



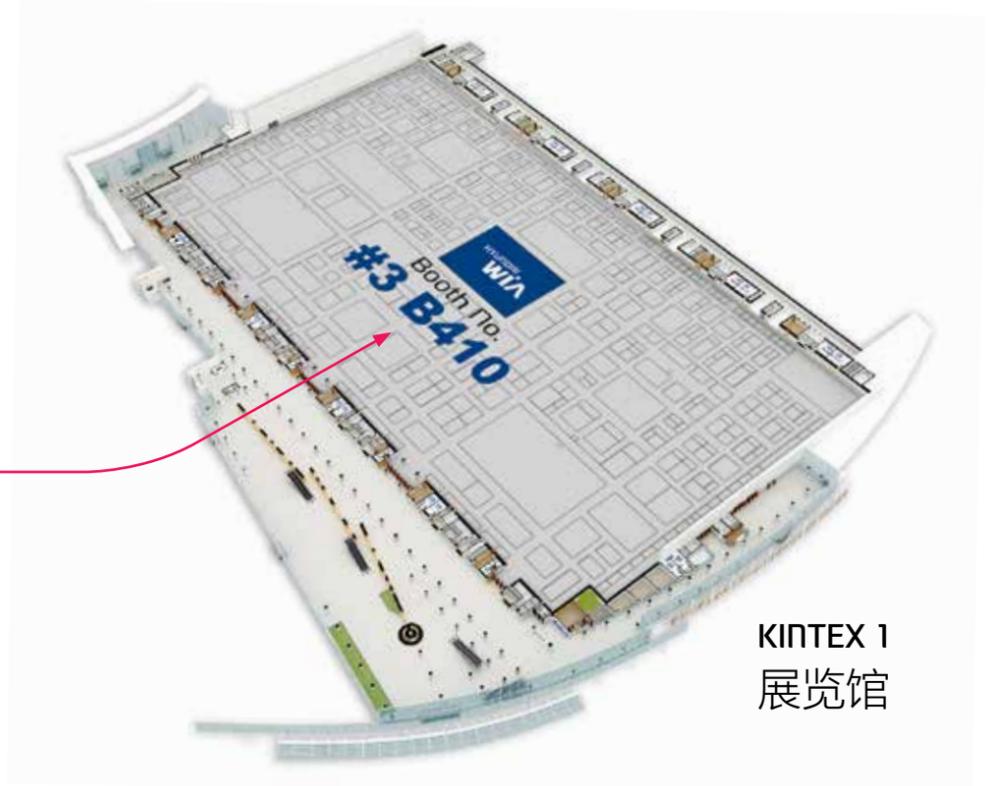
EXPERIENCE THE NEW TECHNOLOGY

HYUNDAI WIA creates a new and better world





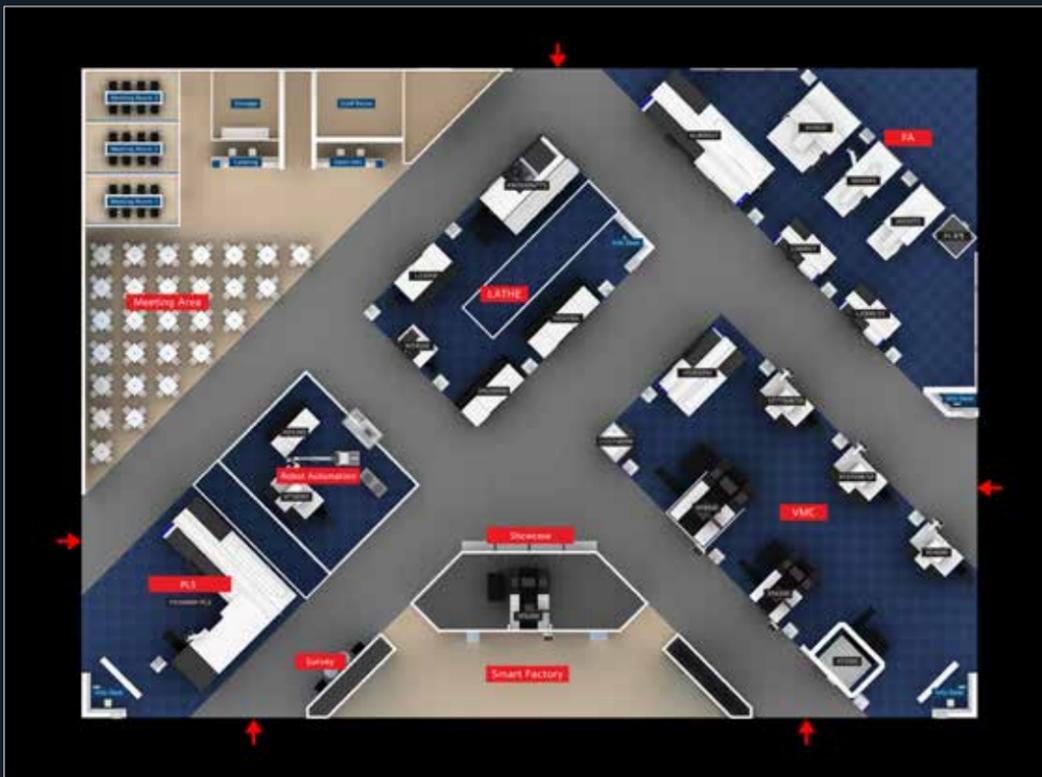
HYUNDAI WIA 展位号码.
Hall 3 / B410



KINTEX 1
展览馆

现代威亚机床

第18次首尔国际制造技术展



数控数控车床

新型排刀式：KIT4500
小型重切削：HD2200
重切削：HD2600M | HD3100L
多轴复合型：L230HP
Y轴附加型：L2000LSY | L2600SY | KL8000LY
Multitasking：KM2600MTTS

立式加工中心

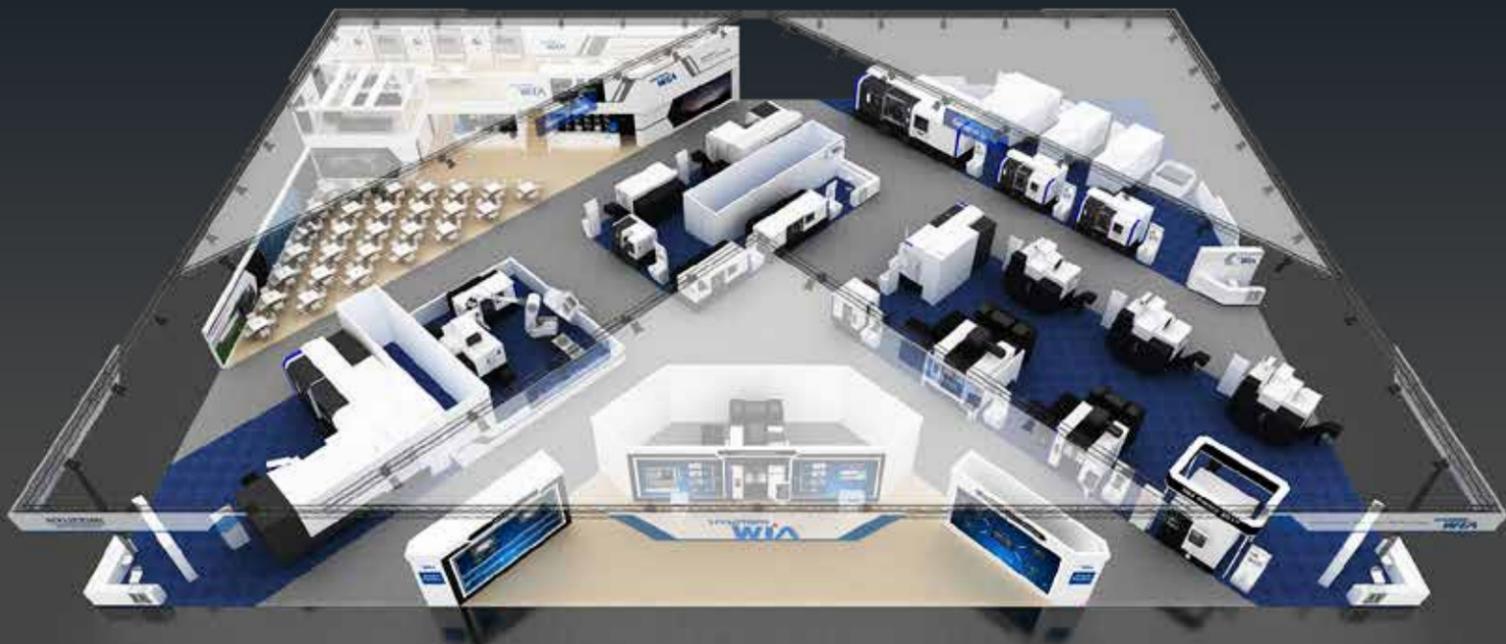
钻攻中心：i-CLIT400M
新一代升级型：KF4600 | KF5600C
置箱式导轨：KF6700B/50 | KF7700B/50
5轴：XF6300 | XF8500 | XF2000

卧式加工中心

高速高精型：HS4000M
自动化系统：HS5000M + PLS

自动化生产线加工中心

WH40RS | WH50TS | WH50D



高性能 & 先进的技术

智能系统

通过现代威亚的SMART SYSTEM, 可以更快的完成加工程序的编程和提高加工精密度, 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, 可以实现高效高生产性。



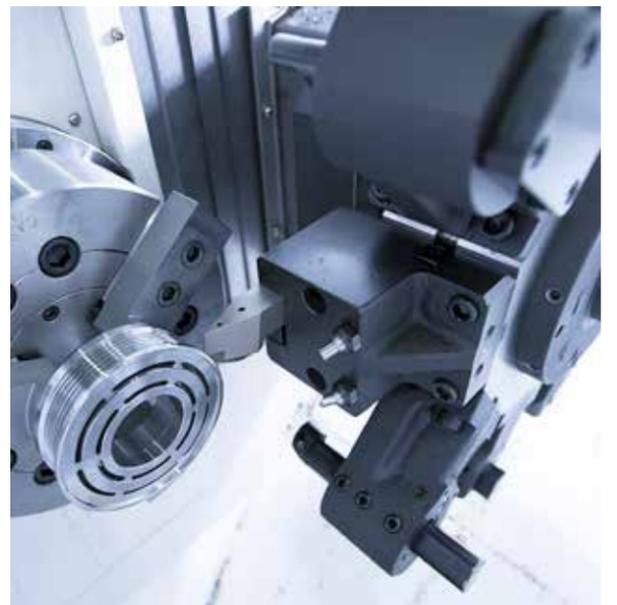
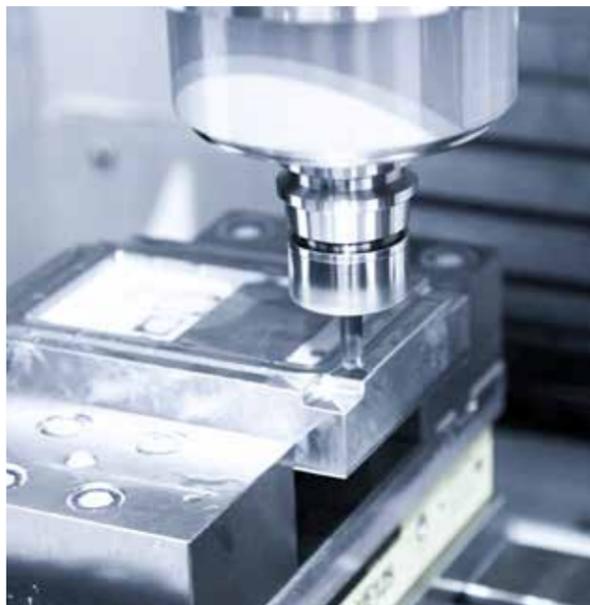
具有高生产率、高精密度的现代威亚机床， 通过人机一体化加快了工厂自动化的步伐！

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。

始终以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。



展览阵容

将于4月3日至7日在日山KINTEX展览馆举行的为期五天的展会将展示现代威亚机床的优秀技术力，并大举推出大幅提高刚性和精度的新产品。



KIT4500



L230HP
NEW



HD2200 | HD2600M | HD3100L
NEW NEW



i-CUT400M



KF4600 | KF5600C



KF6700B/50 | KF7700B/50
NEW



HS4000M



HS5000M



WH40RS
NEW



WH50TS



WH50D
NEW



**数控数控
车床**

L2000LSY | L2600SY

NEW

KL8000LY

KM2600MTTS

NEW



XF2000

NEW



XF6300



XF8500

NEW

**立式 & 5轴
加工中心**

**卧式
加工中心**

NEW

HS5000M + PLS (Pallet Line System)



现代威亚的托盘线系统 (Pallet Line System)

是拥有多层托盘货架的高级自动化系统。

**自动化
生产线加工中心**

现代威亚机床 2018 新机型

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,为客户提供全方面解决方案,追求客户最高的满意度。



XE8500

最尖端技术
高速5轴立式加工中心

- 工作台尺寸 (L×W): Ø850×600 mm
- 主轴转速: 9,000 [15,000] [24,000] [40,000] rpm
- 移送距离 (X/Y/Z): 850/920/600 mm



KF6700B/50 | KF7700B/50

- 工作台尺寸 (L×W): 1,500×670 | 1,650×760 mm
- 主轴转速: BT40-DIRECT 8,000 [12,000], BT50-DIRECT 8,000 [GEAR 8,000] rpm
- 行程 (X/Y/Z): 1,300/670/635 | 1,500/760/635 mm



XF2000

- 工作台尺寸: Ø200 mm
- 主轴转速: 40,000 rpm
- 行程 (X/Y/Z): 300/300/200 mm



KL8000LY

- 卡盘尺寸：[选项. 32"]
- 主轴转速：700 rpm
- 行程 (X/Y/Z)：500/220 (±110)/3,280 mm



KM2600MTTS (Multitasking Machine)

