

LV

4500/8500 Series

高柔性化、高生产率自动化系统立式车削中心

现代威亚 立式数控车削中心

Technical Leader

高柔性化、高生产率自动化系统立式车削中心

LV4500/8500系列数控车削中心, 由现代威亚公司根据多年的专业经验和最新技术设计而成, 旨在通过提高加工性能和经济效益, 最大限度地提高生产力。

LV4500系列				LV8500系列		
最大车削直径	mm	Ø495		Ø850		
最大车削长度	mm	465		800		
卡盘尺寸	inch	12"	[15"]	18"	[21"]	[24"]
主轴速度	r/min	3,000	[2,700]	2,000	[1,940]	[1,760]
电机功率(最大/30分钟/连续)	kW	26/22/18.5 [37/30/22]		皮带 : 37/30/22 [齿轮箱 : 45/37/30]		
行程 (X/Z)	mm	320/495		465/800		
刀具数量	EA	12		12		

[] : 选项

LV

4500/8500 Series

自动化对应立式车床

- 右和左结构成就最有效的自动化结构
- 强力切削型稳定主轴结构 (自重加载 & 夹具结构)
- 采用2级卡盘压力机构将工件变形降低到最小。(选项)
- 采用BMT刀塔, 适合重切削
- 考量流畅芯片处理的空间设计



01 LV4500系列

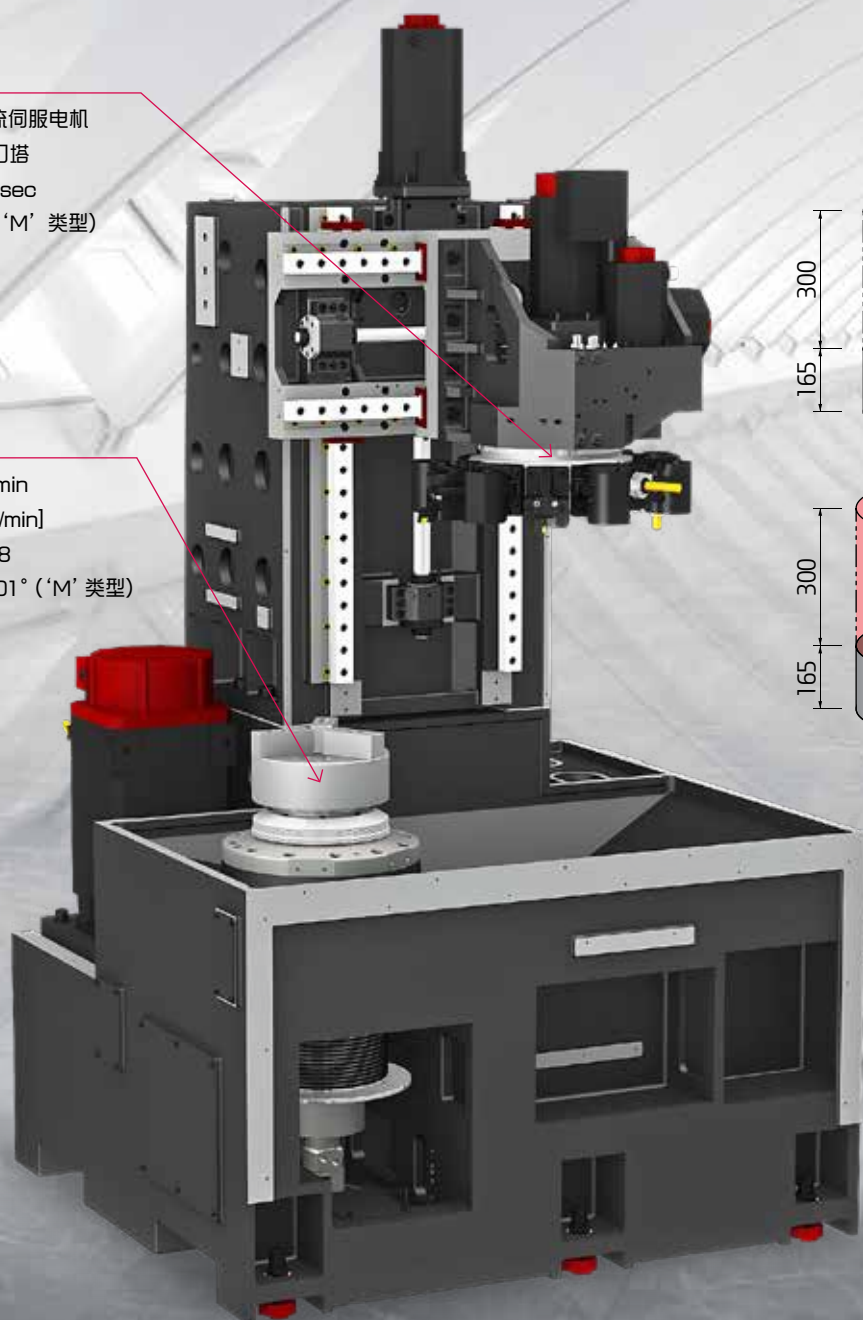
新一代高生产率数控立式车削中心

刀塔

- 应用高性能交流伺服电机
- 刀具数量：12刀塔
- 分度时间：0.2 sec
- BMT65刀塔（‘M’ 类型）

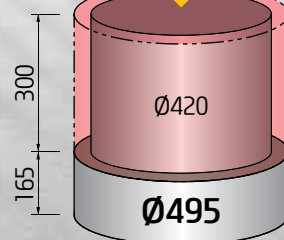
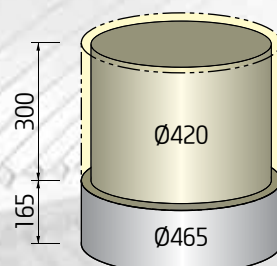
高精密主轴

- 12" : 3,000 r/min
[15" : 2,700 r/min]
- 主轴鼻端：A2-8
- C轴控制：0.001°（‘M’ 类型）



加工面积扩大

旧机型



LV4500系列

重型切削和高精度加工的结构

自动化配置结构

右和左机床结构

LV4500系列包括左和右结构配置, 使得高效自动化选项更加便捷。

正面操作结构

电源供应、液压装置和润滑装置都设计适应于机床的正面操作方式, 成为极具用户便利性的先锋产品。



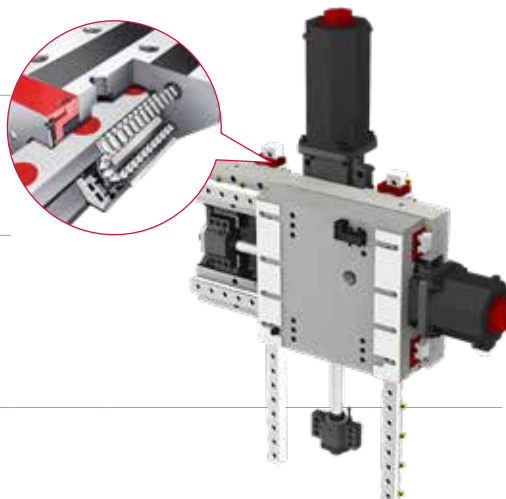
进给系统

高速滚柱直线导轨

为了减少非切削时间采用加减速优秀且刚性好的滚柱导轨, 各轴与数字伺服电机直联提 高运动传输精度。(X/Y轴: 24 m/min)

滚珠丝杠

为了减少热变形并提高精度, 所有的轴都采用高精度双固定预压滚珠丝杠驱动。两端预拉紧设计具有出色的定位精度和重复精度, 可将热变形热量最小化。



◎ X轴移动距离和快速移动速度增加

旧机型	310 mm	旧机型	20 m/min
LV4500系列	320 mm	LV4500系列	24 m/min
	10 mm 增加		4 m/min 增加

行程 (X/Z)

320/495 mm

快移速度 (X/Z)

24/24 m/min

02 LV8500系列

高速 & 重切削-立式数控车削中心

刀塔

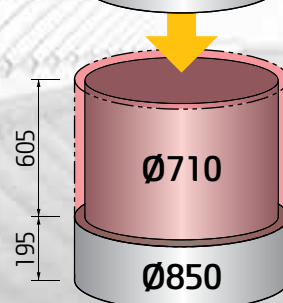
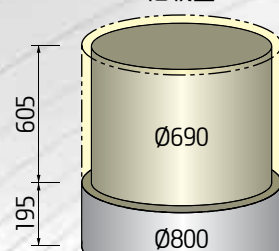
- 应用高性能交流伺服电机
- 刀具数量: 12刀塔
- 分度时间: 0.2 sec
- BMT75刀塔 ('M' 类型)

