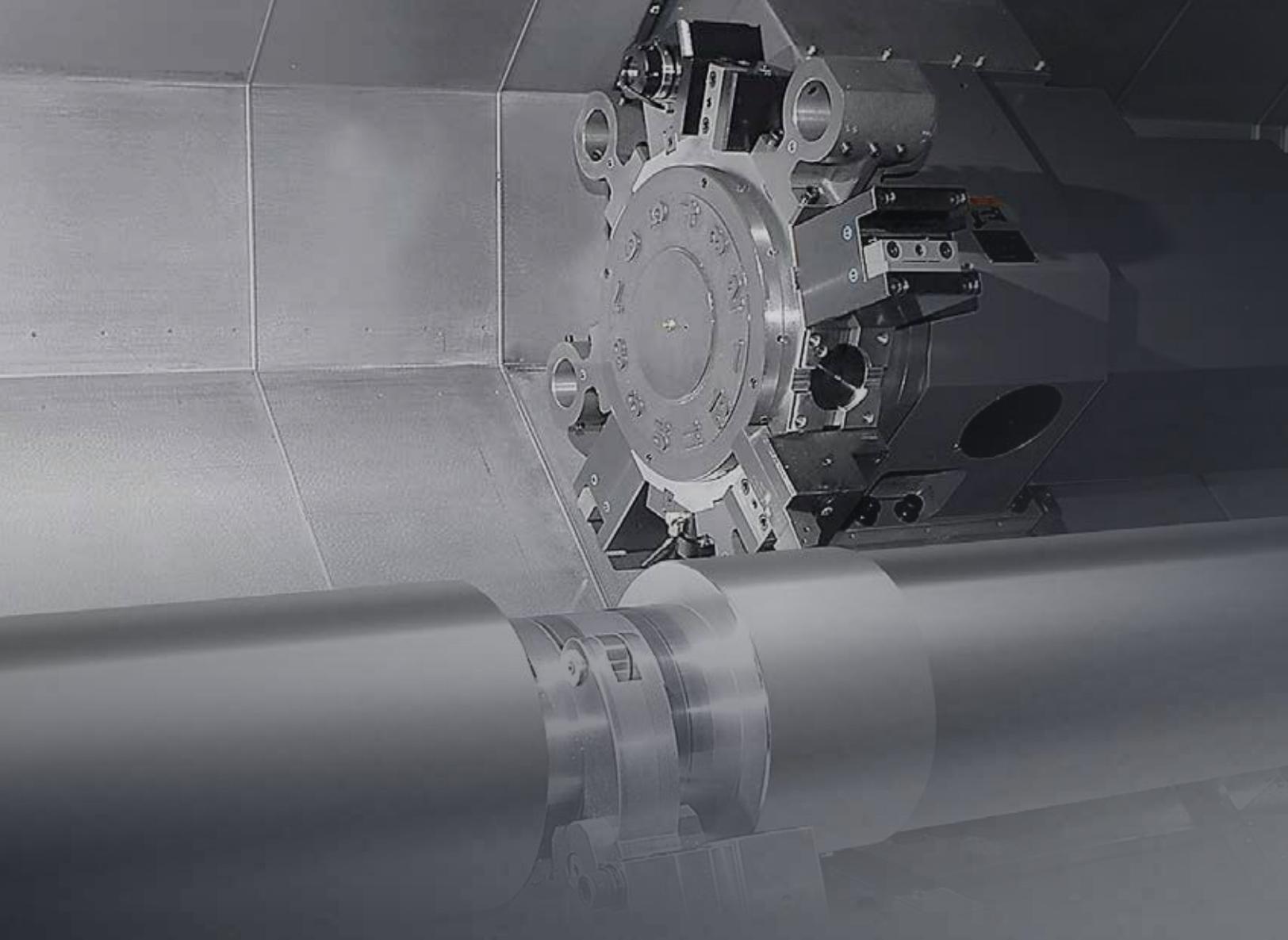


400 Series

L400A/MA | L400C/LC/MC/LMC

现代威亚 数控车削中心



Technical Leader

L400系列, 由现代威亚根据多年的专业经验和最新技术设计生产, 是该机成为能够最大限度地提高生产率和性能的车削中心。

型号	主轴			床身		刀塔		
	12"	15"	大孔径	标准型	加长型	10刀位	12刀位	铣削刀座
L400A	●	○		●			●	
L400MA	●	○		●			●	●
L400C		●	○	●		●		
L400LC		●	○		●	●		
L400MC		●	○	●			●	●
L400LMC		●	○		●		●	●

●: 标准 ○: 选项

400 Series

重切削、大型工件加工数控车削中心

- 通过箱式导轨极大增强机床稳固性
- 高精度稳固的一体式结构
- 主轴热位移减小
- 两级齿轮箱驱动主轴 (L400MA : 皮带式)
- 管子加工用加大主轴选择 (L400C系列)



01 基本结构

高刚性床身结构, 适用于重切削加工数控车削中心

高精度主轴

- L400A系列 : 3,000 r/min
- L400C系列 : 2,000 r/min
- L400C系列 : 大孔径 (选项)
- C轴控制 : 0.001° ('M' 类型)

刀塔

- 分度时间 : 10 [12] EA
- 刀具规格 (外径/内径)
L400A系列 : □25/Ø50
L400C系列 : □32/Ø50
- 铣削刀塔 : BMT75

内置尾座

- 锥度
L400A/MA/C : MT#4
L400MC/LMC/LC : MT#5

2级齿轮箱

L400LMC



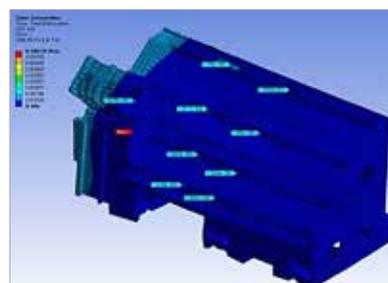
强大的切削能力和宽大的加工区域

一体式床身结构

高精度、高刚性一体式结构

L400配备了通过有限元分析(FEA)开发出来的45°斜床身设计,具有吸收振动并减少热增长的性能。

从而确保稳定平台具有强大、精确的切削能力。



导轨

箱式导轨

L400系列的所有轴,均采用箱式导轨,能够长期保持良好刚性和精度,即使在重切削中亦是如此。

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)

L400A/MA	L400C/MC	L400LC/LMC
325/1,205 mm	320/1,200 mm	320/2,200 mm

快移速度 (X/Z)

L400A/MA L400C/MC	L400LC/LMC
20/25 m/min	20/20 m/min

02 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

■: 标配

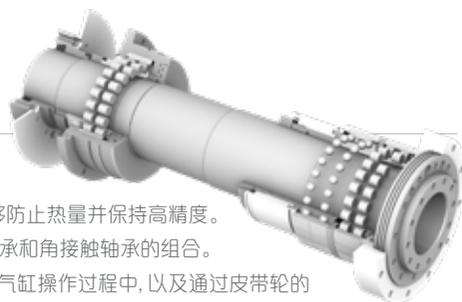
项目	主轴转速 r/min	电机功率 (最大/连续)	扭矩 (最大/连续)	驱动方式
L400A	3,000 rpm (FAPIUC)	26/22 kW	1,325/1,120 N·m	皮带式 + 2级齿轮
L400MA	3,000 rpm (FAPIUC)	30/20 kW	797/585 N·m	皮带式
	3,000 rpm (iTROL)	32/27 kW	786.2/663.4 N·m	
L400C	2,000 rpm (FAPIUC)	26/22 kW	1,753/1,483 N·m	皮带式 + 2级齿轮
	1,500 rpm (BIG BORE)	37/30 kW	2,705/2,194 N·m	
	2,000 rpm (iTROL)	26.4/22 kW	1,782/1,485 N·m	非齿轮式
L400LC	2,000 rpm (FAPIUC)	30/22 kW	1,612/994 N·m	皮带式 + 2级齿轮
	2,000 rpm (FAPIUC)	37/30 kW	3,073/2,490 N·m	
L400MC L400LMC	1,500 rpm (BIG BORE)	37/30 kW	2,705/2,194 N·m	皮带式 + 2级齿轮 [非齿轮式]
	2,000 rpm (iTROL)	37.2/31 kW	3,090/2,579 N·m	
	2,000 rpm (FAPIUC)	30/22 kW	1,612/994 N·m	非齿轮式

重切削 & 高精度主轴

主轴

针对重切削加工的主轴

热对称主轴箱有一个特殊的隔热板,在长时间和连续操作过程中,能够防止热量并保持高精度。为了即使在重切削中也能达到最高的稳定性,采用了P4双圆柱滚柱轴承和角接触轴承的组合。双锁定装置使主轴轴承和滑轮分开,防止在断续切削、重切削、卡盘气缸操作过程中,以及通过皮带轮的张力使主轴轴承的预紧力下降。



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级齿轮箱 (L400MA : 皮带)

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。

L400MC/LMC机型标配是主轴带齿轮箱的(齿轮+皮带传动),因齿轮传动的特性无法控制 0.001° ,如果需要轮廓控制必须选择纯皮带传动方式(齿轮箱删除)。

(L400MA : 标配是纯皮带传动方式)



