

600/700/800 Series

L600 Series | L700 Series | L800 Series | L800D Series

现代威亚 数控车削中心

Technical Leader

数控车削中心L600/700/800系列由现代威亚公司根据多年的专业经验和最新技术设计制造, 是一款能够最大限度地提高生产效率和性能的车削中心。

型号	主轴								床身		刀塔	
	18" 液压	21" 液压	24" 液压	24" 单动	27" 空气	32" 液压	32" 单动	34" 空气	标准	加长型	标准	车铣
L600A	○	○	○						●		●	
L600LA	○	○	○							●	●	
L600MA	○	○	○						●			●
L600LMA	○	○	○							●		●
L700A			○			○			●		●	
L700LA			○			○				●	●	
L700MA			○			○			●			●
L700LMA			○			○				●		●
L800A				○	○	○			●		●	
L800LA				○	○	○				●	●	
L800MA				○	○	○			●			●
L800LMA				○	○	○				●		●
L800D							○	○	●		●	
L800LD							○	○		●	●	
L800MD							○	○	●			●
L800LMD							○	○		●		●

●: 标配 ○: 选项

600/700/800 Series

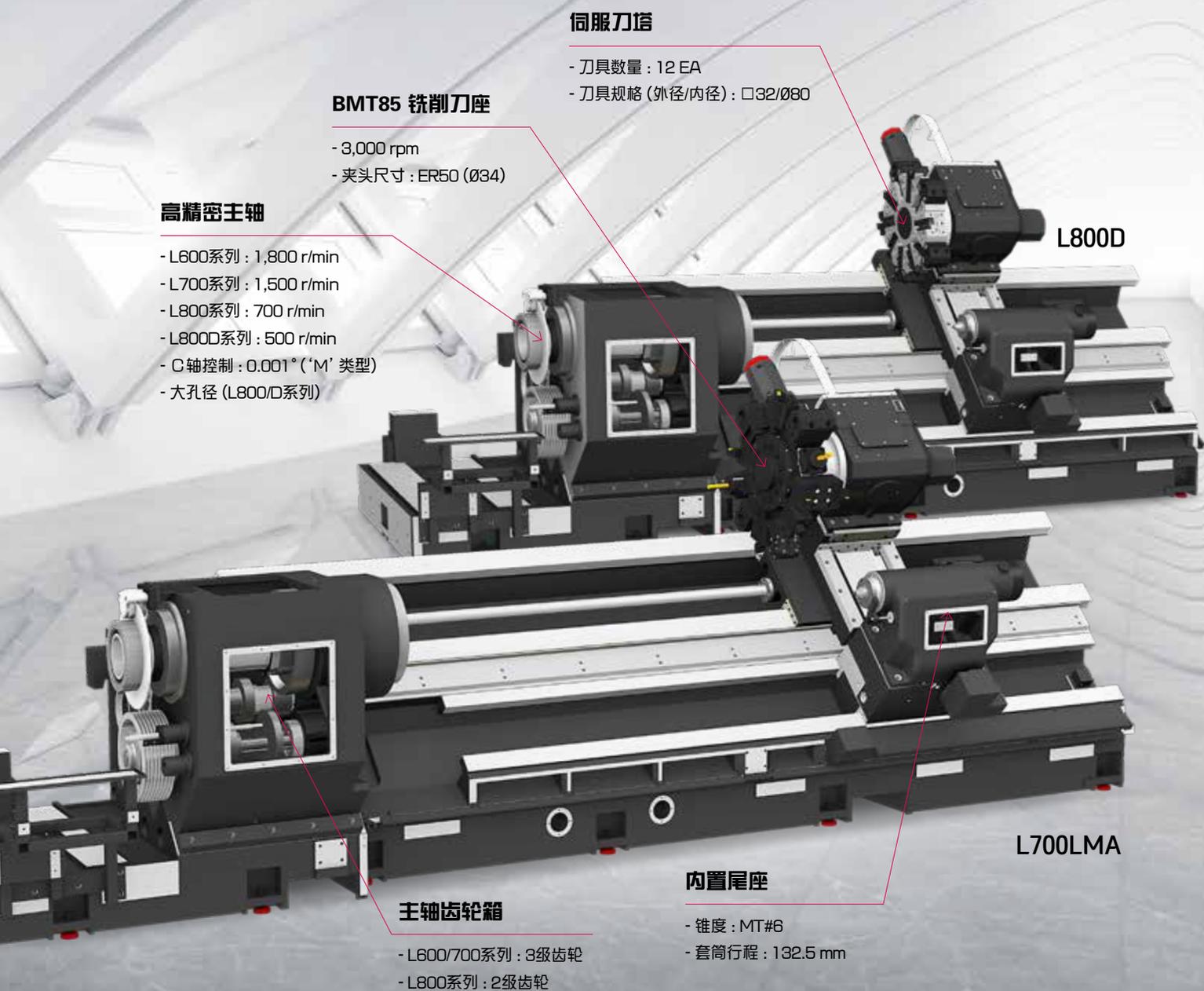
重切削大型工件加工能力, 数控车削中心

- 采用箱式导轨, 极大增强机床的稳固性
- 高刚性、高精度一体式结构
- 预应力双固定法提供极高精密性
- 齿轮箱型主轴 (L600/700系列: 3级齿轮 / L800系列: 2级齿轮)
- 大孔径主轴, 最大主轴通孔直径 $\varnothing 375$ (L800D)
- 适合加工长轴类工件和管件, 最大车削长度达3,250mm (长床身型)



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



伺服刀塔

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

BMT85 铣削刀座

- 3,000 rpm
- 夹头尺寸: ER50 ($\varnothing 34$)

高精度主轴

- L600系列: 1,800 r/min
- L700系列: 1,500 r/min
- L800系列: 700 r/min
- L800D系列: 500 r/min
- C轴控制: 0.001° ('M' 类型)
- 大孔径 (L800/D系列)

L800D

L700LMA

主轴齿轮箱

- L600/700系列: 3级齿轮
- L800系列: 2级齿轮

内置尾座

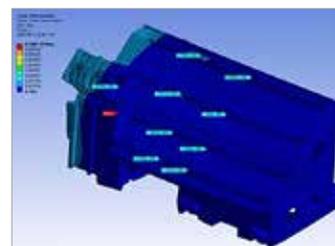
- 锥度: MT#6
- 套筒行程: 132.5 mm

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

L600/700/800系列采用通过有限元分析(FEA)开发的45°斜床身设计,有效吸收振动,减少热量的产生。
该结构保证了机床的高稳定性,能够执行强大且精密的切削。



占地面积 (长×宽)

标准型床身

7,077×3,075 mm

加长型床身

8,715×3,075 mm

导轨

箱式导轨

L600/700/800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)

标准型床身

500/1,680 mm

加长型床身

500/3,280 mm

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

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
L600系列	1,800 rpm	45/37 kW	5,610/4,621 N·m	皮带式 + 3级齿轮
L700系列	1,500 rpm	45/37 kW	6,928/5,700 N·m	
L800系列	700 rpm	45/37 kW	7,045/5,795 N·m	皮带式 + 2级齿轮
L800D系列	500 rpm	45/37 kW	7,288/5,992 N·m	

