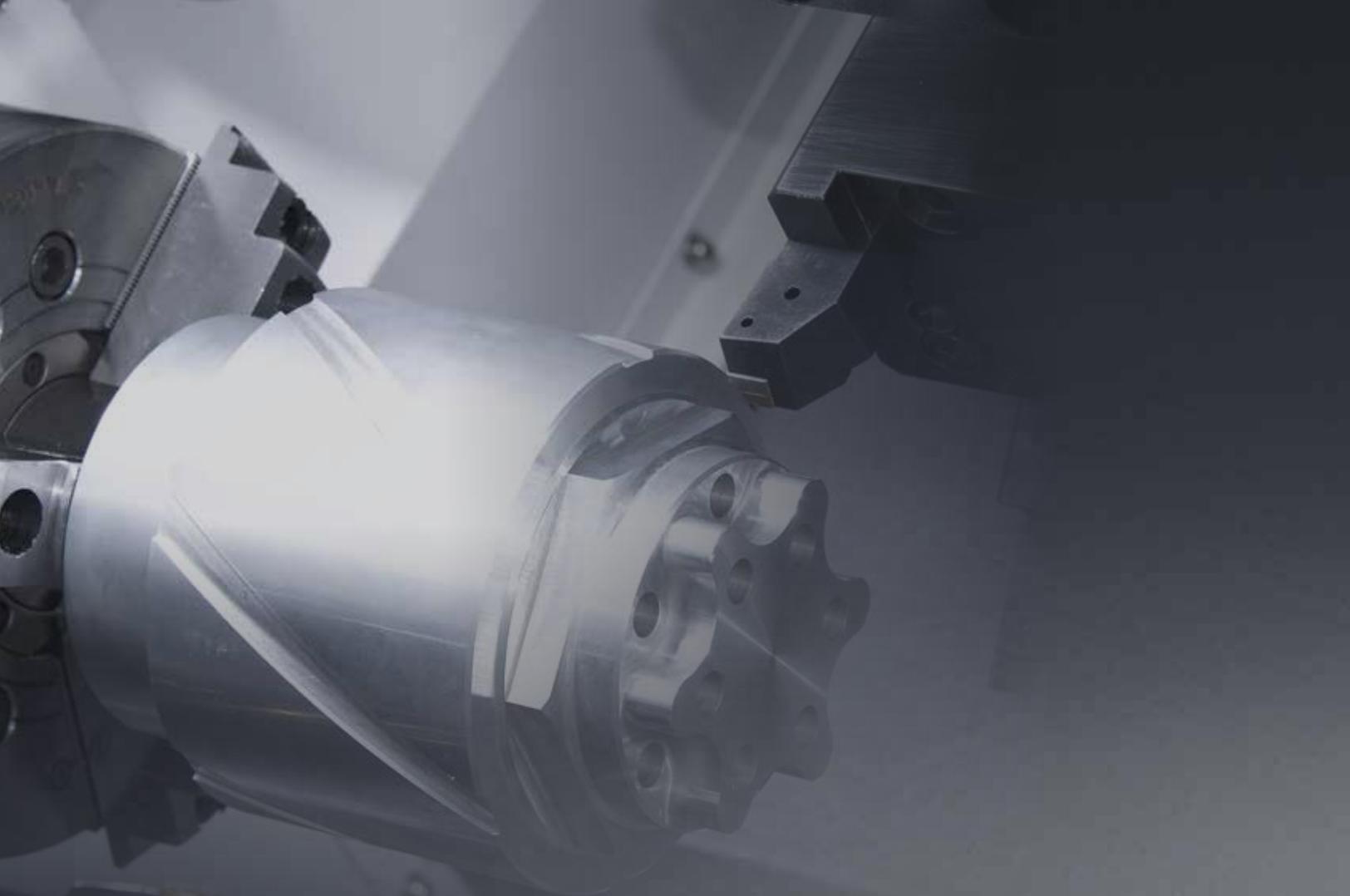


# 300 Series

L300A/LA/MA/LMA/MSA/LMSA | L300C/LC/MC/LMC/MSC

**现代威亚** 数控车削中心



# Technical Leader

L300系列, 由现代威亚根据多年的专业经验和最新技术设计生产, 是该机成为能够最大限度地提高生产率和性能的车削中心。

型号	主轴				副主轴	床身		刀塔	
	10"	12"	15"	大孔径	8"	标准型	加长型	标准刀塔	BMT65
L300A	●					●		●	
L300LA	●						●	●	
L300MA	●					●			●
L300LMA	●						●		●
L300MSA	●				●	●			●
L300LMSA	●				●		●		●
L300C		●	○	●		●		●	
L300LC		●	○	●			●	●	
L300MC		●	○	●		●			●
L300LMC		●	○	●			●		●
L300MSC		●	○	●	●	●			●

●: 标准 ○: 选项

# 300 Series

高生产性的多用途数控车床

- 通过箱式导轨极大加强了机床刚性
- 具有高精度直接联接和稳固的一体式结构
- 主轴热位移减小
- 适用于带铣削刀塔的所有无齿轮式主轴加工
- 通过采用8英寸副主轴实现工艺集成
- 可选用大孔径主轴 (L300C 系列)



# 01 基本结构

最佳的生产力常规10寸 数控车削中心

## 刀塔

- 分度时间: 12 EA
- 刀具规格(外径/内径): □25/Ø50
- 铣削刀塔: BMT65

## 高精度主轴

- 主轴形式
- 标准: 皮带+2级齿轮
- 'M' 类型: 皮带
- L3000系列: 大孔径(选项)
- C轴控制: 0.001° ('M' 类型)

## 套筒式尾座

- 锥度: MT #5
- 套筒直径: Ø100 mm



L300MC



## MT#5 尾座

大型尾座即使在重切削过程中,也能够确保高精度。可通过脚踏板 或程序操作套筒。套筒主体连接到机床鞍座上,通过使用点动按钮或MPG 进行手动操。

(MT#4内置尾座: 选项)

# 强大的切削能力和宽大的加工区域

## 一体式床身结构

### 高精度、高刚性一体式结构

L300配备了通过有限元分析 (FEA)开发出来的45° 斜床身设计, 具有吸收振动并减少热增长的性能。

从而确保稳定平台具有强大、精确的切削能力。



## 导轨

### 箱式导轨

L300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。

**快移速度 (X/Z/ZB)** 20/24/20 m/min



### 行程 (X/Z/ZB)

单位: mm

L300A/MA	L300MSA	L300LA/LMA	L300LMSA
290/750	290/750/700	290/1,350	290/1,350/1,200
L300C/MC	L300LC/LMC	L300MSC	
355/750	355/1,350	355/750/700	

# 02 高精精密主轴

长时间持续保持高精度和出色性能的数控车削中心

## 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)	驱动方式
L300A/LA	3,600 rpm	22/18.5 kW	739.5/622 N·m	皮带式 + 2级齿轮
L300C/LC	3,000 rpm [2,800 rpm (大孔径)]	26/22 kW [26/22 kW]	1,131/957 N·m [1,325/1,121 N·m]	
L300MA系列	3,500 rpm	22/18.5 kW	493.4/414.9 N·m	皮带式
L300MC系列	3,000 rpm [2,800 rpm (大孔径)]	22/18.5 kW [22/18.5 kW]	787.3/465 N·m [787.3/465 N·m]	
副主轴	4,000 rpm	11/7.5 kW	140.1/95.5 N·m	皮带式

## 重切削 & 高精度主轴

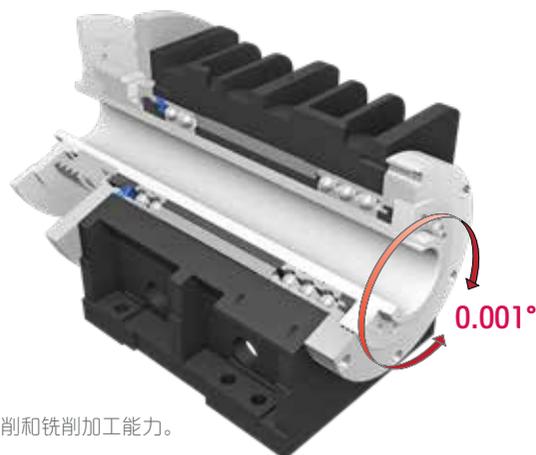
### 主轴

#### 针对重切削加工的主轴

主轴具有范围广泛的恒定功率, 并采用了与高速车削中心相同的结构。其目的就是最大限度地减少热位移, 并保持高速加工过程中稳定的切削能力。特别是, 轴承增强了加工和装配精度, 能够使主轴单元长期保持高精度。

#### C轴控制 ('M' 类型)

采用铣削刀塔时, C轴能够达到 $0.001^\circ$ 的控制。极大增强了车削和铣削加工能力。



#### 齿轮式主轴

主轴内部采用两级驱动法, 作为非铣削刀塔型机床的标准配置。(L300A/C/LA/LC)在低速时具有强大的扭矩, 而在高速下, 具有稳定的转速。

#### 非齿轮式主轴

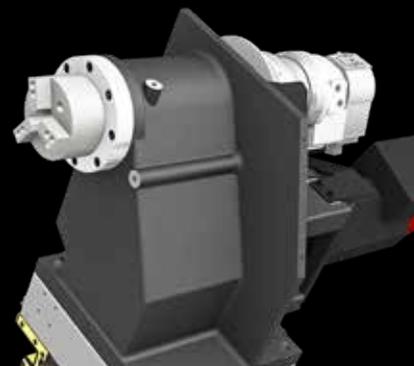
配备铣削刀塔(BMT刀塔)的型号采用非齿轮传动法, 因此减小了噪音并具有极好的表面精度。



### 6英寸副主轴 ('S' 类型)

L300系列的配置了带有C轴的5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。

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。



# 03 伺服刀塔

高速、高精度、高可靠性 伺服刀塔

## 伺服刀塔

刀具数量

12<sup>EA</sup>

刀具规格(外径/内径)

