





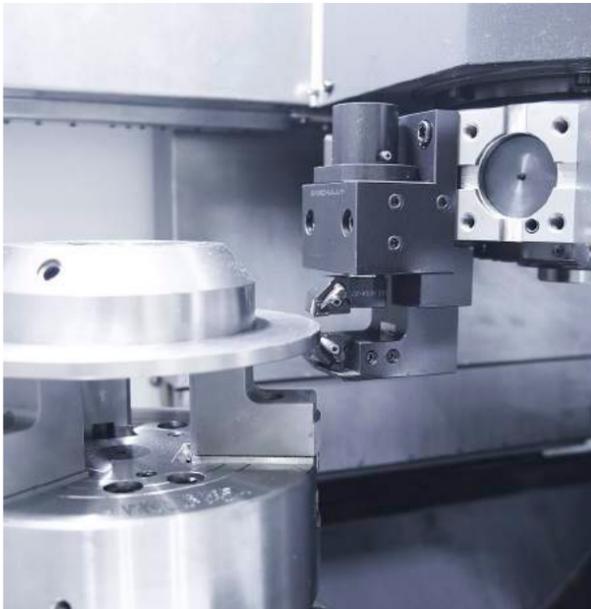
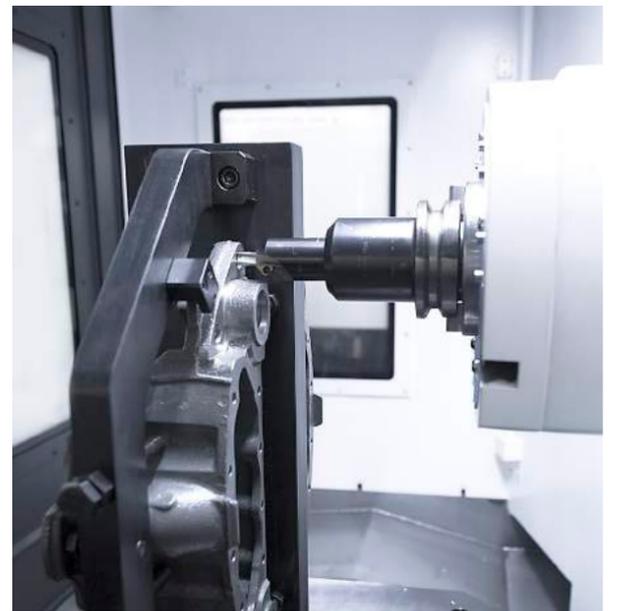
# Leistungsstarke und Fortschrittliche Technologie

## SMART SYSTEM

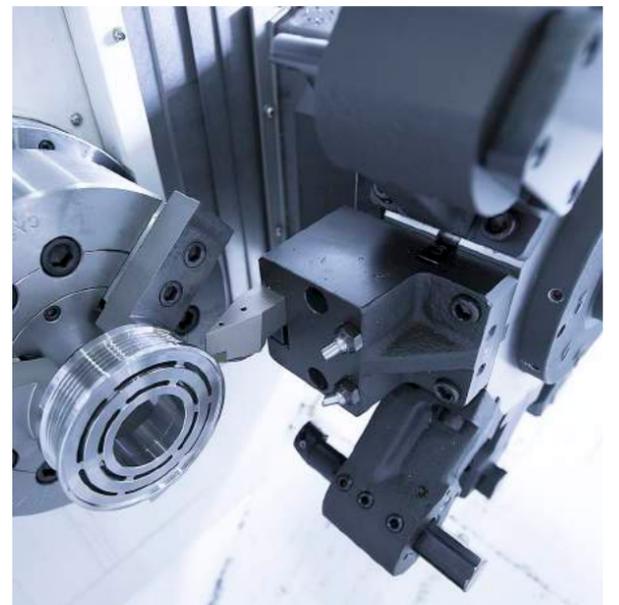
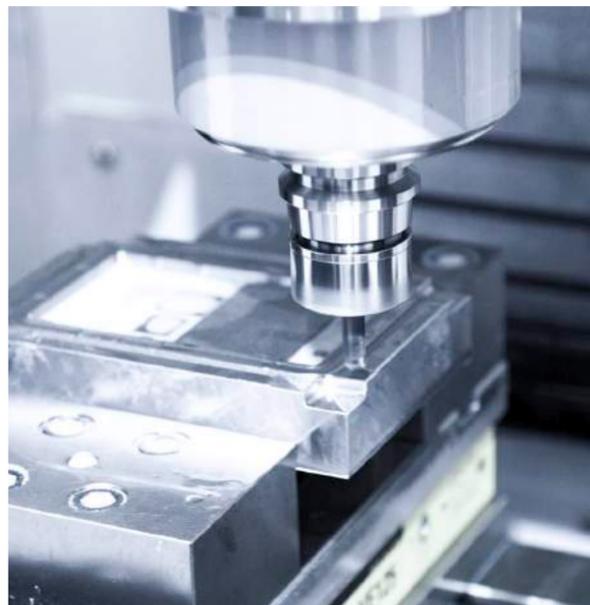
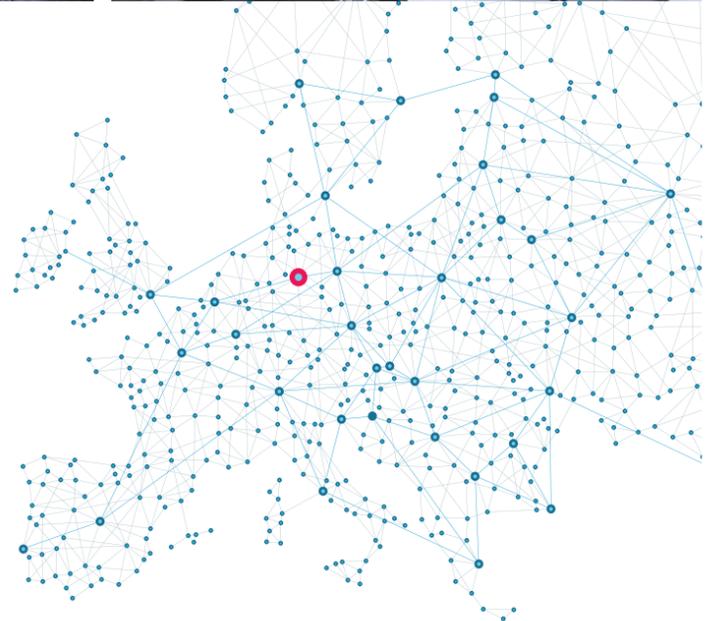
HYUNDAI WIA Smart System schafft eine schnellere Verarbeitung und höhere Genauigkeit.  
Die umweltfreundliche Software- und Geräteüberwachung des Smart Systems maximiert Ihre Produktivität.

## HOHE GESCHWINDIGKEIT UND LEISTUNGSSTARKE MECHANISMEN

Die mit jahrelanger Erfahrung und modernster Technologie von HYUNDAI WIA entwickelten  
Werkzeugmaschinen aus Korea bieten höchste Steifigkeit und Genauigkeit und maximieren Ihre Produktivität.



  
**EMO**  
**Hannover**  
16-21·9·2019  
Die Welt der Metallbearbeitung



# AUSSTELLUNG DES MASCHINENPROGRAMMS VON HYUNDAI WIA

Das Hyundai Wia Vorführzentrum setzt neue Zeichen um komplexe Prozesse simultan durchzuführen und somit die Anforderungen aller Kunden zu erfüllen.

Die Werkzeugmaschinen von HYUNDAI WIA bieten den Kunden dank ihrer weltweit anerkannten Qualität optimale Bearbeitungsbedingungen; HYUNDAI-iTROL+, die hauseigene, mit modernster IT-Technologie kombinierte CNC-Steuerung, und die HW-MMS-Entwicklung schaffen den Übergang zur vierten industriellen Revolution.

Mittels Total Solution und schneller A/S schaffen wir bei unseren Kunden höchste Zufriedenheit.



**TECH CUBE**  
HYUNDAI WIA EUROPE TECHNICAL CENTER

HYUNDAI WIA Booth No.  
**Halle 26 / Stand B62**



## **TECH CUBE,** Technisches Zentrum für Europa von HYUNDAI WIA

In unserem Bestreben, Werkzeugmaschinen zu entwickeln, die unsere Kunden absolut zufriedenstellen, und unserem unermüdlichen Willen, zum weltweit besten Werkzeugmaschinenhersteller heranzuwachsen, hat HYUNDAI WIA ein technisches Support-Center in Deutschland eröffnet.

Mit dem neuen Technischen Zentrum für Europa verbessert HYUNDAI WIA nicht nur den technischen Support für seine europäischen Kunden, sondern wird von hier aus auch eine Vielzahl von Marketingkampagnen Weltweit durchführen, um zum führenden Werkzeugmaschinenhersteller im gesamten europäischen Markt zu werden.

Das Unternehmen wird das F&E-Zentrum mit erstklassigem Forschungspersonal besetzen, das bei der Förderung der technologischen Verbesserung führend sein wird; die neu entwickelten Werkzeugmaschinen werden die Leistung bestehender Maschinen in Europa bei weitem übertreffen.

HYUNDAI WIA wird nun zu einem Global Player werden.



### HD2200SY/2600Y N

- Schwerzerspanung, Y-Achsen-CNC-Drehzentrum für CNC-Drehmaschinen



### L3000LY

- Großer Arbeitsbereich, Y-Achsen-CNC-Drehzentrum



### LM1800TTSY

- Multitasking-CNC-Drehzentrum



### KM2600MTS

- 9-Achsen-Multitasking-Maschine



### KF4600/5600

- Vertikales Bearbeitungszentrum der nächsten Generation



### XF6300

- Hochschnelles 5-Achsen-Vertikal-Bearbeitungszentrum



### XF2000

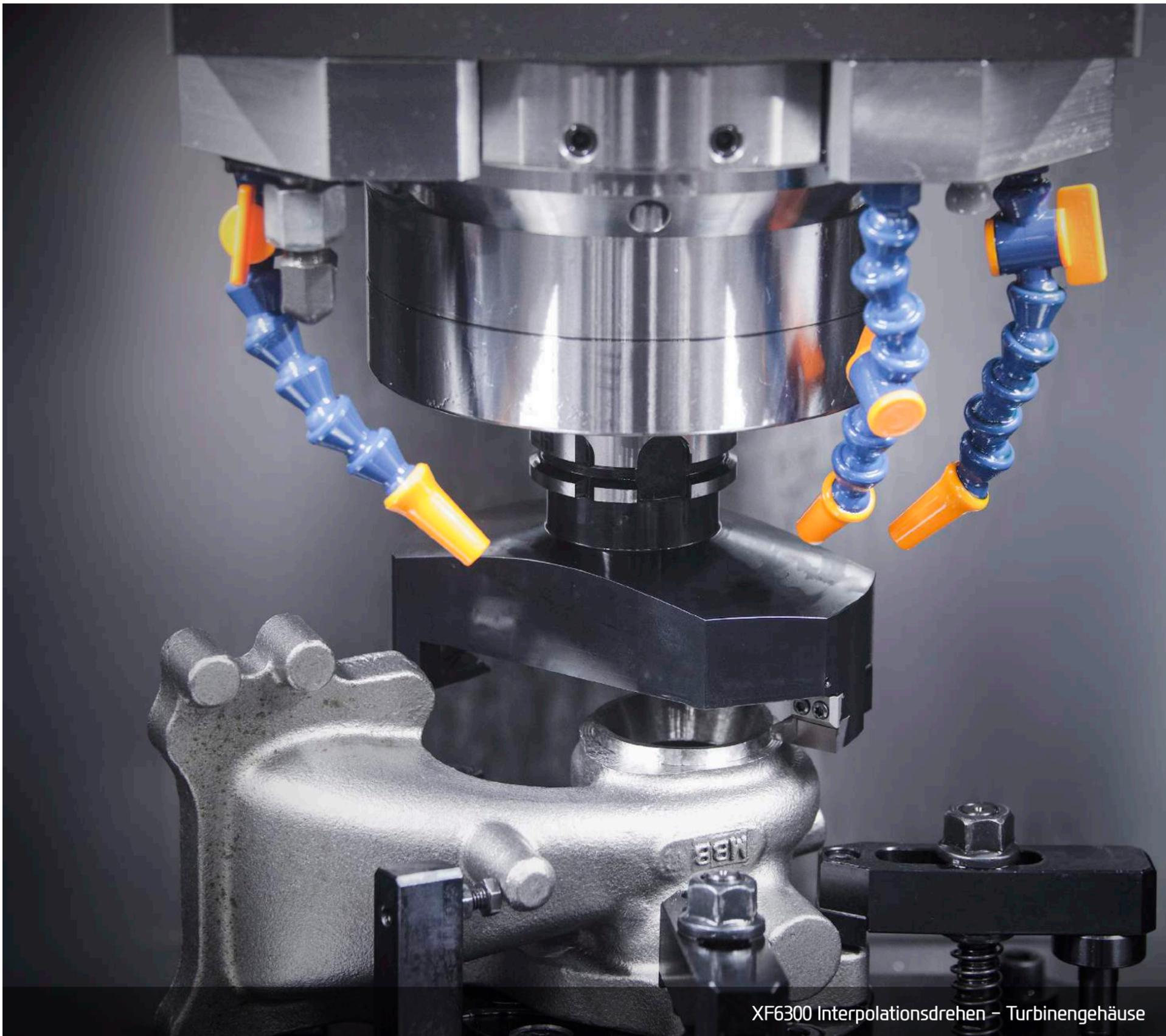
- Kompaktes 5-Achsen-Simultanbearbeitungszentrum



### HS6300+PLS N

- System mit höchstem Automatisierungsniveau

**PLS** (Palettenliniensystem)  
**HS6300**  
**Betriebssoftware**



XF6300 Interpolationsdrehen – Turbinengehäuse

# XF6300

Das weltbeste, vom HYUNDAI WIA Europe R&D Center entwickelte 5-Achsen-Vertikal-Bearbeitungszentrum XF6300 ist eine Anlage zur Schaffung höchster Leistung in der Verbundwerkstoff- und Formbearbeitung. Die hochmoderne Konstruktion - einheitliche Ständer-Bett-Struktur, Box-in-Box-Struktur der X/Z-Achsen, und vieles mehr - erlaubt eine qualitativ hochwertige Bearbeitung.



