

KH

50G

具有革命性生产力的强大卧式加工中心

现代威亚 卧式加工中心

Technical Leader

卧式加工中心KH50G凭借现代威亚多年的专业知识和最新技术设计制造,采用两级齿轮主轴,具有高刚性和精确加工特性,最大限度地提高了生产力。

KH50G

工作台尺寸(长×宽)	mm	2-500×500
最大承重	kg	2-800
主轴锥度	-	BT50 [BBT50]
主轴转速	r/min	4,500 [4,500] [8,000] [8,000]
主轴电机功率	kW	18.5 [22] [18.5] [22]
刀具数量	EA	40 [60, 90, 120]
行程(X/Y/Z)	mm	760/705/650
快速移动(X/Y/Z)	m/min	20/20/20

KH

50G

稳固的加工中心, 生产力的创新

- 重载切削的两级齿轮主轴
- 高精密标准油冷却系统
- 标配往复式APC结构
- 各个轴上的超刚性箱式导轨
- Z轴空气半悬浮导轨
- 8面约束型Y轴导轨
- 专门设计的立柱, 最大限度地减少热位移
- 刀库刀具存储能力达 120 把刀具 (选配)



01 基本特点

重载切削 - 卧式加工中心

ATC & 刀库

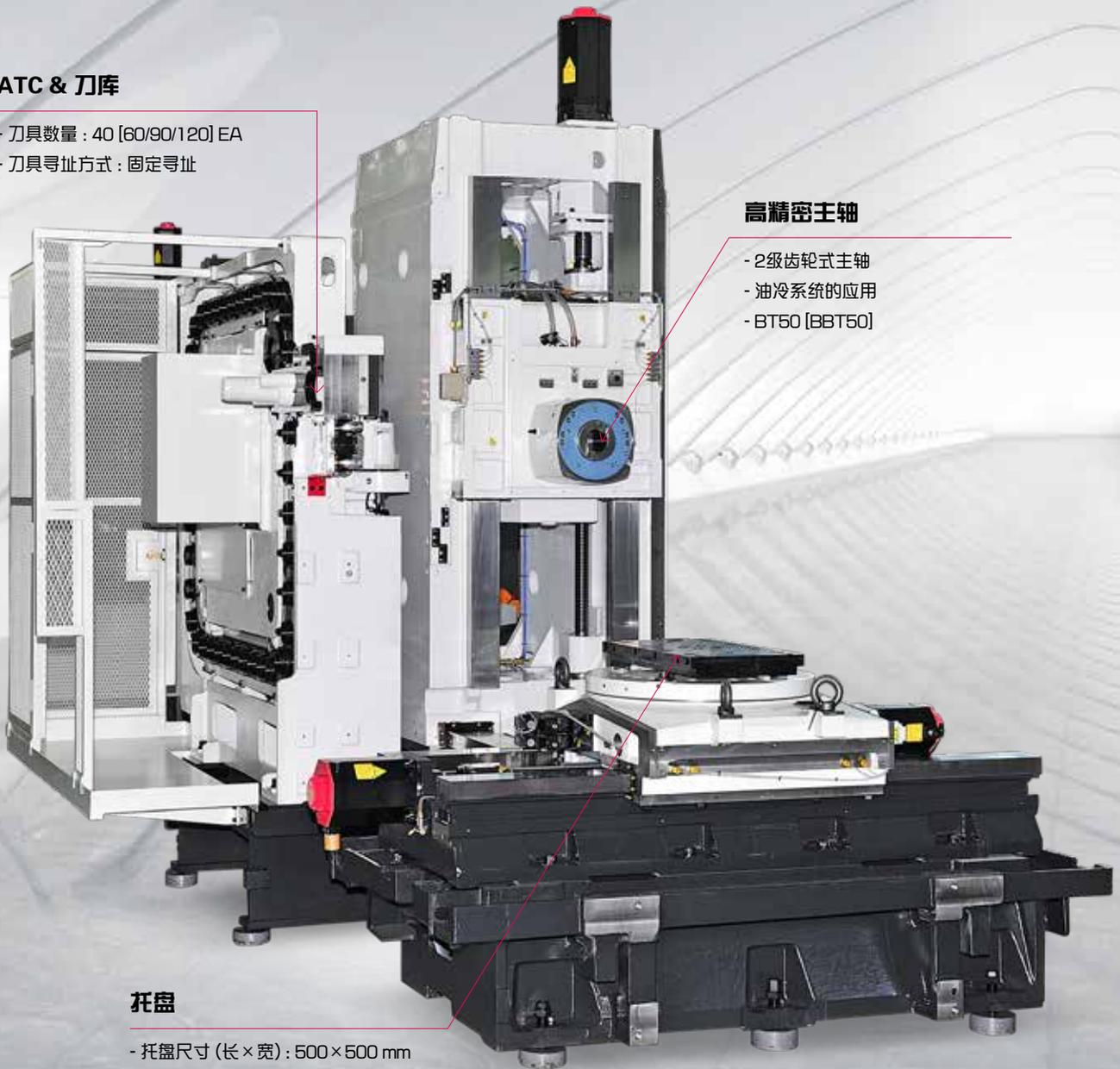
- 刀具数量：40 [60/90/120] EA
- 刀具寻址方式：固定寻址

高精度主轴

- 2级齿轮式主轴
- 油冷系统的应用
- BT50 [BBT50]

托盘

- 托盘尺寸 (长×宽)：500×500 mm
- APC类型：往复



改进的刚性 & 最佳的加工性能

高刚性结构

“T” 型式床身

KH50G具有T型结构的高刚性一体式床，
振动吸收能力优异。

移动式立柱结构

机床采用可移动式立柱的Z轴结构，减小工作台运动误差。
