

KM 2600MTTS

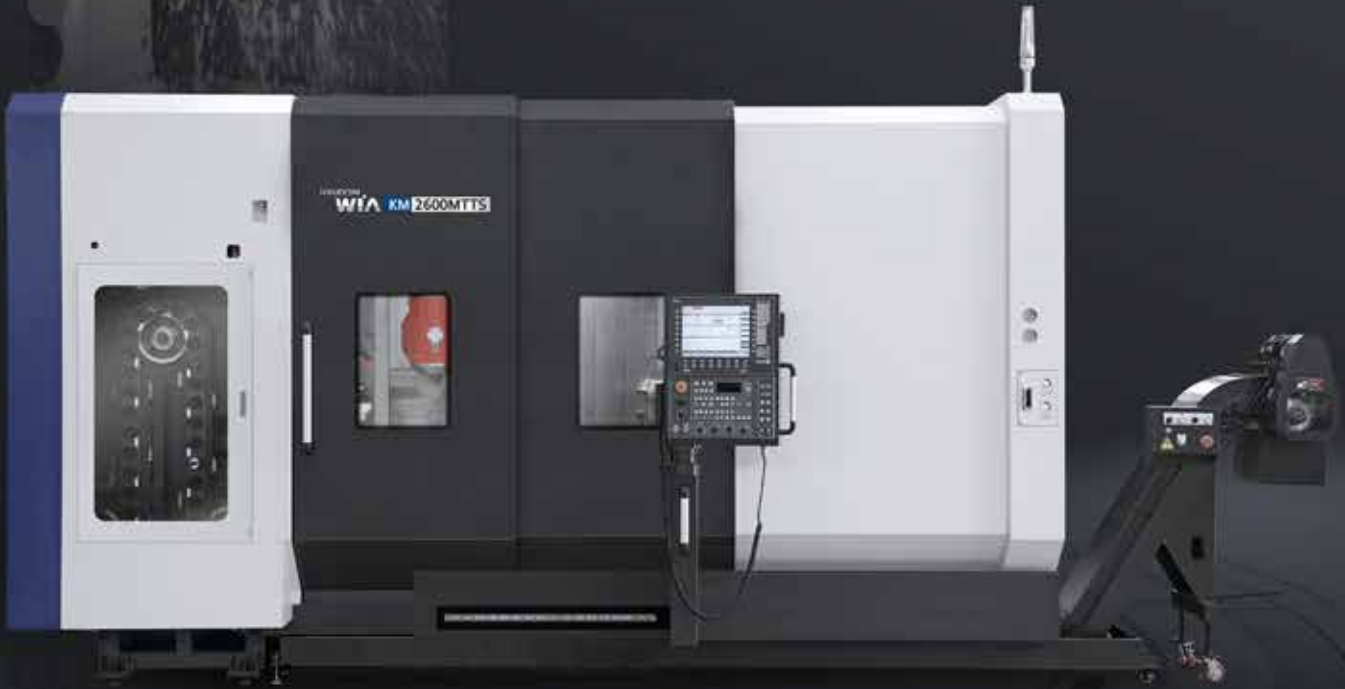
Process-intensive 9-axis Multi-tasking Machine

현대위아 공작기계 공정집약형 복합가공 CNC 터닝센터

KM 2600MTTS



- 최대가공경 (Mill/Turret) B axis 140° : Ø750, B axis 90° : Ø630/390
- 최대가공길이 1,550 mm
- 척 Size Main/Sub : 10"
- 주축 회전속도 Main/Sub : 4,000 r/min
- 주축 최대출력 Main : 30 kW, Sub : 26 kW
- Mill 회전속도 12,000 r/min
- Mill 최대출력 26 kW
- 공구보유수 36ea [Opt. 72ea]
- 이송거리 (X1/Z1/Y/X2/Z2/ZB) 705/1,562/250/250/1,500/1,586 mm
- B축 각도 240° (-30° ~ +210°)
- 급이송속도 (X1/Z1/Y/X2/Z2/ZB) 40/40/40/30/20/15 m/min



Process-intensive 9-axis Multi-tasking Machine

국내최대 공작기계 메이커인 현대위아가 축적된 노하우와 최신기술을 적용하여 개발한 KM2600MTTS는 고속, 고강성, 고정도를 동시에 고려하여 생산성 극대화를 실현한 제품입니다.