## Spezifikationen

Tischgröße	mm	Ø630
Max. Tragfähigkeit	kg	600
Werkzeugschaft	mm	HSK-A63 [40K : HSK-E40]
Spindeldrehzahl	-	15,000 [24,000] [40,000]
Spindleleistung	r/min	31/25 [26/20] [26/18]
Werkzeuganzahl	EA	34 [68, 102]
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	650/600/500
Eilganggeschwindigkeit	m/min	60/60/60 [HEIDENHAIN : 50/50/50]

[ ] : Option

Modernste Technologie

## Hochpräzises 5-Achsen-Vertikal-Bearbeitungszentrum mit höchster Präzision

### HAUPTMERKMALE



#### Integrierte Ständer-Bett-Struktur

Unsere XF6300 ist mit einer einheitlichen Ständer-Bett-Struktur ausgestattet, die im Vergleich zu separaten Strukturen hervorragende Stabilität bietet.

Diese kombinierte Struktur bietet hohe Steifigkeit und ausgezeichnete Schwingungsdämpfung und damit außergewöhnliche Leistung und hervorragende Oberflächenfinishes.

#### Box-in-Box-Struktur (X-/Z-Achse)

Die Y-Achse wird von zwei Kugelumlaufspindeln und Vorschubmotoren angetrieben und bietet so im Vergleich zu Universalmaschinen konkurrenzlose Geschwindigkeit, Genauigkeit, Stabilität und Beschleunigung.

#### 4-Wege-Struktur auf X-Achse

Die X-Achse der XF6300 hat eine kastenförmige Sattelkonstruktion mit 4-Wege-Struktur in einem Querträger, um verbesserte Festigkeit und minimale Wärmedehnung zu erreichen.

#### ⊙ Eilganggeschwindigkeit

(X/Y/Z) : 60/60/60 m/min [HEIDENHAIN : 50/50/50 m/min]

(A/C) : 70/110 (DDM) rpm [25/50 (Gear)]

#### ⊙ Verfahrenweg

(X/Y/Z) : 650/600/500 mm

(A/C) : 150°/360°

### HOCHPRÄZISE SPINDEL

#### Built In Spindle

Die Spindel ist als built in spindle ausgeführt. Dies trägt dazu bei, Vibrations- und Wärmeentwicklung zu reduzieren; gleichzeitig garantieren schnelle Beschleunigungs- und Abbremszeiten eine hochpräzise Bearbeitung.

#### Spindelkühlung

Die Spindeltemperatur wird durch den Einsatz eines Spindelölkühlers geregelt. Dies gewährleistet eine konstante Spindeltemperatur bei minimaler Wärmedehnung.

#### HSK-Werkzeughalter

Der HSK-Werkzeughalter wird für präzise Positionierungen bei geringerer Ausdehnung des Spindelkonus bei hoher Drehzahl verwendet. Dies gewährleistet eine hervorragende Präzision für die Bearbeitung von Presswerkzeugen und Formen.

⊙ Spindeldrehzahl : 15,000 [24,000] [40,000] rpm

⊙ Spindelleistung (Max./Cont.) : 31/25 [26/20] [26/18] kW

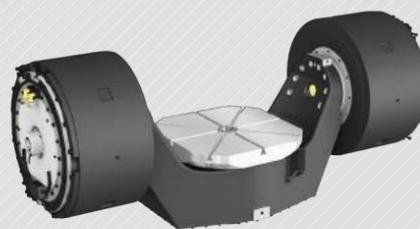
⊙ Spindeldrehmoment (Max./Cont.) : 153/123 [85.9/66.5] [9.9/6.9] N·m



### MAGAZIN UND TISCH

#### Direktantriebsmotor (DDM) für Schwenkdrehtisch

Der Schwenkdrehtisch XF6300 wurde entwickelt, um hochpräzise Hochgeschwindigkeits-Simultanbewegungen mit 5 Achsen zu realisieren und so die Bearbeitung komplexer prismatischer Teile mit höchster Genauigkeit und bestem Oberflächenfinish zu ermöglichen.



⊙ Tischgröße : Ø630

⊙ Max. Tragkraft : 600 kg

#### Magazin und ATC

Die Werkzeugwechselzeit (Span-zu-Span) von 4,5 Sekunden ist die beste in ihrer Klasse.

Der Regal-Werkzeugwechselmechanismus wurde entwickelt, um ein konkurrenzloses Werkzeug mit extra großer Kapazität für sehr komplexe 5-Achsen-Bearbeitungsanwendungen zu schaffen.

Ein einstufiges Regalmagazin mit 34 Werkzeugen ist serienmäßig vorhanden. Als Option können 68 bzw. 102 Werkzeuge untergebracht werden.

⊙ Werkzeuganzahl : 34 [68, 102] EA

⊙ Max. Werkzeuglänge : 300 mm

⊙ Max. Werkzeughdurchmesser (W/T) : Ø90/Ø125





# XF2000

Unsere XF2000, ein extrem schnelles und hochpräzises, kompaktes 5-Achsen-Simultanbearbeitungszentrum, das vom HYUNDAI WIA F&E-Zentrum in Europa entwickelt wurde, verfügt über eine optimale Struktur für die hochproduktive Bearbeitung von Flügelrädern. Unsere XF2000 besteht aus einem integrierten Ständer und einem Tisch in Auslegerbauweise, um die Wartung zu vereinfachen und den Bedienkomfort zu steigern.



## Spezifikationen

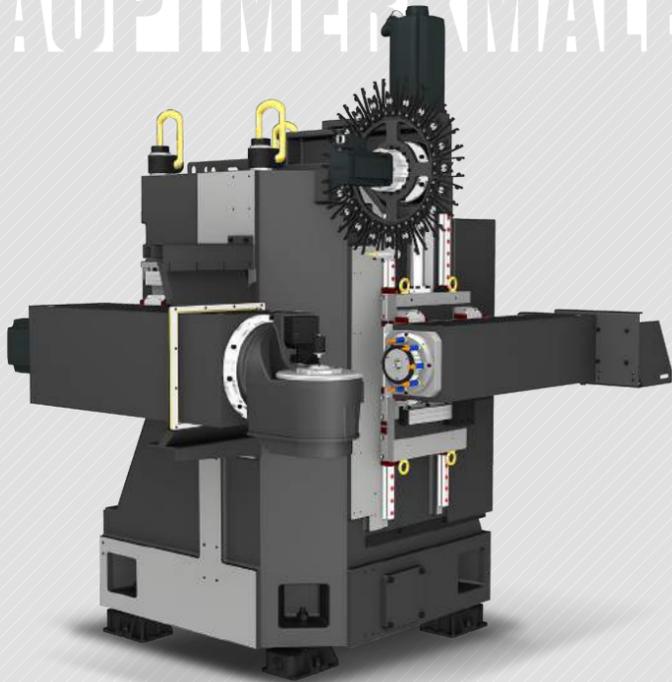
Maschine		XF2000	XF2000i
Tischgröße	mm	Ø200	Ø260 mm
Max. Tragkraft	kg	15	50
Werkzeugschaft	-	HSK-E40	
Spindeldrehzahl	r/min	40,000	24,000
Werkzeuganzahl	EA	20 : Pick up Type	40 : chain Type
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	300/300/200	
Eilganggeschwindigkeit	m/min	50/50/50	

[ ] : Option

Hohe Geschwindigkeit und Produktivität

## 5-Achsen-Bearbeitungszentrum für die Bearbeitung von Flügelrädern

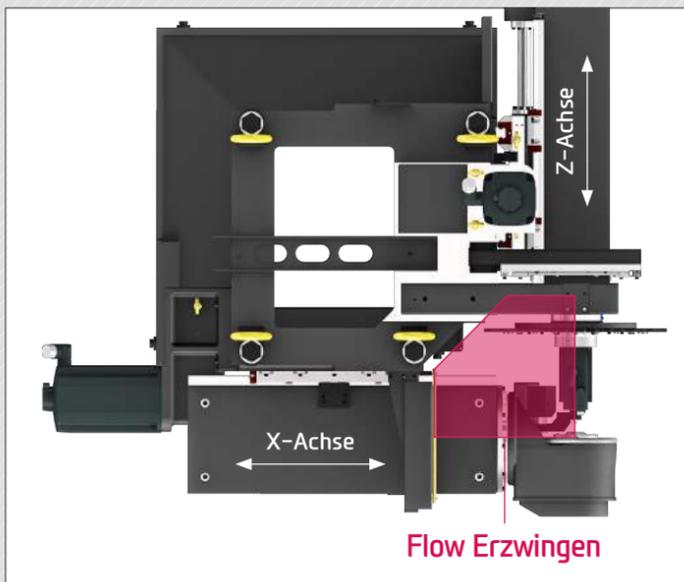
### HAUPTMERKMALE



#### Integration von Bett und Ständer

Die dynamische Steifigkeit der XF2000 wurde durch die integrierte Konstruktion von Bett und Ständer maximiert.

Durch die Konzentration des Kraftflusses zwischen Arbeitsraum und Werkzeug bietet diese Maschine die höchste strukturelle Stabilität ihrer Klasse.



#### Hochgeschwindigkeits-Rollenlinearführung

Die Rollenlinearführung mit hoher Beschleunigung/Verzögerung und Steifigkeit reduziert die schnittlose Zeit.

#### Lineares Wegmesssystem (Std.)

Serienmäßig angewendetes lineares Wegmesssystem, für hochpräzise Bearbeitung dank Wärmedehnungskompensation.

- ◉ **Verfahrweg (X/Y/Z) : 300/300/200 mm**
- ◉ **Eilanggeschwindigkeit (X/Y/Z) : 50/50/50 m/min**
- ◉ **Eilang/Beschleunigung/Bremsen (X/Y/Z) : 2G/2G/2G**

### HOCHPRÄZISE SPINDEL

#### Eingebaute Spindel

Die mit eingebautem Motor ausgestattete Spindel bietet maximale Beschleunigung und Verzögerung; sie unterdrückt die während einer Bearbeitung mit hohen Drehzahlen auftretende Erzeugung von Vibrationen und Wärme. Dies führt zu hervorragenden Leistungen bei der Hochpräzisionsbearbeitung.

#### Spindelkühlung

Wir bieten serienmäßig einen Spindelölkühler an. Auch bei längerer Bearbeitung wird jederzeit eine gleichbleibende Spindeltemperatur gehalten, was eine stabile Bearbeitbarkeit gewährleistet.

#### HSK-Werkzeughalter

Durch den Einsatz des HSK-E40, der eine geringere Ausdehnung des Spindelkonus beim Drehen mit hohen Drehzahlen ermöglicht, kann auch bei hohen Drehzahlen höchste Genauigkeit erreicht werden.

#### ◉ Spindeldrehzahl

XF2000 : **40,000** rpm    XF2000i : **24,000** rpm

#### ◉ Spindelleistung (Max.)

XF2000 : **26** kW    XF2000i : **10.5** kW



### TISCH UND MAGAZIN

#### 5-Achsen DDM-Tisch

Durch die Verwendung eines DDM-Tisches kann eine präzise und synchrone Steuerung von 5 Achsen erfolgen; dies gewährleistet eine erstklassige Verfahrgeschwindigkeit und steigert so die Produktivität.



#### Serienmäßige Wegmesssysteme der A-/B-Achse

Ein in das direkte Wegmesssystem eingebaute YRT-Lager, das auf die A/B-Achse des Drehtisches angebracht wird, garantiert eine Bearbeitung von höchster Qualität.

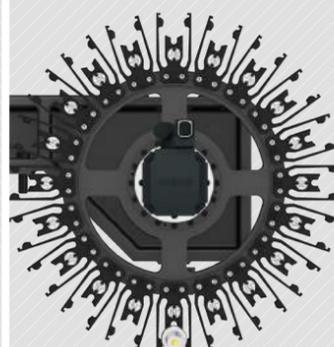
- ◉ **A Indexierungswinkel : 240° (+120°~-120°)**

#### ◉ A/C Indexdrehzahl :

XF2000 : **200/200** rpm    XF2000i : **120/120** rpm

#### ATC und Magazin

Das Werkzeugmagazin als Aufnahmetyp wurde durch ein relativ einfaches Aufbaukonzept entwickelt. Dadurch entfällt die automatische Werkzeuginstanz, wodurch die Wartung erheblich verringert wird.



#### ◉ Werkzeuganzahl

XF2000 : **20** EA    XF2000i : **40** EA

#### ◉ Wechselzeit (C-C)

XF2000 : **4.5** sec    XF2000i : **5.0** sec



# KF4600 | KF5600

Die schnellsten und vielseitigsten lineare High-End-Bearbeitungszentren

Die von Hyundai WIA mit jahrelanger Erfahrung und modernster Technologie entwickelten Vertikal-Bearbeitungszentren der Baureihe KF bietet höchste Steifigkeit und Genauigkeit und maximieren die Produktivität.

## Spezifikationen

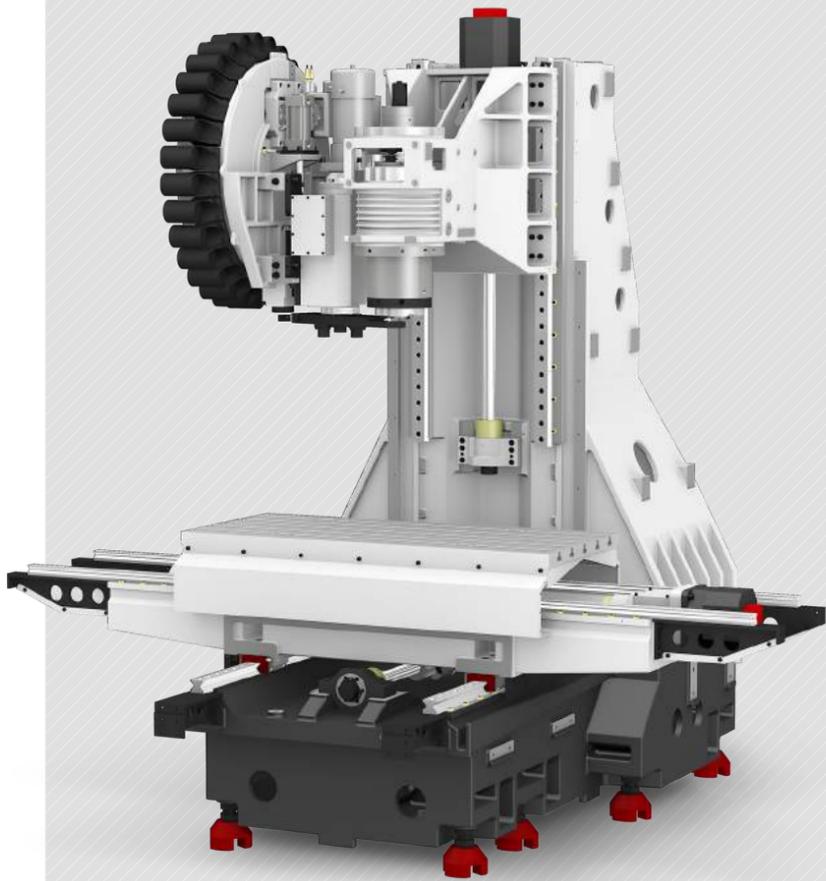
Maschine		KF4600 	KF5600 	KF5600C	KF6700
Tischgröße	mm	1,050×460	1,250×560	1,250×560	1,500×670
Max. Tragkraft	kg	600	1,000	1,000 (2,205)	1,300
Werkzeugschaft	-	BBT40	BBT40	BBT40	BBT40
Spindeldrehzahl	r/min	8K (β) [10K (β), 8K, 12K, 15K]	8K [8K (β), 10K (β), 12K, 15K, 20K]	8K [8K (β), 10K (β), 12K]	8K [8K (β), 10K (β), 12K, 15K, 20K]
Werkzeuganzahl	EA	30 [40]	30 [40]	30 [40]	30 [40]
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	900/460/520	1,100/560/520	1,100/560/635	1,300/670/635
Eilganggeschwindigkeit	m/min	36/36/36	40/40/36	40/40/36	36/36/30

[ ] : Option

# Hohe Geschwindigkeit und Produktivität

## Vertikales Bearbeitungszentrum der nächsten Generation

### HAUPTMERKMALE



#### Optimale Strukturanalyse

Aufgrund der einzigartigen Analyse von HYUNDAI WIA, konnte eine optimale Struktur der Baureihe KF entwickelt werden.

