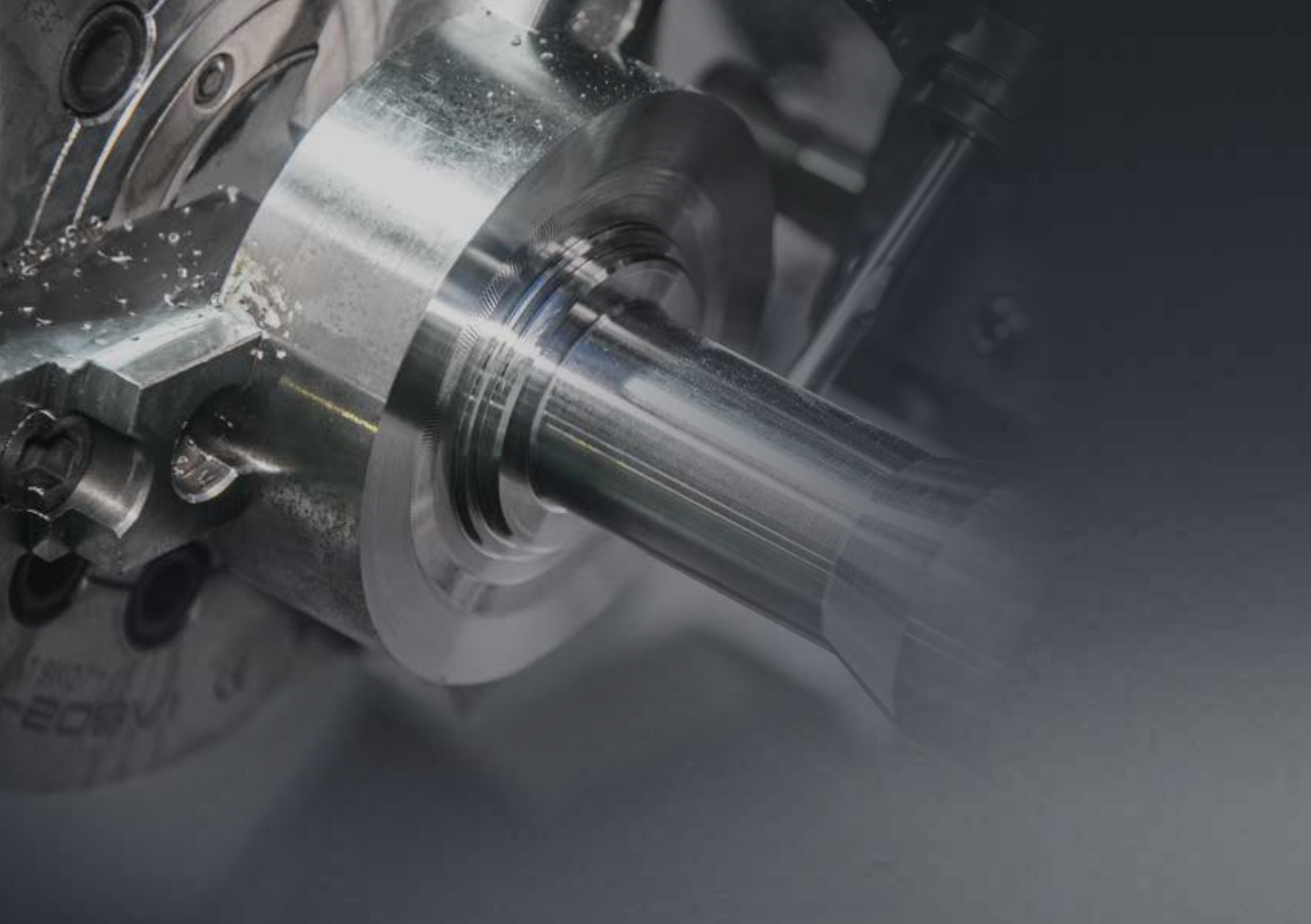
HYUNDAI
MOTOR GROUP

L Y Series

L2000Y 系列 | L2600Y 系列 | L3000Y 系列

现代威亚 重切削Y轴车削中心

HYUNDAI WIA | CREATING VALUE IN SEAMLESS MOBILITY



Technical Leader

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，开发出新型数控车床L-Y系列。
该系列产品同时具备高速、高刚性、高精度的特性，可实现生产性能的最优化。

项目	主轴			副主轴		床身		
	8″	10″	12″	6″	8″	短	标准	长
L2000Y	●					●		
L2000SY	●			●		●		
L2000LY	●						●	
L2000LSY	●			●			●	
L2600Y		●					●	
L2600SY		●		●	○		●	
L2600LY		●						●
L3000Y			●				●	
L3000SY			●	●			●	
L3000LY			●					●

●: 标配　○: 选配

L Y Series

配置硬轨的Y轴复合重切削式数控车床

- 缩短加工周期，提升加工生产性
- 补偿性Y轴与BMT65的刀塔保证了复合式加工
- 主轴与副主轴间的同时控制实现了工序的节约（“S”类型）
- 通过配置硬轨，强化了重切削的能力
- 润滑装置前部集中化的设计提升了设备的保修性

L-Y SERIES

01 基本结构

所有工序仅通过一次的设置就可进行处理的 L-Y 系列

铣削刀塔

- BMT65
  5,000 r/min, ER32 (Ø20)

副主轴

- 内置式 : 6″ [L2600SY 8″]
- 皮带式 : [6″]
- C轴控制 : 0.001°

高精密主轴

- 一体型床身&防热筋条结构
- L2000Y系列 : 8″ / 5,000 [4,500] r/min
- L2600Y系列 : 10″ / 4,000 [3,500] r/min
- L3000Y系列 : 12″ / 3,000 [2,800] r/min
- C轴控制 : 0.001°

MT#5 尾座

尾座可以实现产品的高品质稳定加工, 其中套筒行程高达 120mm。

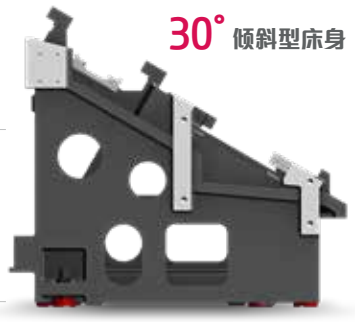
(选择NC尾座时(选项), 可单独调整尾座位置, 更容易安装工件。 : 选配)

强大的切削能力和广泛的切削范围

一体式床身结构

高精度、高刚性一体式结构

根据有限元分析法(FEM : Finite Element Method)设计的L-Y系列的床身采用了30° 倾斜角的一体式床身, 具有强大的切削力和加工精度, 而且振动吸收能力强, 可以保证Y轴加工稳定性。



导轨

箱式导轨

L-Y系列的所有的轴都采用箱式导轨设计, 具有更好的移动能力。
箱式导轨具有强大的抵消重切削所造成的振动的能力。

滚珠丝杠

通过使用双预紧滚珠丝杠的两端, 使移动更加稳定。
特别是当大直径的滚珠丝杠通过适当预紧力增强了坚固性和抵制热位移的能力。

快速移动 (X/Y/Z)

30/10/30 m/min

行程 (X/Y/Z)

L2000Y/SY	L2000LY/LSY
265/120/590 mm	265/120/830 mm
L2600Y/SY | L3000Y/SY	**L2600LY | L3000LY**
265/120/830 mm	265/120/1,350 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

[ ]：选配

项目	主轴转速 r/min	电机功率（最大/连续）	扭矩（最大/连续）	卡盘尺寸
L2000Y系列	5,000 rpm（内置式）	22/11 kW	358/301 N·m	8″
	[4,500 rpm（皮带式）]	[18.5/11 kW]	[314.2/186.2 N·m]	
L2600Y系列	4,000 rpm（内置式）	22/15 kW	599/409 N·m	10″
	[3,500 rpm（皮带式）]	[26/18.5 kW]	[733.7/522.1 N·m]	
L3000Y系列	3,000 rpm（内置式）	37/25 kW	1,262/1,003 N·m	12″
	[2,800 rpm（皮带式）]	[26/18.5 kW]	[1,123/664 N·m]	

서브 스핀들 사양

[ ]：选配

项目	主轴转速 r/min	电机功率（最大/连续）	扭矩（最大/连续）	卡盘尺寸
L-Y系列	6,000 rpm（内置式））	15/11 kW	135/99.1 N·m	6″
	[4,500 rpm（皮带式）]	[11/5.5 kW]	[124/62.1 N·m]	
L2600SY	[5,000 rpm（内置式）]	[22/15 kW]	[221/159 N·m]	8″

重切削 & 高精度

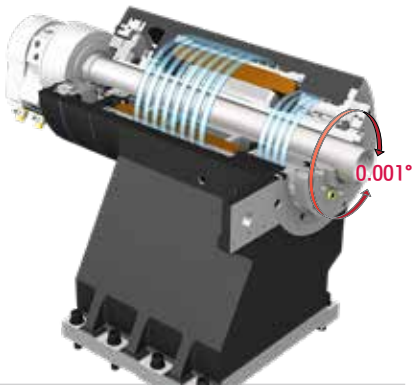
主轴

内置式主轴

采用嵌入式结构的主轴和副主轴, 可以最大限度的抑制高速旋转时产生的振动和 热量, 实现快速加减速, 即便是在高速重切削运行时也能够保持稳定的精密度。

C 轴控制

L-Y系列, 通过采用主轴上的标准C轴**0.001°** 控制功能, 保证了各种形状的产品加工。



内置式副主轴 (“S” 类型)

L-SY系列的副主轴采用6英寸伺服卡盘的配制, 扩大了加工的范围, 同时加以C轴控制能力, 大幅提升了副主轴的加工能力。
当主轴切削完成时, 副主轴与主轴同步旋转, 可以将工件转移到副主轴, 然后开始加工工件的背面。

皮带式主轴

OPTION

本设备的主轴具有优秀的轴功率范围, 并采用与高精密数控车床同 一的主轴构造, 可以保证热变位的最小化。这样的主轴设计保证了连续加工中的稳定加工精密度。

“S” 类型的配置了带有C轴的6英寸副主轴, 可以完成低速高扭矩的重切削, 也可以进行高度的切削加工。其设计可以实现连续长时间加工的热变位最小化。

03 BMT刀塔

高速、高精度、高可靠性伺服刀塔

铣削刀塔

[ ]: 选配

铣削刀具形式	大转速(rpm)	电机功率(最大/连续)	扭矩(最大/连续)	夹头尺寸
BMT65	5,000 rpm (FANUC)	5.5/1.5 kW	47.1/33.7 N·m	ER32 (Ø20)
	[5,000 rpm (通电)]	[7.5/1.5 kW]	[95.5/33.7 N·m]	

