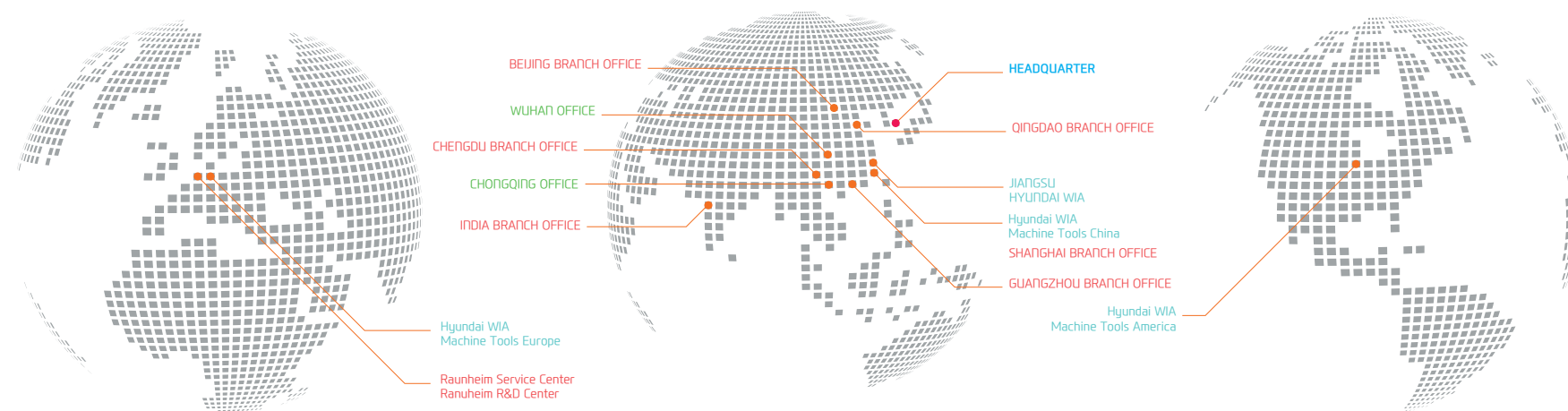




<http://machine.hyundai-wia.com>



中国事业领域

中国江苏法人

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 5672 6808
FAX : +86 512 5671 6960

现代威亚数控机床中国法人

上海办事处

上海市徐汇区虹梅路1535号6号楼1-3F
TEL : +86 021 6427 9885
FAX : +86 021 6427 9890

北京办事处

北京市大兴区亦庄经济技术开发区荣华南路15号中航技广场B座14层
TEL : +86 010 8453 9850
FAX : +86 010 8453 9853

广州办事处

广东省广州市番禺区汉溪大道保利大都汇1-3#311
TEL : +86 020 8550 6595
FAX : +86 020 8550 6597

成都办事处

四川省成都市高新区交子大道88号 中航国际广场B座508室

TEL : +86 028 8665 2985
FAX : +86 028 8665 2985

青岛办事处

山东省青岛市崂山区海尔路182-6号财富大厦1207室

TEL : +86 532 8667 9334
FAX : +86 532 8667 9338

武汉联络站

湖北省武汉市沌口创业路12好嘉显公馆A座306-2

TEL : +86 027 5952 3256
FAX : +86 027 5952 3256

重庆联络站

重庆市江北区金融城T3 - 3号楼951
TEL : +86 23 6701 2970

海外事业领域

现代威亚数控机床美洲法人

265, Spring Lake Drive, Itasca, IL, 60143

TEL : +1 630 625 5600
FAX : +1 630 625 4733

现代威亚数控机床欧洲法人

Kaiserleipromenade 5, 63067 Offenbach, Germany

TEL : +49 69271 472 701
FAX : +49 69271 472 719

劳恩海姆服务中心

劳恩海姆研发中心

Frankfurter. 63, 65479 Raunheim, Germany

TEL : +49 6142 9256 111
FAX : +49 6142 9256 100

印度办事处

#4/169, Rajiv Gandhi Salai, (OMR), Kandanchavadi, Chennai-600 096, Tamilnadu, India
TEL: +91-44-3290-1719

总公司及工厂

昌原技术中心/研发中心/工厂

韩国庆尚南道昌原市城山区城东路153

TEL : (055) 280-9114 FAX : (055) 282-9680

义王技术中心/研发中心

京畿道义王市铁道博物馆路37

TEL : (031) 596-8209 FAX : (055) 210-9804



Booth No.

W1-501

灵感在技术

— 渐进技术

第十五届中国国际机床展览会
The 15th China International Machine Tool Show

现代威亚机床

立式加工中心

XF6300

KF5600

F650PLUS

I-CUT400M/450T

卧式加工中心

XH6300

数控车床

KL6500AW

L600AW

HD2200

KIT4500

SMART 生产线

现代威亚

机床监控系统

最好的生产力

FA(自动化系统)

智能操作软件

HYUNDAI-iTROL+

5轴立式加工中心 **XF6300**

由欧洲研发中心设计



CIMT 2017

第十五届中国国际机床展览会

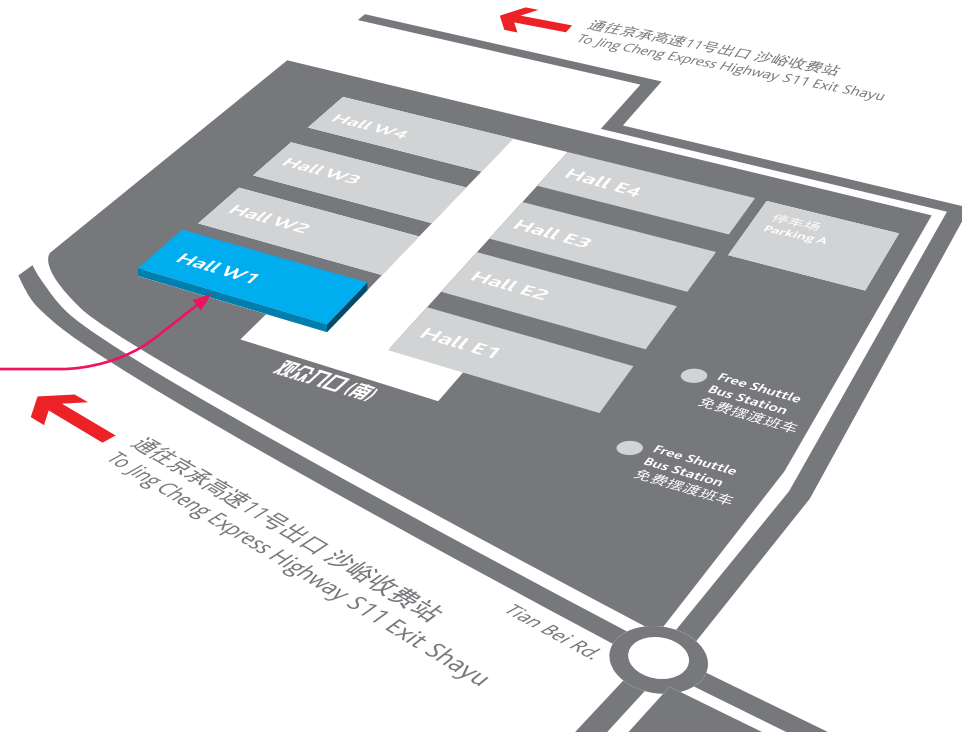
拥有雄厚的技术力量和最佳品质的现代威亚将参加中国最大规模的国际机床展览会CIMT 2017。

HYUNDAI
WIA

 **第十五届中国国际机床展览会**
CIMT 2017 The 15th China International Machine Tool Show

HYUNDAI WIA 展位号码.
W1-501

北京市顺义区天竺地区裕翔路88号(101318)