- 卡盘尺寸 (主轴/副主轴)：10"
- 主轴转速 (主轴/副主轴/摆铣头)：4,000/4000/12,000 rpm
- 刀具数量：36 [72] 个



L230HP

- 卡盘尺寸：8"
- 主轴转速：3,000 rpm
- 行程 (X/Z)：200/560 mm



HD2600M | HD3100L

- 卡盘尺寸：10" | 12"
- 主轴转速：3,500 | 2,800 rpm
- 行程 (X/Z)：265/680 | 265/1,350 mm



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，甚至加工时间不会超出设计节拍的最优结构。这些凝聚为一体，能让全世界客户认可“现代威亚数控机床”。

KM2600MTTS

数控9轴车铣复合

最大车削直径	mm	Ø750 (B轴 140°) Ø630 (B轴 90°)/420
最大车削长度	mm	1,550
卡盘尺寸	inch	主轴: 10" 副主轴: 10"
主轴转速	r/min	主轴: 4,000 副主轴: 4,000
行程 (X1/Z1/Y/X2/Z2/ZB)	mm	705/1,595/250/250/1,500/1,586
刀具数量	EA	刀塔: 12 刀库: 36 [72]



MAIN FEATURES

内置式10" 第一/第二主轴

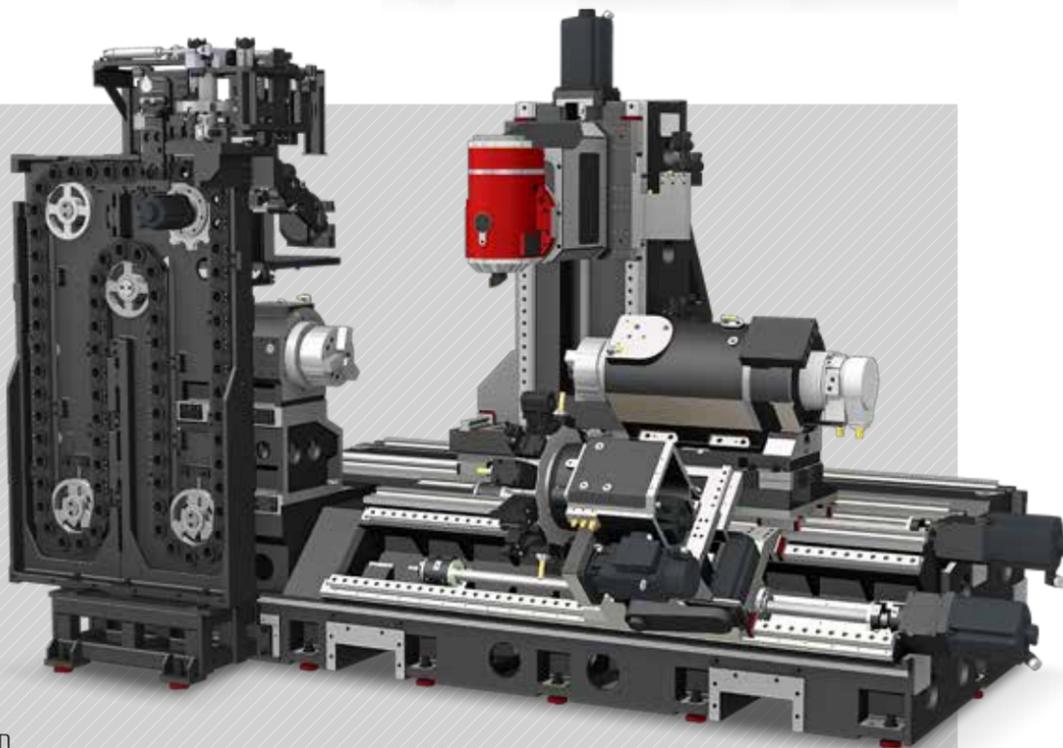
主轴采用伺服电机驱动,同时主轴头与箱体分离式构造,可最大程度减小加工时产生的热变形。

- ◎ 主轴最大转速: 4,000 rpm
- ◎ C轴分度: 0.0001°

Z轴独立式 3-Way结构

3个Z轴设计为独立的结构,在进给时不会发生轴之间的干涉现象,可防止副主轴和底部刀盘同时加工时一边发生的震动传到另一边的现象,故而非常适合于高精度产品加工。

- ◎ 摆铣头 (B): 240° (-30 ~ +210°)
- ◎ 最大加工直径: Ø750 (B 50°), Ø630 (B 0°) mm
- ◎ 最大加工长度: 1,550 mm
- ◎ 快速进给速度 (X1/Z1/Y/X2/Z2/ZB): 40/40/40/30/40/30 m/min
- ◎ 行程 (X1/Z1/Y/X2/Z2/ZB): 705/1,595/250/250/1,500/1,586 mm

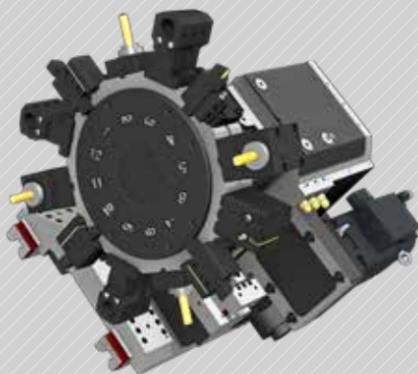


BMT底部刀塔

底部配置高精BMT刀塔,刀塔分度和动力刀具高速旋转采用单独电机控制,可确保高精稳定性和稳定性。

尤其是与摆铣头配合进行联动加工,外形复杂的异形件仅需通过一次安装即可实现多样化高精加工特性。

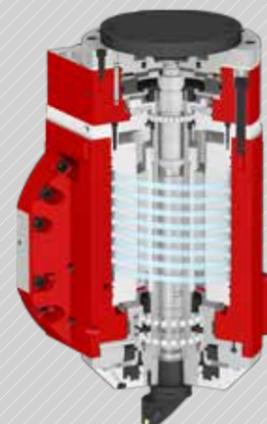
- ◎ 刀具尺寸 (外径/内径): □ 25/Ø40 mm



摆铣头

KM2600MTTS摆铣头的B轴通过内置式主轴, 0.0001° 高分辨率, 用以完全确保高定位精度。从而在同一级别机床中性能卓越, 表现非凡。

- ◎ 主轴转速: 12,000 rpm
- ◎ 驱动方式: 内置式
- ◎ 最大主轴扭矩: 120 N·m



ATC & 刀库

前置型刀库更加便于换刀,显著提高效率,刀库刀位通过链条传动,标准配置最大为36EA, 可选最大72EA,可满足多样化产品的不同需求。

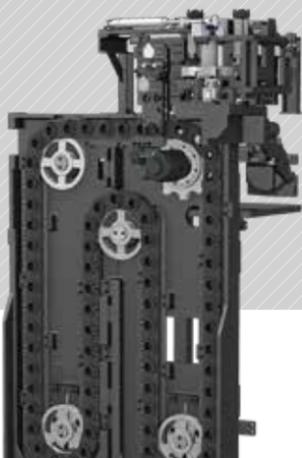
同时,ATC采用高精度伺服驱动,通过凸轮分度可大幅提升刀具换刀重复定位精度和高精密控制能力。

- ◎ 刀具数量: 36 [72] 个



CAPTO-C6

标准配置2面约束型的CAPTO-C6刀具,大大提升了设备的加工能力。



NEW

L-SY SERIES

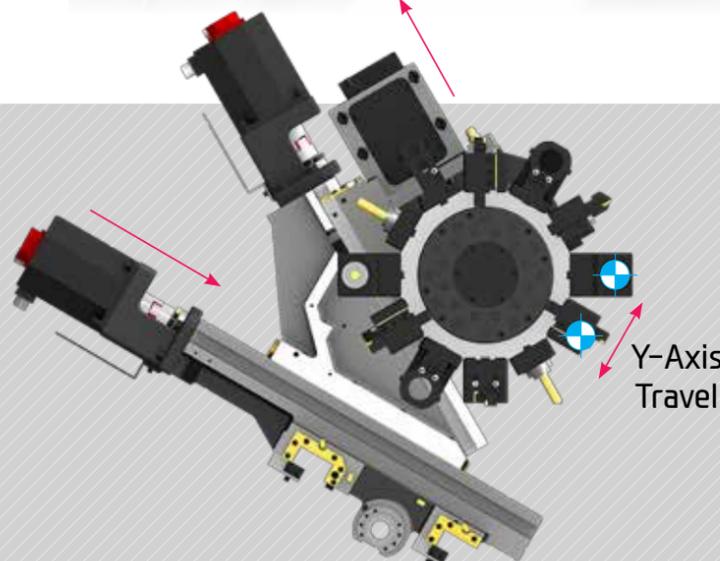
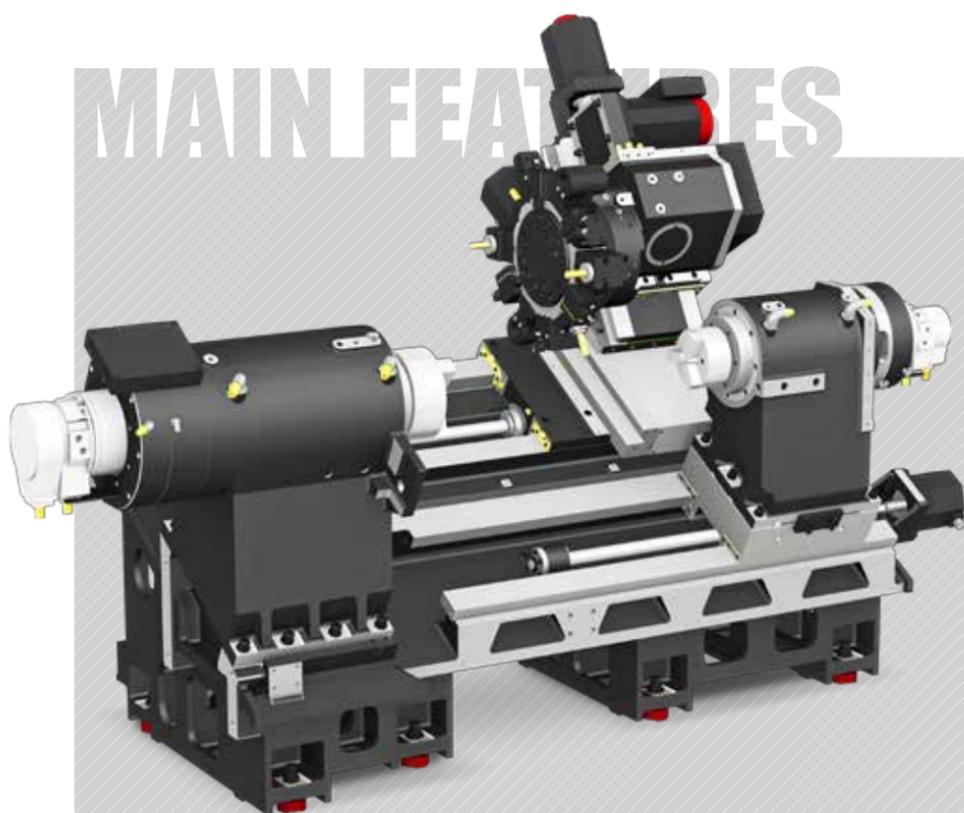
Y轴复合型数控车削中心



		L2000LSY	L2600SY
最大车削直径	mm	Ø420	
最大车削长度	mm	760	
卡盘尺寸	inch	主轴：8" 副主轴：6"	主轴：10" 副主轴：6"
主轴速度	r/min	主轴：5,000 副主轴：6,000	主轴：4,000 副主轴：6,000
行程 (X/Y/Z/ZB)	mm	265/120 (±60)/ 830/830	
快速移动 (X/Y/Z/ZB)	m/min	30/10/30/30	
刀具数量	EA	12	



MAIN FEATURES



Y-Axis Travel

内置式主轴

采用内置式电主轴，可以最大限度的抑制高速旋转时产生的振动和热量，实现快速加减速，即便是在高速重切削运行时也能够保持稳定的精密度。

L2000SY Series

- ◎ 主轴转速：5,000 rpm
- ◎ 主轴功率 (最大/连续)：22/11 kW
- ◎ 最大主轴扭矩：358 N·m

L2600SY Series

- ◎ 主轴转速：4,000 rpm
- ◎ 主轴功率 (最大/连续)：22/15 kW
- ◎ 最大主轴扭矩：599 N·m

6" 内置式副主轴

L2000/2600SY的副主轴采用6" 伺服卡盘的配制，扩大了加工的范围，同时加以C轴控制能力，大幅提升了副主轴的加工能力。

- ◎ 主轴转速：6,000 rpm
- ◎ 主轴功率 (最大/连续)：15/11 kW
- ◎ 最大主轴扭矩：135 N·m



楔型Y轴构造

具有实现YS轴与X轴进行同时加工的补偿型Y轴构造设计的L-SY系列的刀塔具有优秀的重切削能力，可以在产品加工时发挥出优秀的性能。

30° 倾斜式床身

根据有限元分析法(FEM: Finite Element Method)设计的L-SY系列的床身采用了30° 倾斜角的一体式床身，具有强大的切削力和加工精度，而且振动吸收能力强，可以保证Y轴加工稳定性。

全轴适用硬轨

全轴配置了硬轨，可以发挥中大型设备的最优秀移送性能。特别是在重切削加工时，最大限度吸收移送所传达的震动，提升加工的高精度。

- ◎ 快速移送速度 (X/Y/Z/ZB)：30/10/30/30 m/min
- ◎ 行程 (X/Y/Z/ZB)：265/120{±60}/830/830 mm

旋转刀具 (BMT65P刀座)