□ 25/Ø50<sub>mm</sub>

分度时间

0.3<sub>sec</sub>

## 铣削刀塔

铣削刀具形式

BMT65

大转速(rpm)

4,000 rpm

电机功率(最大/连续)

5.5/3.7 kW

扭矩(最大/连续)

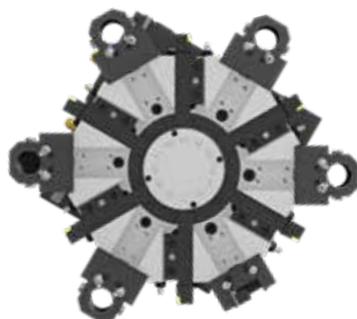
35/23.5 N·m

夹头尺寸

ER32 (Ø20)

# 伺服电机控制的高性能刀塔

## 刀塔



### 伺服刀塔

L300系列的刀塔采用高性能交流伺服电机, 提高了加工的可靠性。

3片式联轴器显示良好的分度性能。

强大的刀具夹紧力, 能够最大限度减轻负载造成的刀刃末端的变形。

### 20Bar 高压冷却液 **OPTION**

刀塔采用20bar的高压冷却液, 在加工难以切削的材料方面表现出优异的性能。



### BMT65

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。



### 动力刀座

通过安装直铣头与角铣头可以提升加工能力, 实现对工件轴面以及内径的加工。另外, 凭借着可以安装钻, 钻攻, 端面铣等多种动力刀具的性能, 该设备刀塔的生产性与加工效率得到了显著提升。



### 特别刀座

**OPTION**

L300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, 切削球面用的钻头, 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 用户便利性

多样化的配置, 客户使用更加便捷

## 棒料输送系统

### 棒料输送机

可实现棒料加工时的无人化, 大幅提升加工的效率。



#### 收件装置

利用装置可以密封加工之后不需要打开机门, 从机器外部自动收集切割好的加工件或者加工完的单品加工件, 能够显著提高作业便利性。



#### 自动门

使用M代码, 各个门可自动打开和关闭, 使自动化生产效率提高并便于操作。



#### 接料器

接料器传送由送料器下料的成品工件, 用户使用极其方便。



#### 自动卷帘门

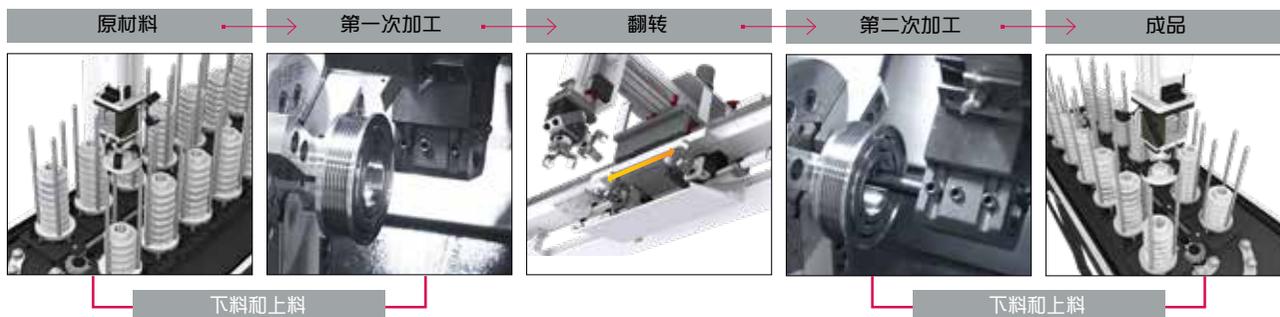
构建使用桁架装卸的自动化生产线时, 不需要将自动门全部打开, 而是通过自动卷帘门实现自动化构成。

## 桁架机械手上下料系统

### 桁架机械手自动化加工流程

高速桁架机械手和工件存储器可以使各个单元实现自动化。

这样可以提高加工过程的灵活性和生产率。



## 屑输送机



为有效处理多种屑, 将屑排出口的高度一分为二 为客户提供更多便利。

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

❖ 选择鼓式过滤时与销售协商。

## 高精度系统 & 冷却单元



对刀仪



光栅尺



工件在线检测



标准冷却装置(喷嘴)



卡盘上方冷却



卡盘上方吹气装置

# 05 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

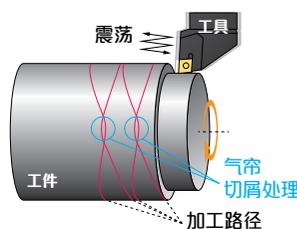


## 标准配置 15寸大触屏显示器

快速循环时间技术	精密表面处理技术
智能机器控制	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)

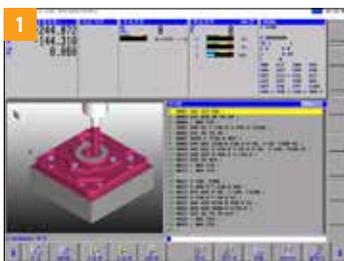


### 基于云服务器 (MMS Cloud)

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. 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

# 技术规格

## L300系列 – 标配 & 选配

●: 标准型 ○: 选项 ☆: 事先协商 -: 不适用

主轴		A(LA)	MA(LMA)	MSA(LMSA)
主轴中空卡盘 3 卡爪	10°	●	●	●
	12°	○	○	○
主轴实心卡盘 3 卡爪	10°	○	☆	☆
	12°	☆	☆	☆
副主轴中空卡盘 3 卡爪	8°	-	-	●
	10°	-	-	-
副主轴实心卡盘 3 卡爪	8°	-	-	○
	10°	-	-	-
标准软爪 (一套)		●	●	●
卡盘夹紧脚踏开关		●	●	●
2段压力液压装置		○	○	○
主轴内置准停挡块		☆	☆	☆
Ca 轴 (0.001°)		○	●	●
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○	○
<b>刀塔</b>				
刀座				
铁削刀塔	BMT	-	●	●
直铁头	夹头类型, 2ea	-	●	●
角铁头	夹头类型, 2ea	-	●	●
副角铁头	夹头类型, 1ea	-	-	●
直铁头	适配器类型	-	○	○
角铁头	适配器类型	-	○	○
副角铁头	适配器类型	-	-	○
镗刀变径套		●	●	●
钻头套筒		●	●	●
U-钻刀座		○	○	○
U钻变径套		○	○	○
外径延长座	用于外径	○	-	-
角度刀头		-	☆	☆
<b>尾座 &amp; 中心架</b>				
套筒式尾座 (脚踏开关)		●	●	-
内置尾座(MT#4)		○	○	-
可编程尾座		○	○	-
手动中心架		○	○	- (○)
手动式液压中心架		☆	☆	- (☆)
标准活顶尖 (尾座: 标准配置)		●	●	-
高精活顶尖		☆	☆	-
尾座2级压力系统		☆	☆	-
套筒前进/后退确认装置		○	○	-
<b>冷却装置 &amp; 吹气装置</b>				
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)		☆	☆	☆
动力刀具中心出水		-	☆	☆
卡盘吹气装置 (上部卡盘)		○	○	○
副轴吹气		-	-	○
尾座吹气 (上尾座)		○	○	-
刀塔吹气		☆	☆	☆
气枪		○	○	○
主轴中心吹气装置 (只用于特殊卡盘)		☆	☆	☆
高压冷却液	1.5Bar	●	●	●
	6Bar	○	○	○
	14.5Bar	○	○	○
	20Bar	○	○	○
强力冷却系统 (用于自动化运行)		☆	☆	☆
切削油冷却装置(辅助轴,选择排屑器时)		☆	☆	☆
<b>切屑处理</b>				
切屑油箱	220l	A (●)	MA (●)	MSA (●)
	270l	LA (●)	LMA (●)	LMSA (●)
切屑处理 (钹锤/刮板)	前方(后方排出)	○ (-)	○ (-)	-
	前方(右侧排出)	○	○	○
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		A(LA)	MA(LMA)	MSA(LMSA)
后旋转扭矩限制器(BST)		●	●	●
全防护罩		●	●	●
卡盘液压压力维持联锁		☆	☆	☆
<b>电气装置</b>				
1色 呼叫灯	1色: ■	●	●	●
3色 呼叫灯 & 蜂鸣器	3色: ■ ■ ■ B	○	○	○
电气柜指示灯		○	○	○
便携式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	数字	○	○	○
电路断路器		○	○	○
变压器	30kVA	○	-	-
	35kVA	-	○	○
电源自动切断装置 (Auto Power Off)		○	○	○
<b>测量</b>				
手动快速对刀仪		●	●	●
自动快速对刀仪		○	○	○
气密检测装置 (只用于特殊卡盘)	TACO	☆	☆	☆
	SMC	☆	☆	☆
自动刀具测量装置		○	☆	☆
直线光栅尺	X轴	○	○	○
	Z轴	○	○	○
冷却液液位检测装置 (仅适用于排屑器, 浮标式)		☆	☆	☆
<b>环境</b>				
电气柜空调		○	○	○
油雾收集器		☆	☆	☆
油水分离器		○	○	○
MQL (微量润滑)		☆	☆	☆
<b>夹具和自动化装置</b>				
自动门		○	○	○
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		○	○	○
棒料输送机		☆	☆	☆
额外M-代码 4ea		○	○	○
自动化接口		☆	☆	☆
I/O 模块扩展 (进和出)	16触点	○	○	○
	32触点	○	○	○
送料器	主轴	○	○	○
	副主轴	-	-	○
副主轴工件止停装置 (气动型)		-	-	○
刀塔工件止停装置 (自动化)		☆	☆	☆
接料器		☆	☆	☆
<b>液压供应装置</b>				
标准液压缸	中空	●	●	●
标准液压单元	35bar/20l	●	●	●
<b>软件</b>				
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 Guide1: FANUC		●	● (☆)	☆
Smart S/W		☆	☆	☆
<b>其他</b>				
调整工具及 工具箱		●	●	●
定制颜色	需要Munsell 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