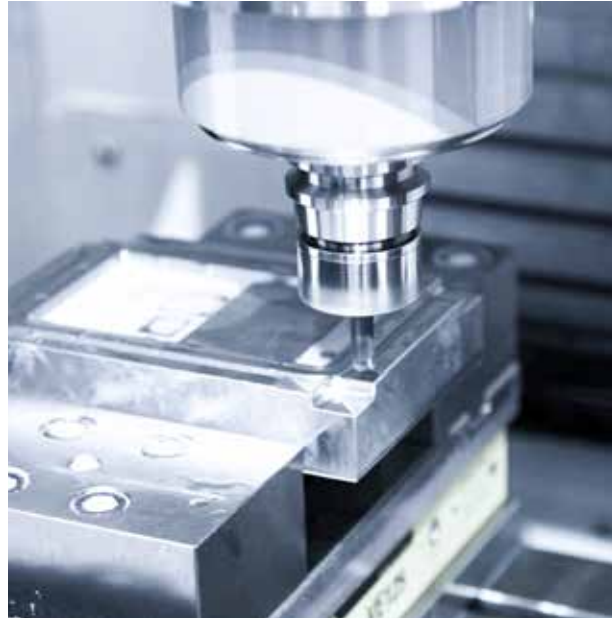
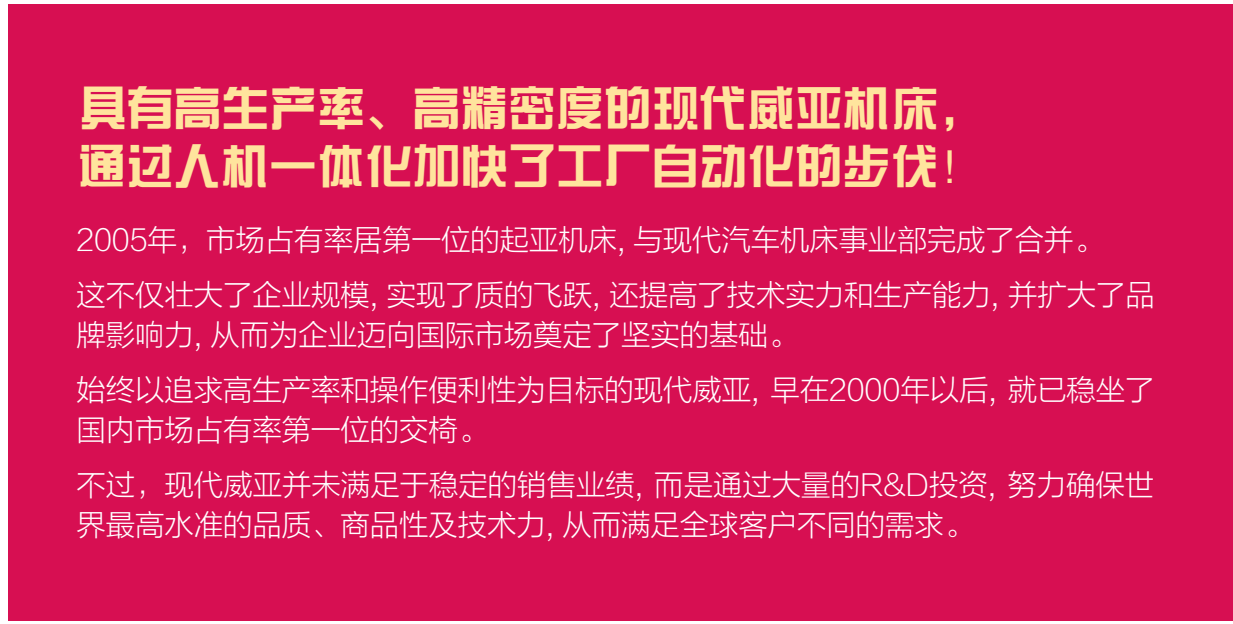
高性能 & 先进的技术

智能系统

通过现代威亚的SMART SYSTEM, 可以更快地完成加工程序的编程和提高加工精度, 并可通过设备的监控和绿色软件实现生产效率的极大化。

高速&强力切削

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现代威亚机床。该系列产品兼具高速、高精度和高刚性特性, 可以实现生产性能的最大化。



现代威亚机床

第十五届中国国际机床展览会 - CIMT 2017



高速5轴立式加工中心

XF6300

高速卧式加工中心

XH6300

立式加工中心

KF5600

F650PLUS

钻攻中心

i-CUT400M

i-CUT450T

铝轮毂专用车削中心

KL6500AW

L600AW

数控车床

HD2200M

排刀式数控车床

KIT4500



具有高生产率、高精密度的现代威亚机床，通过人机一体化加快了工厂自动化的步伐！

2005年，市场占有率居第一位的起亚机床，与现代汽车机床事业部完成了合并。

这不仅壮大了企业规模，实现了质的飞跃，还提高了技术实力和生产能力，并扩大了品牌影响力，从而为企业迈向国际市场奠定了坚实的基础。

始终追求高生产率和操作便利性为目标的现代威亚，早在2000年以后，就已稳坐了国内市场占有率第一位的交椅。

不过，现代威亚并未满足于稳定的销售业绩，而是通过大量的R&D投资，努力确保世界最高水准的品质、商品性及技术力，从而满足全球客户不同的需求。

现代威亚机床 出展机种

为了能够同时进行复合工序,现代威亚加工中心按照客户的要求不断进化。

世界最高品质的现代威亚机床, 通过开发应用了最新IT技术的持有知识产权的CNC控制器HYUNDAI-iTROL⁺和应对第4次产业革命的HW-MMS, 致力于为广大客户提供最佳的加工环境。并且, 通过更加快速的售后服务, 为客户提供一站式解决方案, 追求客户最高的满意度。



new

XF6300

最尖端技术
高速5轴立式加工中心

- 工作台尺寸 (L×W) : Ø630×400
- 主轴转速 : 15,000 rpm
- 行程 (X/Y/Z) : 650/600/500 mm



new

HD2200M

- 标准卡盘尺寸 : 10"
- 主轴转速 : 4,000 rpm
- 行程 (X/Z) : 215/482



new

KIT4500

- 标准卡盘尺寸 : 10"
- 主轴转速 : 6,000 rpm
- 行程 (X/Z) : 450/300



L600AW

- 最大轮毂尺寸 : 17"
- 主轴转速 : 3,000 rpm
- 行程 (X/Z) : 370/720



new

KF5600

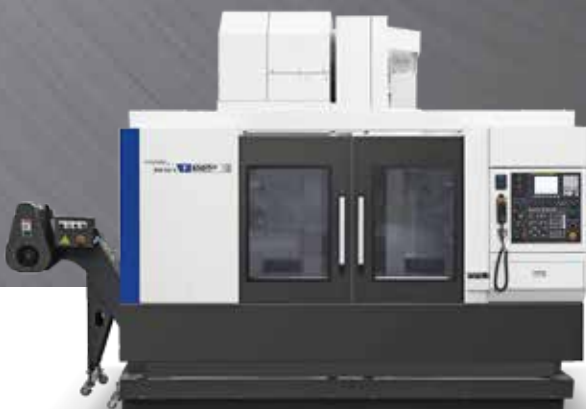
- 工作台尺寸 (L×W) : 1,250×560 mm
- 主轴转速 : 8,000 [10,000(B)/12,000/15,000/20,000] rpm
- 行程 (X/Y/Z) : 1,100/560/520 mm



new

XH6300

- 工作台尺寸 (L×W) : 2-630×630 mm
- 主轴转速 : 10,000 [8,000] [16,000] rpm
- 行程 (X/Y/Z) : 1,050/900/1,000 mm



F650PLUS

- 工作台尺寸 (L×W) : 1,600×650 mm
- 主轴转速 : 8,000 [10,000] rpm
- 行程 (X/Y/Z) : 1,400/660/635 mm



i-CUT400M | 450T

- 工作台尺寸 (L×W) : 650×400 | 850×460 mm
- 主轴转速 : 24,000 | 12,000 [15,000] rpm
- 行程 (X/Y/Z) : 500/400/330 | 700/450/330 [TwinArm : Z-Axis 460] mm