可移动式立柱显著增强了立柱刚性，同时尽可能降低热变形。
尤其在重切削时发挥卓越的高刚性特性，保证设备的高加工精度和定位精度。



导轨

全轴箱式导轨

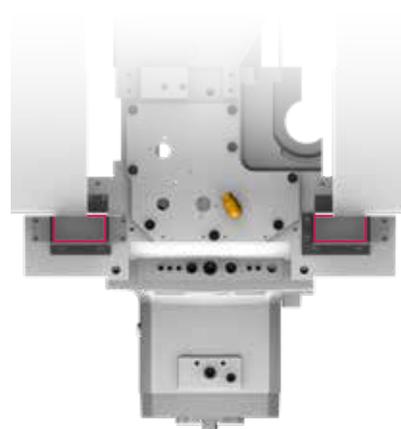
KH50G的设计采用了箱式导轨，具有极强的防振能力。
因此，能够有效地将难以切削的材料加工成高精密产品。

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

主轴箱采用接触式Y轴8面约束导轨，保证Y轴箱式导轨尽可能吸收加工时切削力引起的振动，保证高刚性重切削特性，同时满足高精度高光洁度要求。



行程 (X/Y/Z)

760/705/650 mm

快速移动 (X/Y/Z)

20/20/20 m/min

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

主轴转速 (rpm)	电机功率 (最大/连续)	扭矩 (最大/连续)
4,500 r/min	18.5/15 kW	901/730 N·m
[4,500 r/min]	[22/15 kW]	[1,071/730 N·m]
[8,000 r/min]	[18.5/15 kW]	[657/532 N·m]
[8,000 r/min]	[22/15 kW]	[781/532 N·m]

高刚性, 高精密主轴

主轴

高刚性, 高精密主轴

使用超精密圆柱滚子轴承, 实现主轴的快速加速和减速。主轴箱设计可以最大限度地减少主轴的热变形, 并采用液 压刀 具锁定系统, 大幅提高了加工的稳定性和精度。

2级齿轮主轴

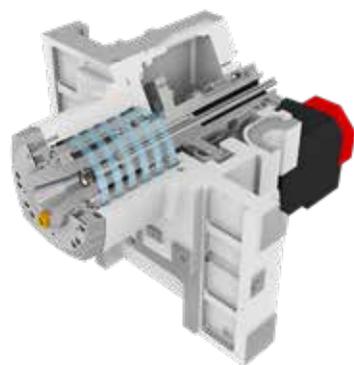
KH50G的设计采用了两级齿轮传动器, 在低转速下具有大扭矩, 在高转速下具有 高稳定性。