# 技术规格

## L300系列 - 标配 & 选配

● : 标准型 ○ : 选项 ☆ : 事先协商 - : 不适用

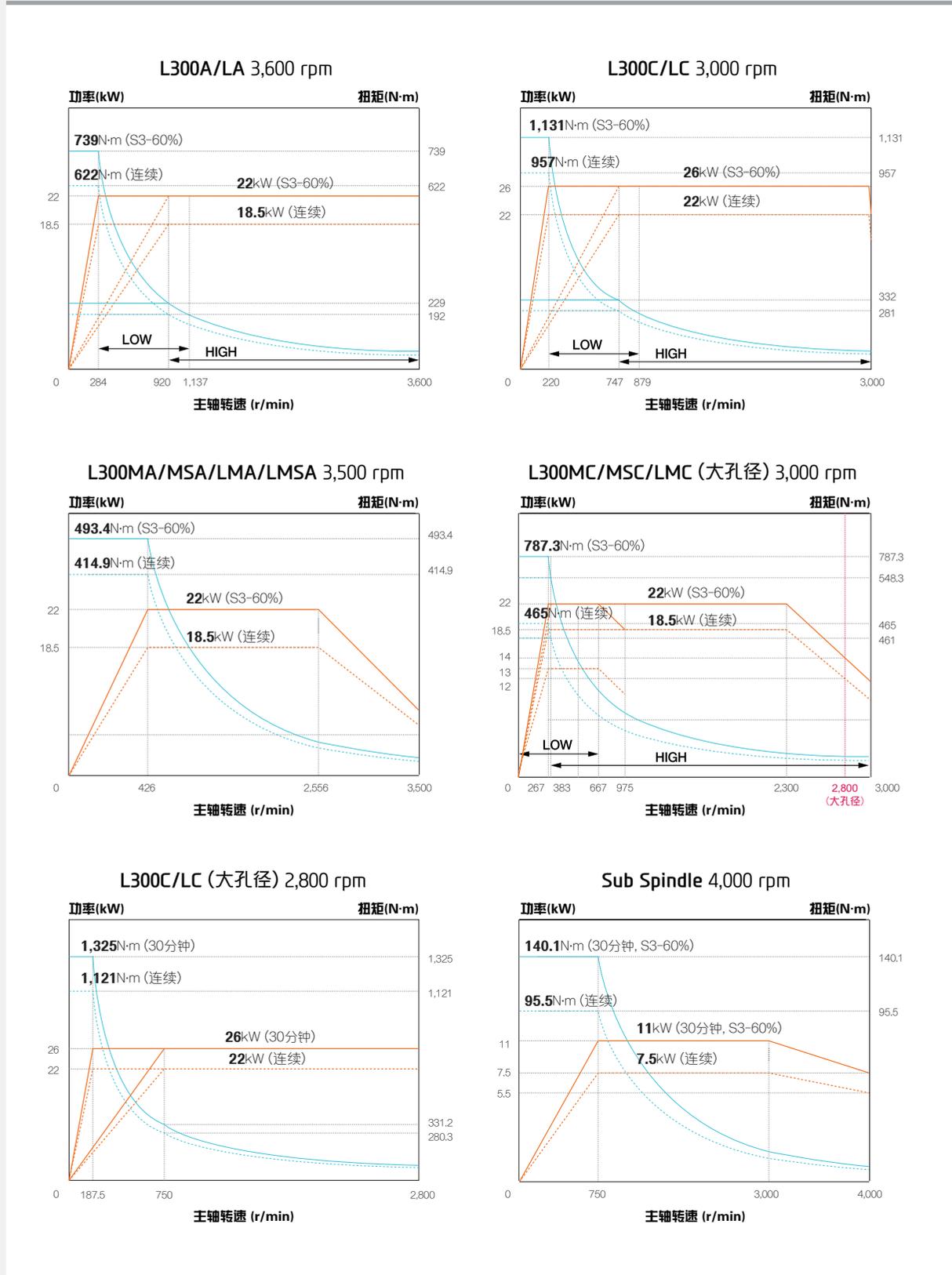
主轴		C(LC)	MC(LMC)	MSC
主中空卡盘 3 卡爪	12°	●	●	●
	15°	○	○	○
主轴实心卡盘 3 卡爪	12°	☆	☆	☆
	15°	○	☆	☆
副主中空卡盘 3 卡爪	8°	-	-	●
	10°	-	-	-
副主轴实心卡盘 3 卡爪	8°	-	-	☆
	10°	-	-	-
标准软爪 (一套)		●	●	●
卡盘夹紧脚踏开关		●	●	●
2段压力液压装置		○	○	○
主轴内置准停挡块		☆	☆	☆
Ca 轴 (0.001°)		-	●	●
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○	○
<b>刀塔</b>				
刀座		●	●	●
铁削刀塔	BMT	-	●	●
直钻头	夹头类型, 2ea	-	●	●
角钻头	夹头类型, 2ea	-	●	●
副角钻头	夹头类型, 1ea	-	-	●
直钻头	适配器类型	-	○	○
角钻头	适配器类型	-	○	○
副角钻头	适配器类型	-	-	○
锥刀变径套		●	●	●
钻头套筒		●	●	●
U-钻刀座		○	○	○
U钻变径套		○	○	○
外径延长座	用于外径	●	-	-
角度刀头		-	☆	☆
<b>尾座 &amp; 中心架</b>				
套筒式尾座 (脚踏开关)		●	●	-
内置尾座(MT#4)		○	○	-
可编程尾座		○	○	-
手动中心架		○	○	-
手动式液压中心架		☆	☆	-
标准活顶尖 (尾座: 标准配置)		●	●	-
高精活顶尖		☆	☆	-
尾座2级压力系统		☆	☆	-
套筒前进/后退确认装置		○	○	-
<b>冷却装置 &amp; 吹气装置</b>				
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)		☆	☆	☆
动力刀具中心出水		-	☆	☆
卡盘吹气装置 (上部卡盘)		○	○	○
副轴吹气		-	-	○
尾座吹气 (上尾座)		○	○	-
刀塔吹气		☆	☆	☆
气枪		○	○	○
主轴中心吹气装置 (只用于特殊卡盘)		☆	☆	☆
高压冷却液	1.5Bar	●	●	●
	6Bar	○	○	○
	14.5Bar	○	○	○
	20Bar	○	○	○
强力冷却系统 (用于自动化运行)		☆	☆	☆
切削液冷却装置 (辅助箱, 选择排屑器时)		☆	☆	☆
<b>切屑处理</b>				
切削油箱	220ℓ	C (●)	MC (●)	●
	270ℓ	LC (●)	LMC (●)	-
切屑处理 (铰链/刮板)	前方(后方排出)	○(-)	○(-)	-
	前方(右侧排出)	○	○	○
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(280ℓ)	○	○	○
	加大型(330ℓ)	○	○	○
	定制	☆	☆	☆

安全装置		C(LC)	MC(LMC)	MSC
后旋转扭矩限制器(BST)		●	●	●
全防护罩		●	●	●
卡盘液压力维持联锁		☆	☆	☆
<b>电气装置</b>				
1色 呼叫灯	1色 : ●	●	●	●
3色 呼叫灯 & 蜂鸣器	3色 : ●●●B	○	○	○
电气柜指示灯		○	○	○
便携式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	数字	○	○	○
电路断路器		○	○	○
AVR (自动稳压器)		☆	☆	☆
变压器	35kVA	○	○	○
电源自动切断装置 (Auto Power Off)		○	○	○
<b>测量</b>				
手动快速对刀仪		●	●	●
自动快速对刀仪		○	○	○
气密检测装置	TACO	☆	☆	☆
(只用于特殊卡盘)	SMC	☆	☆	☆
自动刀具测量装置		☆	☆(○)	☆
直线光栅尺	X轴	○	○	○
	Z轴	○	○	○
冷却液液位检测装置 (仅适用于排屑器, 浮标式)		☆	☆	☆
<b>环境</b>				
电气柜空调		○	○	○
油雾收集器		☆	☆	☆
油水分离器		○	○	○
MQL (微量润滑)		☆	☆	☆
<b>夹具和自动化装置</b>				
自动门		○	○	○
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		○	○	○
棒料输送机		☆	☆	☆
额外M-代码 4ea		○	○	○
自动化接口		☆	☆	☆
I/O 模块扩展 (进和出)	16触点	○	○	○
	32触点	○	○	○
送料器	主轴	○	-	○
	副主轴	-	-	○
副主轴工件止停装置 (气动型)		-	-	○
刀塔工件止停装置 (自动化)		☆	☆	☆
接料器		☆	☆	☆
<b>液压供应装置</b>				
标准液压缸	中空	●	●	●
标准液压单元	35bar/20ℓ	●	●	●
<b>软件</b>				
对话型编程 (H-W-DPRO)		○	○	○
加工程序管理软件 (H-W-eDNC)		○	○	○
机床监控系统 (H-W-MMS Cloud)		☆	☆	☆
Smart Guide-i : FANUC		●	☆	☆
Smart S/W		☆	☆	☆
<b>其他</b>				
调整工具及 工具箱		●	●	●
定制颜色	需要Munsell 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!