Die Erhöhung der Steifigkeit von Bett und Ständer garantiert auch bei schwersten Zerspanungsarbeiten eine hervorragende Leistung.

#### Hochgeschwindigkeits-Rollenlinearführung

Rollenlinearführungen werden eingesetzt, um die Bearbeitungszeit zu reduzieren und höchste Steifigkeit zu garantieren.

3-reihiges, ölgeschmiertes Lager



#### Doppeltverankerte Kugelumlaufspindel

Dank der Stützmethod mit doppeltem Anker minimiert die vorgespannte Kugelumlaufspindel die Wärmedehnung und -kontraktion und verstärkt die Steifigkeit.

##### ⊙ Eilganggeschwindigkeit (X/Y/Z)

KF4600 : 36/36/36 m/min    KF5600 : 40/40/36 m/min

KF6700 : 36/36/30 m/min

##### ⊙ Verfahrweg (X/Y/Z)

KF4600 : 900/460/520 mm    KF5600 : 1,100/560/520 m/min

KF6700 : 1,300/670/635 m/min

### HOCHPRÄZISE SPINDEL

#### Spindel mit Direktantrieb

Die Beschleunigungs- und Abbremszeit wurde durch eine direkte Verbindung zwischen Motor und Spindel verkürzt.

Die Spindeldrehzahlen von bis zu 12.000 min<sup>-1</sup> erlauben breite Bearbeitungsbereiche.

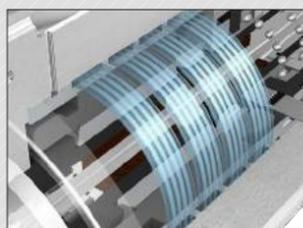
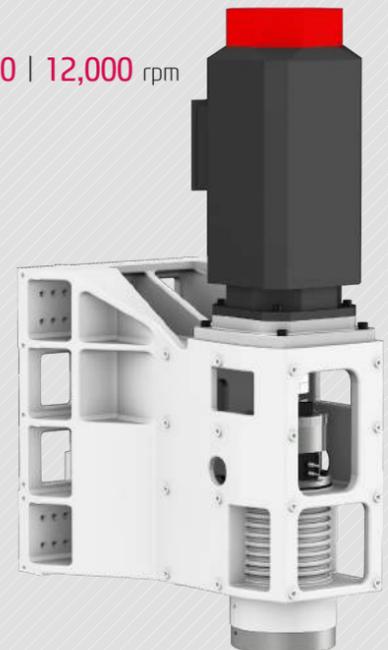
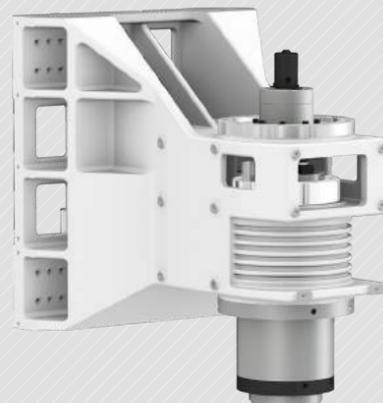
#### Eingebaute Spindel

Die eingebaute Spindel dreht 15.000 min<sup>-1</sup> bzw. 20.000 min<sup>-1</sup> und minimiert die auf die Spindel übertragenen Vibrationen. Sie ermöglicht eine hervorragende Bearbeitung von Formen und Produkten, die höchste Präzision erfordern.

Spindel mit Direktantrieb : 8,000(β) | 8,000 | 12,000 rpm

Eingebaute Spindel : 15,000 | 20,000 rpm

• Werkzeugverriegelungstyp : **Hydraulik**



#### Spindelkühlung

(Serienmäßig bei über 10.000 min<sup>-1</sup>)

Das Spindelkühlsystem minimiert die bei langen Bearbeitungsvorgängen auftretende Wärmedehnung und bietet dank der thermischen Stabilität eine konstante Bearbeitungsgenauigkeit.

### ATC UND MAGAZIN

#### Hochgeschwindigkeits-ATC

Die Positionskontrolle auf dem Doppelarm-ATC wurde drastisch verbessert. Der Doppelarm-ATC garantiert schnelleren Werkzeugwechsel und höhere Produktivität.

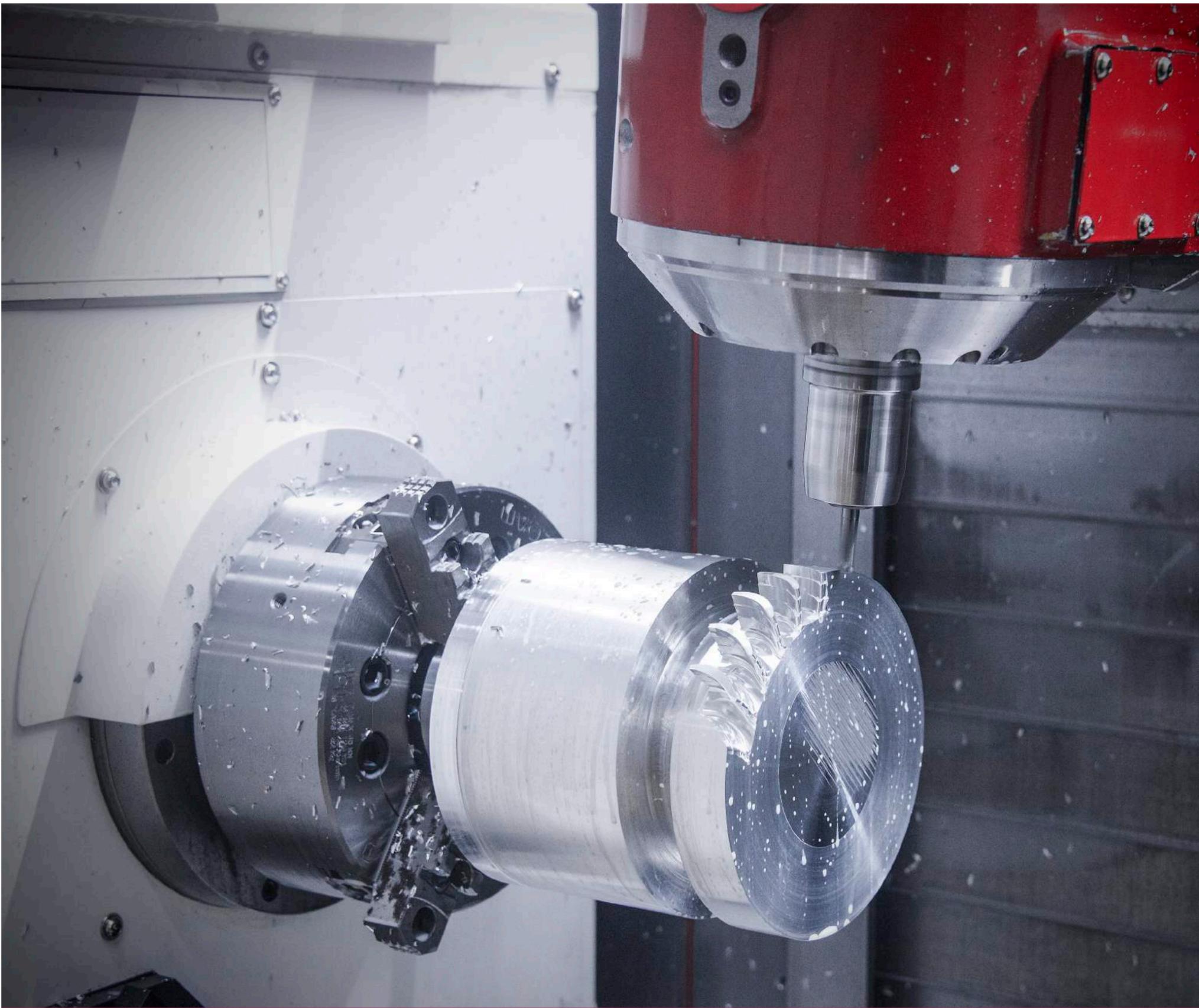
- 40 werkzeugen magazin motor : Servo
- 30 werkzeugen magazin motor : Getriebe  
(Opt. Servo Motor)

⊙ Werkzeuganzahl : 30 [40] EA

⊙ Werkzeugwechselzeit (C-C) : 3.2 sec

❖ KF6700 Built-in : 3.3 sec





# KM2600MTTS

Die 9-Achsen-Multitasking-Maschine **KM2600MTTS** ist für den Einsatz in Hightech-Industrien wie Medizin und Luft- und Raumfahrt konzipiert. Ihre perfekte Harmonie der Dreh- und Fräsmechanik ermöglicht die perfekte Bearbeitung jeder Produktform.

## Spezifikationen

Max. Drehdurchmesser (Fräskopf/Revolver)	mm	B-Achse 140° : Ø750/Ø390 B-Achse 90° : Ø630/Ø390
Max. Drehlänge	mm	1,550
Futtergröße	inch	Haupt/Zusatz : 10"
Spindbohrung	mm	Haupt/Zusatz : Ø91
Spindeldrehzahl	r/min	Haupt/Zusatz : 4,000
Spindelleistung	kW	Haupt : 30 / Zusatz : 26
Verfahrweg (X1/Z1/Y/X2/Z2/ZB)	mm	750/1,595/250/250/1,500/1,586

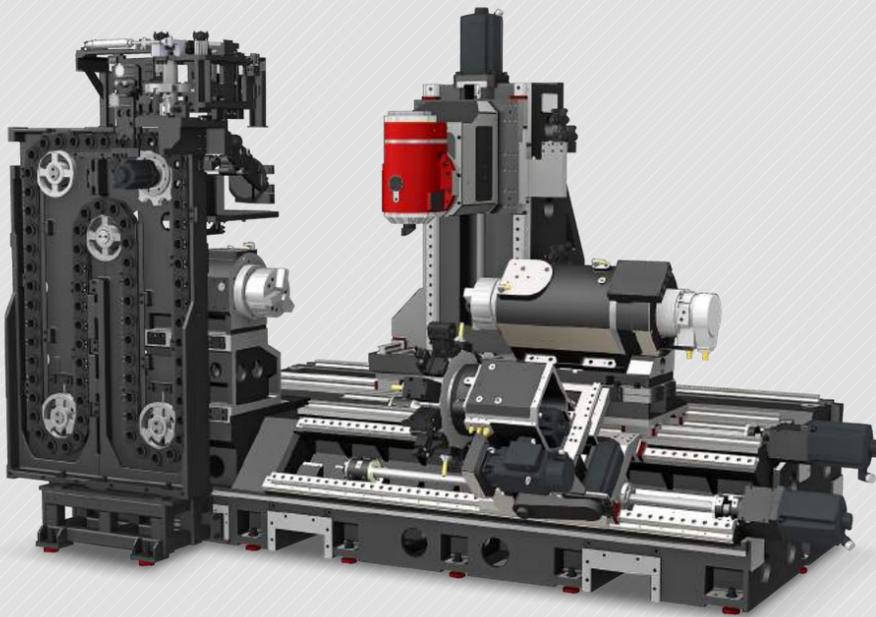
[ ] : Option



# Fräskopf, Spindel und unterer Revolver

## 9-Achsen-Multitasking-Maschine

### HAUPTMERKMALE



#### Z-Achse mit 3-Wege-Struktur

Die Z-Achse mit 3-Wege-Struktur wird genutzt, um jegliche Überschneidungen bei Bewegungen zwischen 45° der Werkzeugstation und der zweiten Spindel zu eliminieren.

Die Konstruktion in 45°-Schrägstellung sorgt dafür, dass Schneidspäne und Kühlschmierstoff problemlos abfließen und sowohl hohe Festigkeit als auch hohe Präzision garantiert bleiben.

#### True Type-Y-Achse

Die True-Type-Y-Achse gewährleistet hervorragende Positioniergenauigkeit bei einfacher Programmerstellung und -korrektur; ein echter Pluspunkt für die Produktivität.

- Max. Werkzeugdurchmesser (Fräskopf/Revolver) :

Ø750 (B 140°), Ø630 (B 90°)/390 mm

- Max. Werkzeuglänge : 1,550 mm

- Eilanggeschwindigkeit (X1/Z1/Y/X2/Z2/ZB) :

40/40/40/30/20/15 m/min

- Verfahrweg (X1/Z1/Y/X2/Z2/ZB) :

705/1,595/250/250/1,500/1,586 mm

### ATC UND MAGAZIN

#### Magazin

Die Anordnung eines Magazins auf der Vorderseite sorgt für effizienten Werkzeugwechsel und einwandfreie Werkzeugeinstellung. Das per Kette angetriebene Magazin bietet serienmäßig 36 Werkzeuge; 72 Werkzeuge sind optional möglich.

#### ATC

Der von einem Servomotor angetriebene ATC erhöht die Positioniergenauigkeit und Steuerungsfähigkeit durch seinen Werkzeugwechsel im Nockenindextyp.