主轴冷却

主轴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。

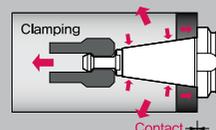
8个喷嘴直接冷却

主轴上的8个喷嘴对加工区域提供冷却大幅提高了精度, 喷射的方向可以调节。



使用双面约束主轴 **OPTION**

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。



❖ 标准直径的增加不仅提高了机床刚性和ATC交互精度, 而且Z轴的位移预防 进一步延长了刀具寿命

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。

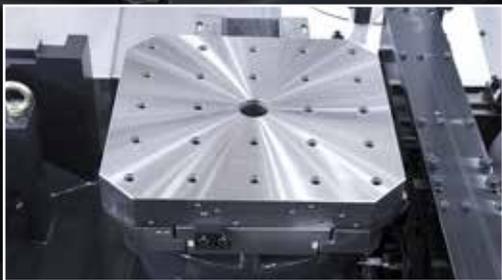


20 bar / 30 bar / 70 bar

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



◆ 中心孔式托盘: 选项

◎ T型槽托盘 **OPTION**



ATC & 刀库

[]: 选项

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
40 [60, 90, 120] EA	Ø110/Ø245 mm	400 mm	20 [35] kg

APC & 托盘

托盘尺寸	最大承重	最小分度角度	APC类型
2-500×500 mm	2-800 kg	1° [0.001°]	往复

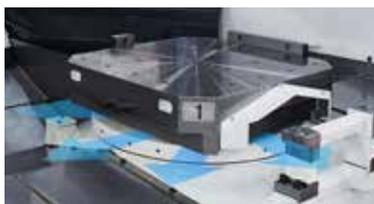
高刚性、高速托盘&换刀系统

APC & 托盘

标配往复式APC结构

KH50G配备了往复式APC(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。

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。

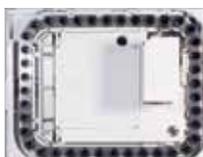
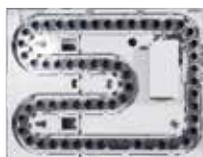
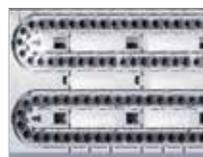
ATC & 刀库

高速伺服电机ATC

KH50G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种ATC周期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。

40把刀具 **OPTION**60把刀具 **OPTION**90把刀具 **OPTION**120把刀具 **OPTION**

04 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)



冷却液枪 (选配)



气枪 (选配)



主轴冷却 - 油冷单元

机床侧面嵌入式设计使安装面积最小化变频器的应用, $\pm 0.1^\circ$, 使主轴的迅速和有效控制热位移。



切屑处理

床身的每一侧都有双螺杆式排屑器, 这样方便切屑的排除。



排屑器

及时有效地处理切屑将提高生产力, 并改善工作环境。

链板式	屑类型: 粗加工屑, 长条屑, 复合型屑	材质: SS41, 45C, 铸钢类	左侧排出
	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。

6PPL

6PPL包含5个缓冲站和一个设置站作为标准配置。相比于拥有APC(2个托盘)的传统机床, 6PPL自动运行更长的时间。此外, 根据预先的操作时间安排, 可以加工各种产品。



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。



直线光栅尺和旋转编码器

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。



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。



APC安全传感器 & 控制面板

APC安全护罩上的传感器检测APC附近有无操作人员存在。当检测到光束上有触点时, APC自动停止。致力于创建安全的工作环境。

另外, APC操作采用副操作面板。



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。

技术规格

标配 & 选配

● : 标配 ○ : 选项 ☆ : 事先协商 - : 不适用

主轴		KH50G
4,500rpm (18.5/15kW)	2级齿轮	●
4,500rpm (22/18.5kW)	2级齿轮	○
8,000rpm (18.5/15kW)	2级齿轮	○
8,000rpm (22/18kW)	2级齿轮	○
主轴冷却系统		●
ATC		
ATC 扩展	40	●
	60	○
	90	○
	120	○
刀柄型号	BT50	●
	BBT50	○
	CAT50/BCV50	○
刀具重量	20kg	●
	35kg	○
U型中心	丹德诺	○
	45°	○
螺柱夹头转换	60°	○
	90°	●
		○
刀库伺服电机		○
工作平台和立柱		
APC	往复	●
攻丝型托盘		●
T型槽托盘		○
标准工作台	1°	●
B轴 NC工作台	0.001°	○
冷却系统		
标准冷却液 (喷雾)		●
主轴中心出水*	20bar	○
	30bar	○
	70bar	○
喷射冷却液装置		○
冷却液枪		○
侧油孔冷却液		☆
气枪		○
主轴切削吹气装置		○
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)		☆
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	400ℓ	●
内部螺旋排屑器		●
排屑机 (钹齿/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(290ℓ)	○
	加大型(330ℓ)	○
	定制	☆
安全装置		
全防护罩		●
APC防护罩		○
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	●