大孔径主轴 (L400C系列)

主轴通孔 $\varnothing 181\text{mm}$ 在管道加工中显示出良好的性能。另外,2,705Nm的扭矩优于所有的同类产品。

[卡盘尺寸: 18"/21"]



03 伺服刀塔

高速、高精度、高可靠性 伺服刀塔

铣削刀塔

[]: 动力刀座马达功率加大选项

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
BMT75	4,000 rpm (FANUC)	7.5/5.5 kW	44.7/35 N·m	ER40 (Ø26)
	[3,600 rpm (FANUC)]	11/7.5 kW	70/47.8 N·m	
	4,000 rpm (iTROL)	5.5/3.7 kW	71.6/60 N·m	

伺服电机控制的高性能刀塔

伺服刀塔



伺服刀塔

L400系列大型12刀位刀塔在所有位置都具有左或右相对的刀具。双向旋转刀塔与一个直径 $\varnothing 260$ 的圆形的耦合器相联,并由高扭矩电机驱动。1/8,000度重复精度,11吨强夹紧力能够执行高精密加工和重切削。

20Bar 高压冷却液 **OPTION**

刀塔采用20bar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。



项目	刀具数量	刀具规格(外径/内径)	分度时间
L400A	12 EA	$\square 25/\varnothing 50$ mm	0.2 sec
L400C/LC	10 EA	$\square 32/\varnothing 50$ mm	

铣削刀座

BMT75刀塔

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。



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 用户便利性

多样化的配置, 客户使用更加便捷

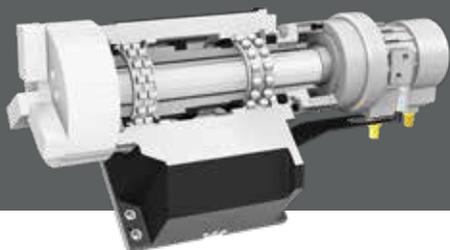
尾座

内置尾座

大型内置尾座, 在重力和大功率切削过程中确保稳定的表面光洁度。
可自动或手动控制尾座。

项目	锥度	套筒直径	套筒行程
L400A/MA/C	MT#4	Ø100 mm	130 mm
L400LC/MC/LMC	MT#5	Ø150 mm	132 mm

❖ L400A/MA/C :MT#5 内置尾座 (选项)



卡盘式尾座 **OPTION**

当加工具有中心孔的材料并且不能使用尾座时, 可使用卡盘式尾座以确保稳定的加工。

卡盘尺寸: 10"

主轴转速: 3,000 rpm

套筒直径: Ø75

高精度系统



自动快速对刀仪

操作人员利用 M 代码, 可迅速准确地实现刀具补偿。因此无需进行试切削、检测、计算、输入补偿值等工作。



中心架

对于长工件, 如轴类工件, 中心架提高了刚度并减少振动。



光栅尺

光栅尺可实现高精度定位, 并对滚柱丝杠的热变形进行补偿, 可加工更精密的产品。



长镗刀架

当使用长镗刀刀柄时, 可以进行更深的内径加工, 从而实现更快、更精确的加工。

高效率的排屑结构

屑输送机

为有效处理多种屑，将屑排出口的高度一分为二

(配置 1 : 860mm / 配置 2 : 1,200mm) 为客户提供更多便利。



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。		
❖ 螺旋式	屑类型：细小屑	材质：钢, 铸件类	
	切屑被压缩排出, 屑蜷曲缠绕的情况少。		
❖ 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。		

❖ 选择螺旋式及鼓式过滤时与销售协商。

冷却单元 & ECO系统



标准冷却装置(喷嘴)



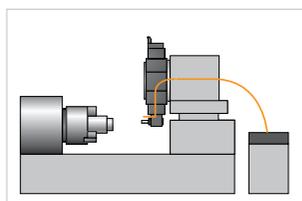
卡盘上方冷却液



卡盘吹气装置(上部卡盘)



气枪



MQL : 微量润滑



油水分离器



油雾收集器



节约型润滑油供应装置

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

快速循环时间技术	智能机器控制
精密表面处理技术	对话型编程
智能伺服控制技术	i-HMI
SMART GUIDE-i	加工程序容量大小
可以支持加工操作	加工程序登录个数
5120M (2MB)	1,000个



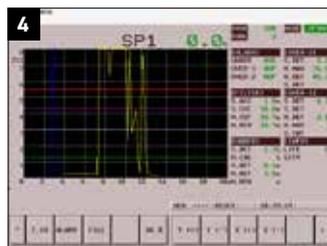
智能软件



对话型编程 (Smart Guide-i)

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

便利功能 SW



1. 主轴热变形补偿 (HW-TDC) **OPTION**

把因外界环境变化及加工中产生的热量而引起的误差降到最小程度, 提升加工精度的软件

2. 机床指南 (HW-MCG)

提供设备操作、维护、设备使用监控、弹窗/状态窗等多种用户便利功能的软件

3. 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

4. 刀具监控 (HW-TM) **OPTION**

制作加工 程序及模拟检查等, 从安装到加工的过程中, 软件通过对话型操作提升了便利性

加工支持 SW



1. 高级的设备操作

可直接在设备上以电子手册的形式浏览的软件

2. 手册查看器

该软件运用了高级图像功能, 可以更直观地操作设备

3. 日程管理

可以对客户的设备进行日程管理及日程预告等, 直接在设备上浏览/设置的软件

4. 作业备忘录

需要获取设备信息或热点事项等客户备忘录时, 可以直接在设备上进行管理

技术规格

标配 & 选配

●: 标准型 ○: 选项 ☆: 事先协商 -: 不适用

主轴		L400A	L400MA
主轴中空卡盘 3-卡爪	12°	●	●
	15°	○	○
主轴实心卡盘 3-卡爪	12°	☆	☆
	15°	☆	☆
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5°分度		☆	-
C轴 (0.001°)		-	●
Co轮廓功能		-	●
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
刀库			
刀座		●	●
十二角刀座		●	●
铁削刀座	BMT	-	●
直钻头 (径向)	夹头类型, 1ea	-	●
角钻头 (轴向)	夹头类型, 1ea	-	●
镗刀变径套		●	●
钻头套筒		●	●
U-钻刀座		○	○
加长刀柄	用于外径	●	-
角度刀头		-	☆
尾座 & 中心架			
内置尾座		●	●
可编程尾座 (MT #4)		●	●
可编程尾座 (MT #5)		○	○
手动中心架		☆	☆
手动式液压中心架		☆	☆
可编程液压装置中心架		○	○
标准死顶尖		●	●
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		-	☆
卡盘吹气装置 (上部卡盘)		○	○
尾座吹气 (上尾座)		☆	☆
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	0.4Bar	●	●
	6Bar	○	○
	20Bar	○	○
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			
切屑油箱	300ℓ	●	●
	400ℓ	-	-
排屑器 (液箱位置/切屑处理)	前方(右侧排出)	○	○
	前方(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	☆	☆
其他			
调整工具及 工具箱		●	●
定制颜色	需要Munsell NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

安全装置		L400A	L400MA
后旋转扭矩限制器(BST)		●	●
全防护罩		●	●
卡盘液压力维持联锁		☆	☆
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	35kVA	○	-
	40kVA	-	-
	50kVA	-	○
	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	FANUC	○	○
	HYUNDAI-TROL	-	●
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		○	○
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 (FEDBK)		☆	☆
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	○	○
送料器		-	-
刀塔工件止停装置 (自动化)		☆	☆
液压供应装置			
标准液压缸	中空	●	●
	60bar/13t	-	-
标准液压单元	60bar/20t	●	●
软件			
加工程序管理软件 (HW-eDNC)		○	○
机床监控系统 (HW-MMS Cloud/Edge/Remote)		○	○
机床监控系统 & 分析 (HW-MMS Edge Plus)		☆	☆
自动化CAM程序 (HW-ACAM)		○	-
对话型编程 (HW-DPRO)		○	○
Smart Guide-i: FANUC		● (F32i: ○)	● (F32i: ○)
主轴热变形补偿 (HW-TDC)		○	○
刀具监控 (HW-TM): FANUC		○	○
机床指南 (HW-MGS): FANUC		●	●
节能系统 (HW-ESS): FANUC		●	●
高级的设备操作: FANUC		● (F32i: -)	● (F32i: -)
手册查看器: FANUC		● (F32i: -)	● (F32i: -)
日程管理: FANUC		● (F32i: -)	● (F32i: -)
作业备忘录: FANUC		● (F32i: -)	● (F32i: -)