高精密主轴

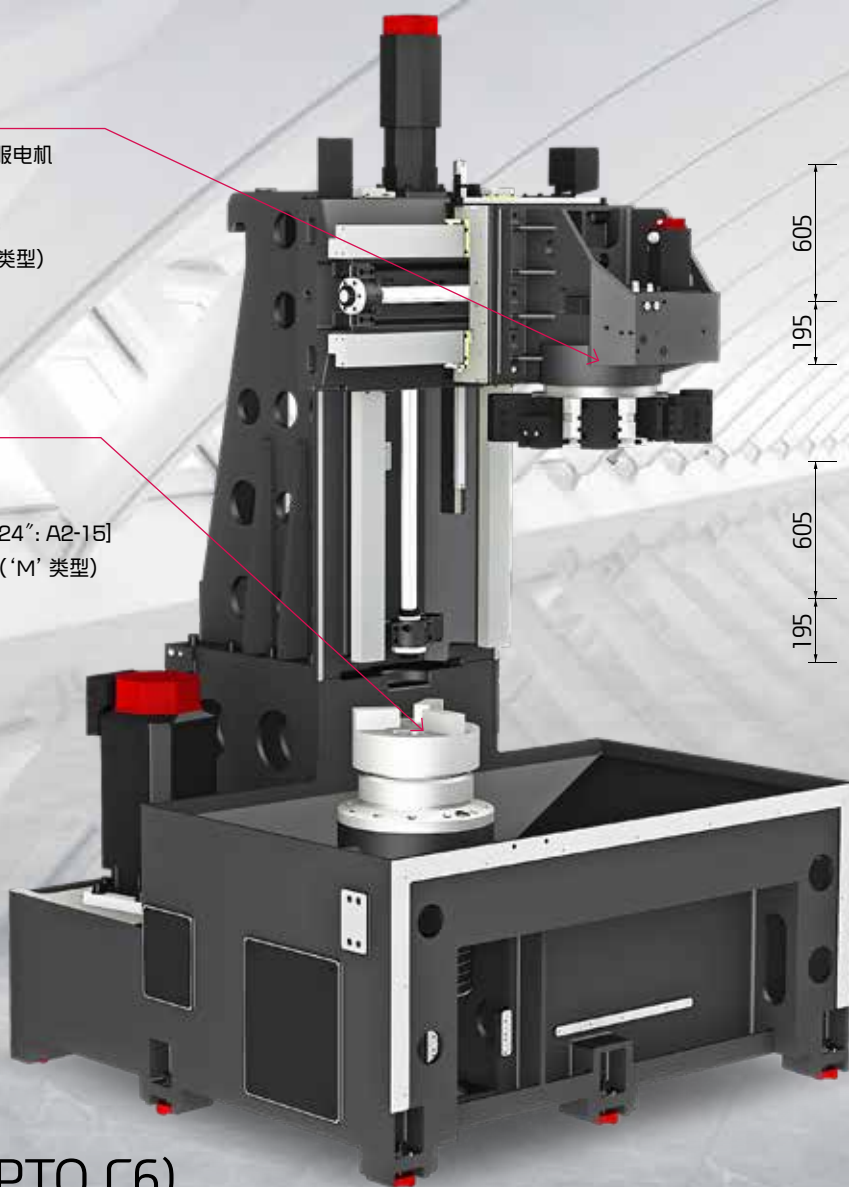
- 18" [21"/24"]
- 2,000 r/min
- 主轴鼻端: A2-11 [24": A2-15]
- C轴控制: 0.001° ('M' 类型)

加工面积扩大

旧机型



LV8500系列



ATC (CAPTO C6)



- 最多可以装载12个刀具提高加工能力
- 钻刀柄可以收纳到刀具库，加工过程中通过采用长钻刀柄可以将干涉最小化
- 难切材加工时因为有预备刀具的收纳即使加工过程中刀具磨损也可更换预备刀具 → 提高生产性

OPTION

最大刀具长度/重量	刀具最大直径 (相邻有/无刀)	刀具数量	刀具形式
400 mm / 12 kg	Ø100/Ø150 mm	12 EA	固定刀具

重型切削和高精度加工的结构

自动化配置结构

右和左机床结构

LV8500系列包括左和右结构配置, 使得高效自动化选项更加便捷。

电源供应、液压装置和润滑装置都设计适应于机床的正面操作方式, 成为极具用户便利性的先锋产品。

加宽开门宽度

开门宽度为860mm, 通过比现有设备加宽30mm, 针对机器人自动化配置进行了优化。



进给系统

硬轨

LV8500系列的所有轴都采用硬轨设计, 具有很好的移动能力。尤其是在重切削加工时, 可抵消从进给轴传递的振动, 可满足高精度的产品加工。

滚珠丝杠

精密预压的滚珠丝杠实现热变形最小化, 双固定方式更提高了刚性。



◎ Z轴滚珠丝杠动态刚性提高



行程 (X/Z)

465/800 mm

快移速度 (X/Z)

20/20 m/min

03 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

[]: 选项

型号	卡盘尺寸	主轴转速 r/min	电机功率 (最大/30分钟/连续)	扭矩 (最大/30分钟/连续)	驱动方式
LV4500系列	12"	3,000 r/min	26/22/18.5 kW	863/730/614 N·m	皮带式
			[37/30/22 kW]	[588/478/350 N·m]	
	[15"]	[2,700 r/min]	[26/22/18.5 kW]	[863/730/614 N·m]	
			[37/30/22 kW]	[588/478/350 N·m]	
LV8500系列	18"	2,000 r/min	37/30/22 kW	1,660/1,346/986 N·m	皮带式
			[45/37/30 kW]	[3,185/2,619/2,124 N·m]	齿轮箱
	[21"]	[1,940 r/min]	[37/30/22 kW]	[1,660/1,346/986 N·m]	皮带式
			[45/37/30 kW]	[3,185/2,619/2,124 N·m]	齿轮箱
	[24"]	[1,760 r/min]	[37/30/22 kW]	[1,660/1,346/986 N·m]	皮带式
			[45/37/30 kW]	[3,494/2,873/2,329 N·m]	齿轮箱

重切削 & 高精度主轴

主轴

针对重切削加工的主轴

同时使用锥子滚柱轴承和角接触轴承可提供更高的加工精度和更高的刚性。从而确保工件加工的高精密性及效率。(可以加工较重的工件)

此外, 齿轮箱主轴 (选项) 确保在低速时具有强大的扭矩, 而在高速下具有稳定的转速, 从而保证各种工件的加工。

C 轴控制 ('M' 类型)

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



2级压力夹紧装置 OPTION

2级压力夹紧系统可在粗加工完成后自动切换低压夹紧后进行精加工。该系统作为LV系列的选配置, 保证了加工过程中的工件夹持变形。

铁屑及切削液防护

LV4500/8500配置有防止铁屑和其他异物进入主轴的保护装置, 确保了机床长期的高精密加工性能。

屑槽结构

倾斜式床身设计极大提高了铁屑的排出效率, 同时切削液的及时排出使得床身的热变形最小化。



LPS夹紧确认

LPS (直线位置传感器) OPTION

使用LPS 可以对卡爪的夹紧位置和夹紧状态做到实时监控在频繁的工件上下料过程中, 易于使用的控制性能为加工提供了极高的安全性和便利性。



04 伺服刀塔

高速、高精度、高可靠性 伺服刀塔

伺服刀塔

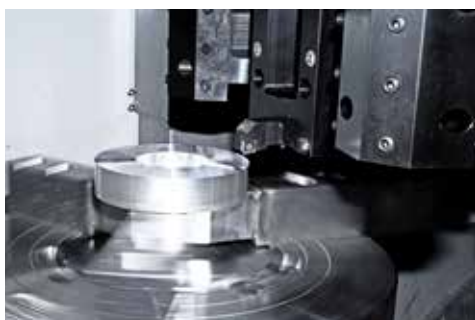
型号	刀具数量	刀具规格 (外径/内径)	分度时间
LV4500系列	12 EA	□ 25/Ø50 mm	0.2 sec
LV8500系列	12 EA	□ 32/Ø63 mm	

铣削刀塔

型号	铣削刀具形式	最大转速(rpm)	电机功率(最大/连续)	扭矩(最大/连续)	夹头尺寸
LV4500系列	BMT65	5,000 r/min	5.5/3.7 kW	70/35.3 N·m	ER32 (Ø20)
LV8500系列	BMT75	4,000 r/min	11/5.5 kW	140/70 N·m	ER40 (Ø26)