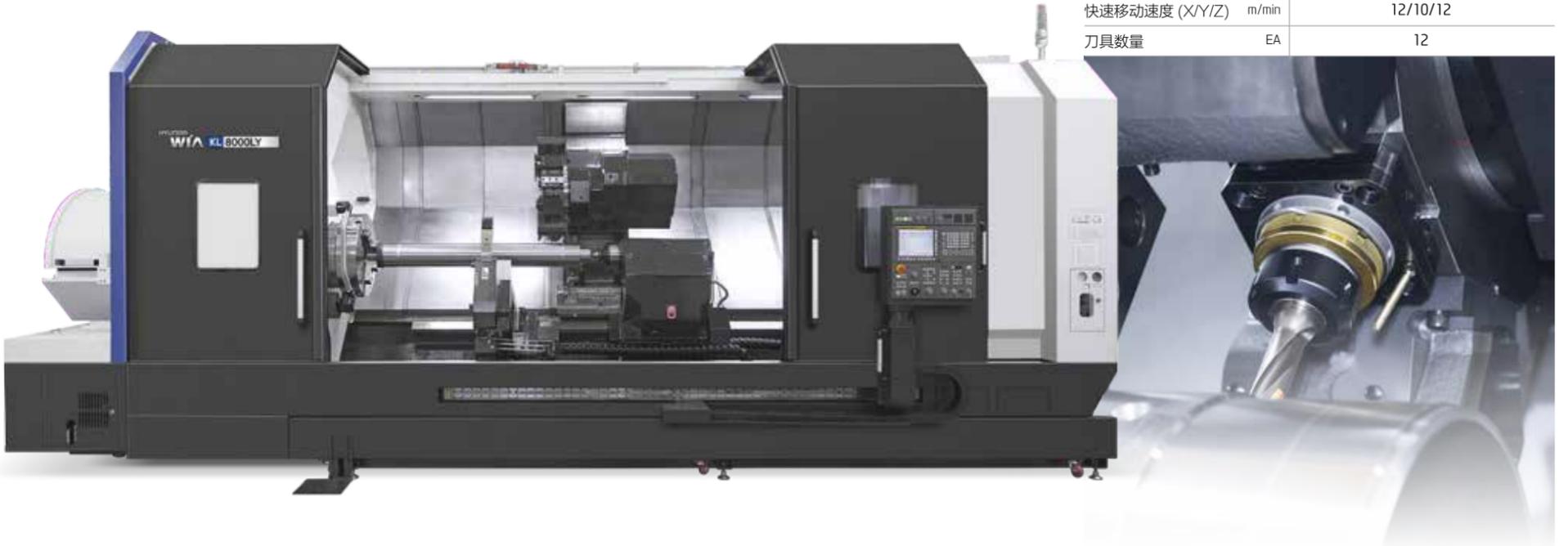
- ◎ 刀具数量：12 个
- ◎ 刀具外径/内径：□ 25/Ø50 mm
- ◎ 分度速度：0.15 sec
- ◎ 最大转速：5,000 rpm
- ◎ 套夹尺寸：Ø25 mm (ER40)



KL8000LY

重切削 - Y轴数控车床

最大车削直径	mm	Ø920
最大车削长度	mm	3,250
卡盘尺寸	inch	[Opt. 32"]
主轴速度	r/min	700
行程 (X/Y/Z)	mm	500/220 (±110)/3,280
快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	12/10/12
刀具数量	EA	12



MAIN FEATURES

高刚性平床身结构

通过现代威亚独特的有限元分析结构设计而成的KL8000LY, 相较于倾斜式机床采用了特殊水平床身结构, 可保证高刚性和重切削特性。



2级齿轮驱动主轴

该设备通过增大主轴直径和外壳厚度, 显著提升了主轴刚性. 通过配置高精密级角接触球轴承, 可实现高刚性和高精度加工. 齿轮驱动式主轴可实现低速高扭矩切削特性, 同时保证稳定的加工特性。

- ◎ 主轴转速: 700 rpm
- ◎ 最大功率: 45 kW
- ◎ 最大扭矩: 6,928 N·m

C轴控制

通过采用主轴上的标准C轴0.001° 控制功能, 保证了各种形状的产品加工。

MT#6 内置式尾座

内置式大型尾座在强力重切削时可以保持出色的精确率, 所有功能不仅可以通过程序自动控制, 而且还可以手动操作, 作业效率非常高。

全轴适用硬轨

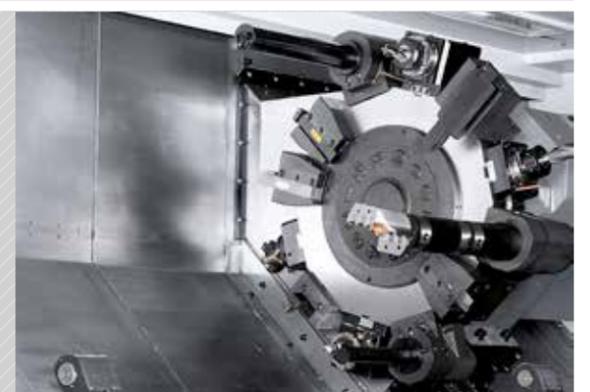
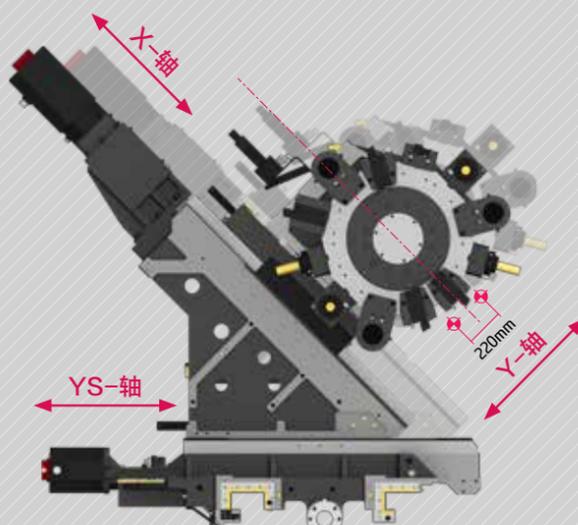
KL8000LY的全轴配置了硬轨, 可以发挥中大型设备的最优秀移送性能。

特别是在重切削加工时, 最大限度吸收移送轴所传达的震动, 提升加工的高精度。

- ◎ 快速进给速度 (X/Y/Z): 12/10/12 m/min
- ◎ 行程 (X/Y/Z): 500/220/3,280 mm

斜交Y轴结构

具有实现YS轴与X轴进行同时加工的补偿型Y轴构造设计的KL8000LY的刀塔具有优秀的重切削能力, 可以在产品加工时发挥出优秀的性能。



动力刀具 (BMT85P)

BMT刀塔采用4个螺母对刀座进行固定, 可以加强对刀具的固定, 从而保证加工的强性与精密度。

- ◎ 最大转速: 1,500 rpm
- ◎ 最大功率: 45 kW
- ◎ 最大主轴扭矩: 6,928 N·m

NEW

HD2600/3100

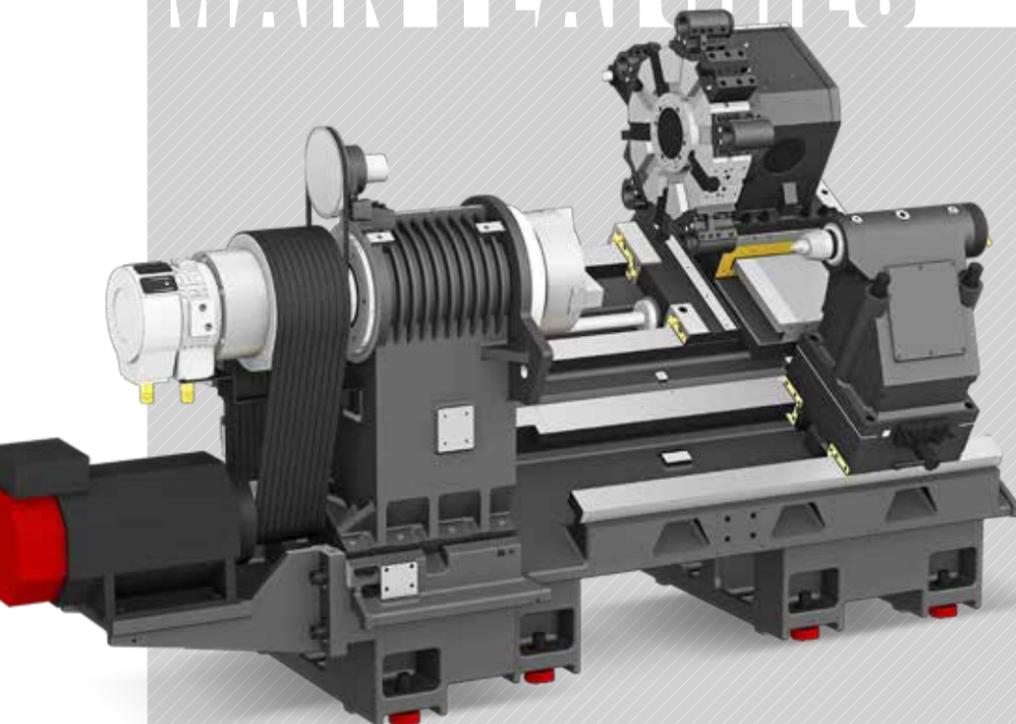
重切削型数控车床



		HD2600M	HD3100L
最大车削直径	mm	Ø380	Ø500
最大车削长度	mm	613	1,300
卡盘尺寸	inch	10"	12"
主轴速度	r/min	3,500	2,800 [齿轮箱: 2,800]
行程 (X/Y)	mm	265/680	265/1,350
快速移动速度 (X/Y)	m/min	24/30	
刀具数量	EA	12 (BMT55P)	10 [12]

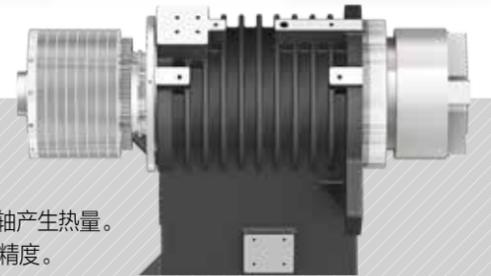


MAIN FEATURES



主轴

通过采用对称的一体式基座和绝缘板防止主轴产生热量。这样,即使在长时间加工过程中,也会保持高精度。



HD2600 Series

- ◎ 主轴转速: 3,500 rpm
- ◎ 主轴功率 (最大/连续): 26/18.5 kW
- ◎ 最大主轴扭矩: 734 N·m

HD3100 Series

- ◎ 主轴转速: 2,800 rpm
- ◎ 主轴功率 (最大/连续): 26/18.5 kW
- ◎ 最大主轴扭矩: 1,123.5 N·m



2级齿轮箱 (HD3100 Series) **OPTION**

主轴内部采用两级驱动法,作为非铣削刀塔的标准配置。在低速下具有强大的扭矩,在高速下则保持稳定的旋转。

- ◎ 最大主轴扭矩: 1,613 N·m

最佳的优化结构分析

通过结构分析进行刀架体积增加及设备总高度调整,在中切削加工时也可以维持其床身动刚度。

而且HD2600/3100系列采用30°倾斜型床身,大幅提高了其加工稳定性。

箱式导轨

HD2600/3100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。

<采用6面约束设计,提高了其移送能力>

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

HD2600: 265/680 mm HD2600LE: 265/830 mm HD2600M: 265/680 mm HD2600LME: 265/830 mm

HD3100: 265/830 mm HD3100L: 265/1,350 mm HD3100M: 265/830 mm HD3100LM: 265/1,350 mm



刀塔

项目	伺服刀塔	BMT55P	BMT65P
HD2600	●		
HD2600M		●	
HD2600LE	●		
HD2600LME			●
HD3100	●		
HD3100M			●
HD3100L	●		
HD3100LM			●

- ◎ 刀具数量: 10 [12] 个

- ◎ 刀具外径/内径: □ 25/Ø50 mm (HD2600/M: □ 25/Ø40 mm)

HD2200

重切削型数控车床



最大车削直径	mm	Ø380
最大车削长度	mm	565
卡盘尺寸	inch	8"
主轴速度	r/min	4,000
行程 (X/Y)	mm	215/580
快速移动速度 (X/Y)	m/min	24/30
刀具数量	EA	12



MAIN FEATURES



主轴

主轴箱采用左右对称的一体化构造,通过隔热板切断床身传导的热,从而可以保证长时间运转中的加工精度。

- ◎ 主轴转速: **4,000** rpm
- ◎ 主轴功率 (最大/连续): **18.5/15** kW
- ◎ 最大主轴扭矩: **206 [353.2]** N·m

尾架

HD2200标配尾座,可实现高精度要求产品的加工。尾座本体可手动移动,套筒可实现最大80mm行程的自动移动。

- ◎ 直径: **Ø65 [Ø80]** mm
- ◎ 套筒行程: **80 [120]** mm



导轨

HD2200全轴配置可实现强力传输特性的箱式硬轨可有效吸收重切削产生的振动,保证高精度产品加工精度。

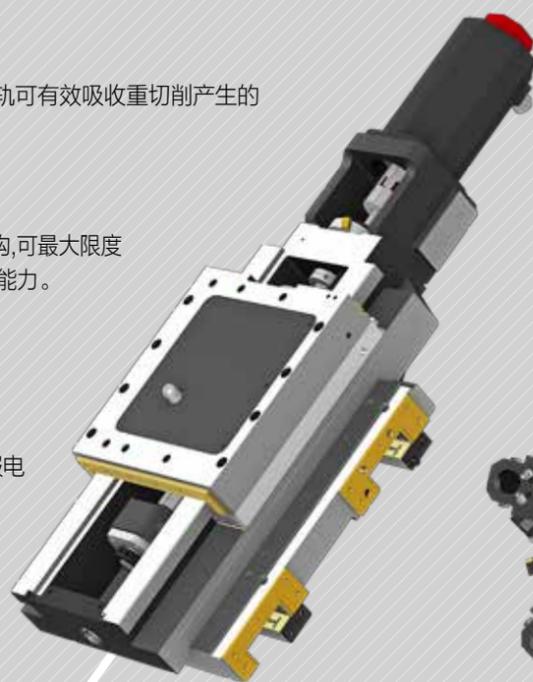
密闭型GIB结构

HD2200 X轴导轨结合面由开放式变更为密封性结构,可最大限度抑制切屑对X轴导轨的磨损,提高导轨寿命,提升加工能力。

Z轴配置高性能伺服电机

HD2200系列 Z轴适用同级别最高水准高性能伺服电机,大幅提高了移送性能。

- ◎ 快速移送速度 (X/Z): **24/30** m/min
- ◎ 行程 (X/Z): **215/580** mm



刀塔

该设备采用高精密级伺服刀塔,可实现快速精准换刀 (0.12Sec),减小非切削时间,提高生产效率。

20Bar高压冷却液 **选项**

刀塔可在20Bar高压冷却液环境下对难切削材质表现出最佳的切削特性。



20 bar

- ◎ 刀具数量: **12** 个
- ◎ 刀具外径/内径: **□25/Ø40** mm
- ◎ 分度速度: **0.12** sec

NEW

L230HP

硬车削中心



最大车削直径	mm	Ø330
最大车削长度	mm	560
卡盘尺寸	inch	8
主轴速度	r/min	3,000 (Built-in)
行程 (X/Y)	mm	200/560
快速移动速度 (X/Y)	m/min	20/20
刀具数量	EA	12