❖ 使用60BAR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

标配 & 选配

● : 标准型 ○ : 选项 ☆ : 事先协商 - : 不适用

主轴		L400C/LC	L400MC/LMC
主轴中空卡盘 3 卡爪	15°	●	●
	18° (大孔径)	○	○
	21° (大孔径)	○	○
主轴实心卡盘 3 卡爪	15°	☆	☆
标准软爪 (一套)		●	●
卡盘夹紧脚踏开关		●	●
2段压力液压装置		○	○
主轴内置准停模块		☆	☆
主轴5°分度		☆	-
C轴(0.001°)		-	●
Cs轮廓功能		-	☆
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
刀库			
刀座		●	●
十二角刀塔		-	●
十角刀塔		●	-
铁削刀塔	BMT	-	-
直铁头(径向)	夹头类型, 1ea	-	●
角铁头(轴向)	夹头类型, 1ea	-	●
镗刀变径套		●	●
钻头套筒		●	●
U-钻刀座		○	○
加长刀柄	用于外径	●	-
角度刀头		-	☆
尾座 & 中心架			
内置尾座		●	●
可编程尾座 (MT #4)		● / -	-
可编程尾座 (MT #5)		○ / ●	●
手动中心架		☆	☆
手动式液压中心架		☆	☆
可编程液压装置中心架		○	○
标准死顶尖		●	●
尾座2级压力系统		☆	☆
套筒前进/后缩确认装置		●	●
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		-	☆
卡盘吹气装置(上部卡盘)		○	○
尾座吹气(上尾座)		☆	☆
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	0.4Bar	●	●
	0Bar	○	○
	20Bar	○	○
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			
切削油箱	300ℓ	●/-	●/-
	400ℓ	-/●	-/●
排屑器 (液箱位置/切屑处理)	前方(右侧排出)	○	○
	前方(后方排出)	-	-
特殊排屑器(鼓式过筛)		☆	☆
切屑小车	标准(180ℓ)	○	○
	翻转(200ℓ)	○	○
	加大型翻转(290ℓ)	○	○
	加大型(330ℓ)	○	○
定制		☆	☆
其他			
调整工具及工具箱		●	●
定制颜色	需要Munsell NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

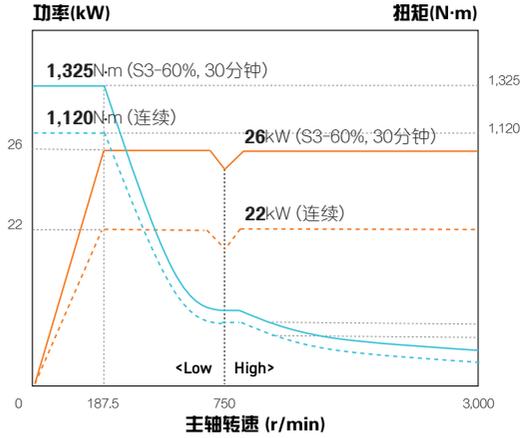
安全装置		L400C/LC	L400MC/LMC
后旋转扭矩限制器(BST)		●	●
全防护罩		●	●
卡盘液压力维持联锁		☆	☆
电气装置			
1色 呼叫灯	1色 : ●	●	●
3色 呼叫灯 & 蜂鸣器	3色 : ●●●B	○	○
电气柜指示灯		○	○
便携式MPG		○	○
工件计数器	数字	○	○
总计数器	数字	○	○
刀具计数器	数字	○	○
复合刀具计数器	数字	○	○
电路断路器		○	○
自动电压控制器		☆	☆
变压器	35kVA	-	-
	40kVA	○/-	-
	50kVA	-/○	-
	60kVA	-	○
电源自动切断装置(Auto Power Off)		○	○
测量			
手动快速对刀仪		-	-
自动快速对刀仪		●	●
气密检测装置	TACO	☆	☆
(只用于特殊卡盘)	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	FANUC	○	○
	HYUNDAI-TROL	●	●
油雾收集器		☆	☆
油水分离器		○	○
MLQ(微量润滑)		☆	☆
夹具和自动化装置			
自动门		○	○
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(FEDED)		☆	☆
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	○	○
送料器		-	-
刀塔工件止停装置(自动化)		☆	☆
油压供应装置			
标准液压缸	中空	●	●
	60bar/13ℓ	-	-
标准液压单元	60bar/20ℓ	●	●
软件			
加工程序管理软件(HW-eDNC)		○	○
机床监控系统(HW-MMS Cloud/Edge/Remote)		○	○
机床监控系统 & 分析(HW-MMS Edge Plus)		☆	☆
自动化CAM程序(HW-ACAM)		○	-
对话型编程(HW-DPRO)		○	○
Smart Guide-i : FANUC		● (F32i : ○)	● (F32i : ○)
主轴热变形补偿(HW-TDC)		○	○
刀具监控(HW-TM) : FANUC		○	○
机床指南(HW-MCG) : FANUC		●	●
节能系统(HW-ESS) : FANUC		●	●
高级的设备操作 : FANUC		● (F32i : -)	● (F32i : -)
手册查看器 : FANUC		● (F32i : -)	● (F32i : -)
日程管理 : FANUC		● (F32i : -)	● (F32i : -)
作业备忘录 : FANUC		● (F32i : -)	● (F32i : -)

◆ 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!

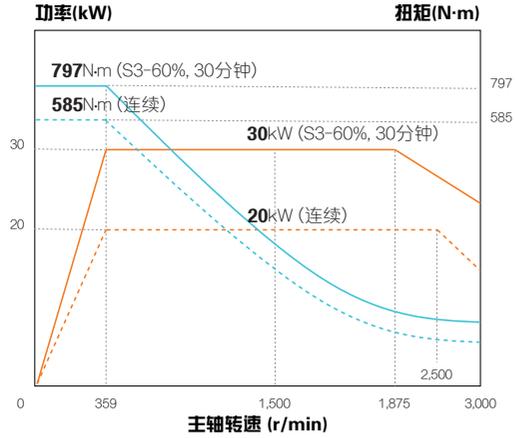
技术规格

主轴电机功率/扭矩图

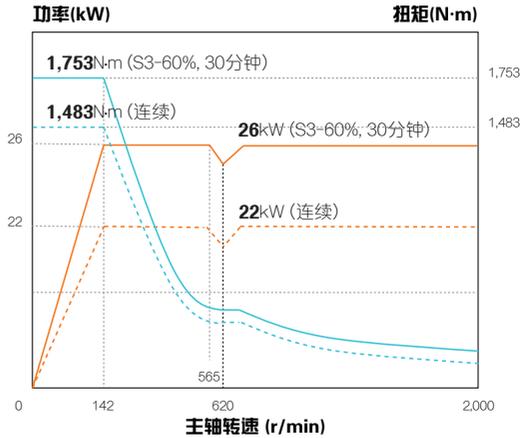
L400A 3,000 rpm



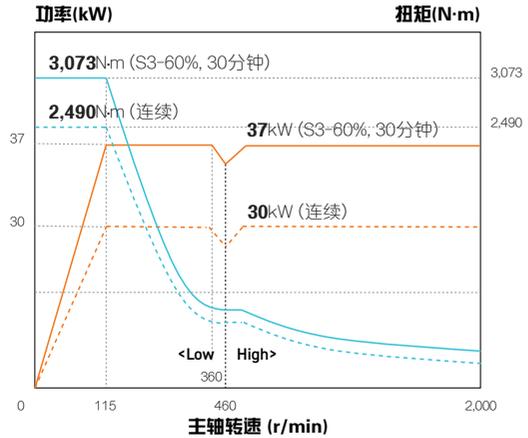
L400MA 3,000 rpm



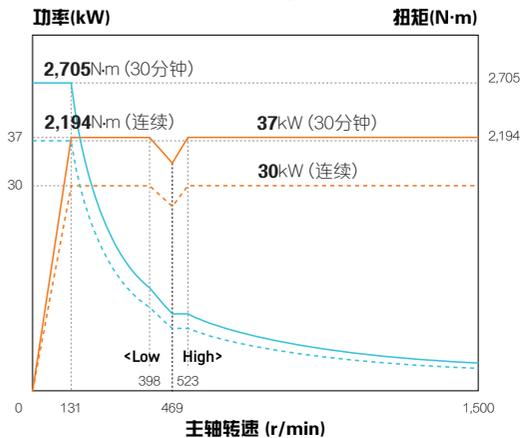
L400C 2,000 rpm



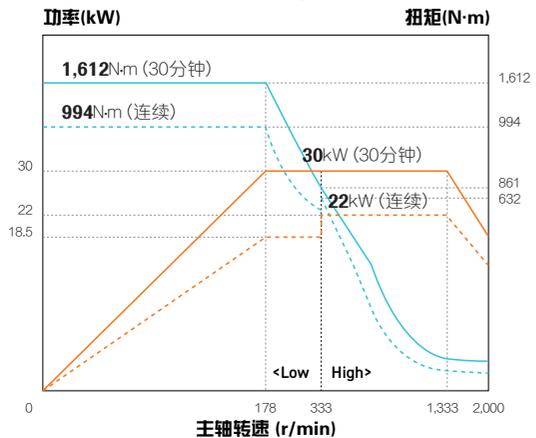
L400MC/LC/LMC 2,000 rpm



L400C Series 1,500 rpm (大孔径)

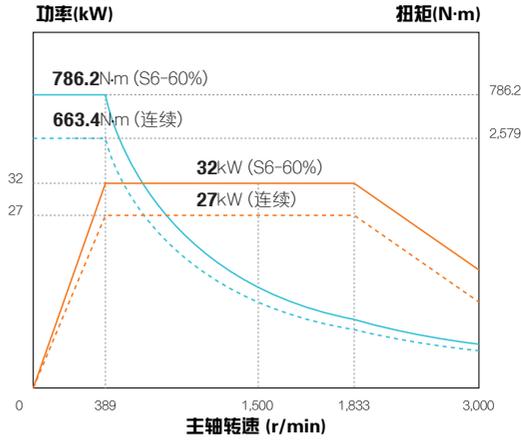


L400C Series 2,000 rpm (非齿轮式)