MULTITASKING MACHINE



Main & Sub Spindle

Built-in Motor
10"
4,000 r/min



Mill Head

Built-in Motor
CAPTO C6
12,000 r/min



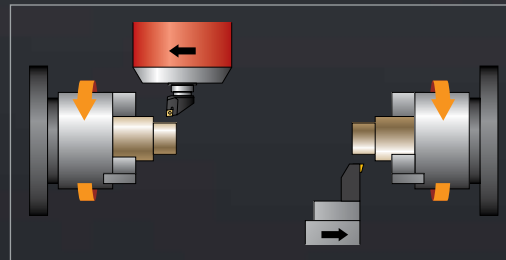
Lower Turret

BMT65P
□ 25/Ø40
5,000 r/min

Main/Sub 동시가공 및 밸런스가공에 의한 생산성 향상

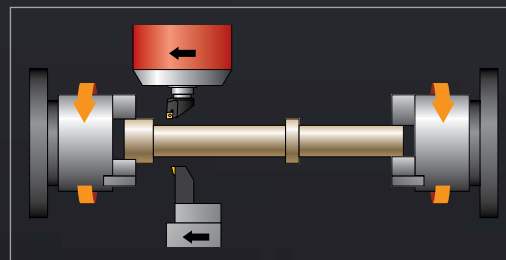
동시가공

KM2600MTTS의 제 1주축과 2주축으로 동시가공이 가능하여 생산성이 향상되었습니다.



밸런스가공

Mill Head와 하부 터렛의 밸런스가공으로 가공시간 단축과 함께 고속 정밀가공을 할 수 있습니다.