MAIN FEATURES

硬切削

是用热处理后的高硬度(HRC 45以上)材料未经磨削工艺,用高精密切削机直接进行最后一道加工的方式,和原来的磨削工艺相比,可缩短加工时间和提高刀具寿命,使生产性大幅提高,加工领域扩大到了一般磨床不能进行的轮廓、曲面加工。

◎ 和磨削相比加工时间缩短：**250%**

(或因材料、刀具、程序存在差异)

8" 液体静压内置式主轴

液体静压主轴是通过加压后的液体的薄层转动主轴的方式,在旋转过程中没有摩擦,因此旋转的精度非常高。

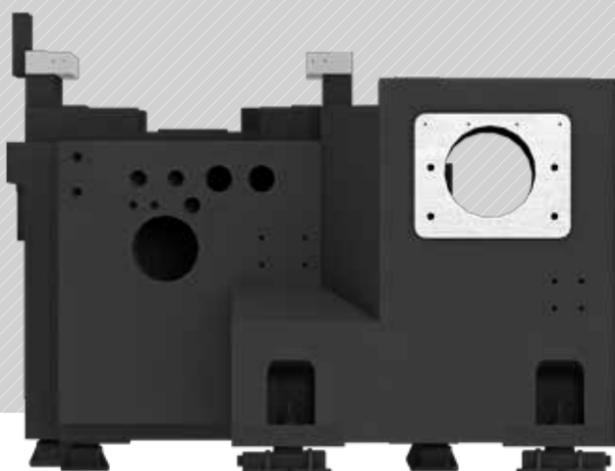
此外,静态刚度和阻尼性极高,在材料的加工方面具有最佳的性能。

- ◎ 主轴转速：**3,000** rpm
- ◎ 主轴功率 (最大/连续)：**22/11** kW
- ◎ 主轴扭矩 (最大/连续)：**358/214** N·m

矿物铸造床

矿物铸件是合成化学结构类似的矿物和树脂(Resin)后生成的物质。用矿物铸件制作的床身其震动吸收力比一般铸件材料的床身高出10倍,是非常适合高精度机床的材料。

采用矿物铸件床身的L230HP可以把加工过程中发生的振动降至最低,在硬切削加工方面可以发挥最佳的性能。



液体静压尾座 OPTION

和主轴一样,以液体静压方式驱动的尾座为选配,在高速旋转时也能实现同轴度,非常适合高精度产品的加工。

- ◎ 锥度：**MT#4**
- ◎ 行程：**500** mm
- ◎ 静态精度：**1** μm



液体静压进给轴

液体静压进给轴通过几乎没有压缩性的油膜具有高支撑刚性和油膜浮力,尽可能减少了摩擦系数,可以把进给中发生的振动降到最低,可以达到极佳的面粗糙度。

- ◎ 快速移送速度 (X/Z)：**20/20** m/min
- ◎ 行程 (X/Z)：**220/560** mm
- ◎ 最小进纸精度：**0.1** μm

KIT4500

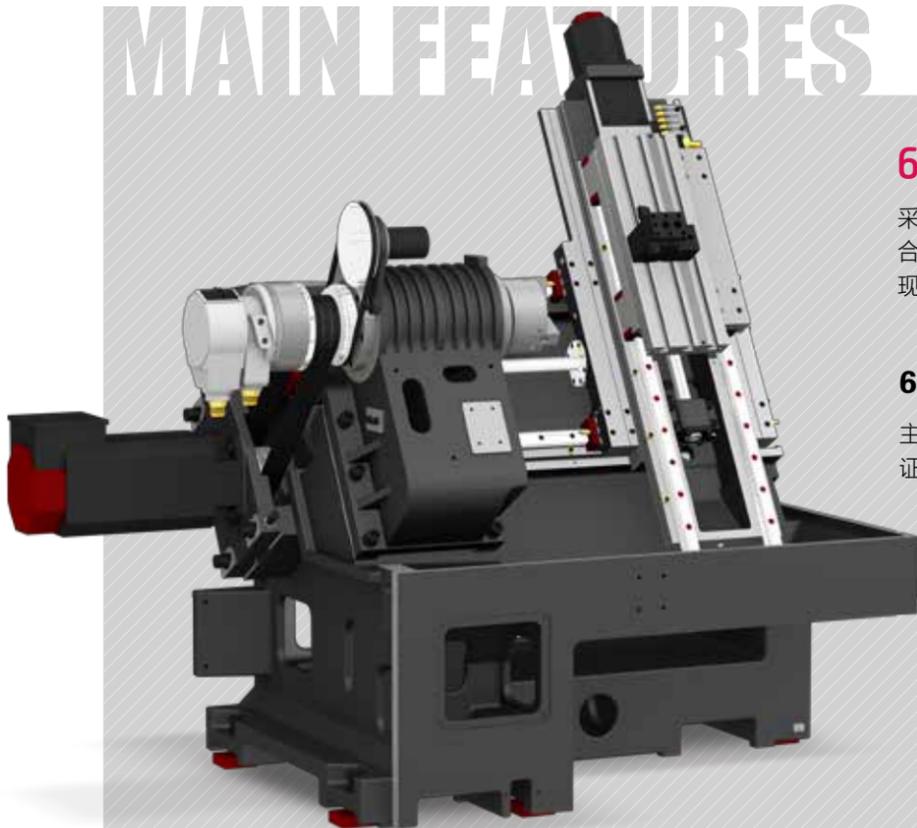
排刀式数控车床



最大车削直径	mm	Ø165
最大车削长度	mm	300
卡盘尺寸	inch	6"
主轴速度	r/min	6,000 [iTROL : 6,000]
行程 (X/Y)	mm	450/300
快速移动速度 (X/Y)	m/min	30/36
刀具数量	EA	6



MAIN FEATURES



6"主轴

采用无齿轮传动的V型带驱动式的高精密主轴设计, 通过配合角接触球轴承, 可最大程度减小高速旋转时的热变形, 以实现高精密产品加工特性。

60° 倾斜式主轴箱

主轴通过与排刀式刀架工作台相同的60° 倾斜式结构设计, 可有效保证热变形的最小化。

V-Ribbed Belt 应用 >



复合热变形: 40% 减少

棒料最大直径加大

以前的型号	Ø45
KIT4500	Ø51 Ø6 UP

作业准备时间缩短

旧型设备	230 sec
(HYUNDAI-iTROL) KIT4500	180 sec 50 sec 缩短

倾斜式床身

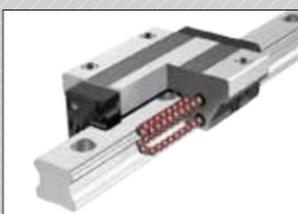
便于接近卡盘, 处理切屑。60°倾斜式床身结构, 可减少热变形, 持续保持加工精度。同时, 设有废润滑油回收箱, 可延长切削液的使用寿命。



无段X轴滑动盖

把X轴滑动盖从以前的5段变成现在的无段, 防止因为混入切屑而引起的破损, 提高了耐久性。

行程 (X/Z): 450/300 mm



直线导轨

适用了具有出色的应答性能的直线导轨, 使输送时噪音最小化, 并且由于输送速度出色, 可以显著缩短非切削时间。

快速移送速度 (X/Z): 30/36 m/min

模块化刀具

刀具交换时间缩短

通过快移即可实现换刀的排刀式结构, 显著缩短非加工时间, 提高生产效率。

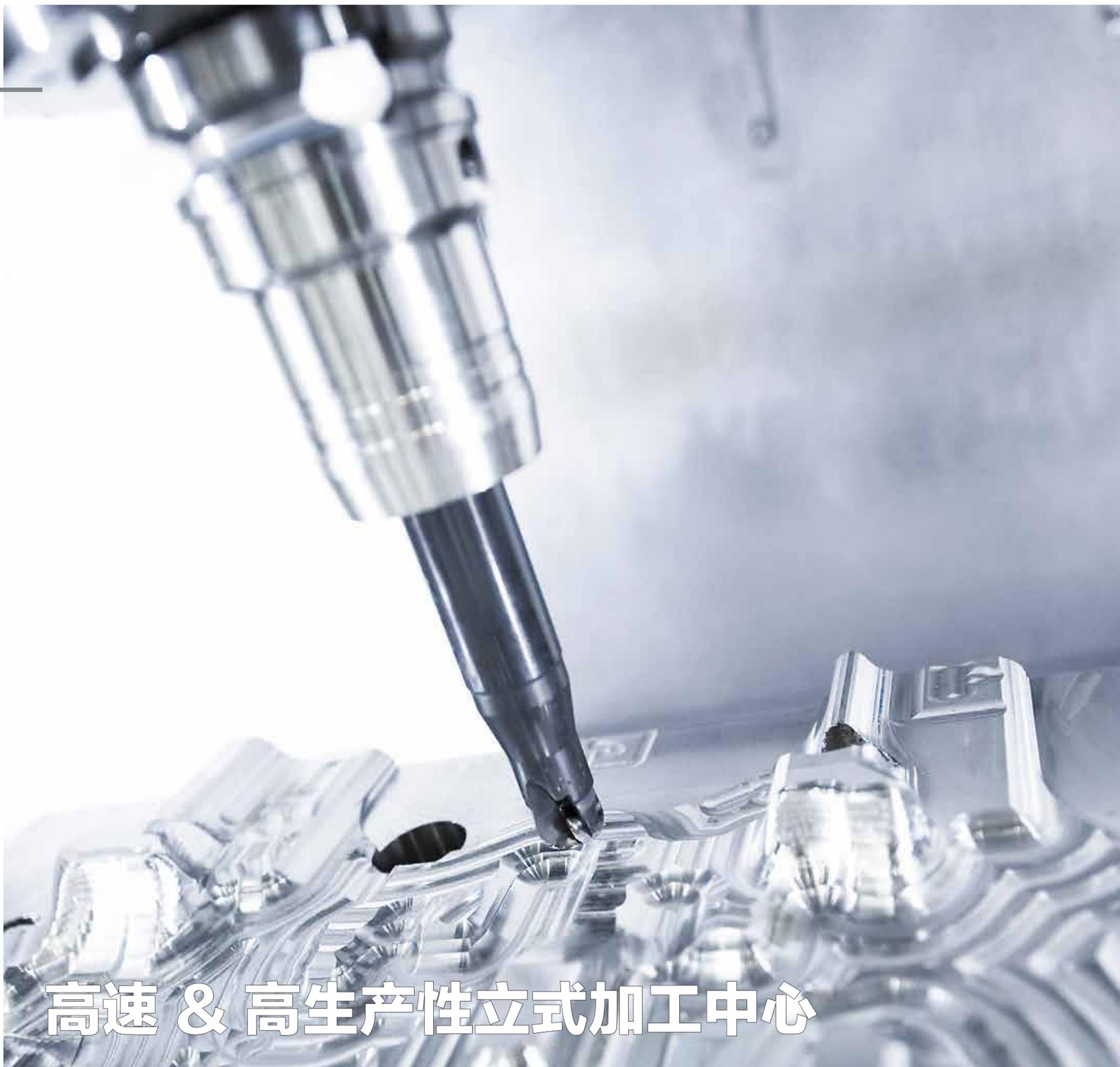
最大刀具安装数量: 6 个

工作台尺寸: 215×580 mm

刀具外径: □ 20 mm

刀具内径: Ø32 mm





高速 & 高生产性立式加工中心



立式加工中心

传统

将至今积累下来的优良传统包括思想，理法，举止融会贯通，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15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。

KF SERIES

新一代立式加工中心



		KF4600	KF5600C
工作台尺寸(长×宽)	mm	1,050×460	1,250×560
最大承重	kg	600	1,000
主轴锥度	-	BBT40	
主轴速度	r/min	Std. 8,000	Std. 8,000
行程 (X/Y/Z)	mm	900/460/520	1,100/560/635
快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	36/36/36	40/40/36
刀具数量	EA	30 [40]	



MAIN FEATURES

最优的结构设计

通过现代威亚独特的有限元分析结构设计,强化了现存机型的薄弱部位,尤其是立柱部分,通过最优化设计,显著提升其刚性,实现最佳的加工性能。特别是立柱部分,通过构造分析提升了刚性,从而实现最佳的加工能力。

滚柱直线导轨

与滚珠轴承结构的直线导轨相比,配置兼具高刚性与高速特性的滚柱轴承的直线导轨,刚性显著提升,保证了卓越的重切削特性。

双固定式滚珠丝杠

精密预压的滚珠丝杠实现热变形引起的变形最小化,双固定式支撑方式提高了刚性,而且各轴的滚珠丝杠和稳定的伺服电机采用金属板联轴器连接减少联轴器破损及间隙。



快速进给速度 (X/Y/Z)