new

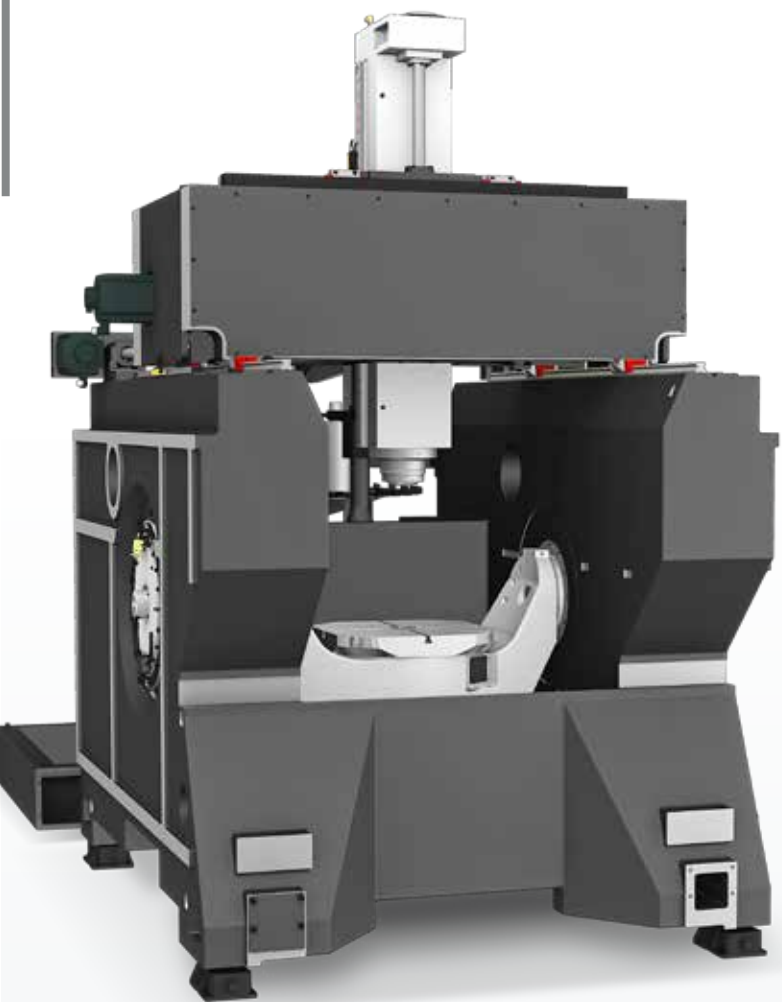
KL6500AW

- 最大轮毂尺寸 : 24"
- 主轴转速 : 2,000 rpm
- 行程 (X/Z) : 400/720

最尖端技术 高速5轴立式加工中心

NEW

基本特征



高精度主轴

电机内置式主轴

采用内置电机式主轴结构, 可最大限度减小热变形和振动, 尤其是在快速加减速和高精密加工中发挥卓越的特性。

主轴冷却

标配油冷装置实现长时间加工时主轴维持一定温度, 保证稳定的加工能力。

HSK刀柄

采用高速旋转时主轴锥度变形最小的HSK-A63刀柄, 可实现高速旋转时的高精度定位, 尤其是加工复杂外形产品及模具时保证卓越的精密度。



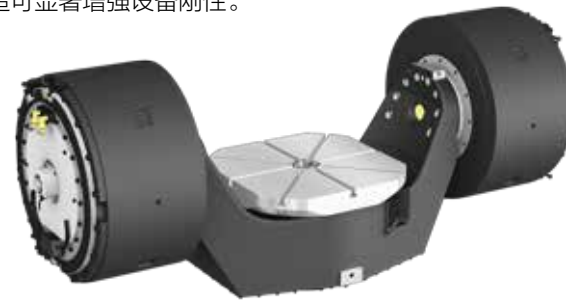
- 主轴转速: 15,000 [24,000] [40,000] r/min
- 主轴功率 (最大/连续): 31/25 [26/20] [26/18] kW
- 主轴扭矩 (最大/连续): 153/123 [85.9/66.5] [9.9/6.9] N·m

刀库 & 工作台

超高品质 & 高生产性 - 5轴立式加工中心

DDM 倾斜旋转工作台

可实现5轴联动加工的倾斜转台设计可实现多样化复杂外形产品加工。
标配直驱电机(DDM)方式的直接驱动方式, 可实现高精度, 高刚性特性及高生产性。A轴与立柱整体式构造可显著增强设备刚性。



- 工作台尺寸: Ø630
- 承载量: 600 kg

ATC & 刀库

通过采用环型换刀装置, 改善了现有刀具系统, 可实现同级别换刀装置最高水平的换刀速度, 即4.5秒(60Hz: C-C)刀库采用分层式设计。

标配一层34把刀具, 二层68把刀具, 三层102把, 宽广的刀具使用范围, 大幅满足客户的实际需求。



- 刀具数量: 34 [68, 102] EA
- 最大刀具直径 (相邻有/无): Ø90/Ø125
- 最大刀具长度: 300 mm
- 换刀时间 (切削到切削): 4.5 sec

XF6300

由现代威亚欧洲研发中心研究开发的高水平五轴立式加工中心**XF6300**。采用立柱, 床身整体式结构, X/Z轴箱中箱结构等最尖端的设计, 在高品质复合加工及模具加工中能发挥最佳性能。



技术指标

工作台尺寸(长×宽)	mm	Ø630×400
最大承重	kg	600
主轴锥度	-	HSK-A63 [40K: HSK-E40]
主轴转速	r/min	15,000 [24,000] [40,000]
主轴功率(最大/连续)	kW	31/25 [26/20] [26/18]
刀具数量	EA	34 [68, 102]
行程(X/Y/Z)	mm	650/600/500
给进速度(X/Y/Z)	m/min	60/60/60

[]: 选项

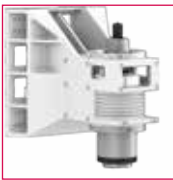
KF5600

NEW

新一代立式加工中心

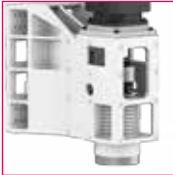


基本特征



15K, 20K 内置电主轴

以内置电主轴结构设计的15,000rpm主轴,能最大程度上遏制主轴高速旋转时发生的振动,实现快速加减速,保证精密加工的卓越性能。



8K, 10K(β), 12K 直联式主轴

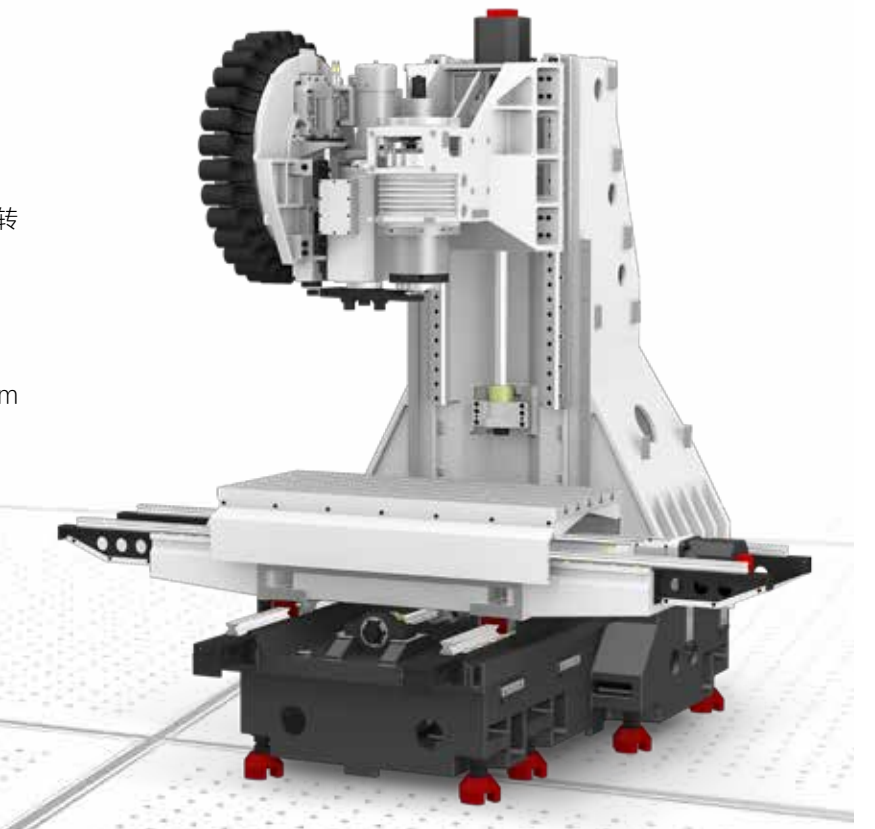
电机与主轴直接相连后,可以大幅减少主轴的加减速时间,可实现8,000rpm(选配12,000rpm)的最大转速,从而实现广泛的加工。

最优的结构设计

通过现代威亚独一无二的有限元分析优化了结构中脆弱部位。特别是提高床身及立柱的刚性实现重切削时的卓越性能。

一体型增高型立柱 (KF5600C)

采用选配项整体式Z轴立柱加高最大加高300mm,可轻松地加工汽车零部件。



高速滚柱轴承直线导轨 (相比滚珠轴承结构直线导轨刚性提高 168%)

进给机构采用了加减速性能卓越的高刚性滚子线性导轨,以缩短非切削时间,各轴滚珠螺杆与高可靠数字伺服电机直联,进给精度大幅提高。

快速进给速度 (X/Y/Z) : 40/40/36 m/min

Y轴扩张型结构

KF5600的Y轴行程是560mm,相比旧机型加工区域扩大。

以前的型号 (Y轴)	510 mm
KF5600 (Y轴)	560 mm 50mm UP
以前的型号 (X轴)	1,060 mm
KF5600 (X轴)	1,100 mm 40mm UP