Applications & Parts

VACUUM PUMP
ROTOR



IMPELLER



MOUNTING
SHELL



ARTIFICIAL
BOPE



HOUSING,
ELECTRIC MOTOR



BLADE,
COMPRESSOR



HOUSING,
ENGINE



CRANKSHAFT

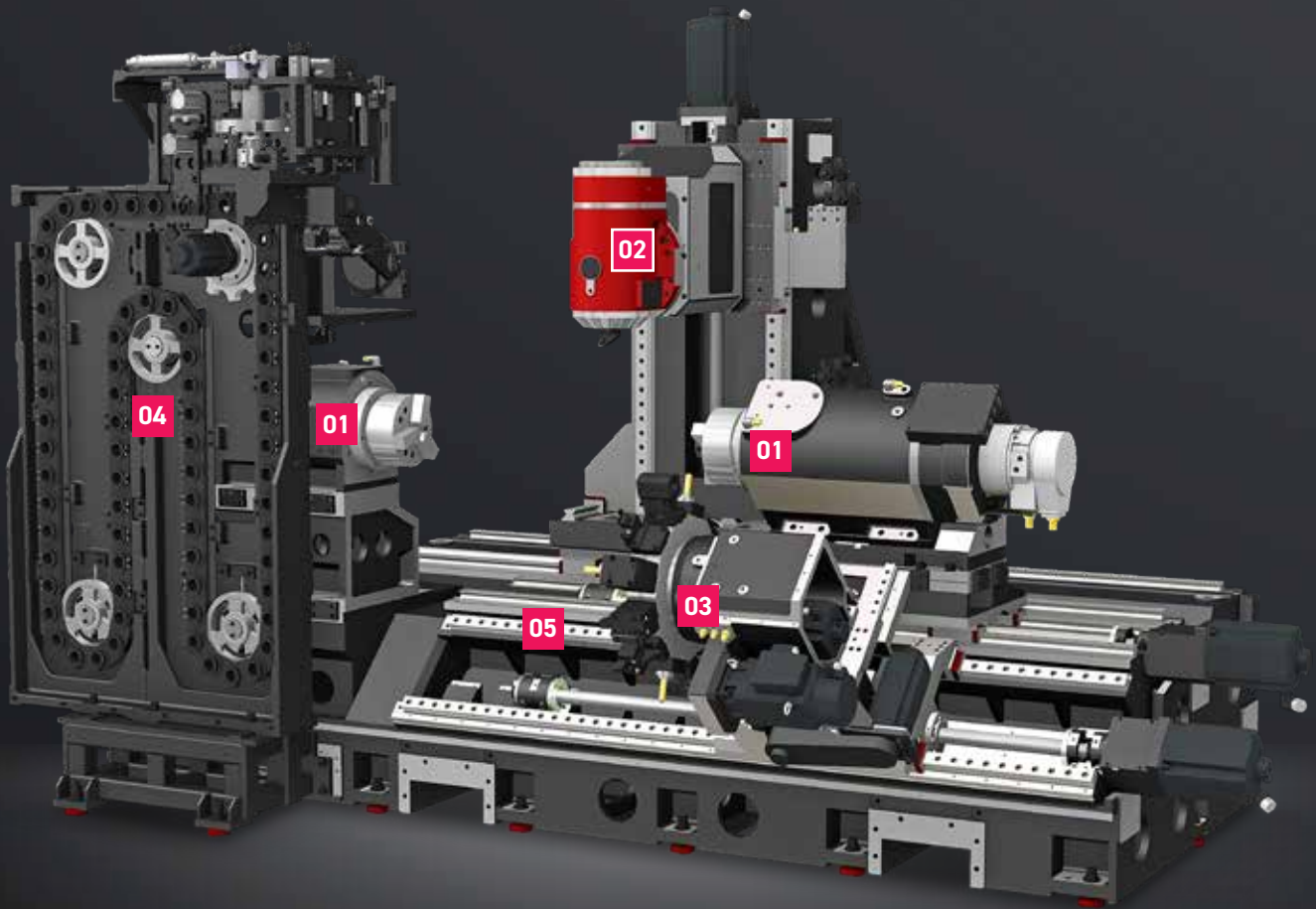


01

KM2600MTTS

Basic Features

Process-intensive 9-axis Multi-tasking Machine with the Mill Head, 2 Spindle & Lower Turret



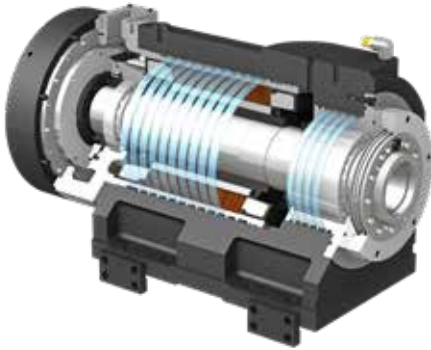
High-rigidity Construction with High Aging Resistance

- DD모터를 내장한 B축 (0.0001°)과 밀링헤드를 통한 선삭과 밀링가공의 완벽한 조화
- 고강성의 Y축 구조 설계로 다양한 형상의 제품가공
- 고속 복합가공에 적합한 CAPTO C6 공구 적용
- 메인, 서브스핀들 고출력, 고토오크의 빌트인 스펀들 채택

Basic Features

01 Built-In 10" Main & Sub Spindle

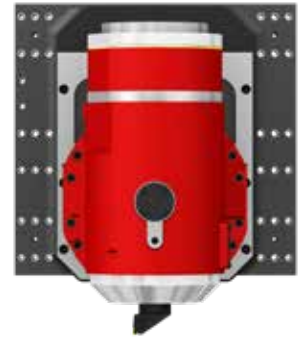
빌트인 구조의 4,000rpm 주축은 스피indle에 전달되는 진동을 최소화 할 수 있어 고정도 제품가공에 탁월한 성능을 발휘합니다.



02 Mill Head

B축 제어가 가능한 밀헤드는 Built-in Motor와 0.0001°의 고 분해능 엔코더를 탑재하여 높은 위치정밀도를 확보하여 동급 최고의 고품위 가공성능을 발휘합니다.

<12,000 r/min>



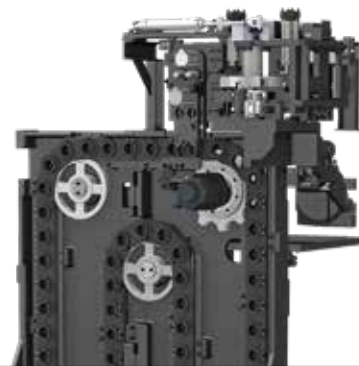
03 BMT Lower Turret

하부터렛은 Mill Head와 복합가공으로 공작물 1회 셋팅으로 복잡한 복합형상의 가공까지 고속으로 정밀하게 수행할 수 있습니다.



04 ATC & Magazine

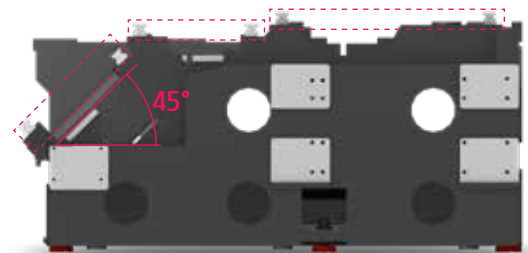
전면에 Magazine을 설치하여 Tool 교환 및 Tool Setting이 효율적이며 Tool Carrier를 이용한 Chain 구동방식으로 기본 36본, 선택사양으로 72본까지 부착이 가능 합니다.