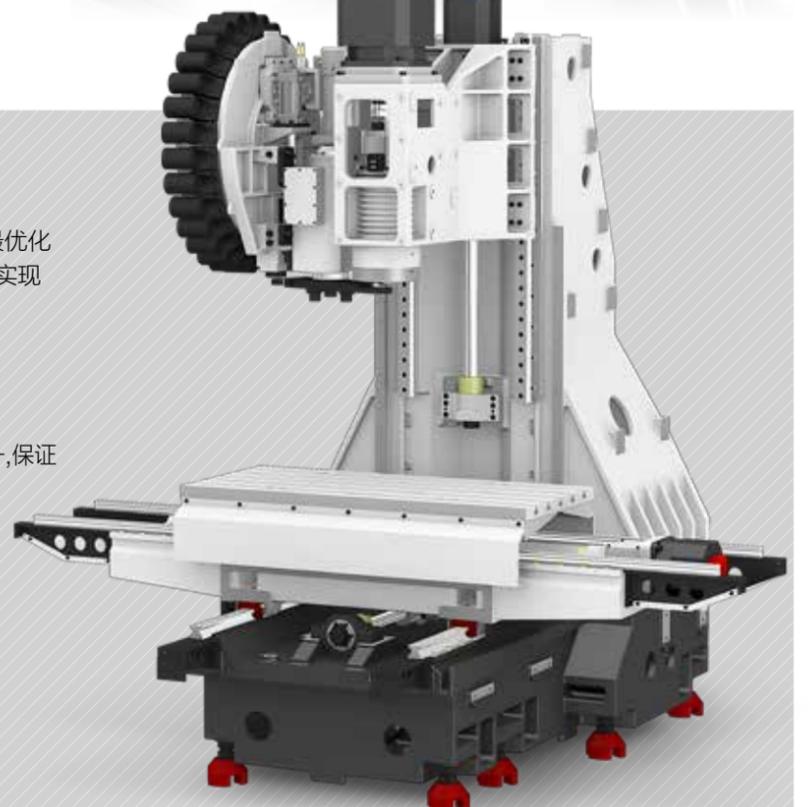
KF4600 : 36/36/36 m/min

KF5600C : 40/40/30 m/min

行程 (X/Y/Z)

KF4600 : 900/460/520 mm

KF5600C : 1,100/560/635 mm



KF5600C Z轴

KF5600C可将Z轴进给至同级最高水平的635mm处,可充分确保较长的产品的加工空间。



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,并且具有维护便利的设计构造优点,采用了超精密级的高速角接触球轴承设计,可实现12,000rpm的最大转速,从而实现广泛的加工。



内置式主轴

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,保证高精度加工的卓越性能。

直联式主轴 : 8,000 | 10,000 | 12,000 rpm

内置式主轴 : 15,000 | 20,000 rpm (KF5600/6700)

• 夹刀方式 : 液压

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。

- 40 刀具 : 伺服发动机
- 30 刀具 : 齿轮发动机 (选项 伺服发动机)

• 刀具数量 : 30 [40] 个

• 切削到切削 (C-C) : 3.2 sec



NEW

KF-B SERIES

重切削立式加工中心



		KF6700B/50	KF7700B/50
工作台尺寸(长×宽)	mm	1,500×670	1,650×760
最大承重	kg	1,300	1,500
主轴锥度	-	BBT50	
主轴速度	r/min	DIRECT : 8,000 [Gear : 8,000]	
行程 (X/Y/Z)	mm	1,300/670/635	1,500/760/635
快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	30/30/24	
刀具数量	EA	24 [30]	



MAIN FEATURES

最佳的优化结构分析

为增强结构刚性采用肋结构的床身,大大提高了其刚性。有效的进行重切削加工。

加强肋结构, 增强了其刚性

立柱-床身高刚性设计

改善设计床身与立柱组装部位, 提高了设备结构原本的刚性。

- 加大床身和立柱的安装面积

KF5700B : +25% KF6700B : +63% KF7700B : +55%

全轴箱式身轨

箱式导轨有效地抵消了运动轴产生的振动, 实现产品的高精密加工。导轨面受力均匀。从而确保机床在重切削过程中的高刚性和稳定的进给性能。

工作台

同比同级别的竞争机型确保更大的作业空间, 同时扩大了加工范围。尤其是开门后容易上手安装工件, 大大提高了使用便利性。



项目	KF6700B/50	KF7700B/50
尺寸	1,500×670 mm	1,650×760 mm
最大承重	1,300 kg	1,500 kg

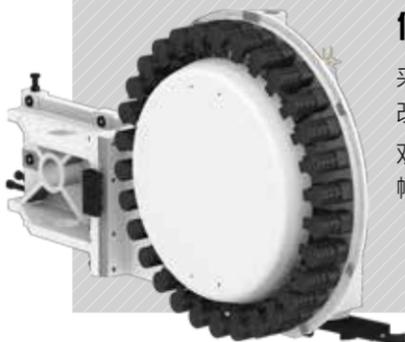
刀库 & ATC

标配刀库可以安装24个刀具(可以选择KF6700B : 30刀具, KF7700B : 40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。

伺服 ATC

采用伺服电机的双臂ATC位置控制得到了很大改善。

双臂ATC确保了更快的刀具交换能力, 从而大幅提高了生产率。



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, 并且具有维护便利的设计构造优点, 采用了超精密级的高速角接触球轴承设计, 可实现12,000rpm 的最大转速, 从而实现广泛的加工。

齿轮式主轴 选项



齿轮驱动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。

I-CUT400M

钻攻中心



工作台尺寸(长×宽)	mm	650×400
最大承重	kg	300
主轴锥度	-	BBT 30
主轴速度	r/min	24,000
行程 (X/Y/Z)	mm	500/400/330
快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	56/56/56
刀具数量	EA	14 [21]



MAIN FEATURES

主轴

通过对轴承的预压而增强主轴的刚性。

另外, 通过旋转时的温度上升防止, 轴承的寿命延长以及最大转速 24,000r/min(i-CUT400M)的实现可以增大加工的范围。

刚性攻丝

标准配置刚性攻丝的功能, 可以迅速正确地进行攻丝加工, 从而实现生产性的最大化, 同时增强加工的精度并延长钻攻刀具的使用寿命。

主轴贯通冷却液 **选项**

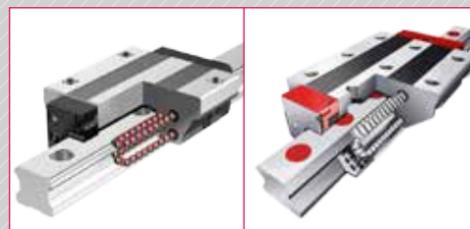
加工深孔或难切削的材料时, 使用高压主轴贯通冷却液, 减少加工过程中产生的热量, 在稳定加工的同时, 延长了刀具的使用寿命。



- ◎ 主轴转速 : 24,000 rpm
- ◎ 主轴功率 (连续) : 22.6 kW
- ◎ 主轴扭矩 (连续) : 24 N·m

直线导轨

i-CUT400M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)



- ◎ 快速进给速度 (X/Y/Z) : 56/56/56 m/min
- ◎ 行程 (X/Y/Z) : 500/400/330 mm

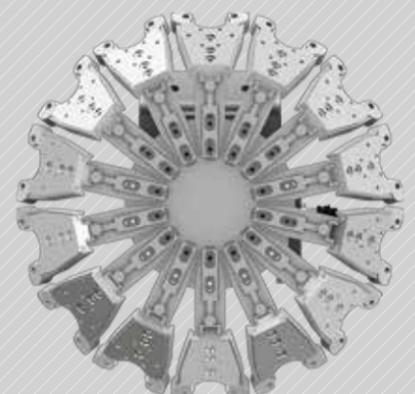
伺服电机驱动的换刀系统适用

伺服电机驱动方式专用的换刀装置与以前的设备相比, 已经大幅减少了刀具交换时间。同时, 采用伺服电机可以更准确地确定刀具位置, 从而增加加工的稳定性的。

刀库

该设备标准配置有14把刀具的伞型刀库, 但可以选择配置21把无臂式刀库, 从而大幅扩大了作业的切削刀具。

- ◎ 换刀时间 (C-C) Turret Type : 1.6 [2.1] sec



XF6300/8500

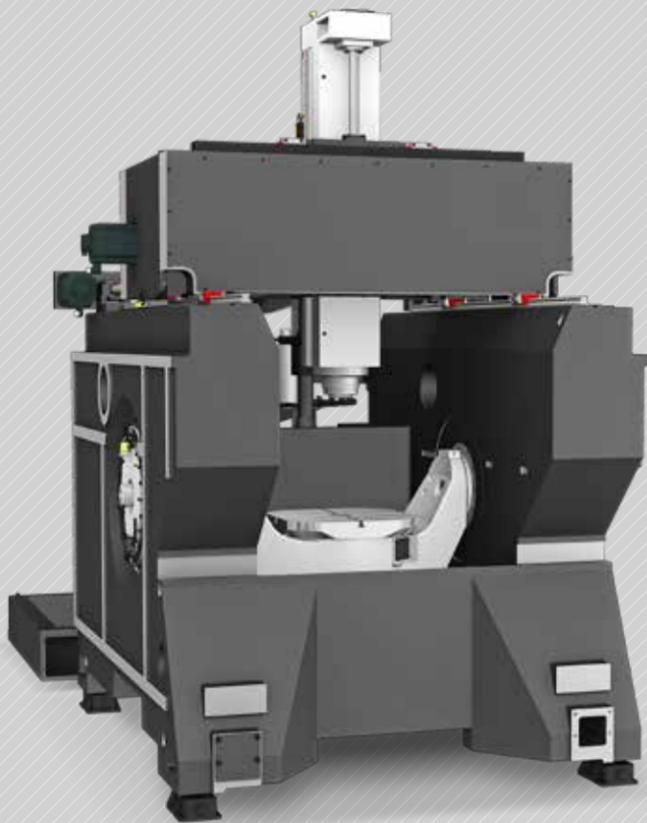
高速5轴立式加工中心



		XF6300	XF8500
工作台尺寸	mm	Ø630	Ø850
最大承重	kg	600	1,000
主轴锥度	-	HSK-A63 [40K : HSK-E40]	HSK-A63
主轴速度	r/min	15,000 [24,000] [40,000]	9,000 [15,000] [24,000] [30,000]
行程 (X/Y/Z)	mm	650/600/500	850/920/600
快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	60/60/60	45/45/45
刀具数量	EA	34 [68, 102]	34 [68, 102]



MAIN FEATURES



电机直驱式的倾斜分度工作台

可实现五轴联动加工的双摆动转台设计, 可实现复杂外形产品的加工。直驱式驱动可实现A/C轴的快速定位, 同时保证定位精度, 实现高生产性, A轴采用床身嵌入式构造, 可极大地增强转台刚性。



- 快移速度 XF6300 : Ø630 mm XF8500 : Ø850 mm
- 承载量 XF6300 : 600 kg XF8500 : 1,000 kg

立柱/床身一体型结构

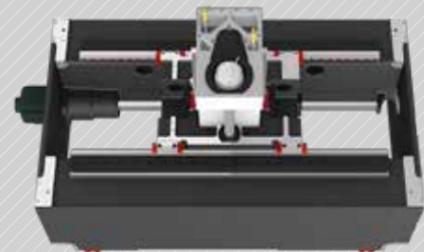
XF6300采用立柱与床身整体式结构, 与分离式相比, 设备稳定性得到大幅提升, 同时兼具高刚性和优良的振动吸收性. 在高精度产品加工时也能发挥出色的性能。

箱中箱结构

X轴设计成内置式箱中箱的热平衡结构, 可实现热变形的最小化。

- 快速进给速度 (X/Y/Z)

XF6300 : 650/600/500 mm XF8500 : 850/920/600 mm



电机内置式主轴

被设计为内置式电机结构的主轴, 能够最大程度上抑制高速旋转时可能发生的振动和热变形, 在快速加减速和高精密加工方面发挥出卓越的性能。并且, 标配主轴油冷系统装置, 即使长时间加工也能始终维持一定的主轴温度, 保证了稳定的加工能力。

主轴冷却系统

主轴标准配置油冷装置, 可以在长时间加工中维持稳定的主轴温度, 从而保证稳定的加工能力

- 主轴转速

XF6300 : 15,000 [24,000] [40,000] rpm

XF8500 : 9,000 [15,000] [24,000] [30,000] rpm

刀库 & 换刀装置

ATC采用34个刀具1级刀库为标配 (XF6300 : 换刀臂, XF8500 : 抓取) 选配, 可选择2段68个, 3段102个。

- 刀具数量 : 34 [68, 102] 个



XF2000

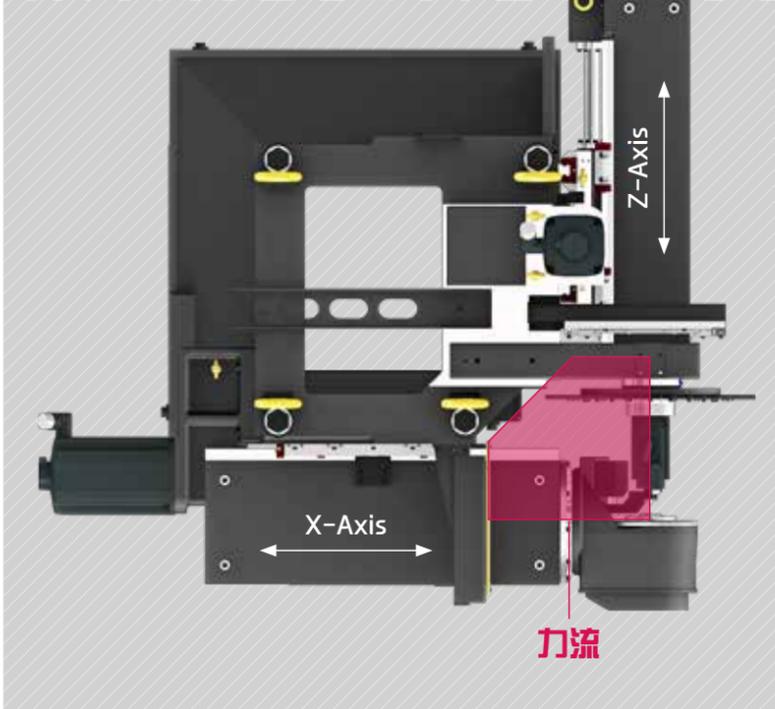
5轴立式加工中心叶轮加工



工作台尺寸	mm	Ø200
最大承重	kg	15
主轴锥度	-	HSK-E40
主轴速度	r/min	40,000
行程 (X/Y/Z)	mm	300/300/200
快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	50/50/50
刀具数量	EA	20



