

SE 2000PA/PC

重切削、6英寸/8英寸紧凑型数控车削中心

现代威亚 紧凑型数控车削中心

Technical Leader

SE2000PA/PC数控车削中心, 由现代威亚公司根据多年的专业经验和最新技术设计而成, 旨在通过提高技术性能和经济效益, 最大限度地提高生产力。

		SE2000PA	SE2000PC
最大车削直径	mm	Ø350	Ø350
最大车削长度	mm	280	280
卡盘尺寸	inch	6"	8"
主轴贯通直径	mm	Ø51	Ø65
主轴速度 (rpm)	r/min	6,000 [6,000]	4,500 [4,500]
电机功率 (最大/连续)	kW	15/11 [10.8/9]	15/11 [10.8/9]
行程 (X/Z)	mm	210/310	210/310
刀具数量	EA	12	12

[]: 选项 ●: iTROL

SE 2000PA/PC

高刚性和高生产力新一代经济型数控车削中心

- 45° 倾斜式整体式床身确保高刚性
- 优化设计的各单元结构最大限度减小热变形
- 同时机械结构便于实现高生产性作业
- 高可靠性的高精度高刚性伺服刀塔实现0.12秒/工位
- 采用箱式硬轨, 可实现强力重切削特性
- 紧凑型结构设计最大限度减小占地
- 人体工程学结构设计便于操作与维护



01 基本结构

配置硬轨的6英寸/8英寸紧凑型数控车削中心

高精主轴

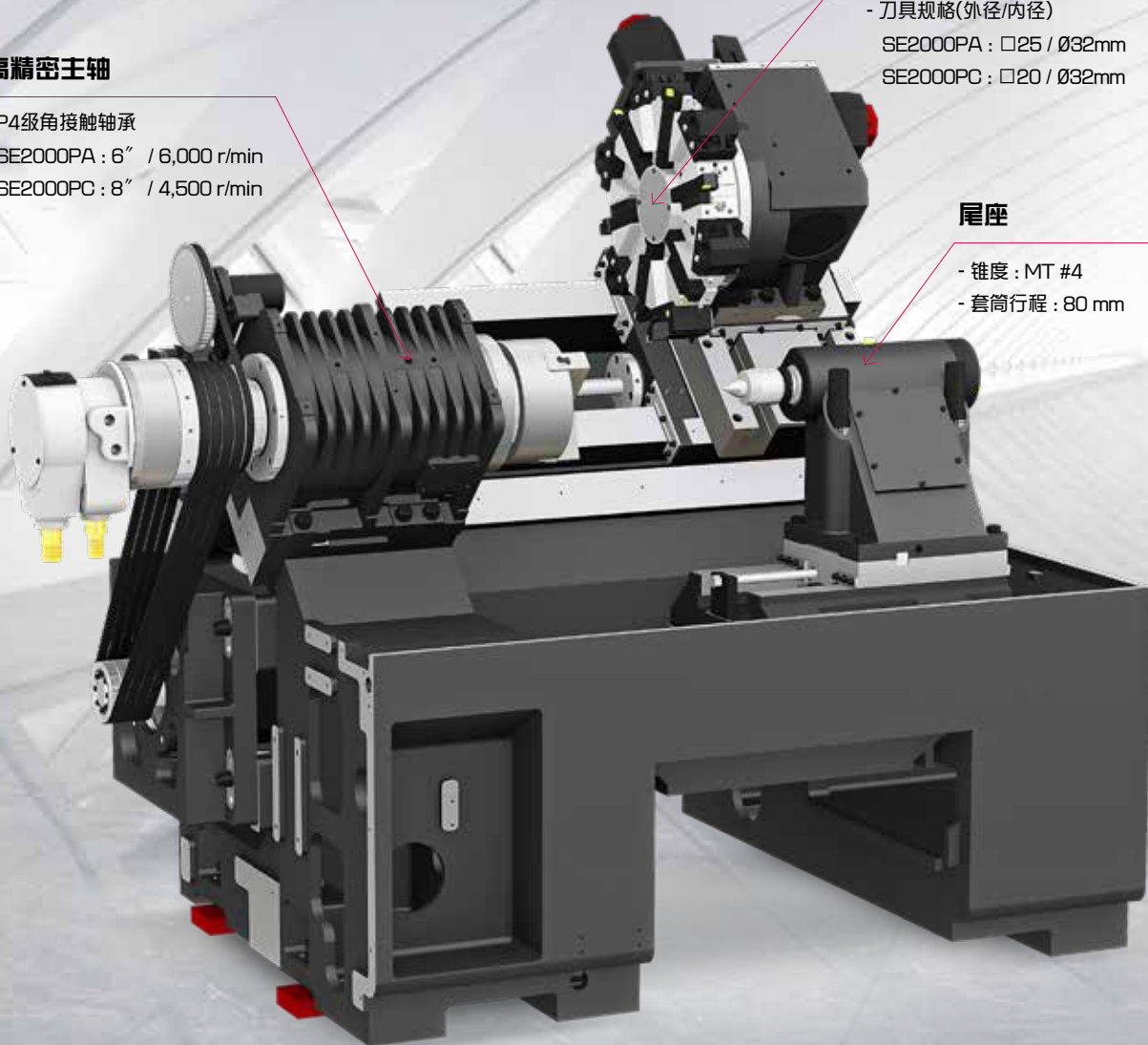
- P4级角接触轴承
- SE2000PA : 6" / 6,000 r/min
- SE2000PC : 8" / 4,500 r/min