伺服电机控制的高性能刀塔

刀塔

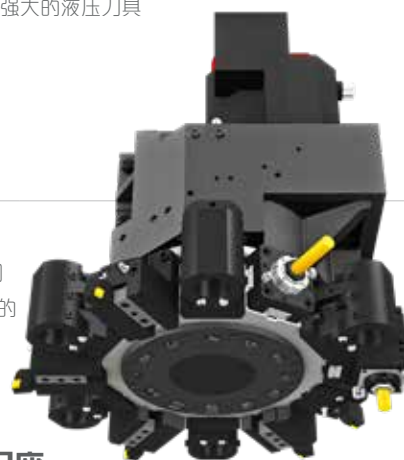


伺服刀塔

LV4500/8500系列具有高性能交流伺服电机及3片式联轴器, 它们与可提高其工艺可靠的刀塔相连。从而极大提高了机床加工的可靠性并答复提高了加工精度。强大的液压刀具夹紧装置可减少在重切削过程中因负载产生的刀尖偏离。

BMT刀塔

刀座通过四个螺栓固定在刀塔上, 极大强化了刀座的刚性和精密性。同时, 可附加安装各种动力刀具如钻头、攻丝和立铣刀, 极大地提高了机床的加工效率。动力刀具刀座上也可使用ER夹头和适配器。适配器的固定通过双固定面固定方式, 不仅提高刚性同时缩短了刀具交换时间。



直铣头



角铣头



动力刀座

通过安装直铣头与角铣头可以提升加工能力, 实现对工件轴向以及径向的加工。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 ('M' 类型)

OPTION

LV4500/8500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

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

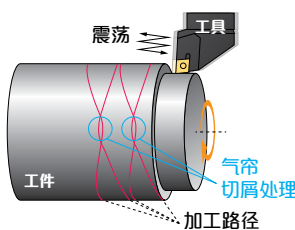


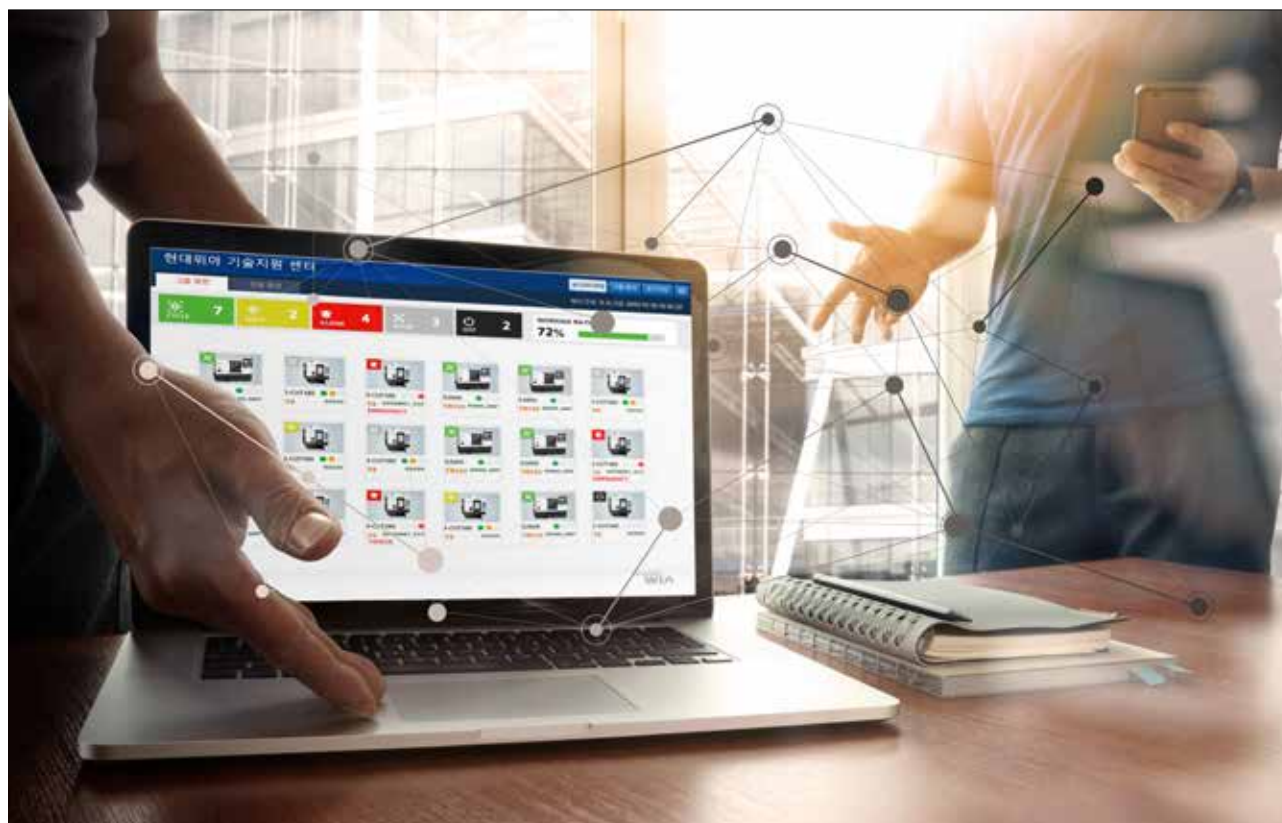
标准配置 15寸大触屏显示器

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

标配 & 选配

스핀들		LV4500R/L	LV4500RM/LM
主轴 (26/18.5kW)	A2-B (皮带式)	●	●
主轴 (37/22kW)	A2-B (皮带式)	○	○
卡盘	12"	●	●
	15"	○	○
标准软爪 (一套)		●	●
卡盘夹紧脚踏开关		●	●
2段压力液压装置		○	○
5°分度		☆	☆
Cs 轴 (0.001°)		-	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
刀塔			
刀座		●	●
十二角刀塔		●	●
铁削刀塔	BMT	-	●
直铁头	夹套式, 1ea	-	●
角铁头	夹套式, 1ea	-	●
直铁头	接合式	-	○
角铁头	接合式	-	○
镗刀变径套		●	●
钻头套筒		○	○
角度刀头		-	☆
冷却装置 & 吹气装置			
标准冷却装置 (喷嘴)		●	●
床身冲洗冷却装置		○	○
喷淋冷却		○	○
冷却液枪		○	○
动力刀具中心出水		-	☆
卡盘冷却装置 (上部卡盘)		○	○
刀塔刀具吹气装置		☆	☆
气枪		○	○
主轴中心吹气装置 (只用于特殊卡盘)		☆	☆
高压冷却液	0.5Bar	●	●
	6Bar	☆	☆
	20Bar	○	○
	70Bar	☆	☆
强力冷却系统 (用于自动化运行)		☆	☆
切削油冷却装置 (辅助箱, 选择排屑器时)		☆	☆
切屑处理			
冷却液箱	300ℓ	●	●
	前方(侧方排出)	○	○
切屑处理 (铁链/刮板)	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			
后旋转扭矩限制器 (BST)		●	●
全防护罩		●	●
卡盘液压压力维持联锁		☆	☆

● : 标准型 ○ : 选项 ☆ : 事先协商 - : 不适用

电气装置		LV4500R/L	LV4500RM/LM
1色 呼叫灯	1色 : 	●	●
3色 呼叫灯 & 蜂鸣器	3色 :    B	○	○
电气柜照明灯		○	○
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		○	○
自动电压控制器		☆	☆
变压器	30kVA	○	○
电源自动切断装置 (Auto Power Off)		○	○
测量			
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)		☆	☆
环境			
电气柜空调		○	○
油雾收集器		☆	☆
油水分离器		○	○
MQL (微量润滑)		☆	☆
夹具和自动化装置			
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		☆	☆
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	○	○
刀塔工件止停装置 (自动化)		☆	☆
油压供应装置			
标准液压缸	中实	●	●
	35bar/42t	●	●
	60bar/20t	-	-
标准液压单元	70bar/50t	-	-
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		☆	☆
其他			
调整工具及 工具箱		●	●
定制颜色	需要Munsel NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆
专用水平仪座	仅在气密检查时	☆	☆

