL）			☆
冷却液冷却装置			☆
强力冷却系统（用于自动装置）			☆
切屑处理			
冷却液箱		900ℓ	●
内部螺旋排屑器			●
排屑机（铰链/刮板）	左侧方（前方排出）		-
	左侧方（后方排出）		○
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(280ℓ)		○
	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			☆

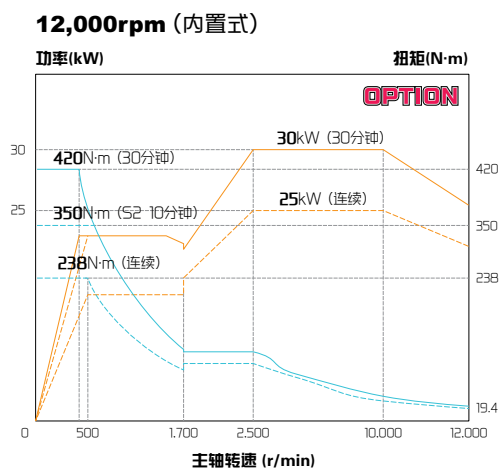
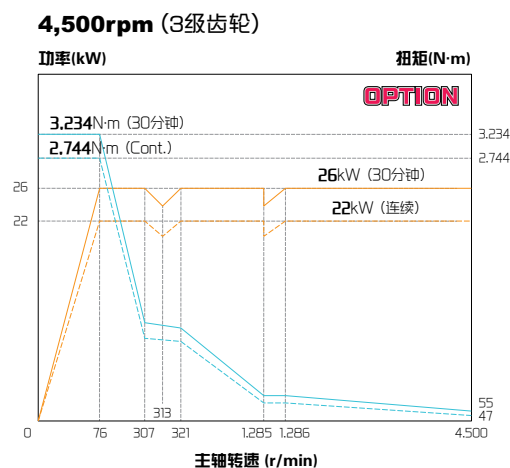
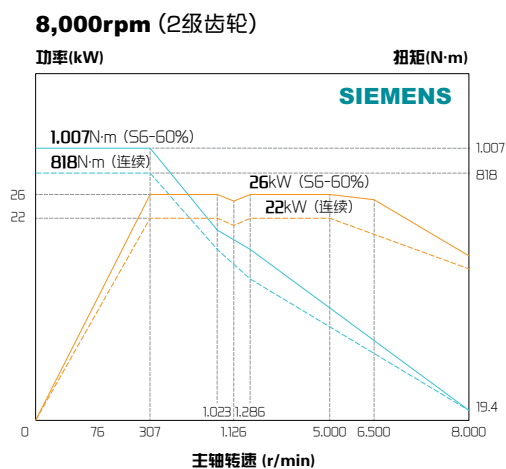
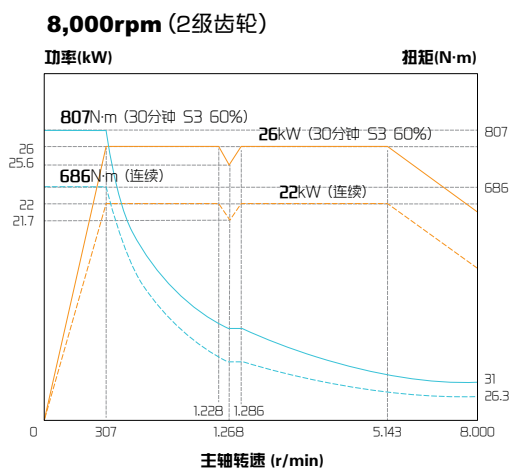
●：标准 ○：选项 ☆：事先协商 -：不适用

安全装置		KH1000	
全防护罩			●
APC防护罩			-
电气装置			
1色 呼叫灯	1色：■		●
3色 呼叫灯 & 蜂鸣器	3色：■ ■ ■ B		○
工作指示灯			●
电气柜指示灯			○
便携式MPG			●
3 轴 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		☆
电动断路器			○
AVR（自动稳压器）			☆
变压器	60kVA		○
电源自动切断装置（Auto Power Off）			○
中断时的备份模块			○
中断时的备份模块-扩展（FANUC：PFB-R/C）			☆
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		○
旋转编码器	B轴		☆
托盘关闭确认装置			☆
冷却液液位传感器（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/ 托盘		☆
	2轴/ 托盘		-
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			☆
液压装置			
标准液压单元	45bar/60ℓ		-
	50bar/60ℓ		●
中心液压供应单元（上部）	2x4(8接口)		-
手动耦合器	2x2(4接口)		☆
自动耦合器			☆
液压夹具装置	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			☆
空气清洁系统	Z轴		●

