

L 500 Series

L500LA | L500LMA

现代威亚 数控车削中心

Technical Leader

L500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。

		L500LA	L500LMA
最大车削直径	mm	Ø720	Ø690
最大车削长度	mm	2,109	2,100
卡盘尺寸	inch	21" [Big Bore : 24"]	
主轴贯通直径	mm	Ø165	
主轴速度 (rpm)	r/min	21" : 1,500 [24" : 1,000]	
电机功率 (最大/连续)	kW	45/37	
行程 (X/Z)	mm	400/2,210	
刀具数量	EA	10	BMT75 : 12

[] : 选配

500 Series

重切削大型工件加工能力, 数控车削中心

- 通过箱式导轨极大增强机床稳固性
- 高刚性、高精度一体式结构
- 结合绝对电机编码器大幅提高生产力
- 主轴热变形最小化
- 30° 倾斜式整体式床身确保高刚性
- 通过卡盘选项稳定加工长轴



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

- L500系列 (21") : 1,500 r/min
[选项大孔径 (24") : 1,000 r/min]
- 主轴通孔直径 : $\varnothing 181$ mm
[选项大孔径 : $\varnothing 275$ mm]
- C轴控制 : 0.001° ('M' 类型)

刀塔

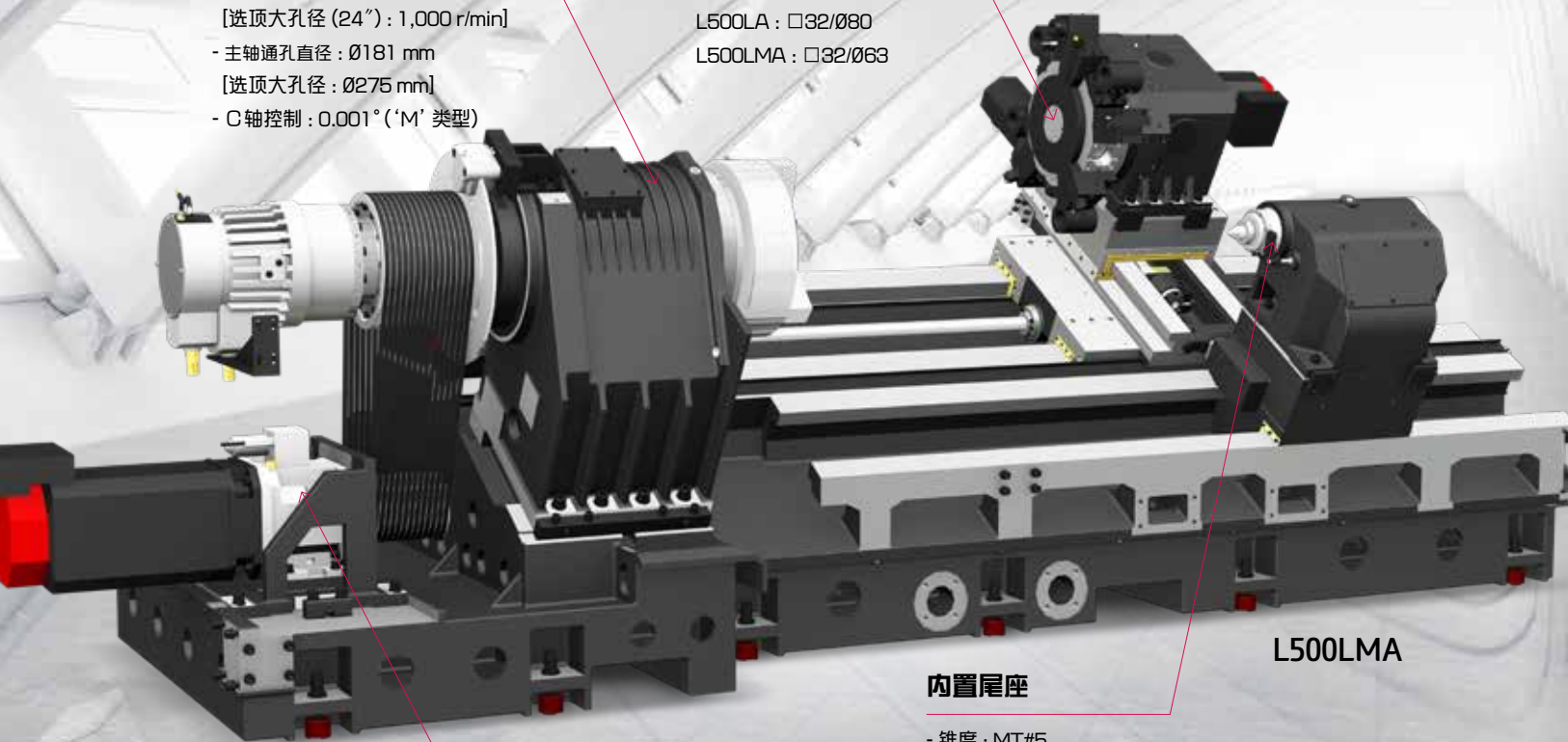
- 刀具数量
L500LA : 10 EA
L500LMA : 12 EA (BMT75)
- 刀具规格 (外径/内径)
L500LA : $\square 32/\varnothing 80$
L500LMA : $\square 32/\varnothing 63$