刀塔

- 分度时间 : 0.12 秒
- 刀具规格(外径/内径)
- SE2000PA : □25 / Ø32mm
- SE2000PC : □20 / Ø32mm

尾座

- 锥度 : MT #4
- 套筒行程 : 80 mm



强大的切削能力和广泛的切削范围

一体式床身结构

高精度、高刚性一体式结构

SE2000PA/PC机床的设计采用45°倾斜床身, 结合方形和管形加强筋结构。这种特殊的设计, 增强了刚性和抗振性, 具有高精度的强力切削优势。

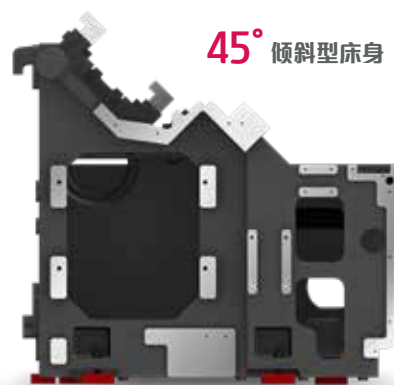
占地面积 (长×宽)

SE2000PA

2,020×1,763 mm

SE2000PC

2,050×1,763 mm



导轨

箱式导轨

SE2000PA/PC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。

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)

210/310 mm

快移速度 (X/Z)

20/24 m/min

02 性能卓越的重切削

极佳的性能, 重切削的数控车削中心

主轴

[]: 选项

项目	主轴转速 r/min	电机功率 (最大/连续)	扭矩 (最大)	驱动方式
SE2000PA	FANUC : 6,000 r/min	15/11 kW	95.5/52.5 N·m	皮带式
	[iTROL : 6,000 r/min]	10.8/9 kW	75.6/68.7 N·m	
SE2000PA	FANUC : 4,500 r/min	15/11 kW	167/92 N·m	
	[iTROL : 4,500 r/min]	10.8/9 kW	132.3/110.3 N·m	

重切削 & 高精度

主轴

针对重切削加工的主轴

轴设计采用常在大型机床中才会采用的结构设计。双圆柱滚柱轴承和角接触球轴承的组合带来极好的重切削加工能力。此外,通过采用星形肋带提高了机械加工性能,并减少噪声和皮带打滑的问题。主轴设计采用迷宫结构,以减少冷却液可能对轴承造成的损坏,并改善加工稳定性。



刀塔

伺服刀塔

SE2000PA/PC的刀塔采用高性能交流伺服电机,提高了加工的可靠性。3片式联轴器显示良好的分度性能。强大的刀具夹紧力,能够最大限度减轻负载造成的刀刃末端的变形。