# 技术规格

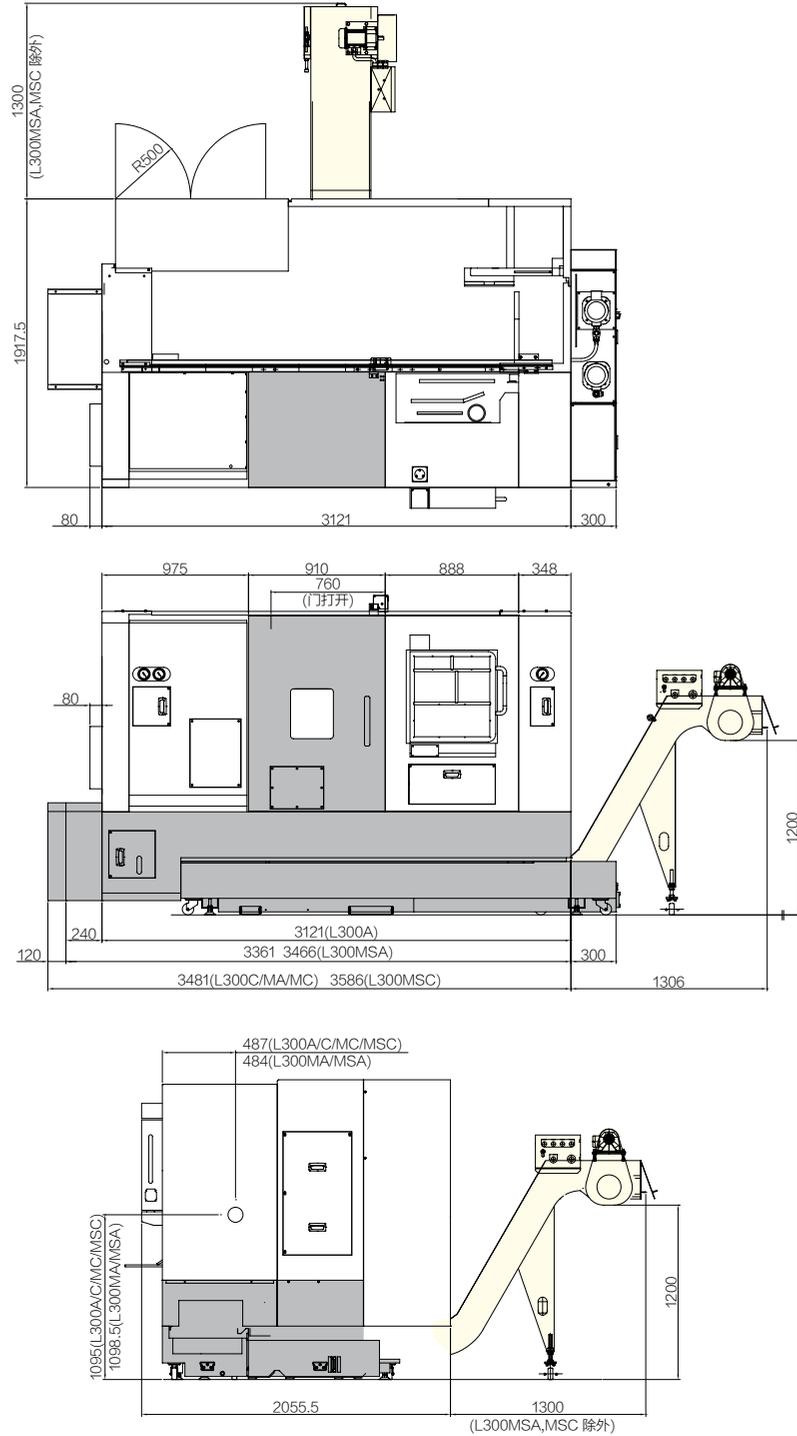
## 主轴电机功率/扭矩图 (FANUC)



## 外形尺寸

单位: mm

### L300A/MA/MSA L300C/MC/MSC

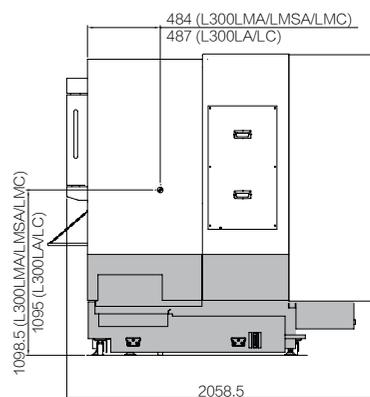
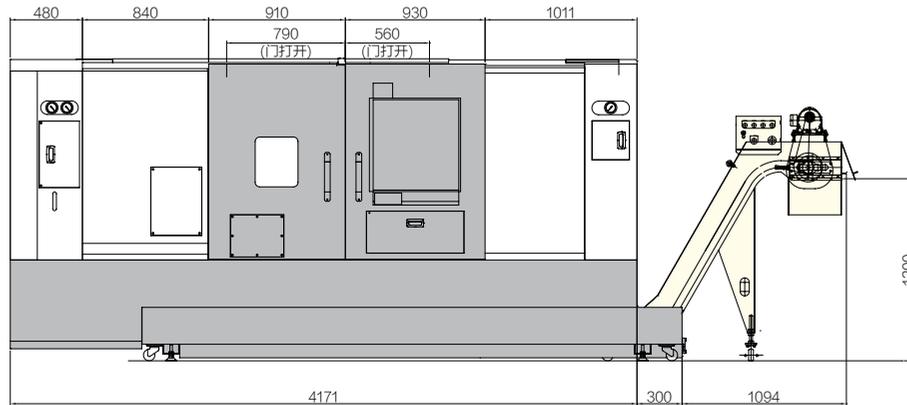
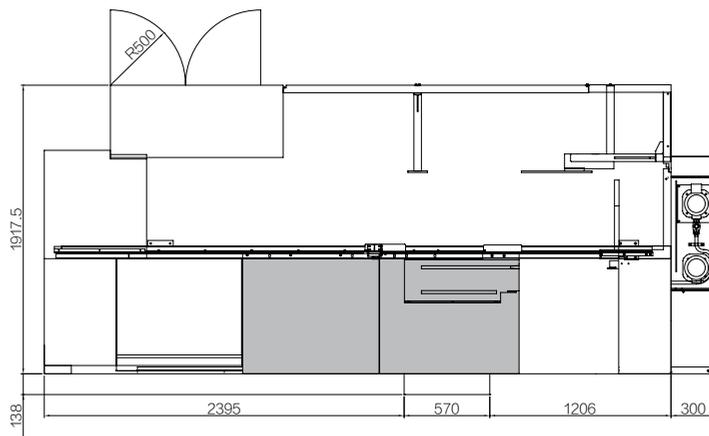