2级齿轮箱

内置尾座

- 锥度 : MT#5
- 套筒行程 : 132 mm

L500LMA



强大的切削能力和宽大的加工区域

一体式床身结构

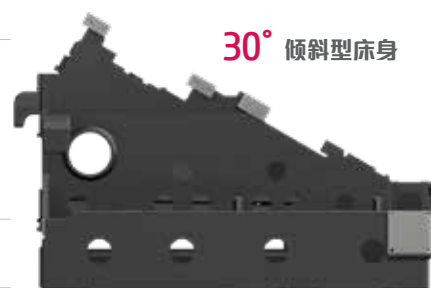
高精度、高刚性一体式结构

L500系列的设计采用FEM(有限元法)分析, 具有30度倾斜式床身结构, 同时提高了加工精度和切削性能。

另外, 床身安装面积的增大, 极大地改善吸振性和加工的稳定性。

装面积 **40%提升**

6,420×2,779 mm



导轨

箱式导轨

L500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。

X轴导轨

扩大的导轨具有较高的精度, 并提高了重切削能力。

与以前的机型相比平均 **21%提升**



L500LMA

现有机型



行程 (X/Z)

400/2,210 mm

快移速度 (X/Z)

20/18 m/min

02 高精密主轴

长时间持续保持高精度和出色性能的数控车削中心

主轴

[]: 选配

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
L500LA	1,500 rpm (21")	45/37 kW	4,112/3,382 N·m	皮带式 + 2级齿轮
	[1,000 rpm (Big Bore 24")]	[45/37 kW]	[4,486/3,689 N·m]	
L500LMA	1,500 rpm (21")	45/37 kW	2,990/2,459 N·m	
	[1,000 rpm (Big Bore 24")]	[45/37 kW]	[4,486/3,689 N·m]	

重切削 & 高精度主轴

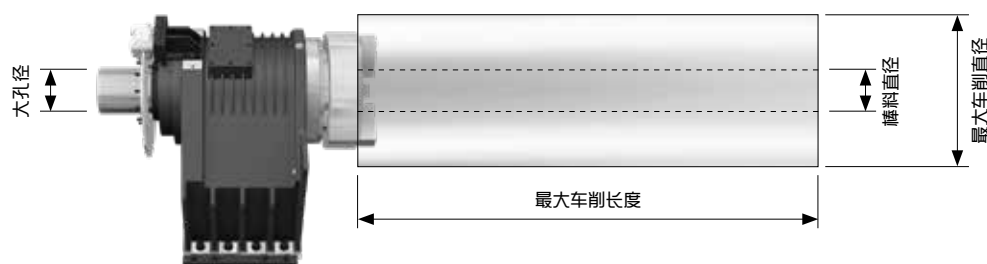
主轴

针对重切削加工的主轴

为了在重切削过程中实现高稳定性, 采用了P4双圆柱滚柱轴承和角接触轴承的组合。双锁定装置将主轴轴承和滑轮分开, 防止在断续切削、重切削、卡盘液压缸操作过程中主轴轴承的预紧力下降, 并受到皮带轮的张力。

2级齿轮箱

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。



项目	最大车削长度	最大车削直径	棒料直径	大孔径
L500LA	2,109 mm	Ø720 mm	Ø165 mm	Ø181 [Ø275] mm
L500LMA	2,100 mm	Ø690 mm		

C轴控制 (L500LMA)

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。

大孔径主轴

OPTION

主轴通孔Ø181 [选配:Ø275] 在管道加工中显示出良好的性能。
另外, 4,486 N·m的扭矩优于所有的同类产品。

(L500LMA : 2,990 N·m)



03 伺服刀塔

高速、高精度、高可靠性 伺服刀塔

伺服刀塔

刀具数量

10_{EA}

刀具规格 (外径/内径)

□ 32/Ø80 mm

分度时间

0.35_{sec}

铣削刀塔

铣削刀具形式	最大转速(rpm)	电机功率(最大/连续)	扭矩(最大/连续)	夹头尺寸
BMT75	4,000 rpm (FANUC)	11/7.5 kW	140/95.4 N·m	ER40 (Ø26)

伺服电机控制的高性能刀塔

伺服刀塔

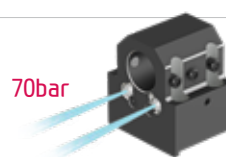


伺服刀塔

L500系列采用交流伺服电机, 以提高加工的可靠性。
另外, 通过使用3片式联轴器改善分割精度。强大的液压刀具夹紧系统, 最大限度减小由工作负载造成的刀偏。

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。



铣削刀座

BMT75刀塔

12个刀位的大型BMT刀塔可以使L500LMA在一次装夹中执行高精度的铣削操作。

BMT刀塔由高扭矩的伺服电机驱动, 每个方向的分度时间为0.2秒。

直铣头



角铣头



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MT#5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。

锥度	套筒直径	套筒行程	尾座行程
MT#5	Ø150 mm	132 mm	2,083 mm



加工支援系统



自动快速对刀仪

快速、准确的刀具校准可以通过刀尖触及传感器完成。通过使用M代码可以轻松完成这一过程, 并且校准过程大约需要30秒。



中心架 **OPTION**

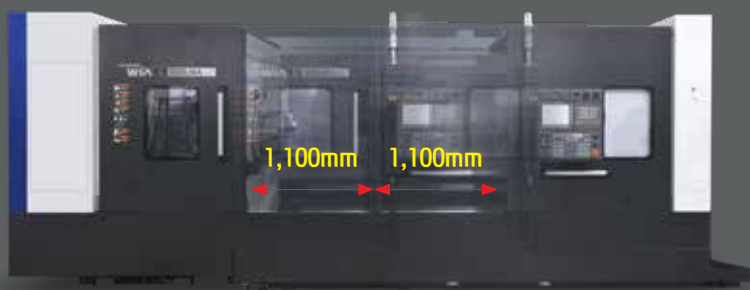
对于长工件, 如轴类工件, 中心架提高了刚度并减少振动。
(手动液压/可编程液压中心架)