滚珠丝杠螺母冷却 (20K) OPTION

KF5600适用了滚珠丝杠螺母冷却,显著降低了由反复运动所发生的进给轴的热位移,高精度产品加工效果卓越。

刀库

标配刀库可以安装30个刀具(可以选择40ea刀具),有效扩大了加工刀具的选择范围,并以随机刀具选择方式,大幅度缩短了刀具的更换时间。



高速ATC

采用高速双臂式换刀相比旧机型非切削时间大幅减少,而且正面配置了手动换刀开关便于操作者换刀。

- 刀具数量 : 30 [40] EA
- 切削到切削 : 3.2 sec

高速 & 高生产性立式加工中心



立式加工中心

传统

把过去沉淀下来的合理的思想、习惯、行动融会贯通,并发扬光大

自从1976年开始机床事业以来,现代威亚机床创下了连续11年取得国内第一的优秀业绩记录。

特别是利用只有现代威亚才有的经验和革新技术开发而成的立式加工中心系列,采用了强力铣削和一般型机床设备中存在局限的超精密角面接触滚珠轴承(Angular contact ball bearing)主轴,实现了高精度、高强度、高精密切削。

现代威亚的立式加工中心系列,继承传统,发扬光大,用全世界最高的品质回报广大客户。

F650PLUS

高速立式加工中心



基本特征



皮带式主轴

与以往相比，热变形改善35%，加减速提升了**8.3%**在提高了加工能力的同时减少了非切削时间，从而保证可加工高精产品。

- 热位移：改善了 **35%**
- 加/减速：提高了 **8.3%**

皮带损坏报警系统

F650PLUS设有独特的报警系统，当主轴皮带损坏时即被激活。从而提高了加工稳定性。

主轴中心出水 **OPTION**

主轴中心出水，非常利于深孔钻削。它有助于提高刀具的寿命，同时减少循环时间。

20 bar / 30 bar / 70 bar

4列Y轴导轨

Y轴上的4列导轨消除悬垂，从而极大地增加了整个行程范围内的精度。



滚柱式导轨

由于滚柱导轨具有高刚性特性，即便是快速进给速也保证变形最小，同时显著缩短非切削时间。

- 快移速度 (X/Y/Z)：36/36/30 m/min
- 行程 (X/Y/Z)：1,400/660/635 mm

工作台

和同级的竞争型号相比，作业空间更大，尤其是打开正面机门时，可以轻松完成产品设置，大幅度提升了操作性能及使用便利性。

- 工作台尺寸 (L/W)：1,600/650 mm
- 最大承重：1,300 kg

伺服 ATC

采用伺服电机的双臂ATC位置控制得到了很大改善。换刀速度的提高，极大缩短了非切削时间。

- 刀具交换时间
T-T：1.3 sec C-C：3.8 sec

刀库

标准的刀库容量为30把刀。由于具有广泛的刀具选择和随机刀具选择方法，换刀时间极大得到改善。

- 刀柄型号：BBT40
- 最大刀具直径 (相邻有/无)：Ø90/Ø150



i-CUT400M/450T

钻攻中心



基本特征



主轴

主轴设计采用了角接触球轴承，大幅增加了刚性，并减小热变形，提高轴承寿命。

最高转速高达24,000r/min(i-CUT400M)，可实现高速高精宽范围的加工。在反转过程中，双倍返回功能减少加工时间。

同步刚性攻丝

同步攻丝功能,可以快速、准确地攻丝。还提高了精度和刀具寿命。

主轴中心出水 **OPTION**

可选主轴中心出水，非常利于深孔钻削。它有助于提高刀具的寿命，同时减少循环时间。

20 bar

- 主轴转速
i-CUT400M：24,000 r/min
i-CUT450T：12,000 r/min

直线导轨

i-CUT系列由于采用具有出色性能的滚珠导轨，显著降低输送引起的噪音，另外具有出色的输送速度，缩小了非切削时间。

(Z轴：滚柱直线导轨)

- 快移速度 (X/Y/Z)：56/56/56 m/min
- 行程 (X/Y/Z)

i-CUT400M：500/400/330 mm

i-CUT450T：700/450/330 mm



伺服电机驱动ATC

ATC采用伺服电机驱动,大幅减少了换刀时间。此外，准确的刀具定位控制增加了切削稳定性。

- 换刀时间 (切削到切削)
无臂式：1.6 [2.1] sec

刀库

14把刀无臂型ATC为标配。21把刀无臂型ATC作为选配提供。由于减少了换刀时间,非切削时间也减至最小。

XH6300

高速卧式加工中心

NEW



基本特征

优化结构分析

通过 现代威亚独特的结构分析, XH6300在提高机床刚性的同时极大减小热位移并降低了振动的最佳设计。

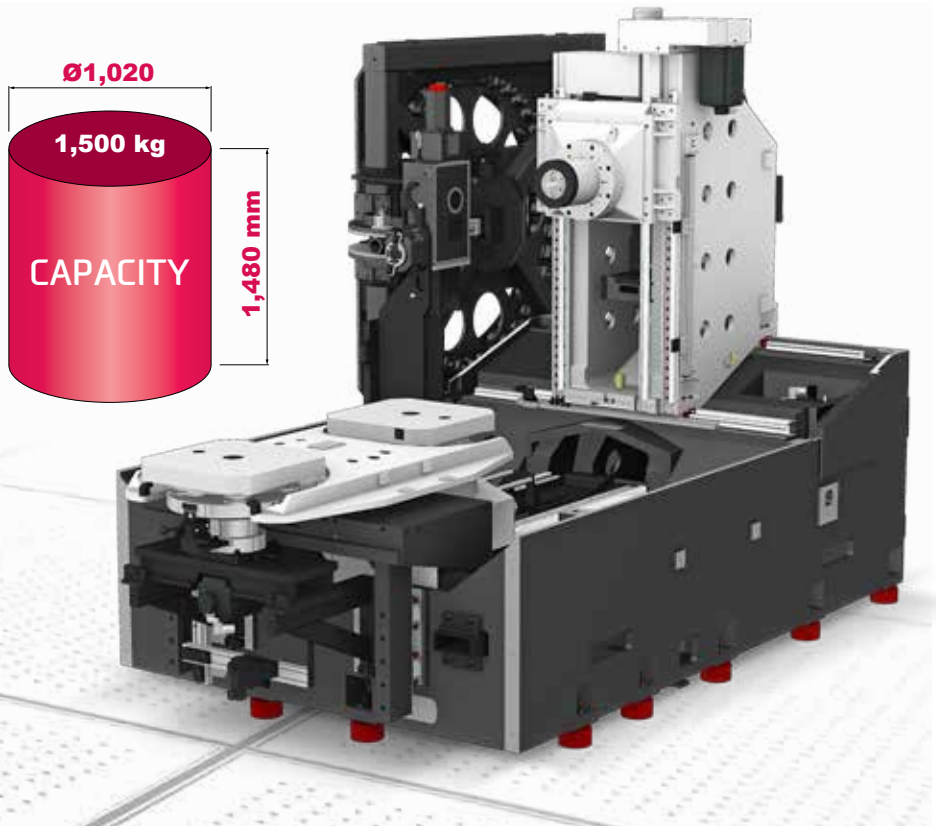
阶梯型床身结构

阶梯式床身立柱给结构设计, 确保了在加工过程中最小化机床正面的承载载荷。同时, 立柱重量得到最大优化从而大幅提高了机床的稳定性。

高速滚柱导轨

XH6300采用大规格直线滚柱式导轨, 以减少非切削时间, 保证高刚性。
(实现了0.8G水平的加减速)

- 快移速度 (X/Y/Z) : 60/60/60 m/min
- 行程 (X/Y/Z) : 1,050/900/1,000 mm



内置电主轴

内置电机式的主轴结构设计, 可以最大限度地抑制高速旋转时发生的振动和热量, 并实现快速的加减速。即使是在高速重切削时, 该设计也可以维持稳定的加工精确率。采用**高刚性主轴轴承**, 适合于加工铸件等难加工材料。

极大提高了切削性能

以前的型号	600 cc/min
XH6300	1,370 cc/min 缩短 230%



APC & 托盘

XH6300 提供提升旋转式APC(自动托盘交换装置)为标配。上下料工位托盘可以90° 分级选择并锁定, 确保了极大的工件上下料的方便性。

- APC托盘的交换时间缩短 : 9.8 sec



刀库

环形刀库40把刀具为标准配置, 根据各型号不同的选项, 最多容纳340把刀具。伺服控制的刀具固定寻址方式及单独的刀库控制面板极大地提高了用户的使用便利性。双臂ATC提供了快速和可靠的刀具交换, 减少了非切削时间。



刀柄	BBT50 [HSK-A100]
大幅缩短刀具交换时间	(T-T) : 2.1 sec (C-C) : 4.2 sec
以前的型号	7.5 sec
XH6300	4.2 sec 缩短 3.3 sec