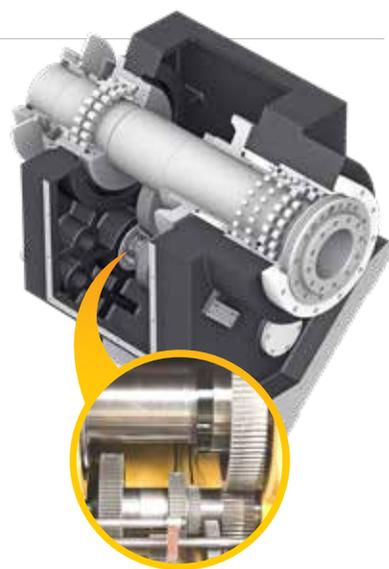
重切削 & 高精度主轴

主轴

针对重切削加工的主轴

为了在重切削中获得高稳定性, 主轴采用P4级双圆柱滚柱轴承与角轴承的组合设计。主轴和主轴箱的设计能够长期保持高精度。采用一款先进的双锁定装置将主轴轴承和皮带轮分离。在重切削、卡盘缸操作和皮带轮张力过程中, 防止主轴轴承预加张力的释放。

主轴齿轮箱 : 在低速期间, 主轴档位具有稳定性和高扭矩。



L600/700系列

L800/D系列

3级齿轮

2级齿轮

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。

※ 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。

大孔径主轴 (L800/D系列)

最大主轴通孔直径 L800LMA : $\varnothing 320$, L800D : $\varnothing 375$ 在加工适用于石油和天然气工业的大型圆柱形工件方面显示出极好的性能。

空气夹具装置 **OPTION**

为保证加工管道类工件时所产生的变形的最小化, 采用空气夹紧装置, 从而实现加工能力的最大化。



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

12_{EA}

刀具规格 (外径/内径)

□ 32/Ø80_{mm}

分度时间

0.4_{sec}

铁削刀塔

铁削刀具形式

BMT85

大转速

3,000 rpm (FANUC)

电机功率 (最大/连续)

11/7.5 kW

扭矩 (最大/连续)

140/95.4 N·m

夹头尺寸

ER50 (Ø34)

伺服电机控制的高性能刀塔

伺服刀塔



伺服刀塔

L600/700/800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。

70bar



BMT85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

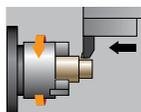


角铣头



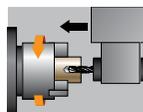
动力刀座

通过安装直铣头与角铣头可以提升加工能力,实现对产品的侧面以及内径的加工。



重切削(外径) (材料: S45C)

主轴转速	96 r/min
切削速度	150 m/min
切削深度	12 mm
向前	0.65 mm/rev
排屑	1,170 cc/min



U-型钻 (材料: S45C)

刀具直径	Ø180
切削速度	130 m/min
切削深度	50 mm
向前	0.14 mm/rev
排屑	814 cc/min

❖ 因加工环境不同,上述结果可能会有所不同。

04 用户便利性

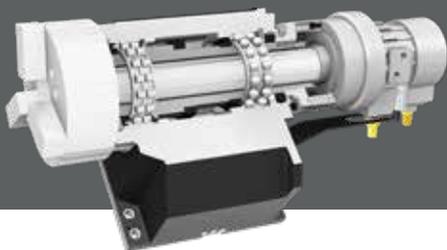
多样化的配置, 客户使用更加便捷

尾座

内置尾座

大型MT#6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
MT#6	Ø160 mm	132.5 mm



卡盘式尾座 **OPTION**

当加工管件等材料时, 使用卡盘型尾座可以使产品的加工更加稳定。

卡盘尺寸: 12"

主轴转速: 3,000 rpm

套筒直径: Ø95 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。

※ (L800/D 系列: 手动快速对刀仪)

冷却单元



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)



冷却液枪

高效率的排屑结构

排屑器

排屑过程及时有效, 从而大幅提高生产力, 并改善工作环境。



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。

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



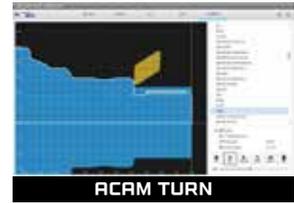
标准配置 15寸大触屏显示器

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

ACAM (Automatic CAM)

智能加工自动化：仅需导入图纸文件，就会通过云计算自动生成NC程序的自动化CAM。

云环境智能
加工自动化



MMS (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。



1. 基于云服务器 (MMS Cloud)

搜集/分析设备启动数据用的基于Cloud服务器的设备监控系统

2. 基于客户服务器 (MMS Edge)

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)

SMART CNC SMART PLUS (FANUC) / SIEMENS / TPC (HEIDENHAIN)



1. 对话型编程 (HW-DPRO)

编写加工程序, 模拟检查等, 从安装到加工过程, 此软件通过对话型操作极大提升便利性

2. LAUNCHER

将本公司主页, 用户常用界面及公司优化功能界面进行统筹处理, 顾客一点击便可进入所需界面的软件

技术规格

标配 & 选配

● : 标准型 ○ : 选项 ☆ : 事先协商 - : 不适用

主轴		L600A(LA)	L600MA(LMA)
没有夹头		●	●
主轴中空卡盘 3 卡爪	18"	○	○
	21"	○	○
	24"	-	-
主轴实心卡盘 3 卡爪	18"	-	-
	21"	-	-
	24"	-	-
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		☆	☆
5° 分度		☆	☆
Cs 轴 (0.001°)		-	●
卡盘夹紧/松开确认装置		●	○
2级卡盘脚踏开关		○	○
刀塔			
刀座		●	●
铣削刀塔	BMT	-	●
直铣头 (径向)	夹头类型	-	●
角铣头 (轴向)	夹头类型	-	●
镗刀变径套		●	○
钻头套筒		○	○
U-钻盖		●	●
长镗刀杆内径刀座		LA ☆	LMA ☆
角度刀头		-	☆
尾座 & 中心架			
内置尾座		●	●
可编程尾座		●	●
手动中心架		☆	☆
手动型液压中心架	1套	-	-
	2套	-	-
可编程液压中心架	1套	○	○
	2套	LA ○	LMA ○
固定中心		●	●
尾座2级压力系统		☆	☆
套筒前进/后退确认装置		●	●
尾座脚踏开关 (选择尾座时的标准/不包括电机尾座)		●	●
冷却装置 & 吹气装置			
标准冷却装置 (喷嘴)		●	●
床身冲洗冷却装置		●	●
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 (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			
冷却液箱	570 ℓ	●	●
	770 ℓ	LA ●	LMA ●
排屑器 (液箱位置/切屑处理)		○	○
特殊排屑器 (鼓式过滤)		☆	☆
切屑小车	标准 (180 ℓ)	○	○
	翻转 (200 ℓ)	○	○
	加大型翻转 (290 ℓ)	○	○
	加大型 (330 ℓ)	○	○
	定制	☆	☆

安全装置		L600A(LA)	L600MA(LMA)
全防护罩		●	●
卡盘液压维修锁		●	●
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	70kVA	○	○
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		○	○
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	标准	○	○
	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 (FEDEK)		☆	☆
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	●	●
标准液压单元	58bar/63 ℓ	●	●
软件			
自动化CAM程序 (HW-ACAM)		○	-
对话型编程 (HW-DPRO)		○	○
加工程序管理软件 (HW-eDNC)		○	○
机床监控系统 (HW-MMS Cloud)		☆	☆
机床监控系统 (客户安装类型 : HW-MMS Edge)		☆	☆
Smart Guide-i : FANUC		● (F32i-B : ☆)	● (F32i-B : ☆)
Smart S/W		☆	☆
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!