后卡盘 **OPTION**

后部卡盘选项使长形产品如长轴或管, 可在稳定的条件下进行处理。

※ 大孔径: 手动快速对刀仪 (卡盘尺寸: 24" ~ 32"), 自动快速对刀仪 (卡盘尺寸: 24")



自动门 **OPTION**

使用M代码, 可以自动开启/关闭门。
这一功能支持自动化系统, 提高工作效率。

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)



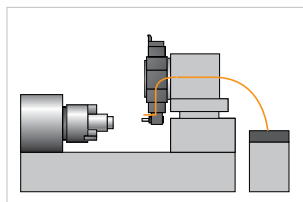
卡盘上方冷却液



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

技术规格

标配 & 选配

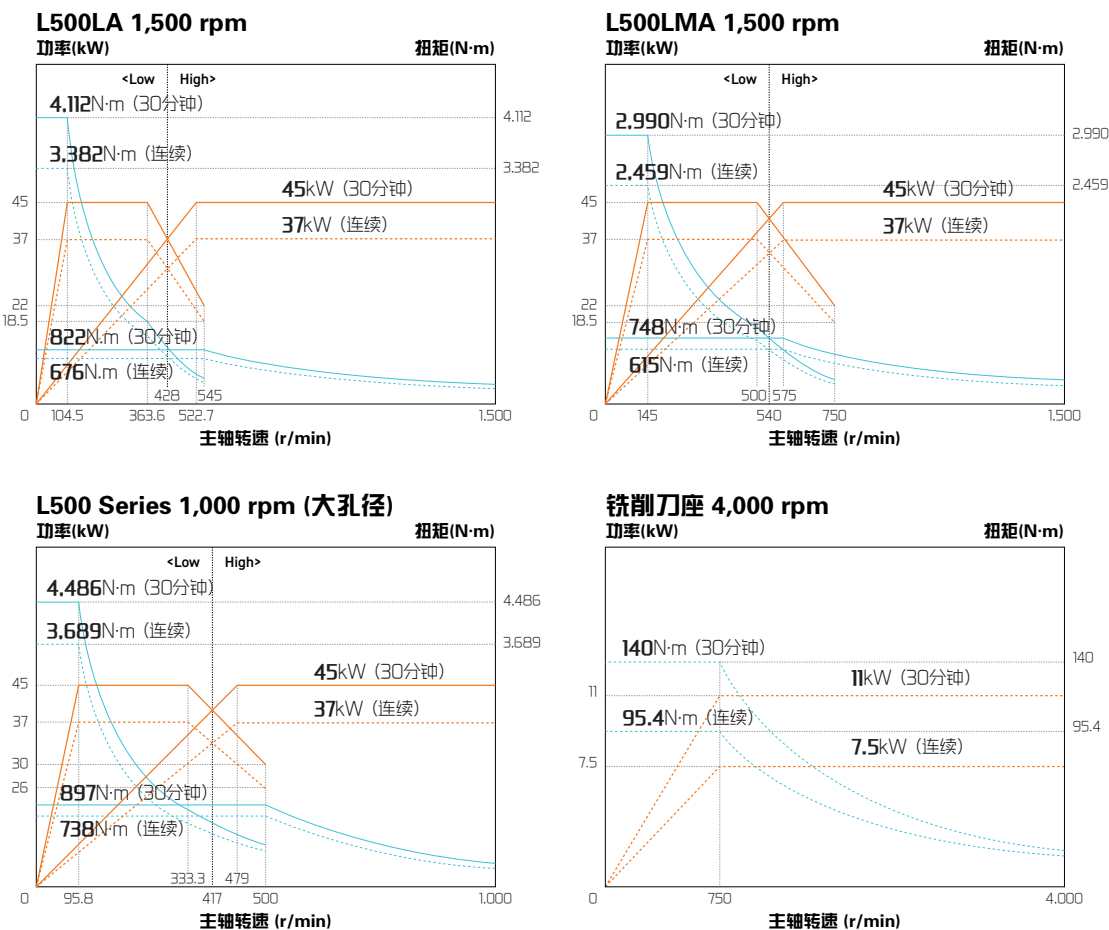
主 轴		L500LA	L500LMA
主轴中空卡盘 3 卡爪	21"	●	●
	24"	○	○
主轴实心卡盘 3 卡爪	21"	-	-
	24"	-	-
大孔径主轴	Ø275	○	○
双卡盘		○	○
标准软爪（一套）		●	●
卡盘夹紧脚踏开关		●	●
2段压力液压装置		○	○
主轴内置准停挡块		☆	☆
主轴5° 分度		-	-
C 轴 (0.001°)		-	●
Cs轮廓功能		-	☆
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
2级卡盘脚踏开关		☆	☆
刀 塔			
刀座		●	●
十边形刀塔		●	-
十二边形刀塔		-	●
铁削刀塔	BMT	-	●
直铁头 (径向)	夹头类型, 1ea	-	●
角铁头 (轴向)	夹头类型, 1ea	-	●
直铁头 (径向)	适配器类型	-	-
角铁头 (轴向)	适配器类型	-	-
镗刀变径套		●	●
钻头套筒		●	●
U-钻刀座		○	○
U钻变径套		○	○
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 #5)		●	●
手动中心架		☆	☆
手动式液压中心架		○	○
可编程路液压装置中心架		○	○
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	6Bar	●	●
	20Bar	○	○
	70Bar	○	○
强力冷却系统 (用于自动化运行)		☆	☆
冷却液冷却装置		☆	☆
切屑处理			
切削油箱	400ℓ	-	-
	500ℓ	●	●
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	☆	☆