最尖端的机床构造,
创新的生产性能 & 高生产能力



卧式加工中心

质量

产品的特性和基础

发挥优秀的机械刚性和卓越的重切削能力的主轴, 提高生产效率的APC等, 是现代威亚卧式加工中心中最强大的优势之一。特别是作为汽车零部件专业机床生产企业, 以生产汽车的发动机和变速箱等核心配件为根本的现代威亚卧式加工中心系列产品, 以其卓越的品质受到全世界客户的一致好评。

现代威亚的卧式加工中心系列, 用全世界超一流的品质, 追求全世界客户最大的满足。

HD2200M

重切削型数控车床



基本特征



主轴

主轴设计采用常在大型机床中才会采用的结构设计。圆锥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。

主轴冷却

风扇安装在主轴箱本体的顶部并位于电动机的后方，以使主轴的热量降到最低。

C轴控制

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。

最大主轴转速：4,000 rpm 最大棒料直径：Ø81

高精度、高刚性、一体结构

HD2200M的床身结构采用方形和筒状加强筋的组合结构。它具有45°的斜度，大幅提高刚性的保持能力。在重切削过程中具有强大的性能，能够大幅吸振并持续保持高精度。

Z轴高性能电机

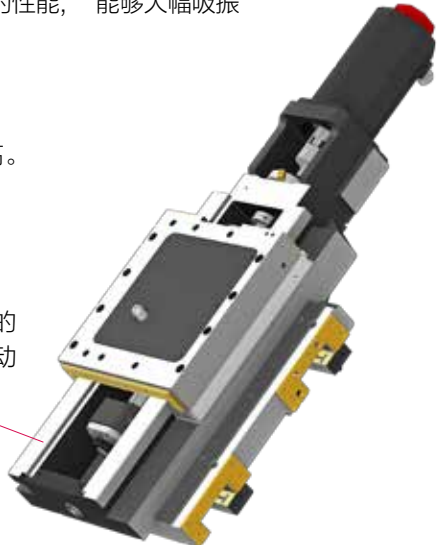
Z轴的进给能力通过安装高性能的伺服电机得到极大提高。
(Z轴快速移动速度：30m/min)

箱式导轨

HD2200M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。

- 行程 (X/Z)：215/482 mm
- 快速移送速度 (X/Z)：24/30 m/min

密封GIB结构



铣削刀塔 (BMT55P)

强大的夹紧力通过三件耦合实现。此外，两个独立的电机用于进行分度和刀具旋转。BMT刀塔上的每个刀座均由四个螺钉固定，在重切削过程中，显示出良好的铣削、钻削和攻丝能力。

- 刀具数量：12 EA
- 刀具规格 (外径/内径)：□ 25/Ø40
- 分度时间：0.12 sec/step
- 最大转速：6,000 rpm
- 夹头尺寸：Ø16 (ER25)



高精度产品加工用复合型数控车床



数控车削中心

自信

无论什么问题，通过我们自己的能力，都能解决的自信心

国内最高水准的机床生产企业现代威亚的车床系列，无论是在品质，还是在性能方面，始终引领行业的发展。满足顾客所有需求的各种LINE UP，展现最高加工品质的超精密主轴，甚至连增加1秒的加工时间都不能容忍的最优的机械结构…这些凝聚成一个结晶体，在全世界所有客户面前能够自信地喊出的单词只有一个，那就是“现代威亚CNC机床系列”。

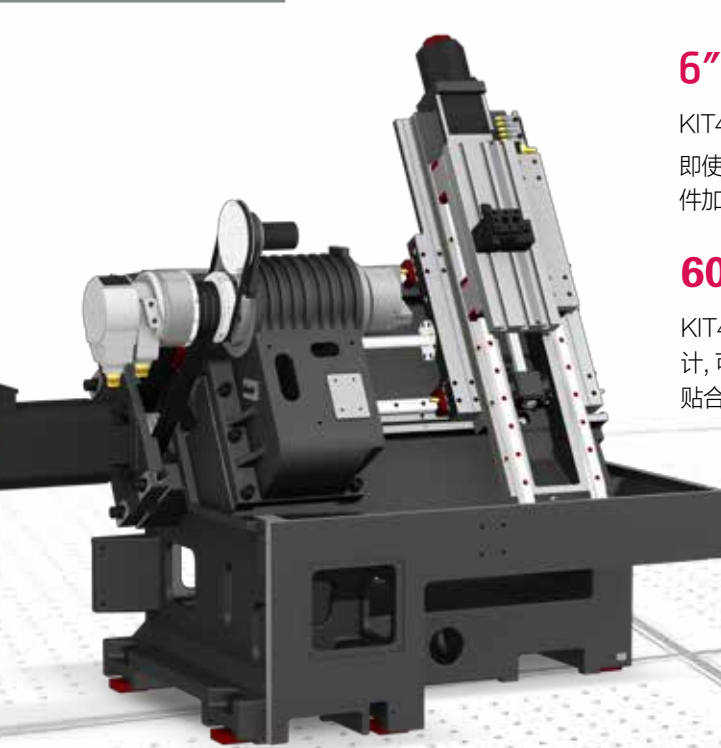
KIT4500

NEW

排刀式数控车床



基本特征



V-Ribbed Belt应用 >

6"主轴

KIT4500的高精度主轴设计采用角接触滚珠轴承。即使在最高转速下,轴承也能最小化热变形。确保了极高精密的工件加工。

60°倾斜式主轴箱

KIT4500 主轴通过与排刀式刀架工作台相同的60° 倾斜式设计,可有效保证因热变形而产生的加工误差最小化。而且由于主轴箱贴合面积的扩大提高了刚性。

V型 皮带式

把传统的平带变成高转速用V型带,减少了皮带的滑动,皮带长度缩短了266mm,改善了主轴的振动和皮带的寿命。

KIT450	1,326 mm
KIT4500	1,060 mm 266mm 缩短



60°倾斜床身

60° 倾斜床身便于排屑,由于装配刀具时易接近卡盘提高了便利性,特别是主轴和排刀架/安装角度同为60°。因主轴和排刀架热变形方向一致,相比旧机型大幅度改善了热变形。

滚珠丝杠

通过X轴移送结构的改善,相比旧机型X轴的热变形减少50%特别是X轴的支撑轴承由原来的2组改为3组提高了支撑能力。

◎ X轴热变形改善: 减少50%



◎ 行程 (X/Z): 450/300 mm

◎ 快速移送速度 (X/Z): 30/36 m/min

支撑轴承3EA

模块化刀具

排刀式模块化刀具

大幅缩短切削对切削时间,大大提高了对小型工件的加工能力。。

- ◎ 刀具数量: 6 EA
- ◎ 工作台尺寸: 205×550 mm
- ◎ 刀具外径: □ 20 mm
- ◎ 刀具内径: Ø32



L600AW

重切削型铝轮毂专用车削中心



基本特征



主轴

通过增大主轴直径及主轴的厚度,显著提升主轴刚性。采用高精密角接触球轴承,确保主轴高刚性和高精度。

- ◎ 最大轮毂尺寸: 17"
- ◎ 主轴速度: 3,000 rpm

特殊卡盘 OPTION

专用于铝轮毂加工的指形卡盘在频繁的快速夹紧与松开动作及高速旋转时仍然可以保持高稳定性,实现快速精密加工特性。



硬轨

L600AW 采用振动吸收能力出色的箱式硬轨结构,可满足高刚性高品质的铝轮毂产品加工。

- ◎ 快速移送速度 (X/Z): 20/24 m/min
- ◎ 移送距离 (X/Z): 370/720 mm

刀塔

配置最适合铝轮毂加工用的刀塔,提升加工效率与便利性。

- ◎ 刀具数量: 12 EA
- ◎ 刀具尺寸 (外径/内径): □ 32/Ø63 mm
- ◎ 分度速度: 0.3 秒/步

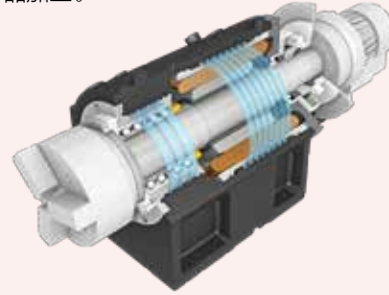


镜面加工高精密级内置电主轴

OPTION

L600AW 可选配内置式电主轴,可最大限度减小加工中发生的振动和热变形,实现快速加减速,及高品质产品加工。

镜面加工



L600AW MF: 3,000 rpm (内置式)