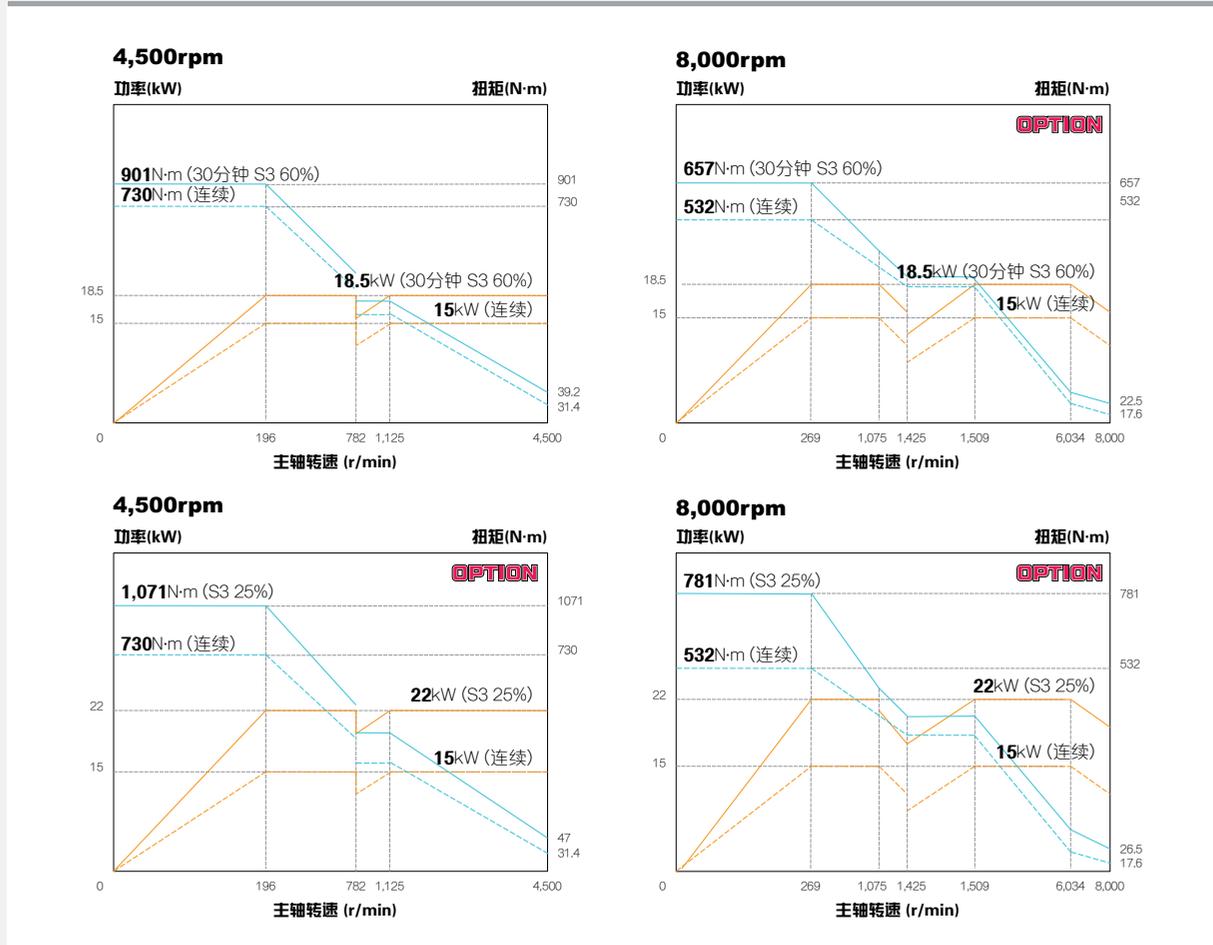
电气装置		KH50G
1色 呼叫灯	1色 : ●	●
3色 呼叫灯 & 蜂鸣器	3色 : ●●●B	○
工作指示灯		●
电气柜指示灯		○
便携式MPG		●
3轴 MPG		○
工件计数器	数字	○
总计计数器	数字	○
刀具计数器	数字	○
复合刀具计数器	6ea	☆
	9ea	☆
电动断路器		○
AVR (自动稳压器)		☆
变压器	35kVA	○
电源自动切断装置 (Auto Power Off)		○
中断时的备份模块		○
中断时的备份模块-扩展 (FANUC : PFB-R/C)		☆
测量		
气密检测装置	TACO	☆
	SMC	☆
工件在线检测装置		○
刀具破损检测装置 (Law/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		
副操作面板		☆
附加轴的控制	1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	●
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	☆
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		● (F31i-B : ☆)
Smart S/W		☆