● : 标准型 ○ : 选项 ☆ : 事先协商 - : 不适用

安全装置		L500LA	L500LMA
后旋转扭矩限制器(BST)		●	●
全防护罩		●	●
卡盘液压压力维持联锁		☆	☆
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	50kVA	-	-
	60kVA	○	○
电源自动切断装置 (Auto Power Off)		○	○
测量			
手动快速对刀仪		- (大孔径主轴 : ○)	- (大孔径主轴 : ○)
自动快速对刀仪		● (大孔径主轴 : ○)	● (大孔径主轴 : ○)
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	○	○
冷却液位检测装置 (仅适用于排屑器, 浮标式)		☆	☆
环境			
电气柜空调		○	○
油雾收集器		☆	☆
油水分离器		○	○
MQL (微量润滑)		☆	☆
夹具和自动化装置			
自动门	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 (FEDEB-)		☆	☆
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 (H-W-eCNC)		○	○
机床监控系统 (H-W-MMS Cloud/Edge/Remote)		○	○
机床监控系统 & 分析 (H-W-MMS Edge Plus)		☆	☆
自动化CAM程序 (H-W-ACAM)		○	-
对话型编程 (H-W-DPRO) : FANUC		○	○
机床指南 (H-W-MGS) : FANUC		●	●
节能系统 (H-W-ESS) : FANUC		●	●
刀具监控 (H-W-TM) : FANUC		○	○
主轴热变形补偿 (H-W-TDC)		○	○
其他			
调整工具及 工具箱		●	●
定制颜色	需要Munsell NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

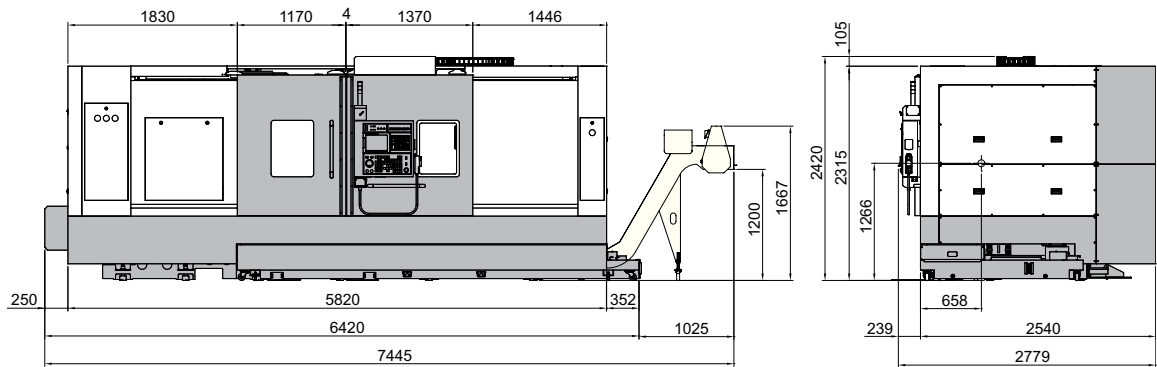
❖ 使用60BAR以上高压水箱时推荐使用4CH 热变补偿装置。
性能参数如有变化, 恕不通知!