30 kW
最大功率

600 N·m
最大扭矩

现代威亚机床 铝轮毂加工解决方案

作为现代汽车集团核心子公司成长起来的现代威亚数控机床，为了满足客户便利和安全的行车体验，拥有世界最高水准的铝轮毂加工设备生产线，其出众的性能和品质对改善整车性能起到很大的贡献。



承诺安全舒适的驾驶体验

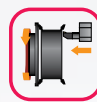
选择现代威亚数控机床专用铝轮毂加工设备...
是现代威亚数控机床对客户安全保障和便利的承诺。

铝轮毂加工解决方案系列产品

L500AW/600AW



17" 英寸
最大轮毂尺寸



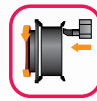
推荐轮毂尺寸：17" (L600AW)



KL6500AW



24" 英寸
最大轮毂尺寸



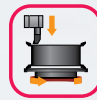
推荐轮毂尺寸：19"



LV800AW-TT



22.5" 英寸
最大轮毂尺寸



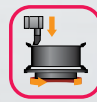
推荐轮毂尺寸：19"



LV800RAW

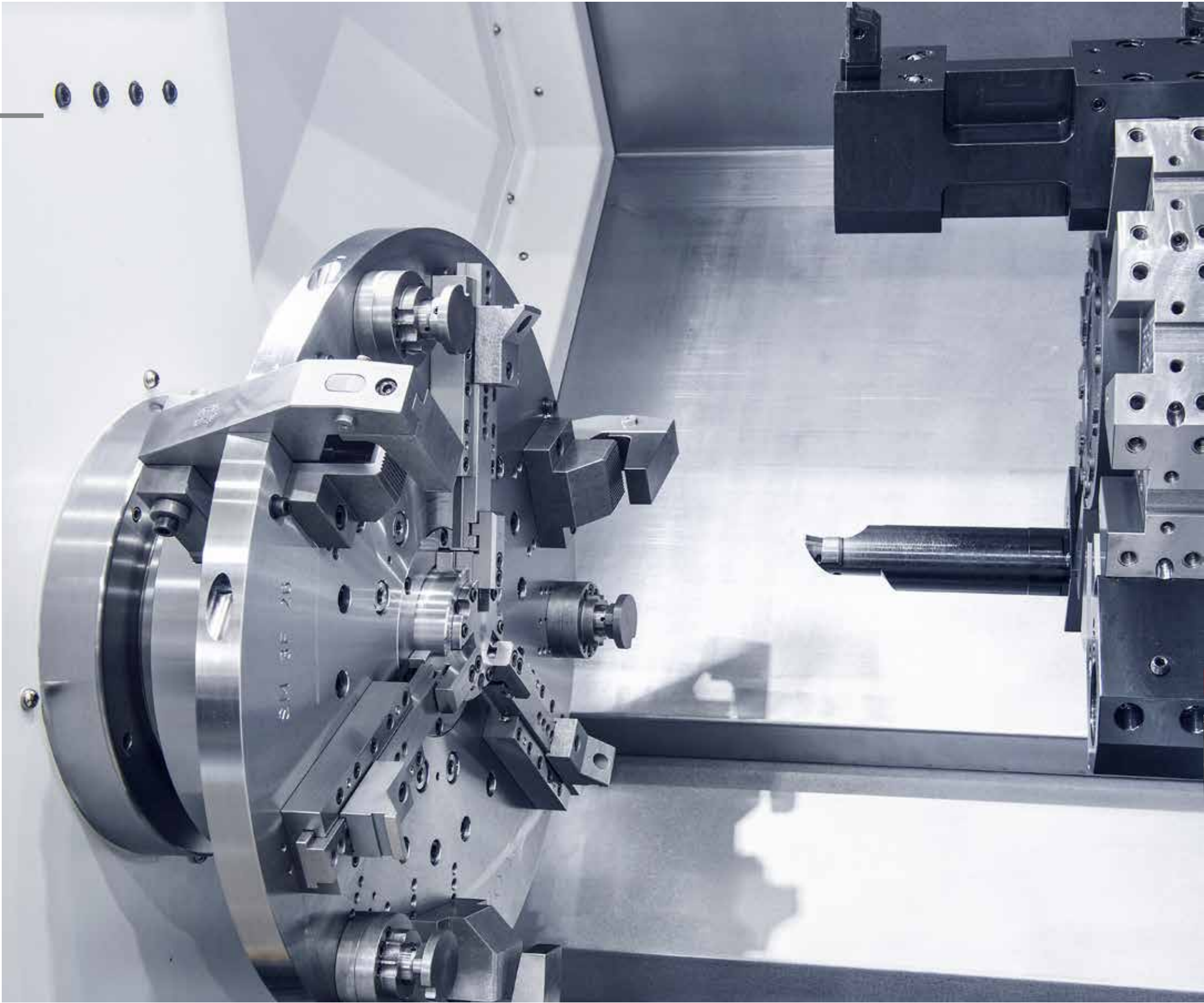


25" 英寸
最大轮毂尺寸



推荐轮毂尺寸：22.5"





KL6500AW

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, 开发出新型铝合金轮毂加工用数控车床**KL6500AW**。该系列产品在自动化生产线上可以发挥出最佳的性能。



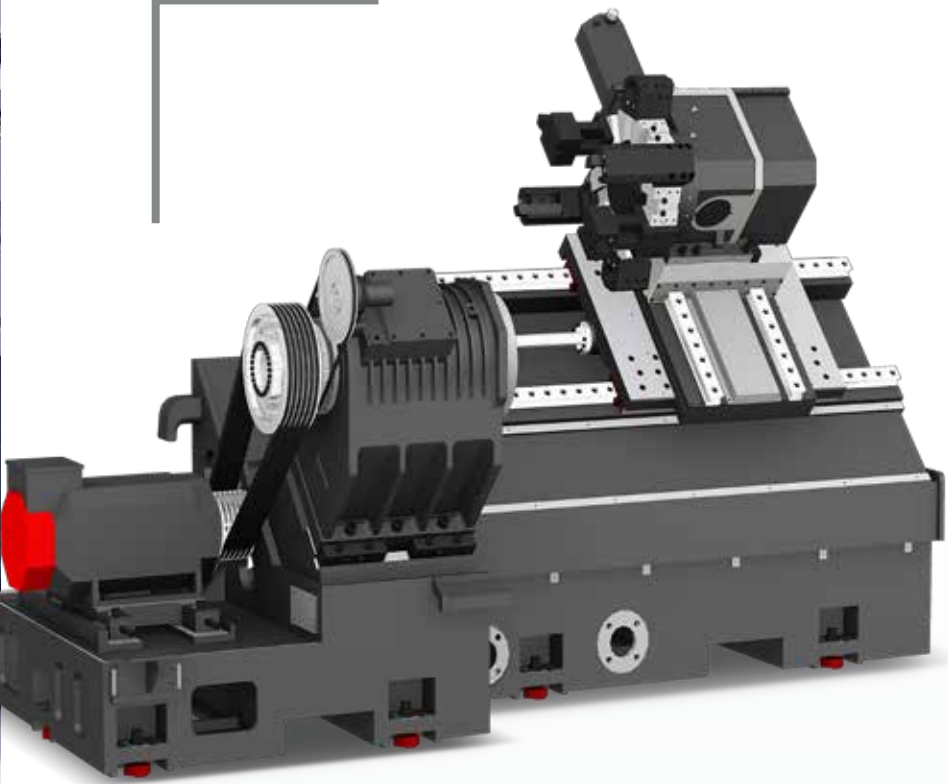
技术指标

床身最大回转直径	mm	Ø850
推荐轮毂尺寸	in	19"
最大轮毂尺寸	in	24"
主轴速度(rpm)	r/min	2,000
电机功率(最大/连续)	kW	37/30
扭矩(最大/连续)	N·m	553/448
行程(X/Z)	mm	400/720
快移速度(X/Z)	m/min	20/24