技术规格

标配 & 选配

●: 标准型 ○: 选项 ☆: 事先协商 -: 不适用

主轴		L700A(LA)	L700MA(LMA)
没有夹头		●	●
主轴中空卡盘 3 卡爪	18"	-	-
	21"	-	-
	24"	○	○
	32"	○	○
主轴实心卡盘 3 卡爪	18"	-	-
	21"	-	-
	24"	-	-
	32"	-	-
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		☆	☆
5° 分度		☆	☆
Cs 轴 (0.001°)		-	●
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
刀塔			
刀座		●	●
铣削刀塔	BMT	-	●
直铁头 (径向)	夹头类型	-	●
角铁头 (轴向)	夹头类型	-	●
镗刀变径套		●	●
钻头套筒		○	○
U-钻盖		●	●
长镗刀杆内径刀座		LA ☆	LMA ☆
角度刀头		-	☆
尾座 & 中心架			
内置尾座		●	●
可编程尾座		●	●
手动中心架		☆	☆
手动型液压中心架	1套	-	-
	2套	-	-
可编程液压中心架	1套	○	○
	2套	LA ○	LMA ○
固定中心		●	●
尾座2级压力系统		☆	☆
套筒前进/后退确认装置		●	●
尾座脚踏开关 (选择尾座时的标准/不包括电机尾座)		●	●
冷却装置 & 吹气装置			
标准冷却装置 (喷嘴)		●	●
床身冲洗冷却装置		●	●
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 (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			
冷却液箱	570 ℓ	●	●
	770 ℓ	LA ●	LMA ●
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(180 ℓ)	○	○
	翻转(200 ℓ)	○	○
	加大型翻转(290 ℓ)	○	○
	加大型(330 ℓ)	○	○
	定制	☆	☆

安全装置		L700A(LA)	L700MA(LMA)
全防护罩		●	●
卡盘液压维修联锁		●	●
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	70kVA	○	○
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		○	○
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	标准	○	○
	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 (FEDEK)		☆	☆
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	主轴	-	-
刀塔工件止停装置 (自动化)		☆	☆
液压供应装置			
标准液压缸	中空	●	●
标准液压单元	58bar/63 ℓ	●	●
软件			
自动化CAM程序 (HW-ACAM)		○	-
对话型编程 (HW-DPRO)		○	○
加工程序管理软件 (HW-eDNC)		○	○
机床监控系统 (HW-MMS Cloud)		☆	☆
机床监控系统 (客户安装类型: HW-MMS Edge)		☆	☆
Smart Guide-i: FANUC		● (F32i-B: ☆)	● (F32i-B: ☆)
Smart SW		☆	☆
其他			
调整工具及 工具箱		●	●
定制颜色	需要Munsell NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

◆ 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

标配 & 选配

● : 标准型 ○ : 选项 ☆ : 事先协商 - : 不适用

主轴		L800A(LA)	L800MA(LMA)
没有夹头		●	●
主轴中空卡盘 3 卡爪	18"	-	-
	21"	-	-
	24"	-	-
	32"	○	○
主轴实心卡盘 3 卡爪	18"	-	-
	21"	-	-
	24"	-	-
	32"	-	-
大孔径空气卡盘		○	○
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		☆	☆
5° 分度		☆	☆
Cs 轴 (0.001°)		-	●
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
刀塔			
刀座		●	●
铣削刀塔		-	●
直铣头 (径向)		夹头类型	●
角铣头 (轴向)		夹头类型	●
镗刀变径套		●	●
钻头套筒		○	○
U-钻盖		●	●
长镗刀杆内径刀座		LA ☆	LMA ☆
角度刀头		-	☆
尾座 & 中心架			
内置尾座		●	●
可编程尾座		●	●
手动中心架		☆	☆
手动型液压中心架	1套	-	-
	2套	-	-
可编程液压中心架	1套	○	○
	2套	LA ○	LMA ○
固定中心		●	●
尾座2级压力系统		☆	☆
套筒前进/后退确认装置		●	●
尾座脚踏开关 (选择尾座时的标准/不包括电机尾座)		●	●
冷却装置 & 吹气装置			
标准冷却装置 (喷嘴)		●	●
床身冲洗冷却装置		●	●
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 (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			
冷却液箱	570 ℓ	●	●
	770 ℓ	LA ●	LMA ●
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(180 ℓ)	○	○
	翻转(200 ℓ)	○	○
	加大型翻转(290 ℓ)	○	○
	加大型(330 ℓ)	○	○
	定制	☆	☆

安全装置		L800A(LA)	L800MA(LMA)
全防护罩		●	●
卡盘液压维修联锁		●	●
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	70kVA	○	○
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		○	○
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	标准	○	○
	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 (FEDEK)		☆	☆
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	○	○
标准液压单元	58bar/63 ℓ	●	●
软件			
自动化CAM程序 (HW-ACAM)		○	-
对话型编程 (HW-DPRO)		○	○
加工程序管理软件 (HW-eDNC)		○	○
机床监控系统 (HW-MMS Cloud)		☆	☆
机床监控系统 (客户安装类型 : HW-MMS Edge)		☆	☆
Smart Guide-i : FANUC		● (F32i-B : ☆)	● (F32i-B : ☆)
Smart S/W		☆	☆
其他			
调整工具及 工具箱		●	●
定制颜色	需要Munsell NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

❖ 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

标配 & 选配

●: 标准型 ○: 选项 ☆: 事先协商 -: 不适用

主轴		L800D(LD)	L800MD(LMD)
没有夹头		●	●
主轴中空卡盘 3 卡爪	18"	-	-
	21"	-	-
	24"	-	-
	32"	-	-
主轴实心卡盘 3 卡爪	18"	-	-
	21"	-	-
	24"	-	-
	32"	-	-
大孔径空气卡盘	34"	○	○
大孔径单动卡盘	32"	○	○
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		☆	☆
5° 分度		☆	☆
Cs 轴 (0.001°)		-	●
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
刀塔			
刀座		●	●
铁削刀塔	BMT	-	●
直铁头 (径向)	夹头类型	-	●
角铁头 (轴向)	夹头类型	-	●
镗刀变径套		●	●
钻头套筒		○	○
U-钻盖		●	●
长镗刀杆内径刀座		LD ☆	LMD ☆
角度刀头		-	☆
尾座 & 中心架			
内置尾座		○	○
可编程尾座		○	○
手动中心架		☆	☆
手动型液压中心架	1套	-	-
	2套	-	-
可编程液压中心架	1套	○	○
	2套	LD ○	LMD ○
固定中心		选择尾座 (●)	选择尾座 (●)
尾座2级压力系统		选择尾座 (☆)	选择尾座 (☆)
套筒前进/后退确认装置		选择尾座 (●)	选择尾座 (●)
尾座脚踏开关		选择尾座 (●)	选择尾座 (●)
冷却装置 & 吹气装置			
标准冷却装置 (喷嘴)		●	●
床身冲洗冷却装置		●	●
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 (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			
冷却液箱	570 ℓ	●	●
	770 ℓ	LD ●	LMD ●
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(180 ℓ)	○	○
	翻转(200 ℓ)	○	○
	加大型翻转(290 ℓ)	○	○
	加大型(330 ℓ)	○	○
	定制	☆	☆

安全装置		L800D(LD)	L800MD(LMD)
全防护罩		●	●
卡盘液压维修联锁		●	●
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	70kVA	○	○
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	○	○
自动液体位检测装置 (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	标准	○	○
	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 (FEDEK)		-	-
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	主轴	-	-
刀塔工件止停装置 (自动化)		☆	☆
油压供应装置			
标准液压缸	中空	○	○
标准液压单元	58bar/63 ℓ	●	●
软件			
自动化CAM程序 (HW-ACAM)		○	-
对话型编程 (HW-DPRD)		○	○
加工程序管理软件 (HW-eDNC)		○	○
机床监控系统 (HW-MMS Cloud)		☆	☆
机床监控系统 (客户安装类型: HW-MMS Edge)		☆	☆
Smart Guide-i: FANUC		● (F32i-B: ☆)	● (F32i-B: ☆)
Smart SW		☆	☆
其他			
调整工具及 工具箱		●	●
定制颜色	需要Munsell NO.	☆	☆
CAD&CAM 软件		☆	☆

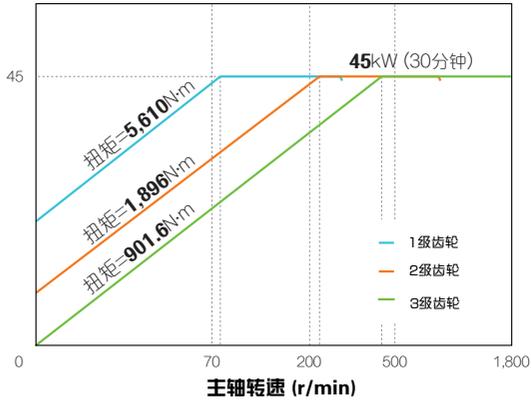
◆ 使用6BAR以上高压水箱时推荐使用4CH 热变补偿装置。
性能参数如有变化, 恕不通知!