05 고정도 고강성 베드

Z축 3 Way 구조를 적용하여 하부 공구대와 제 2주축의 이동간섭이 없으며, 45° 경사형으로 설계하여 절삭Chip 및 절삭유 처리를 원활하게 하여 높은 강성과 고정도 유지를 가능하게 합니다.

특히 FEM방식으로 베드를 해석 설계하여 열변형, 진동 등 가공상 발생할 수 있는 요인을 최소화 하였습니다.

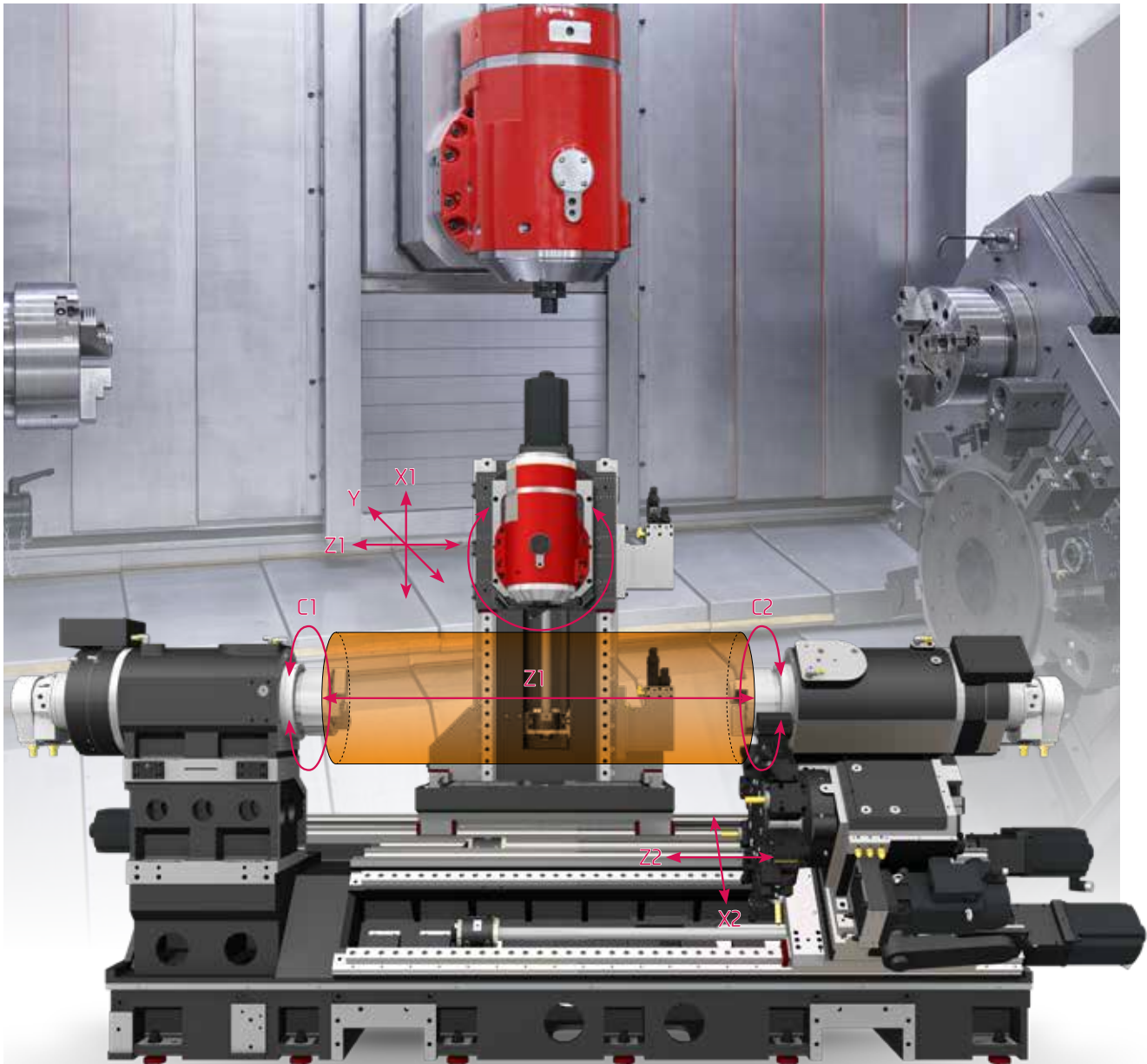


02

KM2600MTTS

Slideway Features

High-Precision & Speed Multitasking Machine



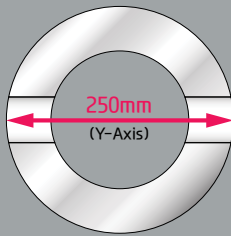
705/1,562/250/250/1,500/1,586 mm 이송거리 (X1/Z1/Y/X2/Z2/ZB)