MAIN FEATURES



整体式床身/立柱结构

采用床身和立柱一体型结构。大幅度提高了其刚性, 实现了同级别最高水准的加工稳定性。

光栅尺 (标准)

全轴标配的直线光栅尺能够实现高精度定位, 以补偿滚珠丝杠的热变形, 保证高精产品加工。

高速滚柱导轨

为了缩短非切削时间全轴配置兼具高刚性和优秀加减速特性的滚柱导轨。

◎ 行程 (X/Y/Z): 300/300/200 mm

◎ 快移速度 (X/Y/Z): 50/50/50 m/min

◎ 进给轴加减速 (X/Y/Z): 2G/2G/2G



电机内置式主轴

采用内置式电主轴结构, 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

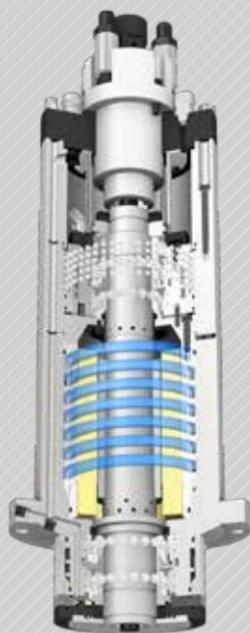
标配油冷装置实现长时间加工时主轴维持一定温度保证稳定的加工能力。

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高精度。

◎ 主轴转速: 40,000 r/min

◎ 主轴功率: 26 kW



5轴 DDM工作台

采用DDM工作台可控高精度5轴联动, 通过世界最高水准的快速移速度可大大提高生产率。



A/C轴 标配旋转编码器

◎ 倾斜角度 (A): 180° (0°~180°)

◎ 快移速度 (A/C): 200/200 rpm

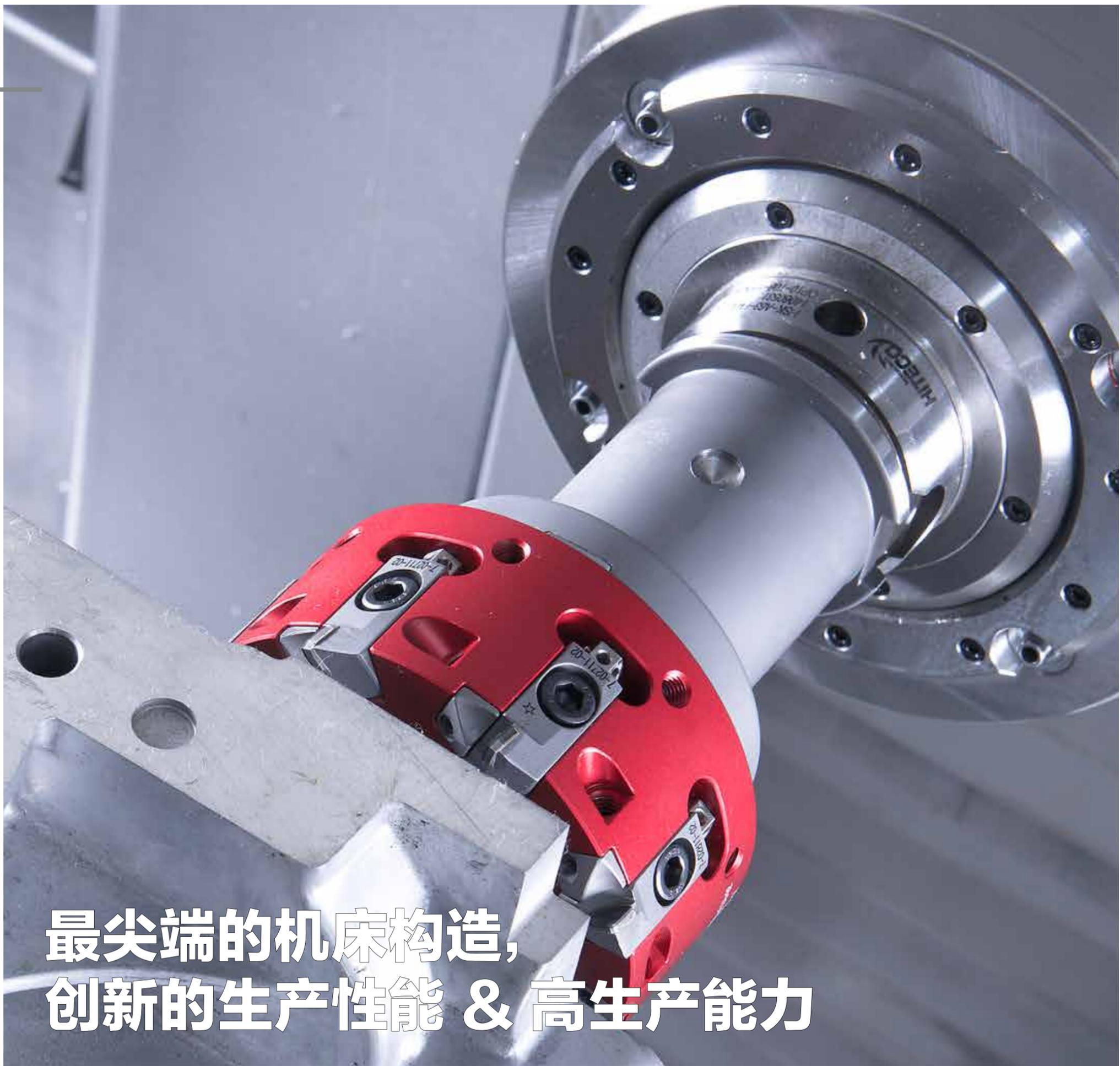
ATC & 刀库

采用结构简洁、维修方便的斗笠型刀库 (不用加装自动换刀装置)

◎ 刀具数量: 20 个

◎ 换刀时间 (C-C): 4.5 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铣削能力的主轴，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。

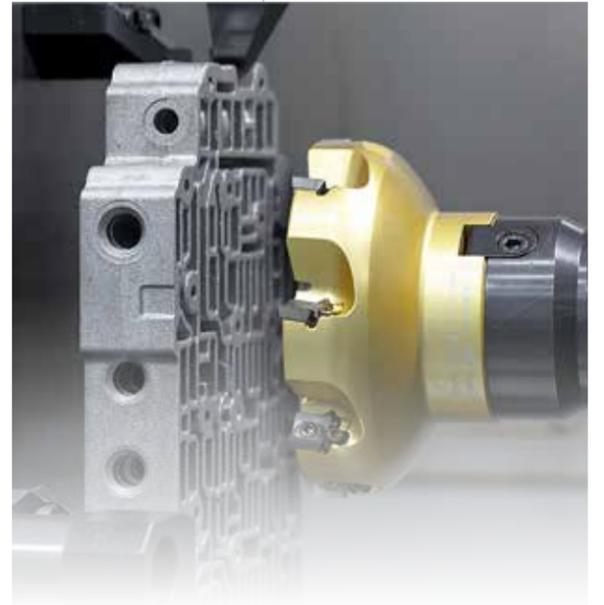


HS4000M

高速卧式加工中心



托盘尺寸 (长×宽)	mm	400×400
最大承重	kg	2 - 500
主轴锥度	-	BBT40 [HSK-A63]
主轴速度	r/min	15,000
行程 (X/Y/Z)	mm	620/560/650
快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	60/60/60
刀具数量	EA	40 [60, 80, 120]



MAIN FEATURES

阶梯式床身构造

HS4000M床身的立柱移送部位采用阶梯式的设计,从而实现加工时的正面所产生的负荷最小化。另外,立柱重量的最优化也提升了移送的稳定性。

X轴的刚性

其他机型	36.9 u/um
HS4000M	46.2 u/um 25% 上升



螺母冷却式滚柱丝杠

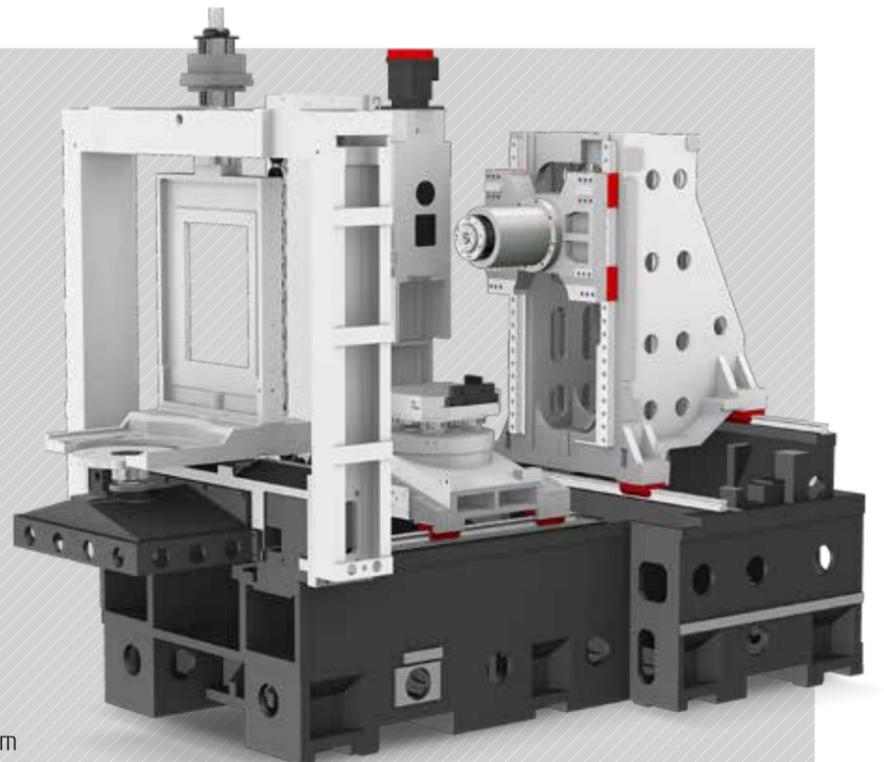
HS4000M全轴适用螺母冷却方式的滚轴丝杠,可以大幅减少反复移送所产生的热变位,提升产品加工的高精度。



高速滚柱轴承

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。

- 快速移送速度 (X/Y/Z) : **60/60/60** m/min
- 行程 (X/Y/Z) : **620/560/650** mm



内置电机式主轴

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。即便是在高速重切削时,该设计也可以维持稳定的加工精确率。

同时,油冷装置的配置可以实现加工时所产生的热变位的最小化。

伺服换刀装置

配备最新伺服电机驱动式工具交换装置,与现存装备相比,大幅改善了工具交换速度。

与现存的交逆变器构造相比,结构更简便,更利于维修维护。

换刀时间 (切削到切削的时间)

其他机型	3.3 sec
HS4000M	2.6 sec 21% 减少

- 刀库容量 : **40 [60/80/120]** 个
- 刀具形式 : **BBT40 [HSK-A63]**
- 选刀方式 : **固定**

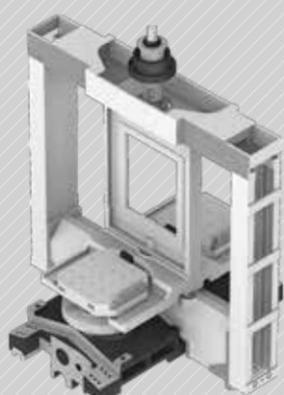


APC & 托盘

托盘自动交换装置配有现代威亚独家设计的伺服电机,旧机型相比,显著提高了托盘交换速度。

该设备的托盘交换时间为韩国同级别最优设计,显著降低了非切削时间,大大提升了生产效率。

- 托盘交换时间 : **7** sec
- B轴的分割角度 : 标准 : **1°** [选项 : **0.001°**]



NEW

HS5000M+PLS

高级自动化系统

PALLET LINE SYSTEM

现代威亚的托盘线系统 (Pallet Line System)

是拥有多层托盘货架的高级自动化系统。

现代威亚的PLS的托盘堆垛机分为最大3档，是一款可以使安装面积更加合理化的卧式加工中心用无人自动化系统。特点是可以根据产量的变化灵活调整，系统运行稳定、高效，有助于提高生产力。



