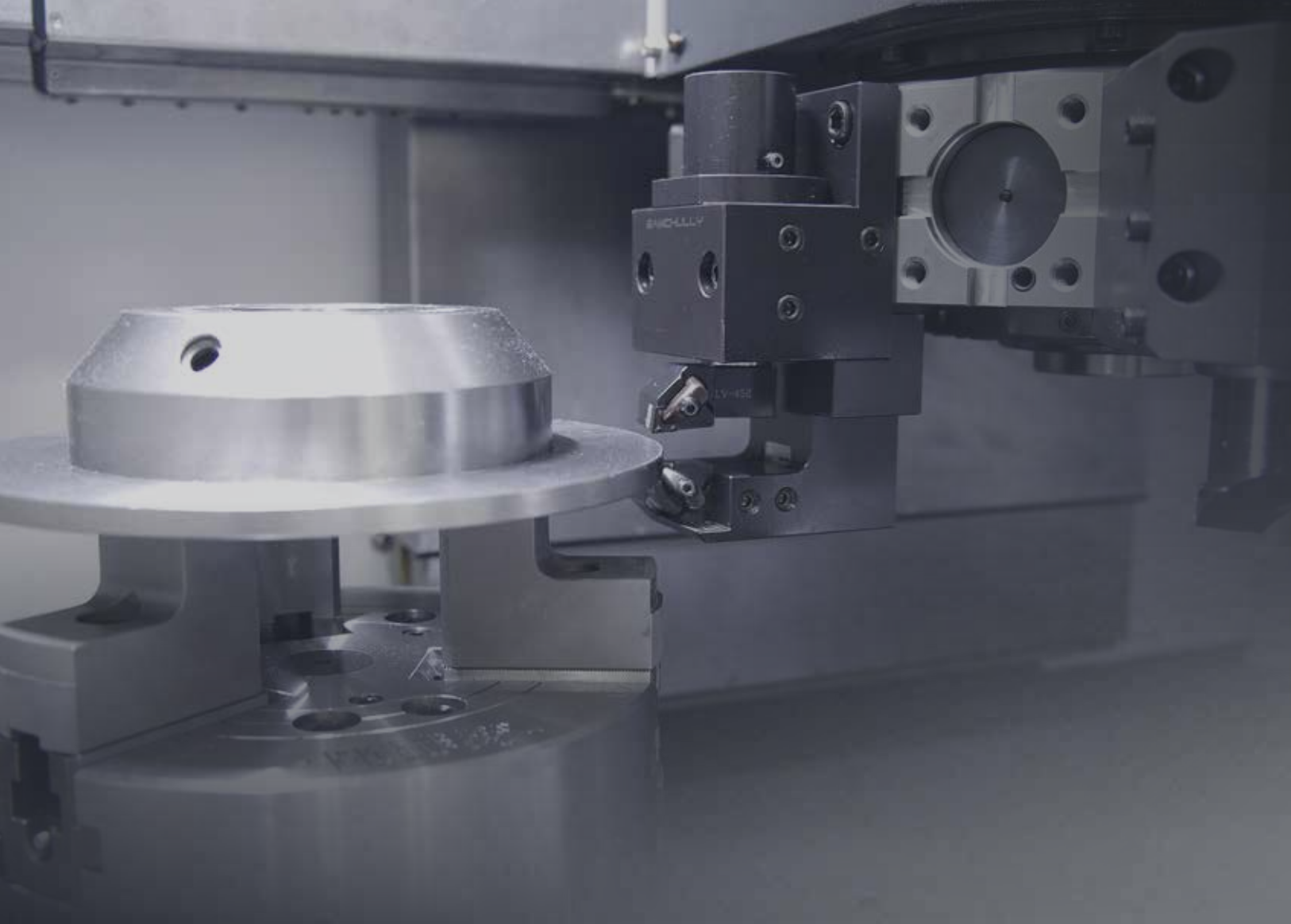


LV

500/1100 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

LV500/1100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。

		LV500系列	LV1100系列
最大车削直径	mm	Ø550	Ø1,160
最大车削长度	mm	600	1,000
卡盘尺寸	inch	15' ' [18' ']	32' ' [40' ']
主轴速度	r/min	2,000	800 [630]
电机功率(最大/30分钟/连续)	kW	26/18.5 [30/22] [30/22]	65/55/45
行程 (X/Z)	mm	325/625	620/1,000
刀具数量	EA	8 [12], BMT : 12	12

[]: 选项

LV

500/1100 Series

自动化对应立式车床

- 稳定的主轴结构提供卓越的种切削加工能力
- 采用2级卡盘压力机构将工件变形降低到最小。
- 可以配置各种外围设备用于优化加工过程
- 机床设计具有最佳的排屑效果
- 右和左结构成就最有效的自动化结构 (LV500系列)



01 基本结构

新一代高生产率数控立式车削中心

立柱固定式

LV500系列

移动立柱式

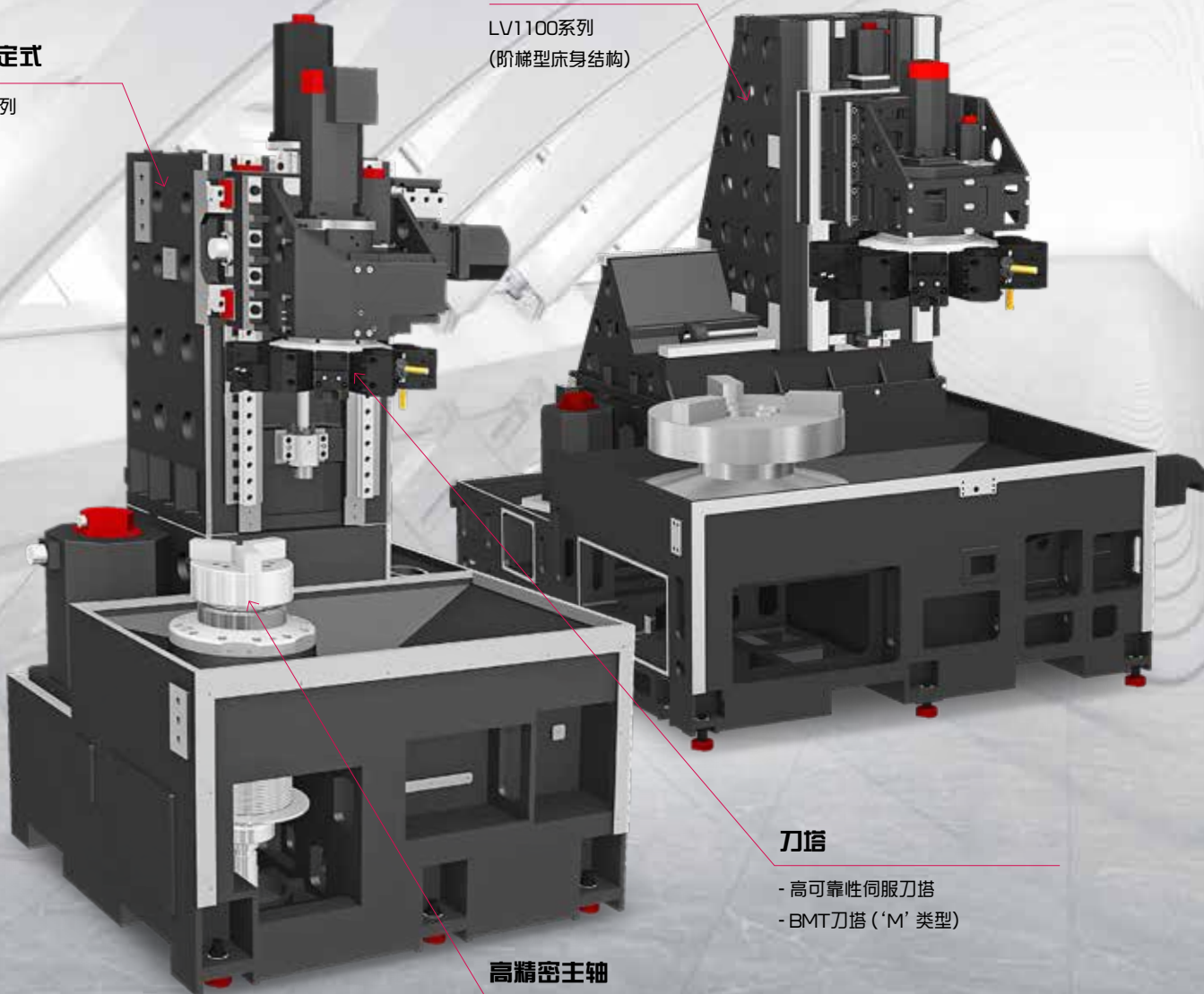
LV1100系列
(阶梯型床身结构)