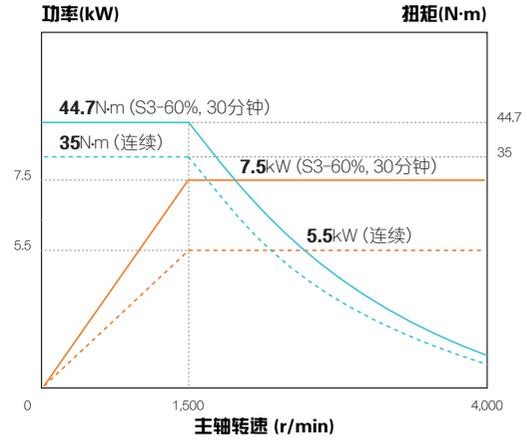


主轴电机功率/扭矩图

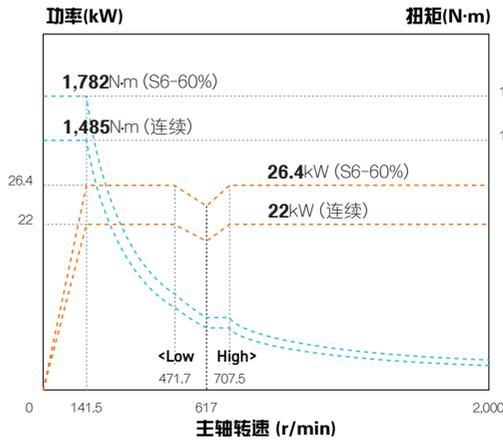
L400MA 3,000 rpm (iTROL)



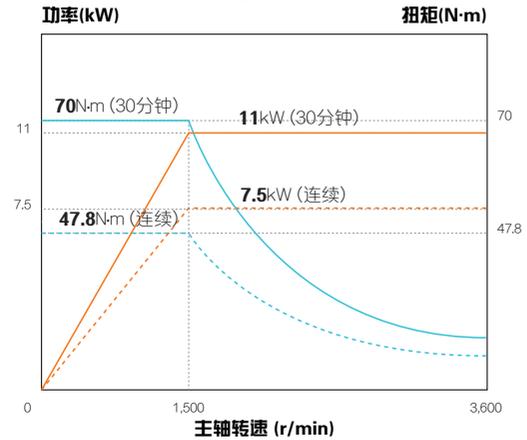
铣削刀座 4,000 rpm



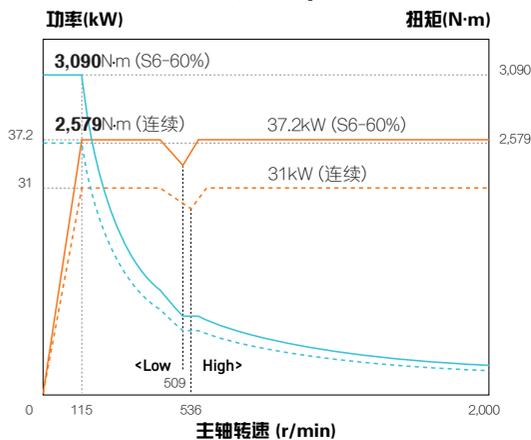
L400C 2,000 rpm (iTROL)



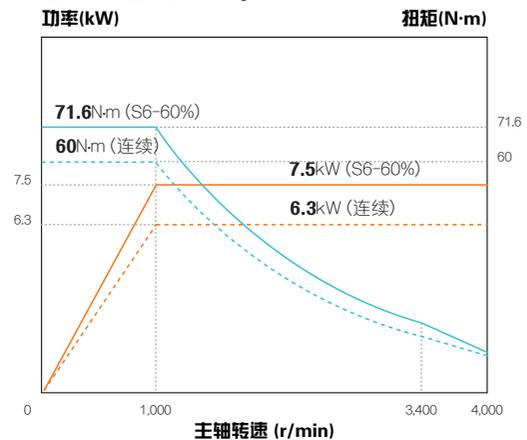
铣削刀座 3,600 rpm (高功率)



L400MC/LMC 2,000 rpm (iTROL)



铣削刀座 4,000 rpm (iTROL)

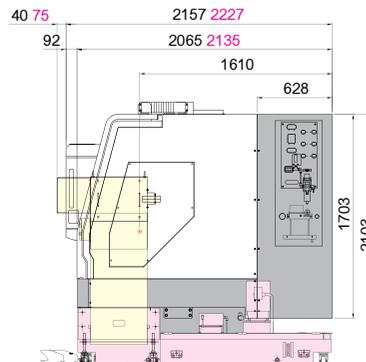
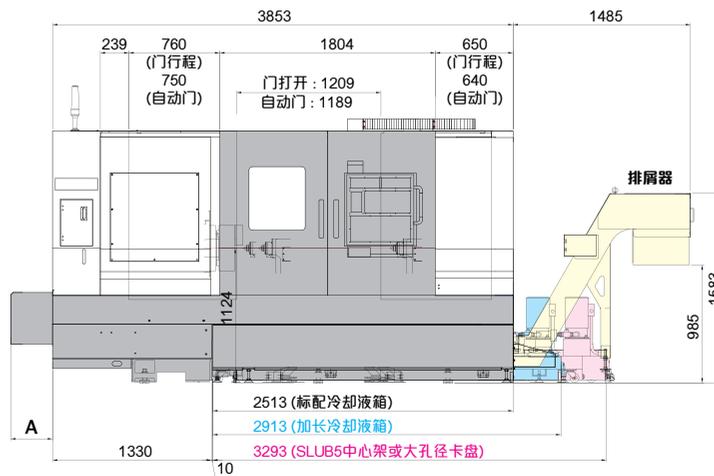
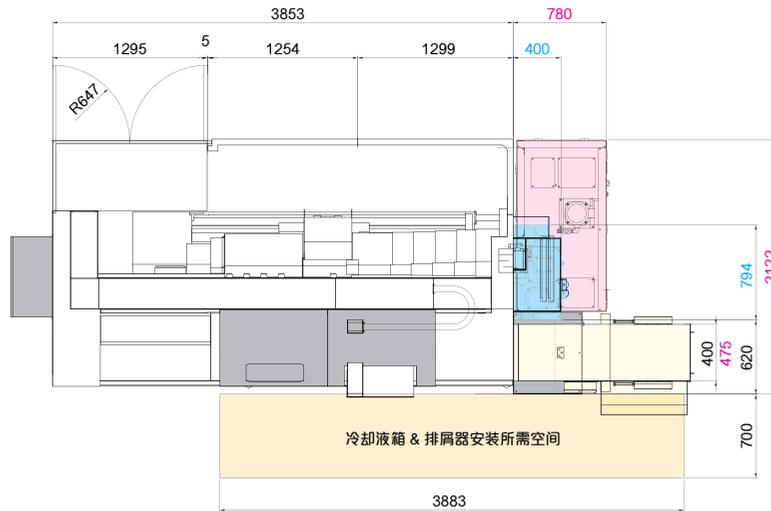


技术规格

外形尺寸

单位: mm

L400A/MA/C/MC



项目	'A' 长度	
L400A	350 mm	
L400MA	FANUC	165 mm
	iTROL	350 mm
L400C	350 mm	
L400MC	520 mm	