项目	刀具数量	刀具规格(外径/内径)	分度时间
SE2000PA	12 EA	□ 25/∅32 mm	0.12 秒
SE2000PC		□ 25/∅40 mm	



尾座

OPTION

MT#4 尾座

对加工产品进行支撑并可实现产品加工稳定80mm套筒行程规格作为选配项可供使用。

- ◎ 套筒直径: ∅55
- ◎ 套筒行程: 80 mm



03 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



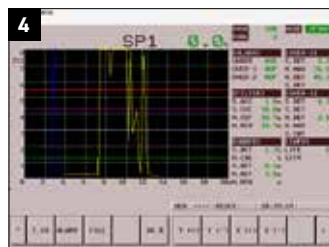
智能软件



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

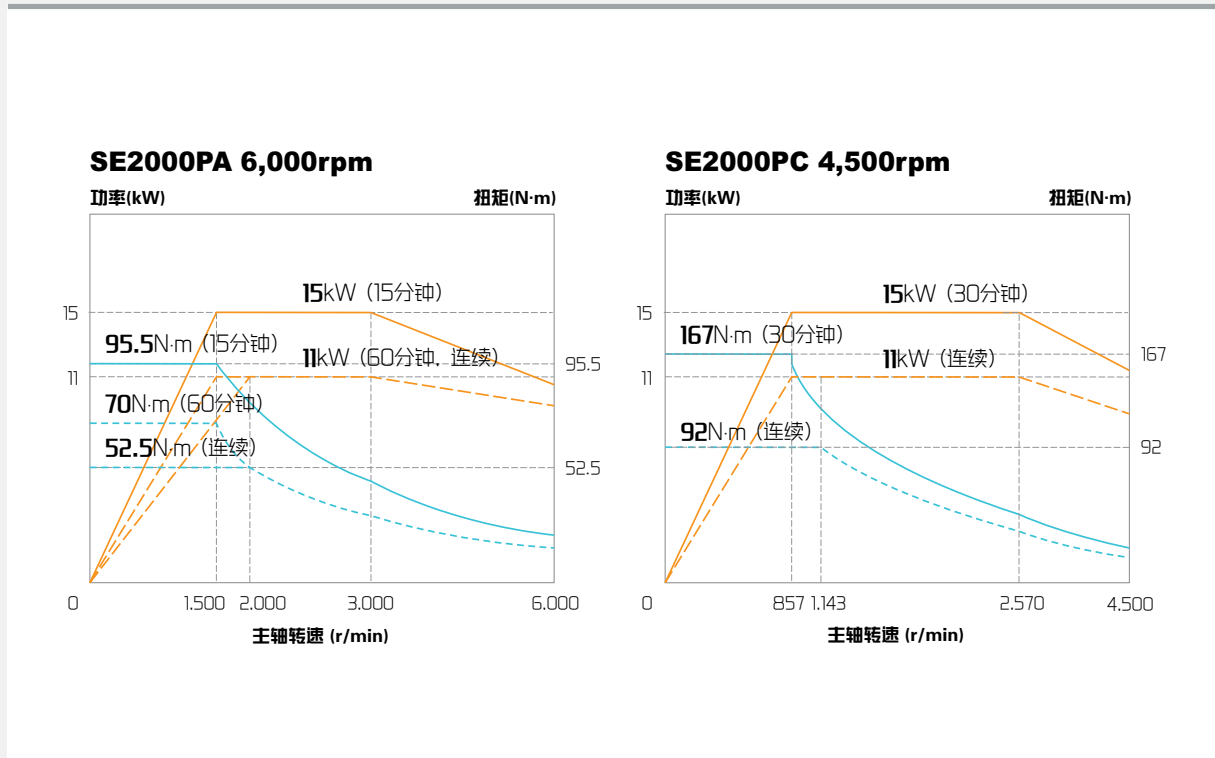
●: 标准型 ○: 选项 ☆: 事先协商 -: 不适用

主轴		SE2000PA	SE2000PC
主轴中空卡盘 3 卡爪	6"	●	-
	8"	○	●
	10"	-	○
主轴实心卡盘 3 卡爪	6"	○	-
	8"	☆	○
	10"	-	○
标准软爪 (一套)		●	●
卡盘夹紧脚踏开关		●	●
2段液压夹紧装置		☆	☆
主轴内置准停挡块		☆	☆
5° 分度		☆	☆
C 轴 (0.001°)		-	-
卡盘夹紧/松开确认装置		●	●
2级卡盘脚踏开关		○	○
刀库			
刀座		●	●
铣削刀座	VDI	-	-
直钻头 (轴向)	夹头类型, 1ea	-	-
角钻头 (径向)	夹头类型, 1ea	-	-
直钻头 (轴向)	适配器类型	-	-
角钻头 (径向)	适配器类型	-	-
镗刀变径套		●	●
钻头套筒		●	●
U钻头座		○	○
U钻变径套		○	○
外径延长座	用于外径	☆	☆
角度刀头		-	-
尾座 & 中心架			
套筒式尾座		○	○
尾座套筒行程扩张	100mm	-	○
可编尾座		-	-
手动式液压中心架		-	-
标准活顶尖 (尾座: 标准配置)		○	○
高精活顶尖		○	○
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)		●	●
卡盘上方冷却液		○	○
冷却液舱		○	○
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		0.5Bar ●	●
		6Bar ○	○
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)		☆	☆
切削处理			
切削油箱	175ℓ	●	●
排屑器 (液箱位置/切削处理)	前方 (后方排出)	○	○
	前方 (右侧排出)	○	○
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	☆	☆
安全装置			
全防护罩		●	●
卡盘液压维修联锁		●	●