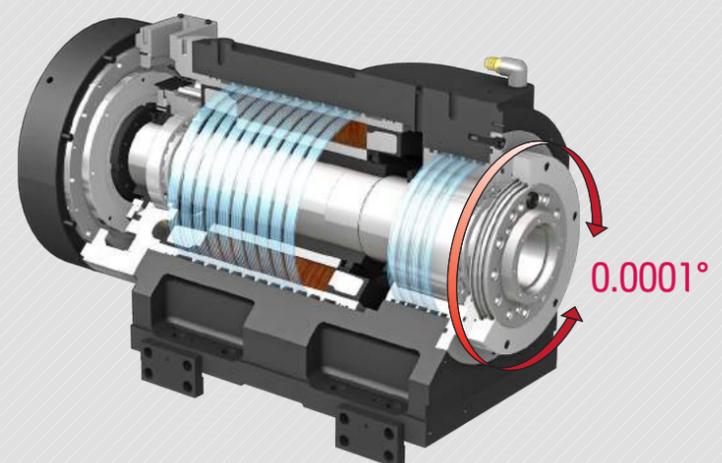
- Werkzeuganzahl : 36 [72] EA



### SPINDEL- UND FRÄSKOPF

#### Eingebaute 10"-Haupt- und Zusatzspindel

Die eingebaute, hochpräzise Haupt- und Zusatzspindel befindet sich in einer Struktur, bei der der Spindelkopf von der Basis getrennt ist, um die Wärmedehnung während der Bearbeitung zu minimieren.



- Spindeldrehzahl : 4,000 rpm
- Stangenkapazität : Ø80

- Spindelleistung : Haupt : 30 kW Zusatz : 26 kW

#### Fräskopf

Der mit der B-Achse steuerbare Fräskopf der KM2600MTTS ist mit einem hochauflösenden Encoder mit eingebautem motor mit 0,0001° montiert, um höchste Positioniergenauigkeit zu gewährleisten. Im Ergebnis hat er die höchste Bearbeitungsleistung seiner Klasse.

#### Werkzeughalter

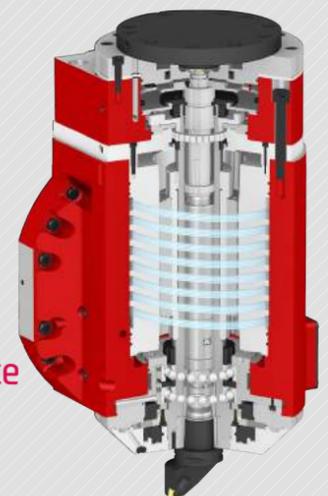
Der eine doppelseitige Zirkulation erlaubende CAPTO-C6 wird serienmäßig eingesetzt, um maximale Schneidfähigkeit zu garantieren.

- Geschwindigkeit : 12,000 rpm

- Leistung : 26 kW

- Angetriebener Typ : Eingebaute

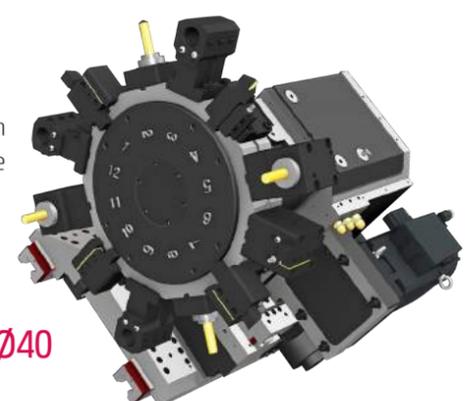
- Indexwinkel : 0.0001°

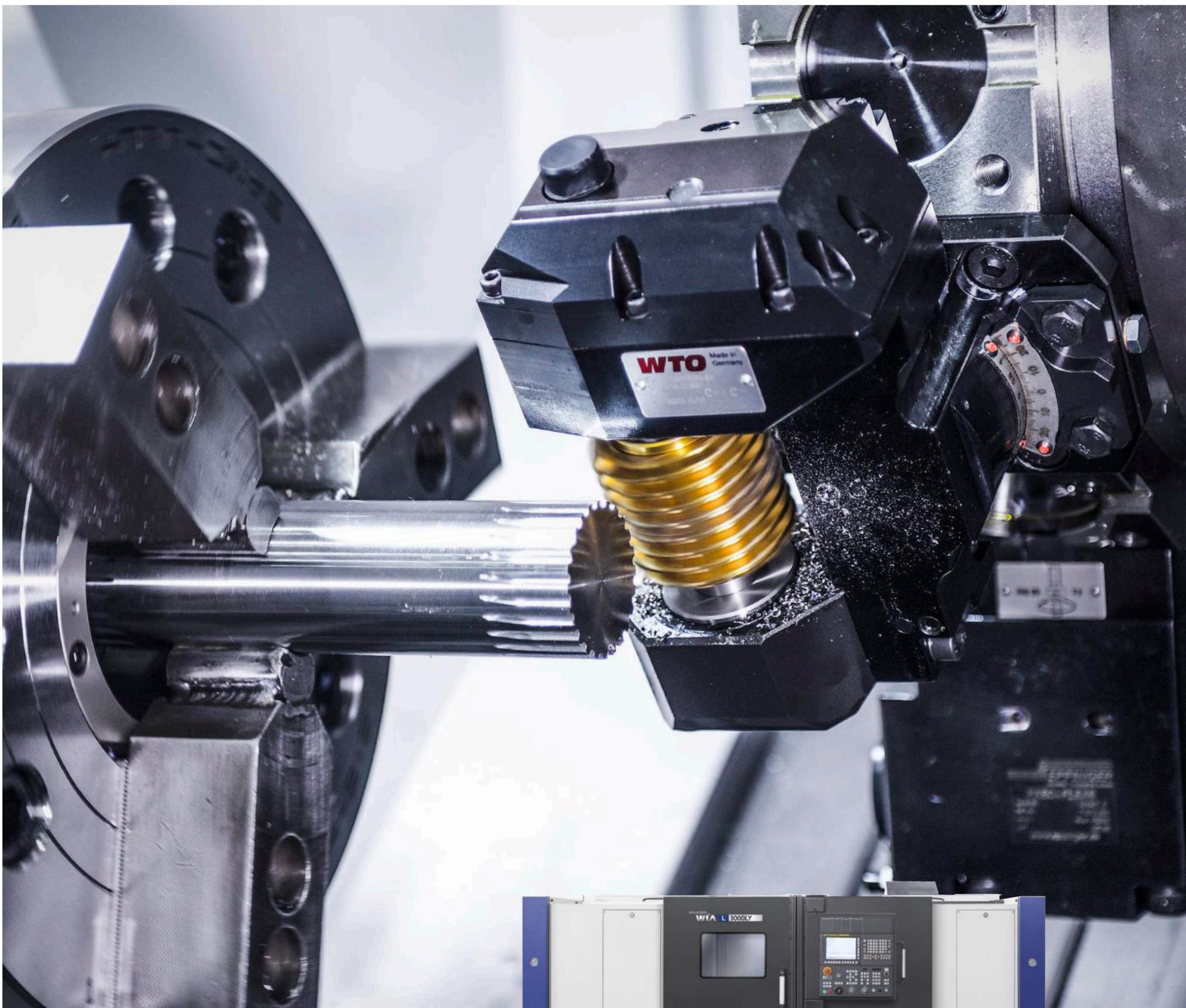


#### Unterer Revolver BMT

Der untere Revolver ist mit 2 leistungsfähigen Servomotoren ausgestattet und bietet so hohe Lebensdauer und hervorragende Präzision.

- Werkzeuggröße (O.D./I.D.) : □ 25/Ø40





# L3000LY

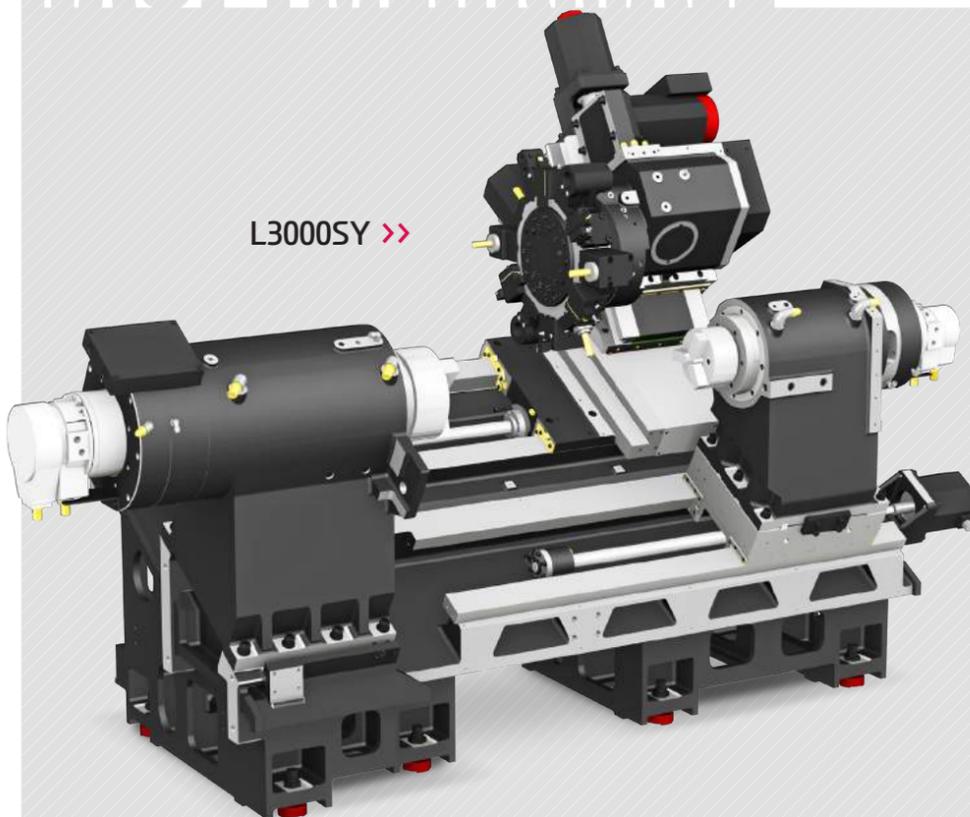
Das CNC-Drehzentrum der Baureihe L-SY, ein horizontales Drehzentrum mit Y-Achsen-Funktion, wurde mit einer Kastenführung in allen Achsen konstruiert, um Schwerlastbetrieb zuzulassen. Eingebaute Haupt- und Zusatzspindeln tragen zu einer präziseren Werkstückbearbeitung bei; die keilförmige Y-Achsenstruktur garantiert eine stabile Zerspangung.

Maschine	Hauptspindel			Zusatzspindel	Max. Drehlänge		
	8"	10"	12"	6"	520 mm (20.5")	760 mm (29.9")	1,280 mm (50.4")
L2000Y	•				•		
L2000SY	•			•	•		
L2000LY	•					•	
L2000LSY	•			•		•	
L2600Y		•				•	
L2600SY		•		•		•	
L2600LY		•					•
L3000Y			•			•	
L3000SY			•	•		•	
L3000LY			•				•

## Schwerlast-Schneiden

## CNC-Drehzentrum mit Y-Achsen-Schneiden

## HAUPTMERKMALE



L3000SY &gt;&gt;

**30° Schrägbett**

Die Konstruktion mit 30°-Schrägbett basiert auf einer FEM-Analyse; sie ermöglicht eine Verbesserung der Schwingungsdämpfung und der Bearbeitungsstabilität bei der Schwerzerspannung.

**Kastenführung**

Alle Achsen der Baureihe L-SY sind mit Kastenführungen ausgestattet, die bessere Verfahrbarkeit sicherstellen. Kastenführungen zeigen eine hervorragende Leistung bei der Kompensation der durch Schwerzerspannung verursachten Vibrationen.

- Eilganggeschwindigkeit (X/Z/ZB) : 30/30/30 m/min
- Verfahrweg (X/Z/ZB)

L2000Y/SY : 265/590/590 mm

L2000LY/LSY, L2600Y/SY, L3000Y/SY : 265/830/830 mm

L2600LY, L3000LY : 265/1,350 mm

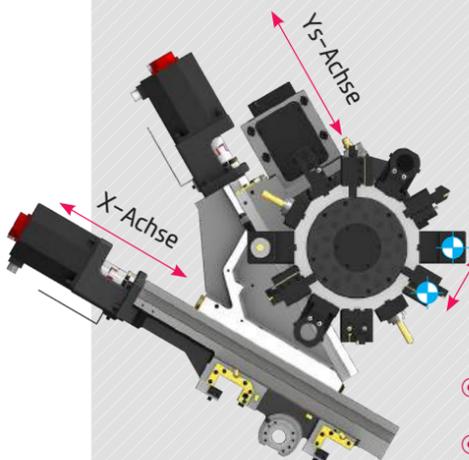
**Keilförmige Y-Achse**

Die Baureihen L2000SY/2600SY/3000SY sind mit einer keilförmigen Y-Achse ausgestattet; dies wird durch den gleichzeitigen Betrieb von Ys-Achse und X-Achse möglich.

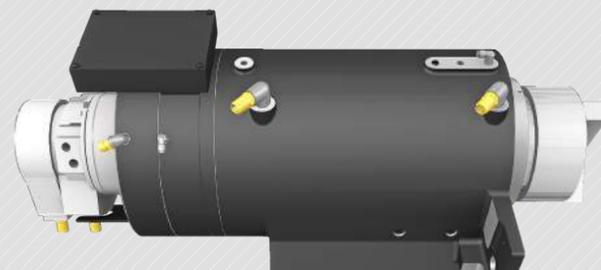
Darüber hinaus garantiert die ausgezeichnete Steifigkeit eine hervorragende Schwerzerspannungsqualität.

Y-Achse  
Förderweg

- Y-Achsen Eilganggeschwindigkeit : 10 m/min
- Y-Achsen Förderweg : 120 (±60) mm

**SPINDEL****Eingebaute Haupt- und Zusatzspindel**

Die eingebaute Spindel reduziert Lärm, Hitze und Vibrationen bei hohen Drehzahlen auf effektive Weise. Außerdem verkürzt die schnelle Beschleunigung/Abbremsung die bei Bearbeitungsfreien Zeiten, was zu höherer Produktivität führt.