技术规格

标配 & 选配

		LV8500R/L	LV8500RM/LM
主轴			
主轴 (37/30/22kW)	A2-11 (皮带式)	●	●
主轴 (45/37/30kW)	A2-11 (齿轮箱)	○	○
主轴 (37/30/22kW)	A2-15 (皮带式)	○	○
主轴 (45/37/30kW)	A2-15 (齿轮箱)	○	○
卡盘	18"	●	●
	21"	○	○
	24"	○	○
标准软爪 (一套)		●	●
卡盘夹紧脚踏开关		●	●
2段压力液压装置		○	○
5°分度		☆	☆
0a 轴 (0.001")		-	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
进给系统			
X轴马达	功率增大	○	○
刀库			
刀座		●	●
十二角刀塔		●	●
铁削刀塔	BMT	-	●
直铁头	夹套式, 1ea	-	●
角铁头	夹套式, 1ea	-	●
直铁头	接合式	-	○
角铁头	接合式	-	○
镗刀变径套		●	●
钻头套筒		○	○
角度刀头		-	☆
冷却装置 & 吹气装置			
标准冷却装置 (喷嘴)		●	●
床身冲冼冷却装置		○	○
花洒冷却液		○	○
冷却液枪		○	○
动力刀具中心出水		-	☆
卡盘冷却装置 (上部卡盘)		○	○
刀塔刀具吹气装置		☆	☆
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	○	○
	20Bar	○	○
	70Bar	○	○
强力冷却系统 (用于自动化运行)		☆	☆
切削油冷却装置 (辅助箱, 选择排屑器时)		☆	☆
切屑处理			
冷却液箱	300ℓ	●	●
排屑器 (液箱位置/切屑处理)	前方(侧方排出)	○	○
	后方(后方排出)	○	○
特殊排屑器 (鼓式过滤)		☆	☆
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			
后旋转扭矩限制器 (BST)		●	●
全防护罩		●	●
卡盘液压压力维持联锁		☆	☆

● : 标准型 ○ : 选项 ☆ : 事先协商 - : 不适用

		LV8500R/L	LV8500RM/LM
电气装置			
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		○	○
自动电压控制器		☆	☆
变压器	45kVA	○	○
电源自动切断装置 (Auto Power Off)		○	○
测量			
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)		☆	☆
环境			
电气柜空调		○	○
油雾收集器		☆	☆
油水分离器		○	○
MQL (微量润滑)		☆	☆
夹具和自动化装置			
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		☆	☆
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	○	○
刀塔工件止停装置 (自动化)		☆	☆
油压供应装置			
标准液压缸	中空	●	●
	35bar/42ℓ	-	-
	60bar/20ℓ	●	●
	70bar/50ℓ	-	-
标准液压单元			
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		☆	☆
其他			
调整工具及 工具箱		●	●
定制颜色	需要Munsell NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆
专用水平仪座	仅在气密检查时	☆	☆

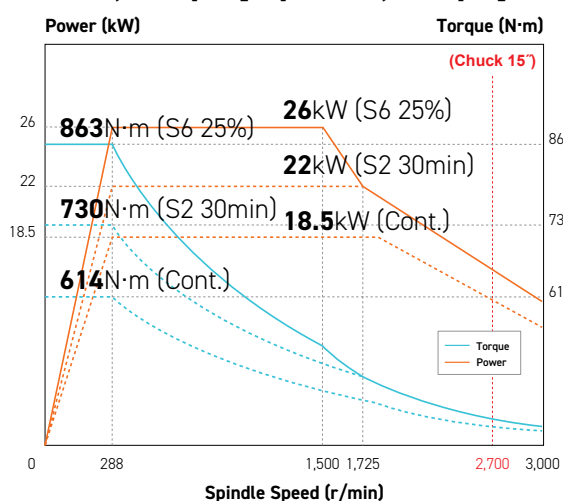
◆ 使用6BAR以上高压水箱时推荐使用4CH 热变补偿装置。
性能参数如有变化, 恕不通知!

技术规格

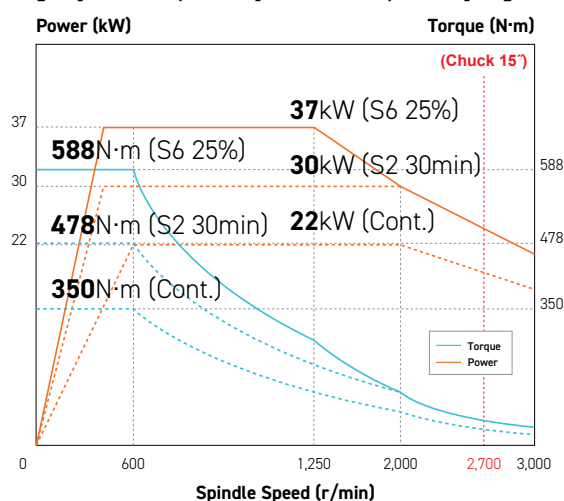
铣削刀塔电机功率/扭矩图

LV4500系列

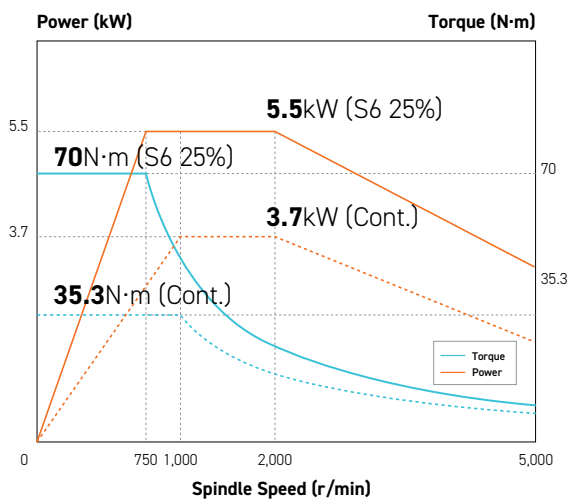
12" 3,000 rpm [Otp. 15" 2,700 rpm]



[Otp. 12" 3,000 rpm / 15" 2,700 rpm]



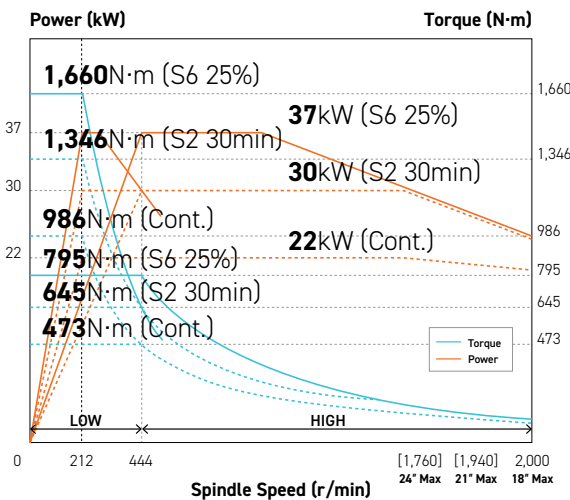
Mill Turret



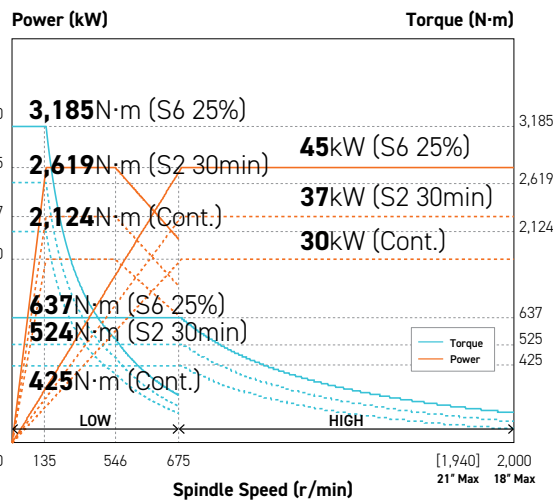
铁削刀具电机功率/扭矩图

LV8500系列

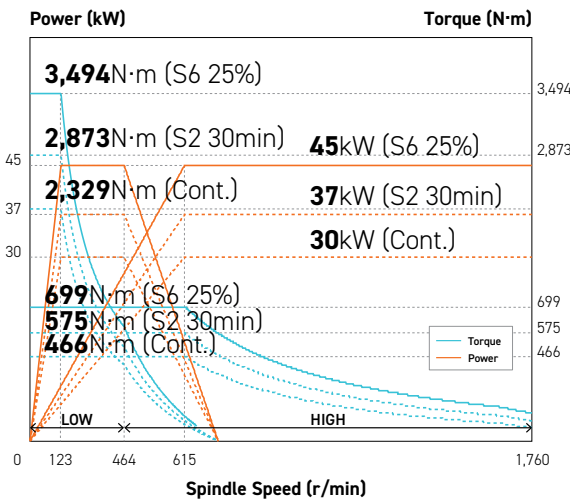
18" [21"] [24"] (Belt)