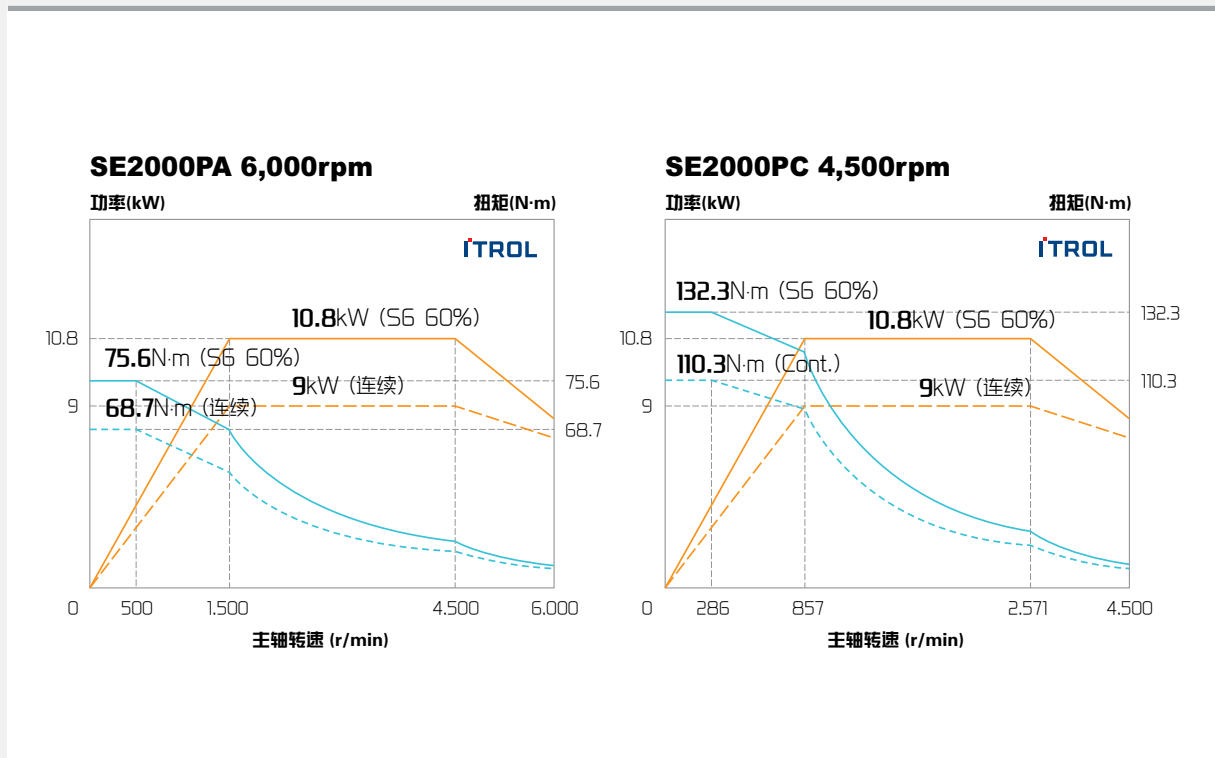
电气装置		SE2000PA	SE2000PC
1色呼叫灯	1色: ●	●	●
3色呼叫灯 & 蜂鸣器	3色: ●■■B	○	○
电气柜指示灯		○	○
便携式MPG		-	-
工件计数器	数字	○	○
总计数器	数字	○	○
刀具计数器	数字	○	○
复合刀具计数器	数字	○	○
电路断路器		○	○
AVR (自动稳压器)		☆	☆
变频器	20kVA	○	○
电源自动切断装置 (Auto Power Off)		○	○
测量			
手动快速对刀仪		○	○
自动快速对刀仪		○	○
气密检测装置 (只用于特殊卡盘)	TACO	○	○
	SMC	○	○
自动刀具测量装置		☆	☆
直线光栅尺	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		○	○
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)		☆	☆
工件推进器 (弹簧式)		○	○
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)		☆	☆
输送装置 (需配置主轴侧送料器)		☆	☆
正面简易自动化		☆	☆
液压装置			
标准液压缸	中空	●	●
标准液压单元	35bar/15ℓ	●	●
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		●	●
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		●	●
手册查看器: FANUC		●	●
日程管理: FANUC		●	●
作业备忘录: FANUC		●	●
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热变形补偿装置。
性能参数如有变化, 恕不通知

主轴电机功率/扭矩图 (现代威亚 FANUC i 系列)



主轴电机功率/扭矩图 (HYUNDA-iTROL)