40/40/40/30/20/15 m/min 급이송속도 (X1/Z1/Y/X2/Z2/ZB)

Cross Type Y-axis

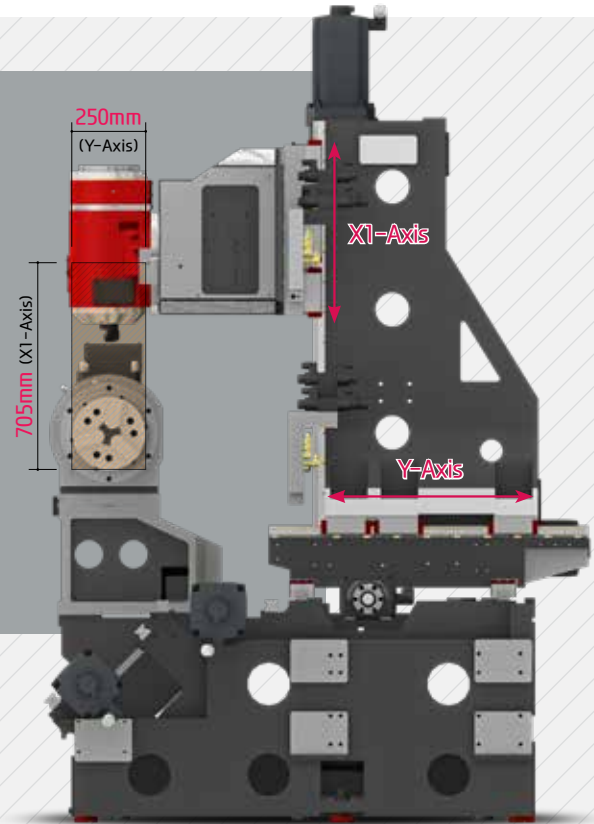
직교형 Y축 구조는 위치정밀도가 우수하며 프로그램의 작성 및 보정이 간단하여 생산성 향상에 큰 도움을 드립니다.

Y축은 컬럼이동형 직교형 Y축 제어방식과 Mill Head와의 조화로 한번의 척킹으로 복합가공을 실현하였으며 가공영역 확대와 가공정밀도를 향상하였습니다.



Y축의 넓은 가공범위

250mm의 넓은 Y축 가공으로 C축 회전없이 한번의 공정으로 Y축 가공이 가능하며 가공 피치 및 정밀도가 향상되었습니다.



High-Speed Roller LM Guideway

이송기구는 비절삭시간을 단축하기 위하여 가감속성능이 우수하며 강성이 뛰어난 Roller Type LM Guideway를 채택하였습니다.



Ball Screw 강제 냉각방식 적용

KM2600MTTS의 Ball Screw는 Oil Con.을 사용한 강제 냉각방식을 적용 하여 반복운동으로 발생하는 이송축의 열변위를 혁신적으로 감소시켜 고정도의 제품가공에 탁월한 성능을 발휘합니다.

또한 볼스크류의 경을 확대하여 중절삭의 부품가공시에도 이송부하를 충분히 견딜 수 있도록 설계하였습니다.



Linear Scale 적용 OPTION

선택사양으로 적용된 리니어스케일은 고정도 위치결정을 이룰 수 있으며 볼스크류의 열변위를 보정하여 보다 정밀한 제품을 가공할 수 있습니다.

또한 장비 가동시 원점복귀가 불필요한 엠솔루트 타입 리니어스케일은 각축 이송 볼스크류에 근접 설치로 측정 정밀도가 향상 되었으며, 가공상의 오염요소인 칩이나 절삭유에 의한 파손을 방지하였습니다.

03
KM2600MTTS

High-Precision Spindle

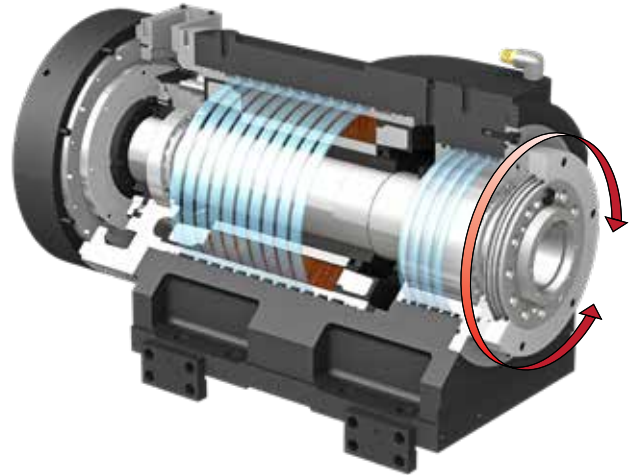
Long Lasting High Accuracy & Excellent Performance
Multitasking Machine