**Haupt- und Zusatzspindel mit OPTION Riemenantrieb**

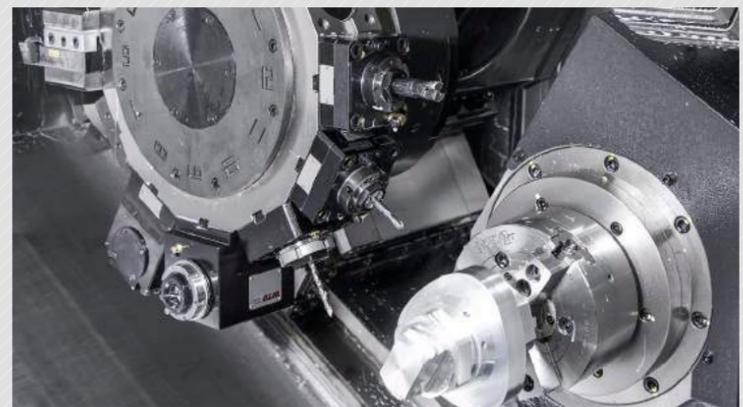
Die Hauptspindel mit Riemenantrieb hat einen großen Drehmomentbereich und ist für eine Minimierung der Wärmedehnung konzipiert. Dies ermöglicht eine präzise Bearbeitung bei konstant hohe Drehzahlen.

**C-Achsen-Steuerung**

Die C-Achsen-Steuerung an Haupt- und Zusatzspindel ermöglicht die Bearbeitung verschiedener Produkte mittels angetriebener Werkzeuge auf der Y-Achse.

**REVOLVER****Fräs-Revolver (BMT65P)**

Der BMT-Revolver sichert das Werkzeug mit vier Schrauben und Keil auf der Werkzeughaltefläche des Revolvers und ermöglicht so eine kraftvolle Werkzeugbefestigung, was hohe Zuverlässigkeit in Bezug auf Steifigkeit und Präzision garantiert.



- Geschwindigkeit : 5,000 rpm
- Leistung (Max./Cont.) : 5.5/1.5 kW
- Indexierungszeit : 0.15 sec/step
- Werkzeuggröße (OD/ID) : □ 25/Ø50
- Spanzangengröße : Ø25 (ER40)



# HD2200SY / 2600Y

Das CNC-Drehzentrum der Baureihe HD-SY, ein horizontales Drehzentrum mit Y-Achsen-Funktion, wurde mit einer Kastenführung in allen Achsen konstruiert, um Schwerlastbetrieb zuzulassen. Eingebaute Haupt- und Zusatzspindeln tragen zu einer präziseren Werkstückbearbeitung bei; die keilförmige Y-Achsenstruktur garantiert eine stabile Zerspanung.

## Spezifikationen

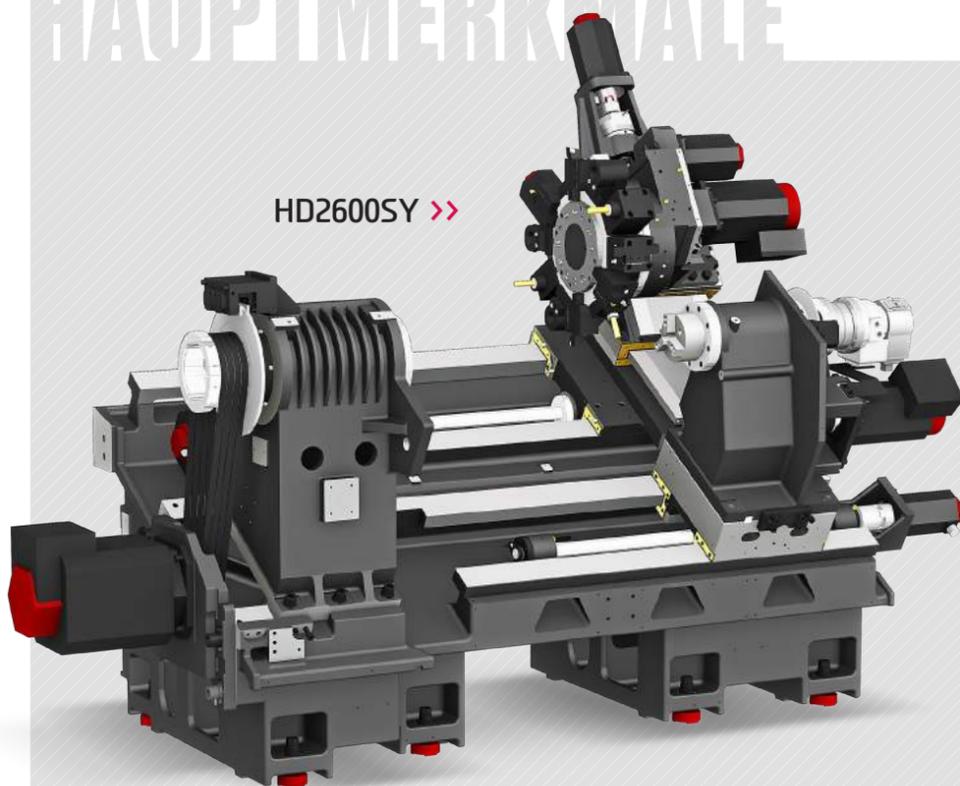
Maschine		HD2200Y	HD2200SY 	HD2600Y 	HD2600SY
Max. Drehdurchmesser	mm	Ø820	Ø820	Ø820	Ø820
Max. Drehlänge	mm	610	610	610	610
Futtergröße	inch	8"	Haupt : 8" Zusatz : 5"	10"	Haupt : 10" Sub : 5"
Spindeldrehzahl	r/min	4,000 [4,000]	Haupt : 4,000 [4,000] Zusatz : 6,000	3,500 [3,500]	Haupt : 3,500 [3,500] Zusatz : 6,000
Spindelleistung (Max.)	kW	18.5 [22.5]	Haupt : 18.5 [22.5] Zusatz : 5.5	18.5 [41.8]	Haupt : 18.5 [41.8] Zusatz : 5.5
Verfahrweg (X/Y/Z/ZB)	mm	215/110/680	215/110/680/680	215/110/680	215/110/680/680
Werkzeuganzahl	EA	12	12 [24]	12	12 [24]
Controller	-	HW FANUC i-Serie [HYUNDAI-iTROL]			

[ ] : Option

## Schwerlast-Schneiden

## CNC-Drehzentrum mit Y-Achsen-Schneiden

## HAUPTMERKMALE



HD2600SY &gt;&gt;

## Optimale Strukturanalyse

Auf die Maschinenkonstruktion wurde eine Strukturanalyse angewendet, um den Werkzeughalterkörper zu vergrößern und die Maschinenhöhe zu reduzieren, um so die dynamische Steifigkeit des Bettes auch bei der Schwerzerspannung beizubehalten.

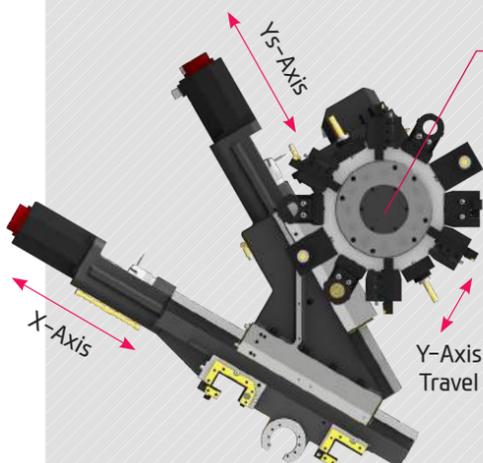
Darüber hinaus ist das Bett der Baureihe HD-SY um 30 Grad geneigt, um eine stabilere Bearbeitung zu gewährleisten.

## Kastenführung

Alle Achsen der Baureihe HD-SY sind mit Kastenführungen ausgestattet, die eine bessere Verfahrbarkeit sicherstellen. Kastenführungen zeigen bei der Kompensation der durch Schwerzerspannung verursachten Vibrationen eine hervorragende Leistung.

## Keilförmige Y-Achse

Die Baureihe HD-SY ist mit einer keilförmigen Y-Achse ausgestattet. Diese wird durch den gleichzeitigen Betrieb der Ys-Achse und X-Achse möglich. Darüber hinaus garantiert die ausgezeichnete Steifigkeit eine hervorragende Schwerzerspannungsqualität.



## Fräs-Revolver (BMT55P)

Der BMT-Halter ist mit 4 Schrauben befestigt, die ihn bei schweren Arbeiten, insbesondere beim Fräsen, Bohren und Gewindeschneiden, an seinem Platz halten.

- ⊙ **Geschwindigkeit** : 6,000 rpm
- ⊙ **Leistung** (Max./Cont.) : 5.5/3.7 kW
- ⊙ **Indexierungszeit** : 0.2 sec/step

⊙ **Eilganggeschwindigkeit** (X/Y/Z/ZB) : 24/10/30/24 m/min

⊙ **Verfahrweg** (X/Y/Z/ZB) : 215/110/680/680 mm

## SPINDEL UND REITSTOCK

## Spindel für Schwerzerspannung

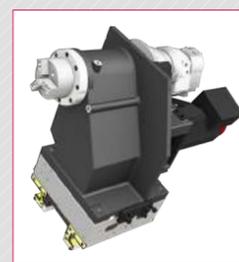
Die Hauptspindel ist mit einer Struktur konstruiert, die häufig bei größeren Maschinen zu finden ist. Die Kombination aus doppelten Zylinderrollenlagern und Schrägkugellagern führt zu einer hervorragenden Zerspanungsleistung.

Außerdem wurde die Bearbeitungsleistung durch den Einsatz von RIBSTAR-Rippenriemen verbessert, was Geräusch- und Schlupfprobleme minimiert. Die Spindel ist mit einem Labyrinth ausgestattet, um das Risiko von Lagerschäden durch Kühlschmierstoff zu minimieren und die Bearbeitungsstabilität zu verbessern.



## C-Achsen-Steuerung

Die C-Achsen-Steuerung an Haupt- und Zusatzspindel ermöglicht die Bearbeitung verschiedener Produkte mittels angetriebener Werkzeuge auf der Y-Achse.



## 5"-Zusatzspindel (Typ 'SY')

Die Zusatzspindel mit Riemenantrieb und 5"-Spannfutter wurde entwickelt, um die Wärmedehnung bei der kontinuierlichen Bearbeitung zu minimieren; sie ermöglicht alles von der Schwerzerspannung bis hin zur Bearbeitung mit hohen Drehzahlen.

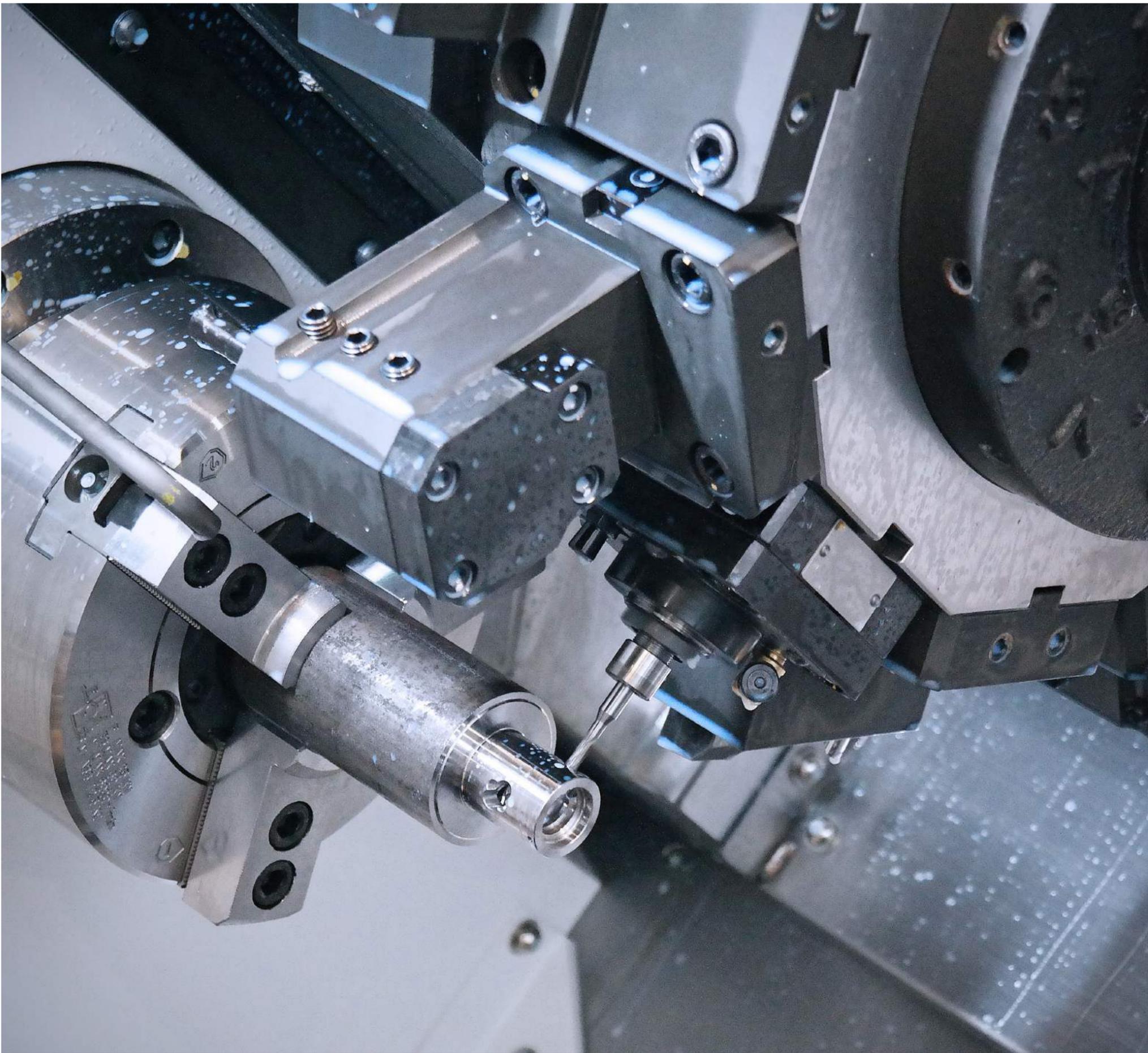
- ⊙ **Spindeldrehzahl** : 6,000 rpm
- ⊙ **Spindelleistung** (Max./Cont.) : 5.5/3.7 kW
- ⊙ **Spindeldrehmoment** (Max./Cont.) : 46.6/23.5 N·m

## Reitstock (Typ 'Y')

Die Baureihe HD-SY ist serienmäßig mit Reitstock für eine hervorragende Bearbeitungsqualität ausgestattet. Außerdem kann die Verfahrstrecke der Pinole bis zu 120 mm betragen, wodurch der Stützbereich erweitert wird.