# 技术规格

## 外形尺寸

单位: mm

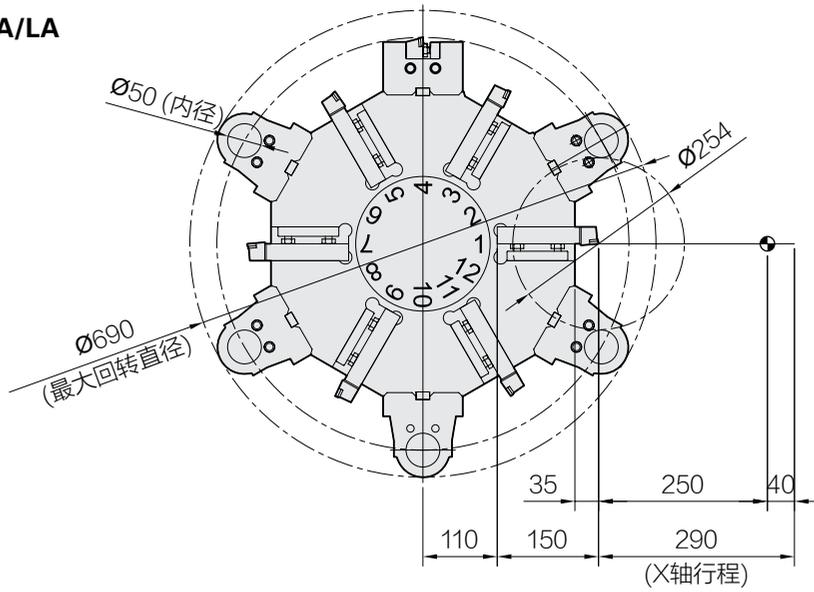
L300LA/LMA/LMSA  
L300LC/LMC/LMSC



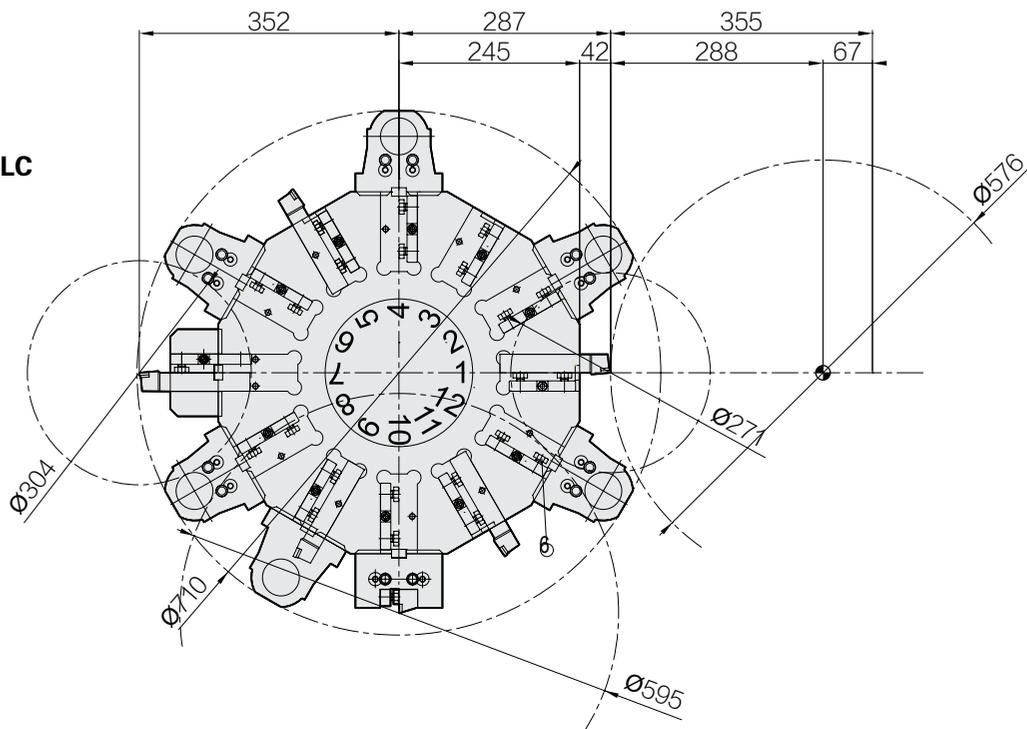
## 刀具干涉图

单位: mm

### L300A/LA



### L300C/LC

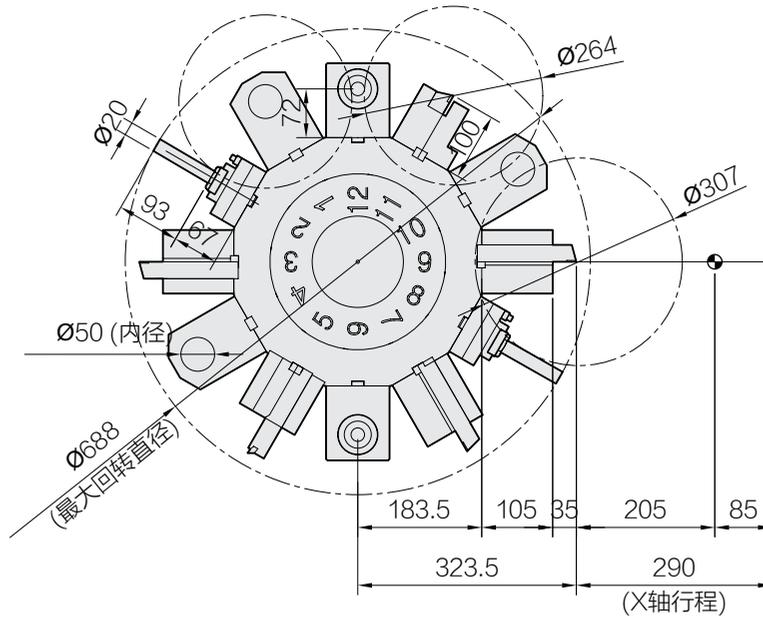


# 技术规格

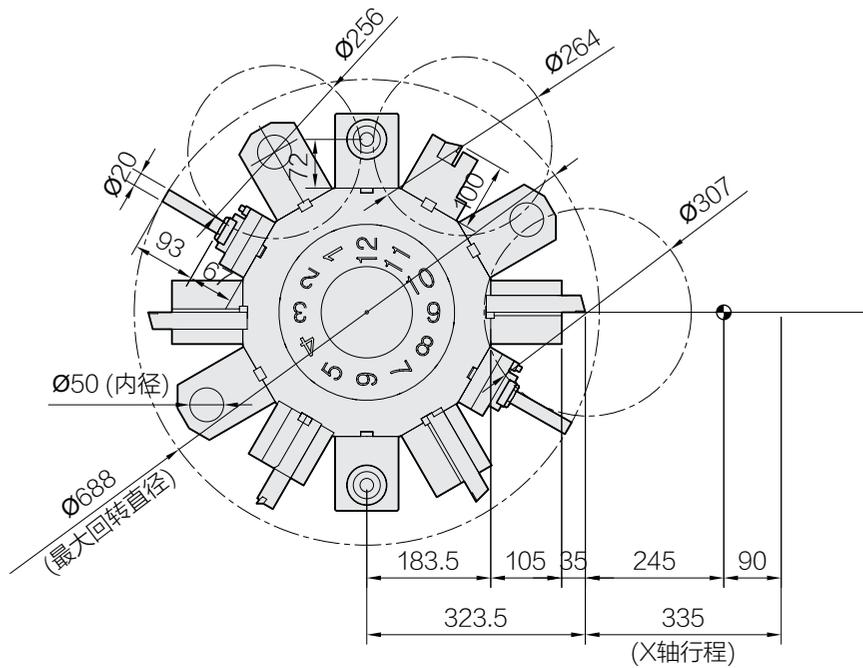
刀具干涉图

单位: mm

### L300MA/LMA



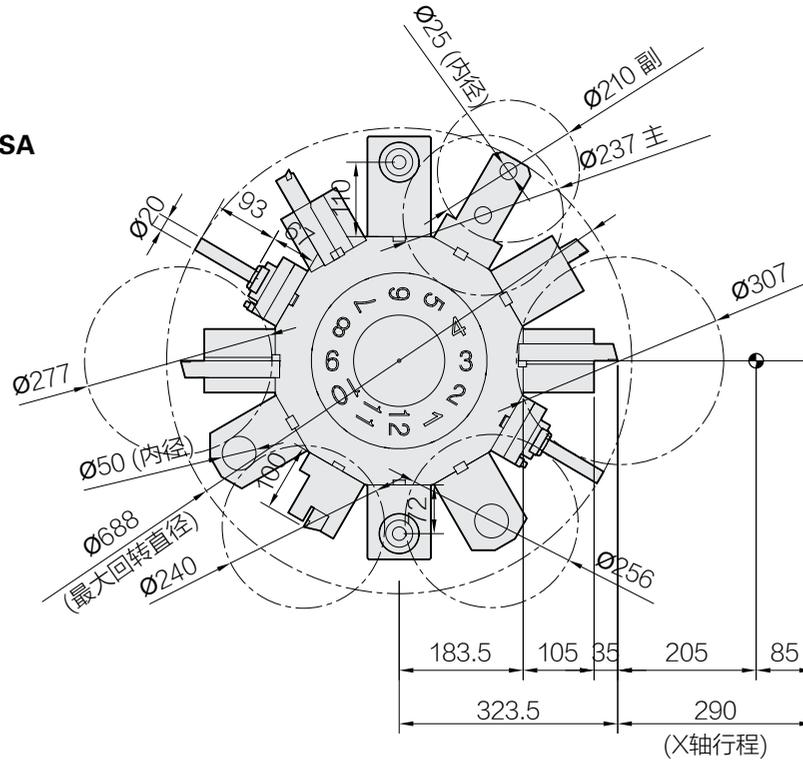
### L300MC/LMC



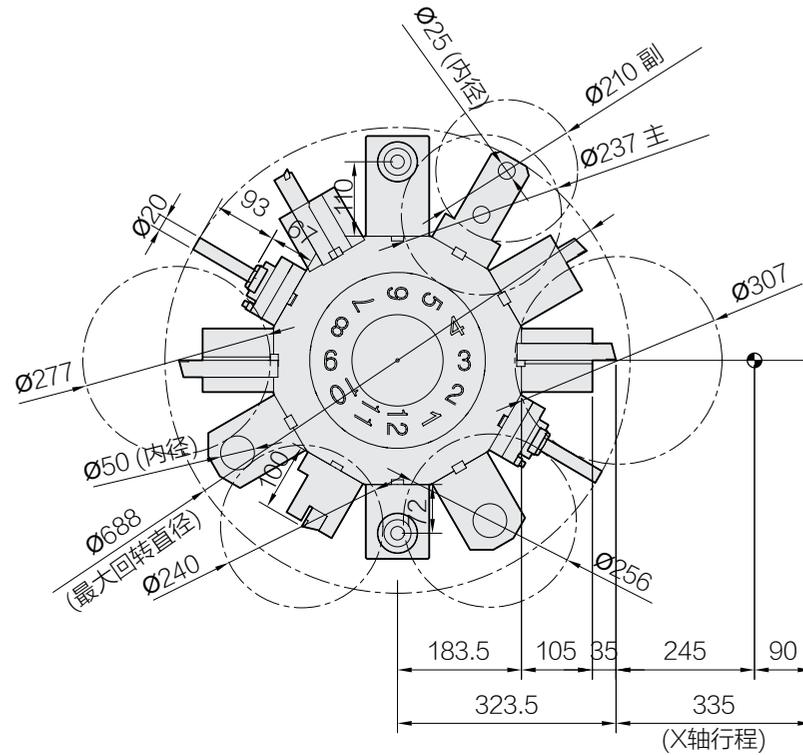
## 刀具干涉图

单位: mm

### L300MSA/LMSA



### L300MSC

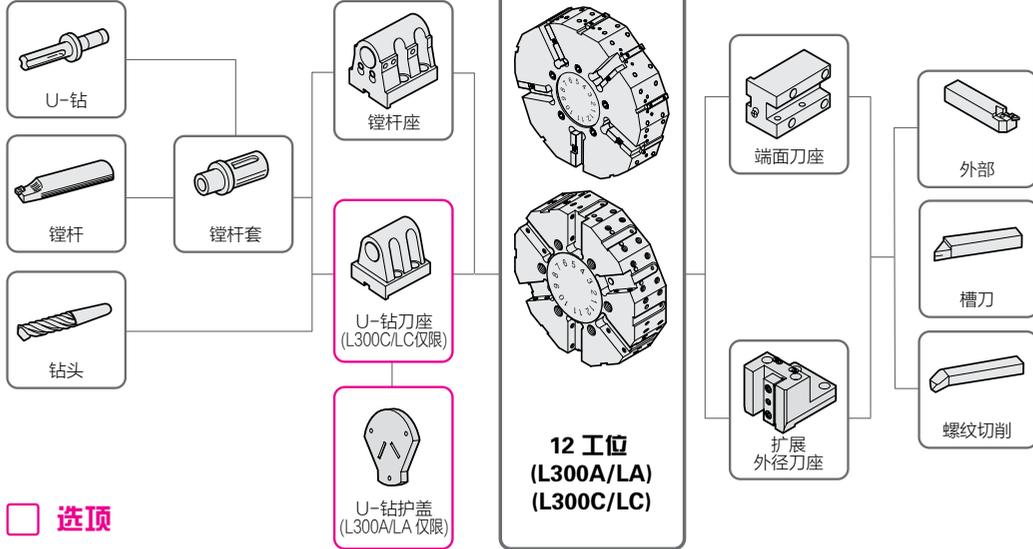


# 技术规格

## 刀具系统

单位: mm

L300A/LA L300C/LC

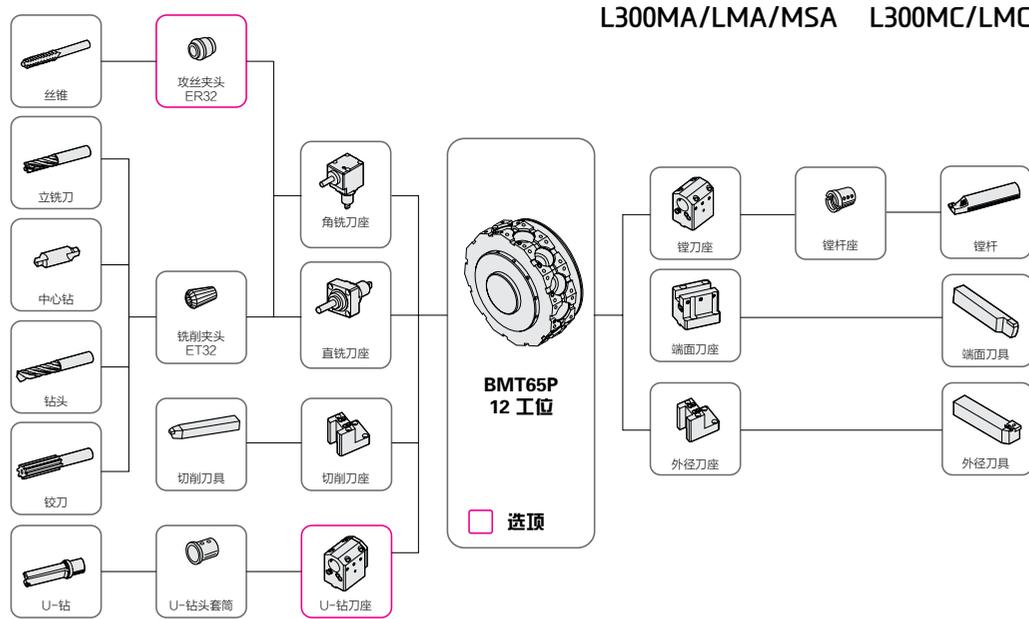


## 刀具详细

项目			A/LA		C/LC	
			mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	右/左	-	-	-	-
		扩展	-	-	1	1
	端面刀座		1	1	1	1
	切削刀座		-	-	-	-
镗刀座	内径刀座	单个	5	5	5	5
	U-钻刀座	刀座	选项	选项	选项	选项
护盖			选项	选项	-	-
动力刀座	直铣刀座	标准型	-	-	-	-
	角铣刀座	标准型	-	-	-	-
套筒	主镗孔	Ø16 (Ø5/8")	-	-	-	-
		Ø20 (Ø3/4")	1	1	1	1
		Ø25 (Ø1")	-	-	-	-
		Ø32 (Ø1 1/4")	1	1	1	1
		Ø40 (Ø1 1/2")	-	-	-	-