◎ 标配冷却液箱: SLUA4中心架或 4.5 Bar 冷却液箱

◎ 加长冷却液箱: SLUA4中心架或所有冷却液 + 油水分离器, 冷却液枪

◎ SLUB5中心架或大孔径卡盘 + 所有冷却液 + 油水分离器, 冷却液枪

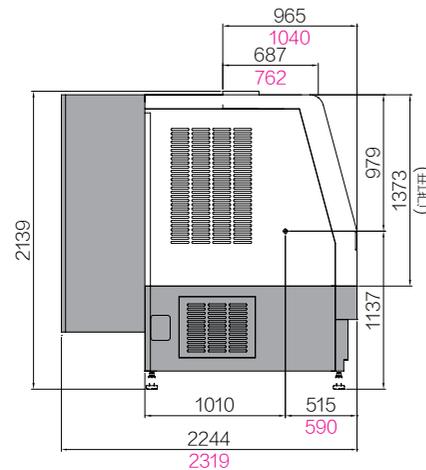
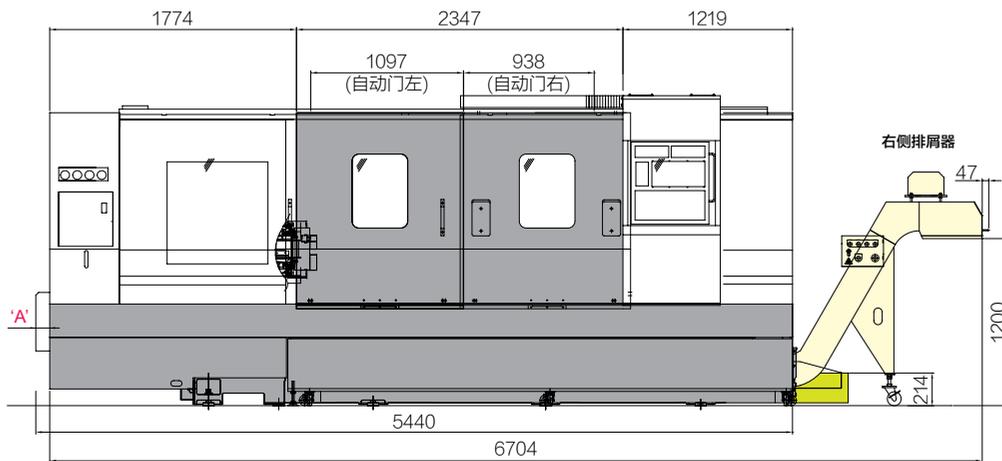
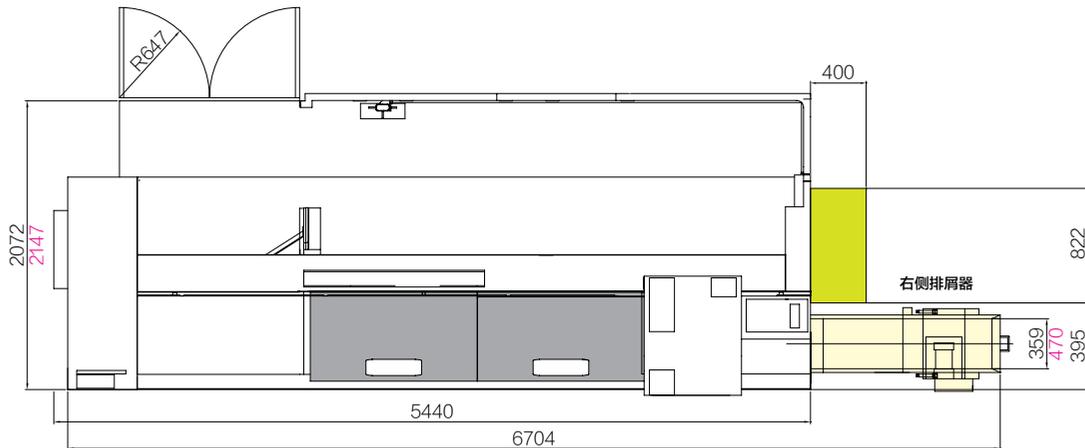
技术规格

外形尺寸

单位: mm

L400LC/LMC (SLUB5中心架适用)

 : 加大型冷却液箱



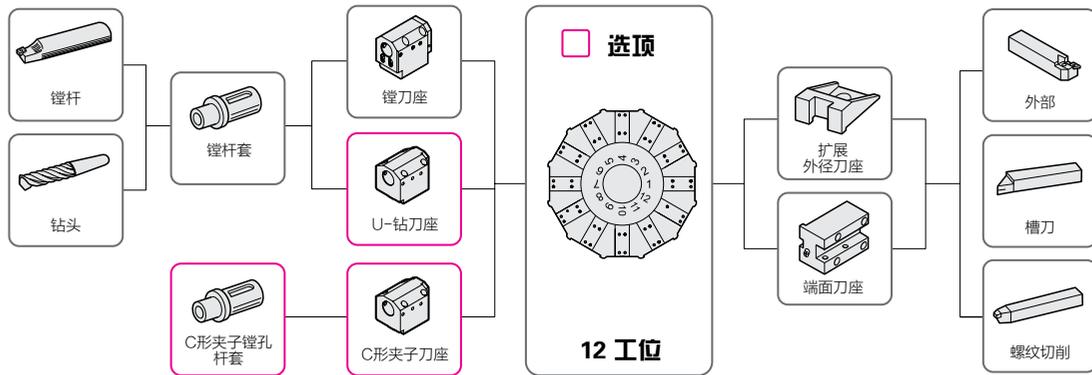
'A' 长度

项目	Fanuc	HYUNDAI- iTROL	FANUC + 大孔径
L400LC	167 mm	200 mm	300 mm
L400LMC			

刀具系统

单位: mm

L400A



刀具详细

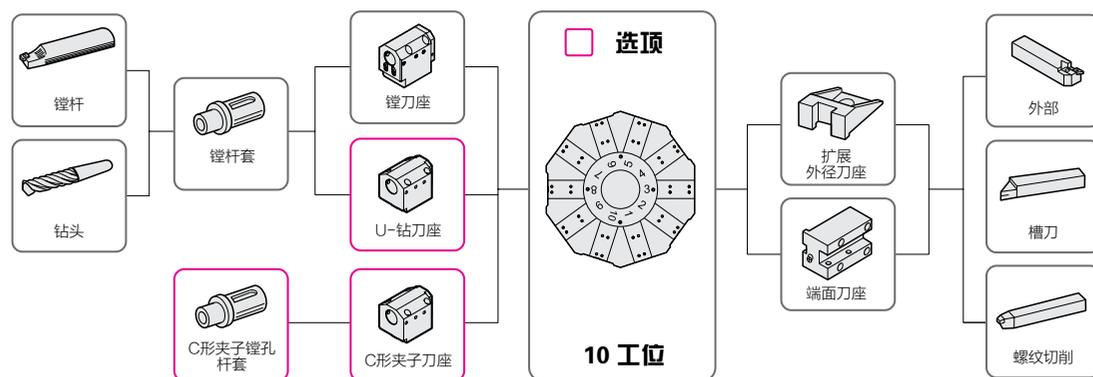
项目			L400A		
			mm 单位	inch 单位	
车削刀座	外径刀座	左/右	-	-	
		扩展	1	1	
	端面刀座		1	1	
镗刀座	内径刀座	单	5	5	
	U-钻刀座	刀座	选项	选项	
	C形夹子刀座		选项	选项	
动力刀座	直铣刀座	标准型	-	-	
	角铣刀座	标准型	-	-	
套筒	镗孔	Ø16 (5/8")	1	1	
		Ø20 (3/4")	1	1	
		Ø25 (1")	1	1	
		Ø32 (1 1/4")	1	1	
		Ø40 (1 1/2")	1	1	
	C形夹子镗孔 (选项)	Ø16 (5/8")	选项	选项	
		Ø20 (3/4")	选项	选项	
		Ø25 (1")	选项	选项	
		Ø32 (1 1/4")	选项	选项	
		Ø40 (1 1/2")	选项	选项	
	钻头	MT 2		-	-
		MT 3		1	1
		MT 4		-	-

技术规格

刀具系统

单位: mm

L400C/LC



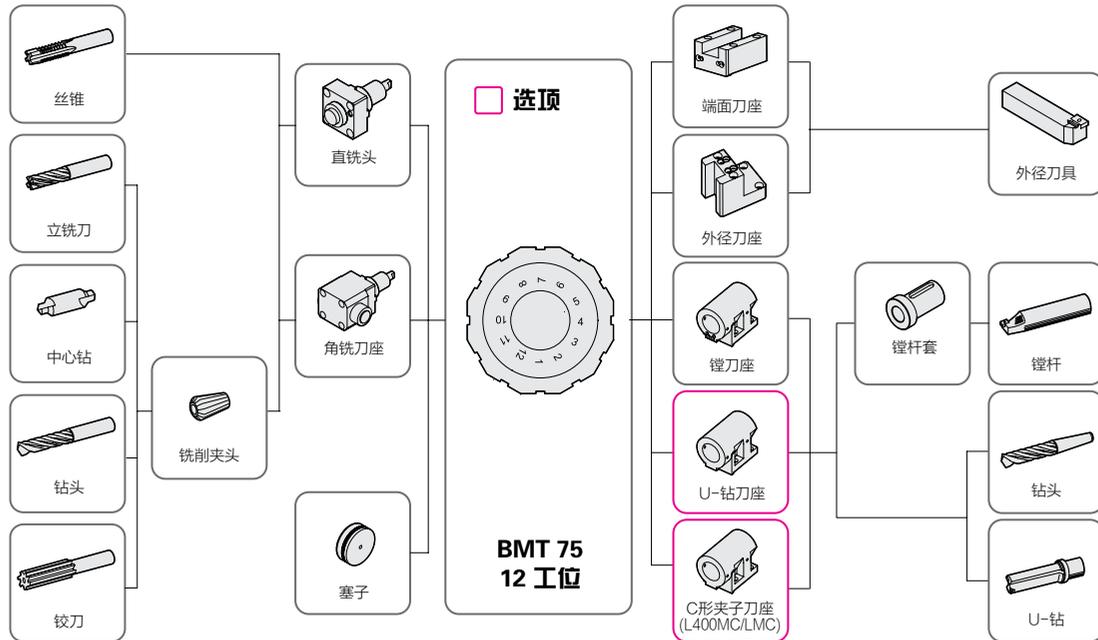
刀具详细

项目			L400C/LC		
			mm 单位	inch 单位	
车削刀座	外径刀座	左/右	-	-	
		扩展	1	1	
	端面刀座		1	1	
镗刀座	内径刀座	单	4	4	
		U-钻刀座	刀座	选项	选项
		C形夹子刀座		选项	选项
动力刀座	直铣刀座	标准型	-	-	
		角铣刀座	标准型	-	-
套筒	镗孔	Ø16 (5/8")	1	1	
		Ø20 (3/4")	1	1	
		Ø25 (1")	1	1	
		Ø32 (1 1/4")	1	1	
		Ø40 (1 1/2")	1	1	
	C形夹子镗孔 (选项)	Ø16 (5/8")	选项	选项	
		Ø20 (3/4")	选项	选项	
		Ø25 (1")	选项	选项	
		Ø32 (1 1/4")	选项	选项	
		Ø40 (1 1/2")	选项	选项	
钻头		MT 2	-	-	
		MT 3	1	1	
		MT 4	-	-	