- ⊙ **Konus** : MT#4
- ⊙ **Quill Verfahrweg** : 120 mm
- ⊙ **Durchm** : Ø80 mm
- ⊙ **Verfahrweg** : 680 mm



# LM1800TTSY

Die Baureihe LM-TT demonstriert mit der Bearbeitung aller Arten von komplexen Teilen mit Doppelspindeln, Doppelrevolvern und zusätzlicher Y-Achse die technologische Überlegenheit von HYUNDAI-WIA.

## Spezifikationen

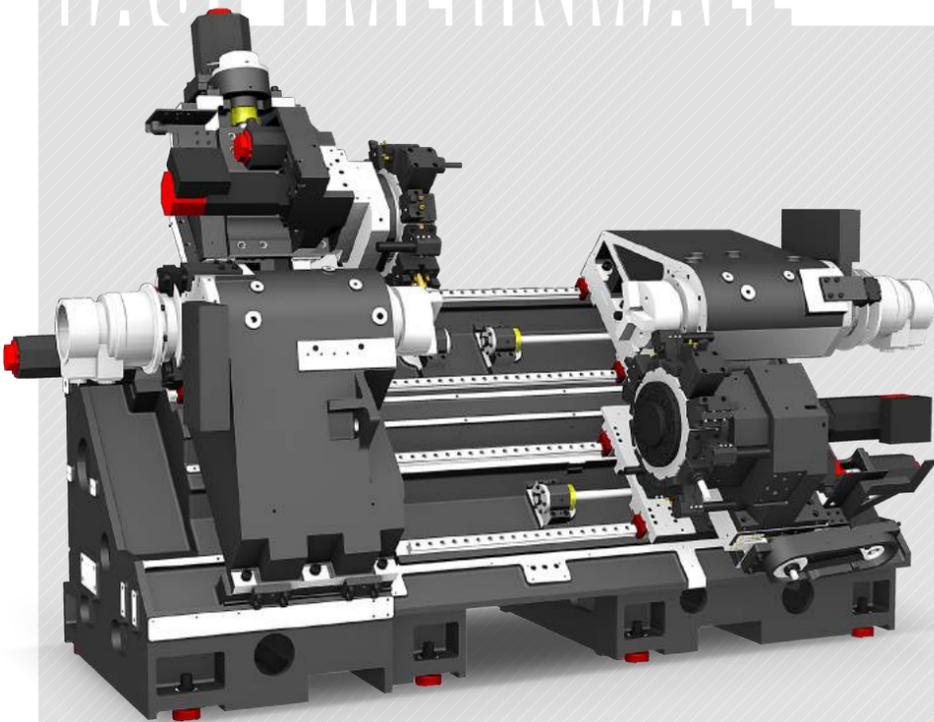
Max. Drehdurchmesser	mm(in)	Ø230
Max. Drehlänge	mm(in)	673
Futtergröße	inch	Main/Sub : 8"
Spindelbohrung	mm(in)	Main/Sub : Ø76
Spindeldrehzahl	r/min	Main/Sub : 5,000
Spindelleistung (Max./Cont.)	kW(HP)	Main/Sub : 22/11
Verfahrweg (X1/X2/Z1/Z2/Y/ZB)	mm(in)	165/195/700/720/100{±50}/668

[ ] : Option



# Doppelspindel und Doppelrevolver Multitasking-CNC-Drehzentrum

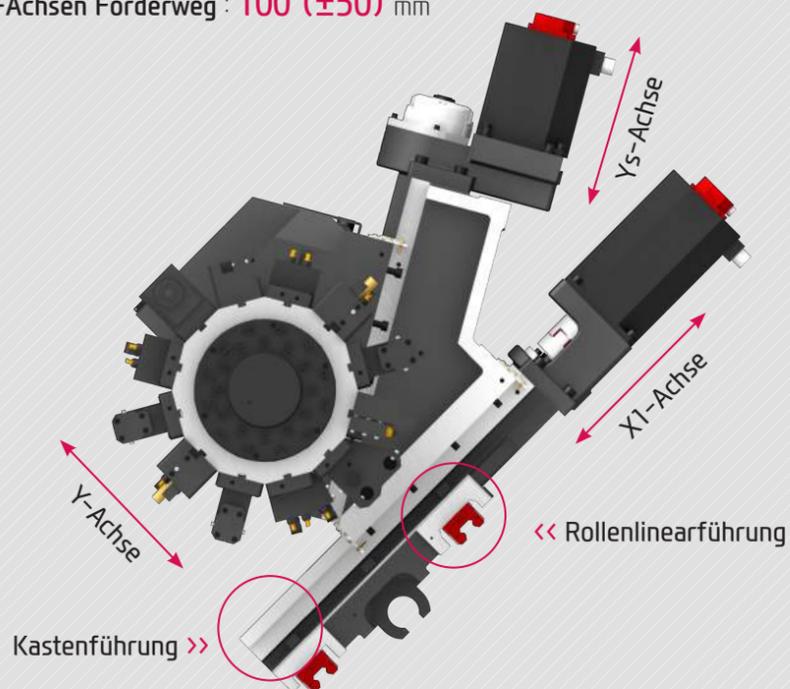
## HAUPTMERKMALE



### Struktur der Y-Achse

Die Struktur der Y-Achse mit dem Revolver BMT55P ermöglicht eine Kombination von Zerspanungsvorgängen mit einer Maschine in nur einer Einrichtung. Darüber hinaus bietet die keilförmige Y-Achse eine kompakte, platzsparende Konstruktion mit höchster Positioniergenauigkeit; außerdem ist sie sehr leicht zu programmieren.

- Y-Achsen Eilganggeschwindigkeit : 7.5 m/min
- Y-Achsen Förderweg : 100 (±50) mm



### Hybrid-Führungsbahn

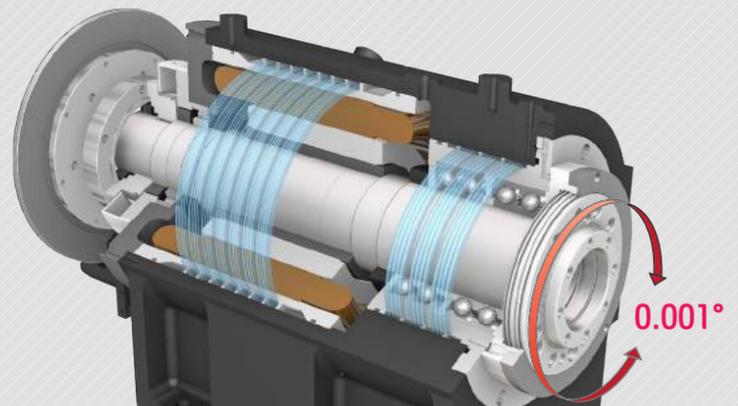
Eine optimale Kombination aus Linearführung für die Z-Achse und Kastenführung für die X- und Y-Achse garantiert höchste Steifigkeit und beste Produktivität. Die Z-Achse bewegt sich schnell, um die schnittlose Zeit zu verkürzen; die Kastenführungen der X- und Y-Achse erhöhen die Steifigkeit für die Schwerzerspannung.

- Eilganggeschwindigkeit (X1/X2/Z1/Z2/ZB) : 20/20/40/40/40 m/min
- Verfahrweg (X1/X2/Z1/Z2/ZB) : 165/195/700/720/668 mm

## SPINDEL

### Eingebaute Haupt- und Zusatzspindel

Die LM1800TTSY verfügt über eine eingebaute Hauptspindel, die Lärm und Vibrationen auch bei hohen Drehzahlen oder Schwerlastzerspannung reduziert und auf diese Weise Präzision und Oberflächengüte verbessert. Außerdem wurde die Flexibilität und Produktivität der Zusatzspindel um die Fähigkeit erweitert, sekundäre Maschinenoperationen in einer einzigen Einrichtung durchzuführen.



### C-Achsen-Steuerung

Die C-Achsen-Steuerung an Haupt- und Zusatzspindel ermöglicht die Bearbeitung verschiedener Produkte mittels angetriebener Werkzeuge auf der Y-Achse.

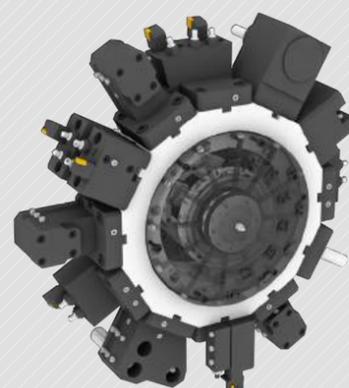
- Spindeldrehzahl : 5,000 rpm
- Spindelleistung (Max./Cont.) : 22/11 kW
- Spindeldrehmoment (Max./Cont.) : 358/118 N.m

## REVOLVER

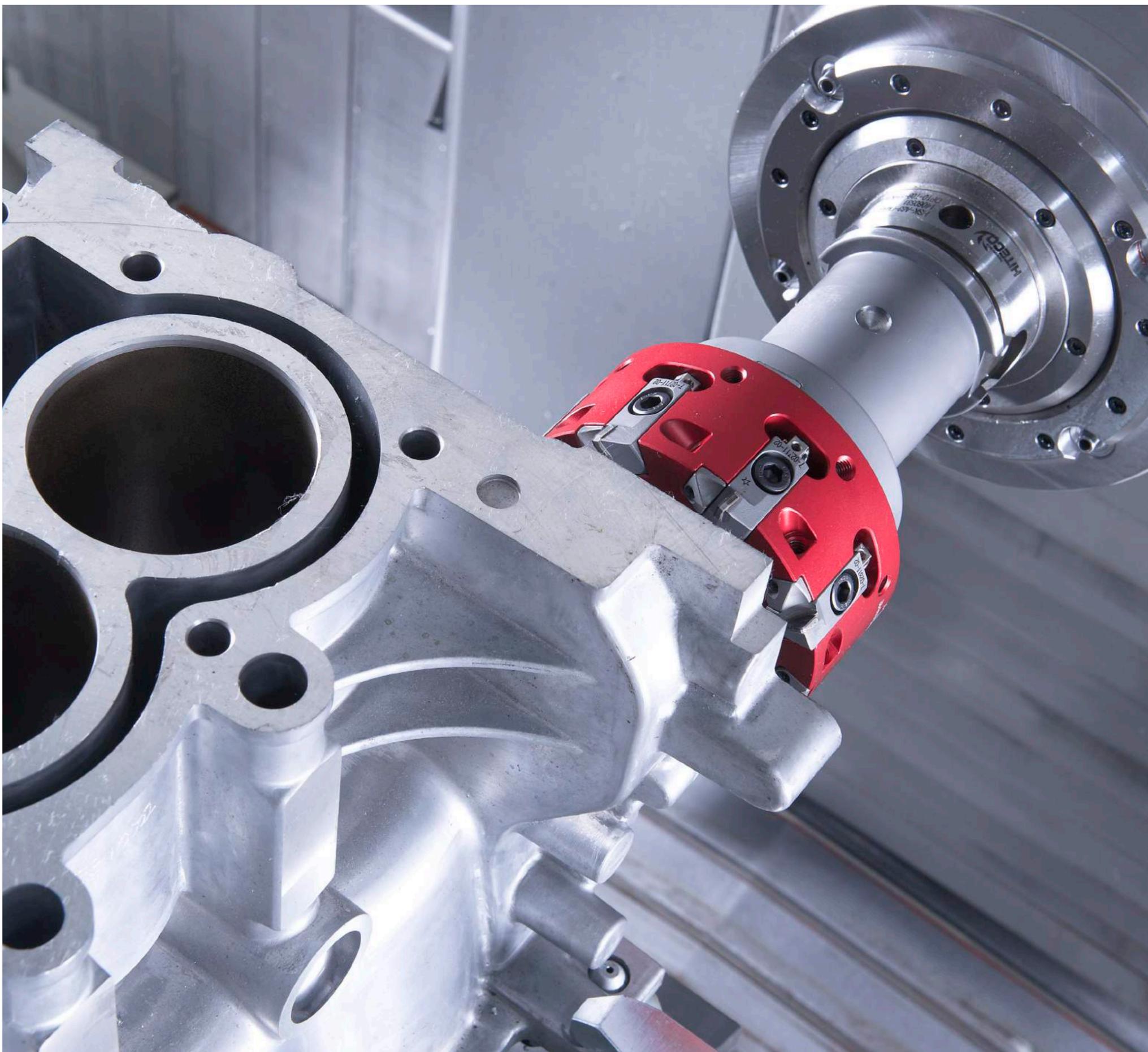
### Fräs-Revolver (BMT55P)

Die in der oberen und unteren Position verankerten BMT-Doppelrevolver mit 12 Stationen (optional 24 Stationen) für insgesamt 24 Werkzeuge (optional 48 Werkzeuge) ermöglichen es den Multitasking-Maschinen LM1800TTSY, mit einer einzigen Einrichtung hochgenaue Fräsoperationen durchzuführen.

Der BMT-Revolver wird von einem Servomotor mit hohem Drehmoment angetrieben, der in beide Richtungen indexieren kann.



- Geschwindigkeit : 5,000 rpm
- Leistung (Max./Cont.) : 5.5/1.1 kW
- Werkzeuggröße (OD/ID) : 20/Ø32
- Spanzangengröße : Ø16 (ER25)
- Indexierungszeit : 0.15 sec/step



# HS6300

Das von Hyundai WIA mit jahrelanger Erfahrung und modernster Technologie entwickelte Horizontal-Bearbeitungszentrum HS6300 bietet höchste Geschwindigkeit und Leistung sowie maximale Produktivität.