刀具数量	刀具规格 (外径/内径)	分度时间
12 EA	□ 25/Ø50 mm	0.15 sec

伺服电机控制的BMT刀塔

刀塔

BMT65 铣削刀塔

BMT刀塔采用4个螺栓对刀座进行固定，可以加强对刀具的固定，
强力切削中也可以发挥出卓越的性能并且可使用旋转刀具加工高附加值产品。

直铣头（轴向）	角铣头（径向）

动力刀座

通过安装直铣头与角铣头可以提升加工能力，实现对产品的侧面以及内径的加工。

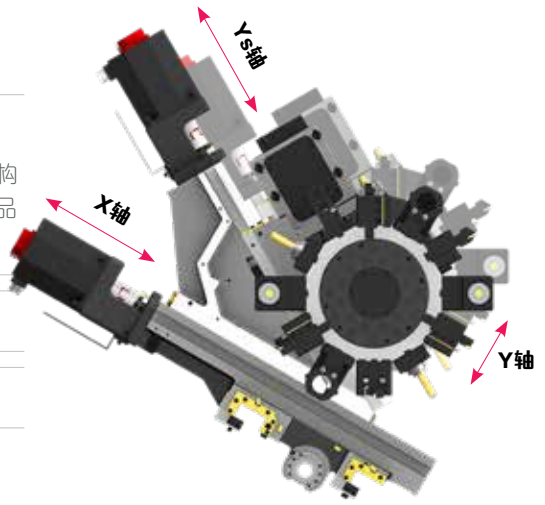
并可安装钻头、丝锥、立铣刀等多样的旋转刀具，生产性和加工效率得到了显著提升。

Y轴

楔型Y轴构造

具有实现YS轴与X轴进行同时加工的补偿型Y轴结构设计的L-Y系列，刀塔的刚性出色，可在重切削的产品加工时发挥卓越性能。

Y轴-快速移动速度	10 m/min
Y轴-行程	120 (±60) mm



特别刀座 OPTION

L-Y系列的可以安装多样化的动力刀具，从而进行高附加值的产品加工。
特别是具有可安装多种型号刀具的复合式刀座，可以安装无需轴移送就可以加工偏心部位的偏心用动力刀具，切削球面用的钻刀，以及滚齿等，真正实现一台设备所能达到的工序节约。

❖ 上面的规格请在订购时与销售人员进行具体的咨询

04 现代威亚 FANUC - Smart Plus

提供客户便捷性，高生产性的多功能控制系统

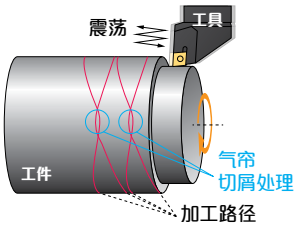
标准配置 15寸大触屏显示器

智能机器控制	快速循环时间技术
	精密表面处理技术
	智能伺服控制技术
对话型编程	SMART GUIDE-i
i-HMI	可以支持加工操作
加工程序容量大小	5120M (2MB)
加工程序登录个数	1,000个

断屑 OPTION

- **原理**：刀具之字形移动(震荡) → 产生气帘区间 → 切断长屑
- **优点**：延长刀具寿命，改善表面光洁度，改善废屑处理问题
- **对应机种**：使用发那科系统的所有车床 (选配)

(开发断屑专用画面/即使使用断屑功能，加工时间也一样)



MMS (Machine Monitoring System)

基于云服务器 (MMS Cloud)

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

现代威亚机床自主开发的 HW-MMS作为一款为工厂内机床的运行情况提供实时监控, 将非加工情况即时传达给操作人员的软件, 可大幅改善客户的生产环境, 为广大客户提供现代威亚独有的智能解决方案。

SMART CNC (FANUC Smart Plus)

1

2

1. **对话型编程** (HW-DPRO)

编写加工程序, 模拟检查等, 从安装到加工过程, 此软件通过对话型操作极大提升便利性

2. **LAUNCHER**

将本公司主页, 用户常用界面及公司优化功能界面进行统筹处理, 顾客一键点击便可进入所需界面的软件

SPECIFICATIONS

标配 & 选配

●：标准　○：选项　☆：事先协商　-：不适用

主轴		L2000Y/LY	L2000SY/LSY
主轴中空卡盘 3卡爪	8″	●	●
主轴实心卡盘 3卡爪	8″	☆	☆
副主轴中空卡盘 3卡爪	6″	-	●
副主轴实心卡盘 3卡爪	6″	-	☆
标准软爪（一套）		●	●
卡盘夹紧脚踏开关		●	●
2段压力液压装置		○	○
主轴内置准停装置		☆	☆
5° 分度		☆	☆
C轴（0.001°）		●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
卡盘开/关确认装置		●	●
副主轴脚踏开关		-	●
刀塔			
刀座		●	●
旋转刀具用 刀塔	BMT	●	●
直向动力刀座	夹套式，2个	●	●
角向动力刀座	夹套式，2个	●	●
直向动力刀座	结合式	○	○
角向动力刀座	结合式	○	○
镗削变径套		●	●
长钻套		●	●
U钻刀座		○	○
U钻变径套		○	○
外径加工扩展刀座	外径加工用	☆	☆
Swivel Head		☆	☆
尾座 & 中心架			
可编程尾座 + 鹅毛尾座(MT#5)		●	-
可编程尾座 + 内置式尾座(MT#4)		○	-
NC尾座 + 鹅毛尾座(MT#5)		○	-
NC尾座 + 内置式尾座(MT#4)		○	-
手动型液压中心架		☆	☆
可编程液压中心架		○/☆	○/☆
标准活动顶尖		●	-
高精度活动顶尖		○	-
2级尾座液压装置		☆	-
套筒式尾座前/后进确认装置		☆	-
冷却液 & 吹气装置			
标准冷却装置（喷嘴）		●	●
卡盘上方冷却液		○	○
冷却液枪		○	○
主轴中心出水（只用于特殊卡盘）		☆	☆
旋转刀具专用的贯通冷却液		-	-
卡盘吹气装置（卡盘上部）		○	○
副主轴吹气装置		-	○
尾座上部吹风		☆	-
刀塔吹气装置		☆	☆
压缩气枪		○	○
主轴中心吹气装置（只用于特殊卡盘）		☆	☆
高压冷却液	6Bar	●	●
	20Bar	○	○
	70Bar	○	○
强力冷却系统（用于自动化运行）		☆	☆
切削油冷却装置（辅助油箱式，排屑器购买时）		☆	☆
切屑处理			
切削油箱	275ℓ	●/-	●/-
	290ℓ	-/●	-/●
切屑处理（铰链/刮板）	前方(右侧排出)	○	○
	后方(后方排出)	-/○	-/○
特殊排屑器（鼓式过滤型）		☆	☆
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		●	●
卡盘液压维修联锁		●	●

电气装置		L2000Y/LY	L2000SY/LSY
1色 呼叫灯	1色：■	●	●
3色 呼叫灯 & 蜂鸣器	3色：■■■B	○	○
电器柜照明灯		○	○
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	○	○
电路断路器		○	○
AVR（自动稳压器）		☆	☆
变压器	40kVA	○	-
	40kVA（皮带式）	-	○
	60kVA（内置式）	-	○
电源自动切断装置（Auto Pow er Off）		○	○
测量			
手动对刀仪		-	-
自动对刀仪（Q-Setter）		●	●
气密检测装置（特殊卡盘专用）	TACO	○	○
	SMC	○	○
自动工件检测装置		☆	☆
直线光栅尺	X轴	☆	☆
	Z轴	☆	☆
冷却液量探测器（切屑移送器专用）		☆	☆
环境			
电气柜空调		○	○
油雾收集器		☆	☆
油水分离器		○	○
MQL（微量润滑）		☆	☆
夹具 & 自动化			
自动门	高速	○	○
自动快门（仅适用于自动化系统）		☆	☆
副操作面板		☆	☆
棒料输送机接口		○	○
送料器		☆	☆
附加主轴工件拔爪（气压式）		-	○
伺服主轴工件推出器（弹簧型）		-	○
刀塔工件拔爪（自动化专用）		☆	☆
额外M-代码 4ea		○	○
自动化接口		☆	☆
输入/输出 扩展（IN & OUT）	16接触点	○	○
	32接触点	○	○
接料器	主轴	○	○
	副主轴	-	○
输送装置（需配置主轴侧接料器）		☆	☆
正面简易自动化		☆	☆
标准液压气缸	中空	●	●
标准液压单元	35bar/14ℓ	●	●
软件			
对话型编程（HW-DPRO）：FANUC		○	○
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		☆	☆
其他			
调整工具及工具箱		●	●
客户指定色	需要Munsel NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

❖ 使用6BAR以上高压水箱时推荐使用4CH 热变补偿装置.
性能参数如有变化，恕不通知!

SPECIFICATIONS

标配 & 选配

●：标准　○：选项　☆：事先协商　-：不适用

主轴		L2600Y/LY	L2600SY
主轴中空卡盘 3卡爪	10″	●	●
主轴实心卡盘 3卡爪	10″	☆	☆
副主轴中空卡盘 3卡爪	6″/8″	-	●/○
副主轴实心卡盘 3卡爪	6″/8″	-	☆/-
标准软爪（一套）		●	●
卡盘夹紧脚踏开关		●	●
2段压力液压装置		○	○
主轴内置准停装置		☆	☆
5° 分度		☆	☆
C轴（0.001°）		●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
卡盘开/关确认装置		●	●
副主轴脚踏开关		-	●
刀塔			
刀座		●	●
旋转刀具用 刀塔	BMT	●	●
直向动力刀座	夹套式，2个	●	●
角向动力刀座	夹套式，2个	●	●
直向动力刀座	结合式	○	○
角向动力刀座	结合式	○	○
镗削变径套		●	●
长钻套		●	●
U钻刀座		○	○
U钻变径套		○	○
外径加工扩展刀座	外径加工用	☆	☆
角度刀头		☆	☆
尾架 & 中心架			
可编程尾座 + 鹅毛尾座(MT#5)		●	-
可编程尾座 + 内置式尾座(MT#4)		○	-
NC尾座 + 鹅毛尾座(MT#5)		○	-
NC尾座 + 内置式尾座(MT#4)		○	-
手动型液压中心架		☆	☆
可编程液压中心架		○/☆	☆
标准活动顶尖		●	-
高精度活动顶尖		○	-
2级尾座液压装置		☆	-
套筒式尾座前/后进确认装置		☆	-
冷却液 & 吹气装置			
标准冷却装置（喷嘴）		●	●
卡盘上方冷却液		○	○
冷却液枪		○	○
主轴中心出水（只用于特殊卡盘）		☆	☆
旋转刀具专用的贯通冷却液		-	-
卡盘吹气装置（卡盘上部）		○	○
副主轴吹气装置		-	○
尾座上部吹风		☆	-
刀塔吹气装置		☆	☆
压缩气枪		○	○
主轴中心吹气装置（只用于特殊卡盘）		☆	☆
高压冷却液	6Bar	●	●
	20Bar	○	○
	70Bar	○	○
强力冷却系统（用于自动化运行）		☆	☆
切削油冷却装置（辅助油箱式，排屑器购买时）		☆	☆
切屑处理			
切削油箱	290ℓ	●/-	●
	320ℓ	-/●	-
切屑处理（铰链/刮板）	前方(右侧排出)	○	○
	后方(后方排出)	○	○
特殊排屑器（鼓式过滤型）		☆	☆
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		●	●
卡盘液压维修联锁		●	●

电气装置		L2600Y/LY	L2600SY
1色 呼叫灯	1色：■	●	●
3色 呼叫灯 & 蜂鸣器	3色：■■■B	○	○
电器柜照明灯		○	○
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	○	○
电路断路器		○	○
AVR（自动稳压器）		☆	☆
变压器	40kVA	○	-
	45kVA（皮带式）	-	○
	60kVA（内置式）	-	○
电源自动切断装置（Auto Pow er Off）		○	○
测量			
手动对刀仪		-	-
自动对刀仪（Q-Setter）		●	●
气密检测装置（特殊卡盘专用）	TACO	○	○
	SMC	○	○
自动工件检测装置		☆	☆
直线光栅尺	X轴	☆	☆
	Z轴	☆	☆
冷却液量探测器（切屑移送器专用）		☆	☆
环境			
电气柜空调		○	○
油雾收集器		☆	☆
油水分离器		○	○
MQL（微量润滑）		☆	☆
夹具 & 自动化			
自动门	高速	○	○
自动快门（仅适用于自动化系统）		☆	☆
副操作面板		☆	☆
棒料输送机接口		○	○
送料器		☆	☆
附加主轴工件拨爪（气压式）		-	○
伺服主轴工件推出器（弹簧型）		-	○
刀塔工件拨爪（自动化专用）		☆	☆
额外M-代码 4ea		○	○
自动化接口		☆	☆
输入/输出 扩展（IN & OUT）	16接触点	○	○
	32接触点	○	○
接料器	主轴	○	○
	副主轴	-	○
输送装置（需配置主轴侧接料器）		☆	☆
正面简易自动化		☆	☆
标准液压气缸	中空	●	●
标准液压单元	35bar/14ℓ	●	●
软件			
对话型编程（HW-DPRO）：FANUC		○	○
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		☆	☆
其他			
调整工具及工具箱		●	●
客户指定色	需要Munsel NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

❖ 使用6BAR以上高压水箱时推荐使用4CH 热变补偿装置.
性能参数如有变化，恕不通知!