主轴电机功率/扭矩图



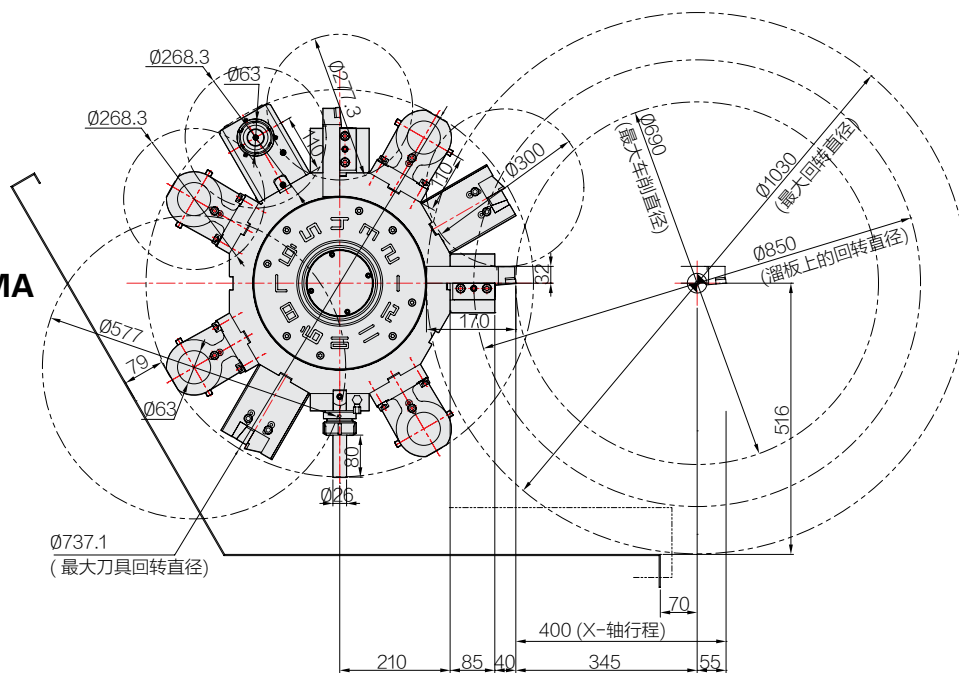
外形尺寸

单位 : mm



单位: mm

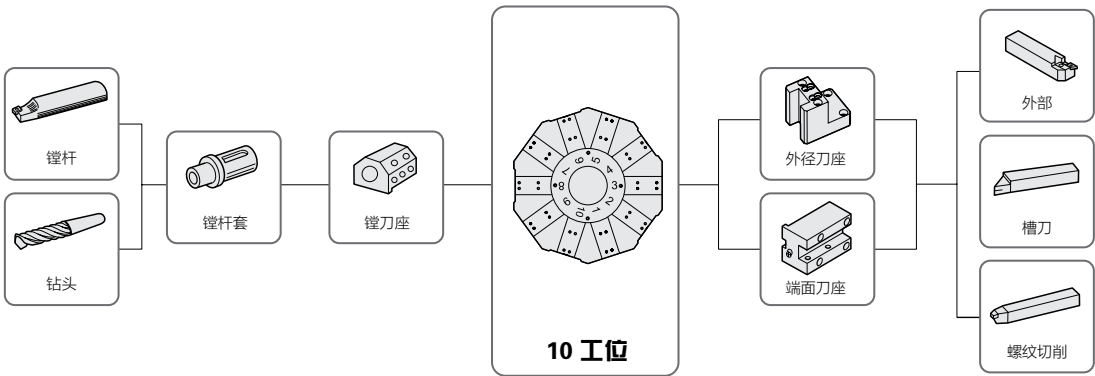
L500LMA



刀具系统

单位 : mm

L500LA



刀具详细

项 目			L500LA	
			mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	右/左	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
动力刀座	直铣刀座	标准型	-	-
	角铣刀座	标准型	-	-
变径套	镗孔	Ø20 (Ø3/4")	1	1
		Ø25 (Ø1")	1	1
		Ø32 (Ø1 1/4")	1	1
		Ø40 (Ø1 1/2")	1	1
		Ø50 (Ø2")	1	1
		Ø60	1	-
		Ø2 1/4"	-	1
	钻头	MT 3	选项	选项
		MT 4	选项	选项
		MT 5	选项	选项