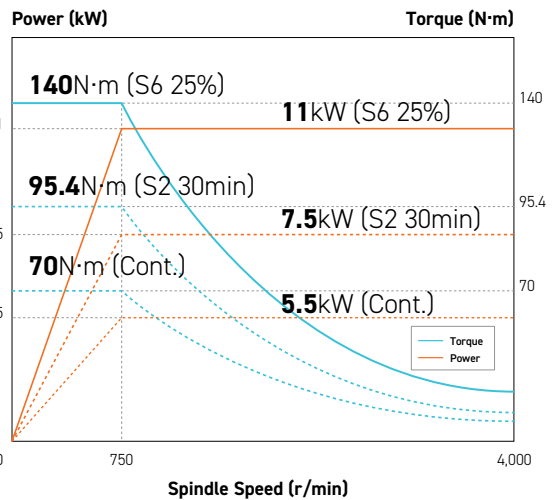
18" [21"] (Gear Box) **OPTION**



24" (Gear Box) **OPTION**



Mill Turret

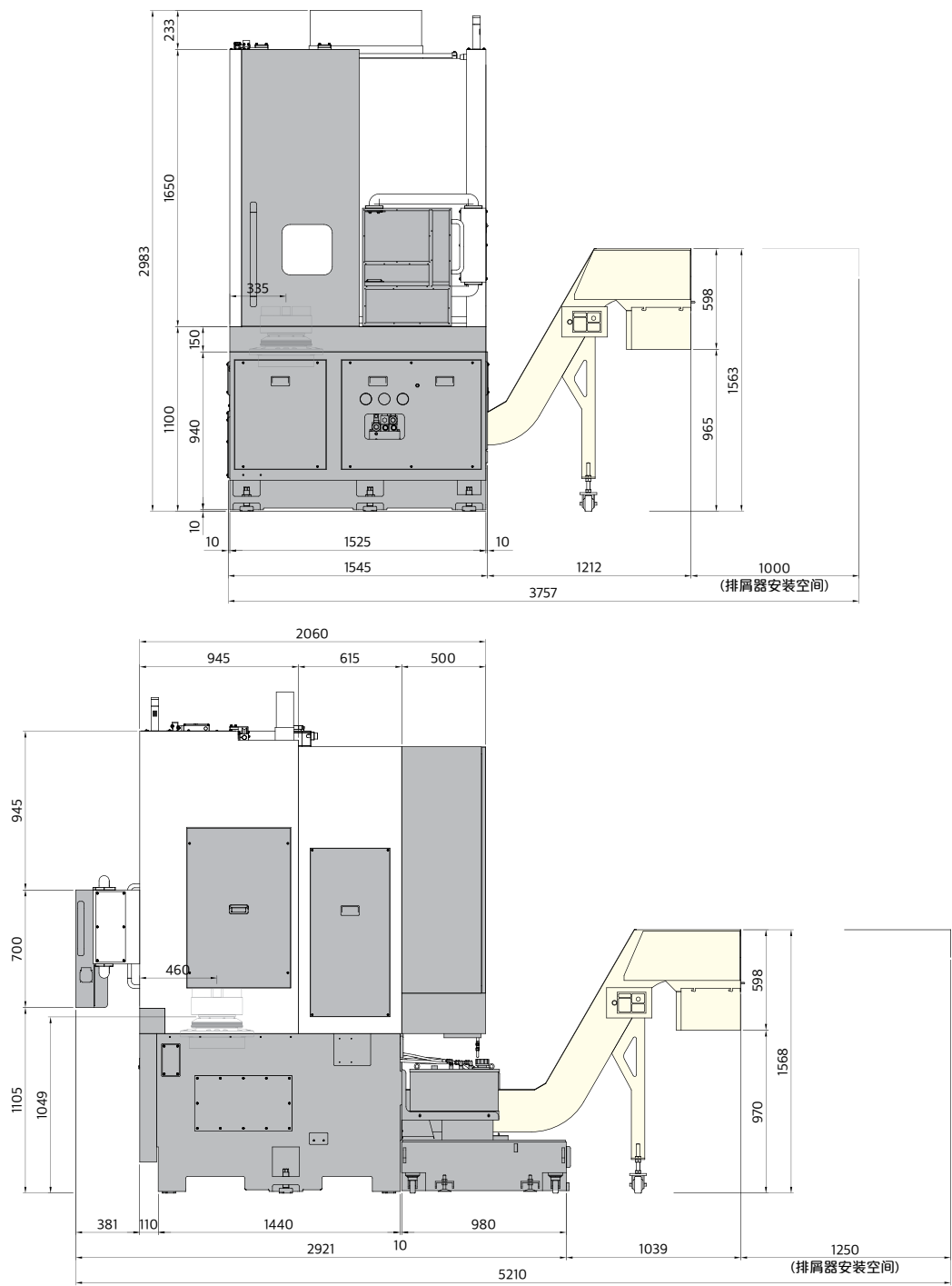


技术规格

外形尺寸

单位：mm

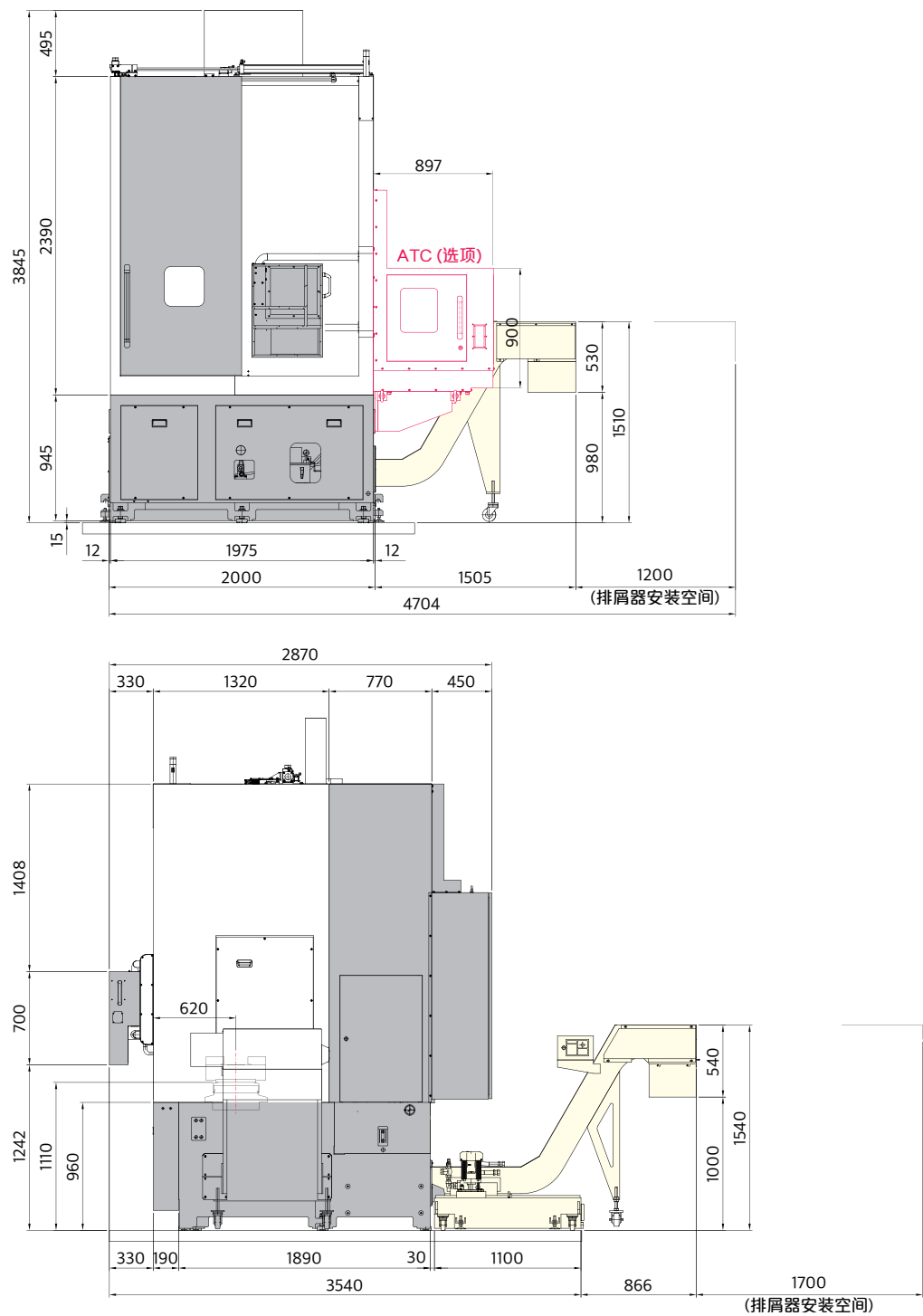
LV4500系列



外形尺寸

单位 : mm

LV8500系列



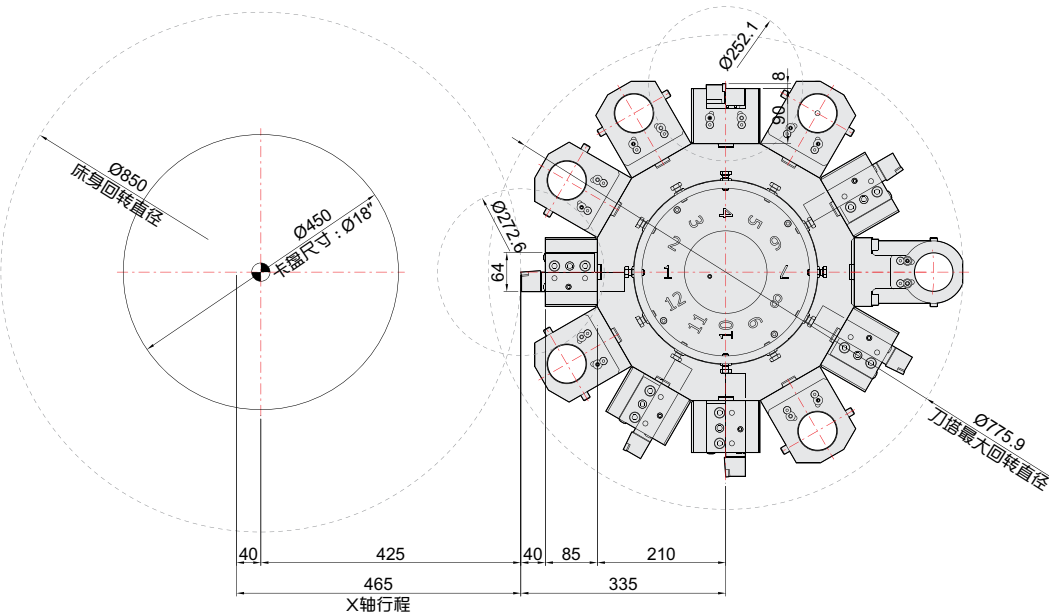


刀具干涉图

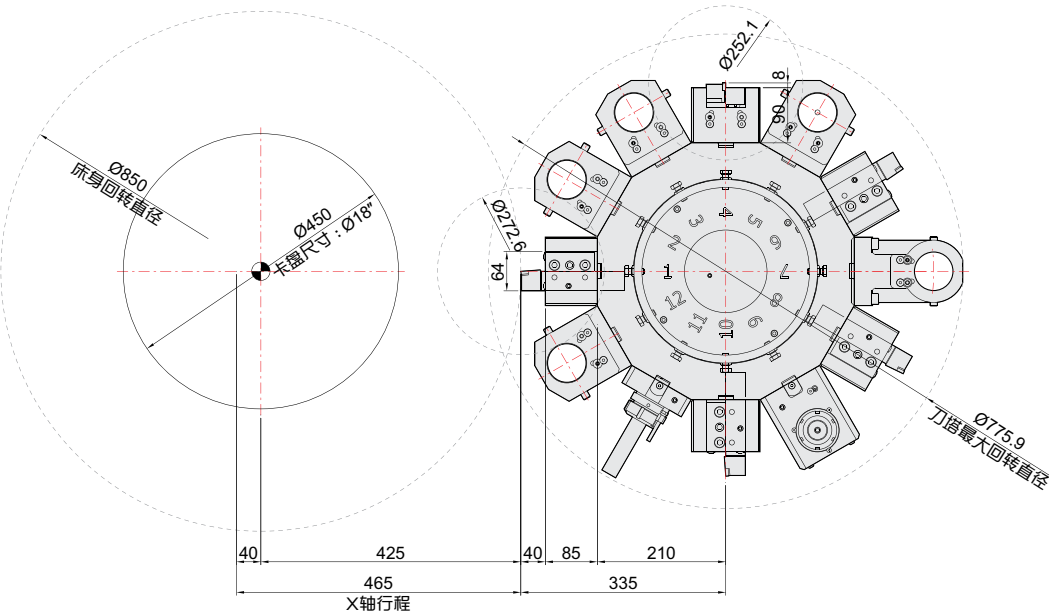
单位 : mm

LV8500系列

LV8500R/L



LV8500RM/LM

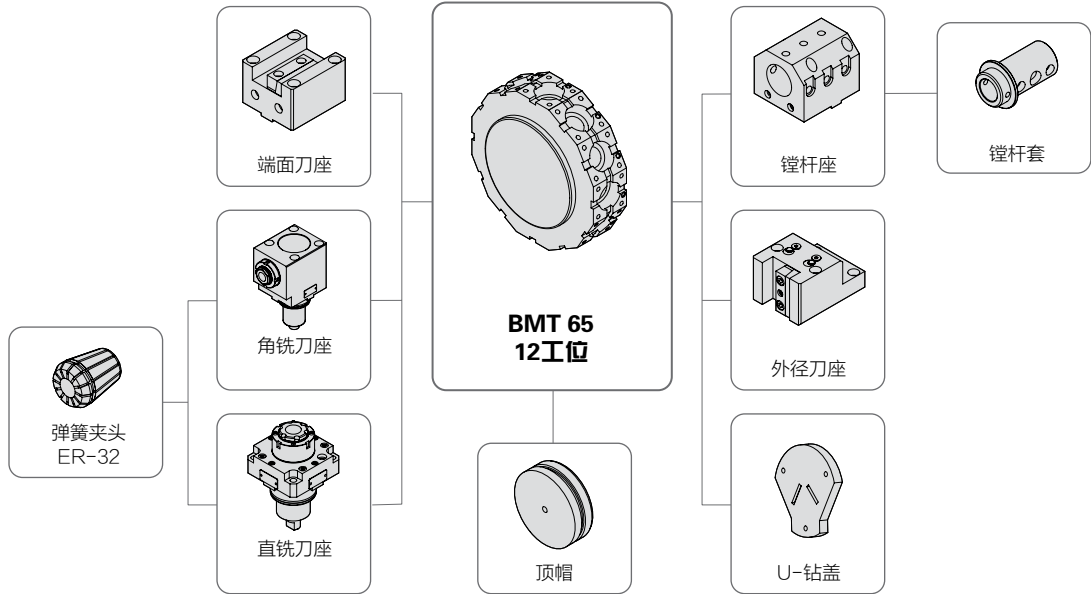


技术规格

刀具系统

单位: mm

LV4500系列