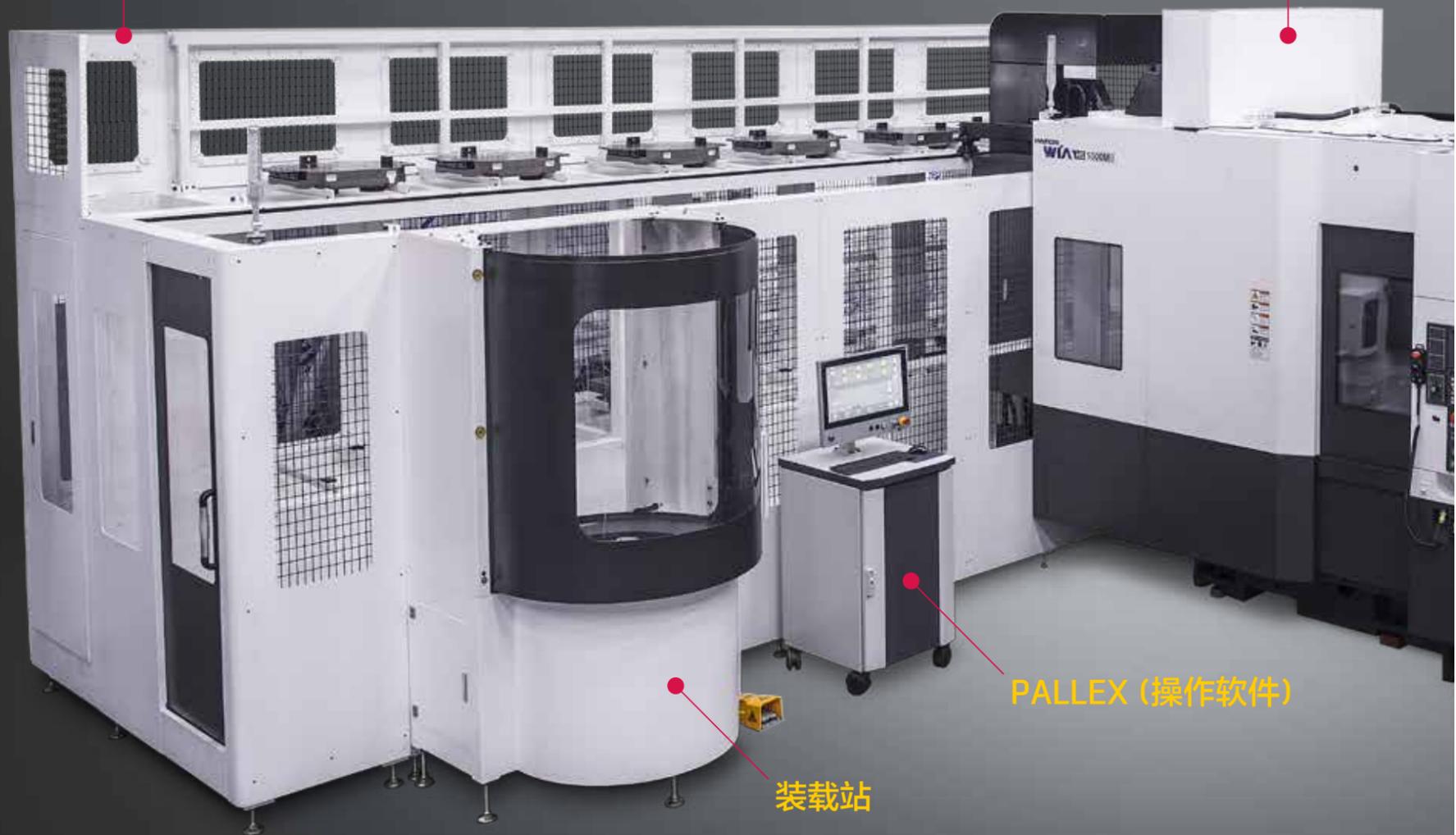
PALLEX

PLS的运行软件, 支持高效的无人自动化系统运行

- HMC 7台 (包括1台清洁机)
- 装载站 4台
- 托盘 72个 (3档)

PLS (托盘线系统)

HS5000M (卧式加工中心)



装载站

PALLEX (操作软件)



矩阵 ATC



PLS (托盘线系统)

托盘尺寸	mm	500×500
最大加工重量	kg	800
最大加工直径	mm	Ø800
最大加工高度	mm	980
托盘数量	EA	12~72 [☆81]
装货站数量	EA	1~4
机床数量	unit	1~7 [☆10]

☆：事先协商

MATRIX ATC

刀具数量	EA	195, 240, 300, 360
驾驶方法 (UV-轴)	-	Servo
刀具选址形式	-	Fixed
最大刀具直径	mm	Ø75 (Ø140)
最大刀具长度	mm	450
最大刀具重量	kg	10

HS5000M

托盘尺寸	mm	2 - 500×500
最大加工直径	kg	2 - 800
主轴锥度	-	BIG PLUS #40 [HSK-A63]
主轴转速	r/min	BUILT IN - 15,000
行程 (X/Y/Z)	mm	850/700/750
快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	60/60/60

HYUNDAI-iTROL⁺

紧密结合的连接网，更加智能的加工

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 30° 折叠式键盘/MCP一体型面板



HYUNDAI-ITROL⁺ SMART 技术



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 编程

可输入三维模型进行编程, 仅需一次触摸点击即可进行图像分析, 从而生成NC程序的自动编程系统。

- 输入文件/三维数模功能 (NX, STEP, IGES, DWG, DXF等)
- 一点自动生成5面部件的加工程序
- 三维模拟加工/预测加工时间



SMART 操作

通过模拟设备的冲撞模拟试验, 可在手动运行模式中预防因操作失误造成的碰撞

- 通过虚拟设备及加工功能进行实时3D加工监测
- 手动模式下的防碰撞功能
- 加强人性化的刀具及工件设定



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, 还提高了加工精密度。

- 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



智能网络服务

可监控厂房内机床的运行情况并且通过电脑的远程链接进行CAD/CAM工作。

- 监控厂房运行情况
- 远程链接其他设备及办公室电脑

优化于动力总成 自动化生产线的加工中心



全自动生产线

技术能力

解决多种问题点的能力

现代威亚作为现代汽车集团旗下唯一的一家机床制造公司，专门生产用来加工汽车动力总成主要部件的全自动化生产线设备。

现代威亚自动化加工中心系列，采用高性能的快速进给速度和专门加工动力总成部件的机械结构，可以组成柔性全自动化生产线，并且保证重要汽车部件的高要求质量。

始终在同行业领先的现代威亚自动化生产线设备有着卓越的加工性能，并通过合理的工序设计，实现人性化生产线并提高生产效率。



FA & ROBOT

高品质的量产

组装

变速器/发动机组装设备

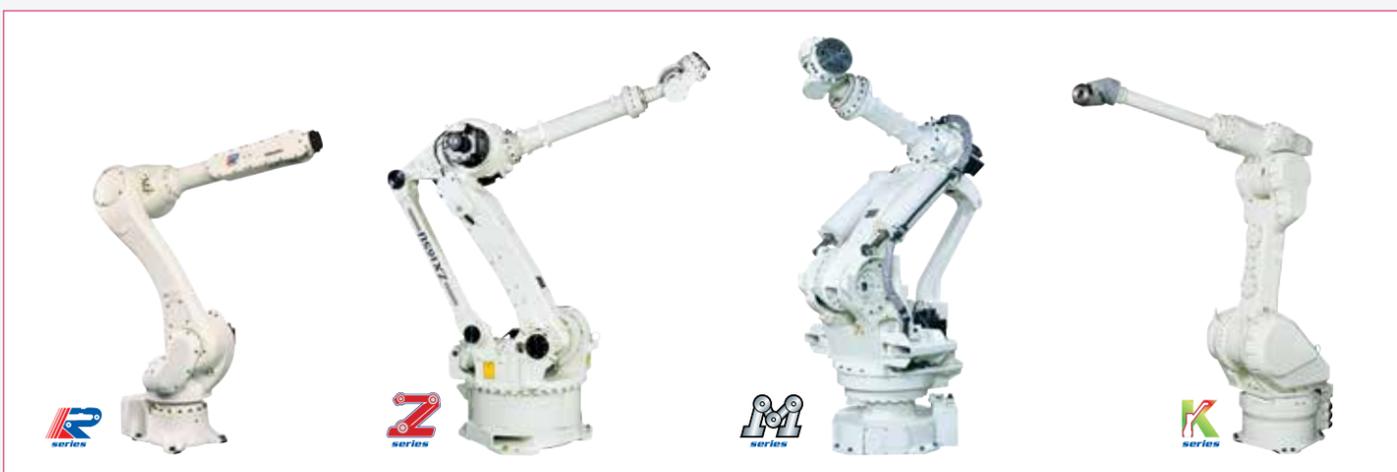
- 具有卓越的品质及防误操作系统
- 伺服压装, 辊道, 中央控制生产系统, 质量信息管理系统



机器人 — 通用机器人

工厂自动化, 体现了现代威亚为提高机械技术所做出的不懈努力。目前, 销往各种领域的机器人系列产品, 能够克服操作人员的局限, 顺利完成高难度工作。现代社会的工厂自动化系统普遍使用机器人来完成。

现代威亚依托机床事业所累积的精密技术实力、以及通过汽车零部件事业所掌握的工序运营技巧, 正在积极推进工厂自动化事业, 提供给国内外客户8,000余套机器人系统, 凭借其优良的性能, 获得了广泛好评。

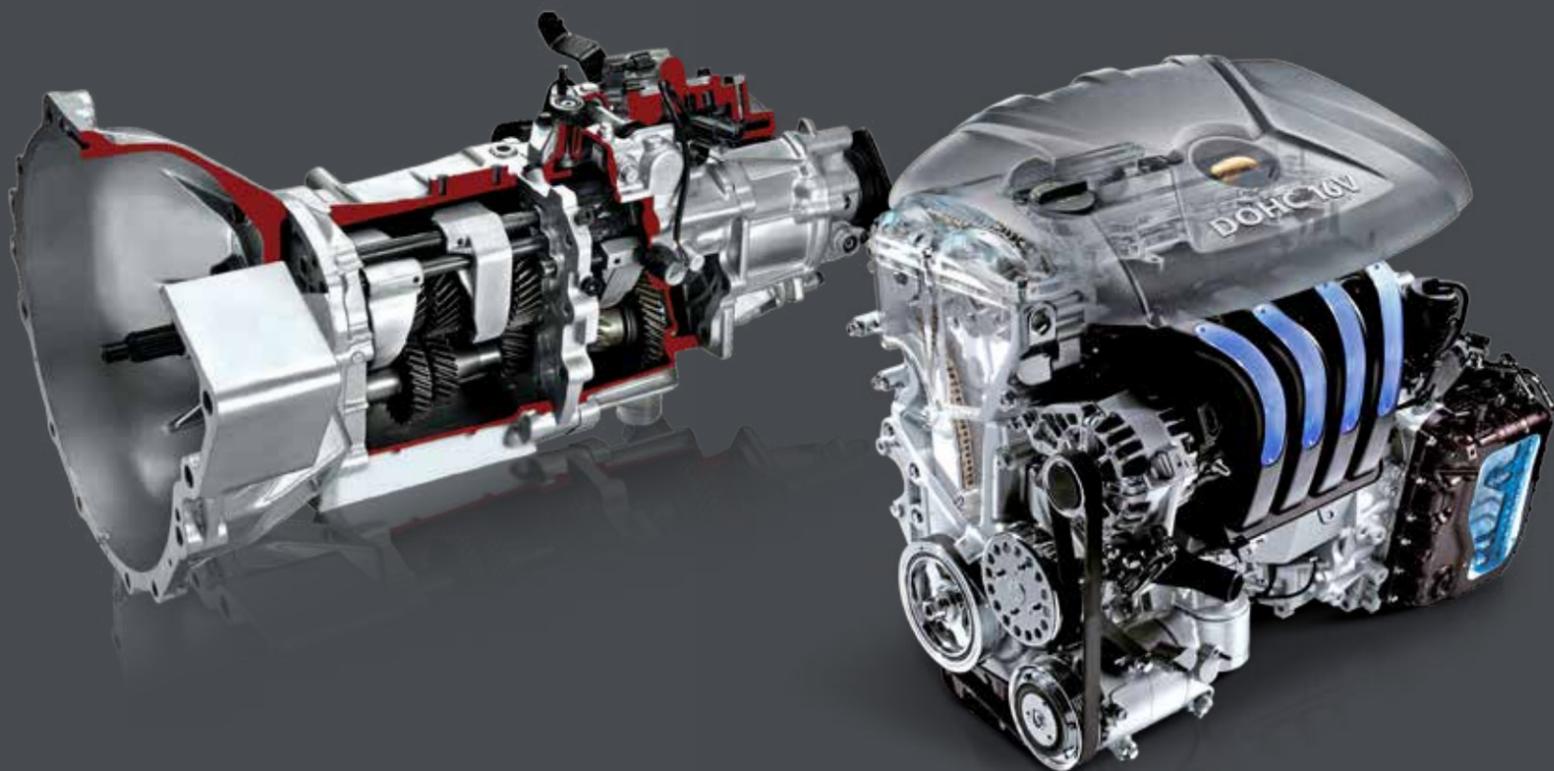


现代威亚FA事业部

是寻求提高工厂企业生产效率和专注领导世界动力市场与先进的自动化生产线努力成为世界级汽车设备提供商。



NEW
WH50D



WH50TS



NEW
WH40RS

NEW

WH500

双内置主轴-动力总成部件加工的最佳选择



托盘尺寸	mm	Ø540
最大承重	kg	2×400
主轴锥度	-	HSK-A63
主轴速度	r/min	20,000
行程 (X/Y/Z)	mm	600/655/685
快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	90/75/100
刀具数量	EA	2×45



MAIN FEATURES

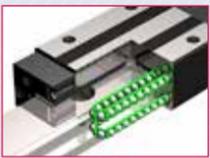
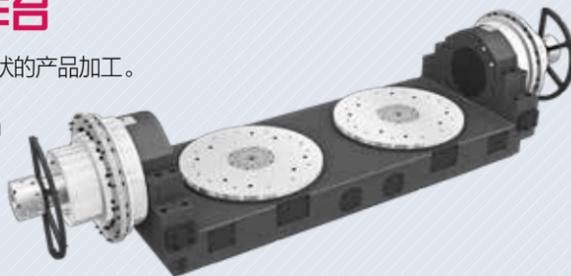
高刚性铸件结构