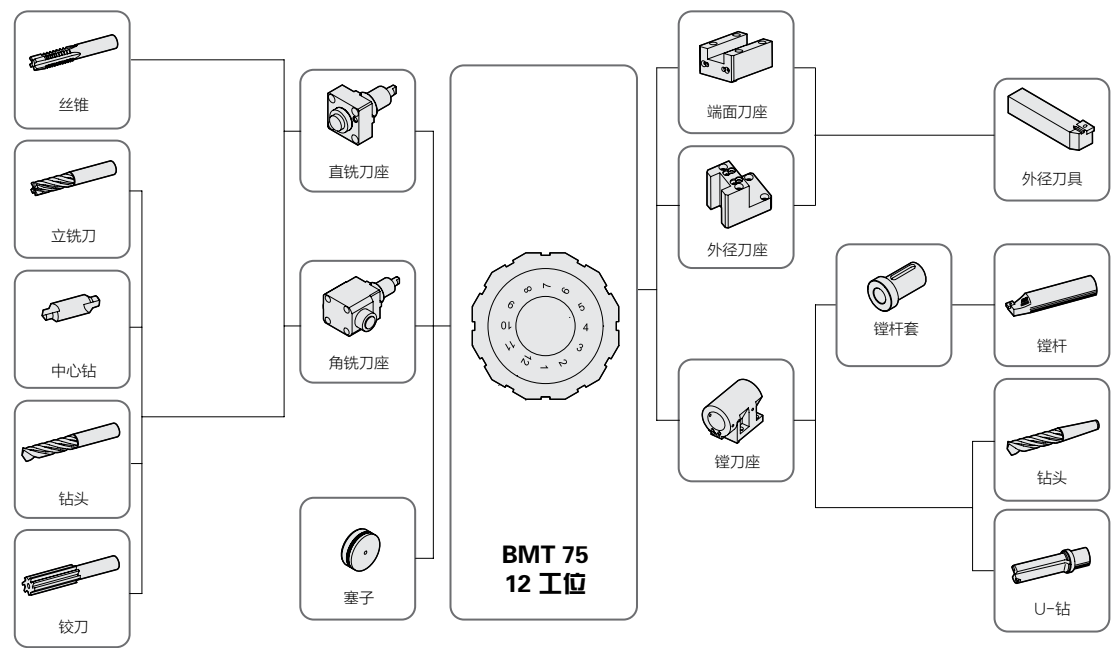
设计与规格如有变化, 恕不另行通知。

技术规格

刀具系统

单位: mm

L500LMA



刀具详细

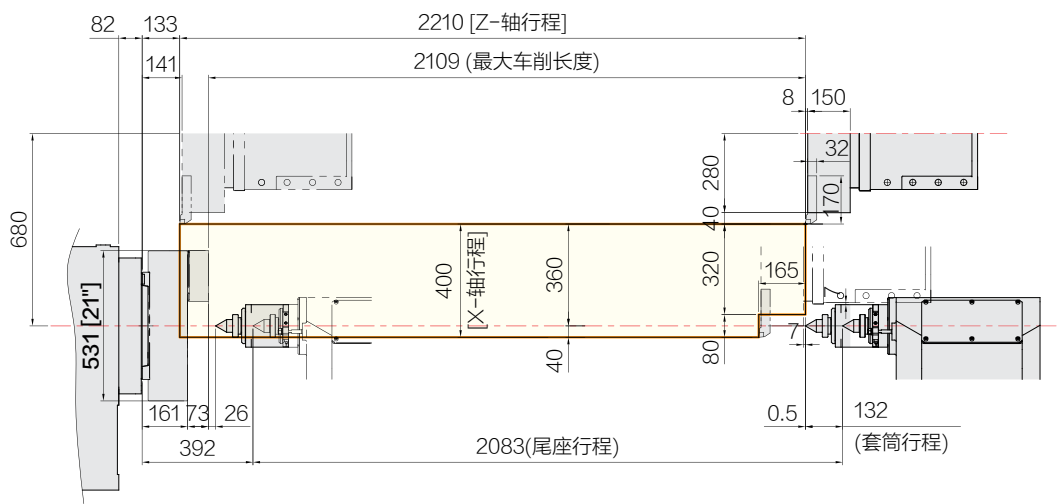
项 目			L500LMA	
			mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	右/左	2	2
	端面刀座		2	2
镗刀座	内径刀座	单	4	4
	U-钻刀座	刀座	选项	选项
动力刀座	直铣刀座	标准型	1	1
	角铣刀座	标准型	1	1
变径套	镗孔	Ø20 (Ø3/4")	1	1
		Ø25 (Ø1")	1	1
		Ø32 (Ø1 1/4")	1	1
		Ø40 (Ø1 1/2")	1	1
		Ø50 (Ø2")	1	1
		Ø60	-	-
		Ø2 1/4"	-	-
	钻头	MT 2	-	-
		MT 3	1	1
		MT 4	-	-