技术规格

主轴电机功率/扭矩图

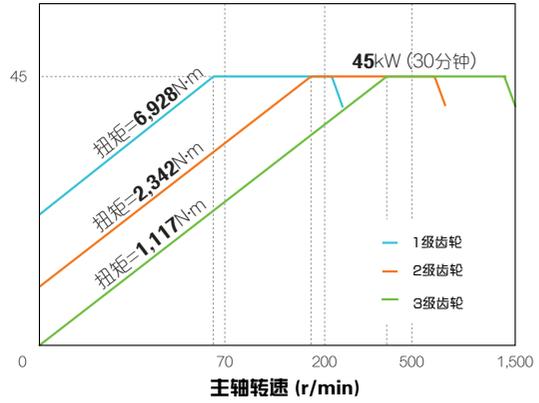
L600系列 1,800 rpm

功率(kW)



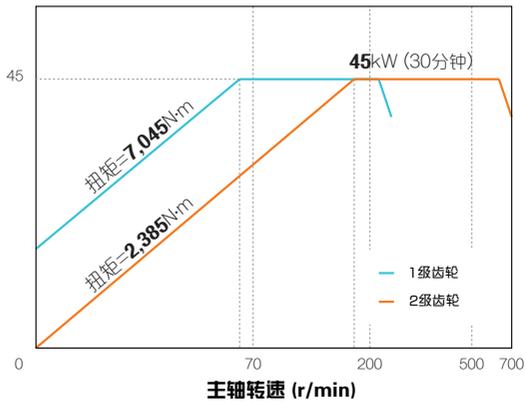
L700系列 1,500 rpm

功率(kW)



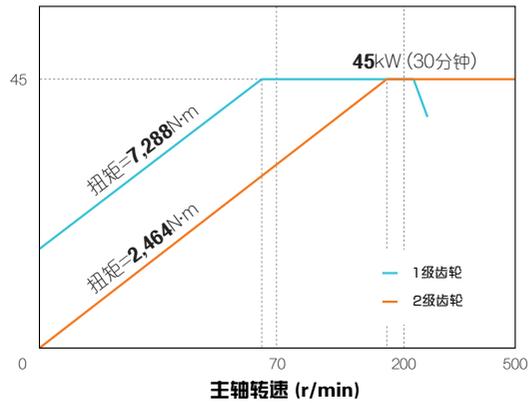
L800系列 700 rpm

功率(kW)



L800D系列 500 rpm

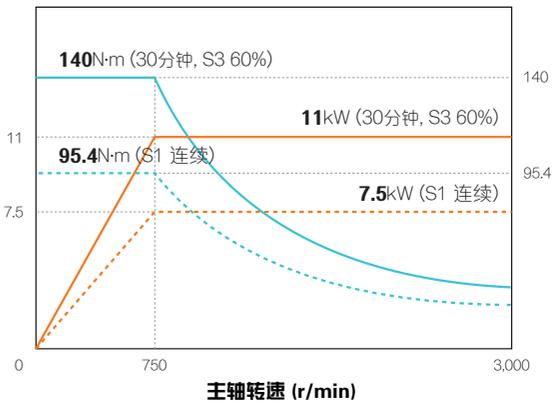
功率(kW)



铣削刀座 3,000 rpm

功率(kW)

扭矩(N·m)

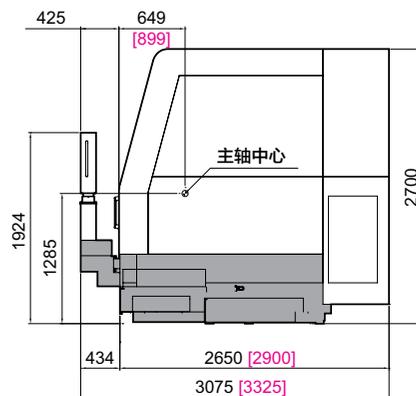
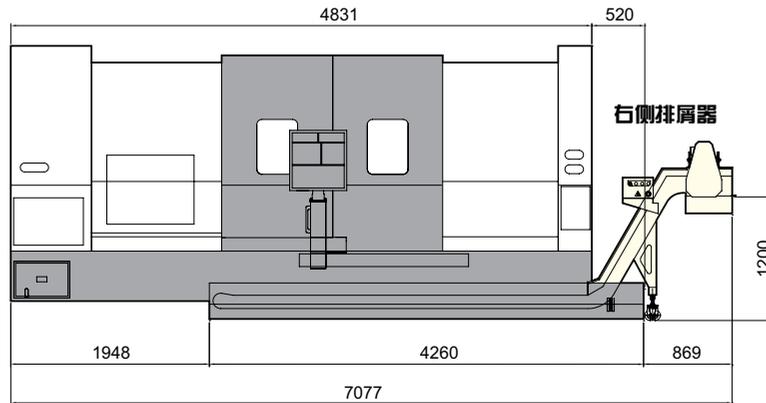
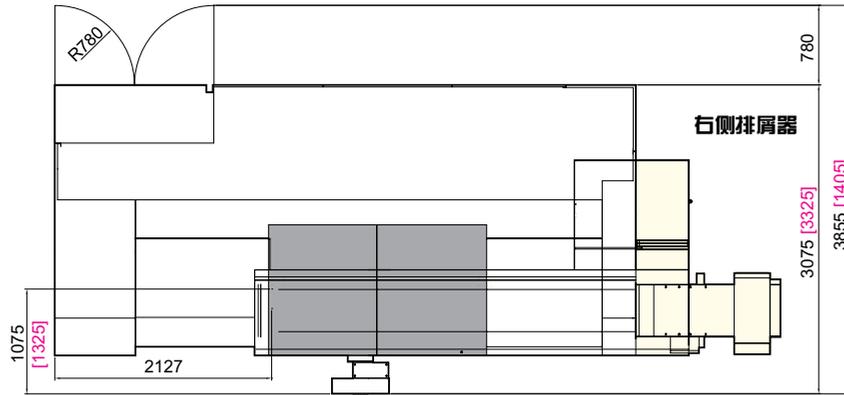