刀塔

- 高可靠性伺服刀塔
- BMT刀塔 ('M' 类型)

高精主轴

- 2级压力卡紧装置
- 各种型号的主轴配置
- C轴控制: 0.001° ('M' 类型)



重型切削和高精度加工的结构

高精度结构

右和左机床结构

LV500系列包括左和右结构配置, 使得高效自动化选项更加便捷。(LV1100除外)

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。



立柱

立柱固定式 (LV500系列)

LV500系列机床为固定式立柱设计, 在轴移动过程中 最大程度减小振动的发生。

移动立柱式设计 (LV1100系列)

车削较大的工件时, LV1100系列设有移动式立柱, 可保持出色的精度。

阶梯型床身结构

LV1100立柱进给单元的床身设计尾台阶式, 这样在加工操作期间, 可以使前部产生的负载最小化。同时优化的主轴重量、进给稳定性进一步得到提高。

导轨

项 目	LV500系列	LV1100系列
导轨类型	直线导轨	箱式导轨
行程 (X/Z)	325/625 mm	620/1,000 mm
快移速度 (X/Z)	20/18 m/min	24/24 m/min

LV500/1100

02 高精密主轴

长时间持续保持高精度和出色性能的数控车削中心



重切削 & 高精度主轴

主轴

针对重切削加工的主轴

同时使用液压滚子轴承和角接触轴承可提供更高的加工速度和更高的刚性。主轴箱的设计可以保持极高精度,甚至在连续加工中也表现出众,这是由于采用了双侧对称性一体化结构的绝缘板和基座,进而防止热量。

LV1100系列的齿轮箱主轴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级压力卡紧装置

2级压力夹紧系统可在粗切削和高精度切削时进行低压夹紧。该系统作为LV系列的标准配置保证了在加工过程中的工件变形。

主轴

[]: 选项

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
LV500系列	2,000 r/min	26/18.5 kW	975/693 N·m	皮带式
	[2,000 r/min]	[30/22 kW]	[1,124/824 N·m]	
	[2,000 r/min]	[30/22 kW]	[1,619/1,188 N·m]	
LV1100系列	800 [630] r/min	65/45 kW	7,671/5,310 N·m	齿轮箱

切屑流入保护

LV500/1100系列配置有防止切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。

滑槽结构

倾斜式床身设计极大提高了切屑流的排除效率,同时切削液的及时排除最小化了机床热位移的发生。



03 伺服刀塔

高速、高精度、高可靠性 伺服刀塔

伺服刀塔

[]: 选项

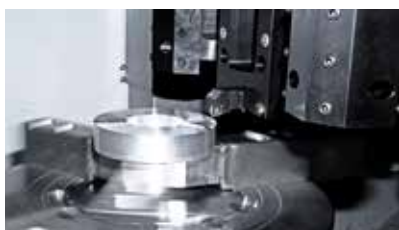
型号	刀具数量	刀具规格 (外径/内径)	分度时间
LV500R/L	8 [12] EA	□ 32/Ø50 mm	0.2 sec
LV500RM/LM	12 EA		
LV1100系列	12 EA	□ 32/Ø80 mm	0.6 sec

铣削刀塔

型号	最大转速(rpm)	电机功率(最大/连续)	扭矩(最大/连续)	铣削刀具形式
LV500系列	3,000 r/min	3.7/2.2 kW	58.9/35 N·m	BMT75
LV1100系列	3,000 r/min	11/7.5 kW	140/95.4 N·m	BMT85

伺服电机控制的高性能刀塔

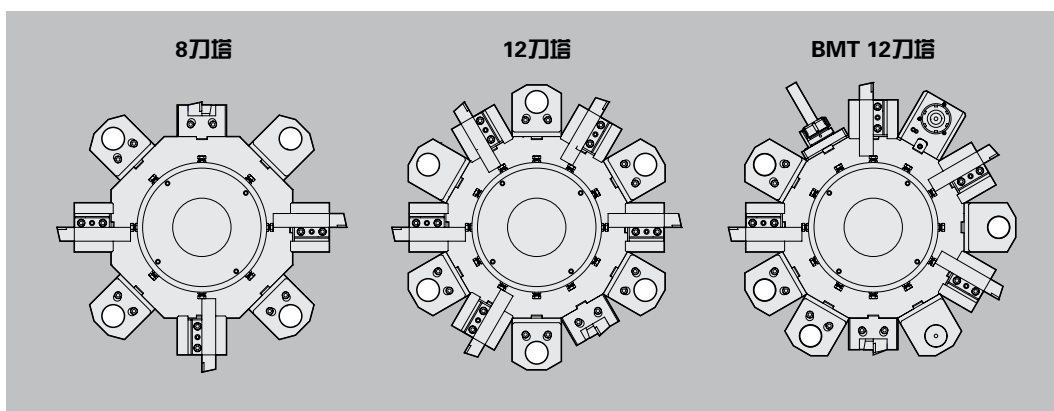
伺服刀塔



伺服刀塔

LV500/1100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。



铣削刀座

BMT刀塔 ('M' 类型)

刀座固定在刀塔上, 极大强化了机床的刚性和精密性。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CR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。