最佳生产线型 重切削型铝轮毂专用车削中心

NEW

基本特征



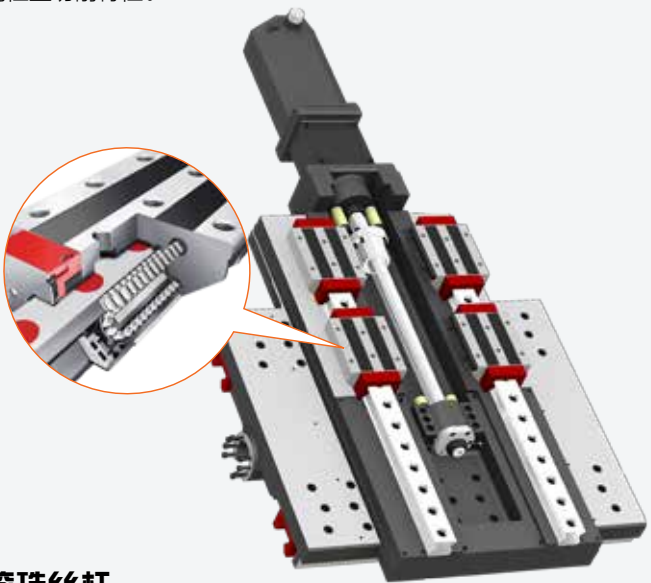
稳定的床身设计

KL6500AW 通过有限元优化结构设计, 采用最佳重量床身布局, 最大限度减小加工时发生的振动和晃动, 确保加工的稳定。

- 减轻振动的**3.5吨级**床身
- 设备总重量：**7.8吨**

加宽型高刚性滚柱导轨

为提高 KL6500AW 生产效率, 全轴采用具有高速快移特性的滚柱直线导轨。尤其是为了提升设备刚性, 采用加宽型滚柱导轨, 可实现高刚性重切削特性。



滚珠丝杠

大直径配置的滚珠丝杠通过预压, 可显著减少热变形引起的伸缩现象, 两端固定式结构可确保高刚性特性。

- 快移速度 (X/Z) : **20/24** m/min
- 行程 (X/Z) : **400/720** m/min

高精度主轴

铝轮毂加工性能卓越的大功率主轴

KL6500AW 主轴加工铝轮毂时为达到最佳性能, 配置高刚性大型轴承, 能够确保高刚性和高精度。采用最大37kW 的高功率主轴电机, 可实现553N·m 的高扭矩, 尤其是加工大型及重型铝轮毂时, 性能最优。

加工大型及重型轮毂专用型主轴结构

- 高刚性主轴及最大加工直径提升 **40%**



24" 英寸
最大轮毂尺寸
(推荐尺寸: 19")

2,000 rpm

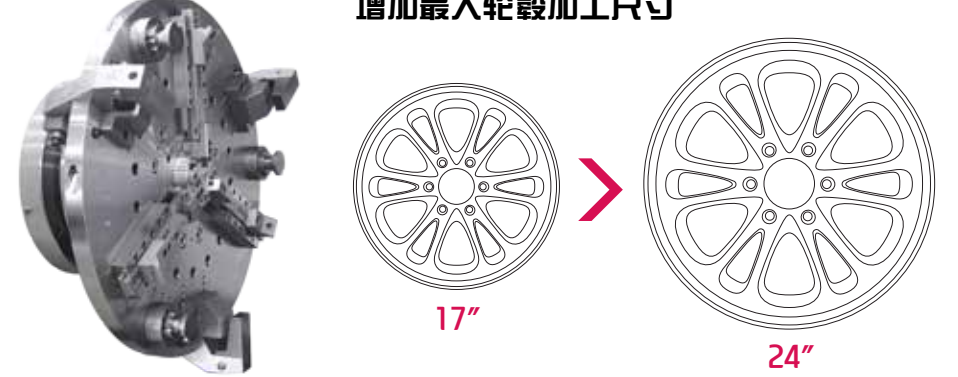
37 kW
最大功率

553 N·m
最大扭矩

特殊卡盘

专用于铝轮毂加工的指形卡盘在频繁的快速夹紧与松开动作及高速旋转时仍然可以保持高稳定性, 实现快速精密加工特性。

增加最大轮毂加工尺寸



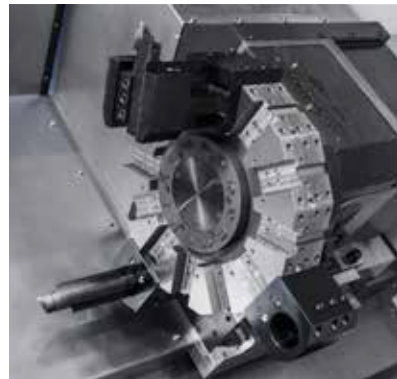
17"

24"

刀塔

采用最适宜重型及大型铝轮毂加工的刀塔 (BMT65 级), 配有6个螺栓固定的刀座, 提升加工稳定性。

- 刀具尺寸 (外径/内径) : **□ 32/Ø63** mm
- 刀具数量 : **12** EA
- 分度速度 : **0.25** sec/step
- 刀座固定螺栓数量 : **6** EA



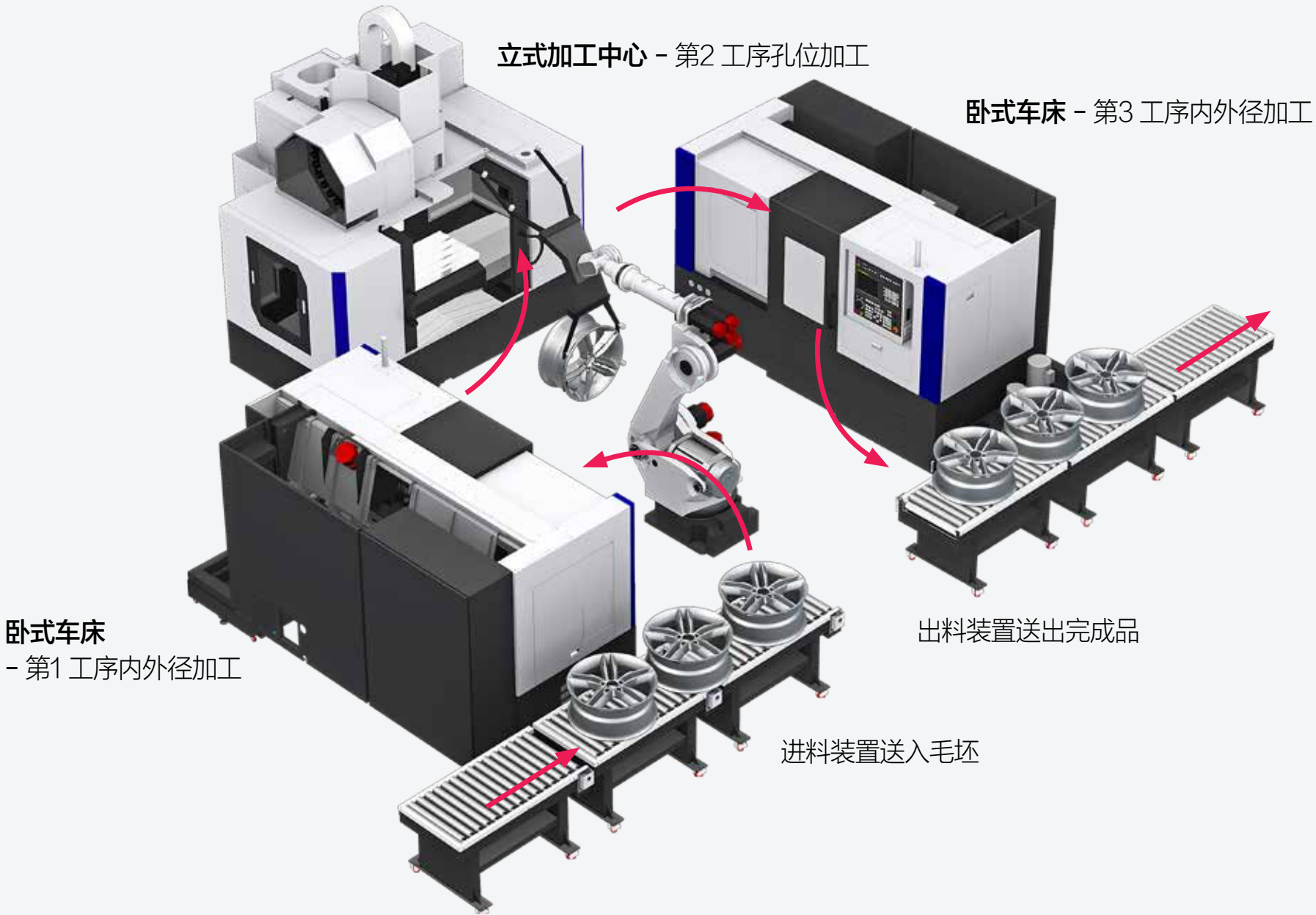
铝轮毂加工解决方案

确保高品质高生产性的最优自动化系统

作为现代汽车集团核心子公司成长起来的现代威亚数控机床，为了满足客户便利和安全的行车体验，拥有世界最高水准的铝轮毂加工设备生产线，其出众的性能和品质对改善整车性能起到很大的贡献。