고정밀 가공에 탁월한 성능을 발휘하는 High-precision Built-in Spindle

빌트인 모터 구조로 설계된 메인스핀들과 서브스핀들은 고속회전시 발생할 수 있는 진동과 열을 최대한으로 억제하고 빠른 가감속을 실현하였으며, 고속 중절삭 운전하에서도 안정된 정밀도를 유지시켜 드립니다.

- ◎ 봉재작업능력 : $\varnothing 80$
- ◎ 주축관통경 : $\varnothing 91$
- ◎ C축 분할각도 : 0.0001°

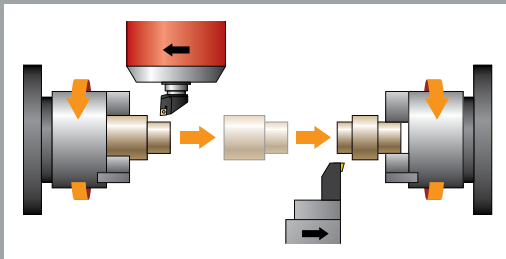


C-Axis Control

메인스핀들과 서브스핀들 모두 C축제어가 가능하여 가공영역이 확대되었으며, 특히 Mill Head를 사용한 Y축 가공시 고부가가치 제품생산이 가능합니다.

Spindle Oil Cooling

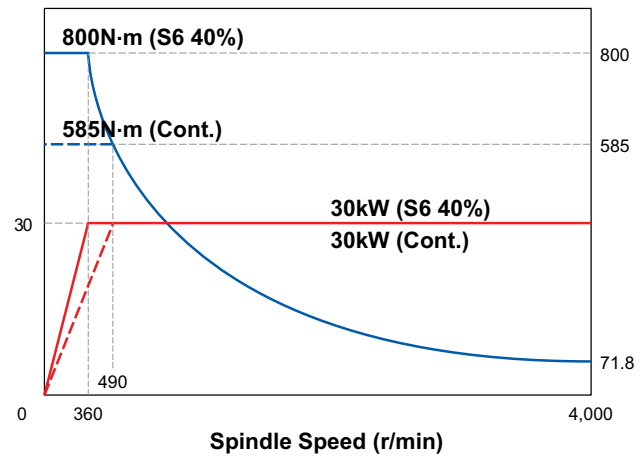
메인/서브스핀들은 제품가공시 발생하는 열변위를 최소화 시키기 위해 주축냉각장치를 표준으로 장착하여 항상 일정한 주축온도를 유지할 수 있어 가공의 안정성이 증가되었습니다.



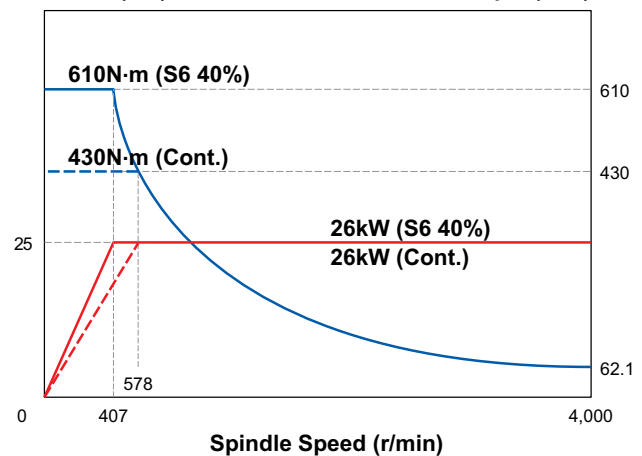
Easy Work Coordinate Setting

Built-In 서브스핀들은 메인주축과 같은 10"척을 적용하였으며 서브스핀들이 메인스핀들과 동기 회전을 하면서 공작물을 받아 고정도 연속가공이 가능합니다.

