HYUNDAI
MOTOR GROUP

SE 2600 Series

最佳生产力数控车削中心

现代威亚 数控车削中心

HYUNDAI WIA | CREATING VALUE IN SEAMLESS MOBILITY

Technical Leader

SE2600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，旨在通过提高技术性能和经济效益，最大限度地提高生产力。

项 目	主轴	副主轴	床身		刀塔		Y-轴
	10″	6″	标准型	加长型	标准刀塔	铣削刀塔	
SE2600	●		●		●		
SE2600L	●			●	●		
SE2600M	●		●			●	
SE2600LM	●			●		●	
SE2600Y	●		●			●	●
SE2600LY	●			●		●	●
SE2600SY	●	●	●			●	●
SE2600LSY	●	●		●		●	●

SE 2600 Series

最佳生产力数控车削中心

- 30° 倾斜式整体式床身确保高刚性
- LM导轨实现强劲的快移速度高达
- 带位置控制的液压数控尾座 (SE2600/M/Y)
- 采用补偿型Y轴控制方式的BMT55的刀塔实现复合加工 (SE2600Y/SY/LY/LSY)
- 搭载最新FANUC, 提高使用便利性

HYUNDAI
WIA
SE 2600SY

用途 & 零配件

因复合加工缩短加工时间

附加了Y轴的 SE2600Y系列通过副主轴和多样化的动力刀具，一台设备上完成多个工序，短时间内可实现高附加值产品的加工。

WHEEL HUB

DRIVE GEAR

WORM SHAFT

多样的加工

现代威亚机床通过全面的研发投资，致力于提供最佳的切削性能，从而满足客户需求。

外径车削
（材料：SM45C）

加工直径	Ø92 mm
单边切削深度	4 mm
主轴转速	727 r/min
切削速度	210 m/min
进给速度	0.55 mm/rev
排屑量	462 cc/min

立铣
（材料：SM45C）

刀具直径	Ø16 mm
主轴转速	995 r/min
进给速度	150 mm/min
切削速度	50 m/min
加工深度	16 mm

U钻
（材料：SM45C）

刀具直径	Ø60 mm
主轴转速	551 r/min
进给速度	0.33 mm/rew
切削速度	104 m/min
排屑	512 cc/min

钻削
（材料：SM45C）

刀具直径	Ø14 mm
主轴转速	1,820 r/min
进给速度	300 mm/min
切削速度	80 m/min

攻丝
（材料：SM45C）

刀具	M14×P2.0
主轴转速	133 r/min
进给速度	2 mm/min
切削速度	5 m/min

❖ 위 가공 결과는 당사 시험 환경에 따른 예시로 사용 조건에 따라 변동될 수 있음

01 SE2600/M/L/LM

最佳生产力10英寸数控车削中心

刀塔

- 标准刀塔 : 10工位 [选项 : 12工位]
- 铣削刀塔 : 标准 12工位 12刀位 [选项 : 12工位 24刀位]

尾座

- 类型 : MT#4
- 液压数控尾座

主轴

- 标准 : 3,500 r/min
- 选项 : 2,500 r/min
- 所有型号的C轴控制

自动油脂供给装置

标配无需频繁补充润滑油的自动润滑油脂供给装置，
同时提高了使用的便利性和经济性。

(SE2600L/LM/SY : 润滑油)

高速加工来缩短非加工时间

30°一体式床身结构

最佳的优化结构分析

通过结构分析使主要单元结构达到最优化，并且通过降低设备高度，使其在高速加工中也能维持床身的动态刚度。

和传统30° 床身相比，接地面积扩大，增强了吸收重切削振动的能力

导轨

高速滚柱直线导轨

为了减少非切削时间采用加减速优秀而且刚性好的滚柱直线导轨，各轴与数字伺服电机直联提高运动传输精度。

相比滚珠轴承结构直线导轨刚性提高30%

快速移动速度 (X/Z)	30/30 m/min

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。

行程 (X/Z)