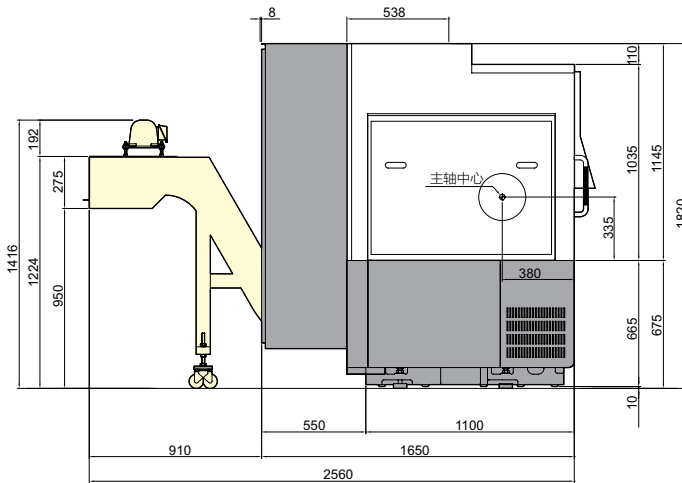
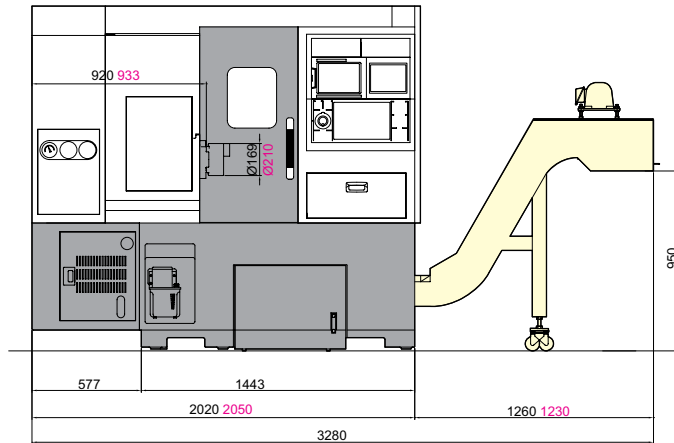