技术规格

外形尺寸

单位: mm

L600A/600MA/700A/700MA/800A/800MA/800D



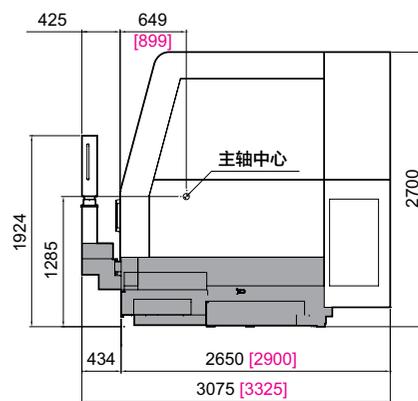
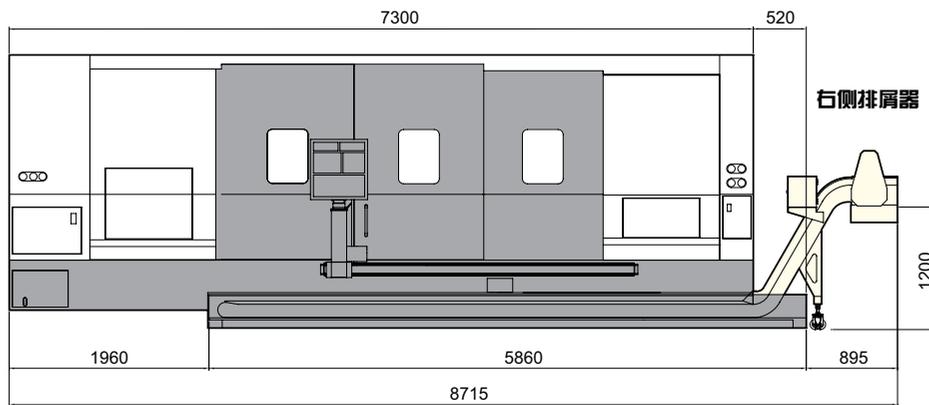
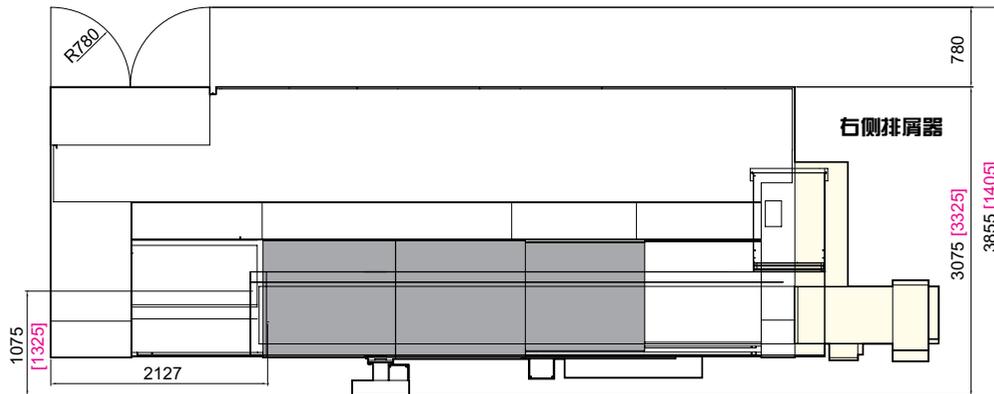
[应用K6.1中心架装置时]

技术规格

外形尺寸

单位: mm

L600LA/600LMA/700LA/700LMA/800LA/800LMA/800LD/800LMD

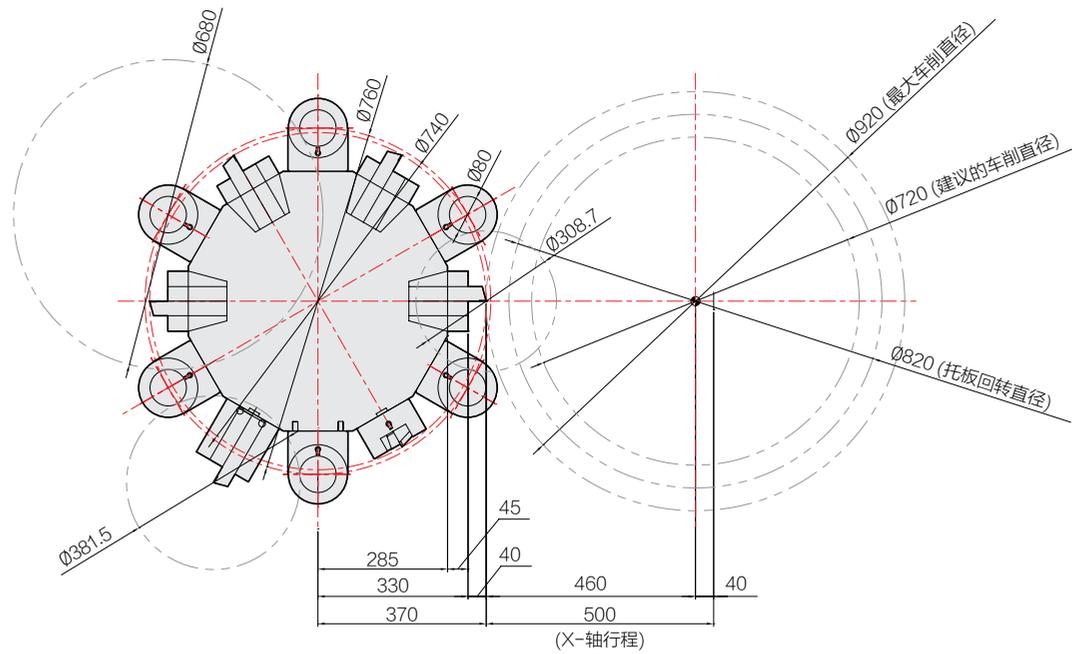


[应用K6.1中心架装置时]