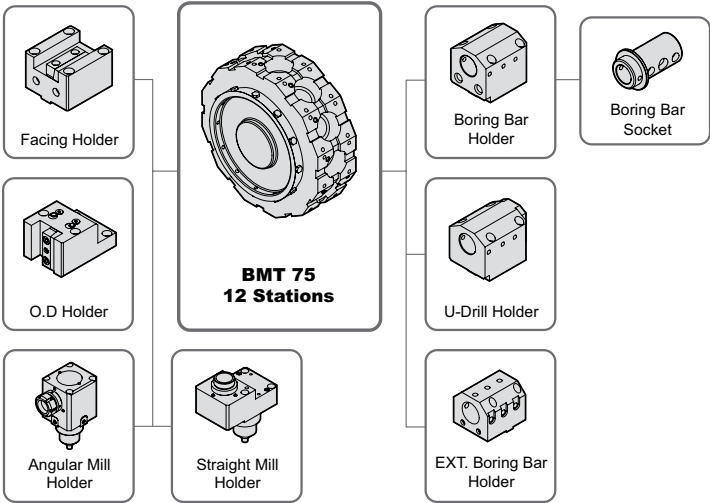
刀具详细

项 目			LV4500R/L		LV4500RM/LM	
			mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	右/左	5	5	4	4
	端面刀座		1	1	1	1
镗刀座	内径刀座	单	6	6	5	5
	U-钻刀座	顶帽	1	1	1	1
动力刀座	直铣刀刀座	标准型	-	-	1	1
		TTC (工具通过冷却剂)	-	-	选项	选项
	角铣刀刀座	标准型	-	-	1	1
		TTC (工具通过冷却剂)	-	-	选项	选项
变径套	镗孔	Ø16 (Ø5/8")	1	-	1	-
		Ø20 (Ø3/4")	1	1	1	1
		Ø25 (Ø1")	1	1	1	1
		Ø32 (Ø1 1/4")	1	1	1	1
		Ø40 (Ø1 1/2")	1	1	1	1
		Ø45 (Ø1 3/4")	-	1	-	1
	钻头	MT 2	1	1	1	1
		MT 3	1	1	1	1
		MT 4	1	1	1	1
	ER 夹头		-	-	1 套	1 套