刀具系统

单位: mm

L400MA/MC/LMC



刀具详细

项目			L400MA		L400MC		L400LMC	
			mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	左/右	2	2	2	2	2	2
	端面刀座		2	2	2	2	2	2
镗刀座	内径刀座	单	4	4	4	4	4	4
	U-钻刀座	刀座	选项	选项	选项	选项	选项	选项
	C形夹子刀座		-	-	选项	选项	选项	选项
动力刀座	直铣刀座	标准型	1	1	1	1	1	1
		TTC (工具通过冷却剂)	选项	选项	选项	选项	选项	选项
	角铣刀座	标准型	1	1	1	1	1	1
		TTC (工具通过冷却剂)	选项	选项	选项	选项	选项	选项
	长	-	-	选项	选项	-	-	
套筒	镗孔	Ø16 (5/8")	1	1	-	-	-	-
		Ø20 (3/4")	1	1	1	1	1	1
		Ø25 (1")	1	1	1	1	1	1
		Ø32 (1 1/4")	1	1	1	1	1	1
		Ø40 (1 1/2")	1	1	1	1	1	1
		Ø50 (2")	-	-	1	1	1	1
	钻头	MT 2	选项	选项	-	-	-	-
		MT 3	1	1	1	1	1	1
	MT 4	选项	选项	选项	选项	选项	选项	

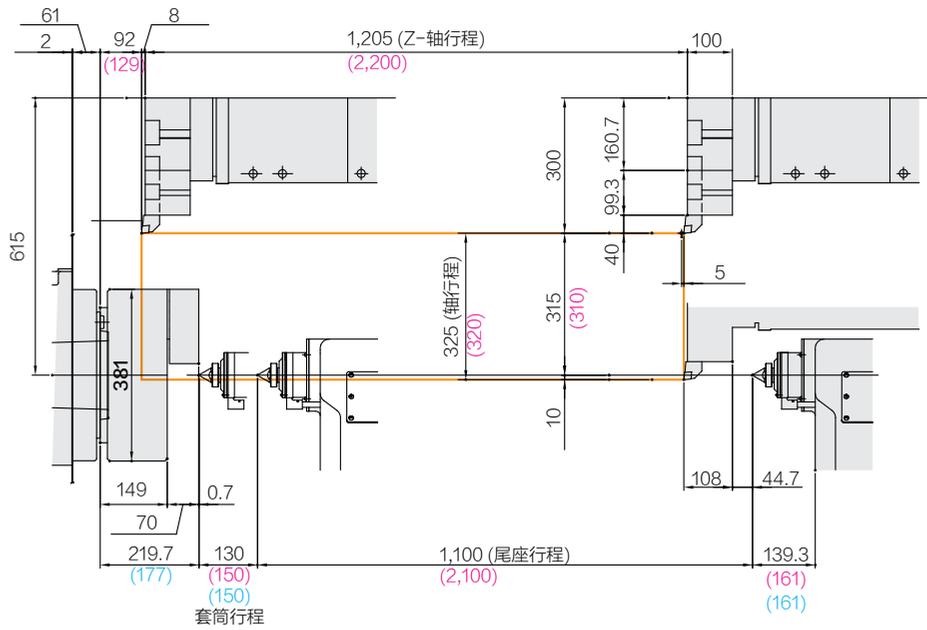
设计与规格如有变化, 恕不另行通知。

刀具行程范围

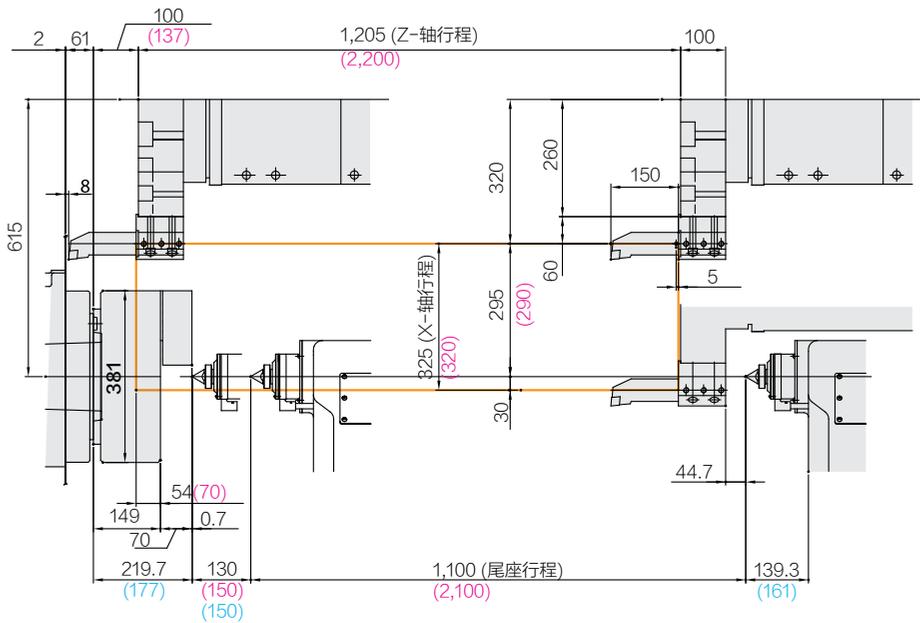
单位: mm

L400C (■: MT#5)
L400LC

外径车削刀座



外径车削刀座



技术规格

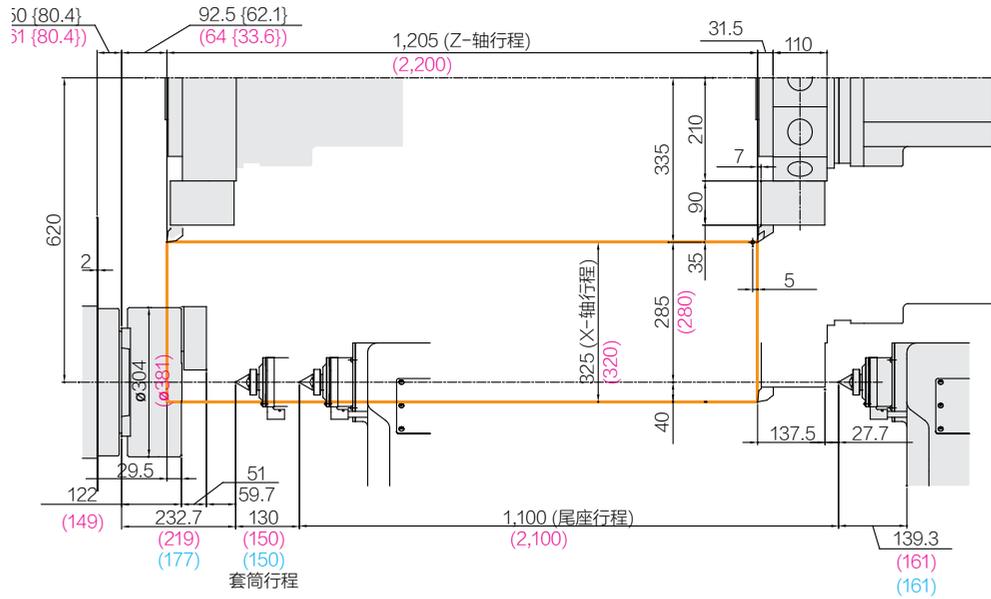
刀具行程范围

单位: mm

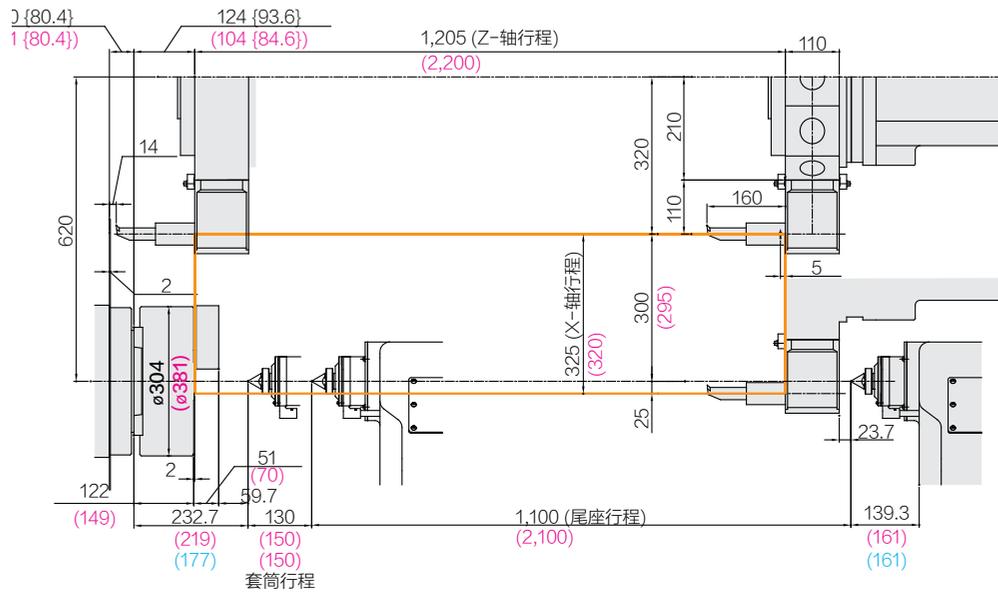
L400MA/MC (■: MT#5)