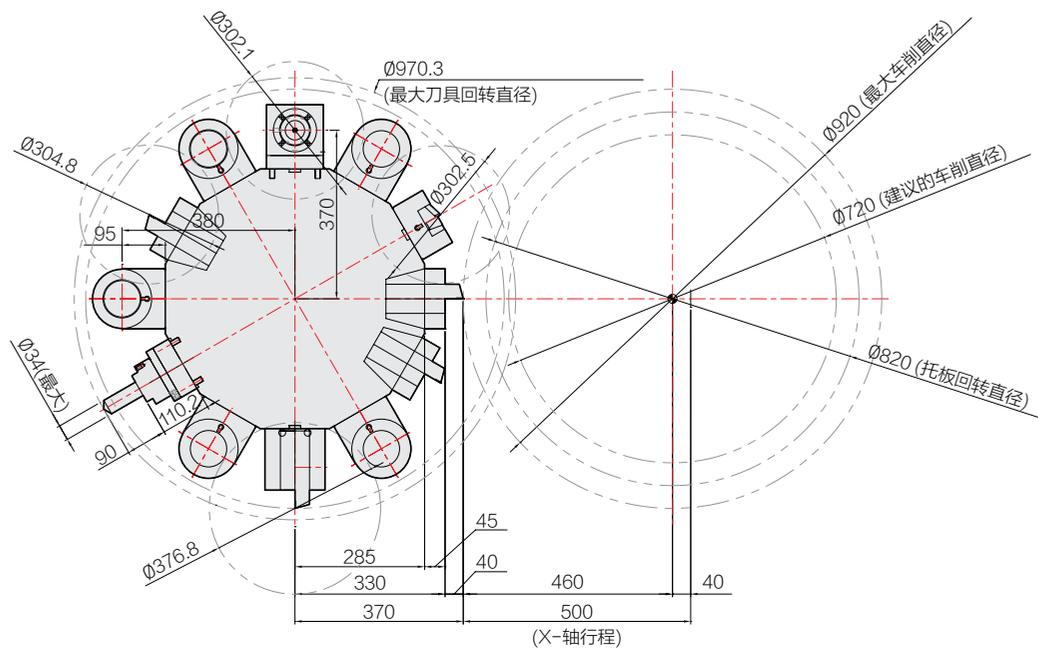
刀具干涉图

单位: mm

L600A/600LA/700A/700LA/800A/800LA/800D/800LD



L600MA/600LMA/700MA/700LMA/800MA/800LMA/800MD/800LMD

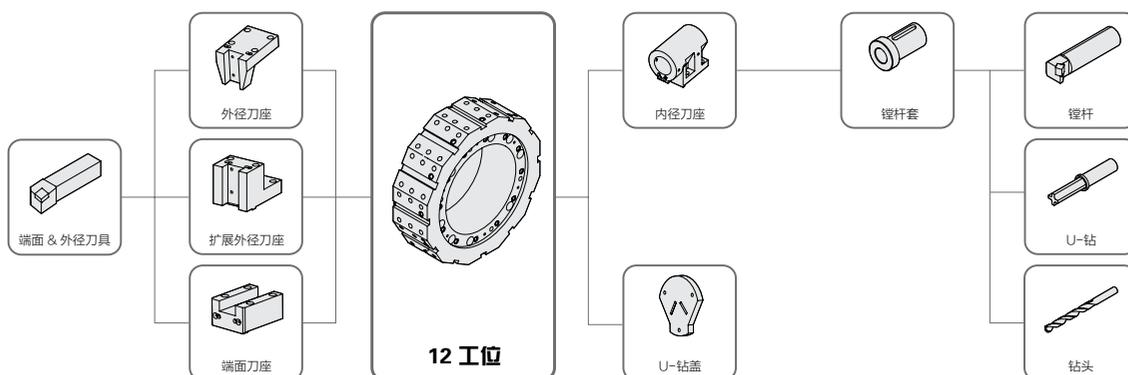


技术规格

刀具系统

单位: mm

L600A/600LA/700A/700LA/800A/800LA/800D/800LD



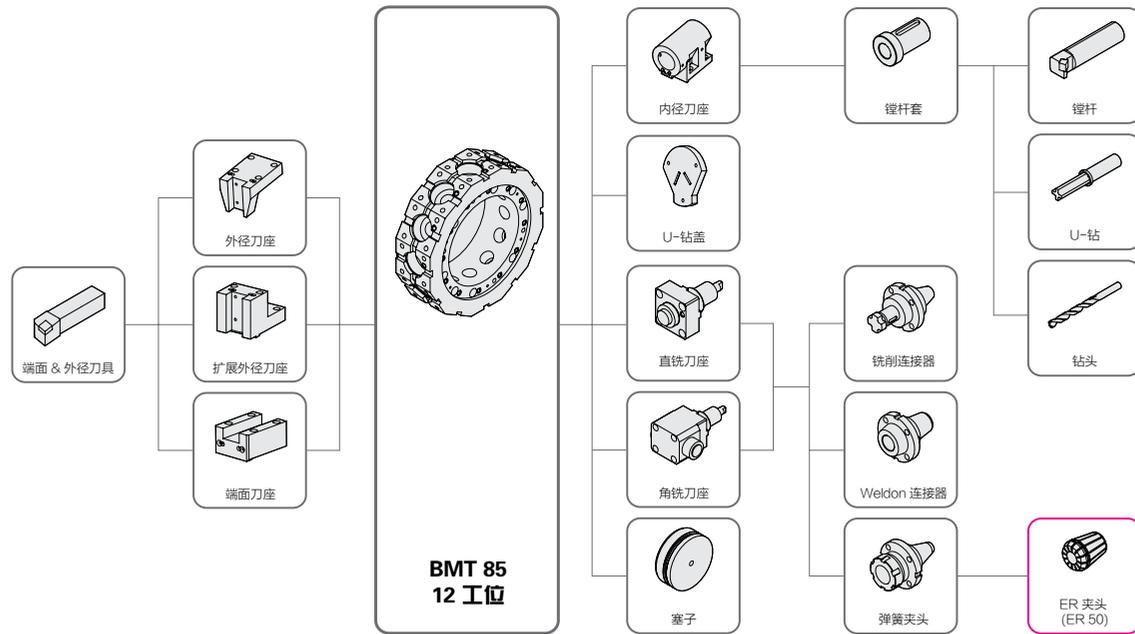
L600/700/800系列刀具详细

项目			A/D		LA/LD	
			mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	左/右	4	4	4	4
		扩张	1	1	1	1
	端面刀座	1	1	1	1	
镗刀座	内径刀座	单个	6	6	6	6
		加长型(套)	-	-	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 (3/4")	1	1	1	1
		Ø25 (1")	1	1	1	1
		Ø32 (1 1/4")	1	1	1	1
		Ø40 (1 1/2")	1	1	1	1
		Ø50 (2")	1	1	1	1
		Ø60 (2 1/4")	1	1	1	1
	钻头	MT 3	选项	选项	选项	选项
		MT 4	选项	选项	选项	选项
		MT 5	选项	选项	选项	选项
	适配器套件		-	-	-	-

刀具系统

单位: mm

L600MA/600LMA/700MA/700LMA/800MA/800LMA/800MD/800LMD



L600/700/800系列刀具详细

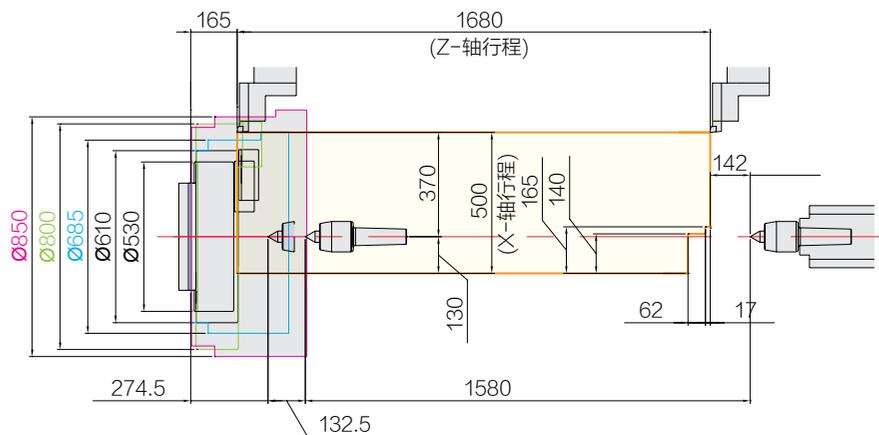
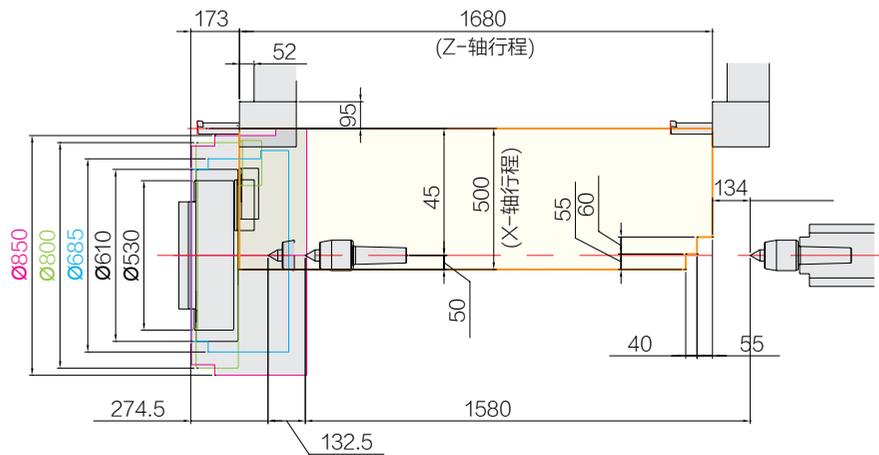
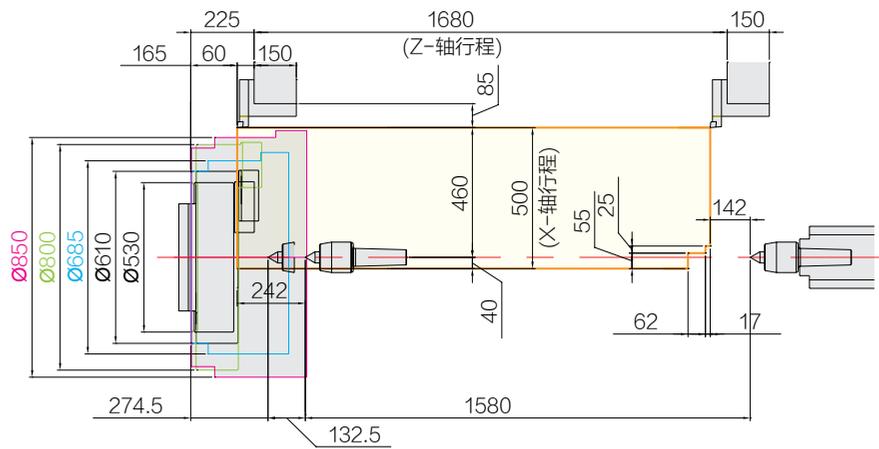
项 目			MA/MD		LMA/LMD	
			mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位
车削刀座	外径刀座	左/右	3	3	3	3
		扩张	1	1	1	1
	端面刀座		1	1	1	1
镗刀座	内径刀座	单个	5	5	5	5
		加长型(套)	-	-	选项	-
动力刀座	直铣刀座	标准型	1	1	1	1
	角铣刀座	标准型	1	1	1	1
变径套	镗孔	Ø20 (3/4")	1	1	1	1
		Ø25 (1")	1	1	1	1
		Ø32 (1 1/4")	1	1	1	1
		Ø40 (1 1/2")	1	1	1	1
		Ø50 (2")	1	1	1	1
		Ø60 (2 1/4")	1	1	1	1
	钻头	MT 3	选项	选项	选项	选项
		MT 4	选项	选项	选项	选项
		MT 5	选项	选项	选项	选项
	适配器套件		1 套	1 套	1 套	1 套