SE2600	SE2600M
265/680 mm	255/680 mm
SE2600L	**SE2600LM**
265/1,100 mm	255/1,100 mm

02 SE2600Y/SY/LY/LSY

加工高附加值复合形状物的Y轴结构设计

BMT55 铣削刀塔

- 最大转速 : 6,000 r/min
- 最大电机功率 : 5.5 kW
- 最大扭矩 : 52.5 N·m

副主轴 (SE2600SY/LSY)

- 卡盘尺寸 : 6"
- 最大转速 : 4,500 r/min

主轴

- 标准 : 3,500 rpm
- 选项 : 2,500 rpm (高扭矩)

行程 (X/Y/Z/ZB)

SE2600Y/SY	SE2600LY/LSY
255/110/680/660 mm	255/110/1,100/1,080 mm

通过Y轴&副主轴实现复杂加工

复杂加工

Y轴构造

添加了Y轴的SE2600Y/LY/SY/LSY，可以加工原先在双轴车床上无法加工的产品。

无需另外的加工中心工序，可在1台机器上进行加工，有助于提高生产效率。

副主轴（SE2600SY/LSY）

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。

30°一体式床身结构

将机床设计为30°，与先前应用倾斜度为45°的Y轴车床相比，机器高度的降低提高了稳定性。

- 适用于现有45°度床的Y轴置物架机械高度：2,225 mm
- SE2600SY机械高度：1,960 mm (降低12%高度)

03 高精密主轴

高性能主轴，实现强劲切削和高精度

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)
SE2600/M/L/LM SE2600Y/LY	3,500 rpm	18.5/15 kW	470.9/286.4 N·m
	[2,500 rpm]	[26/18.5 kW]	[734/522 N·m]
SE2600SY/LSY	Main : 3,500 rpm	18.5/15 kW	470.9/286.4 N·m
	Main : [2,500 rpm]	[26/18.5 kW]	[734/522 N·m]
	Sub : 4,500 rpm	7.5/5.5 kW	85/47 N·m

重切削 & 高精度主轴

主轴

针对重切削加工的主轴

轴设计采用常在大型机床中才会采用的结构设计。双圆柱滚柱轴承和角接触球轴承的组合带来极好的重切削加工能力。

此外，通过采用星形肋带提高了机械加工性能，并减**少噪声和皮带打**滑的问题。主轴设计采用迷宫结构，以减少冷却液可能对轴承造成的损坏，并改善加工稳定性。

所有型号的 C 轴控制

施用铣床的机型可以控制C轴0.001°，施用铲斗可以控制C轴至0.03°，从而扩大了加工区域。

项目	卡盘尺寸	最大车削长度	最大车削直径	棒料直径
SE2600	10 inch	671 mm	Ø460	Ø81
SE2600M		630 mm	Ø380	
SE2600Y/SY		653 mm		
SE2600L		1,091 mm	Ø460	
SE2600LM		1,050 mm	Ø380	
SE2600LY/LSY		1,073 mm		

6英寸副主轴 (SE2600SY/LSY)

采用最大输出功率为7.5kW、最大扭矩为85N·m的高性能子旋钮，利用子旋钮的第二道工序也能发挥强大的切削性能。

04 伺服刀塔

出色的分割精度，强大的工具夹紧

标准刀塔 (SE2600/L)

[ ]: 选项

刀具数量	刀具规格 (外径/内径)	分度时间
10 [12] EA	□ 25/Ø50 mm	0.15 sec

铣削刀塔 (SE2600M/LM/Y/LY/SY/LSY)

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
BMT55	6,000 rpm	5.5/3.7 kW	52.5/26.5 N·m	ER25 (Ø16)

铣床扩展：标准12工位12刀位 (30°) → 选项12工位24刀位 (15°) - 因工具附着数增加而扩大加工领域（最多24个工具）

伺服电机控制的高性能刀塔

刀塔

标准刀塔 (SE2600/L)