Power (kW) **Main Spindle** Torque (N·m)



Power (kW) **Sub Spindle** Torque (N·m)

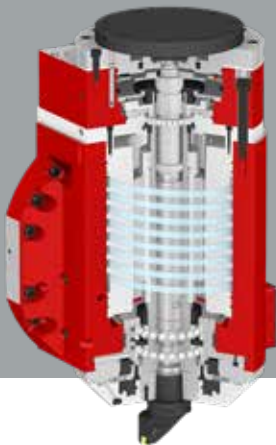
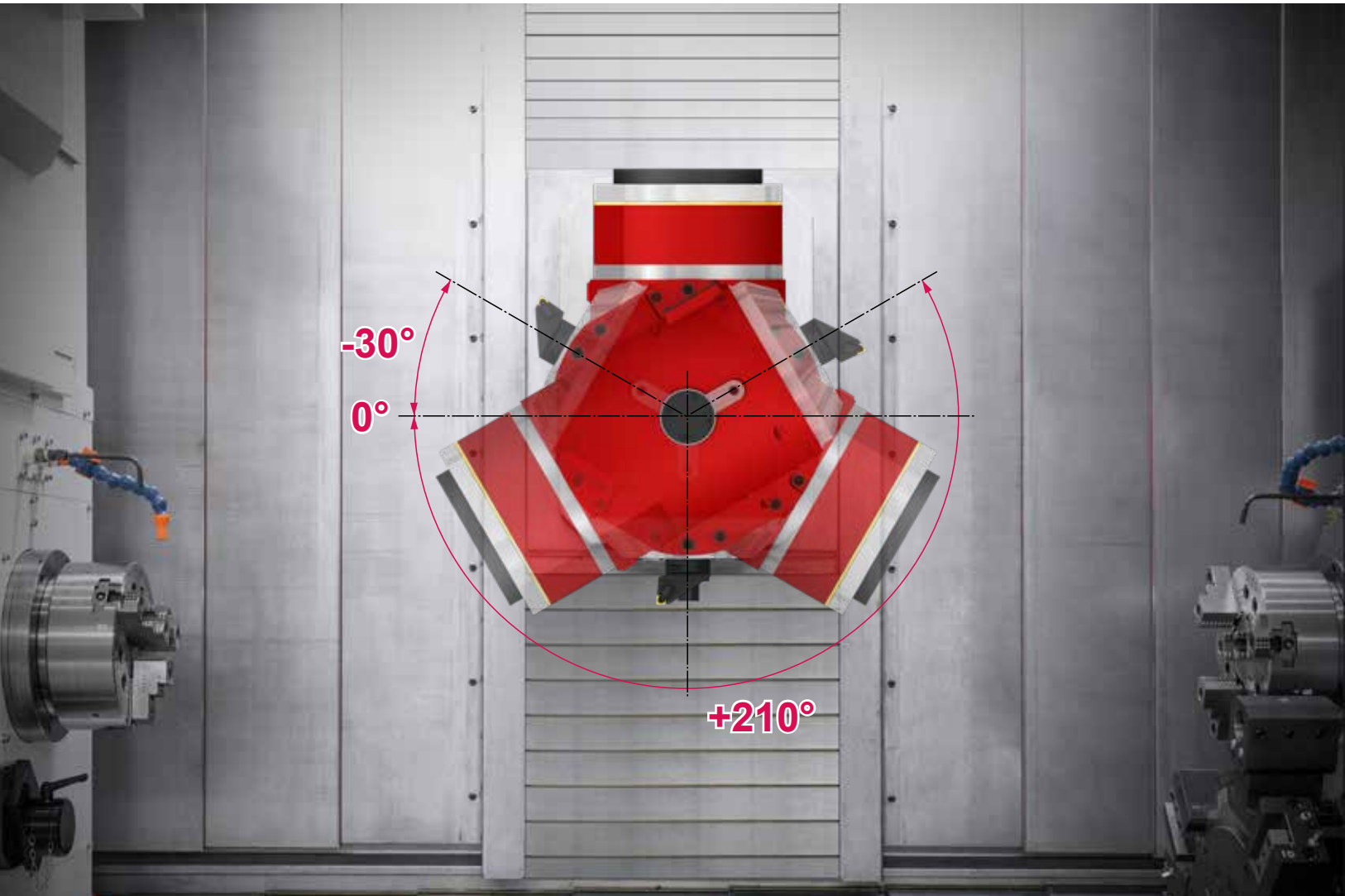