技术规格

刀具行程范围

单位: mm

L600A/600MA/700A/700MA/800A/800MA/800D/800MD

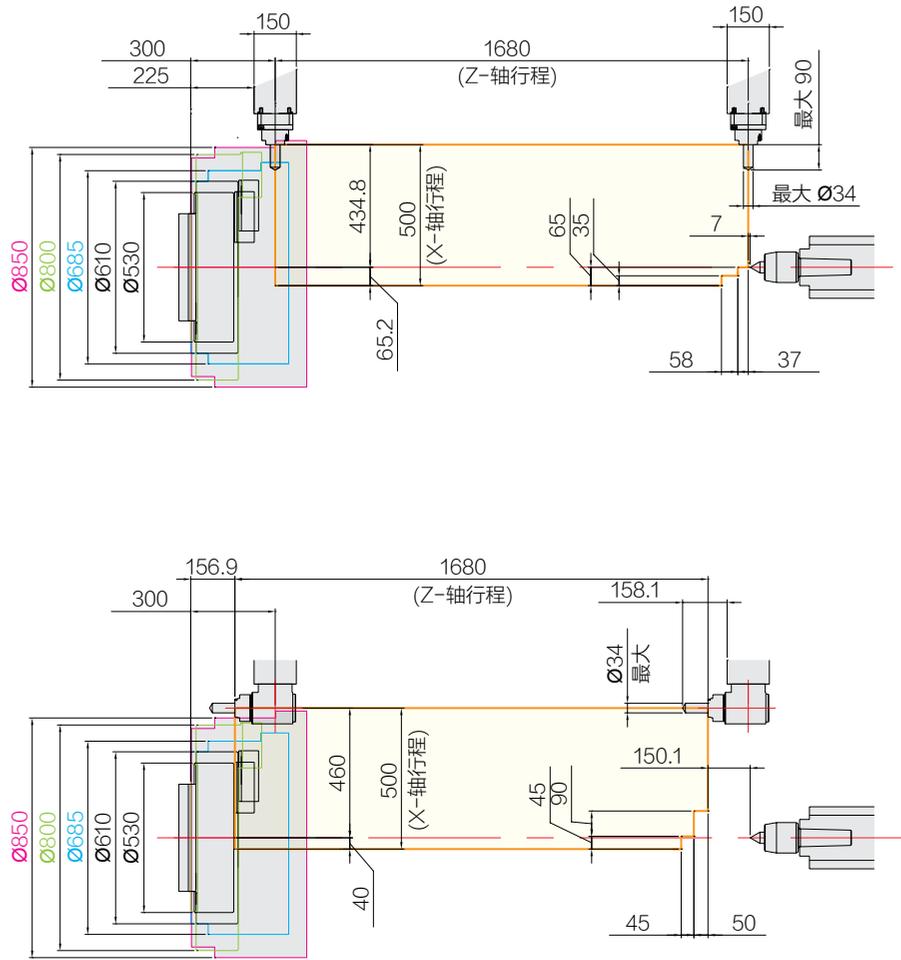


技术规格

刀具行程范围

单位: mm

L600MA/700MA/800MA/800MD



技术规格

技术规格

[]: 选项

项 目		L600A	L600MA	L600LA	L600LMA
加工能力	床身最大回转直径	mm			
	溜板上的回转直径	mm			
	最大车削直径	mm			
	最大车削长度	mm		mm	
	最大棒料直径	mm			
主轴	卡盘尺寸	inch			
	主轴通孔直径	mm			
	主轴速度 (rpm)	r/min			
	电机功率 (30分/连续)	kW			
	扭矩 (30分/连续)	N·m			
	主轴形式	-			
	主轴鼻端	-			
	C轴分度	deg		deg	
进给	行程 (X/Z)	mm		mm	
	快速移动速度 (X/Z)	m/min		m/min	
	导轨类型	-			
刀塔	刀具数量	EA			
	刀具尺寸	外径	mm		
		内径	mm		
	分度时间	sec/step			
动力刀具	电机功率 (最大/连续)	kW		kW	
	动力刀具转速 (rpm)	r/min		r/min	
	扭矩 (最大/连续)	N·m		N·m	
	夹头尺寸	mm		mm	
	型号	-		-	
尾座	锥度	-			
	套筒直径	mm			
	套筒行程	mm			
	行程	mm		mm	
箱容量	冷却液箱	ℓ		ℓ	
	润滑剂箱	ℓ			
电源供应	电源供应	kVA			
	电缆最小线径	mm ²			
	电压	V/Hz			
机床	占地面积 (长×宽)	mm		mm	
	高度	mm			
	重量	kg		kg	
数控系统	控制系统	-			

※ 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。

技术规格

技术规格

[]: 选项

项 目		L700A	L700MA	L700LA	L700LMA
加工能力	床身最大回转直径	mm			
	溜板上的回转直径	mm			
	最大车削直径	mm			
	最大车削长度	mm		mm	
	最大棒料直径	mm			
主轴	卡盘尺寸	inch			
	主轴通孔直径	mm			
	主轴速度 (rpm)	r/min			
	电机功率 (30分/连续)	kW			
	扭矩 (30分/连续)	N·m			
	主轴形式	-			
	主轴鼻端	-			
	C轴分度	deg			
进给	行程 (X/Z)	mm		mm	
	快速移动速度 (X/Z)	m/min		m/min	
	导轨类型	-			
刀塔	刀具数量	EA			
	刀具尺寸	外径	mm		
		内径	mm		
	分度时间	sec/step			
动力刀具	电机功率 (最大/连续)	kW		kW	
	动力刀具转速 (rpm)	r/min		r/min	
	扭矩 (最大/连续)	N·m		N·m	
	夹头尺寸	mm		mm	
	型号	-		-	
尾座	锥度	-			
	套筒直径	mm			
	套筒行程	mm			
	行程	mm		mm	
箱容量	冷却液箱	ℓ		ℓ	
	润滑剂箱	ℓ			
电源供应	电源供应	kVA			
	电缆最小线径	mm ²			
	电压	V/Hz			
机床	占地面积 (长×宽)	mm		mm	
	高度	mm			
	重量	kg		kg	
数控系统	控制系统	-			