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。



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

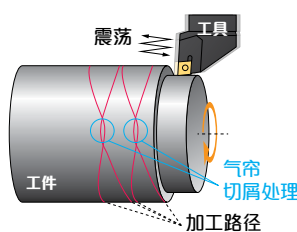


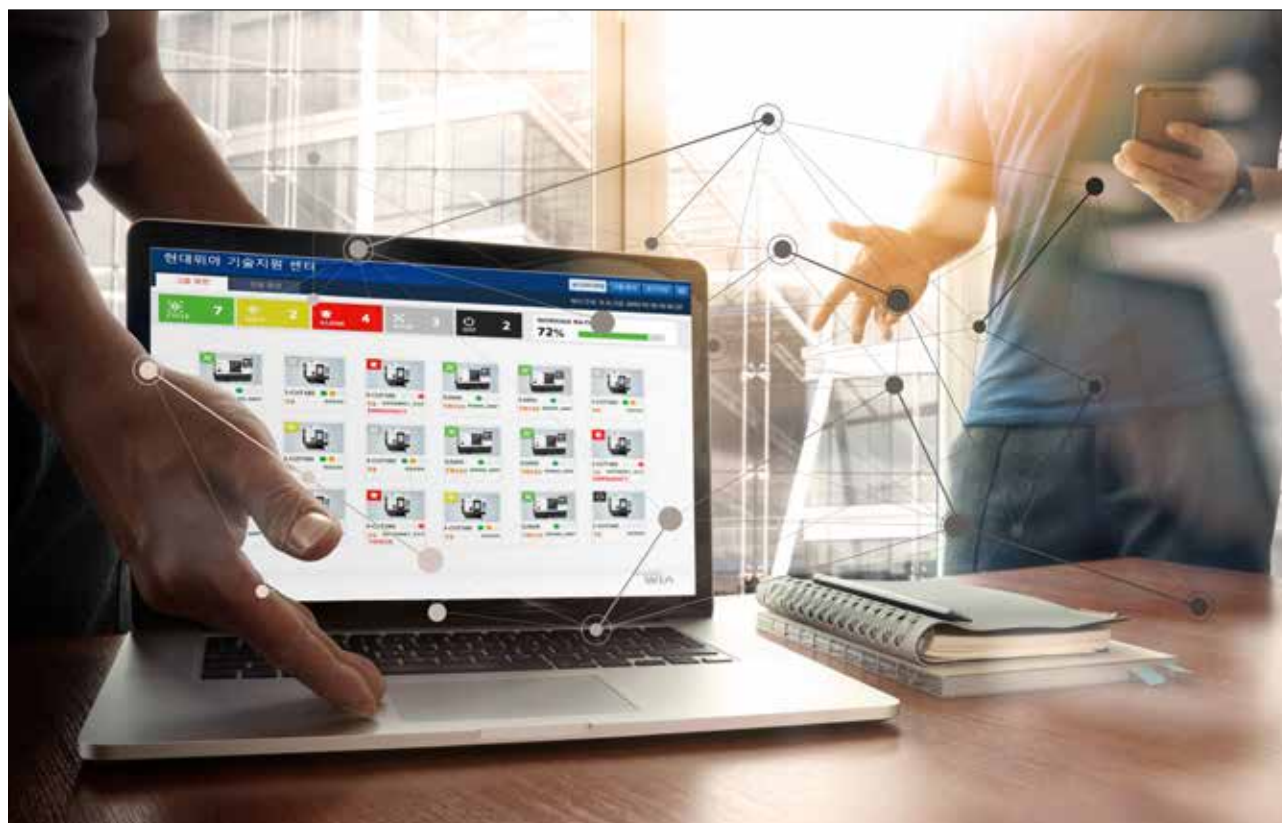
标准配置 15寸大触屏显示器

智能机器控制	快速循环时间技术
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

主轴		LV500	LV1100
主轴三爪中空卡盘		-	-
主轴实心卡盘 3 卡爪	15°	●	-
	18°	○	-
	32°	-	●
	40°	-	○
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		-	-
5° 分度		☆	☆
Cs 轴 (0.001°)		- (M : ●)	- (M : ●)
2级卡盘脚踏开关		○	○
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
大功率主轴	30/22kW	○	-
刀塔			
刀座		●	●
八角形刀塔		●	-
十二角刀塔		○	●
铁削刀塔	BMT	- (M : ●)	- (M : ●)
直铣头	夹套式, 1ea	- (M : ●)	- (M : ●)
角铣头	夹套式, 1ea	- (M : ●)	- (M : ●)
直铣头	接合式	- (M : ○)	- (M : ○)
角铣头	接合式	- (M : ○)	- (M : ○)
镗刀变径套		●	●
钻头套筒		●	●
角度刀头		- (M : ☆)	- (M : ☆)
冷却装置 & 吹气装置			
标准冷却装置 (喷嘴)		●	●
床身冲洗冷却装置		○	●
喷淋冷却系统		○	○
卡盘冷却装置 (上部卡盘)		○	○
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		- (M : ☆)	- (M : ☆)
卡盘吹气装置 (上部卡盘)		○	○
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	0.5Bar	●	-
	8Bar	○	●
	20Bar	○	☆
	30Bar	☆	☆
	70Bar	○	☆
强力冷却系统 (用于自动化运行)		☆	☆
冷却液冷却装置		☆	☆
切屑处理			
冷却液箱	300ℓ	●	-
	420ℓ	-	●
切屑处理 (铰链/刮板)	前方(侧方排出)	○	○
	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		●	●

● : 标准型 ○ : 选项 ☆ : 事先协商 - : 不适用

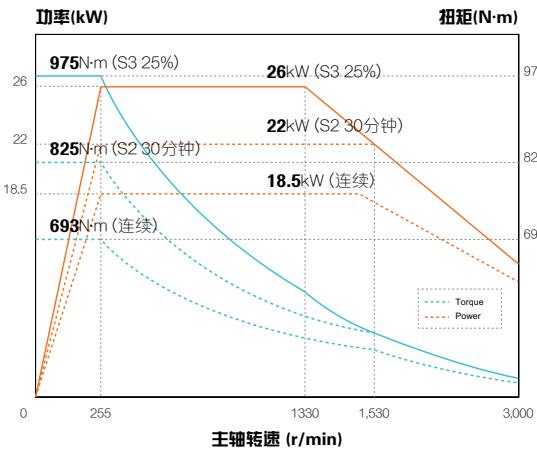
电气装置		LV500	LV1100
1色 呼叫灯	1色 : 	●	●
3色 呼叫灯 & 蜂鸣器	3色 :    B	○	○
电气柜指示灯		○	○
便携式MPG		○	○
工件计数器	数字	○	○
总计数器	数字	○	○
刀具计数器	数字	○	○
复合刀具计数器	数字	○	○
电路断路器		○	○
自动电压控制器		☆	☆
变压器	30kVA	-	-
	35kVA	○	-
	60kVA	-	○
电源自动切断装置 (Auto Power Off)		○	○
测量			
手动快速对刀仪		○	○
自动快速对刀仪		-	-
气密检测装置 (只用于特殊卡盘)	TACO	☆	☆
	SMC	☆	☆
自动刀具测量装置		☆	☆
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/14ℓ	-	-
	60bar/20ℓ	-	●
	70bar/50ℓ	●	-
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		● (F32i-B : ☆)	● (F32i-B : ☆)
Smart S/W : FANUC PLUS		☆	☆
其他			
调整工具及 工具箱		●	●
定制颜色		☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆
专用水平仪座		☆	☆

❖ 使用8BAR以上高压水箱时推荐使用4CH 热变补偿装置。

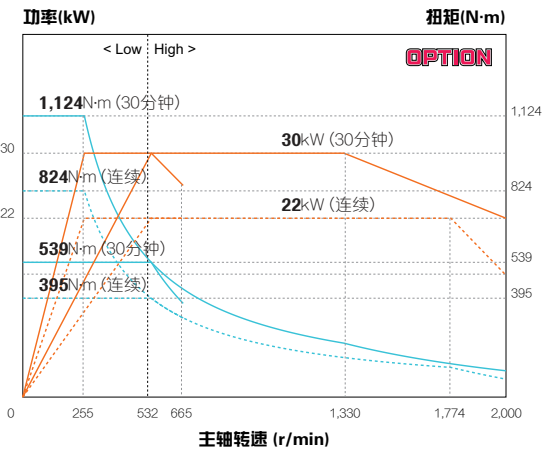
性能参数如有变化, 恕不通知! ※ 主轴轮廓控制用于齿轮传动主轴时, 必须事先进行协商。