SPECIFICATIONS

标配 & 选配

●：标准　○：选项　☆：事先协商　-：不适用

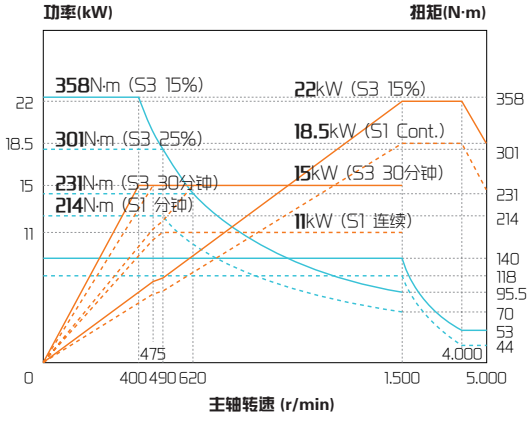
主轴		L3000Y/LY	L3000SY
主轴中空卡盘 3卡爪	12″	●	●
主轴实心卡盘 3卡爪	12″	☆	☆
副主轴中空卡盘 3卡爪	6″	-	●
副主轴实心卡盘 3卡爪	6″	-	☆
标准软爪（一套）		●	●
卡盘夹紧脚踏开关		●	●
2段压力液压装置		○	○
主轴内置准停装置		☆	☆
5° 分度		☆	☆
C轴（0.001°）		●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
卡盘开/关确认装置		●	●
副主轴脚踏开关		-	●
刀塔			
刀座		●	●
旋转刀具用 刀塔	BMT	●	●
直向动力刀座（轴向）	夹套式，2个	●	●
角向动力刀座（径向）	夹套式，2个	●	●
直向动力刀座（轴向）	结合式	○	○
角向动力刀座（径向）	结合式	○	○
镗削变径套		●	●
长钻套		●	●
U钻刀座		○	○
U钻变径套		○	○
外径加工扩展刀座	外径加工用	☆	☆
角度刀头		☆	☆
尾架 & 中心架			
可编程尾座 + 鹅毛尾座(MT#5)		●	-
可编程尾座 + 内置式尾座(MT#4)		○	-
NC尾座 + 鹅毛尾座(MT#5)		○	-
NC尾座 + 内置式尾座(MT#4)		○	-
手动型液压中心架		☆	☆
可编程液压中心架		○/☆	☆
标准活动顶尖		●	-
高精度活动顶尖		○	-
2级尾座液压装置		☆	-
套筒式尾座前/后进确认装置		☆	-
冷却液 & 吹气装置			
标准冷却装置（喷嘴）		●	●
卡盘上方冷却液		○	○
冷却液枪		○	○
主轴中心出水（只用于特殊卡盘）		☆	☆
旋转刀具专用的贯通冷却液		-	-
卡盘吹气装置（卡盘上部）		○	○
副主轴吹气装置		-	○
尾座上部吹风		☆	-
刀塔吹气装置		☆	☆
压缩气枪		○	○
主轴中心吹气装置（只用于特殊卡盘）		☆	☆
高压冷却液	6Bar	●	●
	20Bar	○	○
	70Bar	○	○
强力冷却系统（用于自动化运行）		☆	☆
切削油冷却装置（辅助油箱式，排屑器购买时）		☆	☆
切屑处理			
切削油箱	290ℓ	●/-	●
	320ℓ	-/●	-
切屑处理（铰链/刮板）	前方(右侧排出)	○	○
	后方(后方排出)	○	○
特殊排屑器（鼓式过滤型）		☆	☆
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		●	●
卡盘液压维修联锁		●	●

电气装置		L3000Y/LY	L3000SY
1色 呼叫灯	1色：■	●	●
3色 呼叫灯 & 蜂鸣器	3色：■■■B	○	○
电器柜照明灯		○	○
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	○	○
电路断路器		○	○
AVR（自动稳压器）		☆	☆
变压器	40kVA（皮带式）	○	-
	50kVA（内置式）	○	-
	45kVA（皮带式）	-	○
	65kVA（内置式）	-	○
电源自动切断装置（Auto Pow er Off）		○	○
测量			
手动对刀仪		-	-
自动对刀仪（Q-Setter）		●	●
气密检测装置（特殊卡盘专用）	TACO	○	○
	SMC	○	○
自动工件检测装置		☆	☆
直线光栅尺	X轴	☆	☆
	Z轴	☆	☆
冷却液量探测器（切屑移送器专用）		☆	☆
环境			
电气柜空调		○	○
油雾收集器		☆	☆
油水分离器		○	○
MQL（微量润滑）		☆	☆
夹具 & 自动化			
自动门	高速	○	○
自动快门（仅适用于自动化系统）		☆	☆
副操作面板		☆	☆
棒料输送机接口		○	○
送料器		☆	☆
附加主轴工件拨爪（气压式）		-	○
伺服主轴工件推出器（弹簧型）		-	○
刀塔工件拨爪（自动化专用）		☆	☆
额外M-代码 4ea		○	○
自动化接口		☆	☆
输入/输出 扩展（IN & OUT）	16接触点	○	○
	32接触点	○	○
接料器	主轴	○	○
	副主轴	-	○
输送装置（需配置主轴侧接料器）		☆	☆
正面简易自动化		☆	☆
标准液压气缸	中空	●	●
标准液压单元	35bar/14ℓ	●	●
软件			
对话型编程（HW-DPRO）：FANUC		○	○
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		☆	☆
其他			
调整工具及工具箱		●	●
客户指定色	需要Munsel NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

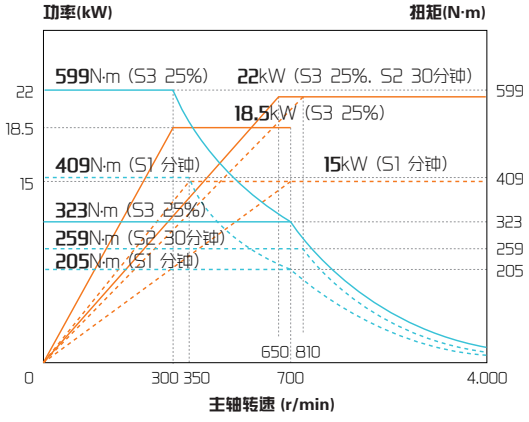
❖ 使用6BAR以上高压水箱时推荐使用4CH 热变补偿装置.
性能参数如有变化，恕不通知!