刀具系统

单位 : mm

LV8500系列



刀具详细

项 目			LV8500R/L	LV8500RM/LM
车削刀座	外径刀座	右/左	5	4
	端面刀座		1	1
镗刀座	内径刀座	单	4	3
		加长	1	1
	U-钻刀座		1	1
动力刀座	直铣刀刀座	标准型	-	1
		标准型	-	1
变径套	镗孔	Ø20 (Ø3/4")	1	1
		Ø25 (Ø1")	1	1
		Ø32 (Ø1 1/4")	1	1
		Ø40 (Ø1 1/2")	1	1
		Ø50 (Ø2")	1	1
	钻头	MT 3	选项	选项
		MT 4	选项	选项
		MT 5	选项	选项

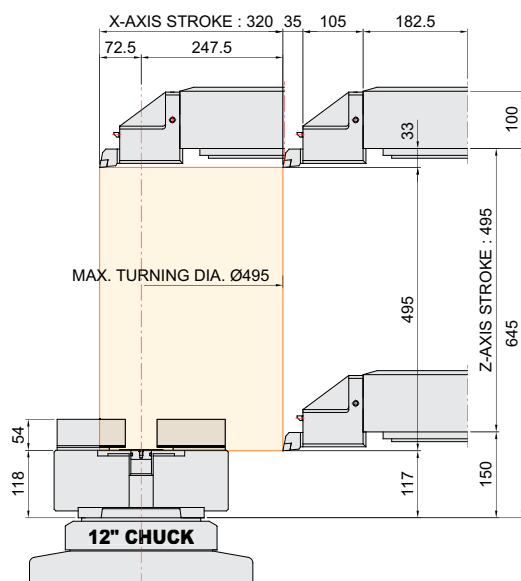
技术规格

刀具行程范围

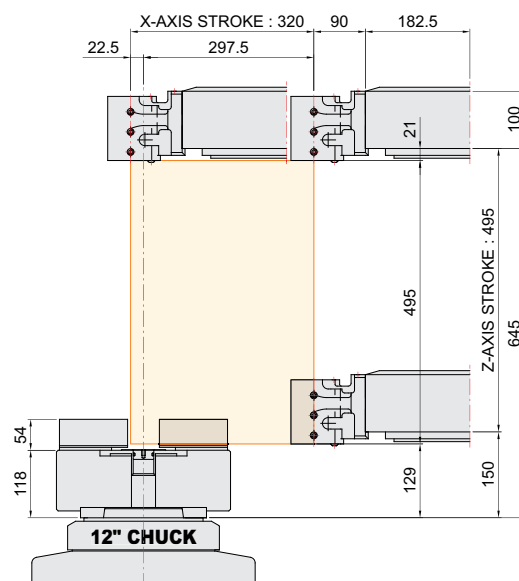
单位: mm

LV4500R/L
LV4500RM/LM

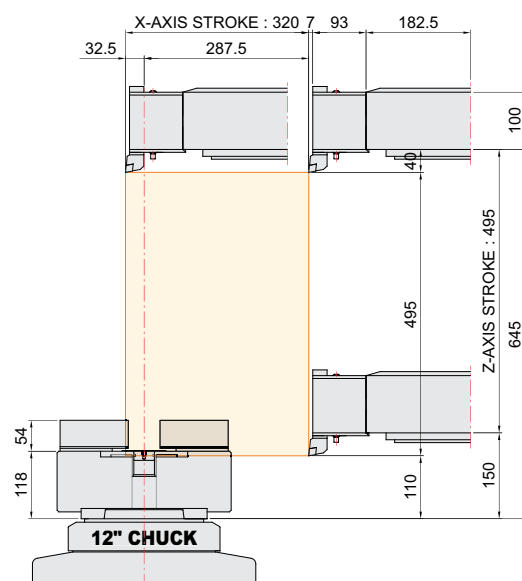
O.D.



I.D.



FACING

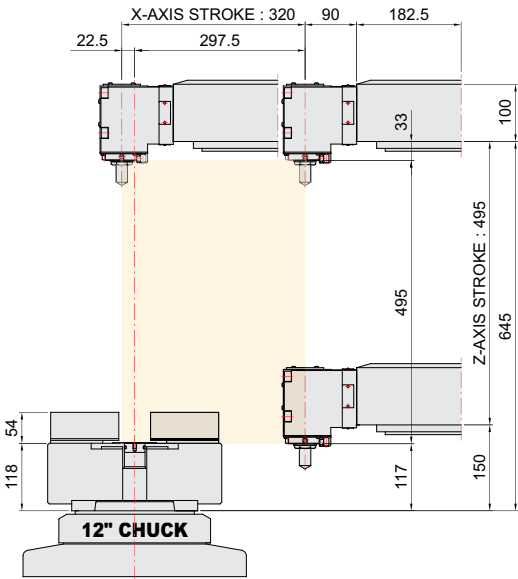


刀具行程范围

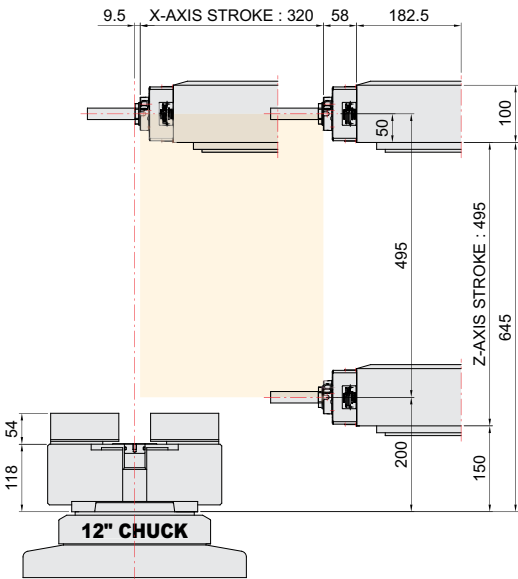
单位 : mm

LV4500RM/LM

Angular driven



Straight Driven



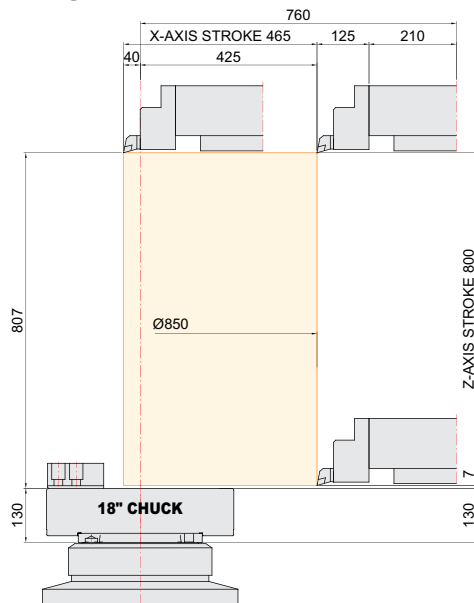
技术规格

刀具行程范围

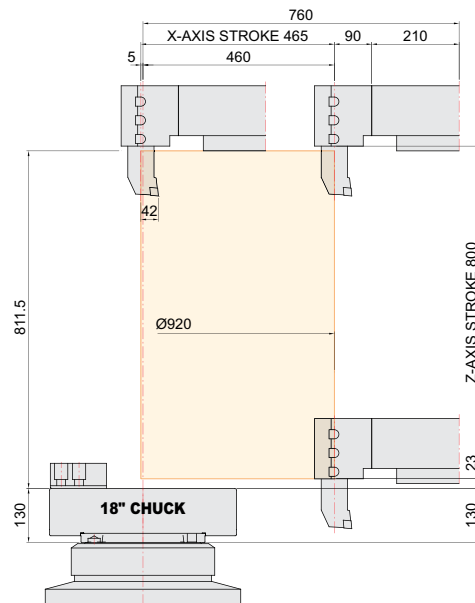
单位: mm

LV8500R/L
LV8500RM/LM

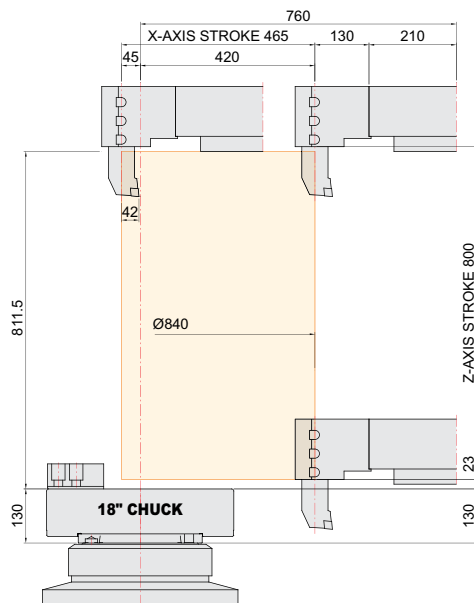
O.D.