技术规格

外形尺寸

单位: mm

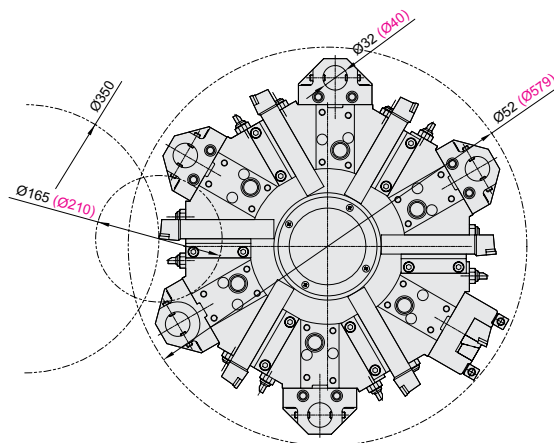
SE2000PA
SE2000PC



刀具干涉图

单位: mm

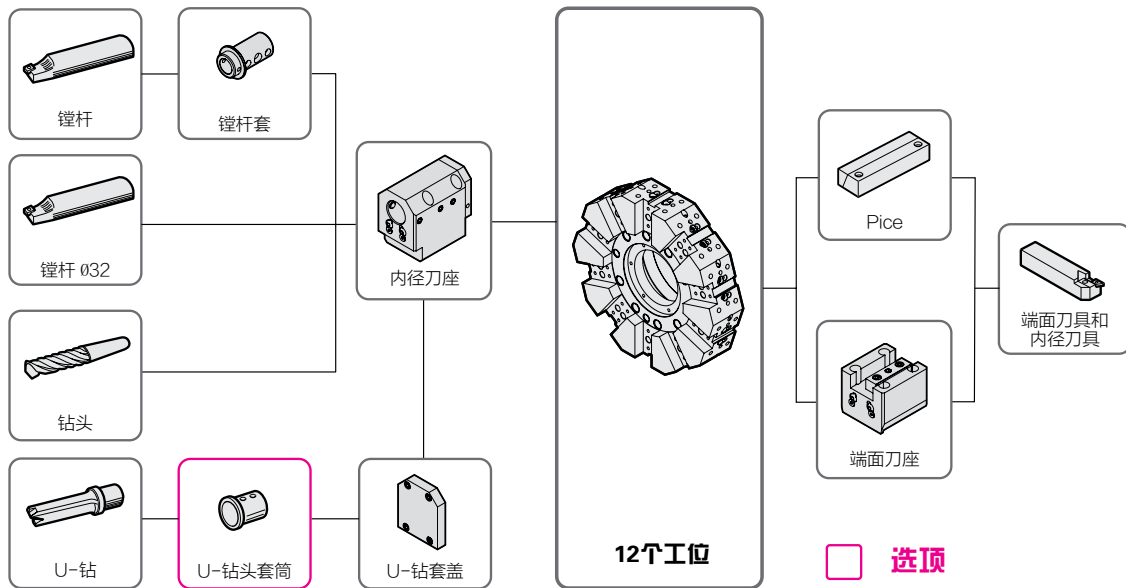
SE2000PA
SE2000PC



刀具系统

单位: mm

SE2000PA | SE2000PC



刀具详细

项目	SE2000PA		SE2000PC			
	mm 单位	inch 单位	mm 单位	inch 单位		
车削刀座	外径刀座	左/右	-	-	-	-
	端面刀座		1	1	1	1
镗刀座	内径刀座	单个	5	5	5	5
	U钻刀座	Ø32 (1 1/4")	选配	选配	-	-
		Ø40 (1 1/2")	-	-	选配	选配
	套盖	选配	选配	选配	选配	
变径套	镗孔	Ø10 (Ø3/8")	1	-	1	-
		Ø12 (Ø1/2")	1	1	1	1
		Ø16 (Ø5/8")	1	-	1	-
		Ø20 (Ø3/4")	1	1	1	1
		Ø25 (Ø1")	-	1	1	1
		Ø32 (Ø1 1/4")	-	-	1	1
	钻头	MT 1 × MT 2	1	1	1	1
		MT 2	1	1	1	1
	U-钻头	Ø20 (Ø3/4")	选配	选配	选配	选配
		Ø25 (Ø1")	选配	选配	选配	选配
		Ø32 (Ø1 1/4")	-	-	选配	选配
	ER 夹头		-	-	-	-

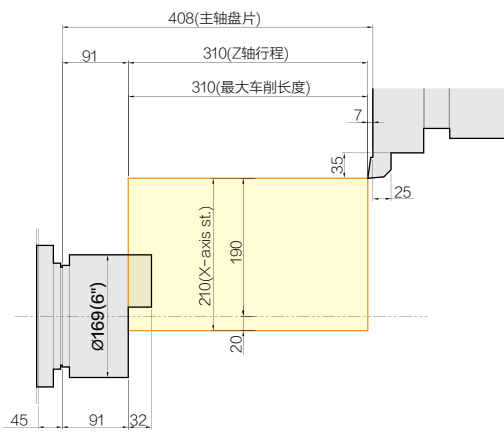
技术规格

刀具行程范围

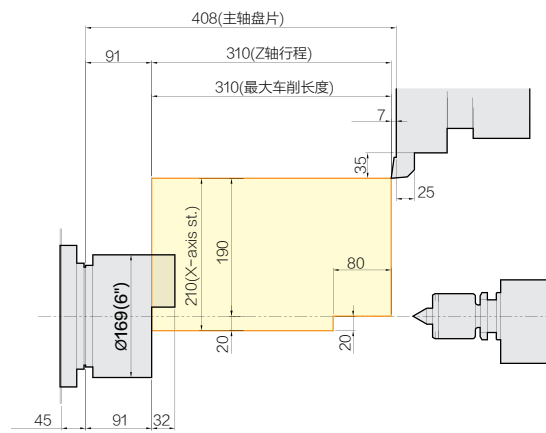
单位: mm

SE2000PA

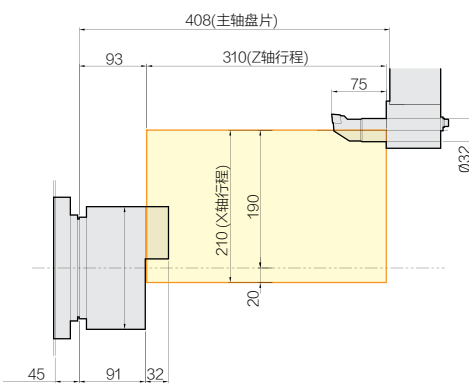
外径刀座



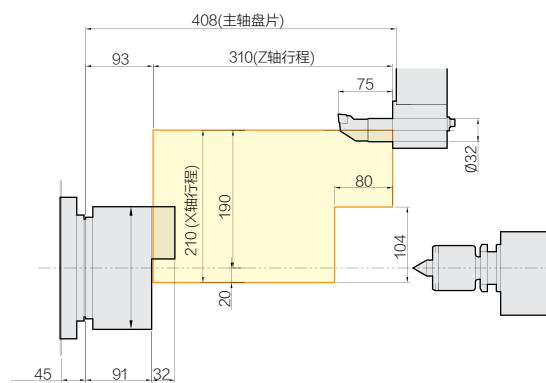
外径刀座 (带尾座)



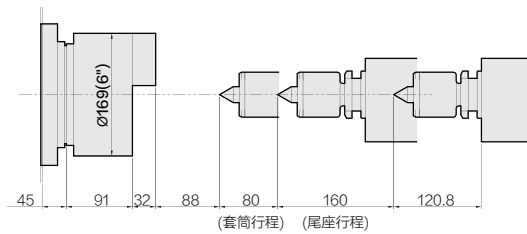
内径刀座



内径刀座 (带尾座)