		Ø45 (Ø1 3/4")	-	-	-	-
	副镗孔	Ø6 × Ø25 (1/4")	-	-	-	-
		Ø12 × Ø25 (1/2")	-	-	-	-
		Ø20 × Ø25 (3/4")	-	-	-	-
	钻头	MT 2	1	1	1	1
		MT 3	1	1	1	1
		MT 4	1	1	1	1
	ER 夹头		-	-	-	-

## 刀具系统

单位: mm



L300MA/LMA/MSA L300MC/LMC

BMT65P  
12 工位

选项

## 刀具详细

项目			MA/MC/LMA/LMC		MSA		MSC/LMSA/LMSC	
			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	右/左	4	4	1	1	1	1
		双	-	-	1	1	1	1
		副	-	-	1	1	1	1
	端面刀座		1	1	1	1	1	1
	切削刀座		-	-	1	1	1	1
镗刀座	内径刀座	单	3	3	2	2	2	2
		双	-	-	1	1	1	1
	U-钻头刀座	刀座/护盖	选项	选项	选项	选项	选项	选项
动力刀座	直铣刀座	标准型	2	2	2	2	2	2
	角铣刀座	标准型	2	2	2	2	2	2
		长	-	-	-	-	1	1
套筒	主镗孔	Ø16 (Ø3/4")	1	-	1	-	1	-
		Ø20 (Ø1")	1	1	1	1	1	1
		Ø25 (Ø1 1/4")	1	1	1	1	1	1
		Ø32 (Ø1 1/2")	1	1	1	1	1	1
		Ø40 (Ø1 3/4")	1	1	1	1	1	1
		Ø45 (Ø1 3/4")	-	1	-	1	-	1
	副镗孔	Ø6 × Ø25 (1/4")	-	-	1	1	1	1
		Ø12 × Ø25 (1/2")	-	-	1	1	1	1
		Ø20 × Ø25 (3/4")	-	-	1	1	1	1
	钻头	MT 1 × MT 2	1	1	1	1	1	1
		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 夹头		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。