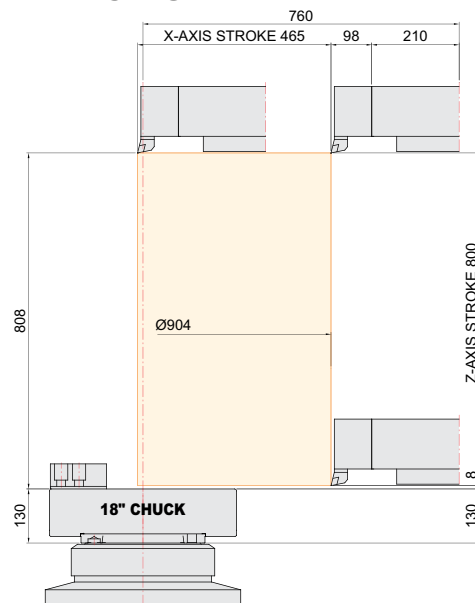
I.D.



EXTEND I.D.



FACING

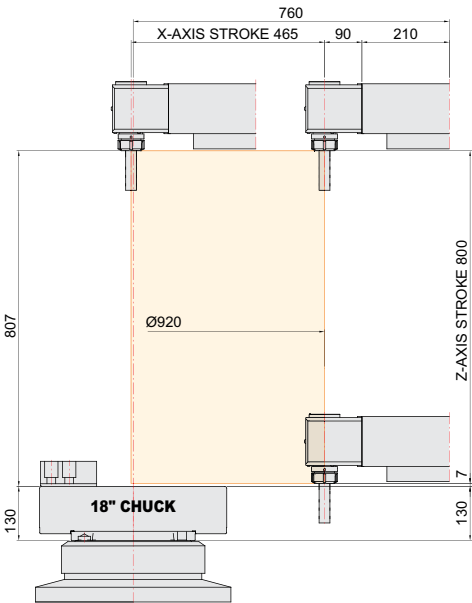


刀具行程范围

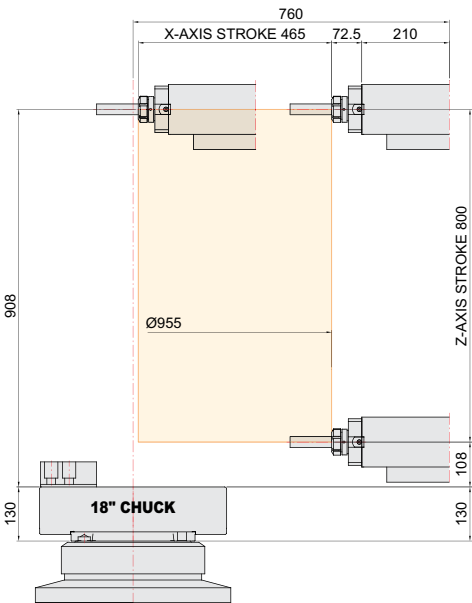
单位 : mm

LV8500RM/LM

ANGULAR DRIVEN



STRAIGHT DRIVEN



技术规格

技术规格 []: 选项

项 目		LV4500R/L	LV4500RM/LM
加工能力	床身最大回转直径	mm	Ø620
	溜板上的回转直径	mm	Ø420
	最大车削直径	mm	Ø495
	最大车削长度	mm	465
进给	行程 (X/Z)	mm	320/495
	快速移动速度 (X/Z)	m/min	24/24
	导轨类型	-	滚柱导轨
刀塔	刀具数量	ea	12
	刀具尺寸 (外径/内径)	mm	□25/Ø50
	分度时间	sec/step	0.2
动力刀具	电机功率 (最大/ 30分钟/连续)	kW	- 5.5/3.7
	动力刀具转速 (rpm)	r/min	- 5,000
	扭矩 (最大/ 30分钟/连续)	N·m	- 70/35.3
	夹头尺寸	mm	- Ø20 (ER32)
	型号	-	- BMT65
液箱容量	冷却液箱	ℓ	300
	润滑油箱	ℓ	2
电源供应	电源供应	kVA	24
	电缆最小线径	mm²	大于25
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)
机床	占地面积 (LxW)	mm	1,545 × 2,921
	高度	mm	2,983
	重量	kg	7,000
数控系统	控制系统	-	HYUNDAI WIA FANUC i Series - Smart Plus

主轴

卡盘尺寸	主轴鼻端	主轴速度(rpm)	功率(最大/ 30分钟/连续)	扭矩(最大/ 30分钟/连续)	主轴形式
12"	A2-8	3,000 rpm	26/22/18.5 kW	863/730/614 N·m	皮带式
			[37/30/22 kW]	[588/478/350 N·m]	
[15"]		2,700 rpm	[26/22/18.5 kW]	[863/730/614 N·m]	
			[37/30/22 kW]	[588/478/350 N·m]	

技术规格

技术规格 []: 选项

项 目			LV8500R/L	LV8500RM/LM
加工能力	床身最大回转直径	mm	Ø890	
	溜板上的回转直径	mm	Ø710	
	最大车削直径	mm	Ø850	
	最大车削长度	mm	800	
进给	行程 (X/Z)	mm	465/800	
	快速移动速度 (X/Z)	m/min	20/20	
	导轨类型	-	箱式导轨	
刀塔	刀具数量	ea	12	
	刀具尺寸 (外径/内径)	mm	□32/Ø63	
	分度时间	sec/step	0.2	
动力刀具	电机功率 (最大/ 30分钟/连续)	kW	-	11/7.5/5.5
	动力刀具转速 (rpm)	r/min	-	4,000
	扭矩 (最大/ 30分钟/连续)	N·m	-	140/95.4/70
	夹头尺寸	mm	-	Ø26 (ER40)
	型号	-	-	BMT75
ATC (选项)	刀具数量	ea	12	
	刀具类型	-	CAPTO C6	
	最大刀具直径 (相邻有/无)	mm	100/150	
	最大刀具长度	mm	400	
	最大刀具重量	kg	12	
液箱容量	冷却液箱	ℓ	300	
	润滑剂箱	ℓ	3	
电源供应	电源供应	kVA	33	37
	电缆最小线径	mm²	大于35	
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积 (L×W)	mm	2,000 × 3,540	
	高度	mm	3,845	
	重量	kg	9,500	
数控系统	控制系统	-	HYUNDAI WIA FANUC i Series - Smart Plus	

主轴

卡盘尺寸	主轴鼻端	主轴速度(rpm)	功率(最大/ 30分钟/连续)	扭矩(最大/ 30分钟/连续)	主轴形式
18"	A2-11	2,000 rpm	37/30/22 kW	1,660/1,346/986 N·m	皮带式
			[45/37/30 kW]	[3,185/2,619/2,124 N·m]	[齿轮箱]
[21"]	[A2-11]	[1,940 rpm]	[37/30/22 kW]	[1,660/1,346/986 N·m]	[皮带式]
			[45/37/30 kW]	[3,185/2,619/2,124 N·m]	[齿轮箱]
[24"]	[A2-15]	[1,760 rpm]	[37/30/22 kW]	[1,660/1,346/986 N·m]	[皮带式]
			[45/37/30 kW]	[3,494/2,873/2,329 N·m]	[齿轮箱]

※ 采用齿轮驱动方式主轴的机型中所需CS轮廓控制功能时, 请与本公司相关部门联系。

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 (存储器)	
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 : G08, 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
螺紋 / 同步切割	G33
螺紋切削退刀	
变导程螺紋切削	
多个 / 连续攻螺紋	
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	M19 (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 / 磨擦补偿	
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)	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
平衡切削	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 (A10C11)

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