刀具行程范围

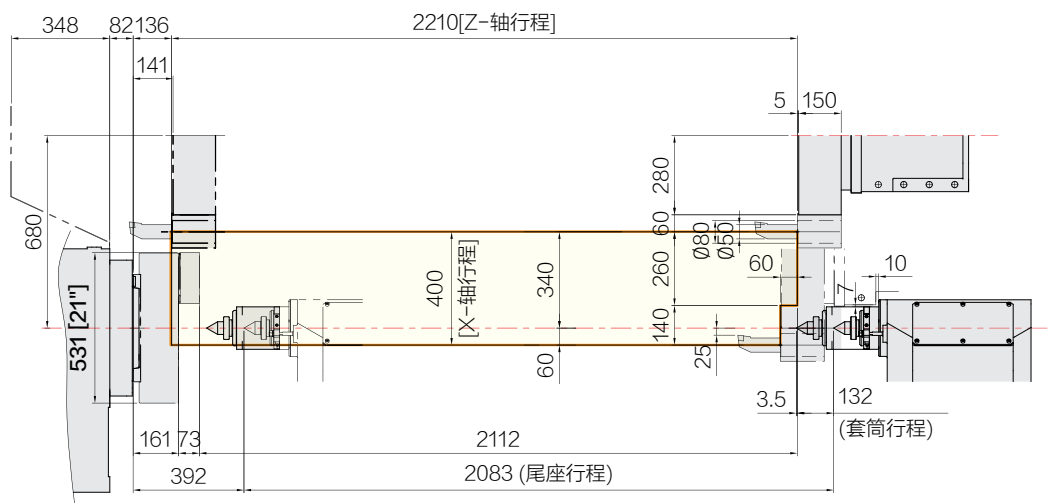
单位 : mm

L500LA

外径刀座



内径刀座



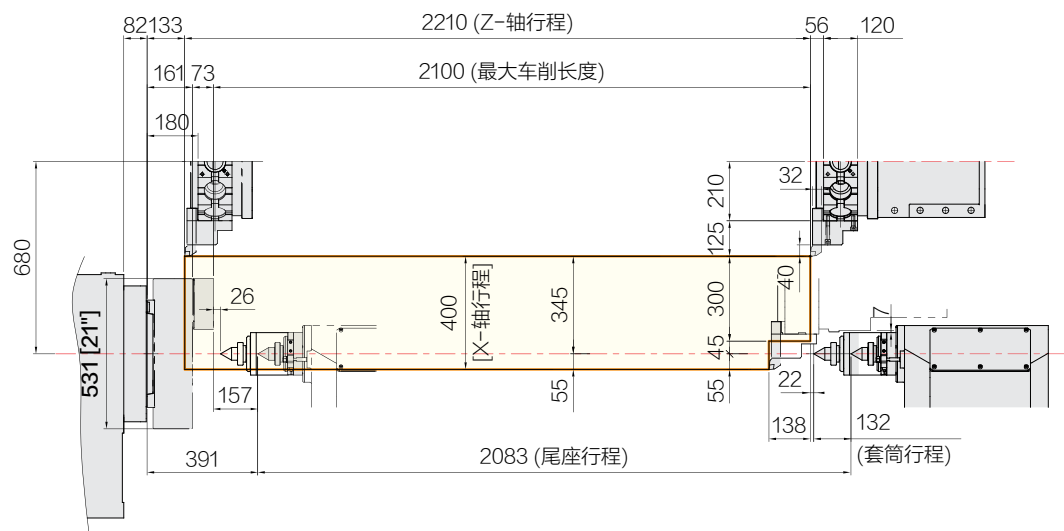


刀具行程范围

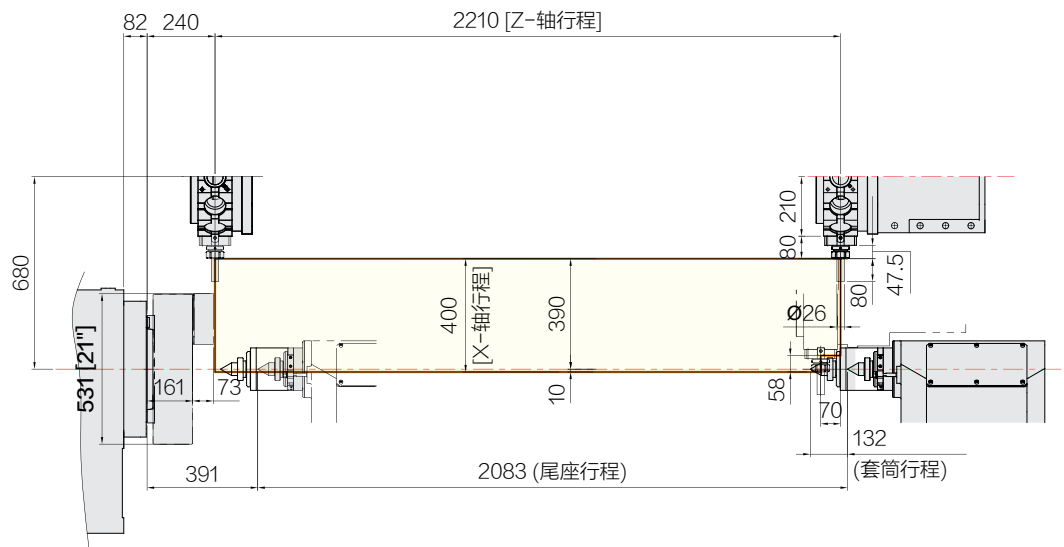
单位 : mm

L500LMA

外径刀座



轴向动力刀座





技术规格

技术规格 []: 选项

项 目			L500LA	L500LMA
加工能力	床身最大回转直径	mm	Ø1,030	
	溜板上的回转直径	mm	Ø850	
	最大车削直径	mm	Ø720	Ø690
	最大车削长度	mm	2,109	2,100
	最大棒料直径	mm	Ø165	
主轴	卡盘尺寸	inch	21" [24"]	
	主轴通孔直径		Ø181 [Ø275]	
	主轴速度(rpm)	r/min	21" : 1,500 [24" : 1,000]	
	电机功率(最大/连续)	kW	45/37	
	扭矩(最大/连续)	N·m	4,112/3,382 [24" : 4,486/3,689]	2,990/2,459 [24" : 4,486/3,689]
	主轴形式	-	皮带+2级齿轮	
	主轴鼻端	-	A1-15	
	C轴分度	deg	-	0.001°
进给	行程(X/Z)	mm	400/2,210	
	快速移动速度(X/Z)	m/min	20/18	
	导轨类型	-	箱式导轨	
刀塔	刀具数量	EA	10	12
	刀具尺寸	外径	□32	
		内径	Ø80	Ø63
	分度时间	sec/step	0.35	
动力刀具	电机功率(最大/连续)	kW	-	11/7.5
	动力刀具转速(rpm)	r/min	-	4,000
	扭矩(最大/连续)	N·m	-	140/95.4
	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	2,083	
箱容量	冷却液箱	ℓ	500	
	润滑剂箱	ℓ	4	
电源供应	电源供应	kVA	50	
	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	6,420×2,779	
	高度	mm	2,420	
	重量	kg	15,200	
数控系统	控制系统	-	FANUC 32i-B	

※ 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

FANUC 32i-B

[]: 选项

轴控制数 / 显示 / 精度补偿	
控制轴数	2轴 (X, Z), 3轴 (X, Z, C), 4轴 (X, Z, Y, C)
同时控制轴数	5轴 (X, Z, B, C, A), 6轴 (X, Z, Y, B, C, A)
主轴数量	2轴 [最大 4轴]
	4轴 (1系统), 6轴 (2系统整体)
最小设置单位	X, Z, Y, B轴 : 0.001 mm (0.0001°) C, A轴 : 0.001°
最小移动单位	X, Z, Y, B轴 : 0.001 mm (0.0001°) C, A轴 : 0.001°
英尺 / 公制转换	G20 / G21
高响应矢量控制	
互锁	所有轴/每个轴
机床锁定	所有轴
背隙补偿	± 0-9999脉冲 (快移 / 切削进给)
位置开关	
LCD / MDI	10.4英寸彩屏LCD
反馈	绝对电机反馈
储存行程检查1	超程
储存行程检查2, 3	
PMC 轴控制	
操作	
自动操作 (存储器)	
MDI 操作	
DNC 操作	需要DNC软件 / CF卡
程序重新开始	
错误操作预防	
程序检查功能	空运行, 程序检查
单程序段	
搜索功能	程序编号 / 序列号
插补功能	
Nano插补	
快速定位	G00
直线补偿	G01
圆柱形插补	G02, G03
精确停止模式	单一的 : G09, 连续 : G61
调整时间	G04, 0 ~ 9999.9999 sec
程序段跳过	G31
参考点返回	第1参考点 : G28, 第2参考点 : G30 参考点检查 : G27
螺纹 / 同步切割	
螺纹切削退刀	
变导程螺纹切削	
多个 / 连续线程	
进给功能 / 加减速控制	
	快速移动 点动: 0 ~ 2,000 mm/min (79 ipm) 手动控制 : x1, x10, x100 pulses 参考点返回
切削进给命令	直接输入F代码
进给倍率	0 ~ 200% (10%的单位)
切削进给命令	1%, 25%, 50%, 100%
进给倍率	
快速进给倍率	G98
倍率取消	G99
每分钟进给	1个程序段
程序输入	
纸带代码	EIA / ISO
任选程序段跳过	1个
程序停止 / 结束	M00, M01 / M02, M30
最大可编程尺寸	± 999,999.999 mm (± 99,999.9999 inch)
平面选择	X-Y : G17 / Z-X : G18 / Y-Z : G19
工件坐标系设定	G52, G53, 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	