主轴中心出水*：请与销售代表检查过滤器的类型。

性能参数如有变化，恕不通知

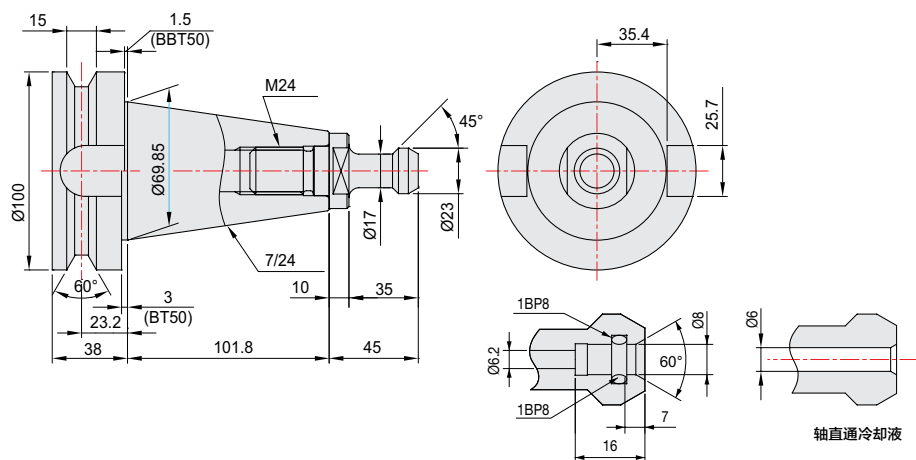
主轴电机功率/扭矩图



刀柄类型

单位: mm

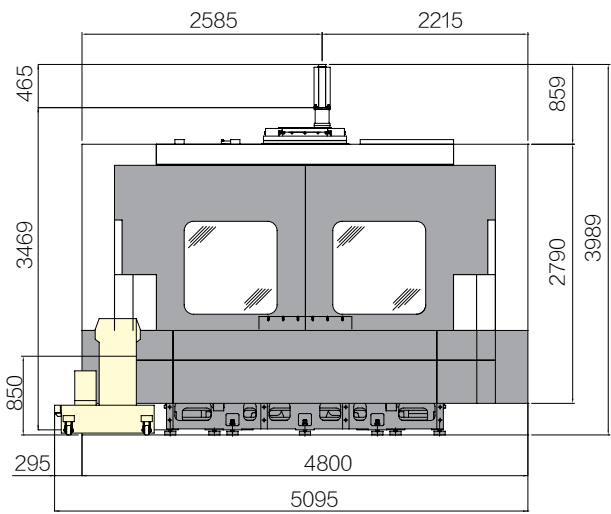
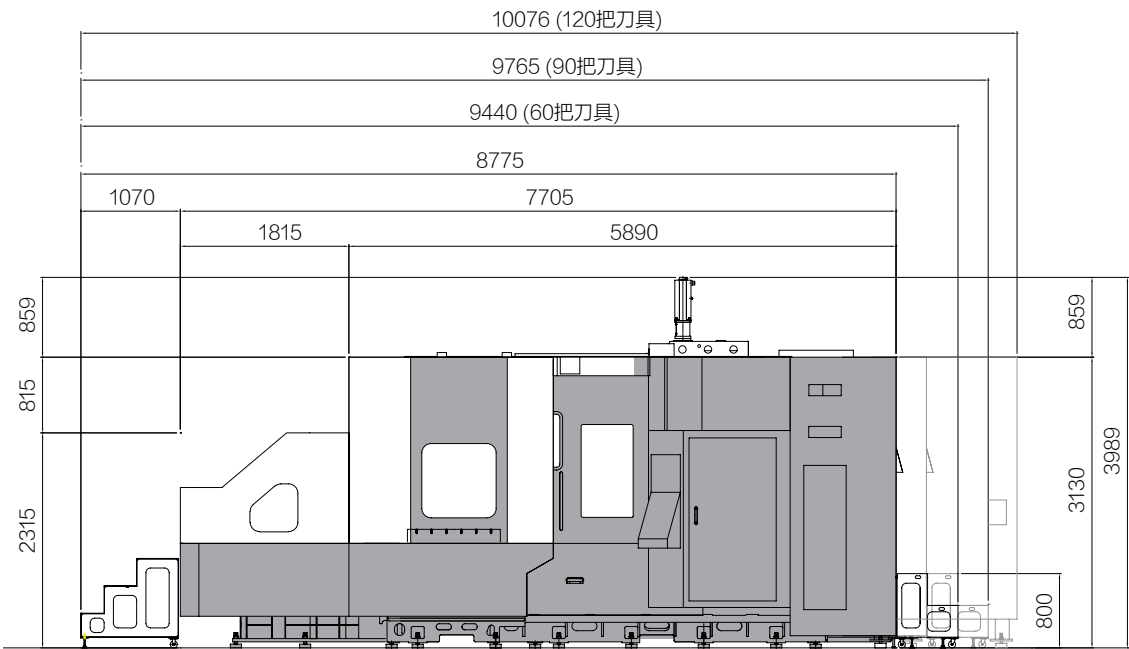
BT50/BBT50, BIG PLUS