主轴电机功率/扭矩图

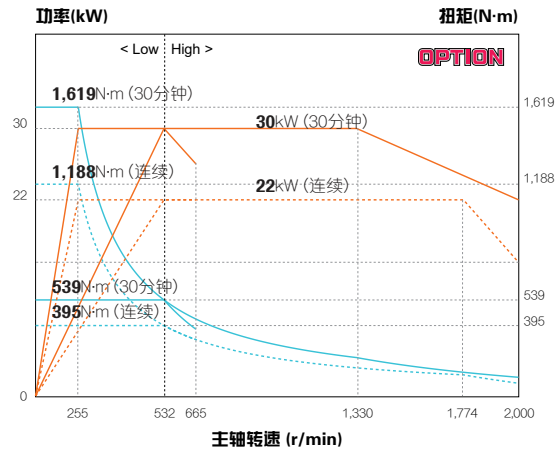
LV500系列 2,000rpm (皮带)



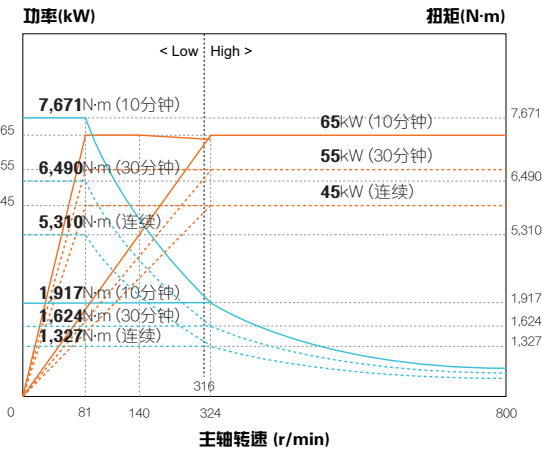
LV500系列 2,000rpm (皮带)



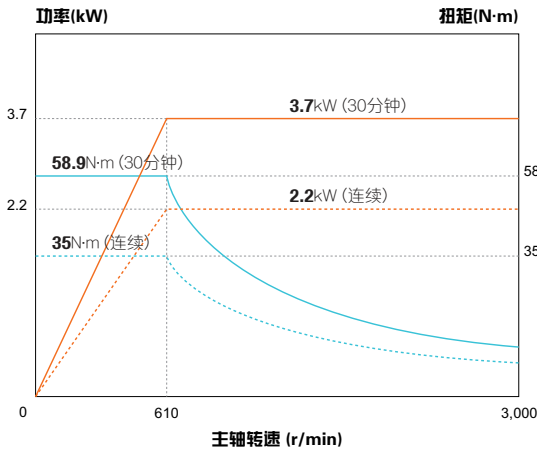
LV500系列 2,000rpm (皮带)



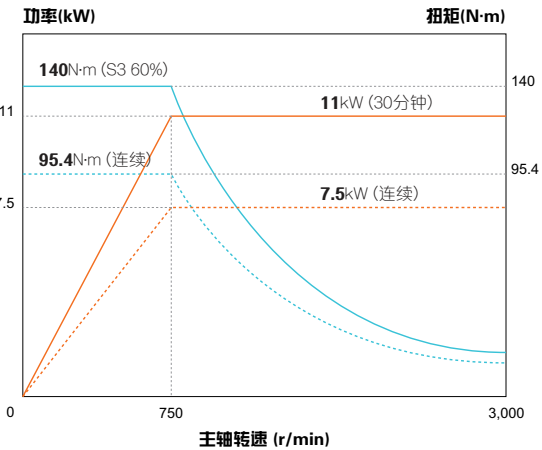
LV1100系列 800rpm (齿轮)



LV500系列 3,000rpm (铣削刀塔)



LV1100系列 3,000rpm (铣削刀塔)



单位: mm

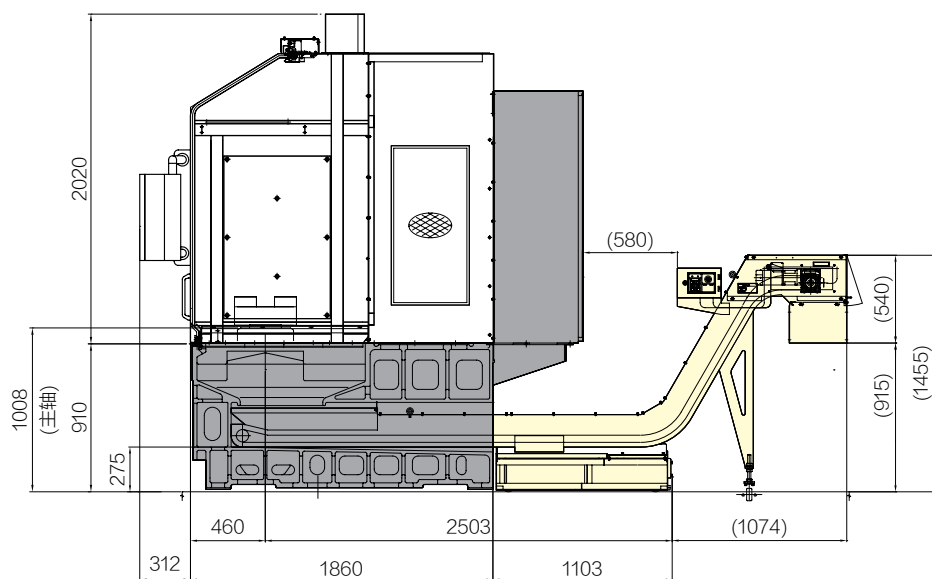
Technical drawing of the rear view of a vehicle, showing dimensions and components. The drawing is symmetrical around a central vertical axis.

Dimensions:

- Top width: 3730
- Bottom width: 6130
- Height: 1065
- Top section widths (from left to right): 940, 840, 840, 940
- Bottom section widths (from left to right): 1200, 3055, 20, 3055, 1200

Components and Labels:

- 左侧排屑器 (Left chipper)
- 右侧排屑器 (Right chipper)