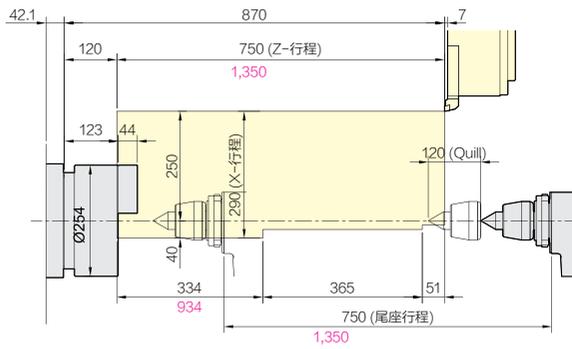
# 技术规格

## 刀具行程范围

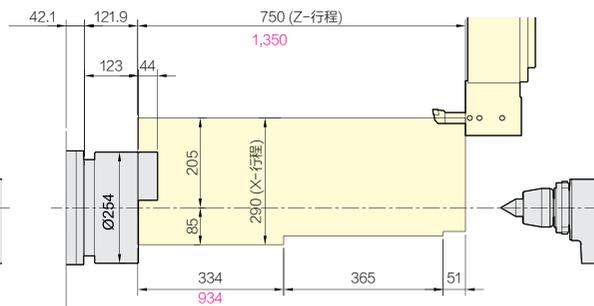
单位: mm

### L300A L300LA

#### 外径刀座

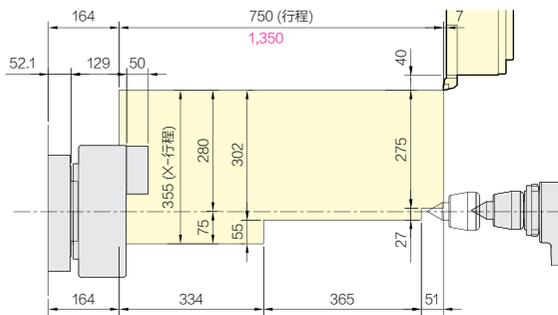


#### 内径刀座

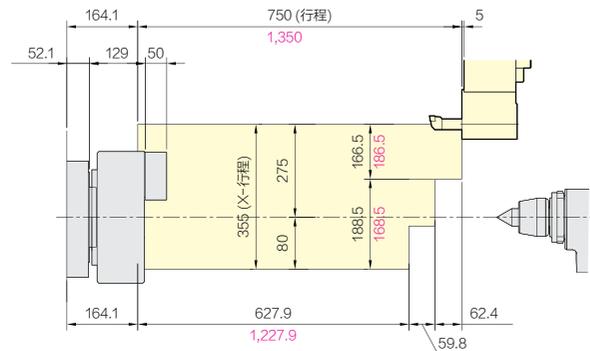


### L300C L300LC

#### 外径刀座



#### 内径刀座



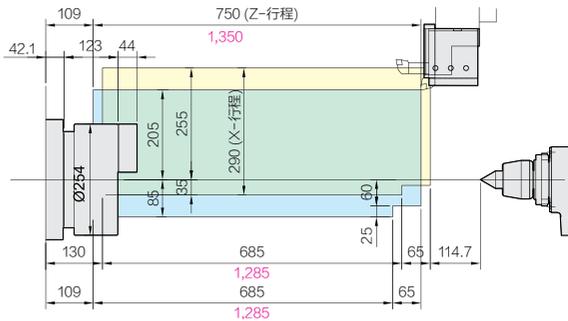
# 技术规格

## 刀具行程范围

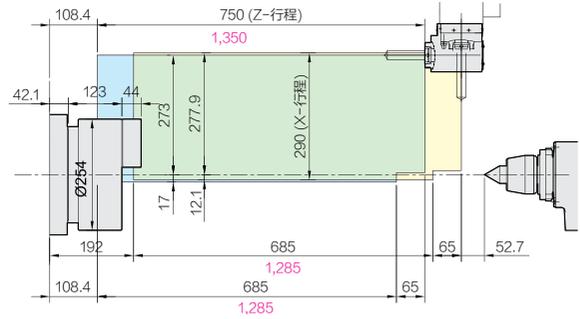
单位: mm

### L300MA L300LMA

#### 外径刀座 / 内径刀座

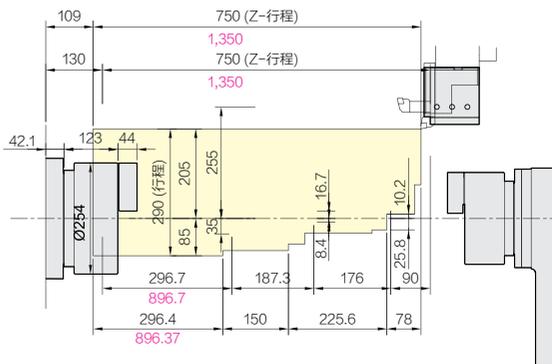


#### 钻头/立铣刀座

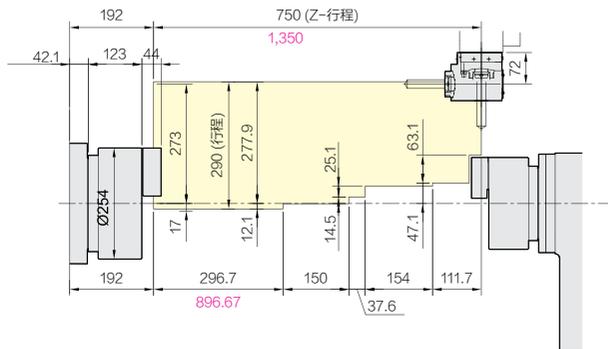


### L300MSA L300LMSA

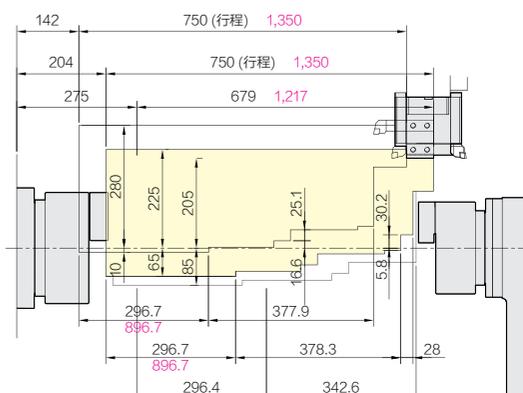
#### 外径刀座 / 内径刀座



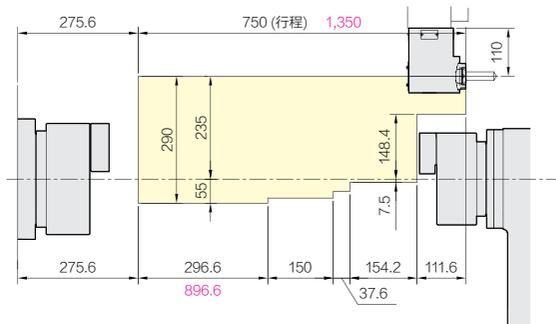
#### 钻头/立铣刀座



#### 双外径/内径刀座



#### 副动力刀座



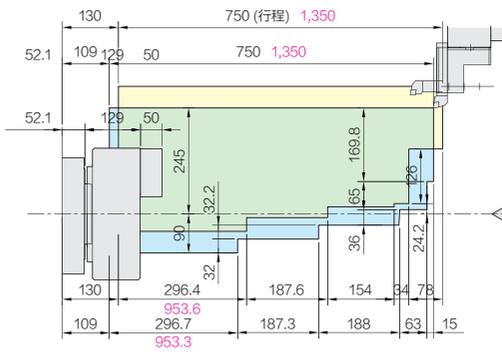
# 技术规格

## 刀具行程范围

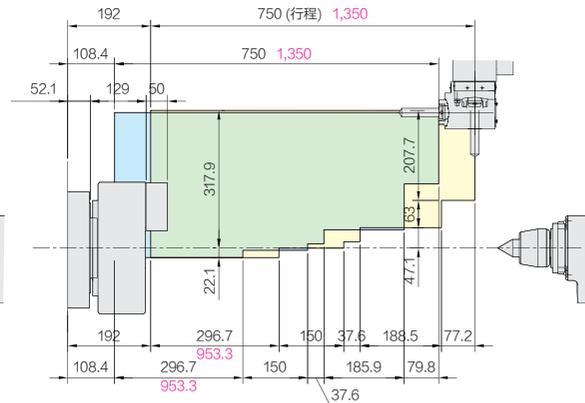
单位: mm

### L300MC L300LMC

#### 外径刀座 / 内径刀座

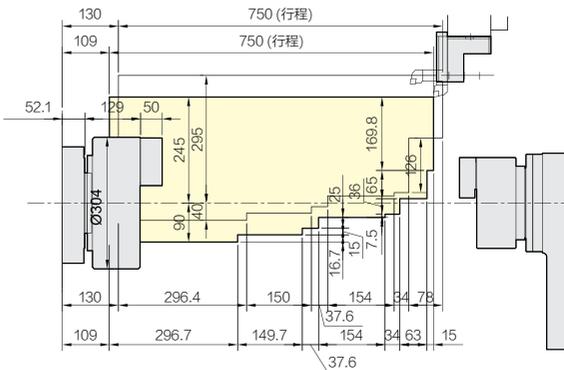


#### 钻头/立铣刀座

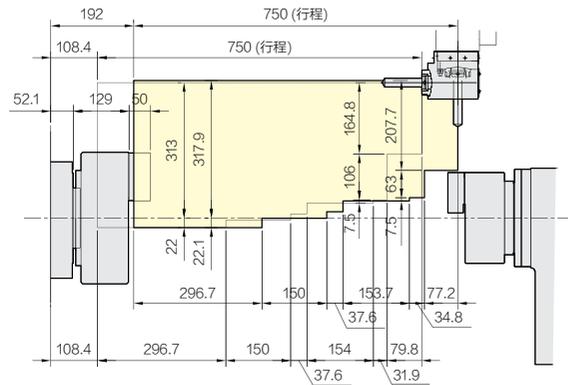


### L300MSC

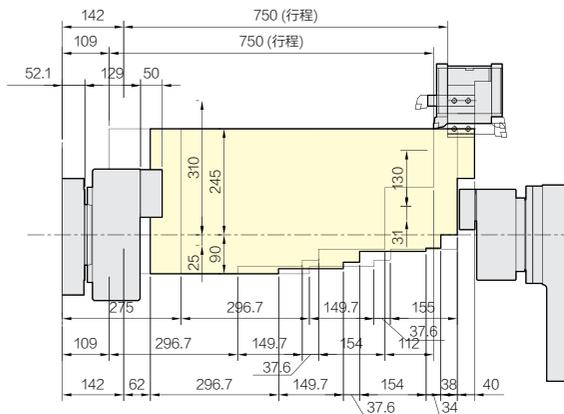
#### 外径刀座 / 内径刀座



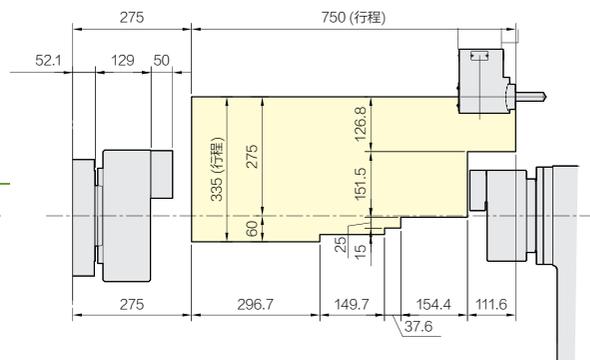
#### 钻头/立铣刀座



#### 双外径/内径刀座



#### 副动力刀座



# 技术规格

## 技术规格

[ ]: 选项

项目		L300A	L300MA	L300MSA
加工能力	床身最大回转直径	mm		
	溜板上的回转直径	mm		
	最大车削直径	Ø500	Ø410	
	最大车削长度	720	680	
最大棒料直径	主轴	mm		
	副主轴	-	Ø65	
卡盘尺寸	主轴	inch		
	副主轴	-	8"	
主轴通孔直径	主轴	Ø90	Ø95	
	副主轴	-	Ø78	
主轴速度 (rpm)	主轴	3,600	3,500	
	副主轴	-	4,000	
电机功率 (最大/连续)	主轴	22/18.5	22/18.5	
	副主轴	-	11/7.5	
扭矩 (最大/连续)	主轴	739/622	493.4/414.9	
	副主轴	-	140.1/95.5	
主轴形式	主轴	皮带+2级齿轮	皮带	
	副主轴	-	皮带	
主轴鼻端	主轴	A2-8		
	副主轴	-	A2-6	
C轴分度		deg		
进给	行程 (X/ZB)	290/750	290/750/700	
	快速移动速度 (X/ZB)	20/24	20/24/20	
	导轨类型	- 箱式导轨		
刀塔	刀具数量	ea		
	刀具尺寸	外径	mm	
		内径	mm	
分度时间	sec/step			
动力刀具	电机功率 (最大/连续)	-	kW	
	动力刀具转速 (rpm)	-	r/min	
	扭矩 (最大/连续)	-	Nm	
	夹头尺寸	-	mm	
	型号	-	-	
尾座	锥度	-		
	套筒直径	mm		
	套筒行程	mm		
	行程	mm		
水箱容量	冷却液箱	l		
	润滑剂箱	l		
电源供应	电源供应	25	27	35
	电缆最小线径	mm²		
	电压	V/Hz		
机床	占地面积(长×宽)	3,200×2,002	3,360×2,002	3,470×2,002
	高度	mm		
	重量	6,300	6,500	7,000
数控系统	控制系统	HW F i Series - Smart Plus		FANUC 32i-B

设计与规格如有变化, 恕不另行通知。

# 技术规格

## 技术规格

[ ]: 选项

项目			L300LA	L300LMA	L300LMSA
加工能力	床身最大回转直径	mm	Ø750		
	溜板上的回转直径	mm	Ø480		
	最大车削直径	mm	Ø500	Ø410	
	最大车削长度	mm	1,320	1,280	1,250
	最大棒料直径	主轴	mm	Ø76	
副主轴		mm	-		Ø65
主轴	卡盘尺寸	主轴	10"		
		副主轴	-		8"
	主轴通孔直径	主轴	Ø90	Ø95	
		副主轴	-		Ø78
	主轴速度 (rpm)	主轴	3,600	3,500	
		副主轴	-		4,000
	电机功率 (最大/连续)	主轴	22/18.5	22/18.5	
		副主轴	-		11/7.5
	扭矩 (最大/连续)	主轴	755.8/635.5	493.4/414.9	
		副主轴	-		140.1/95.5
主轴形式	主轴	-	皮带+2级齿轮	皮带	
	副主轴	-		皮带	
主轴鼻端	主轴	-			A2-8
	副主轴	-		A2-6	
C轴分度		deg	-		
进给	行程 (X/ZB)	mm	290/1,350		290/1,350/700
	快速移动速度 (X/ZB)	m/min	20/24		20/24/20
	导轨类型	-	箱式导轨		
刀塔	刀具数量	ea	12		
	刀具尺寸	外径	mm		
		内径	mm		
	分度时间	sec/step	0.3		
动力刀具	电机功率 (最大/连续)	kW	-	5.5/3.7	
	动力刀具转速 (rpm)	r/min	-	4,000	
	扭矩 (最大/连续)	Nm	-	35/23.5	
	夹头尺寸	mm	-	Ø20 (ER32)	
	型号	-	-	BMT65	
尾座	锥度	-	MT5		-
	套筒直径	mm	Ø100		-
	套筒行程	mm	120		-
	行程	mm	1,350		-
水箱容量	冷却液箱	ℓ	270		
	润滑剂箱	ℓ	1.8		
电源供应	电源供应	kVA	25	27	35
	电缆最小线径	mm <sup>2</sup>	大于25		大于35
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)		
机床	占地面积(长×宽)	mm	4,171 × 2,002		
	高度	mm	1,997		
	重量	kg	7,500	7,700	8,200
数控系统	控制系统	-	HW F i Series - Smart Plus	FANUC 32i-B	