技术规格

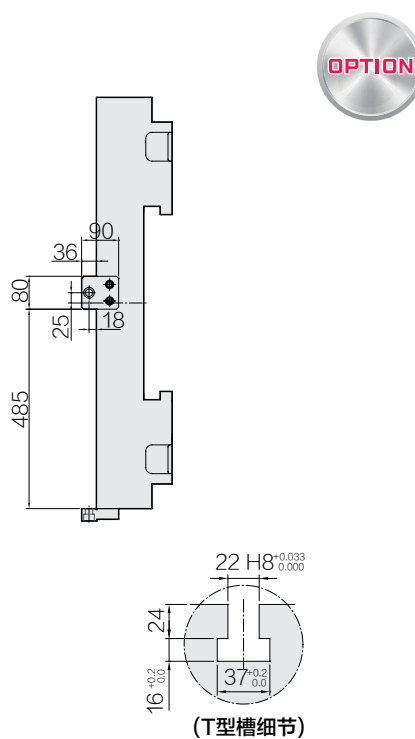
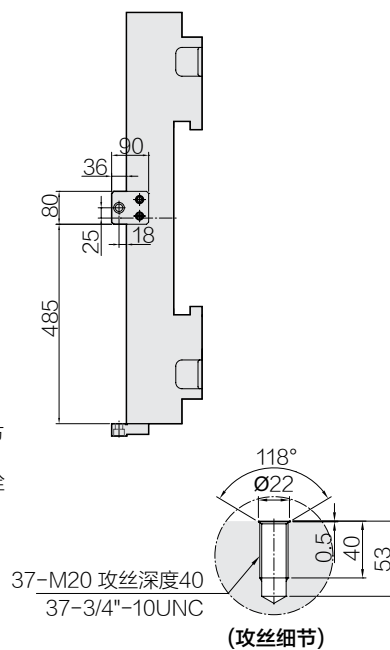
外形尺寸

单位: mm



HYUNDAI WIA
MACHINE TOOL

单位: mm



KH1000
Horizontal Machining Center

$$\begin{array}{r} 12 \\ + \\ 13 \end{array}$$

CREATING VALUE
IN SEAMLESS MOBILITY

技术规格

技术规格

[]: 选项

项目			KH100			
托盘	托盘尺寸	mm	2 - 1,000×1,000			
	最大承重	kgf	2 - 3,000			
	最大工件尺寸	mm	Ø1,900×H1,500			
	最小分度角度	kg	1° [0.001°]			
主轴	主轴锥度	-	BBT50 [BCV50]			
	主轴转速	r/min	8,000	[4,500]	[8,000]	[12,000]
	主轴电机功率(最大/连续)	-	26/22	[26/22]	[26/22]	[30/25]
	主轴扭矩(最大/连续)	kW	807/686	[3,234/2,744]	[1,007/818]	[420/238]
	主轴驱动方式	-	2级齿轮	[3级齿轮]	[2级齿轮]	[内置式]
进给	行程 (X/Y/Z 轴)	mm	2,100/1,350/1,400			
	立柱到主轴中心距离	mm	0 ~ 1,350			
	工作台台面到主轴中心距离	mm	300 ~ 1,700			
	快速移动 (X/Y/Z)	m/min	20/20/20			
	导轨类型	-	箱式导轨			
ATC	刀具数量	ea	60 [90, 120]			
	刀柄	-	BBT50 [BCV50]			
	最大刀具直径 (相邻有/无)	mm	Ø110/Ø245			
	最大刀具长度	mm	600			
	最大刀具重量	kg	35			
	刀具选址形式	-	固定地址			
	刀具交换时间	刀具到刀具	sec	9		
		切削到切削	sec	13		
APC	托盘数量	ea	2 [1]			
	托盘交换时间	sec	110			
	APC 类型	-	往复			
液箱容量	冷却液箱	ℓ	900			
	润滑剂箱	ℓ	8.5			
	液压油箱单元	ℓ	60			
电源供应	空气消耗 (0.5MPa)	ℓ /min	500			
	电源供应	KVA	46			
	电缆最小线径	mm²	大于50			
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)			
机床	占地面积 (L×W)	mm	5,095×8,775 (60把刀具)			
	高度	mm	3,989			
	重量	kg	30,000			
数控系统	控制系统	-	FANUC 31i-B Plus [SIEMENS 840D sl]			