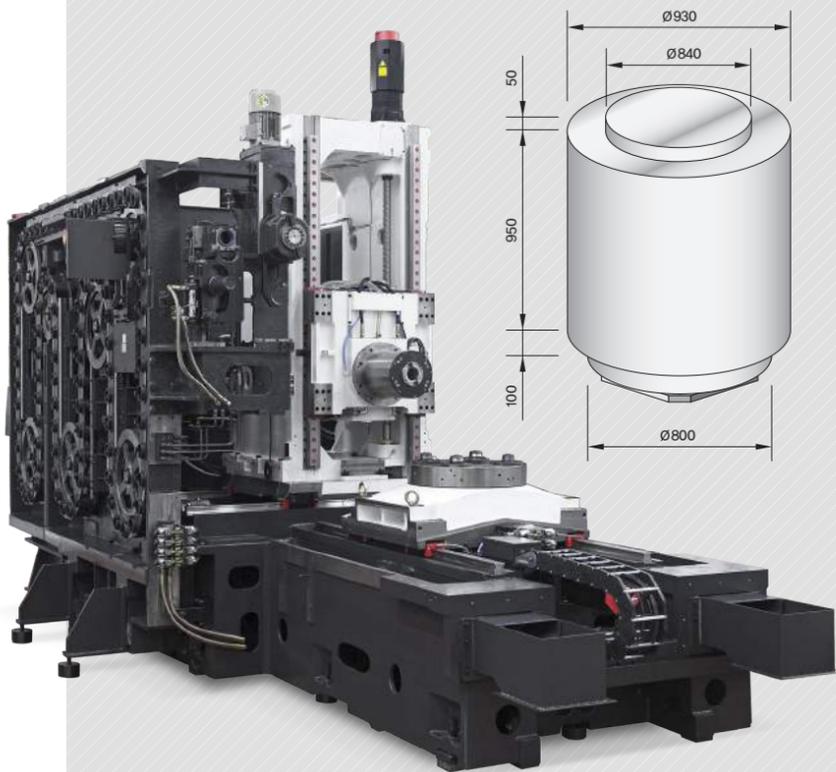
## Spezifikationen

Palettengröße	mm	2-630×630
Max. Tragkraft	kgf	2-1,200
Werkzeugschaft	-	BIG PLUS #50 [HSK-A100]
Spindeldrehzahl	r/min	8,000 [8,000] [12,000]
Spindelleistung (Max.)	kW	22 [26] [30]
Werkzeuganzahl	ea	40 [60, 90, 120]
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	1,050/875/875
Eilganggeschwindigkeit	m/min	50/50/50

[ ] : Option



# HAUPTMERKMALE



## Optimale Strukturanalyse

Dank der einzigartigen Strukturanalyse von Hyundai WIA sind diese Horizontal-Bearbeitungszentren optimal auf erhöhte Steifigkeit ausgelegt; gleichzeitig reduzieren sie Wärmedehnung und Vibrationen.

## Hochgeschwindigkeits-Rollenlinearführung

Die HS6300 nutzt Rollenlinearführungen, um die schnittlose Zeit zu reduzieren und höchste Steifigkeit zu garantieren.

- ◉ Eilganggeschwindigkeiten (X/Y/Z) : 50/50/50 m/min
- ◉ Verfahrswege (X/Y/Z) : 1,050/875/875 mm

## HOCHPRÄZISE SPINDEL

### Getriebespindel

Die Getriebespindel liefert starke Drehmomente bei niedrigen und stabilen Drehzahlen; auf diese Weise wird ein breiter Bearbeitungsbereich garantiert.

Die Spindel ist in Schrägkugellagern gelagert und auf maximale Steifigkeit ausgelegt.

Die starke Werkzeugspannkraft verbessert außerdem die Bearbeitbarkeit.

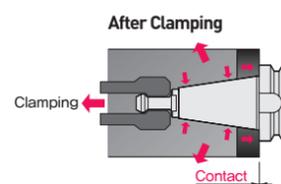
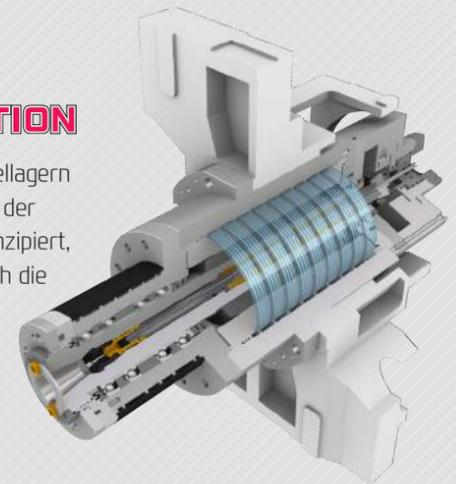


- ◉ Spindeldrehzahl : 8,000 rpm
- ◉ Spindelkraft (Max.) : 22 kW

### Eingebauter Spindel **OPTION**

Durch den Einsatz von ultrapräzisen Schrägkugellagern wird eine schnelle Beschleunigung/Abbremsung der Hauptspindel erreicht. Der Spindelkopf ist so konzipiert, dass er die Wärmeentwicklung reduziert, dadurch die Wärmedehnung minimiert und somit höchste Genauigkeit ermöglicht.

- ◉ Spindeldrehzahl : 12,000 rpm
- ◉ Spindelkraft (Max.) : 30 kW



### Doppelkontakt-Spindel

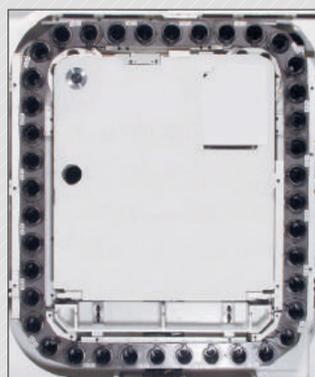
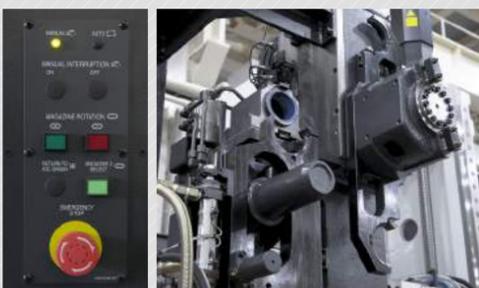
Das "Big Plus"-Spindelsystem (BBT Nr. 50) bietet doppelten Kontakt zwischen der Spindelansatzfläche und der Flanschfläche des Werkzeughalters.

## ATC UND APC

### ATC und Magazin

Das Werkzeugmagazin fasst serienmäßig 40 Werkzeuge; je nach Modell sind bis zu 120 Werkzeuge als Option möglich. Die Servosteuerung, das Werkzeugauswahlverfahren mit feststehender Adresse und ein separates Magazinsteuerfeld erhöhen den Bedienkomfort.

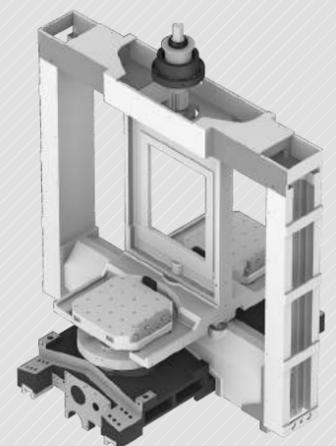
- ◉ Werkzeuganzahl : 400 [60/90/120] EA



### APC

Die HS6300 verfügt serienmäßig über einen drehbaren Shuttle-APC (automatischer Palettenwechsler).

Die Palette der Ladestation kann in 90°-Schritten gedreht und verriegelt werden, um das Be- und Entladen von Werkstücken zu erleichtern.



### Luftreinigungssystem

Während des Palettenwechselzyklus übernehmen starke Luftstöße aus den Konen auf dem Maschinentisch die Späneabfuhr; auf diese Weise wird die Fläche für die Positionierung der Palette sauber gehalten.

- ◉ APC-Typ : **DIREKTDREHUNG**

NEW

# HS6300+PLS

Höchstes Automatisierungsniveau

## PALETTENLINIENSYSTEM

Das Palettenliniensystem von Hyundai WIA

ist ein hochmodernes Automatisierungssystem, das mit Palettenregalen mit mehreren Ebenen ausgestattet ist.

Das Hyundai WIA PLS ist ein mannloses Automatisierungssystem für horizontale Bearbeitungszentren; dank eines zweigeschossigen Palettenspeichers wird eine günstige Aufstellfläche erreicht. Insbesondere trägt es zur Produktivitätssteigerung bei, indem es dank einer einfachen und effizienten Systembedienung flexibel auf Veränderungen im Produktionsablauf reagieren kann.



### PALLEX

Diese PLS-Bediensoftware wurde zur Unterstützung des effizienten Betriebs mannloser Automatisierungssysteme entwickelt.

- 1~7 [10] HMC (Einschl. 1 Reinigungsstation)
- 1~4 Ladestationen
- 12~72 [81] Paletten (3 Ebenen)

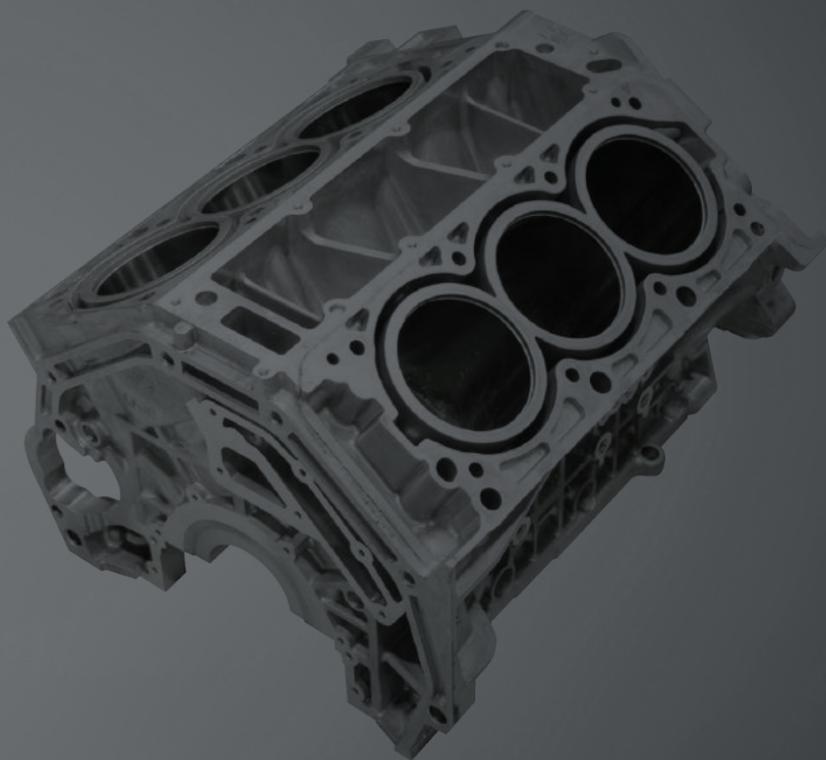
PLS (Palettenliniensystem)

Horizontales Bearbeitungszentrum  
(HS5000/6300)



PALLEX (Softwarebetrieb)

Ladestation



MATRIX ATC



## PLS (Palettenliniensystem)

[ ] : Vorherige Konsultation

Palettengröße	mm	630×630
Max. Tragkraft	kg	1,200
Max. Bearbeitungsdurchm	mm	Ø1,050
Max. Verarbeitungshöhe	mm	1,350
Anzahl der Paletten	EA	12~72 [81]
Anzahl der Ladestation	EA	1~4
Anzahl Werkzeugmaschinen	EA	1~7 [10]

## MATRIX ATC

Werkzeuganzahl	EA	195, 240, 300, 360
Antriebsverfahren (U/V-Achse)	-	Servo
Werkzeugauswahl-Methode	-	Fixed
Max. Werkzeugdurchmesser	mm	Ø75/Ø140
Max. Werkzeuglänge	mm	450
Max. Werkzeuggewicht	kg	10

## HS6300

Palettengröße	mm	2-630×630
Max. Tragkraft	kg	2-1,200
Werkzeugschaft	-	BIG PLUS #50 [HSK-A100]
Spindeldrehzahl	r/min	8,000 [8,000] [12,000]
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	1,050/875/875
Eilganggeschwindigkeit	m/min	50/50/50

# HYUNDAI-ITROL<sup>+</sup>

Nahtlose Konnektivität für intelligentere Bearbeitung

Maximierung der Produktivität durch höchste Effizienz, hochpräzise Bearbeitung, leistungsstarke Netzwerkfunktionen und umweltfreundliche Software mit dem erweiterten Smart-System von HYUNDAI WIA.



## HYUNDAI-ITROL<sup>+</sup> HYUNDAI Intelligent Control

HYUNDAI-ITROL<sup>+</sup> & SIEMENS Motor & Drive bieten die beste Lösung!



- 01 19-Zoll-Multi-Touch-Monitor
- 02 White Grip mit mehr Komfort
- 03 Schnellfunktionsleiste
- 04 Integriertes Tastatur-/MCP-Panel, um 30° einklappbar (LED-Beleuchtung Tastenfeld)



## HYUNDAI-ITROL<sup>+</sup> Smart-Funktion



### Smart Factory

Hiermit kann die Bearbeitungsliste und ihr Status mittels der App "Regular Maintenance" überprüft werden. Die Bearbeitung kann durch eine Analyse der in der Vergangenheit aufgetretenen Probleme noch weiter verbessert werden.

- Regelmäßige Inspektionen sicherstellen und die bisherige Arbeitshistorie überprüfen
- Arbeitsaufträge/Bearbeitungskriterien/Objektformen/Werkzeugliste vor der Bearbeitung prüfen
- Bearbeitungszeit, Transfargeschwindigkeitsänderungen, Status anderer Geräte während des Betriebs prüfen



### Smart Programming

Dieses Cloud-basierte Programmierungs-Automatisierungssystem ermöglicht die Programmierung durch die Eingabe eines 3D-Modells, die Analyse der Form auf Knopfdruck und die Erstellung von NC-Programmen.

- Modelldatei-Eingabe/3D-Modellierungsfunktion (NX, STEP, IGES, DWG, DXF, usw.)
- Automatische Erstellung von 5-Flächen-Bearbeitungsprogrammen auf Knopfdruck
- Simulierte 3D-Bearbeitung / Vorhersage der Bearbeitungszeit



### Smart Operation

Die auf einer virtuellen Maschine basierende Kollisionssimulation kann Kollisionen verhindern, die durch Fahrlässigkeit des Bedieners im Handmodus verursacht werden können.

- 3D-Bearbeitungsüberwachung mittels virtueller Maschine und Bearbeitungsfunktion
- Kollisionsschutzfunktion im Handmodus
- Verbesserte Werkzeug- und Werkstückeinstellung für mehr Bedienkomfort



### Smart Machining

Werkzeugüberwachung (TM), angepasste Steuerung der Bearbeitungsgeschwindigkeit (AFC) serienmäßig zur Verbesserung des Bedienkomforts; Verbesserung der Bearbeitungsgenauigkeit durch Unwuchtmessung des Werkstücks.

- Serienmäßige Funktionen zur Werkzeugüberwachung (TM) und zur angepassten Steuerung der Bearbeitungsgeschwindigkeit (AFC).
- Kompensation verlagerter Lasten durch Auswuchtmessung des Werkstücks



### Smart Diagnosis

Eine automatische Wiederherstellung ist durch einen Klick auf die Schaltfläche ATC-Wiederherstellung möglich. Hiermit kann der Fehlerstatus der Maschine durch eine Datenerfassungsfunktion für das elektronische Handbuch und für Gerätediagnosen analysiert werden.