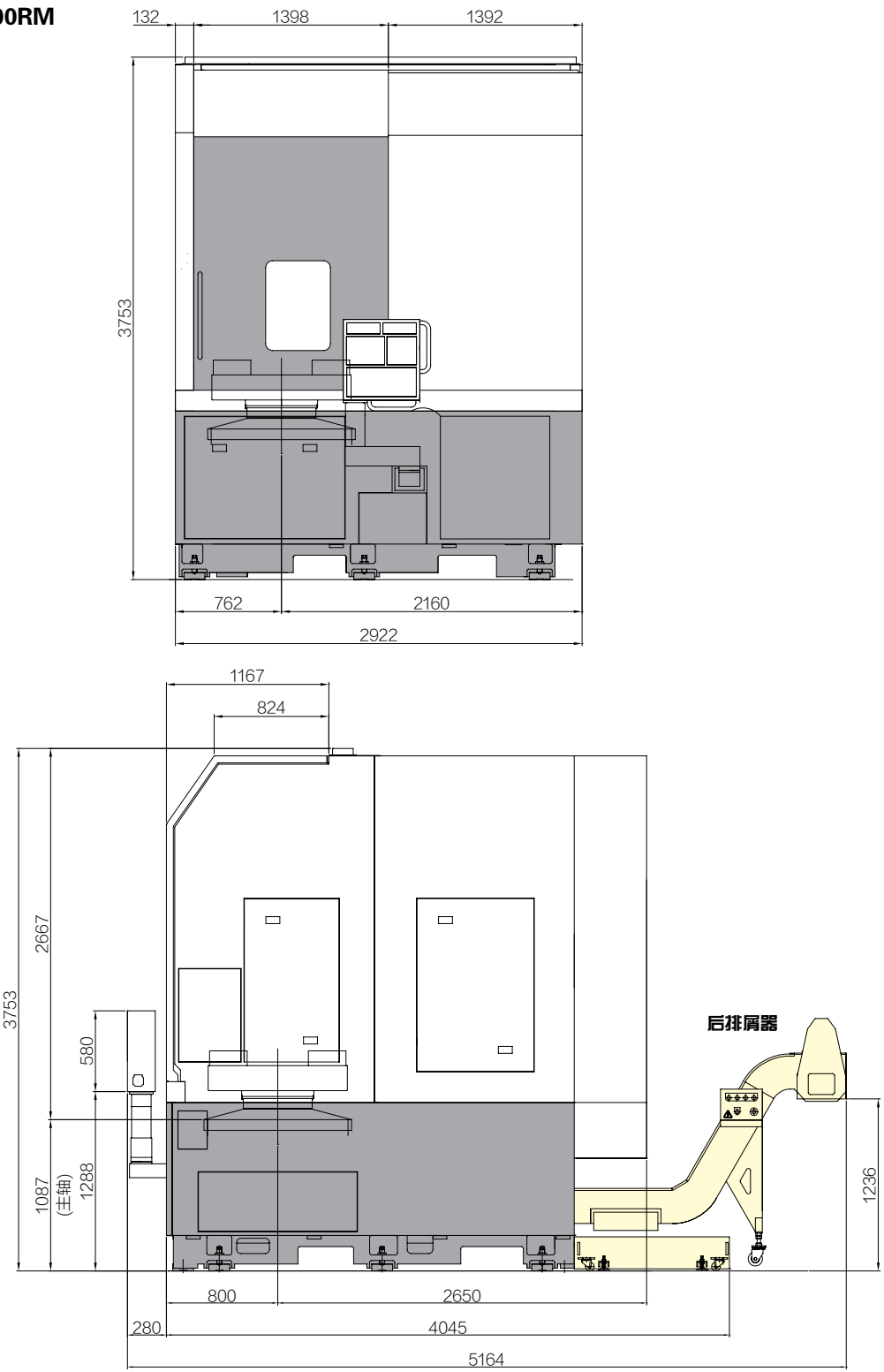


():数值根据选配发生变化.

外形尺寸

单位 : mm

LV1100RM



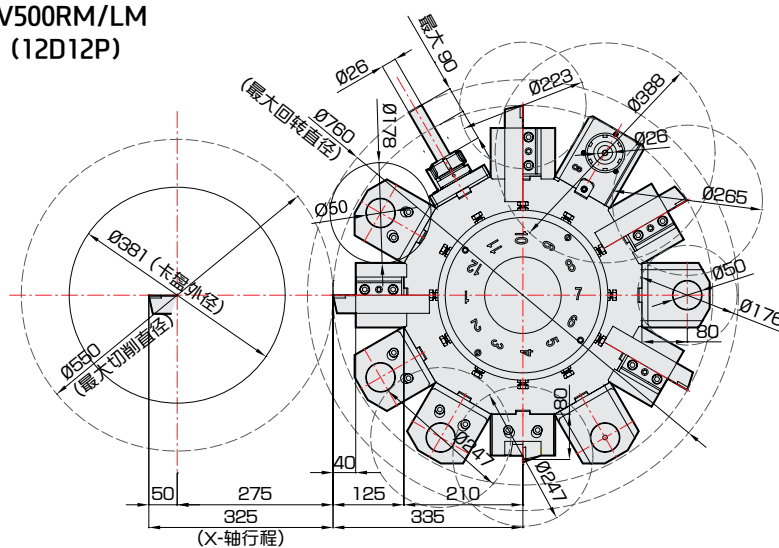
单位: mm

[illegible]

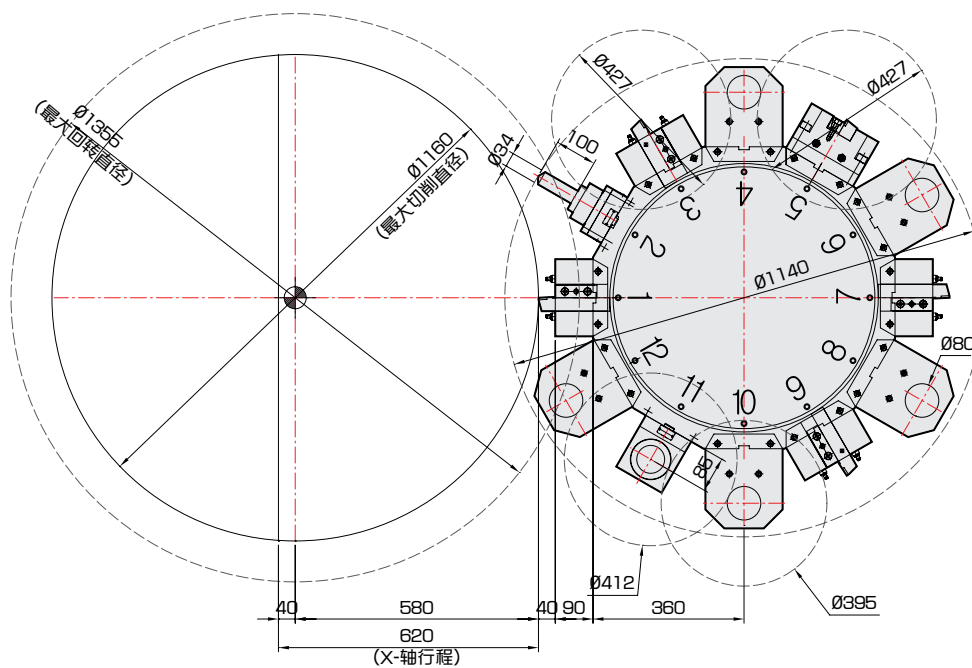
刀具干涉图

单位: mm

LV500RM/LM
(12D12P)



LV1100RM
(12D12P)