尾座

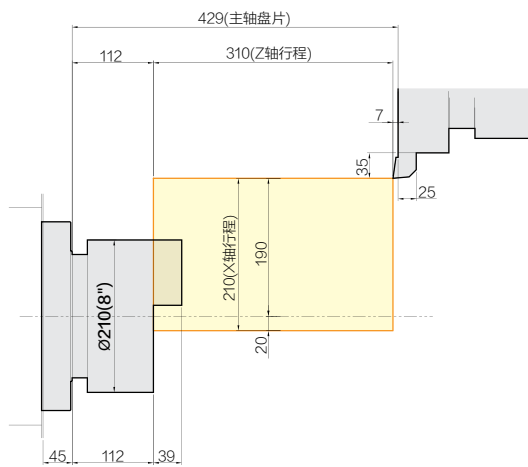


刀具行程范围

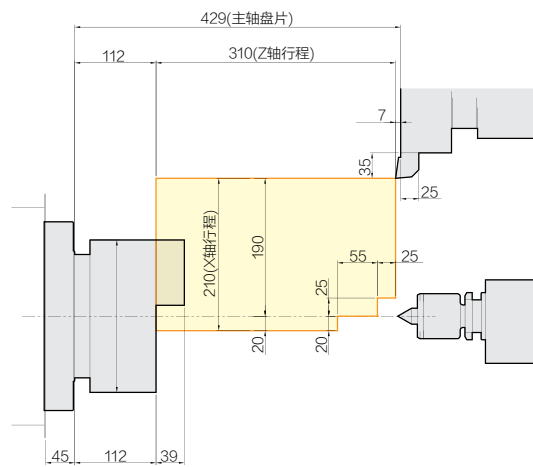
单位: mm

SE2000PC

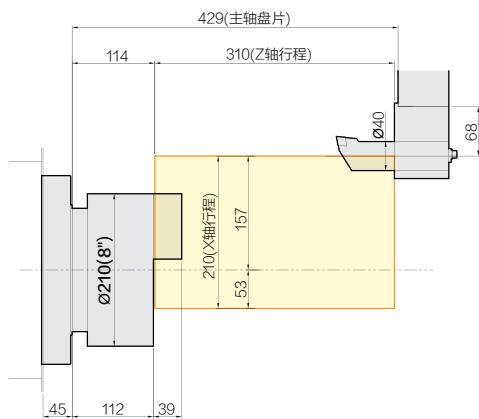
外径刀座



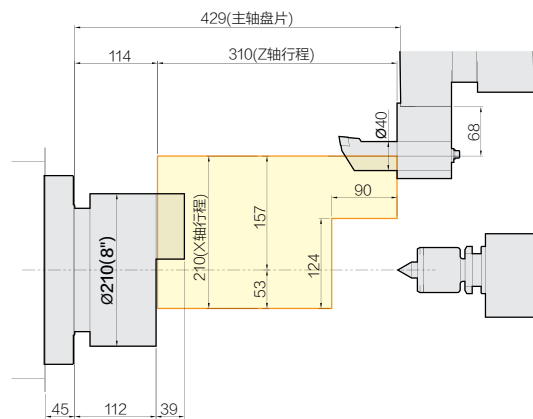
外径刀座 (带尾座)



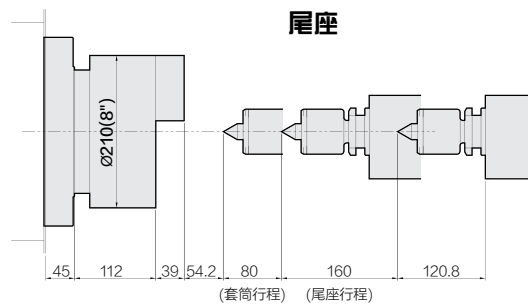
内径刀座



内径刀座 (带尾座)



尾座



技术规格

技术规格

[]: 选项

项目		SE2000PA	SE2000PC	
加工能力	最大回转直径	mm	Ø550	
	横滑板上最大回转直径	mm	Ø350	
	最大车削直径	mm	Ø350	
	最大车削长度	mm	280	
	最大棒料直径	mm	Ø51	Ø65
主轴	卡盘尺寸	inch	6"	8"
	主轴贯通直径	mm	Ø61	Ø76
	主轴转速 (rpm)	r/min	6,000 [6,000]	4,500 [4,500]
	电机功率 (最大/连续)	kW	15/11 [10.8/9]	15/11 [10.8/9]
	扭矩 (最大/连续)	N·m	95.5/52.5 [75.6/68.7]	167/92 [132.3/110.3]
	主轴驱动方式	-	皮带式	
	主轴鼻端	-	A2-5	A2-6
0轴分度能力	deg	-		
进给	行程 (X/Z)	mm	210/310	
	快移速度 (X/Z)	m/min	24/24	
	进给轴	-	硬轨	
刀塔	刀具数量	ea	12	
	刀具尺寸	外径	□25	
		内径	mm	Ø32
	刀塔分度时间	秒	0.12	
铣削刀具	电机功率 (最大/连续)	kW	-	
	最大转速 (rpm)	r/min	-	
	扭矩 (最大/连续)	N·m	-	
	夹头尺寸	mm	-	
	铣削刀具形式	-	-	
尾座	锥度	-	MT4	
	套筒直径	mm	Ø65	
	套筒行程	mm	80	
	行程	mm	160	
水箱容量	冷却液箱	ℓ	135	
	润滑油箱	ℓ	1.8	
电源供应	电源供应	kVA	17	
	电缆最小线径	Sq	大于 16	
	电压	V/Hz	220/60 (200/50)	
机床	占地面积 (长×宽)	mm	2,020 × 1,763	2,050 × 1,763
	高度	mm	1,820	
	重量	kg	3,800	3,900
数控系统	控制系统	-	HYUNDAI WIA FANUC i Series - Smart Plus [HYUNDAI-TROL]	