SE2600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。

70Bar 高压冷却液 OPTION

刀塔采用70bar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。

铣削刀塔

BMT55刀塔 (SE2600M/LM/Y/SY/LY/LSY)

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。

三重-内径刀座

双个-外径刀座

12工位24刀位刀塔 OPTION

通过调整轮毂的分割角度，最大外径工具每面可应用2个，内径工具每面最多可应用3个，实现高效套管。

项目		标准 : 12工位 12刀位	选项 : 12工位 24刀位
刀塔旋转角度		30°	15°
外径刀座	单个	Ø40	Ø40
	双个	Ø20	-
	三重	-	Ø20
内径刀座	单个	□25	□20
	双个	-	□20

❖ 仅铣刀转塔 - 24刀位适用

05 用户便利性

多样化的配置，客户使用更加便捷

液压数控尾座

带设计有最符合机械特性的尾座

SE2600系列考虑到机械的特性，配有最优化的尾座。

采用标准床身的SE2600/M/Y为提高用户便利性，采用液压式NC尾座作为标准配置，而采用长床身的SE2600L/LM/LY为强力支撑加长材料，采用液压顶针式尾座作为标准配置。

SE2600/M/Y
液压数控尾座

SE2600L/LM/LY
可编程尾架顶尖套筒
（液压尾架顶尖套筒）

- 仅尾架独立于刀塔移动的结构（位置控制以0.1mm为单位）
- 以液压固定尾架主体
- 刀塔在尾架移动时独立移动，从而减少了加工准备时间
- MT # 4 直播中心标准应用

- 通过将尾架固定在床鞍上移动的结构
- 固定尾架后，以液压推动的顶尖套筒前进并固定住工件
- 高刚性核心压缩和改进的推力
- 适用于加工时振动大、加工负荷大的工件

HW-TMS（尾座操作）

可以通过直观的GUI对尾座驱动进行操作及管理数据的软件。

屑输送器

分离冷却水箱

排屑器不需要分离, 只需分离冷却水箱, 大大提高了操作者的便利性 。

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 OPTION

快速对刀仪 (自动/手动)

光栅尺

冷却液枪

高压冷却液

卡盘上方冷却

卡盘上方吹气装置

06 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. **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

●：标准型　○：选项　☆：事先协商　–：不适用

主 轴		SE2600/L	SE2600M/LM
主轴中空卡盘 3卡爪	10″	●	●
	12″	○	○
主轴实心卡盘 3卡爪	10″	○	○
	12″	–	–
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		☆	☆
主轴Cs轴		● (0.03°)	● (0.001°)
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
刀塔			
刀座		●	●
铣削刀塔	BMT	–	●
	12刀塔 12P	–	●
	12刀塔 24P	–	○
直铣头	夹头类型, 2ea	–	●
角铣头	夹头类型, 2ea	–	●
直铣头	适配器类型	–	○
角铣头	适配器类型	–	○
镗刀杆变径套		●	●
钻头套筒		○	○
U钻刀座		●	●
U钻端盖		●	●
角度头		–	☆
尾座 & 中心保持架			
液压NC尾座（标准活顶尖）		●	●
套筒式尾座	手动型	○	○
	可编程	○	○
	MT4 活顶尖	○	○
	MT5 活顶尖	○	○
	MT4 内置式	○	○
高精密活顶尖		☆	☆
尾座2级压力系统		–	–
套筒前进/后退确认装置		○	○
尾座脚踏开关		○	○
冷却装置 & 吹气装置			
标准冷却装置（喷嘴）		●	●
冷却液枪		○	○
卡盘上方冷却		○	○
主轴中心出水（只用于特殊卡盘）		☆	☆
床身冲洗冷却		–	–
卡盘上方吹气装置		○	○
动力刀具中心出水		–	○
尾座吹气（上尾座）		○	○
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			
切削液箱或冷却液箱	前方（200ℓ）	●/–	●/–
	前方（230ℓ）	–/●	–/●
	后方（170ℓ）	○	○
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（330ℓ）	○	○
	定制	☆	☆