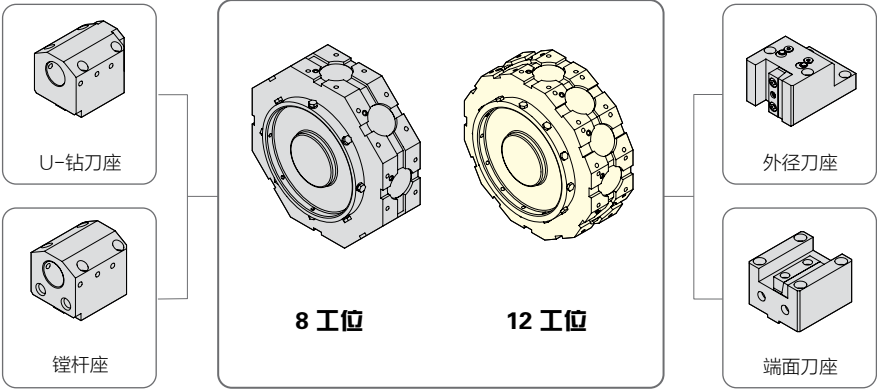


技术规格

刀具系统

单位: mm

LV500R/L



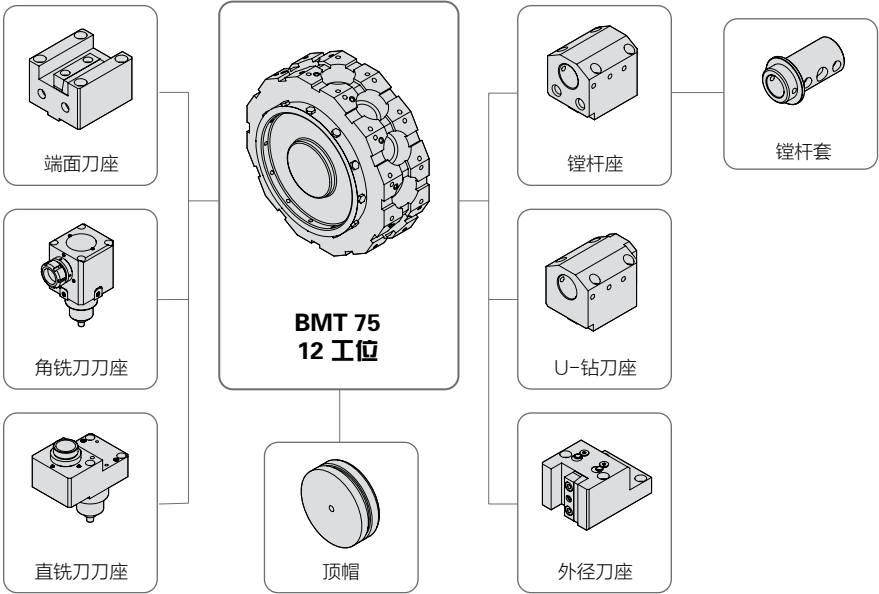
刀具详细

项 目			LV500R/L (8个工位)		LV500R/L (12个工位)	
			mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	右/左	3	3	5	5
	端面刀座		1	1	1	1
镗刀座	内径刀座	单	3	3	5	5
	U-钻刀座	顶帽	1	1	1	1
动力刀座	直铣刀刀座	标准型	-	-	-	-
	角铣刀刀座	标准型	-	-	-	-
变径套	镗孔	Ø16 (Ø5/8")	1	1	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
	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

LV500RM/LM



刀具详细

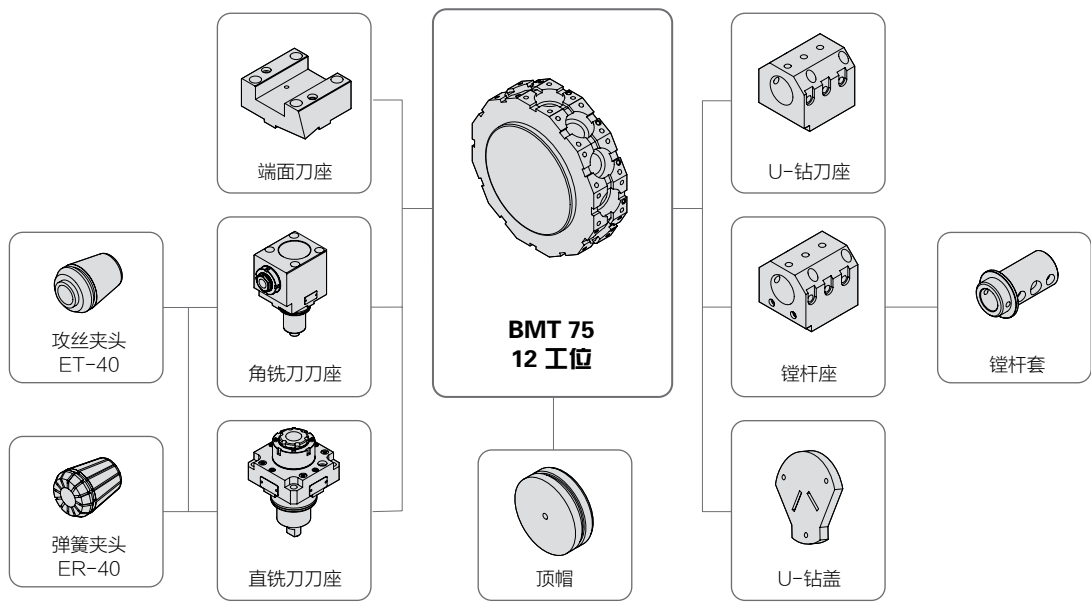
项 目			LV500RM/LM	
			mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	右/左	4	4
	端面刀座		1	1
镗刀座	内径刀座	单	4	4
	U-钻刀座	顶帽	1	1
动力刀座	直铣刀刀座	标准型	1	1
	角铣刀刀座	标准型	1	1
变径套	镗孔	Ø16 (Ø5/8")	1	1
		Ø20 (Ø3/4")	1	1
		Ø25 (Ø1")	1	1
		Ø32 (Ø1 1/4")	1	1
		Ø40 (Ø1 1/2")	1	1
	钻头	MT 2	1	1
		MT 3	1	1
		MT 4	1	1
	ER 夹头		-	-

技术规格

刀具系统

单位: mm

LV800RM/LM



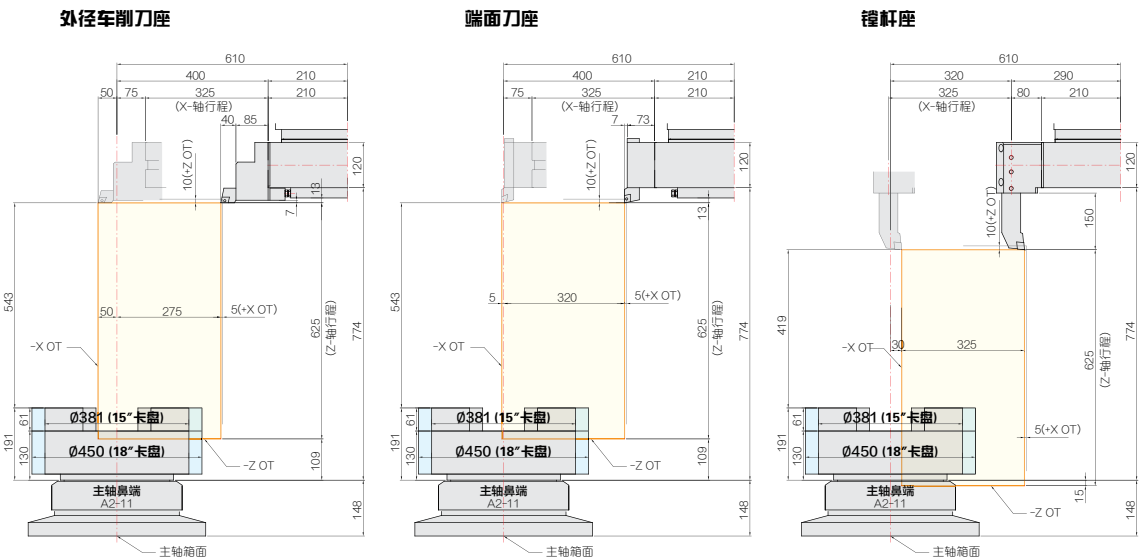
刀具详细

ITEM			LV800RM/LM	
			mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	右/左	4	4
	端面刀座		1	1
镗刀座	内径刀座	单	5	5
	U-钻刀座	顶帽	1	1
动力刀座	直铣刀刀座	标准型	1	1
	角铣刀刀座	标准型	1	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	1	1
		MT 4	1	1
		MT 5	1	1