结构件的铸件带来的生产效率及采用高刚性结构而提高,刚性

双NC Rotary工作台

采用A轴, B轴转台, 实现各种形状的产品加工。

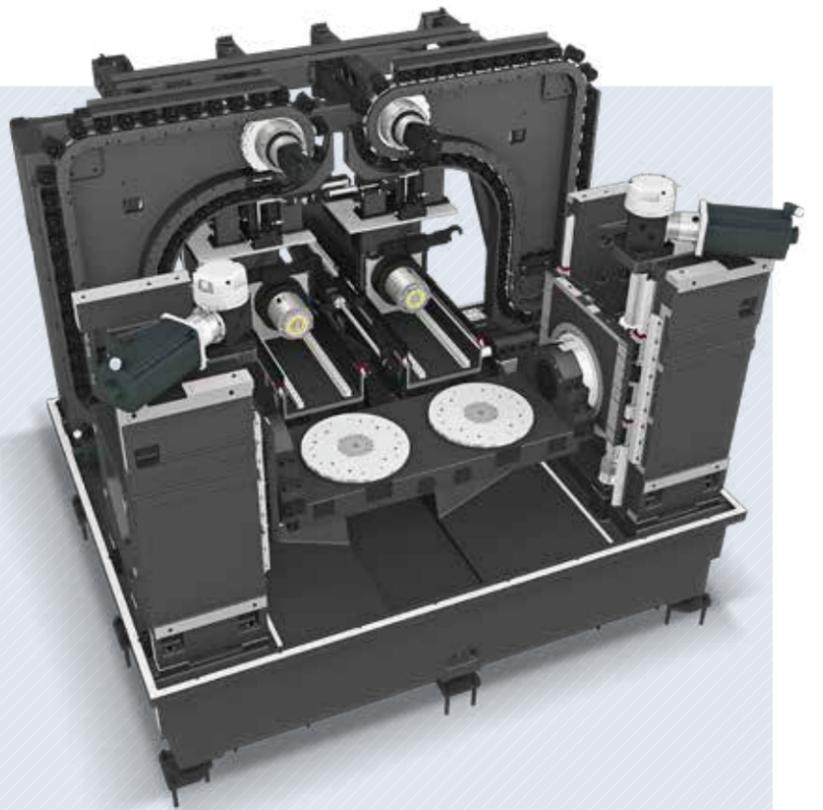
- ◎ 工作台尺寸: Ø540 mm
- ◎ 最大承载: 2×400 kg



直线导轨

设计采用直线导轨, 使各轴具有更快的速度和更高的响应能力。直线导轨减少了非切削时间, 达到Z轴100m/min的快速移动速度, 从而大幅提高生产效率。

- ◎ 快速进给速度 (X/Y/Z): 90/75/100 m/min
- ◎ 行程 (X/Y/Z): 600/655/685 mm



双内置主轴

采用内置式电机主轴能够最大程度上抑制加工时发生的振动和发热, 实现了快速加减速而生产高品质产品。

尤其是采用双主轴系统可同时加工2个产品而提高生产效率。



HSK刀柄 (HSK-A63)

HSK Tool Holder在高速旋转时, 主轴TAPER的扩张较小, 紧贴主轴和Holder断面上, 即使是高速旋转, 也可以维持高精度的位置精度。

- ◎ 主轴转速: 20,000 r/min
- ◎ 主轴功率 (连续): 20 kW
- ◎ 主轴扭矩 (连续): 40 N·m

高速刀具交换装置

随时应对客户对于刀具径(最大Ø200), 刀具长度(最大 500mm)和刀具重量(最大10kg)的各种需求。



- ◎ 刀库容量: 2×45 个
- ◎ 换刀时间 (C-C): 2.7 sec

WH50TS

动力总成部件加工的最佳选择



托盘尺寸	mm	Ø400 [Ø500]
最大承重	kg	500
主轴锥度	-	HSK-A63
主轴速度	r/min	16,000
行程 (X/Y/Z)	mm	630/560/630
快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	62/62/62
刀具数量	EA	40



MAIN FEATURES

紧凑的加工中心

WH50TS专门适用于轿车的变速器壳体和离合器壳体，发动机缸盖&缸体的紧凑结构并有卓越性价比的设备。

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。



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。

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

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。

- 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



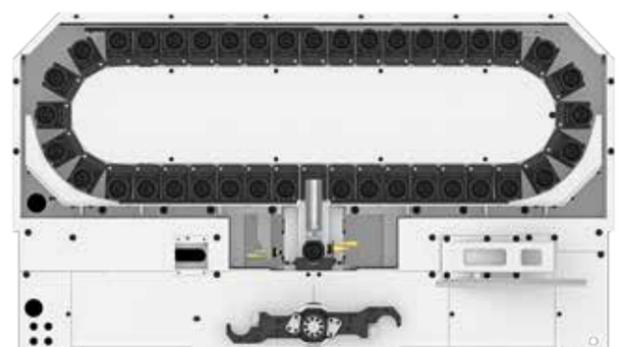
HSK刀柄 (HSK-A63)

HSK高精刀柄采用1:10小锥度结构，刀柄通过锥面与法兰端面双面接触，具有高刚性特性，能够保证很高的重复定位精度尤其是稳定的高速旋转，可实现发动机等高精密零部件的高效加工特性。

刀库 & ATC

该型号的标配刀具库可放40个工具。

配置伺服电机驱动的双臂式换刀装置，与之前的设备相比较，大幅提升了换刀装置的位置控制能力。



换刀时间 (C-C) : 3.0 sec

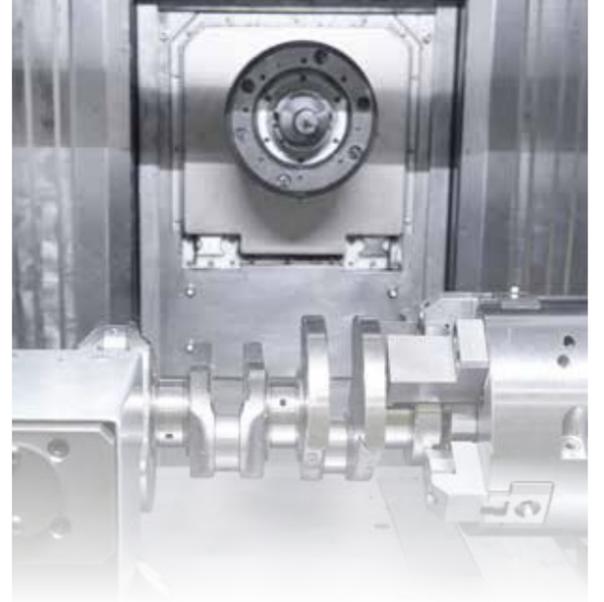
NEW

WH40RS

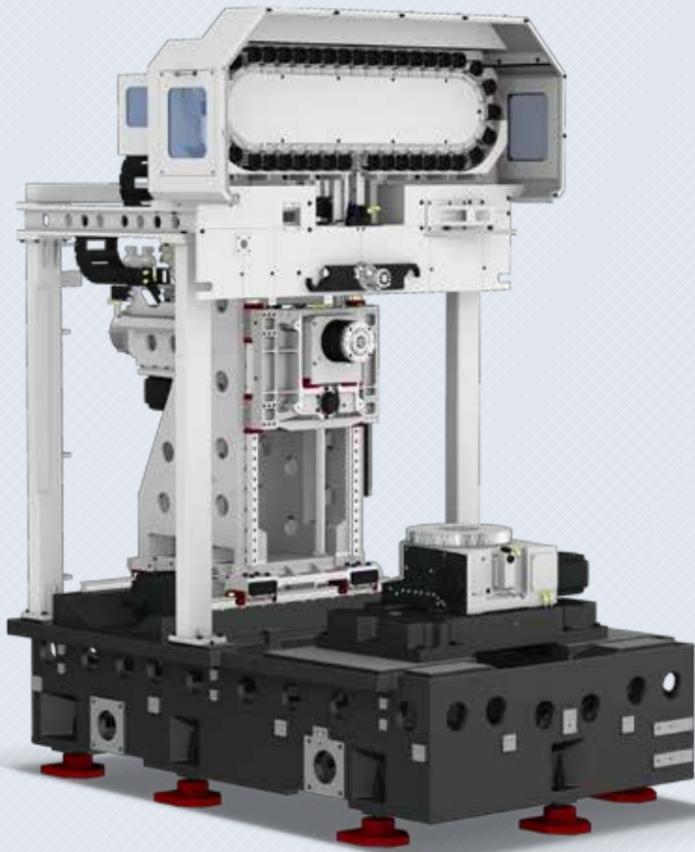
动力总成部件加工的最佳选择



托盘尺寸	mm	Ø400
最大承重	kg	500
主轴锥度	-	HSK-A63
主轴速度	r/min	8,000 [12,000]
行程 (X/Y/Z)	mm	500/500/400
快速移动速度 (X/Y/Z)	m/min	62/62/62
刀具数量	EA	40



MAIN FEATURES



高精度高刚性的机械构造

高刚性铸物的一体型BED, 各轴宽大的SPAN长度, 还有移送大型轴的伺服电机, 以及用来负荷重物的精密Roller Guide, 结构上能吸收强力切削时发生的振动, 并保持高精度。

直连式主轴

WH40RS的主轴直连, 是指主轴电机和主轴之间的直接连接, 因为没有 Slip 或者 BackLash, 从而可以实现高精度和高速加工。特别是主轴采用特殊高速联轴节, 结构上保证了电机最小程度的振动和热量向主轴最小程度的传达, 实现了稳定的加工。

- ◎ 主轴转速: **8,000 [12,000]** rpm
- ◎ 主轴功率 (连续): **21.5** kW
- ◎ 主轴扭矩 (连续): **135** N·m



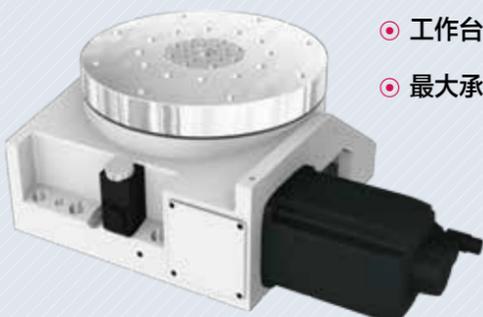
滚柱导轨

通过采用负荷重物的Roller Guide, 保证了移送重物时的安全性, 通过快速的轴移动, 缩短了切削时间。

- ◎ 快速进给速度 (X/Y/Z): **62/62/62** m/min
- ◎ 行程 (X/Y/Z): **500/500/400** mm

高精度数控转台

通过应用NCTable, 保证了Table的快速旋转, 从而减少了非切削时间。并且, 通过准确的位置控制, 提高了加工的精密程度。



- ◎ 工作台尺寸: **Ø400** mm
- ◎ 最大承载: **500** kg

刀库&ATC

WH40RS的刀库, 作为标准设计, 可以保管40个刀具, 采用了固定号码方式, 并另外准备了刀库操作板, 增强了使用上的便利性。



- ◎ 刀库容量: **40** 个
- ◎ 换刀时间 (C-C): **2.9** sec
- ◎ 刀具形式: **HSK-A63**

SMART FACTORY

HW-MMS (HYUNDAI WIA-Machine Monitoring System)



现代威亚-机器监控系统

全新面世的现代威亚机床HW-MMS，作为在工厂内可以对机床运行情况进行监控的软件，是现代威亚独有的对顾客的生产环境做出革新性改善的智能解决方案。

- 01 实时监测设备运行情况
- 02 工件计数及统计
- 03 收集并统计刀具寿命
- 04 用邮件和短信发送报警信息
- 05 远程诊断并控制
- 06 支持老式设备及其他厂家设备
- 07 MES, ERP数据接口



HYUNDAI WIA EDGE Server

客户工厂1

监控代理 1

客户工厂2

监控代理 2

因特网



HYUNDAI
WIA

HYUNDAI WIA Cloud Server

- 运营IDC基础的综合服务器
- 连接现代威亚客服中心
- 采用最高级别的保安系统(SSL、DB保安等)

因特网



HW-MMS 云服务

- 实时装备启动, 报警及统计
- 邮箱 & SMS发送

HW-MMS 远程诊断

- 远程装备诊断/控制
- 智能手机视频诊断

❖ HW-MMS PC环境

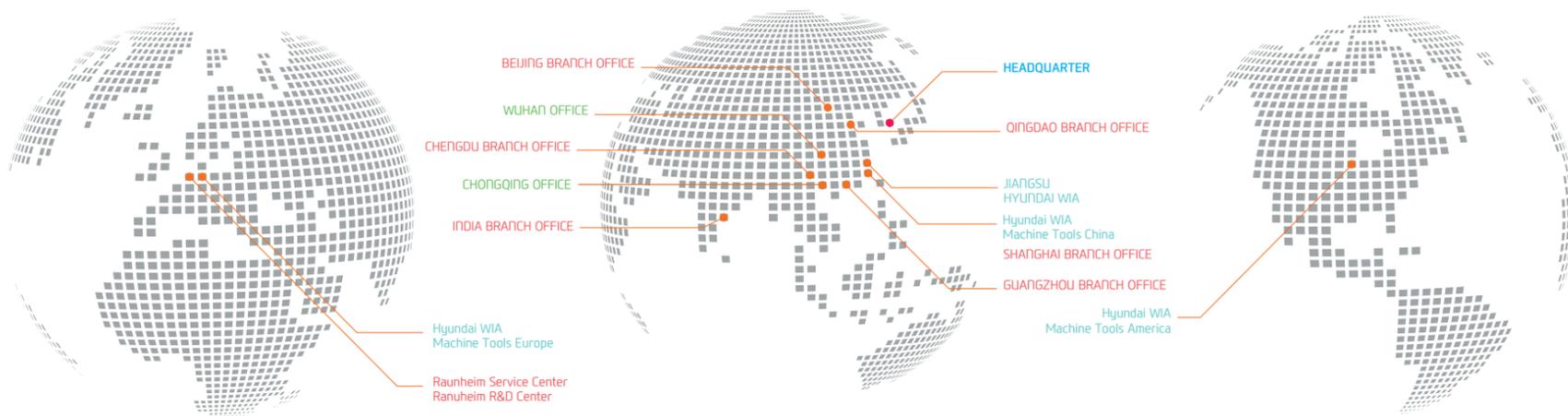
Windows XP, 7 | CPU : 3GHz 以上 | RAM : 2GB | HDD : 500 MB 以上

❖ HW-MMS 云服务

HYUNDAI-iTROL, FA/UC 0i-D/31i-A 以上, SIEMENS 828D/840D V4.5 SP5 以上

❖ HW-MMS 远程

HYUNDAI-iTROL, FA/UC 0i-F/31i-B 以上 (0i-D/31i-A 另咨询), SIEMENS 828D/840D 以上



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

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好嘉昱公馆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) 596-8163 FAX : (055) 210-9804