电气装置		SE2600/L	SE2600M/LM
单色警示灯	1色：■	●	●
三色警示灯带蜂鸣装置	3色：■■■B	○	○
电柜照明灯		○	○
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	6ea	○	○
	9ea	○	○
电路断路器		○	○
AVR（自动稳压器）		☆	☆
变压器	25kVA	○	○
电源自动切断装置（Auto Power Off）		○	○
测量			
手动快速对刀仪		○	○
自动机内对刀仪		○	○
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		○	○
除湿器		○	○
油雾收集器		☆	☆
油水分离装置(采用排屑器时)		○	○
MQL（微量润滑）		☆	☆
夹具和自动化装置			
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		○	○
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点	○	○
	32点	○	○
送料器		○	○
刀塔推料装置（自动化）		☆	☆
出料移送装置（需配置主轴侧接料器）		○	○
正面简易自动化		☆	☆
液压装置			
标准液压缸	中空	●	●
标准液压单元	35bar/20ℓ	●	●
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）		☆	☆
SmartGuide-i：FANUC		●	●
Smart S/W		☆	☆
安全装置			
前门联锁		●	●
后旋转扭矩限制器(BST)		●	●
全防护罩		●	●
卡盘液压压力维持联锁		☆	☆
其他			
调整工具及工具箱		●	●
定制颜色	需要Munsel NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

❖ 使用6BAR以上高压水箱时推荐使用热变形补偿装置。

性能参数如有变化，恕不通知!

标配 & 选配

●：标准型　○：选项　☆：事先协商　–：不适用

主 轴		SE2600Y/LY	SE2600SY/LSY
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″	–	●
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		○	○
主轴内置准停挡块		☆	☆
主轴Cs轴	主轴	●	●
	副主轴	–	●
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
副主轴脚踏开关		–	●
刀塔			
刀座		●	●
铣削刀塔	BMT	●	●
	12刀塔 12P	●	●
	12刀塔 24P	○	○
直铣头	夹头类型, 2ea	●	●
角铣头	夹头类型, 2ea	●	●
直铣头	适配器类型	○	○
角铣头	适配器类型	○	○
镗刀杆变径套		●	●
钻头套筒		○	○
U钻刀座		●	●
U钻端盖		●	●
角度头		☆	☆
适配器套装		○	○
尾座 & 中心保持架			
液压NC尾座（标准活顶尖）		●	–
套筒式尾座	手动型	○	–
	可编程	○	–
	MT4 活顶尖	○	–
	MT5 活顶尖	○	–
	MT4 内置式	○	–
高精密活顶尖		☆	–
尾座2级压力系统		–	–
套筒前进/后退确认装置		○	–
尾座脚踏开关		○	–
冷却装置 & 吹气装置			
标准冷却装置（喷嘴）		●	●
卡盘上方冷却		○	○
主轴中心出水（只用于特殊卡盘）		☆	☆
床身冲洗冷却（只用于后方排屑器）		○	○
卡盘上方吹气装置		○	○
动力刀具中心出水		–	○
尾座吹气（上尾座）		○	○
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（只用于自动化运行）		☆	☆
切削油冷却装置（辅助箱,选择排屑器时）		–	–
切屑处理			
切削液箱或冷却液箱	前方（200ℓ）	●/–	●/–
	前方（230ℓ）	–/●	–/●
	后方（170ℓ）	○	○
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（330ℓ）	○	○
	定制	☆	☆