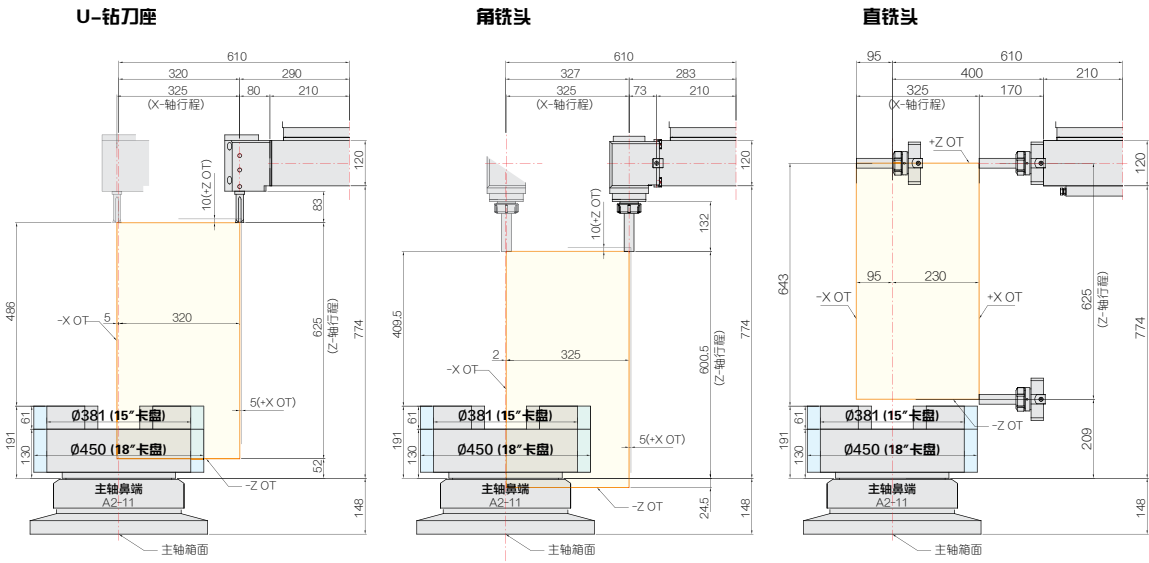
刀具行程范围

单位 : mm

LV500R/L



LV500RM/LM



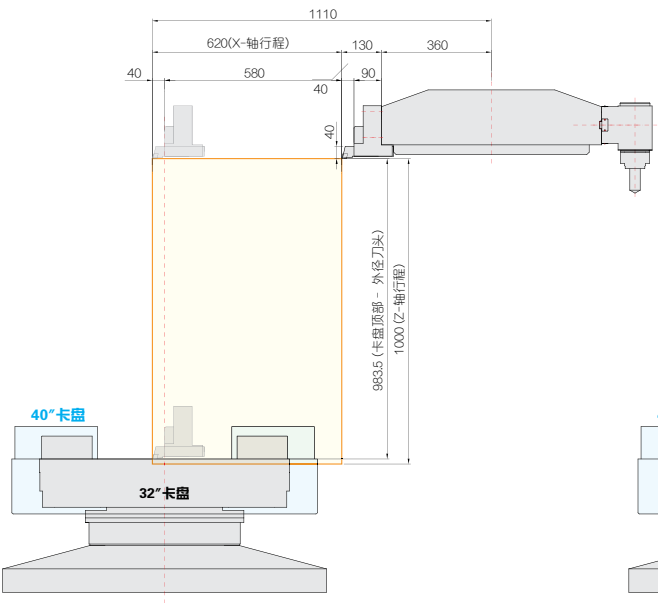
技术规格

刀具行程范围

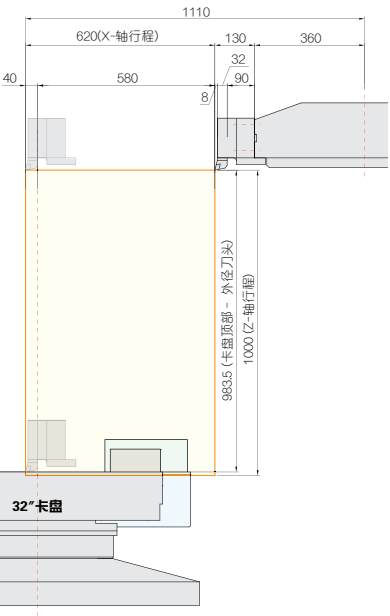
单位: mm

LV1100RM

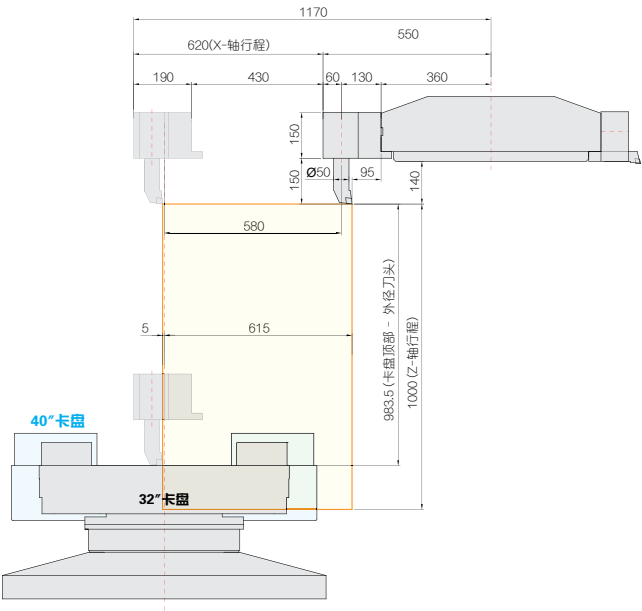
外径刀座



端面刀座



内径刀座

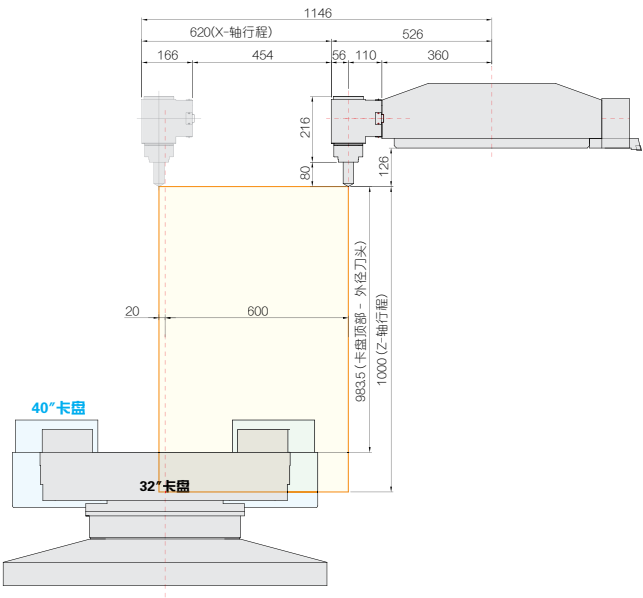


刀具行程范围

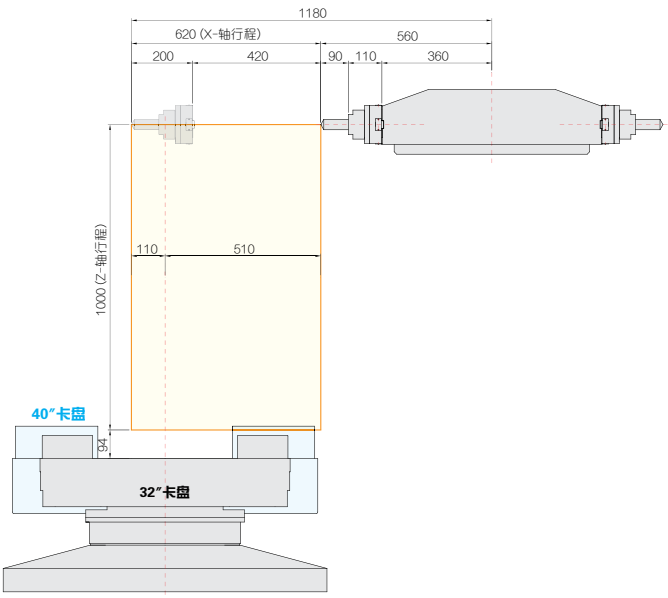
单位 : mm

LV1100RM

角铣头



直铣头



技术规格

技术规格

[]: 选项

项 目			LV500R/L	LV500RM/LM
加工能力	床身最大回转直径	mm	Ø760	
	溜板上的回转直径	mm	Ø560	
	最大车削直径	mm	Ø550	
	最大车削长度	mm	600	
主轴	卡盘尺寸	inch	15" [18"]	
	主轴通孔直径	mm	Ø100	
	主轴速度(rpm)	r/min	2,000	
	电机功率(最大/连续)	kW	26/18.5 [30/22] [30/22]	
	扭矩(最大/连续)	N·m	975/693 [1,124/824] [1,619/1,188]	
	主轴形式	-	皮带	
	主轴鼻端	-	A2-11	
	C轴分度	deg	-	0.001°
进给	行程 (X/Z)	mm	325/625	
	快速移动速度 (X/Z)	m/min	20/18	
	导轨类型	-	直线导轨	
刀塔	刀具数量	EA	8 [12]	12
	刀具尺寸	外径	□32	
		内径	Ø50	
	分度时间	sec/step	0.2	
动力刀具	电机功率 (最大/连续)	kW	-	3.7/2.2
	动力刀具转速 (rpm)	r/min	-	3,000
	扭矩 (最大/连续)	N·m	-	58.9/35
	夹头尺寸	mm	-	Ø26 (ER40)
	型号	-	-	BMT75
液箱容量	冷却液箱	ℓ	300	
	润滑剂箱	ℓ	2.0	
电源供应	电源供应	kVA	29	32
	电缆最小线径	mm²	大于25	
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积 (L×W)	mm	1,855 × 2,842 (不包括排屑机)	
	高度	mm	2,930	
	重量	kg	10,000	
数控系统	控制系统	-	FANUC 32i-B [现代威亚 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

技术规格 []: 选项

项 目			LV1100R	LV1100RM
加工能力	床身最大回转直径	mm	Ø1,355	
	溜板最大回转直径	mm	Ø1,250	
	最大车削直径	mm	Ø1,160	
	最大车削长度	mm	1,000	
主轴	卡盘尺寸	inch	32" [40"]	
	主轴通孔直径	mm	Ø110	
	主轴速度(rpm)	r/min	800 [630]	
	电机功率 (10分钟/ 30分钟/连续)	kW	65/55/45	
	扭矩 (10分钟/ 30分钟/连续)	N·m	7,671/6,490/5,310	
	主轴形式	-	齿轮箱	
	主轴鼻端	-	Ø380 平	
	C轴分度	deg	-	0.001°
进给	行程 (X/Z)	mm	620/1,000	
	快速移动速度(X/Z)	m/min	24/24	
	导轨类型	-	箱式导轨	
刀塔	刀具数量	EA	12	
	刀具尺寸	外径	□32	
		内径	Ø80	
	分度时间	sec/step	0.6	
动力刀具	电机功率 (最大/连续)	kW	-	11/7.5
	动力刀具转速 (rpm)	r/min	-	3,000
	扭矩 (最大/连续)	N·m	-	140/95.4
	夹头尺寸	mm	-	Ø34 (ER50)
	型号	-	-	BMT85
液箱容量	冷却液箱	ℓ	420	
	润滑剂箱	ℓ	4.0	
电源供应	电源供应	kVA	61	70
	电缆最小线径	mm²	大于50	
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积 (L × W)	mm	2,922 × 4,325 (不包括排屑机)	
	高度	mm	3,776	