主轴电机功率/扭矩图

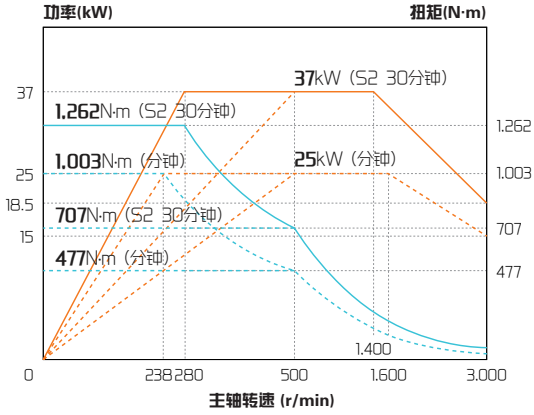
L2000Y 5,000 rpm



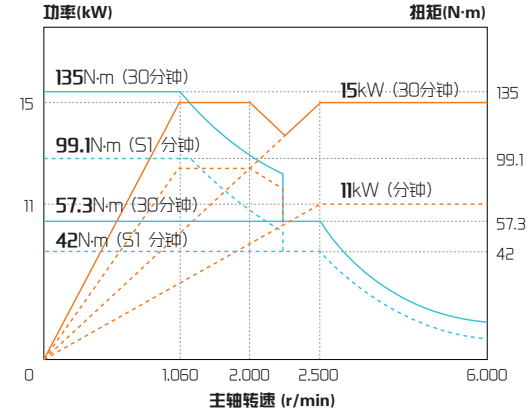
L2600Y 4,000 rpm



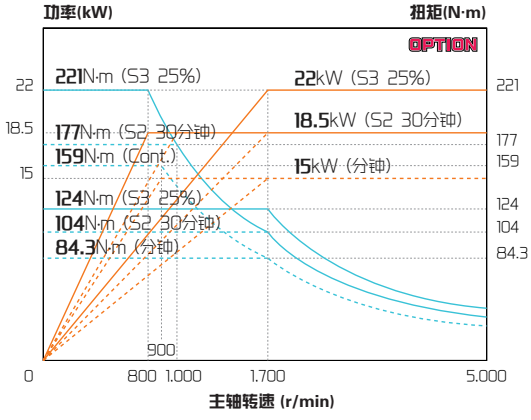
L3000Y 3,000 rpm



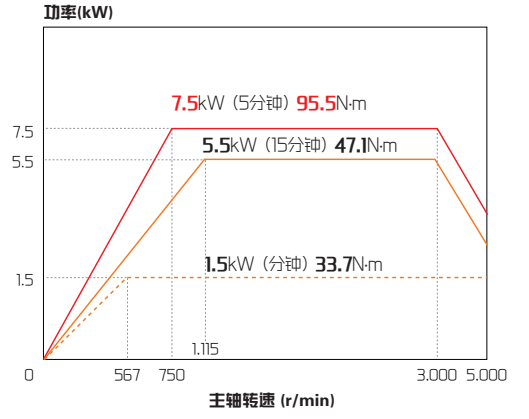
6″ 副主轴 6,000 rpm



L2600SY 8″ 副主轴 5,000 rpm



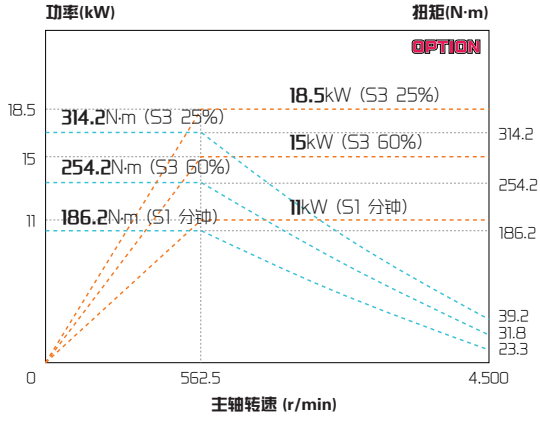
铣削刀塔 5,000 rpm



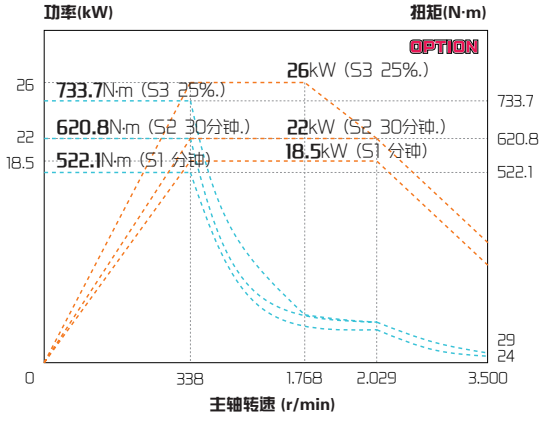
SPECIFICATIONS

主轴电机功率/扭矩图

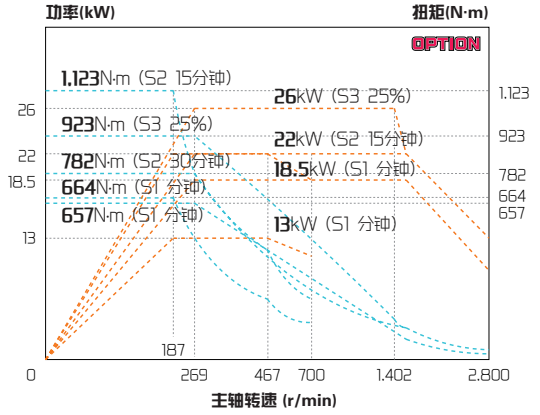
L2000Y 4,500 rpm



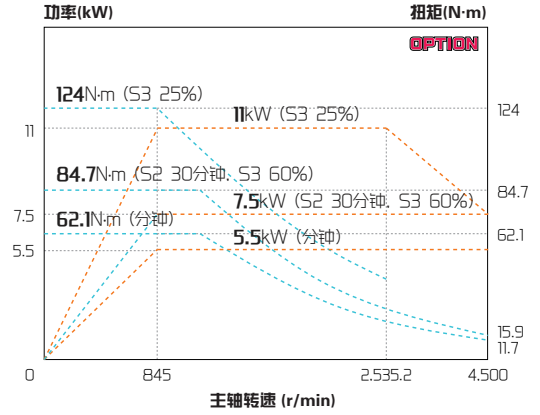
L2600Y 3,500 rpm



L3000Y 2,800 rpm

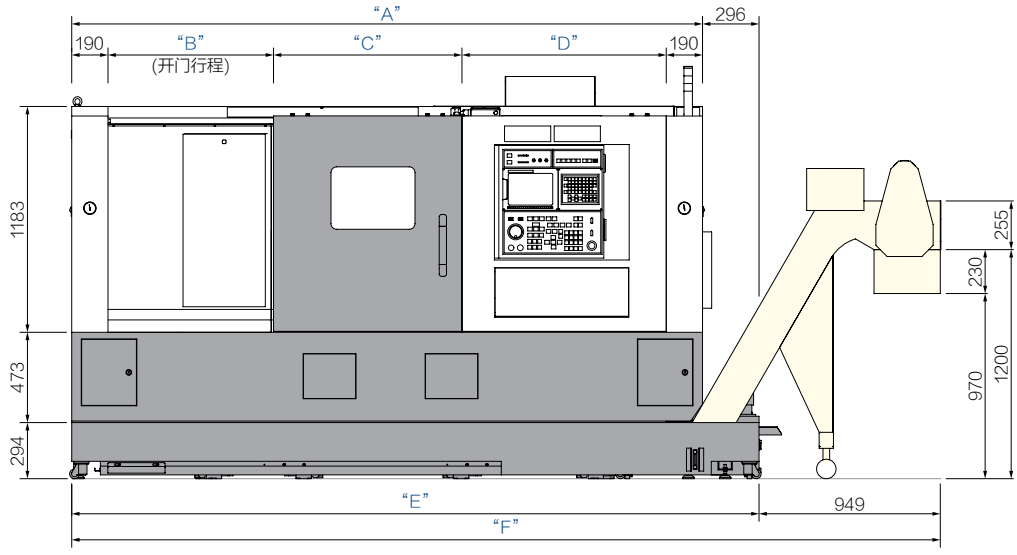


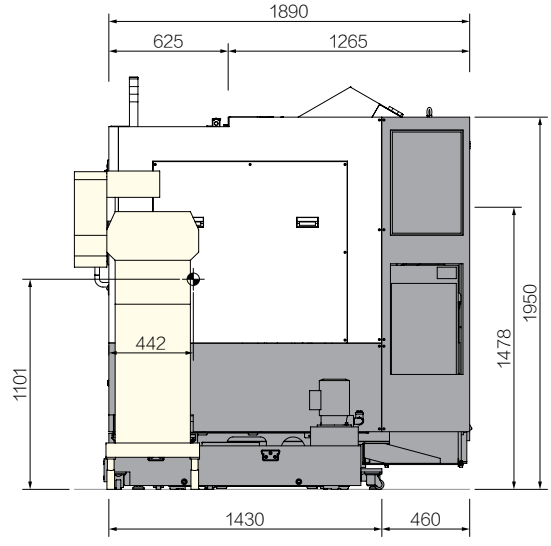
副主轴 4,500 rpm



外形尺寸

单位 : mm





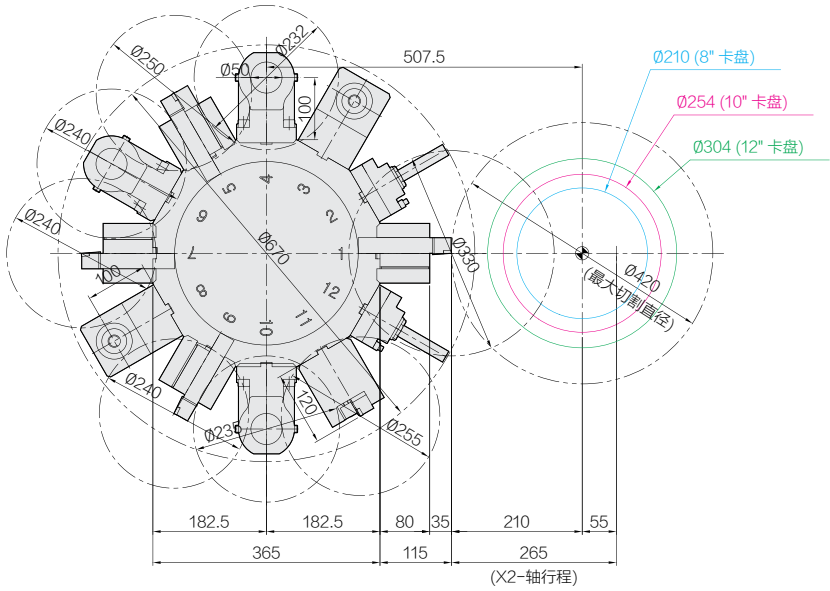
项目	L2000SY/L2000Y	L2000LSY / L2000LY / L2600SY L2600Y / L3000SY / L3000Y	L2600LY / L3000LY (2门类型)
"A"	2,974	3,304	4,074
"B"	690	860	841(左) / 651(右)
"C"	847	987	987
"D"	1,030	1,070	663
"E"	3,280	3,600	4,315
"F"	4,229	4,549	5,315

SPECIFICATIONS

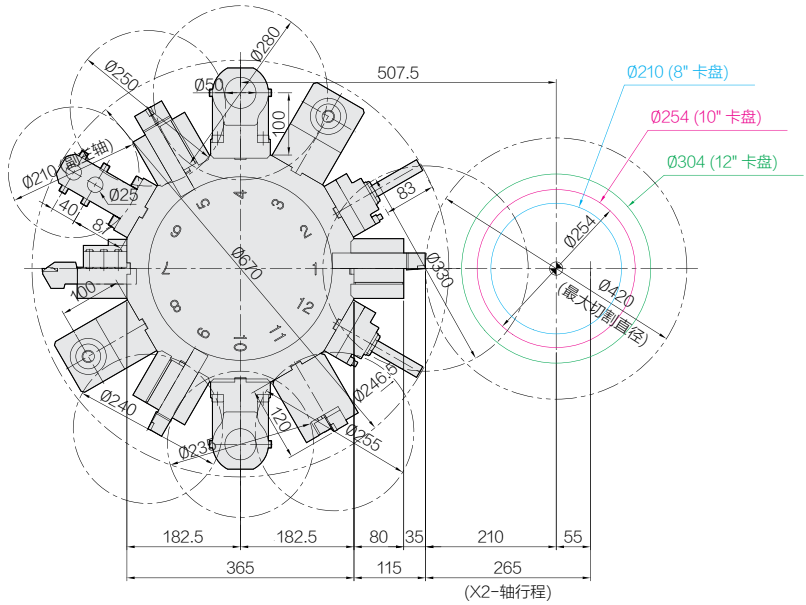
刀具干涉图

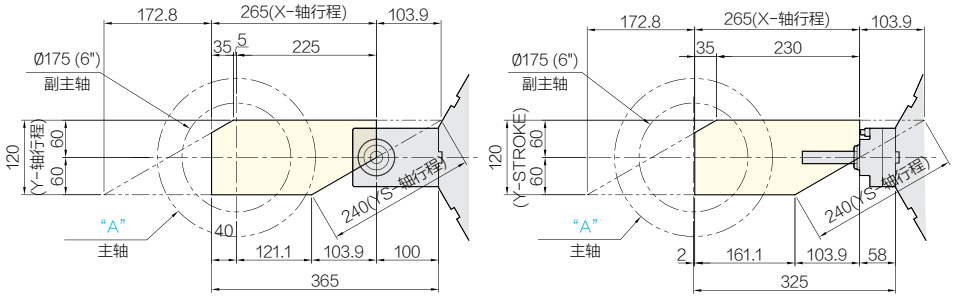
单位 : mm

Y 系列



SY 系列

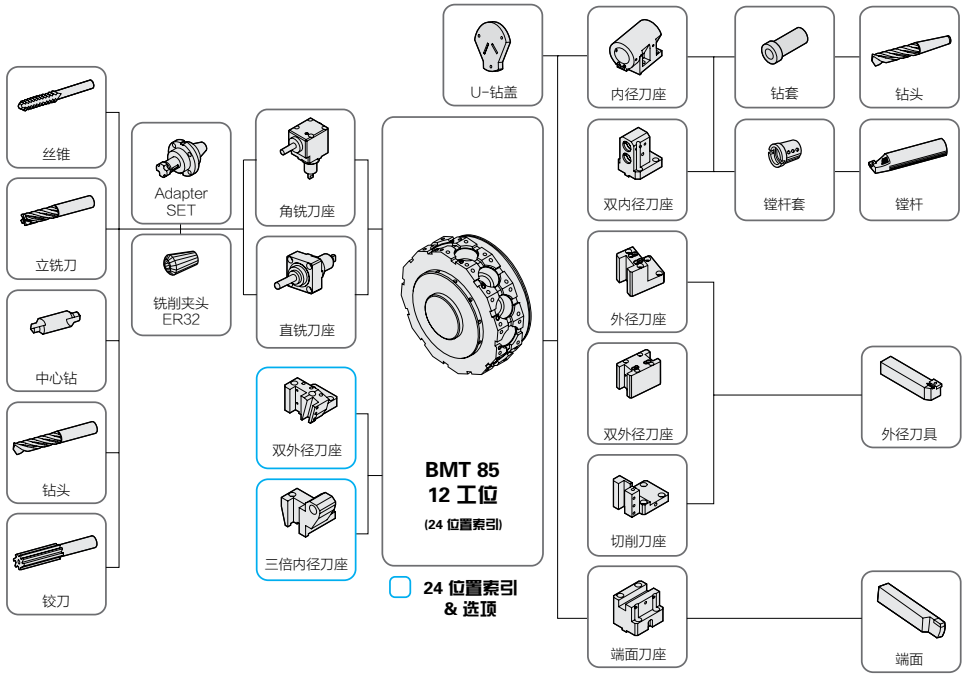




"A" : L2000系列 (8″) | L2600系列 (10″) | L3000系列 (12″)