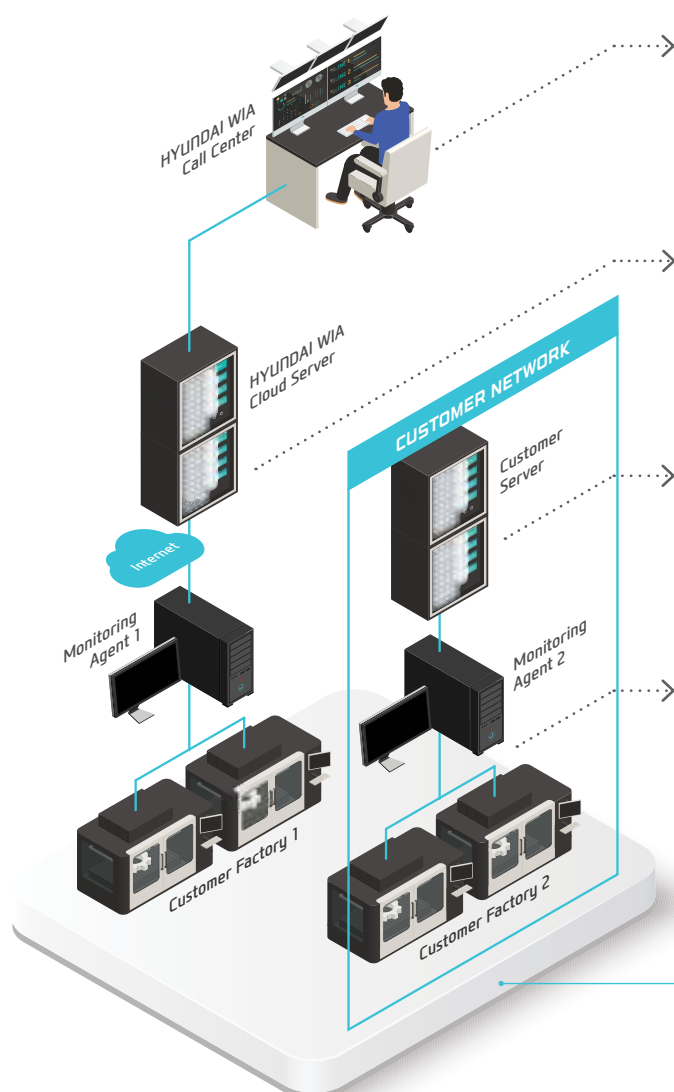
辅助功能	M 4 数位
等级提升M 代码	高速 / 多个 / 旁路M代码
主轴转速功能	S 4数位, 二进制输出
主轴倍率	0% ~ 150% (10%单元)
多位置主轴定向	M19 (S_ _)
刚性攻丝	
主轴恒线速度控制	G96, G97
刀具功能 / 刀具补偿	
刀具功能	T 2位+补偿2位
刀具寿命管理	
刀具补偿数	32 对
刀尖半径补偿	G40, G41, G42
形状 / 磨损补偿	
检测刀具补偿值 B 直接输入	
编辑功能	
工件程序储存大小	640m (256KB)
登记的程序数量	500个
程序保护	
背景编辑	
加长工件的程序编辑	NC程序的复制、移动和改变
储存卡程序编辑 & 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	
外部按键输入	
外部工件编号查找	
数据自动备份	
设置, 显示, 诊断	
自诊断功能	
历史显示	报警和操作员信息与操作
运行小时 / 工件计数显示	
维护信息	
实际切削进给率显示	
主轴转速显示/ T 代码	
图形显示	
操作监控屏幕	主轴/伺服装置的负载等
功耗监视	主轴和伺服装置
主轴 / 伺服设定显示屏	
多种语言显示	支持20种语言
显示语言切换	5种可选语言
LCD 屏幕保护程序	屏幕保护
处理选择	BST (倒旋扭矩极限)
不同机床规格的功能	
Cs 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)
多刀车削 (2主轴)	MIII, MS, Y, SY, LF-MIII, TTMS, TTSY
螺纹插补	
图纸尺寸直接输入	包含倒角 / 转角R
动态图形显示	

HW-MMS

HYUNDAI WIA Machine Monitoring System



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。



HW-MMS Remote

基于远程服务

可进行远程HMI/影像诊断的现代威亚呼叫中心的远程服务



HW-MMS Cloud

基于云服务器

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



HW-MMS Edge

基于客户服务器

旨基于客户公司服务器的, 用于收集和分析设备运转数据的设备监控系统 (可与客户公司MES/ERP接合)

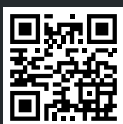


HW-MMS Edge Plus

HW-MMS Edge Plus

用于实时储存并分析主轴和移送轴数据、工具寿命、NC加工文件等的基于设备大数据的智能工厂解决方案

现代威亚
智能工厂解决方案



L500LMA
Movie 1



L500LMA
Movie 2



L500LMA
3D Movie



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