- Verbesserte ATC-Wiederherstellungsfunktion
- Mit elektronischem Handbuch für komfortable Suche und Zugänglichkeit
- Sammlung der wichtigsten Daten für die Gerätediagnose



### Smart Network Service

Smart Network Services, die den Betriebszustand der Bearbeitungswerkzeuge im Werk überwachen können, bieten Dokumentation und CAC/CAM durch Fernzugriff auf dem Benutzer-PC.

- Überwachung des Werksbetriebsstatus
- Fernzugriff auf andere Geräte und Büro-PCs

integrated Revolution of industrial Solution

iRiS ist eine einzigartige, von HYUNDAI WIA entwickelte Smart Factory-Lösung.

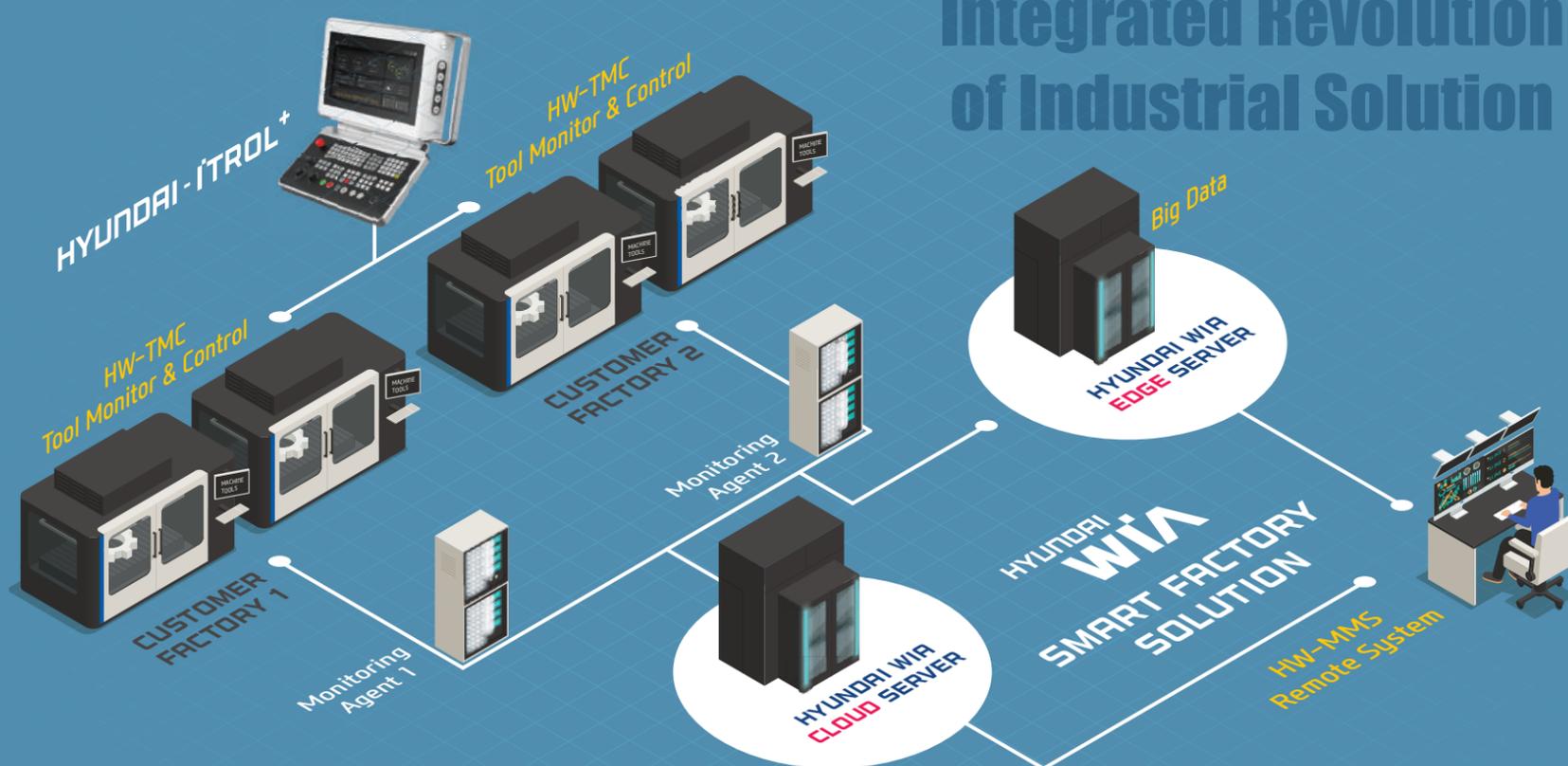
iRiS ist ein **SMART MONITORING SYSTEM**, das Geräte auf der ganzen Welt integriert und verwaltet, sowie ein **SMART MACHINING SYSTEM**, das für Bedienkomfort, Qualität, Produktivität und Sicherheit steht.

HYUNDAI WIA stellt iRiS vor - innovative Lösungen für das Smart Factory-Zeitalter.

iRiS umfasst **HW-MMS**, das Geräte auf der ganzen Welt integriert und verwaltet, **CNC HYUNDAI-iTROL** mit intelligenten HYUNDAI WIA-Apps, sowie **HW-TMC**, eine erstklassige Hochleistungs-Überwachungslösung; diese Spitzenlösungen bieten über die **MMS EDGEBOX** von HYUNDAI WIA eine so nahtlose Konnektivität, als wären sie eine einzelne Maschine.



## Integrated Revolution of Industrial Solution



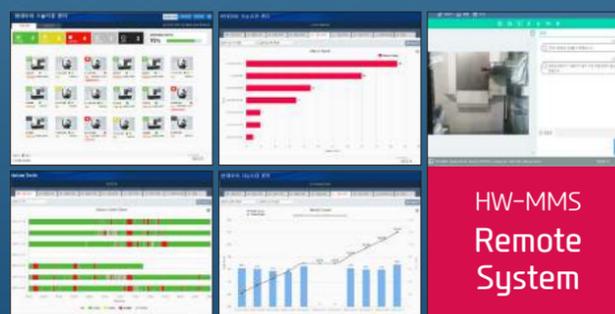
01

### HW-MMS (HYUNDAI WIA-Maschinenüberwachungssystem)

HW-MMS, ein Maschinenüberwachungssystem von HYUNDAI WIA iRiS, ist eine Software, die den Betriebszustand von Werkzeugmaschinen im Werk in Echtzeit überwacht und die Mitarbeiter sofort informiert, wenn eine Maschine nicht arbeitet. Diese Software ist für eine Smart Factory unverzichtbar; sie verbessert Produktivität und Effizienz.



- 01 Echtzeit-Überwachung des Betriebszustandes der Maschine
- 02 Statistik zur Sammlung von Werkstückzählinformationen
- 03 Statistik zur Sammlung von Werkzeuglebensdauerinformationen
- 04 Alarmbenachrichtigung per E-Mail und SMS
- 05 Online-Diagnose und -Steuerung
- 06 Unterstützung von Altmaschinen und von Drittanbietermodellen
- 07 MES-, ERP-Datenschnittstelle



02

# HYUNDAI-ITROL<sup>+</sup> (HYUNDAI Intelligent Control)

Maximierung der Produktivität durch höchste Effizienz, hochpräzise Bearbeitung, leistungsstarke Netzwerkfunktionen und umweltfreundliche Software mit dem erweiterten Smart-System von HYUNDAI WIA.



- 01 19-Zoll-Multi-Touch-Monitor
- 02 White Grip mit mehr Komfort
- 03 Schnellfunktionsleiste
- 04 Integriertes Tastatur-/MCP-Panel, um 30° einklappbar (LED-Beleuchtung Tastenfeld)



SMART Factory



SMART Programming



SMART Operation



SMART Machining



SMART Diagnosis

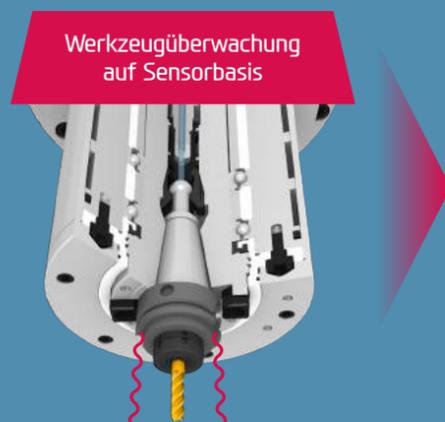
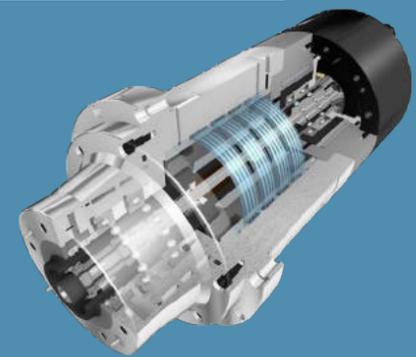


SMART Network Service

03

# HW-TMC (HYUNDAI WIA-Tool Monitoring & Control)

HW-TMC ist ein neues Konzept für ein integriertes Werkzeugüberwachungssystem, das die vom Werkzeug erzeugten Vibrationen überwacht, abnormale Zustände während der Bearbeitung in Echtzeit erfasst und die Bearbeitung durch aktive Steuerung optimiert.



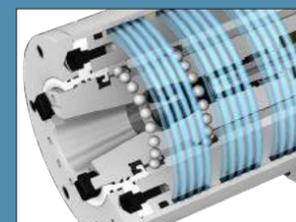
- Erstklassige Echtzeit-Brucherkennung von Werkzeugen mit kleinem Durchmesser



Optimierung der Vorschubgeschwindigkeit <Verbesserte Bearbeitung>

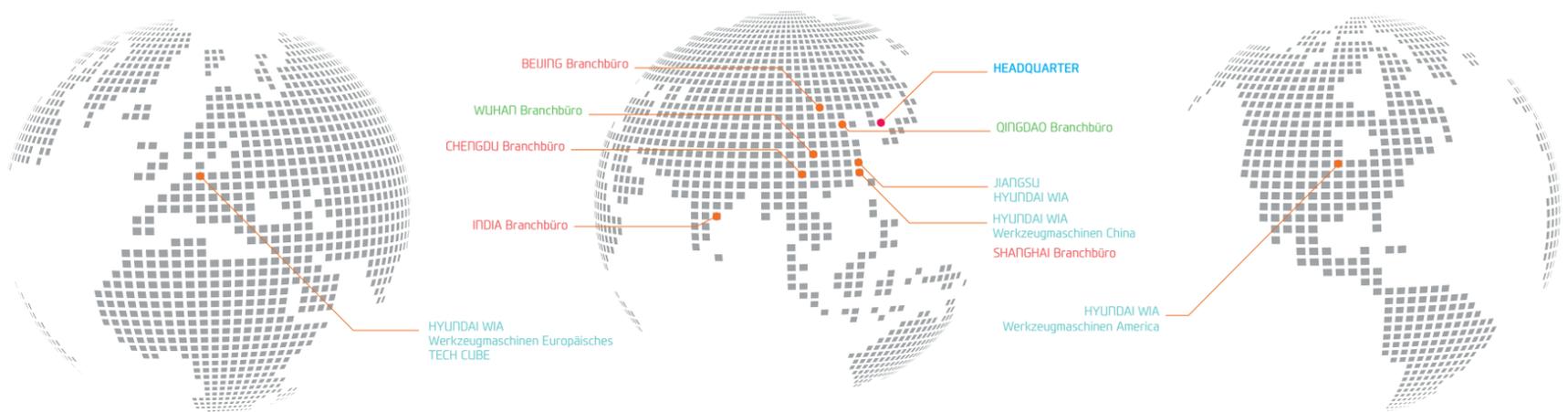


Erkennung von Werkzeugabrieb und -bruch



Verhinderung des Ausfalls von Spindellagern

## BÜROS IN ÜBERSEE



**HYUNDAI WIA**  
**Werkzeugmaschinen Europäisches TECH CUBE**  
Alexander-Fleming-Ring 57, 65428 Rüsselsheim  
am Main, Tech Cube  
+49 6142 9256 0

**Jiangsu HYUNDAI WIA**  
Company No.6 Fenghuang Road, Fenghuang Town,  
Zhangjjagang City, Jiangsu province, China  
TEL : +86 512 5672 6808  
FAX : +86 512 5671 6960

**Chengdu Branchbüro**  
NO.508 Room, B Block, AFC Plaza, NO.88 Jiaozi Road,  
High-tech Zone, Chengdu, China  
TEL : +86 028 8665 2985  
FAX : +86 028 8665 2985

**HYUNDAI WIA**  
**Werkzeugmaschinen America**  
450 Commerce Blvd. Carlstadt, NJ 07072  
TEL : +1 630 625 5600

**HYUNDAI WIA Werkzeugmaschinen China**  
**Shanghai Branchbüro**  
1-3F, Bldg6, No.1535 Hongmei Road, Xuhui District,  
Shanghai, China  
TEL : +86 021 6427 9885  
FAX : +86 021 6427 9890

**Qingdao Branchbüro**  
Room 1207, Cai Fu Building, 182-6 Haier Middle Road,  
Qingdao, China  
TEL : +86 532 8667 9334  
FAX : +86 532 8667 9338

**India Branchbüro**  
#4/169, Rajiv Gandhi Salai, (OMR), Kandanchavadi,  
Chennai-600 096, Tamilnadu, India  
TEL: +91-44-3290-1719

**Beijing Branchbüro**  
Floor 14, Zhonghangji Plaza B, No.15 Ronghua South  
Road, BDA Dist., Daxing Dist., Beijing, China 100176  
TEL : +86 010 8453 9850  
FAX : +86 010 8453 9853

**Wuhan Branchbüro**  
306-2, A Tower, Jiayu Gpmggian, No.12 Chuangye Road,  
Economic Development Zone, Wuhan, Hubei, China  
TEL : +86 027 5952 3256  
FAX : +86 027 5952 3256



## HAUPTQUARTIER

### Changwon Technisches Zentrum/Entwicklungszentrum/Fabrik

153, Jeongdong-ro, Seongsan-gu, Changwon-si, Gyeongsangnam-do, Korea (Zip Code : 51533)  
TEL : +82 55 280 9114 FAX : +82 55 282 9680

### Uiwang Technisches Zentrum/Entwicklungszentrum

37, Cheoldobangmulgwan-ro, Uiwang-si, Gyeonggi-do, Korea (Zip Code : 16082)  
TEL : +82 31 596 8186 FAX : +82 55 210 9804