刀具系统

单位 : mm



刀具详细

项目			Y 类型 (12P)		SY 类型 (12P)		SY 类型 (24P : 选项)	
			mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	左/右	4	4	2	2	1	1
		双个	-	-	1	1	1	1
		双个 (24P,后)	-	-	-	-	1	1
		双个 (24P)	-	-	-	-	1	1
	面削刀座		1	1	1	1	1	1
	切削刀座		-	-	1	1	1	1
镗刀座	内径刀座	单个	3	3	2	2	1	1
		双个	-	-	1	1	-	-
		三重	-	-	-	-	1	1
	U型钻刀座	套盖	1	1	1	1	1	1
动力刀座	直铣刀座	标准	2	2	2	2	2	2
	角铣刀座	标准	2	2	2	2	2	2
插孔	镗刀	Ø16 (Ø5/8″)	1	-	1	-	1	-
		Ø20 (Ø3/4″)	1	1	1	1	1	1
		Ø25 (Ø1″)	1	1	1	1	1	1
		Ø32 (Ø1 1/4″)	1	1	1	1	1	1
		Ø40 (Ø1 1/2″)	1	1	1	1	1	1
		Ø45 (Ø1 3/4″)	-	1	-	1	-	1
	副镗刀	Ø10 (Ø3/8″)	-	-	1	1	1	1
		Ø12 (Ø1/2″)	-	-	1	1	1	1
		Ø16 (Ø5/8″)	-	-	1	1	1	1
		Ø20 (Ø3/4″)	-	-	1	1	1	1
	钻刀	MT 2	1	1	1	1	1	1
		MT 3	1	1	1	1	1	1
		MT 4	1	1	1	1	1	1
	ER套夹		1 套	1 套	1 套	1 套	1 套	1 套
	适配器套装		1 套	1 套	1 套	1 套	1 套	1 套

设计与规格如有变化, 恕不另行通知。

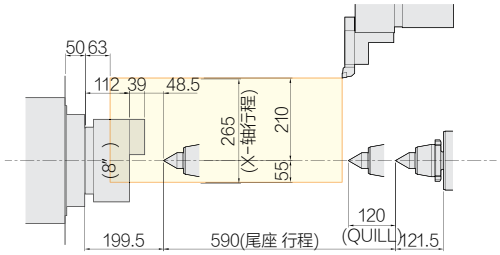
SPECIFICATIONS

刀具行程范围

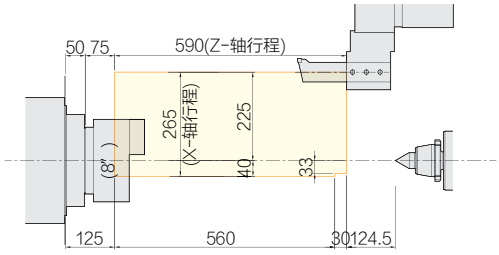
单位：mm

L2000Y

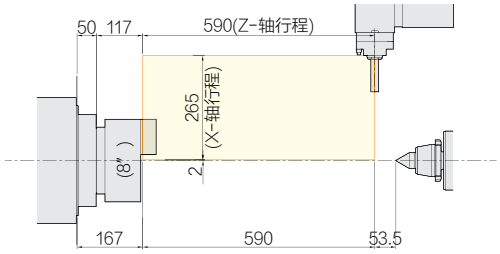
外径刀具



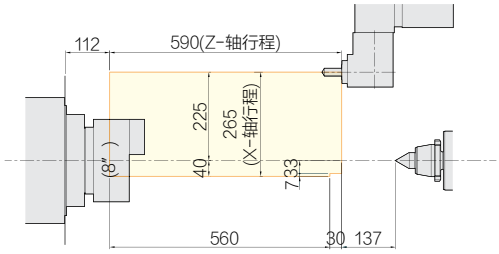
内径刀具



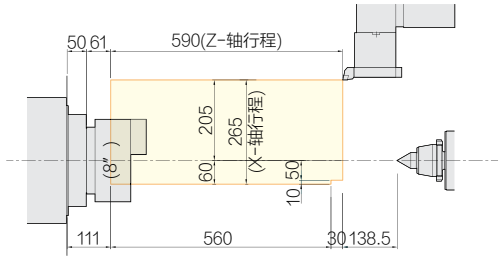
角铣刀座



直铣刀座



面削刀具

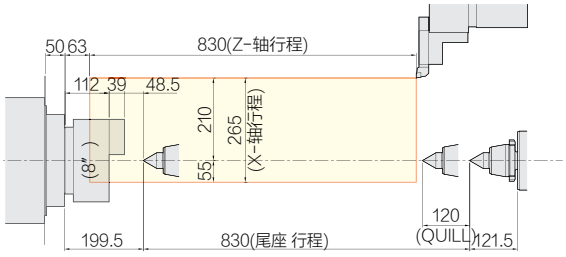


刀具行程范围

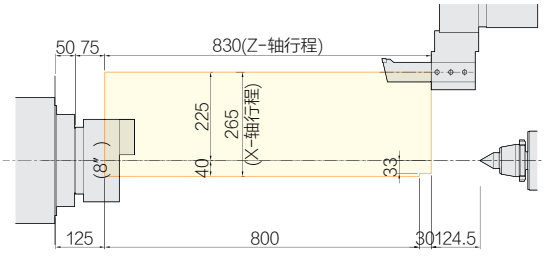
单位 : mm

L2000LY

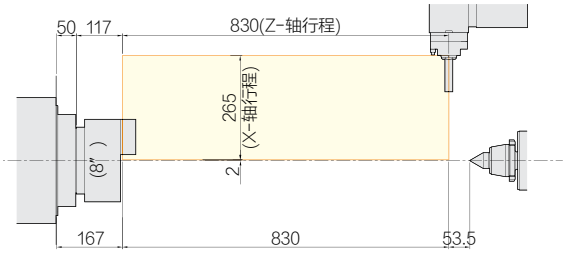
外径刀具



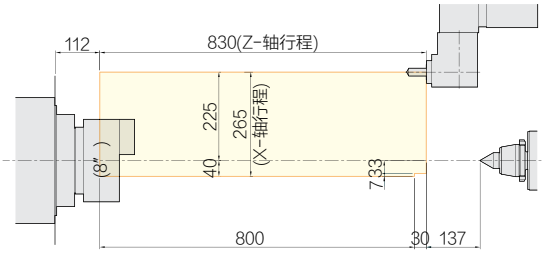
内径刀具



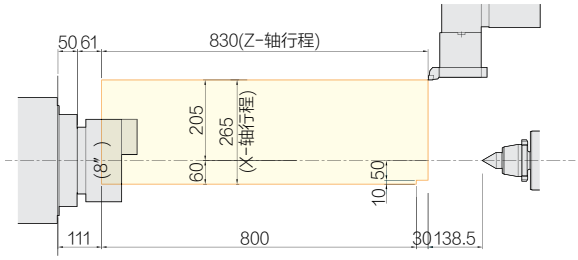
角铣刀座



直铣刀座



面削刀具



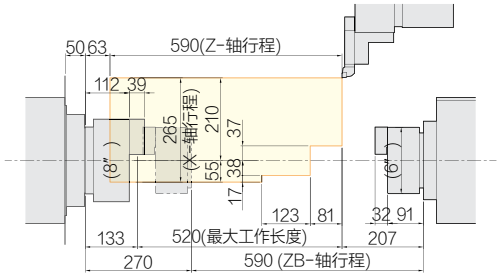
SPECIFICATIONS

刀具行程范围

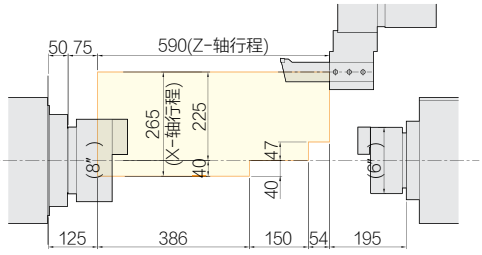
单位：mm

L2000SY

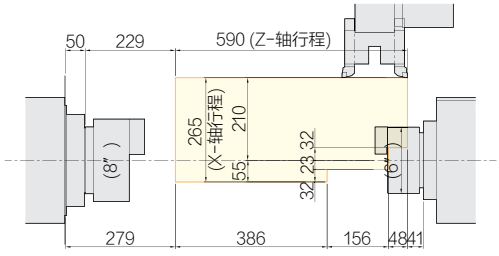
外径刀座



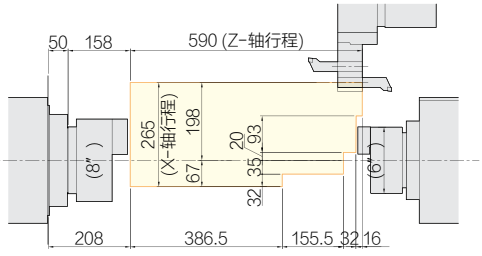
内径刀座



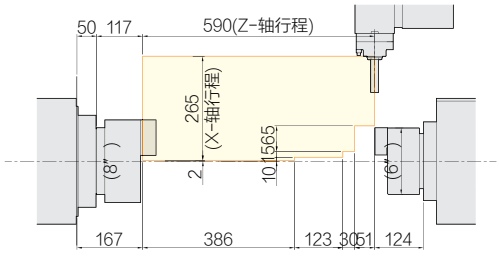
外径刀座 (双)



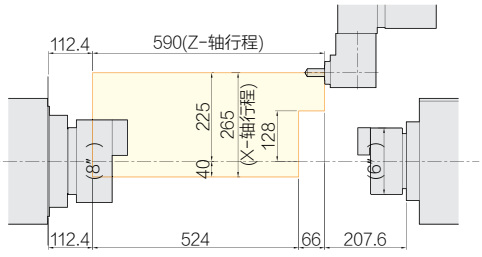
内径刀座 (双)