电气装置		SE2600Y/LY	SE2600SY/LSY
单色警示灯	1色：■	●	●
三色警示灯带蜂鸣装置	3色：■■■B	○	○
电柜照明灯		○	○
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	6ea	○	○
	9ea	○	○
电路断路器		○	○
AVR（自动稳压器）		☆	☆
变压器	30kVA	○	○
电源自动切断装置（Auto Power Off）		○	○
测量			
机内对刀仪		○	○
自动机内对刀仪		○	○
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		○	○
除湿器		○	○
油雾收集器		☆	☆
油水分离装置(采用排屑器时)		○	○
MQL（微量润滑）		☆	☆
夹具和自动化装置			
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		○	○
棒料输送机		☆	☆
副主轴工作推杆（弹簧式）		–	○
副主轴工件弹出器（气动型）		–	○
额外M-代码 4ea		○	○
自动化接口		☆	☆
I/O 模块扩展（进和出）	16点	○	○
	32点	○	○
送料器		○	○
刀塔推料装置（自动化）		☆	☆
出料移送装置（需配置主轴侧接料器）		○	○
正面简易自动化		☆	☆
液压装置			
标准液压缸	中空	●	●
标准液压单元	35bar/20ℓ	●	●
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）		☆	☆
SmartGuide-i：FANUC		●	●
Smart S/W		☆	☆
安全装置			
前门联锁		●	●
后旋转扭矩限制器(BST)		●	●
全防护罩		●	●
卡盘液压压力维持联锁		☆	☆
其他			
调整工具及工具箱		●	●
定制颜色	需要Munsel NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

❖ 使用6BAR以上高压水箱时推荐使用热变形补偿装置。
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

主轴 3,500 rpm

主轴 2,500 rpm - 高扭矩

SE2600SY : 副主轴 4,500 rpm

铣削刀塔 6,000 rpm

外形尺寸

单位 : mm

SE2600
SE2600M

技术规格

外形尺寸

单位 : mm

SE2600L
S2600LM

外形尺寸

单位 : mm

SE2600Y
SE2600SY

技术规格

外形尺寸

单位：mm

SE2600LY
SE2600LSY

刀具干涉图

单位：mm

SE2600
SE2600L

SE2600M
SE2600LM

技术规格

刀具干涉图

单位：mm

SE2600Y
SE2600LY

SE2600SY
SE2600LSY

角铣刀座(Y轴)

直铣刀座(Y轴)

刀具系统

单位 : mm

刀具详细 (SE2600/L)

项目			10刀位		12刀位 : 选项	
			mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径夹钳		5	5	5	5
	外径刀座	延期	选项	选项	1	1
	端面刀座		1	1	1	1
镗刀座	内径刀座	单个	4	4	5	5
	U型钻刀座	套盖	1	1	1	1
动力刀座	直铣刀座	标准型	-	-	-	-
		TTC	-	-	-	-
	角铣刀座	标准型	-	-	-	-
		TTC	-	-	-	-
套筒	镗孔	Ø12 (Ø1/2″)	1	1	1	1
		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 1 x MT 2	选项	选项	选项	选项
		MT 2	选项	选项	选项	选项
		MT 3	选项	选项	选项	选项
		MT 4	选项	选项	选项	选项
	ER 夹头		-	-	-	-

设计与规格如有变化, 恕不另行通知。

技术规格

刀具系统

单位 : mm

刀具详细 (2600M/LM | SE2600Y/LY)

项目			12刀位		24刀位 : 选项	
			mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	左/右	4	4	3	3
		双个	-	-	1	1
	端面刀座		1	1	1	1
	切削刀座		-	-	-	-
镗刀座	内径刀座	单个	3	3	2	2
		双个	-	-	-	-
		三重	-	-	1	1
	U型钻刀座	套盖	1	1	1	1
动力刀座	直铣刀座	标准	2	2	2	2
	角铣刀座	标准	2	2	2	2
套筒	镗孔	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
		Ø25 (Ø1″)	1	1	1	1
		Ø32 (Ø1 1/4″)	1	1	1	1
	钻削	MT 1	选项	选项	选项	选项
		MT 2	选项	选项	选项	选项
		MT 3	选项	选项	选项	选项
	ER夹头		1套	1套	1套	1套
	适配器套装		选项	选项	选项	选项