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 (翻转扭矩极限)
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)

英制值转换为米制值 | FANUC 控制器的规格配置根据 FANUC 公司的数控系统供应方针可能发生变更。

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) - 铁削型
	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) 单一程序精确位置停止 (G09)
精确停止模式	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 / 同步切割	
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
工件坐标系设定	G54 ~ G57, G505~G549
	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 G93, G94, G95, G97)
使用者循环	

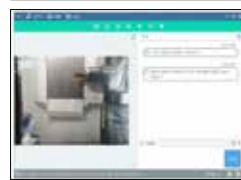
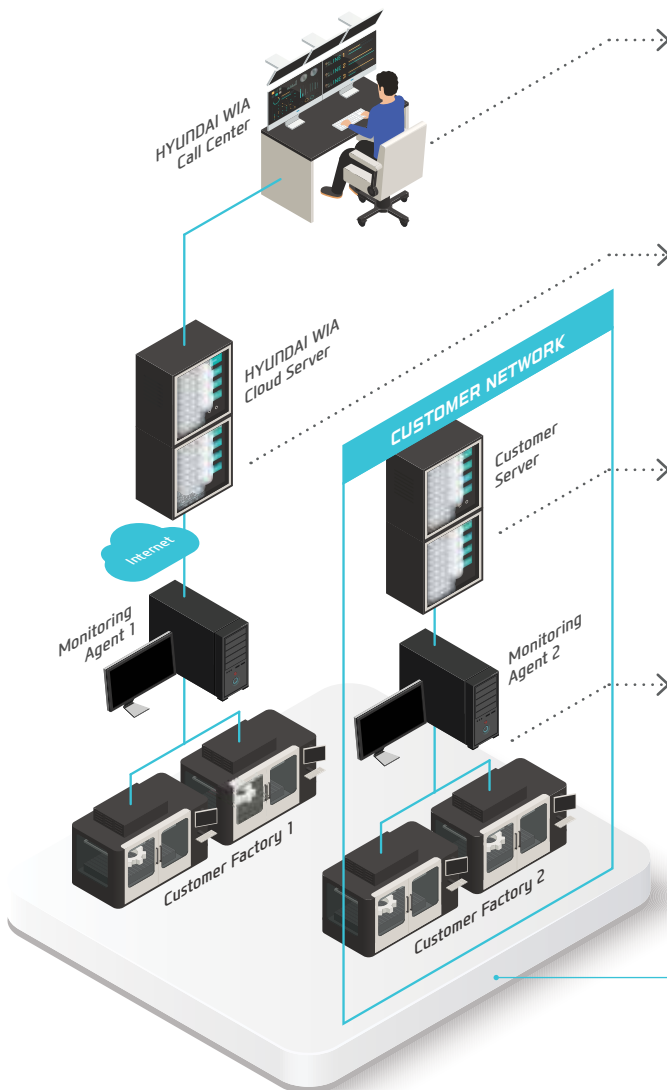
辅助 / 主轴转速功能	
辅助功能	M代码 4数位
主轴转速功能	S代码 5数位
主轴转速倍率	0% ~ 150% (10%单位)
主轴定向	SPOS
刚性攻丝	
自动挑选功能	主轴模式 / 轴模式
主轴恒线速度控制	G96, G97
主轴转速限制	LIMS
刀具功能 / 刀具补偿	
刀具功能	刀具编号 & 工具 刀具: T + 补偿: D
刀具寿命管理	
刀具清单	128个: 标准型
	256个: 铁削型
	768个: Y, MS, SY
切削刀/刃刀具清单	256个: 标准型
	512个: 铁削型
	1,536 ea: Y, MS, SY
刀尖半径补偿	ISO (G40, G41, G42)
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	3MB - 标准型
	5MB - 铁削
	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	
操作控制屏幕	主轴 / 伺服装置的负载等 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]
多种语言显示	
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)	MIII, MS, Y, SY 型号
极坐标插补	MIII, MS, Y, SY 型号
圆柱形插补	MIII, MS, Y, SY 型号
钻孔固定循环	MIII, MS, Y, SY 型号
[多边形车削 (OP-Basio)]	MIII, MS, Y, SY 型号
[滚齿/刮削 (CP-Cornfort)]	MIII, 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	
最大跳读程序段数量	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

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

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