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	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 (± 99,999.999 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 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)

控制系统

SIEMENS 840D SL

轴控制数 / 显示 / 精度补偿	
控制轴数	4轴 (X1, Y1, Z1, B1)
同时控制轴数	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]
最小移动单位	X, Y, Z轴 : 0.001 mm (0.0001 inch), B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
机锁所有轴	所有轴
背隙补偿	
螺距误差补偿	
向前进给控制	
LCD / MDI	12英寸彩屏LCD
键盘	ABCD型
储存行程检查	超程
操作	
自动操作 (存储)	
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
插补功能	
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 (G02)
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	
样条插补	非均匀的有理B样条
进给功能 / 加减速控制	
	快移速度
手轮进给	点动行程 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 ~ 120%
切削进给命令	1%, 25%, 50%, 100%
快速进给倍率	G94
倍率取消	G95
程序输入	
ISO支持	G291 (ISO)/G290 (SIEMENS) (ISO G代码系统-A)
任选程序段跳过	8个 (0~7)
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, X-Z : G18, Y-Z : G19 G54 ~ G57, G505~G549 G500 (Basic frame - settable zero offset) G53 (Work offset non modal) G153 (basic frame non modal)
工件坐标系设定	
子程序调用	16倍嵌套
可编程镜像	STOPRE
钻孔 / 铣削循环	加工编程
使用者循环	

[]: 选项 ☆: 事先协商

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% ~ 120%
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
刀具功能 / 刀具补偿	
刀具功能	具编号 & 工具
刀具寿命管理	
刀具清单	600个
切削刀刀刀具清单	1,500个
刀具半径补偿	ISO (G40, G41, G42)
形状 / 磨损补偿	
刀具质量检测	
编辑功能	
工件程序储存大小	10MB
外部存储器	USB
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	
数据输入/输出和接口	
I/O 接口	USB存储接口 嵌入式以太网接口
截屏	
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	
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7种语言 中文(简体/繁体)、英语、法语、德语、 意大利语、韩语、西班牙语
LCD 屏幕保护程序	屏幕保护 & 运动检测

选项	
ShopMill	交互式程序
3D模拟	
实时仿真	
压缩功能 (提高加工质量)	Compcad / Compcurv (循环832)
每分钟进给	3,000个程序段 (Mdynamics)
刀具长度检测	
内置电脑	工业电脑 (IPC427E)
多种语言显示	☆ 支持20种语言: 事先协商

全球网络



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

欧洲



现代威亚欧洲法人

Alexander-Fleming-Ring 57, DE-65428
Russelsheim am Main, Germany
TEL : +49-0-6142-9256-0

美洲



现代威亚美洲法人

450 Commerce Blvd, Carlstadt, NJ 07072, USA
TEL : +1-201-987-7298

亚洲



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6号 江苏现代威亚有限公司
TEL : +86-512-5671-6833



上海办事处 (中国)

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 (中国)

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 : +86-21-5952-3256



青岛办事处 (中国)

青岛市崂山区海尔路178-2号 裕龙国际中心
TEL : +86-28-8666-2985



CIS办事处

050051, Kazakhstan, Almaty, Elebekova street 10, B.3, Office no.103
TEL : +7-(727)-355-7133



印度办事处

#4/169, 1st Floor, LOTTE BLDG, Rajiv Gandhi Salai, (OMR), Kandanchavadi, Chennai -600 096, Tamilnadu, India
TEL : +91-76049-01618



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