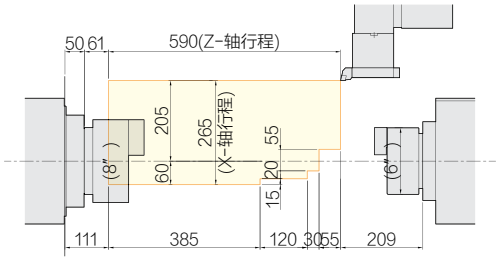
直铣刀座



角铣刀座



面削刀座

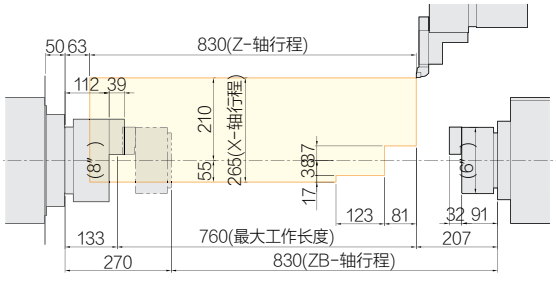


刀具行程范围

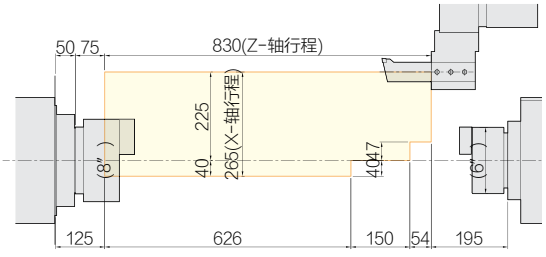
单位 : mm

L2000LSY

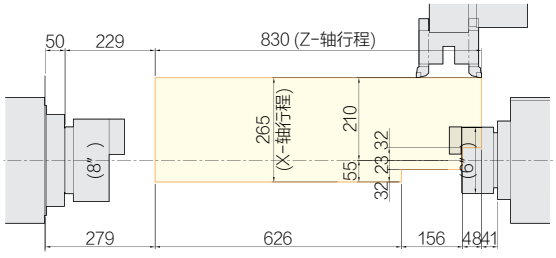
外径刀座



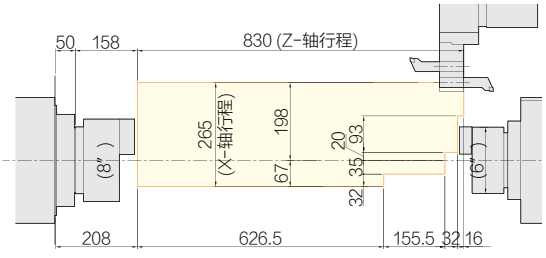
内径刀座



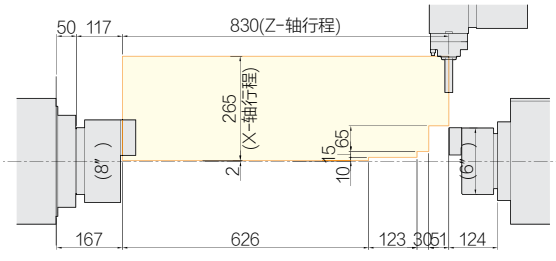
外径刀座 (双)



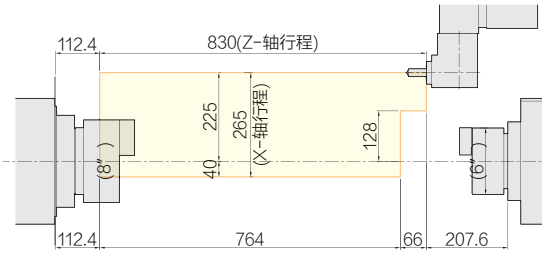
内径刀座 (双)



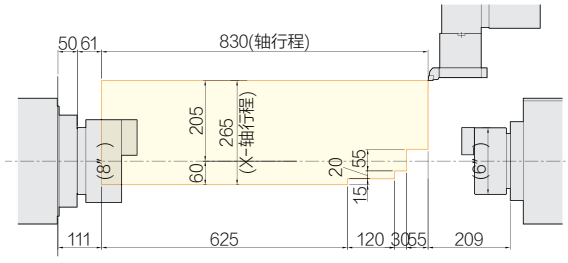
直铣刀座



角铣刀座



面削刀座



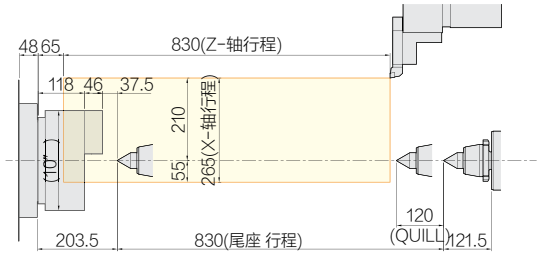
SPECIFICATIONS

刀具行程范围

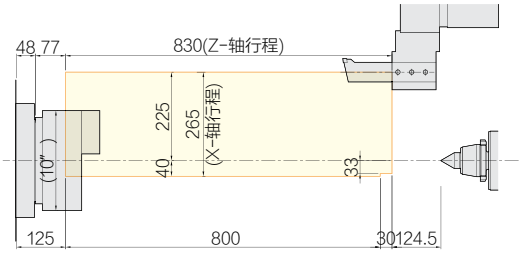
单位：mm

L2600Y

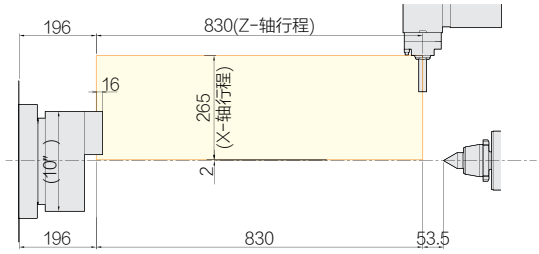
外径刀具



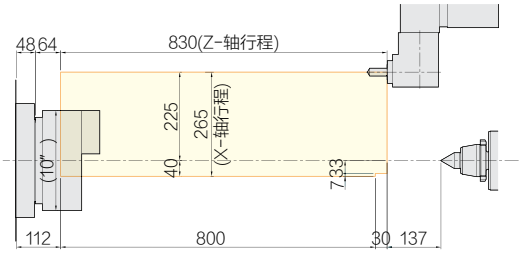
内径刀具



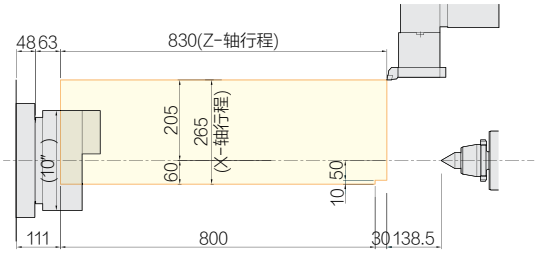
角铣刀座



直铣刀座



面削刀具

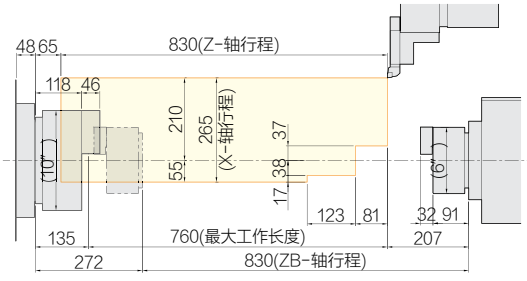


刀具行程范围

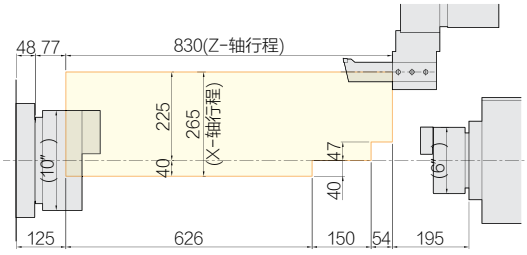
单位 : mm

L2600SY

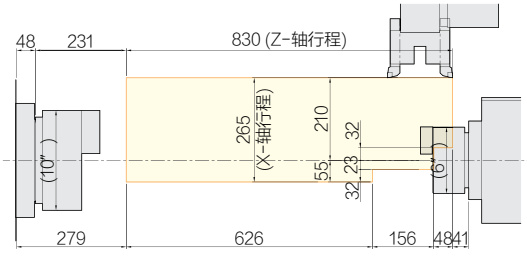
外径刀座



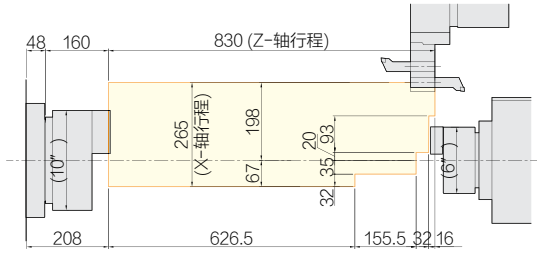
内径刀座



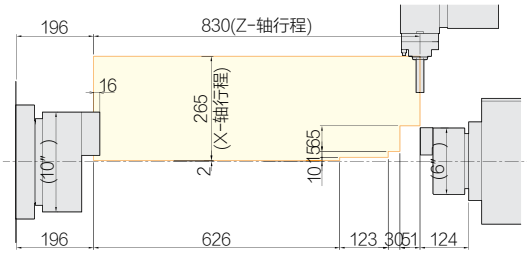
外径刀座 (双)



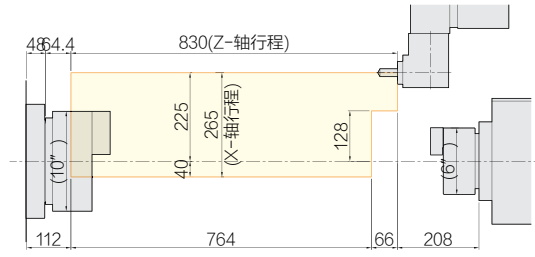
内径刀座 (双)