L400LMC {大孔径}

外径车削刀座



镗杆座

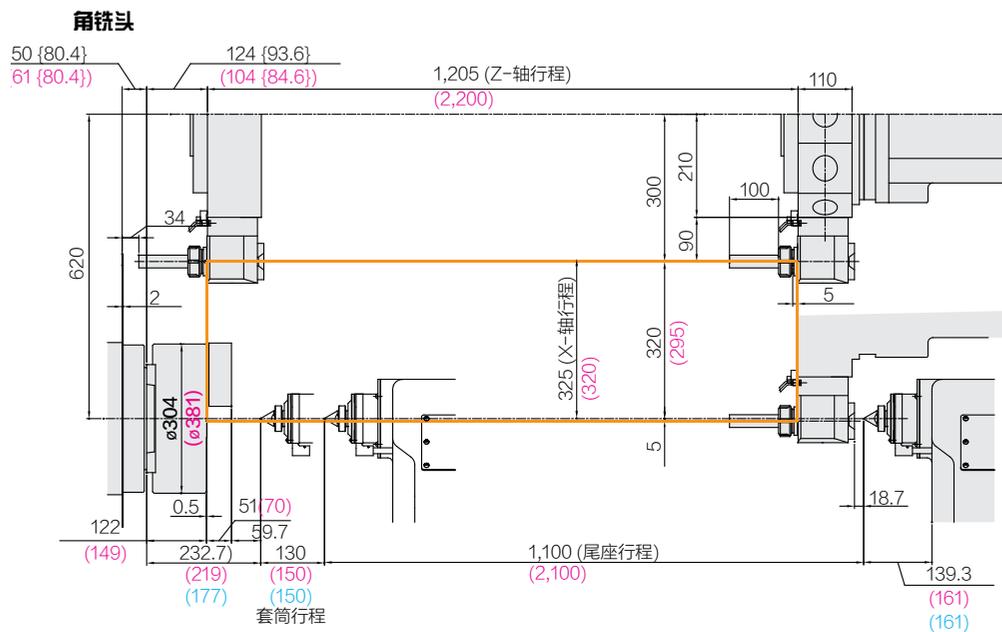
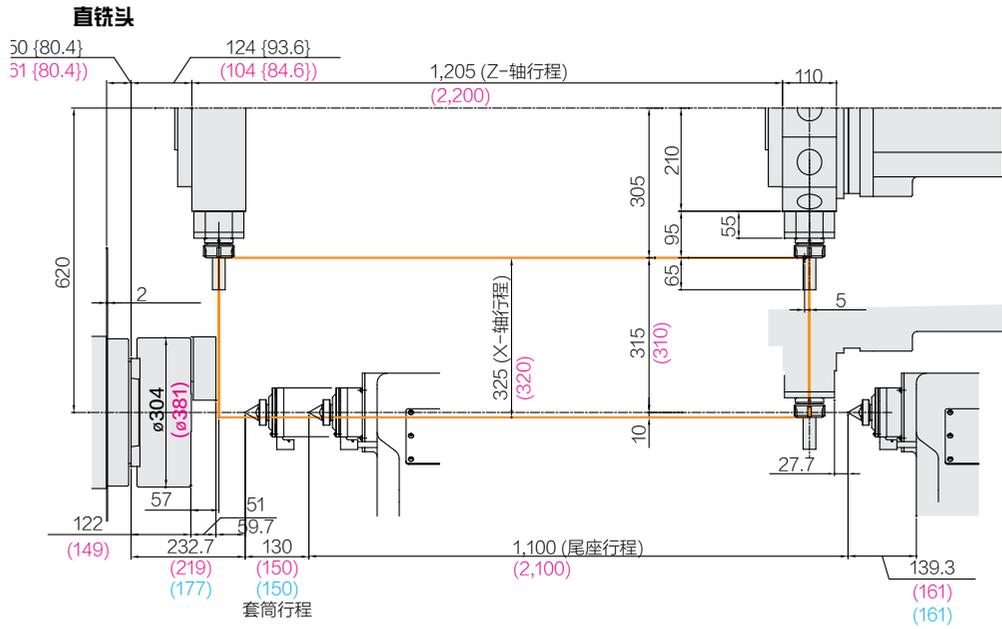


刀具行程范围

单位: mm

L400MA/MC (■: MT#5)

L400LMC {大孔径}



技术规格

技术规格

[]: 选项 ■: 动力刀座马达功率加大选项 ■: iTROL

项目		L400A	L400MA
加工能力	床身最大回转直径	Ø780	
	溜板上的回转直径	Ø535	
	最大车削直径	Ø640	Ø570
	最大车削长度	1,180	
	最大棒料直径	Ø90	
主轴	卡盘尺寸	12" [15"]	
	主轴通孔直径	Ø104	
	主轴鼻端	A2-8	
	C轴分度	-	0.001°
进给	行程 (X/Z)	325/1,205	
	快速移动速度 (X/Z)	20/25	
	导轨类型	箱式导轨	
刀塔	刀具数量	12	
	刀具尺寸	外径	□25
		内径	Ø50
	分度时间	0.2	
动力刀具	电机功率 (最大/连续)	-	7.5/5.5 [11/7.5] [7.5/6.3]
	动力刀具转速 (rpm)	-	4,000 [3,600] [4,000]
	扭矩 (最大/连续)	-	44.7/35 [70/47.8] [71.6/60]
	夹头尺寸	-	Ø26 (ER40)
	型号	-	BMT75
尾座	锥度	MT#4 (内置型) [MT#5 (内置型)]	
	套筒直径	Ø100 [Ø150]	
	套筒行程	130 [132]	
	行程	1,100	
水箱容量	冷却液箱	300	
	润滑剂箱	2	
电源供应	电源供应	29	40
	电缆最小线径	大于50	
	电压	220/60 (200/50)	
机床	占地面积(长×宽)	4,203×2,065 [大孔径: 2,135]	4,018 [4,203]×2,065 [大孔径: 2,135]
	高度	2,153	
	重量	8,500	
数控系统	控制系统	H/W FANUC i Series- Smart Plus [FANUC 32i-B]	FANUC 32i-B [iTROL] [H/W FANUC i Series- Smart Plus]

主轴

项目	主轴速度 r/min	电机功率 (最大/连续)	扭矩 (最大/连续)	主轴形式
L400A	3,000 rpm (FANUC)	26/22 kW	1,325/1,120 N·m	皮带+2级齿轮
L400MA	3,000 rpm (FANUC)	30/20 kW	797/585 N·m	皮带
	[3,000 rpm (iTROL)]	[32/27 kW]	[786.2/663.4 N·m]	

技术规格

技术规格

[]: 选项

项目		L400C	L400LC	
加工能力	床身最大回转直径	mm	Ø780	Ø725
	溜板上的回转直径	mm	Ø535	
	最大车削直径	mm	Ø630	
	最大车削长度	mm	1,170	2,120
	最大棒料直径	mm	Ø117 [大孔径 : Ø165.5]	
主轴	卡盘尺寸	inch	15" [大孔径 : 18"/Ø1"]	
	主轴通孔直径		Ø130 [大孔径 : Ø181]	
	主轴鼻端	-	A2-11 [大孔径 : A2-15]	
	C轴分度	deg	-	
进给	行程 (X/Z)	mm	325/1,205	320/2,200
	快速移动速度 (X/Z)	m/min	20/25	20/20
	导轨类型	-	箱式导轨	
刀塔	刀具数量	EA	10	
	刀具尺寸	外径	mm	□32
		内径	mm	Ø50
	分度时间	sec/step	0.2	
尾座	锥度	-	MT#4 (内置型) [MT#5 (内置型)]	MT#5 (内置型)
	套筒直径	mm	Ø100 [Ø150]	Ø150
	套筒行程	mm	130 [132]	132
	行程	mm	1,100	2,100
水箱容量	冷却液箱	ℓ	300	400
	润滑剂箱	ℓ	2	4
电源供应	电源供应	kVA	33	40
	电缆最小线径	Sq	大于50	
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积(长×宽)	mm	4,203×2,065 [大孔径 : 2,135]	5,440×2,244
	高度	mm	2,153	2,139
	重量	kg	8,500	11,000
数控系统	控制系统	-	H/W FANUC i Series- Smart Plus [FANUC 32i-B] [iTROL]	H/W FANUC i Series- Smart Plus [FANUC 32i-B]