# 技术规格

## 技术规格

[ ]: 选项

项目			L300C	L300LC
加工能力	床身最大回转直径		mm	
			Ø750	
	溜板上的回转直径		mm	
			Ø480	
最大车削直径		mm		
		Ø560		
最大车削长度		mm		
		720		
最大棒料直径		mm		
		Ø90 [大孔径: Ø102]		
		mm		
		-		
主轴	卡盘尺寸	主轴	inch	
			12" [15" ] [大孔径: 12" 15" ]	
		副主轴	inch	
			-	
	主轴通孔直径	主轴	mm	
			Ø102 [大孔径: Ø115]	
		副主轴	mm	
			-	
	主轴速度 (rpm)	主轴	r/min	
			3,000 [2,800]	
		副主轴	r/min	
			-	
电机功率 (最大/连续)	主轴	kW		
		26/22 [26/22]		
	副主轴	kW		
		-		
扭矩 (最大/连续)	主轴	Nm		
		1,131/957 [1,325/1,121]		
	副主轴	Nm		
		-		
主轴形式	主轴	-		
		皮带+2级齿轮		
	副主轴	-		
		-		
主轴鼻端	主轴	-		
		A2-8 [A2-11]		
	副主轴	-		
		-		
C轴分度		deg		
		-		
进给	行程 (X/ZB)		mm	
			355/750	
	快速移动速度 (X/ZB)		m/min	
		20/24		
导轨类型		-		
		箱式导轨		
刀塔	刀具数量		ea	
			12	
	刀具尺寸	外径	mm	
			□25	
	内径	mm		
		Ø50		
分度时间		sec/step		
		0.3		
动力刀具	电机功率 (最大/连续)		kW	
			-	
	动力刀具转速 (rpm)		r/min	
			-	
	扭矩 (最大/连续)		Nm	
		-		
夹头尺寸		mm		
		-		
型号		-		
		-		
尾座	锥度		-	
			MT5	
	套筒直径		mm	
			Ø100	
套筒行程		mm		
		120		
行程		mm		
		750		
水箱容量	冷却液箱		ℓ	
			220	
润滑剂箱		ℓ		
		1.8		
电源供应	电源供应		kVA	
			30	
	电缆最小线径		mm <sup>2</sup>	
		大于35		
电压		V/Hz		
		220/60 (200/50)		
机床	占地面积(长×宽)		mm	
			3,506 × 2,002	
	高度		mm	
		1,997		
重量		kg		
		6,400		
数控系统	控制系统		-	
			HW FANUC i Series - Smart Plus	

设计与规格如有变化, 恕不另行通知。

# 技术规格

## 技术规格

[ ]: 选项

项目			L300MC	L300LMC	L300MSC
加工能力	床身最大回转直径	mm	Ø750		
	溜板上的回转直径	mm	Ø480		
	最大车削直径	mm	Ø500		
	最大车削长度	mm	600	1,260	600
	最大棒料直径	主轴	mm	Ø90 [大孔径: Ø102]	
副主轴		mm	-	-	Ø65
主轴	卡盘尺寸	主轴	inch	12" [15"] [大孔径: 12" 15"]	
		副主轴	inch	-	8"
	主轴通孔直径	主轴	mm	Ø102 [大孔径: Ø115]	
		副主轴	mm	-	Ø78
	主轴速度 (rpm)	主轴	r/min	3,000 [大孔径: 2,800]	
		副主轴	r/min	-	4,000
	电机功率 (最大/连续)	主轴	kW	22/18.5 [大孔径: 22/18.5]	
		副主轴		-	11/7.5
	扭矩 (最大/连续)	主轴	Nm	787.3/465 [大孔径: 787.3/465]	
		副主轴		-	140.1/95.5
	主轴形式	主轴	-	皮带	
副主轴			-	皮带	
主轴鼻端	主轴	-	A2-8 [A2-11]		
	副主轴		-	A2-6	
C轴分度		deg	0.001°		
进给	行程 (X/ZB)	mm	355/750	355/1,350	355/750/700
	快速移动速度 (X/ZB)	m/min	20/24		20/24/20
	导轨类型	-	箱式导轨		
刀塔	刀具数量	ea	12		
	刀具尺寸	外径	mm	□25	
		内径	mm	Ø50	
	分度时间	sec/step	0.3		
动力刀具	电机功率 (最大/连续)	kW	5.5/3.7		
	动力刀具转速 (rpm)	r/min	4,000		
	扭矩 (最大/连续)	Nm	35/23.5		
	夹头尺寸	mm	Ø20 (ER32)		
	型号	-	BMT65		
尾座	锥度	-	MT5		
	套筒直径	mm	Ø100		
	套筒行程	mm	120		
	行程	mm	750	1,350	-
水箱容量	冷却液箱	ℓ	220	270	220
	润滑剂箱	ℓ	1.8		
电源供应	电源供应	kVA	30		
	电缆最小线径	mm <sup>2</sup>	大于35		
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)		
机床	占地面积(长×宽)	mm	3,480×2,002	4,170×2,002	3,586×2,002
	高度	mm	1,997		
	重量	kg	6,600	7,800	7,100
数控系统	控制系统	-	FANUC 32i-B		

# 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	
<b>操作</b>	
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
<b>插补功能</b>	
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	
<b>进给功能 / 加减速控制</b>	
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
<b>程序输入</b>	
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, G54 (G54 - G59)
手动绝对值	固定打开
可编辑数据输入	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
可编辑镜像	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
<b>辅助 / 主轴转速功能</b>	
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	M19 (S##)
刚性攻丝	
主轴恒线速度控制	G96, G97
<b>刀具功能 / 刀具补偿</b>	
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 / 磨床补偿	
检测刀具补偿值 B 直接输入	
<b>编辑功能</b>	
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	
<b>数据输入/输出和接口</b>	
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	
<b>设置, 显示, 诊断</b>	
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)
<b>不同机床规格的功能</b>	
Ce 轮廓控制 (C轴 & A轴)	M11, MS, Y, SY, LF-M11, TTMS, TTSY
极坐标插补	M11, MS, Y, SY, LF-M11, TTMS, TTSY
圆柱插补	M11, MS, Y, SY, LF-M11, TTMS, TTSY
多边形车削 (2主轴)	M11, MS, Y, SY, LF-M11, TTMS, TTSY
钻孔固定循环	M11, MS, Y, SY, LF-M11, 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
<b>选项</b>	
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 (AI0011)

# 控制系统

## FANUC 32i-B

[ ]: 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)
同时控制轴数	5轴 (X, Z, B, C, A), 6轴 (X, Z, Y, B, C, A)
主轴数量	2轴 [最大 4轴]
最小设置单位	4轴 (1系统), 6轴 (2系统整体)
最小移动单位	X, Z, Y, B轴: 0.001 mm (0.0001°) C, A轴: 0.001°
英尺 / 公制转换	X, Z, Y, B轴: 0.001 mm (0.0001°) C, A轴: 0.001°
高响应矢量控制	G20 / G21
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	10.4英寸彩屏LCD
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
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
圆柱形插补	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 / 同步切削	
螺纹切削退刀	
变导程螺纹切削	
多个 / 连续线程	
进给功能 / 加减速控制	
手轮进给	快速移动 点动: 0 ~ 2,000 mm/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%的单位)
切削进给命令	1%, 25%, 50%, 100%
进给倍率	
快速进给倍率	G98
倍率取消	G99
每分钟进给	1个程序段
程序输入	
纸带代码	EIA / ISO
任选程序段跳过	1个
绝对 / 增量指令	G90 / G91
程序停止 / 结束	M00, M01 / M02, M30
最大可编尺寸	± 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级
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
复合固定循环 I, II	
车床固定循环	
操作指南:	交互式程序

辅助 / 主轴转速功能	
辅助功能	M4 数位
等级提升M代码	高速 / 多个 / 旁路M代码
主轴转速功能	S 4数位, 二进制输出
主轴倍率	0% ~ 150% (10%单元)
多位置主轴定向	M19 (S ___)
FSSB 高速刚性攻丝	
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	32 对
刀尖半径补偿	G40, G41, G42
形状 / 磨屑补偿	
检测刀具补偿值 B 直接输入	
编辑功能	
工件程序储存大小	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	报警和操作人员信息与操作
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	主轴和伺服装置
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	BST (倒旋扭矩极限)
不同机床规格的功能	
Cα 轮廓控制 (C轴 & A轴)	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
极坐标插补	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
圆柱形插补	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
钻孔固定循环	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
主轴定位扩张	MS, SY TTS, TTMS, TTSY
主轴同时控制	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
平衡切削	MS, SY TTS, TTMS, TTSY
选项	
选择程序段跳过	9个
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	64 组 / 99 组 / 200 组
程序储存容量	1280 m (512KB) / 2560m (1MB)
多边车削 (2主轴)	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
螺纹插补	
图纸尺寸直接输入	包含倒角 / 转角R
动态图形显示	

# 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