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!

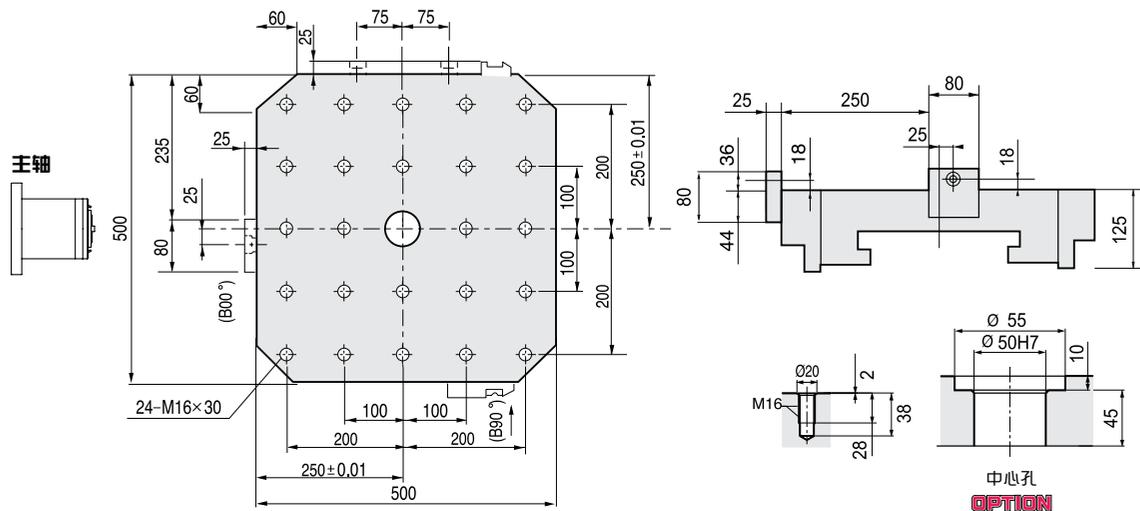
技术规格

主轴电机功率/扭矩图



工作台尺寸

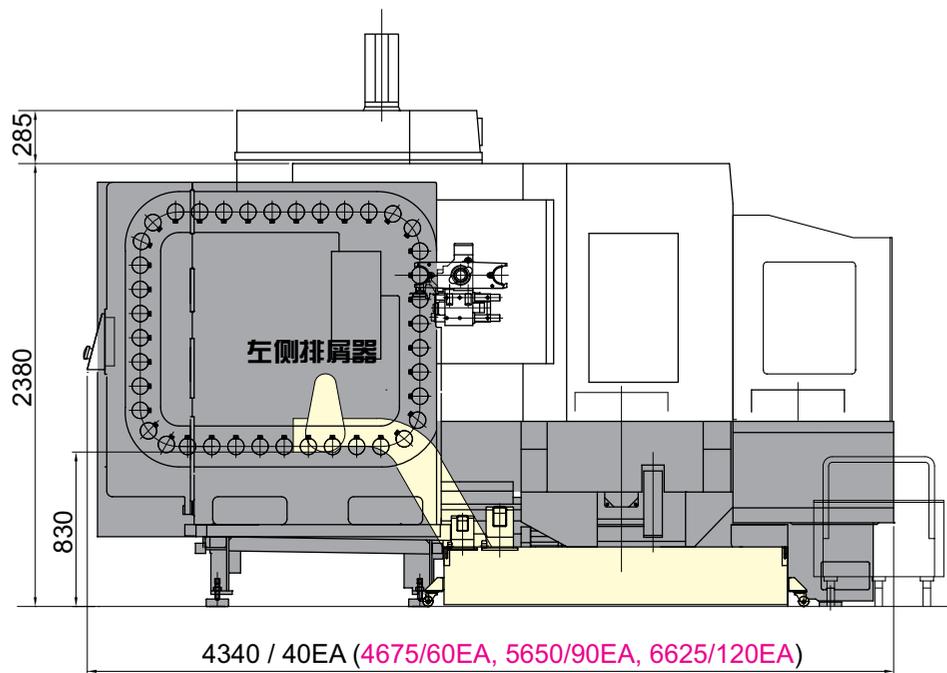
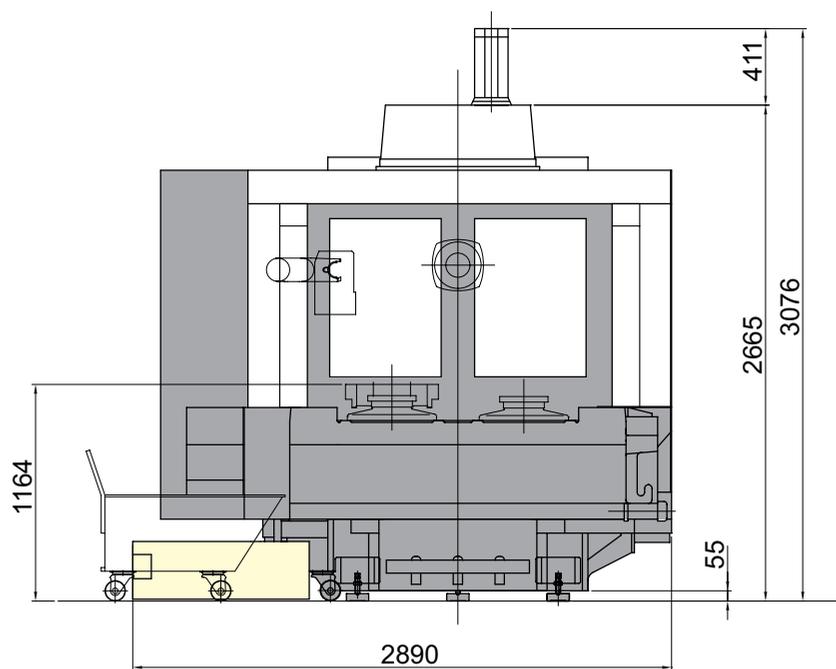
单位: mm



技术规格

外形尺寸

单位: mm



技术规格

技术规格

[]: 选项

项目		KH50G	
托盘	托盘尺寸(长×宽)	mm	500×500
	最大承重	kgf	2 - 800
	最大工件尺寸	mm	Ø900×H 780
	最小分度角度	kg	1° [0.001°]
主轴	主轴锥度	-	BT50 [BBT50] [CAT50] [BCV50]
	主轴转速	r/min	4,500 [4,500] [8,000] [8,000]
	主轴电机功率(最大/连续)	-	18.5/15 [22/15] [18.5/15] [22/15]
	主轴扭矩(最大/连续)	kW	901/730 [1,071/730] [657/532] [781/532]
	主轴驱动方式	-	2级齿轮
进给	行程(X/Y/Z)	mm	760/705/650
	立柱到主轴中心距离	mm	0 ~ 705
	工作台台面到主轴中心距离	mm	135 ~ 785
	快速移动速度(X/Y/Z)	m/min	20/20/20
	导轨类型	-	箱式导轨
ATC	刀具数量	ea	40 [60, 90, 120]
	刀柄	-	BT50 [BBT50] [CAT50] [BCV50]
	最大刀具直径(相邻有/无)	mm	Ø110/Ø245
	最大刀具长度	mm	400
	最大刀具重量	kg	20 [35]
	刀具选址形式	-	固定地址
	刀具交换时间	刀具到刀具	sec
切削到切削		sec	11
APC	托盘数量	ea	2 [6]
	托盘交换时间	sec	26
	APC 类型	-	往复
液箱容量	冷却液箱	ℓ	400
	润滑剂箱	ℓ	3
	液压油箱单元	ℓ	60
电源供应	空气消耗(0.5MPa)	ℓ/min	300
	电源供应	KVA	33
	电缆最小线径	mm ²	大于25
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)
机床	占地面积(长×宽)	mm	3,530×4,815
	高度	mm	3,076
	重量	kg	12,000
数控系统	控制系统	-	FANUC 31i-B [HYUNDAI WIA FANUC i Series - Smart Plus]