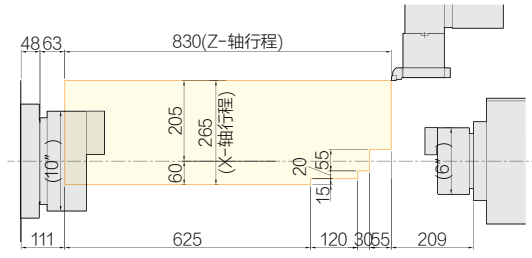
直铣刀座



角铣刀座



面削刀座



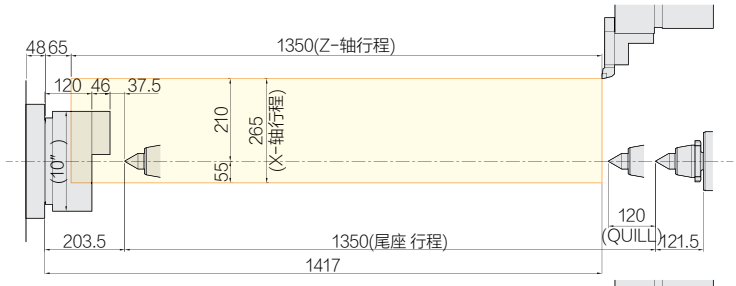
SPECIFICATIONS

刀具行程范围

单位：mm

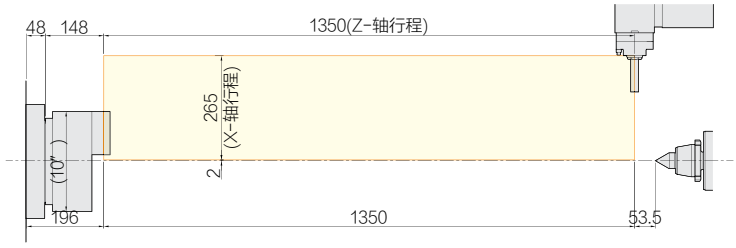
L2600LSY

外径刀座

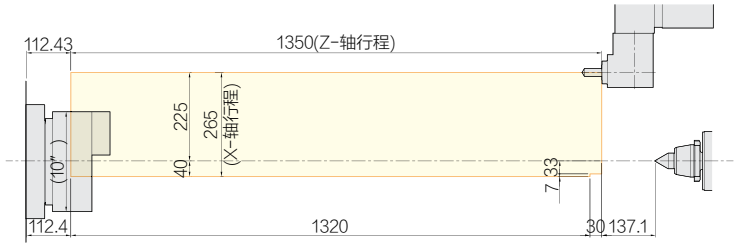


内径刀座

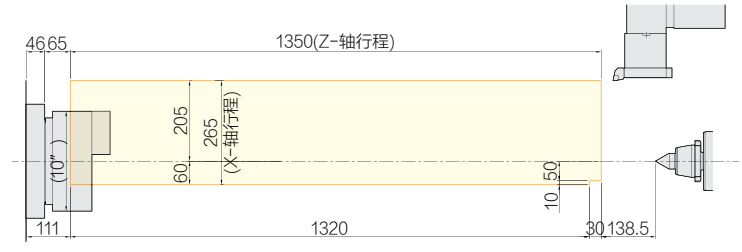
直铣刀座



角铣刀座



面削刀座

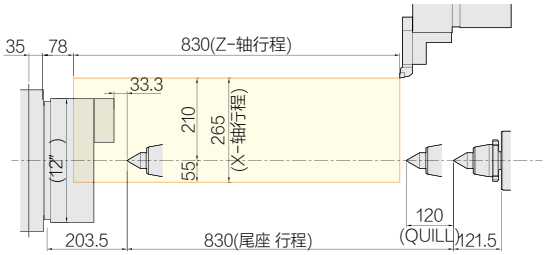


刀具行程范围

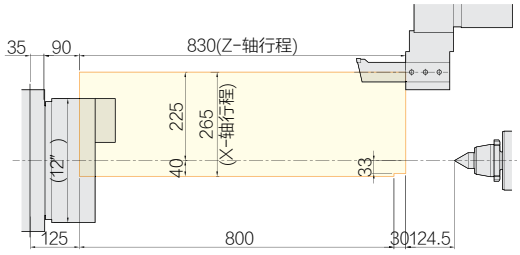
单位 : mm

L3000Y

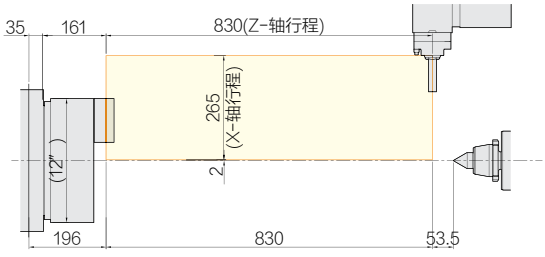
外径刀具



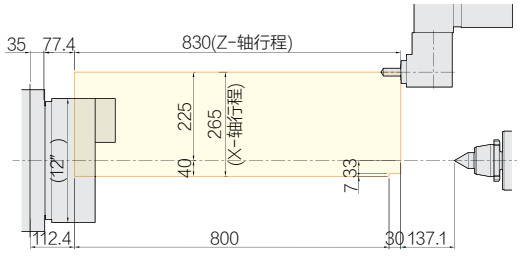
内径刀具



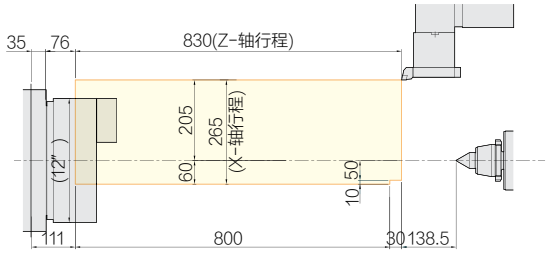
角铣刀座



直铣刀座



面削刀具



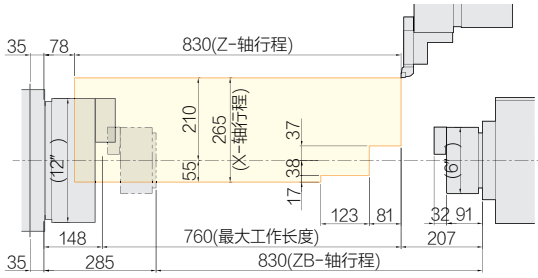
SPECIFICATIONS

刀具行程范围

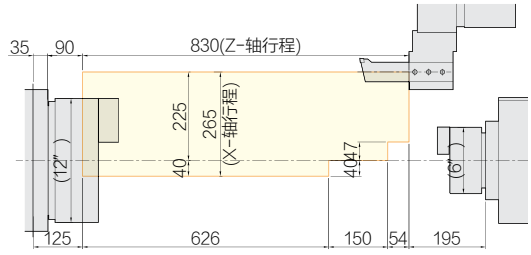
单位：mm

L3000SY

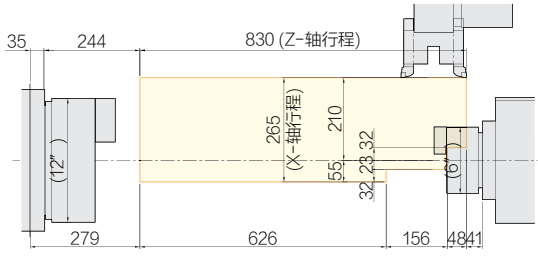
外径刀座



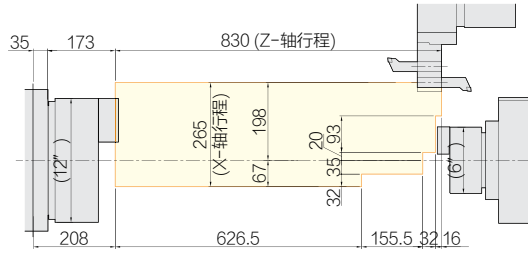
内径刀座



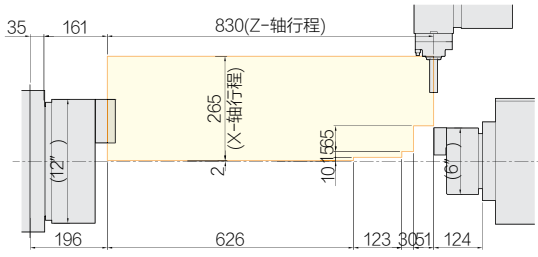
外径刀座 (双)



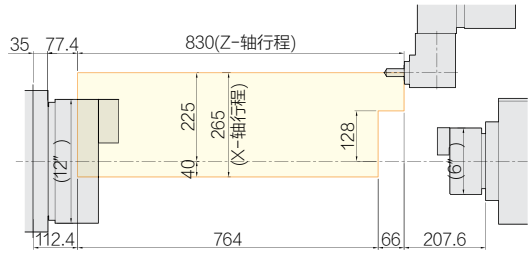
内径刀座 (双)



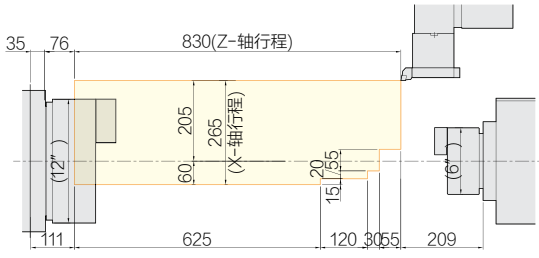
直铣刀座



角铣刀座



面削刀座

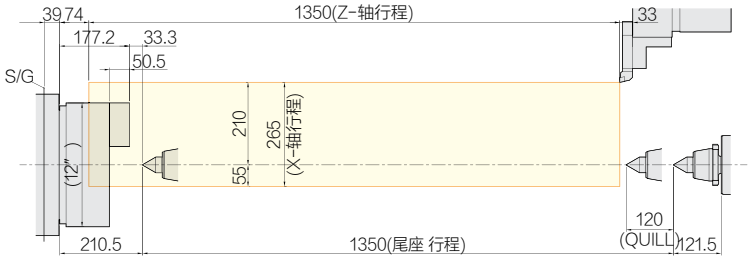


刀具行程范围

单位 : mm

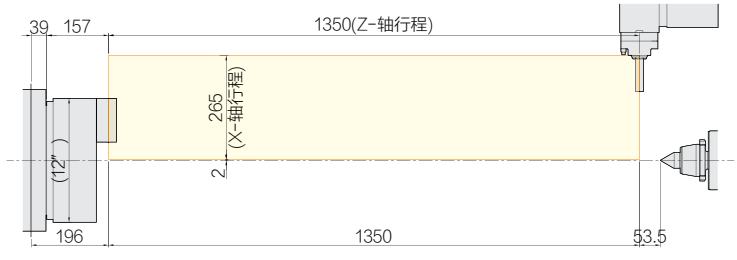
L3000LY

外径刀座

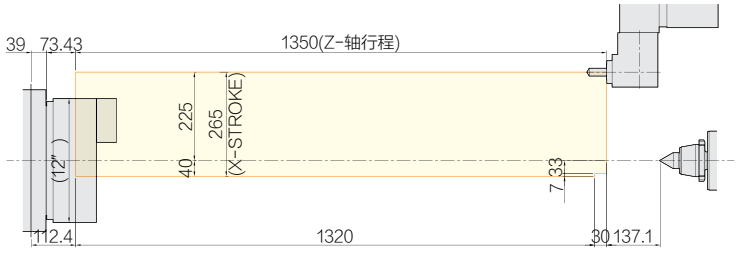


内径刀座

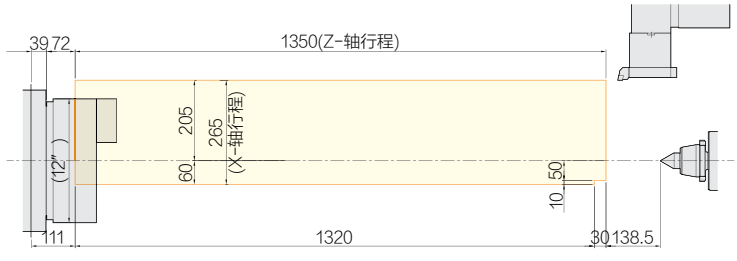
直铣刀座



角铣刀座



面削刀座



SPECIFICATIONS

规格

[ ] : 选项

项目				L2000Y	L2000LY	L2000SY	L2000LSY
加工能力	最大回转直径		mm	Ø800			
	横滑板上最大回转直径		mm	Ø670			
	最大车削直径		mm	Ø420			
	最大车削长度		mm	520	760	520	760
	最大棒料直径	主轴	mm	Ø65			
		副主轴	mm	-		Ø51	
主轴	卡盘尺寸	主轴	inch	8″			
		副主轴	inch	-		6″	
	主轴贯通直径	主轴	mm	Ø76			
		副主轴	mm	-		Ø62	
	主轴速度(rpm)	主轴	r/min	5,000 [4,500]			
		副主轴	r/min	-		6,000 [4,500]	
	电机功率(最大/连续)	主轴	kW	22/11 [18.5/11]			
		副主轴	kW	-		15/11 [11/5.5]	
	扭矩(最大/连续)	主轴	N·m	358/301 [314.2/186.2]			
		副主轴	N·m	-		135/99.1 [124/62.1]	
	主轴驱动方式	主轴	-	内置式 [皮带式]			
		副主轴	-	-		内置式 [皮带式]	
	主轴鼻端	主轴	-	A2-6			
		副主轴	-	-		A2-5	
	C轴分度能力		deg	0.001°			
进给	行程	X/Y	mm	265/120 (±60)			
		Z/ZB	mm	590	830	590/590	830/830
	快移速度	X/Y	m/min	30/10			
		Z/ZB	m/min	30/30			
	导轨类型		-	硬轨			
刀塔	刀具数量		ea	12			
	刀具尺寸	外径	mm	□25			
		内径	mm	Ø50			
	刀塔分度时间		sec/step	0.15			
	Y轴形式		-	键入附加轴			
铣削刀具	电机功率(最大/连续)		kW	5.5/1.5 [7.5/1.5]			
	最大转速(rpm)		r/min	5,000			
	扭矩(最大/连续)		N·m	47.1/33.7 [95.5/33.7]			
	夹套尺寸		mm	Ø20 (ER32)			
	铣削刀具形式		-	BMT65			
尾座	尾座套筒锥孔		-	MT#5		-	
	尾座套筒直径		mm	Ø100		-	
	尾座套筒行程		mm	120		-	
	尾座行程		mm	590	830	-	
水箱容量	冷却液箱		ℓ	275	290	275	290
	润滑油箱		ℓ	3			
电源供应	电源供应		kVA	内置式 : 39 [皮带式 : 32]		内置式 : 55 [皮带式 : 38]	
	电缆最小线径		mm²	大于25		内置式 : 大于50 [皮带式 : 大于25]	
	电压		V/Hz	220/60 (200/50)			
机床	占地面积(长×宽)		mm	3,220×1,890	3,600×1,890	3,220×1,890	3,600×1,890
	高度		mm	1,950			
	重量		kg	5,500	6,000	5,800	6,300
数控系统	控制系统		-	HYUNDAI WIA FANUC i 系列 - Smart Plus			