铝轮毂加工用卧式车床 + 立式加工中心 + 机器人 (6轴) + 进料装置 + 出料装置



铝轮毂加工部位



内/外径加工

螺栓孔加工

气门孔加工

卧式车床

小于 17" : L600AW
小于 19" : KL6500AW

立式加工中心

小于 18" : KF5600
超过 18" : F650PLUS

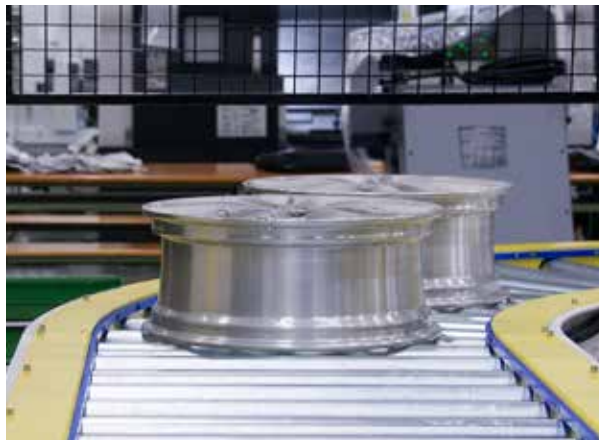
立式加工中心 + 4轴数控转台

机器人和手抓系统



现代威亚的机器人系统，依靠在机床事业与汽车配件事业发展中所积累的精密技术能力与运营能力，极大提升工厂自动化的效率。

进出料装置



为实现通过自动化大幅提升加工的效率，运用进出料装置在加工前输入毛坯，加工后送出完成品，提高作业效率。

视觉系统



视觉系统 实现车床的工序加工完后，在进入加工中心前，轮毂上需加工的部位(螺栓孔，气门孔)进行角向定位的功能。

HYUNDAI - iTROL⁺

无缝的连接往更加聪明的加工

通过现代威亚升级的智能系统, 实现效率和高精密加工, 通过变得更加强大的网络功能和环保软件, 保证最大的生产性能。



HYUNDAI - iTROL⁺ HYUNDAI Intelligent Control

HYUNDAI-iTROL通过西门子电机&驱动组合提供最佳数控机床解决方案

- 01 19英寸的复合式显示器
- 02 便利性增强型White Grip
- 03 快速简便的快速功能栏
- 04 40° 折叠式键盘/MCP一体型面板



HYUNDAI - iTROL⁺ SMART技术

操作方便易用的机床

作为使用异常方便的数控机床, 现代威亚HYUNDAI-iTROL让您梦想成真, HYUNDAI-iTROL让您亲身体验现代威亚独有的全新的使用环境。



SMART 生产线

通过定期的检查App可以确认加工历史清单和加工状态, 通过分析历史作业情况可以追溯发生的问题, 进而改善作业。

- 定期检查确认以及对历史作业的履历确认
- 加工前作业指示书 / 加工条件 / 作业物形状 / 工具清单确认
- 加工过程中加工负荷, 输送速度变化, 其他装备状态确认



SMART 加工

搭载了标配的工具监控(TM)和加工速度适应控制(AFC), 提高了便利性, 通过作业物的平衡测定, 还提高了加工精度。

- 搭载标配的工具监控(TM)和加工速度适应控制(AFC)
- 通过作业物平衡测定实现偏荷重补偿



SMART 诊断

ATC还原按键实现一键自动还原, 通过电子说明及用来诊断装备的数据收集功能可以对装备的异常状态进行分析。

- ATC还原功能加强
- 搭载电子说明, 检索和使用容易
- 用来诊断装备的重要数据收集



SMART 网路服务

可以监控工厂内机床运行情况的Smart网路服务, 通过使用者电脑远程连接, 可以实现文件作业及CAD/CAM作业。

- 工厂运行情况监控
- 其他装备及办公室电脑远程连接

HYUNDAI - iTROL SMART FACTORY

Smart Factory

现代威亚机床监控系统

HW-MMS | 该软件是现代威亚新推出的HW-MMS用于远程监控机床状态的程序, 它是
可以根本性的改善客户生产环境的现代威亚的智能解决方案。



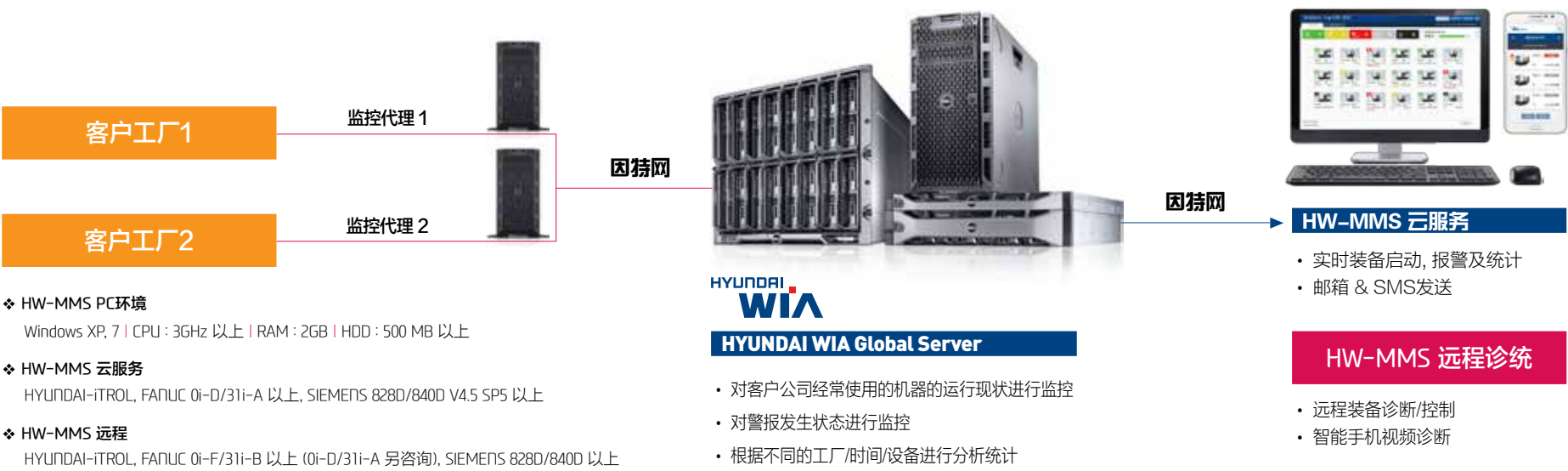
HYUNDAI WIA
机器监控系统

HW-MMS

- 01 实时监控机床状态 (Cloud)
- 02 机床加工履历及统计 (Cloud)
- 03 报警履历机统计 (Cloud)
- 04 工件计数履历机统计 (Cloud)
- 05 远程诊断/控制 (Remote)



HW-MMS
远程系统



FA System

高品质的量产

寻求企业生产效率革新的FA事业部, 作为世界最高汽车零部件生产的专门企业而积累的技术能力为基础加上高性能设备及尖端系统, 引领着全世界动力市场的前进。



阶梯式床身结构

WH50TS床身的立柱移送部位采用台阶式设计, 在产品加工时可以减少正面产生的负荷。另外, 立柱的重量进行最优化后增加了移送的稳定性。

内置式电主轴配置

内置式电主轴配置可最大限度硬质主轴高速旋转时产生的振动和热变形, 同时可实现快速减速特性, 实现高效加工。同时通过P4级高精轴承进行支撑, 不仅可实现高刚性重切削特性, 也可实现发动机零部件的高精密加工特性。

高速滚柱导轨

为了缩短移送中的待机时间, 本设备配置了具有优秀移送加减速性能以及强性的直线滚柱导轨。

WH50TS (用来加工变速器部分的线加工中心)

- 工作台尺寸 (B) : Ø400 [Ø500]
- 主轴转速 : 16,000 rpm
- 行程 (X/Y/Z) : 630/560/630 mm

高速滚柱导轨

- 快速进给速度 (X/Y/Z) : 62/62/62 m/min
- 行程 (X/Y/Z) : 630/560/630 mm

内置式电主轴配置

- 主轴转速 : 16,000 rpm
- 最大主轴功率 : 28 kW
- 主轴加速/减速 : 0.87/0.73 sec

组装

变速器/发动机组装设备

- 具有卓越的装配品质及防止错误装配的防错系统
- 通过伺服压装, 视频检测, 轨道, 中央控制生产系统, 质量信息管理系统提高生产性



现代威亚 | 自动化系统

虚拟现实

现代威亚虚拟现实下载 iPhone和Android的手机的说明

CHOOSE YOUR EXPERIENCE

STANDARD HEADSET

搜索并下载 "HYUNDAI WIA" 或 "WIA VR" 在App Store和Play Store。

Copyright 2016 HYUNDAI WIA, All Rights Reserved.