	重量	kg	22,000	
数控系统	控制系统	-	FANUC 32i-B [现代威亚 FANUC i 系列 - Smart Plus]	

※ 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。

设计与规格如有变化, 恕不另行通知。

HYUNDAI WIA
MACHINE TOOL

LV500/1100 Series
Vertical Turning Center

24
+
25

CREATING VALUE
IN SEAMLESS MOBILITY

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]
	4轴 (1系统), 6轴 (2系统整体)
最小设置单位	X, Z, Y, B轴 : 0.001 mm (0.0001°) C, A轴 : 0.001°
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	G20 / G21
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	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	
	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
手轮进给	
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
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, G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I	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_ _ _)
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	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	
数据传输I/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)	M111, MS, Y, SY, LF-M111, TTMS, TTSY
极坐标插补	M111, MS, Y, SY, LF-M111, TTMS, TTSY
圆柱形插补	M111, MS, Y, SY, LF-M111, TTMS, TTSY
钻孔固定循环	M111, MS, Y, SY, LF-M111, 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)	M111, MS, Y, SY, LF-M111, TTMS, TTSY
螺纹插补	
动态图形显示	
图纸尺寸直接输入	包含倒角 / 转角R

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 直接输入 F 代码
切削进给命令	
进给倍率	0 ~ 200% (10%的单位)
切削进给命令	
进给倍率	1%, 25%, 50%, 100%
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	
0s 轮廓控制 (C轴 & A轴)	MilI, MS, Y, SY, LF-MilI, TTMS, TTSY
极坐标插补	MilI, MS, Y, SY, LF-MilI, TTMS, TTSY
圆柱插补	MilI, MS, Y, SY, LF-MilI, TTMS, TTSY
多边形车削 (2主轴)	MilI, MS, Y, SY, LF-MilI, TTMS, TTSY
钻孔固定循环	MilI, MS, Y, SY, LF-MilI, 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, 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 (AI0C11)



LV1100RM
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11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