主轴

■: 大孔径

项目	主轴速度 r/min	电机功率 (最大/连续)	扭矩 (最大/连续)	主轴形式
L400C	2,000 rpm (FANUC)	26/22 kW	1,753/1,483 N·m	皮带+2级齿轮
	[1,500 rpm (FANUC)]	[37/30 kW]	[2,705/2,194 N·m]	
	[2,000 rpm (iTROL)]	[26.4/22 kW]	[1,782/1,485 N·m]	皮带 (非齿轮)
[2,000 rpm (FANUC)]	[30/22 kW]	[1,612/994 N·m]		
L400LC	2,000 rpm (FANUC)	37/30 kW	3,073/2,490 N·m	皮带+2级齿轮
	[1,500 rpm (FANUC)]	[37/30 kW]	[2,705/2,194 N·m]	

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 ■: 动力刀座马达功率加大选项 ■: iTROL

项目		L400MC	L400LMC	
加工能力	床身最大回转直径	mm	Ø780	Ø725
	溜板上的回转直径	mm	Ø535	
	最大车削直径	mm	Ø560	
	最大车削长度	mm	1,180	2,100
	最大棒料直径	mm	Ø117 [大孔径: Ø165.5]	
主轴	卡盘尺寸	inch	15" [大孔径: 18"/21"]	
	主轴通孔直径		Ø130 [大孔径: Ø181]	
	主轴鼻端	-	A2-11 [大孔径: A2-15]	
	C轴分度	deg	0.001°	
进给	行程 (X/Z)	mm	320/1,200	320/2,200
	快速移动速度 (X/Z)	m/min	20/25	20/20
	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	Ø63	
	分度时间	sec/step	0.2	
动力刀具	电机功率 (最大/连续)	kW	7.5/5.5 [11/7.5] [7.5/6.3]	
	动力刀具转速 (rpm)	r/min	4,000 [3,600] [4,000]	
	扭矩 (最大/连续)	N·m	44.7/35 [70/47.8] [71.6/60]	
	夹头尺寸	mm	Ø26 (ER40)	
	型号	-	BMT75	
尾座	锥度	-	MT#5 (内置型)	
	套筒直径	mm	Ø150	
	套筒行程	mm	132	
	行程	mm	1,100	2,100
水箱容量	冷却液箱	ℓ	300	400
	润滑剂箱	ℓ	2	4
电源供应	电源供应	kVA	46	
	电缆最小线径	Sq	大于50	
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积(长×宽)	mm	4,373×2,065 [大孔径: 2,135]	5,440×2,244
	高度	mm	2,153	2,139
	重量	kg	8,500	11,000
数控系统	控制系统	-	FANUC 32i-B [H/W FANUC i Series - Smart Plus] [iTROL]	

主轴

■: 大孔径

项目	主轴速度 r/min	电机功率 (最大/连续)	扭矩 (最大/连续)	主轴形式
L400MC L400LMC	2,000 rpm (FANUC)	37/30 kW	3,073/2,490 N·m	皮带+2级齿轮
	[1,500 rpm (FANUC)]	[37/30 kW]	[2,705/2,194 N·m]	
	[2,000 rpm (iTROL)]	[37.2/31 kW]	[3,090/2,579 N·m]	
	[2,000 rpm (FANUC)]	[30/22kW]	[1,612/994 N·m]	皮带 (非齿轮)

※ 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 (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 / 同步切削	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	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 / 磨床补偿	
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	
Cα 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 (AI0C11)

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]
最小设置单位	4轴 (1系统), 6轴 (2系统整体)
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	X, Z, Y, B轴: 0.001 mm (0.0001°) C, A轴: 0.001°
高响应矢量控制	G20 / G21
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
螺攻 / 同步切削	
螺攻切削退刀	
变导程螺攻切削	
多个 / 连续线程	
进给功能 / 加速度控制	
手轮进给	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
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, 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	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 / 磨屑补偿	
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	
数据输入/输出和接口	
I/O 接口	RS232C, CF卡, USB存储 嵌入式以太网接口
屏幕硬拷贝	
外部信息	
外部按钮输入	
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)	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
极坐标插补	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
圆柱形插补	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
钻孔固定循环	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, 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)
多边形车削 (2主轴)	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
螺攻插补	
图纸尺寸直接输入	包含倒角 / 转角R
动态图形显示	

控制系统

HYUNDAI-iTROL (SIEMENS 828D)

[] : 选项 ☆ : 事先协商

轴控制数 / 显示 / 精度补偿	
控制轴数	2轴 (X, Z) - 标准型 3轴 (X, Z, C) - 铣削型 4轴 (X, Z, Y, C) - Y 5轴 (X, Z, B, C, A) - MS 6轴 (X, Z, Y, B, C, A) - SY
同时控制轴数	最大 4轴
最小设置单位	X, Z, Y, B轴: 0.001 mm (0.0001 inch) C, A轴: 1 deg [0.001] deg
最小移动单位	X, Z, Y, B轴: 0.001 mm (0.0001 inch) C, A轴: 1 deg [0.001] deg
英尺 / 公制转换	G70 (英寸) / G71 (公制)
互锁	所有轴 / 每个轴
背隙补偿	
螺距误差补偿	滚珠丝杆螺距补偿
LCD / MDI	10.4英寸彩屏LCD [15英寸彩屏LCD (带触屏)]
键盘	QWERTY全键盘
储存行程检查	超程
操作	
自动操作	
MDI 操作	
程序重新开始	
程序检查功能	空运行 / 程序检查 / 机床锁定
单程序段	
程序段搜索	模块搜索
重复定位	
工作区域限位	工作区域限位
插补功能	
快速定位	G00
直线补偿	G01
圆弧插补	圆弧插补顺时针方向 (G02) 圆弧插补逆时针方向 (G03)
精确停止模式	单一程序精确位置停止 (G09) 精确位置停止 G60 (G601, G602, G603)
调整时间	调整时间 (G04)
参考点返回	第1参考点 第2参考点
螺旋插补	
螺纹 / 同步切削	
螺纹切削退刀	
样条插补	非均匀的有理B样条
进给功能 / 加减速控制	
手轮进给	快速移动 点动 手动控制 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%
快速进给倍率	G94
倍率取消	G95
每分钟进给	1个程序段
程序输入	
ISO支持	G291 (ISO)/G290 (SIEMENS) (ISO G代码系统-A)
任选程序段跳过	2
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, X-Z : G18, Y-Z : G19 G54 ~ G57, G505-G549
工件坐标系设定	G500 (Basic frame - settable zero offset) G53 (Work offset non modal) G153 (Basic frame non modal)
子程序调用	11倍嵌套
可编程镜像	STOPRE
车削循环	车削加工编程 (循环 93,94,95,97)
使用者循环	

辅助 / 主轴转速功能	
辅助功能	M代码 4数位
主轴转速功能	S代码 5数位
主轴转速倍率	0% ~ 150% (10%单位)
主轴定向	SPOS
刚性攻丝	
自动挑选功能	主轴模式 / 轴模式
主轴恒线速度控制	G96, G97
主轴转速限制	LIMS
刀具功能 / 刀具补偿	
刀具功能	刀具编号 & 工具
刀具寿命管理	刀具: T + 补偿: D
刀具清单	128个: 标准型 256个: 铣削型 768个: Y, MS, SY 256个: 标准型 512个: 铣削型 1,536 ea: Y, MS, SY
切削刀具/刀具清单	ISO (G40, G41, G42)
刀尖半径补偿	
形状 / 磨损补偿	
刀具长度检测	
刀具质量检测	
编辑功能	
工件程序储存大小	GMB - 标准型 5MB - 铣削 10MB - Y, MS, SY
登记的程序数量	750个
外部存储器	Local network, Server, USB, Flash drive
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	
数据输入/输出和接口	
I/O 接口	CF-卡接口 (仅 10.4英寸) USB存储接口 嵌入式以太网接口
Screenshot	
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
多种语言显示	支持9种语言 中文(简体/繁体)、英语、法语、德语、意大利语、韩语、葡萄牙语、西班牙语 [☆ 支持22种语言: 事先协商]
LCD 屏幕保护程序	屏幕保护 & 运动检测
不同机床规格的功能	
Cs 轮廓控制 (C轴 & A轴)	M11, MS, Y, SY 型号
极坐标插补	M11, MS, Y, SY 型号
圆柱形插补	M11, MS, Y, SY 型号
钻孔固定循环	M11, MS, Y, SY 型号
[多边车削 (CP-Basio)]	M11, MS, Y, SY 型号
[滚齿/刮削 (CP-Comfort)]	M11, MS, Y, SY 型号
主轴同时控制	MS, SY 型号
伺服尾座	MS, SY 型号
选项	
最大跳过程序段数量	10个
轮廓手轮	
3D模拟	
实时仿真	
交互式程序 (Shop Turn)	交互式程序

HYUNDAI
WIA



EXPERIENCE THE NEW TECHNOLOGY

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

昌原技术中心/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 | 上海办事处 中国上海市闵行区号文路229号 MT1, 303-304 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1401 TEL : +86 010 8453 8100 FAX : +86 010 8453 9853

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409B室 TEL : +86 028 8666 4470

青岛办事处 山东省青岛市崂山区海尔路182-6号地岛地财富大厦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号嘉登商务广场A座306-2 TEL : +86 027 8485 3066 FAX : +86 027 8485 3066