设计与规格如有变化，恕不另行通知。

刀具系统

单位 : mm

刀具详细 (SE2600SY/LSY)

项目			12刀位		24刀位 : 选项	
			mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	左/右	2	2	1	1
		双个 (主轴 & 副主轴)	1	1	–	–
		双个 (主轴)	–	–	1	1
		双个 (副主轴)	–	–	1	1
	端面刀座		1	1	1	1
	切削刀座		1	1	1	1
镗刀座	内径刀座	单个	2	2	2	2
		双个	1	1	–	–
		三重	–	–	1	1
	U型钻刀座	套盖	1	1	1	1
动力刀座	直铣刀座	标准	2	2	2	2
	角铣刀座	标准	2	2	2	2
套筒	主轴 - 镗孔	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
		Ø25 (Ø1″)	1	1	1	1
		Ø32 (Ø1 1/4″)	1	1	1	1
	副主 - 轴镗孔	Ø8 (5/16″)	1	1	1	1
		Ø12 (1/2″)	1	1	1	1
		Ø16 (5/8″)	1	1	1	1
	钻削	MT 1	选项	选项	选项	选项
		MT 2	选项	选项	选项	选项
		MT 3	选项	选项	选项	选项
	ER夹头		1套	1套	1套	1套
	适配器套装		选项	选项	选项	选项