FANUC 31i-B

[]:选项 ☆ 需要技术咨询

控制轴数 / 显示 / 精度补偿	
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 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	10.4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 机床之轴锁紧, 移动前行程检查
单程序段	
搜索功能	序列 / 程序
插补功能	
Nano插补	
定位	G00
直线插补	G01
圆柱形插补	G02, G03
精确停止模式	单: 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	
	快速移动
手轮进给	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	40程序段 200程序段 (模型)
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
最大指令单位	± 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
包括倒角 / 拐角 R	
固定循环	G73, G74, G76, G80 ~ G89
坐标旋转	G68, G69

辅助 / 主轴转速功能	
辅助功能	M 4数位
等级提升M代码	多 / 旁路M代码
主轴转速功能	S 5数位, 二进制输出
主轴倍率	0% ~ 150% (10%单位)
多位置主轴定向	M19 (S_ _)
FSSB 高速刚性攻丝	
刀具功能 / 刀具补偿	
刀具功能	最大 T8 数位
刀具寿命管理	256副 ☆
刀具补偿数	64副
刀尖半径补偿	G40, G41, G42
刀尖长度补偿	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	
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	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	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
处理选择	速度 / 刚性设置
选项	
其他选项程序段跳读	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
圆柱形插补	G07.1
单向往位	G60
储存行程检查 2, 3	
反时限进给	G93
比例缩放	G50, G51
操作指南 i	交互式自动程序
手轮中断	
手动手轮进给	2/3的装置 #100~#199, #500~#999
其他自定义宏变量	#100~#199, #500~#999, #98000~#98499
刚性攻丝返回	
刀具补偿对	最大2000对 ☆
程序储存容量	512KB ~ 8MB ☆
程序注册编号	最大 4000个 ☆
其他工件坐标	最大 300副 (G54.1 P1 ~ P48)
AIOC II	200 程序段 400 / 600 / 1000 程序段 ☆

控制系统

HYUNDAI WIA FANUC i Series – Smart Plus

[]: 选配项 ☆ 技术协商

轴控制 / 显示 / 精度修正功能	
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	
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
存储行程检查 1	超程
存储行程检查 2,3	
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 - : 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	G39
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: 0~2,000mm/min (79 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	1%, 25%, 50%, 100%
倍率取消	
每分钟进给	G94
每转进给量	G95
圆柱插补	G07.1
反时限进给	G99
预读程序段	20程序段 (AICC II)
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
工件坐标系设定	G52, G53, 48 副 (G54.1 P1 ~ 48)
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
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	

程序输入	
版坐标指令	G15, G16
固定循环	G73, G74, G76, G80 ~ G89
比例缩放	G50, G51
坐标旋转	G68, G69
对话框程序	SMART GUIDE i
辅助 / 主轴功能	
辅助功能	多种 / Bypass M code
主轴转速指令	S 5位, 二进制输出
主轴转速倍率	0% ~ 150% (10%单位)
主轴定向	M19 (S_ _)
刚性攻丝返回	
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
刀具半径补偿	G40, G41, G42
刀具长度补偿	G43, G44, G49
刀具选配储存 C	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	
工件程序储存大小	5,120m (2MB)
登录的程序数量	1,000个
程序保护	
后台编辑	
加长工件的程序编辑	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, 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
显示语言切换	5种可选语言
LCD 屏幕保护程序	屏幕保护
选项	
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	
手动手轮进给	2/3单元
其他自定义宏变量	#100 ~ #199, #500 ~ #999, #98000 ~ #98499
其他工件坐标	最大 300副 (G54.1 P1 ~ P300)
AI 轮廓控制 II	400 程序段预读 ☆

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

HYUNDAI
wia



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