※ 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。

技术规格

技术规格

[]: 选项

项 目		L800A	L800MA	L800LA	L800LMA
加工能力	床身最大回转直径	mm			
	溜板上的回转直径	mm			
	最大车削直径	mm			
	最大车削长度	mm		mm	
	最大棒料直径	mm			
主轴	卡盘尺寸	inch			
	主轴通孔直径	mm			
	主轴速度 (rpm)	r/min			
	电机功率 (30分/连续)	kW			
	扭矩 (30分/连续)	N·m			
	主轴形式	-			
	主轴鼻端	-			
	C轴分度	deg		deg	
进给	行程 (X/Z)	mm		mm	
	快速移动速度 (X/Z)	m/min		m/min	
	导轨类型	-			
刀塔	刀具数量	EA			
	刀具尺寸	外径	mm		
		内径	mm		
	分度时间	sec/step			
动力刀具	电机功率 (最大/连续)	kW		kW	
	动力刀具转速 (rpm)	r/min		r/min	
	扭矩 (最大/连续)	N·m		N·m	
	夹头尺寸	mm		mm	
	型号	-		-	
尾座	锥度	-			
	套筒直径	mm			
	套筒行程	mm			
	行程	mm		mm	
箱容量	冷却液箱	ℓ		ℓ	
	润滑剂箱	ℓ			
电源供应	电源供应	kVA			
	电缆最小线径	mm ²			
	电压	V/Hz			
机床	占地面积 (长×宽)	mm		mm	
	高度	mm			
	重量	kg		kg	
数控系统	控制系统	-			

※ 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。

技术规格

技术规格

[]: 选项

项 目		L800D	L800MD	L800LD	L800LMD
加工能力	床身最大回转直径	mm			
	溜板上的回转直径	mm			
	最大车削直径	mm			
	最大车削长度	mm		mm	
	最大棒料直径	mm			
主轴	卡盘尺寸	inch			
	主轴通孔直径	mm			
	主轴速度 (rpm)	r/min			
	电机功率 (30分/连续)	kW			
	扭矩 (30分/连续)	N·m			
	主轴形式	-			
	主轴鼻端	-			
	C轴分度	deg			
进给	行程 (X/Z)	mm		mm	
	快速移动速度 (X/Z)	m/min		m/min	
	导轨类型	-			
刀塔	刀具数量	EA			
	刀具尺寸	外径	mm		
		内径	mm		
	分度时间	sec/step			
动力刀具	电机功率 (最大/连续)	kW		kW	
	动力刀具转速 (rpm)	r/min		r/min	
	扭矩 (最大/连续)	N·m		N·m	
	夹头尺寸	mm		mm	
	型号	-		-	
尾座	锥度	-			
	套筒直径	mm			
	套筒行程	mm			
	行程	mm		mm	
箱容量	冷却液箱	ℓ		ℓ	
	润滑剂箱	ℓ			
电源供应	电源供应	kVA			
	电缆最小线径	mm ²			
	电压	V/Hz			
机床	占地面积 (长×宽)	mm		mm	
	高度	mm			
	重量	kg		kg	
数控系统	控制系统	-			

※ 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]
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
最大可编程序尺寸	± 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	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	

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, G54 (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 / 磨削补偿	
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 (旋转扭矩极限)
不同机床规格的功能	
Ce 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)

MOVEMENT FOR BETTER TOMORROW



ECO系统

为人类共存而保护大自然的未来

01

实现
碳中和

- 制定净零路线图
- 加强碳排放管理
- 实现碳中和目标

02

促进
资源循环

- 具体落实减少环境影响活动
- 逐步减少污染物
- 构建绿色供应链

03

确立环境
管理体系

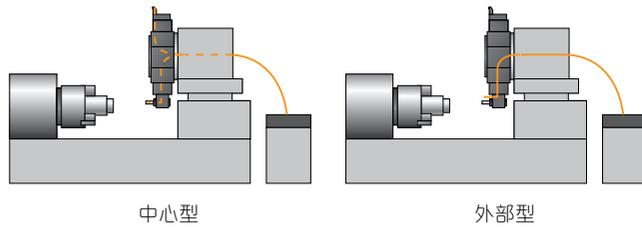
- 建立环境管理流程
- 评估气候变化风险对产业影响

现代威亚的环保系统

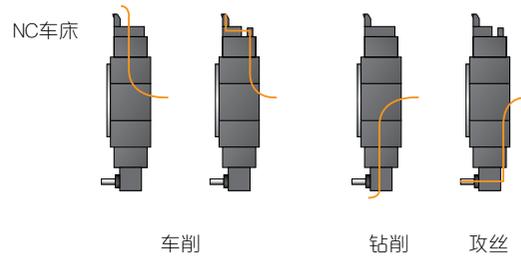
MQL (Minimal Quantity Lubrication) - 微量润滑

使用MQL时没有雾化的切削油, 因此, 在超高速加工时也不会发生粉尘, 并且减少发热量, 润滑效果出色。

适用事例



专门适用事例



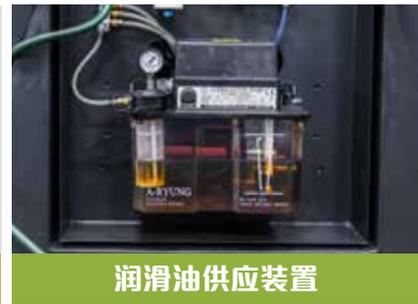
撒油器

撒油器可以去除油的污染物, 增加冷却液和刀具的使用寿命。



除雾器

加工产品时会产生小分子油雾, 人体一旦吸收这些油雾, 就会诱发职业病, 此外会缩短机器的使用寿命, 降低生产率。



润滑油供应装置

使用MQL时没有雾化的切削油, 因此, 在超高速加工时也不会发生粉尘, 并且减少发热量, 润滑效果出色。

现代威亚的节能系统

HW-ESS (HYUNDAI WIA Energy Saving System)

现代威亚机床为方便用户使用和节能减排, 提供了适合加工各种产品的节电功能和直观的用户操作界面。

- 1. 设备待机省电功能:** 设定时间内无运行/操作时, 伺服电机及各种电机统一节能
- 2. 工作灯自动关闭功能:** 设定时间内无任何操作时切断工作灯的电
- 3. 排屑器自动控制:** 单独设置启动/非启动时间(计时器), 可轻松节约电能
- 4. Auto Power-off:** 自动运行过程中加工结束后, 经过一定时间后自动切断电源
- 5. Eco功能:** 可在操作板上设定激活/非激活设备待机节电功能
- 6. 累计耗电量显示:** 通过OP界面实时掌握伺服电机的电力使用累计量





L700A
视频



L800D
视频 1



L800D
视频 2

HYUNDAI
wia



售后服务热线
400 820 7752

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 上海市闵行区号文路229号万象企业中心MT1楼303室 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401 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 青岛市崂山区海尔路178-2号 裕龙国际中心 TEL : +86 532 8667 9334 FAX : +86 532 8667 9338