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

SE2600

外径刀座

内径刀座

刀具行程范围

单位：mm

SE2600L

O.D Tool Holder

I.D Tool Holder

技术规格

刀具行程范围

单位：mm

SE2600M

外径刀座

内径刀座

端面刀座

刀具行程范围

单位 : mm

SE2600M

直铣刀座

角铣刀座

技术规格

刀具行程范围

单位：mm

SE2600LM

O.D Tool Holder

I.D Tool Holder

Face Tool Holder

刀具行程范围

单位 : mm

SE2600LM

Straight Mill Holder

Angular Mill Holder

技术规格

刀具行程范围

单位：mm

SE2600Y

外径刀座

内径刀座

端面刀座

刀具行程范围

单位 : mm

SE2600Y

直铣刀座

角铣刀座

技术规格

刀具行程范围

单位：mm

SE2600LY

O.D Tool Holder

I.D Tool Holder

Face Tool Holder

刀具行程范围

单位 : mm

SE2600LY

Straight Mill Holder

Angular Mill Holder

技术规格

刀具行程范围

单位：mm

SE2600SY

外径刀座

内径刀座

端面刀座

刀具行程范围

单位：mm

SE2600SY

直铣刀座

角铣刀座

副主轴-角铣刀座

技术规格

刀具行程范围

单位：mm

SE2600LSY

O.D Tool Holder

I.D Tool Holder

Face Tool Holder

刀具行程范围

单位：mm

SE2600LSY

Straight Mill Holder

Angular Mill Holder

Sub Angular Mill Holder

技术规格

技术规格

[ ]: 选 项

项 目				SE2600	SE2600L
加工能力	最大回转直径		mm	Ø600	
	横滑板上最大回转直径		mm	Ø460	
	最大车削直径		mm	Ø460	
	最大车削长度		mm	671	1,091
	最大棒料直径		mm	Ø81	
主轴	卡盘尺寸		inch	10″	
	主轴贯通直径		mm	Ø91	
	主轴速度 (rpm)		r/min	3,500 [2,500]	
	电机功率 (最大/连续)		kW	18.5/15 [26/18.5]	
	扭矩 (最大/连续)		N·m	470.9/286.4 [734/522]	
	主轴驱动方式		-	皮带式	
	主轴鼻端		-	A2-8	
	C轴分度能力		deg	0.03°	
进给	行程 (X/Z)		mm	265/680	265/1,100
	快移速度 (X/Z)		m/min	30/30	
	进给轴		-	滚柱直线导轨	
刀塔	刀具数量		ea	10 [12]	
	刀具尺寸	外径	mm	□25	
		内径	mm	Ø50	
	刀塔分度时间		sec	0.15	
铣削刀具	电机功率 (最大/连续)		kW	-	
	最大转速 (rpm)		r/min	-	
	扭矩 (最大/连续)		N·m	-	
	夹头尺寸		mm	-	
	铣削刀具形式		-	-	
尾座	锥度		-	MT#4	
	套筒直径		mm	-	Ø80
	套筒行程		mm	-	120
	行程		mm	700	1,100
水箱容量	冷却液箱		ℓ	200	230
	润滑油箱		ℓ	0.7	1.8
电源供应	电源供应		kVA	18	
	电缆最小线径		mm^2	大于 16	
	电压		V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积 (长×宽)		mm	3,255×1,900	3,715×2,000
	高度		mm	1,730	
	重量		kg	4,200	5,000
数控系统	控制系统		-	HYUNDAI WIA 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				SE2600	SE2600M
加工能力	最大回转直径		mm	Ø600	
	横滑板上最大回转直径		mm	Ø460	
	最大车削直径		mm	Ø380	
	最大车削长度		mm	630	1,050
	最大棒料直径		mm	Ø81	
主轴	卡盘尺寸		inch	10″	
	主轴贯通直径		mm	Ø91	
	主轴速度 (rpm)		r/min	3,500 [2,500]	
	电机功率 (最大/连续)		kW	18.5/15 [26/18.5]	
	扭矩 (最大/连续)		N·m	470.9/286.4 [734/522]	
	主轴驱动方式		-	皮带式	
	主轴鼻端		-	A2-8	
	C轴分度能力		deg	0.001°	
进给	行程 (X/Z)		mm	255/680	255/1,100
	快移速度 (X/Z)		m/min	30/30	
	进给轴		-	滚柱直线导轨	
刀塔	刀具数量		ea	12 [24]	
	刀具尺寸	外径	mm	□25 [24T : □20]	
		内径	mm	单个 Ø40, 双个 Ø20 [24T : 单个 Ø40, 三重 : Ø20]	
	刀塔分度时间		sec	0.15	
铣削刀具	电机功率 (最大/连续)		kW	5.5/3.7	
	最大转速 (rpm)		r/min	6,000	
	扭矩 (最大/连续)		N·m	52.5/26.5	
	夹头尺寸		mm	Ø16 (ER25)	
	铣削刀具形式		-	BMT55	
尾座	锥度		-	MT#4	
	套筒直径		mm	-	Ø80
	套筒行程		mm	-	120
	行程		mm	700	1,100
水箱容量	冷却液箱		ℓ	200	230
	润滑油箱		ℓ	0.7	1.8
电源供应	电源供应		kVA	18	
	电缆最小线径		mm^2	大于 16	
	电压		V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积 (长×宽)		mm	3,255×1,900	3,715×2,000
	高度		mm	1,730	
	重量		kg	4,300	5,100
数控系统	控制系统		-	HYUNDAI WIA 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				SE2600Y	SE2600LY
加工能力	最大回转直径		mm	Ø630	
	横滑板上最大回转直径		mm	Ø630	
	最大车削直径		mm	Ø380	
	最大车削长度		mm	653	1,073
	最大棒料直径		mm	Ø81	
主轴	卡盘尺寸		inch	10″	
	主轴贯通直径		mm	Ø91	
	主轴速度 (rpm)		r/min	3,500 [2,500]	
	电机功率 (最大/连续)		kW	18.5/15 [26/18.5]	
	扭矩 (最大/连续)		N·m	470.9/286.4 [734/522]	
	主轴驱动方式		-	皮带式	
	主轴鼻端		-	A2-8	
	C轴分度能力		deg	0.001°	
进给	行程 (X/Y/Z)		mm	255/110 (±55)/680	255/110 (±55)/1,100
	快移速度 (X/Y/Z)		m/min	30/10/30	
	进给轴		-	滚柱直线导轨	
刀塔	刀具数量		ea	12 [24]	
	刀具尺寸	外径	mm	□25 [24T : □20]	
		内径	mm	单个 Ø40, 双个 Ø20 [24T : 单个 Ø40, 三重 : Ø20]	
	刀塔分度时间		sec	0.15	
铣削刀具	电机功率 (最大/连续)		kW	5.5/3.7	
	最大转速 (rpm)		r/min	6,000	
	扭矩 (最大/连续)		N·m	52.5/26.5	
	夹头尺寸		mm	Ø16 (ER25)	
	铣削刀具形式		-	BMT55	
尾座	锥度		-	MT#4	
	套筒直径		mm	-	Ø80
	套筒行程		mm	-	120
	行程		mm	700	1,100
水箱容量	冷却液箱		ℓ	200	230
	润滑油箱		ℓ	0.7	1.8
电源供应	电源供应		kVA	22	
	电缆最小线径		mm^2	大于 16	
	电压		V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积 (长×宽)		mm	3,345×2,000	3,805×2,100
	高度		mm	1,960	
	重量		kg	4,800	5,600
数控系统	控制系统		-	HYUNDAI WIA FANUC i Series - Smart Plus	