设计与规格如有变化，恕不另行通知。

规格

[ ] : 选项

项目				L2600Y	L2600LY	L2600SY
加工能力	最大回转直径		mm	Ø800		
	横滑板上最大回转直径		mm	Ø670		
	最大车削直径		mm	Ø420		
	最大车削长度		mm	760	1,280	760
	最大棒料直径	主轴	mm	Ø81		
		副主轴	mm	-		Ø51
主轴	卡盘尺寸	主轴	inch	10″		
		副主轴	inch	-		6″ [8″] [6″]
	主轴贯通直径	主轴	mm	Ø91		
		副主轴	mm	-		Ø62
	主轴速度(rpm)	主轴	r/min	4,000 [3,500]		
		副主轴	r/min	-		6,000 [5,000] [4,500]
	电机功率(最大/连续)	主轴	kW	22/15 [26/18.5]		
		副主轴	kW	-		15/11 [22/15] [11/5.5]
	扭矩(最大/连续)	主轴	N·m	599/409 [733.7/522.1]		
		副主轴	N·m	-		135/99.1 [221/159] [124/62.1]
	主轴驱动方式	主轴	-	内置式 [皮带式]		
		副主轴	-	-		内置式 [内置式] [皮带式]
	主轴鼻端	主轴	-	A2-8		
		副主轴	-	-		A2-5
	C轴分度能力		deg	0.001°		
进给	行程	X/Y	mm	265/120 (±60)		
		Z/ZB	mm	830	1,350	830/830
	快移速度	X/Y	m/min	30/10		
		Z/ZB	m/min	30/30		
	导轨类型		-	硬轨		
刀塔	刀具数量		ea	12		
	刀具尺寸	外径	mm	□25		
		内径	mm	Ø50		
	刀塔分度时间		sec/step	0.15		
	Y轴形式		-	键入附加轴		
铣削刀具	电机功率(最大/连续)		kW	5.5/1.5 [7.5/1.5]		
	最大转速(rpm)		r/min	5,000		
	扭矩(最大/连续)		N·m	47.1/33.7 [95.5/33.7]		
	夹套尺寸		mm	Ø20 (ER32)		
	铣削刀具形式		-	BMT65		
尾座	尾座套筒锥孔		-	MT#5		-
	尾座套筒直径		mm	Ø100		-
	尾座套筒行程		mm	120		-
	尾座行程		mm	830	1,350	-
水箱容量	冷却液箱		ℓ	290	320	290
	润滑油箱		ℓ	3		
电源供应	电源供应		kVA	内置式 : 39 [皮带式 : 37]		内置式 : 55 [皮带式 : 46]
	电缆最小线径		mm²	大于25		内置式 : 大于50 [皮带式 : 大于35]
	电压		V/Hz	220/60 (200/50)		
机床	占地面积(长×宽)		mm	3,600×1,890	4,120×1,890	3,600×1,890
	高度		mm	1,950		
	重量		kg	6,200	7,500	6,550
数控系统	控制系统		-	HYUNDAI WIA FANUC i 系列 - Smart Plus		

设计与规格如有变化, 恕不另行通知。

技术规格

规格

[ ] : 选项

项目				L3000Y	L3000LY	L3000SY
加工能力	最大回转直径		mm	Ø800		
	横滑板上最大回转直径		mm	Ø670		
	最大车削直径		mm	Ø420		
	最大车削长度		mm	760	1,280	760
	最大棒料直径	主轴	mm	Ø102		
		副主轴	mm	-		Ø51
主轴	卡盘尺寸	主轴	inch	12″		
		副主轴	inch	-		6″
	主轴贯通直径	主轴	mm	Ø115		
		副主轴	mm	-		Ø62
	主轴速度(rpm)	主轴	r/min	3,000 [2,800]		
		副主轴	r/min	-		6,000 [4,500]
	电机功率(最大/连续)	主轴	kW	37/25 [26/18.5]		
		副主轴	kW	-		15/11 [11/5.5]
	扭矩(最大/连续)	主轴	N·m	1,262/1,003 [1,123/664]		
		副主轴	N·m	-		135/99.1 [124/62.1]
	主轴驱动方式	主轴	-	内置式 [皮带式]		
		副主轴	-	-		内置式 [皮带式]
	主轴鼻端	主轴	-	A2-11		
		副主轴	-	-		A2-5
	C轴分度能力		deg	0.001°		
进给	行程	X/Y	mm	265/120 (±60)		
		Z/ZB	mm	830	1,350	830/830
	快移速度	X/Y	m/min	30/10		
		Z/ZB	m/min	30/30		
	导轨类型		-	BOX GUIDE		
刀塔	刀具数量		ea	12		
	刀具尺寸	外径	mm	□25		
		内径	mm	Ø5		
	刀塔分度时间		sec/step	0.15		
	Y轴形式		-	硬轨		
铣削刀具	电机功率(最大/连续)		kW	5.5/1.5 [7.5/1.5]		
	最大转速(rpm)		r/min	5,000		
	扭矩(最大/连续)		N·m	47.1/33.7 [95.5/33.7]		
	夹套尺寸		mm	Ø20 (ER32)		
	铣削刀具形式		-	BMT65		
尾座	尾座套筒锥孔		-	MT#5		-
	尾座套筒直径		mm	Ø100		-
	尾座套筒行程		mm	120		-
	尾座行程		mm	830	1,350	-
水箱容量	冷却液箱		ℓ	290	320	290
	润滑油箱		ℓ	3		
电源供应	电源供应		kVA	内置式 : 52 [皮带式 : 37]		内置式 : 68 [皮带式 : 46]
	电缆最小线径		mm²	大于35		内置式 : 大于70 [皮带式 : 大于35]
	电压		V/Hz	220/60 (200/50)		
机床	占地面积(长×宽)		mm	3,600×1,890	4,320×1,890	3,600×1,890
	高度		mm	1,950		
	重量		kg	6,700	7,800	6,900
数控系统	控制系统		-	HYUNDAI WIA FANUC i 系列 - Smart Plus		

设计与规格如有变化, 恕不另行通知。

控制系统

HYUNDAI WIA FANUC i Series – Smart Plus

[ ] : 选项

轴控制数 / 显示 / 精度补偿	
控制轴数	2轴 (X, Z), 3轴 (X, Z, C), 4轴 (X, Z, Y, C)
	5轴 (X, Z, B, C, A), 6轴 (X, Z, Y, B, C, A)
	7轴 (X1/Z1, X2/Z2, B2, C1/C2)
同时控制轴数	2轴 [最大 4轴]
主轴数量	3轴 (1系统)
最小设置单位	X, Z, Y, B轴 : 0.001 mm (0.0001 inch)
	C, A轴 : 0.001 deg
最小移动单位	X, Z, Y, B轴 : 0.001 mm (0.0001 inch)
	C, A轴 : 0.001 deg
英尺 / 公制转换	
高响应矢量控制	
互锁	所有轴/每个轴
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英寸彩屏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	
PMC 轴控制	
操作	
自动操作 (储存器)	
MDI 操作	
DNC 操作	需要DNC程序 / CF卡
程序重新开始	
错误操作预防	
程序检查功能	空运行
单程序段	
搜索功能	程序编号 / 序列号
插补功能	
Nano插补	
快速定位	G00
直线补偿	G01
圆弧插补	G02, G03
精确停止模式	单一的 : G09, 连续 : G61
调整时间	G04, 0 ~ 9999.9999 sec
程序段跳过	G31
参考点返回	第1参考点 : G28, 第2参考点 : G30
	参考点检查 : G27
螺纹 / 同步切割	G33
螺纹切削退刀	
变导程螺纹切削	
多个 / 连续攻螺纹	
进给功能 / 加减速控制	
手轮进给	快速移动
	点动 : 0~2,000mm/min (79ipm)
	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%的单位)
切削进给命令	1%, 25%, 50%, 100%
进给倍率	
每分钟进给	G98
每旋转进给	G99
预读程序段	1个程序段
程序输入	
纸带代码	EIA / ISO
任选程序段跳过	9个
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, 6对 (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, B/C
可编程镜像	G51.1, G50.1
G代码防止缓冲	G4.1

程序输入	
图纸尺寸直接输入	包含倒角 / 转角R
复合固定循环 I, II / 车床固定循环	
对话型程序	SMART GUIDE-i
辅助 / 主轴转速功能	
辅助功能	M & 4 数位
升级的 M代码	高速 / 多种 / Bypass M code
主轴速度指令	S & 5数位, 二进制输出
主轴速度倍率	0% ~ 150% (10%单元)
多位置主轴定向	M 19 (S##)
刚性攻丝	
主轴恒线速度控制	G96, G97
刀具功能 / 刀具补偿	
刀具功能	T & 2位+补偿2位
刀具寿命管理	
刀具补偿数	128 对
刀尖半径补偿	G40, G41, G42
形状 / 磨损补偿	
检测刀具补偿值 B 直接输入	
编辑功能	
工件程序储存大小	5,120m (2MB)
登录的程序数量	1000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	报警和操作员信息与操作
运行小时 / 工件计数显示	
维护信息	
实际切削进给速率显示	
主轴转速显示 / T 代码	
图形显示	
操作监控屏幕	主轴 / 进给轴的负载等
功耗监视	主轴和伺服装置
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
异常负载监控	BST (倒转扭矩极限)
不同机床规格的功能	
Cs 轮廓控制 (C轴 & A轴)	Mill, MS, Y, SY, LF-Mill, TTMS, TTSY
极坐标插补	Mill, MS, Y, SY, LF-Mill, TTMS, TTSY
圆柱插补	Mill, MS, Y, SY, LF-Mill, TTMS, TTSY
多边形车削 (2主轴)	Mill, MS, Y, SY, LF-Mill, TTMS, TTSY
钻孔固定循环	Mill, MS, Y, SY, LF-Mill, TTMS, TTSY
主轴定位扩张	MS, SY TTS, TTMS, TTSY
主轴同步控制	MS, SY TTS, TTMS, TTSY
扭矩控制	MS, SY TTS, TTMS, TTSY
Y轴补偿	Y, SY, TTSY
倾斜轴控制	Y, SY, TTSY
混合 / 叠加控制	MS, SY, TTS, TTMS, TTSY
平衡切割	TTS, TTMS, TTSY

选项	
高速网络	需要选项板
数据服务器	需要选项板
8级数据保护功能	
刀具补偿数	200组
螺旋插补	
预读程序段	40, 200个程序段 (AICC II)

英制值转换为米制值 | FANUC 控制器的规格配置根据 FANUC公司的数控系统供应方针可能发生变更。

L2600SY
视频

L2600SY
3D 视频

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

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1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

2024-02 001.013 CHN