设计与规格如有变化, 恕不另行通知。

技术规格

[ ] : 选 项

项 目				SE2600Y	SE2600SY
加工能力	最大回转直径		mm	Ø630	
	横滑板上最大回转直径		mm	Ø630	
	最大车削直径		mm	Ø380	
	最大车削长度		mm	653	1,073
	最大棒料直径		mm	主轴 : Ø81 副主轴 : Ø51	
主轴	卡盘尺寸		inch	主轴 : 10″ 副主轴 : 6″	
	主轴贯通直径		mm	主轴 : Ø91 副主轴 : Ø60	
	主轴速度 (rpm)		r/min	主轴 : 3,500 [2,500] 副主轴 : 4,500	
	电机功率 (最大/连续)		kW	主轴 : 18.5/15 [26/18.5] 副主轴 : 7.5/5.5	
	扭矩 (最大/连续)		N·m	主轴 : 470.9/286.4 [734/522] 副主轴 : 85/47	
	主轴驱动方式		-	벨트	
	主轴鼻端		-	主轴 : A2-8 Sub : A2-5	
	C轴分度能力		deg	0.001°	
进给	行程 (X/Y/Z/ZB)		mm	255/110 (±55)/680/660	255/110 (±55)/1,100/1,080
	快移速度 (X/Y/Z/ZB)		m/min	30/10/30/15	
	进给轴		-	滚柱直线导轨	
刀塔	刀具数量		ea	12 [24]	
	刀具尺寸	外径	mm	□25 [24T : □20]	
		内径	mm	单个 Ø40, 双个 Ø20 [24T : 单个 Ø40, 三重 : Ø20]	
	刀塔分度时间		sec	0.15	
铣削刀具	电机功率 (最大/连续)		kW	5.5/3.7	
	最大转速 (rpm)		r/min	6,000	
	扭矩 (最大/连续)		N·m	52.5/26.5	
	夹头尺寸		mm	Ø16 (ER25)	
	铣削刀具形式		-	BMT55	
尾座	锥度		-	-	
	套筒直径		mm	-	
	行程		mm	-	
水箱容量	冷却液箱		ℓ	200	230
	润滑油箱		ℓ	0.7	
电源供应	电源供应		kVA	28	
	电缆最小线径		mm^2	大于 25	
	电压		V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积 (长×宽)		mm	3,345×2,000	3,805×2,100
	高度		mm	1,960	
	重量		kg	5,000	5,800
数控系统	控制系统		-	HYUNDAI WIA FANUC i Series - 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。

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

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

2024-02 003.013 CHN