04

KM2600MTTS

Mill Head

Excellent Performance, High Accuracy Cutting
Multitasking Machine



Oil Cooling

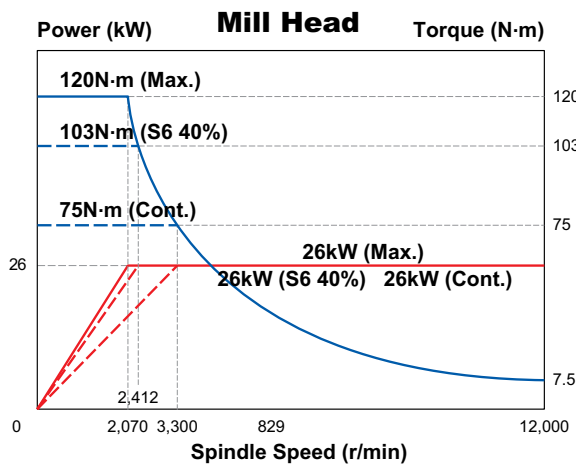
Mill Head는 제품가공시 발생하는 열변위를 최소화 시키기 위해 주축냉각장치를 표준으로 장착 하여 항상 일정한 주축온도를 유지할 수 있어 가공의 안정성이 증가되었습니다.

- ◎ B축 이동량 : 240° ($-30^{\circ}\sim+210^{\circ}$)
- ◎ B축 분할각도 : 0.0001°
- ◎ 구동방식 : DD Motor

폭넓은 가공과 다양한 형상가공을 위한
High-precision B축 Mill Head

고정밀 B축 제어가 가능한 밀헤드는 Built-in Motor와 0.0001°의 고 분해능 엔코더를 탑재하여 높은 위치 정밀도를 확보하여 동급 최고의 고품위 가공성을 발휘 합니다.

또한 최대회전수 12,000rpm의 고속가공을 실현하여 제품 가공시 탁월한 성능을 발휘합니다.

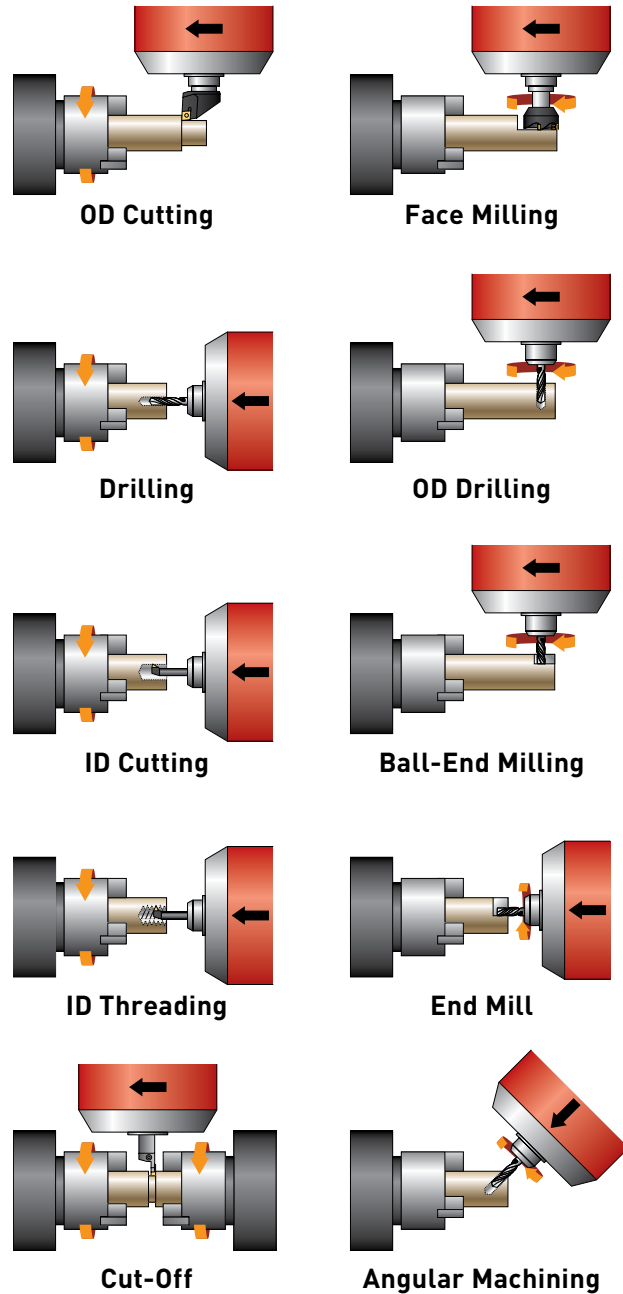


CAPTO-C6

고강성의 2면구속이 가능한 CAPTO-C6공구를 표준으로 마련 하여 가공능력을 극대화 하였습니다.

- 이상적인 부하능력 분석 (부하 집중 부위 없음)
- Short Taper로 공구교환 시간 감소, 절삭능력 우수

Machining Variation

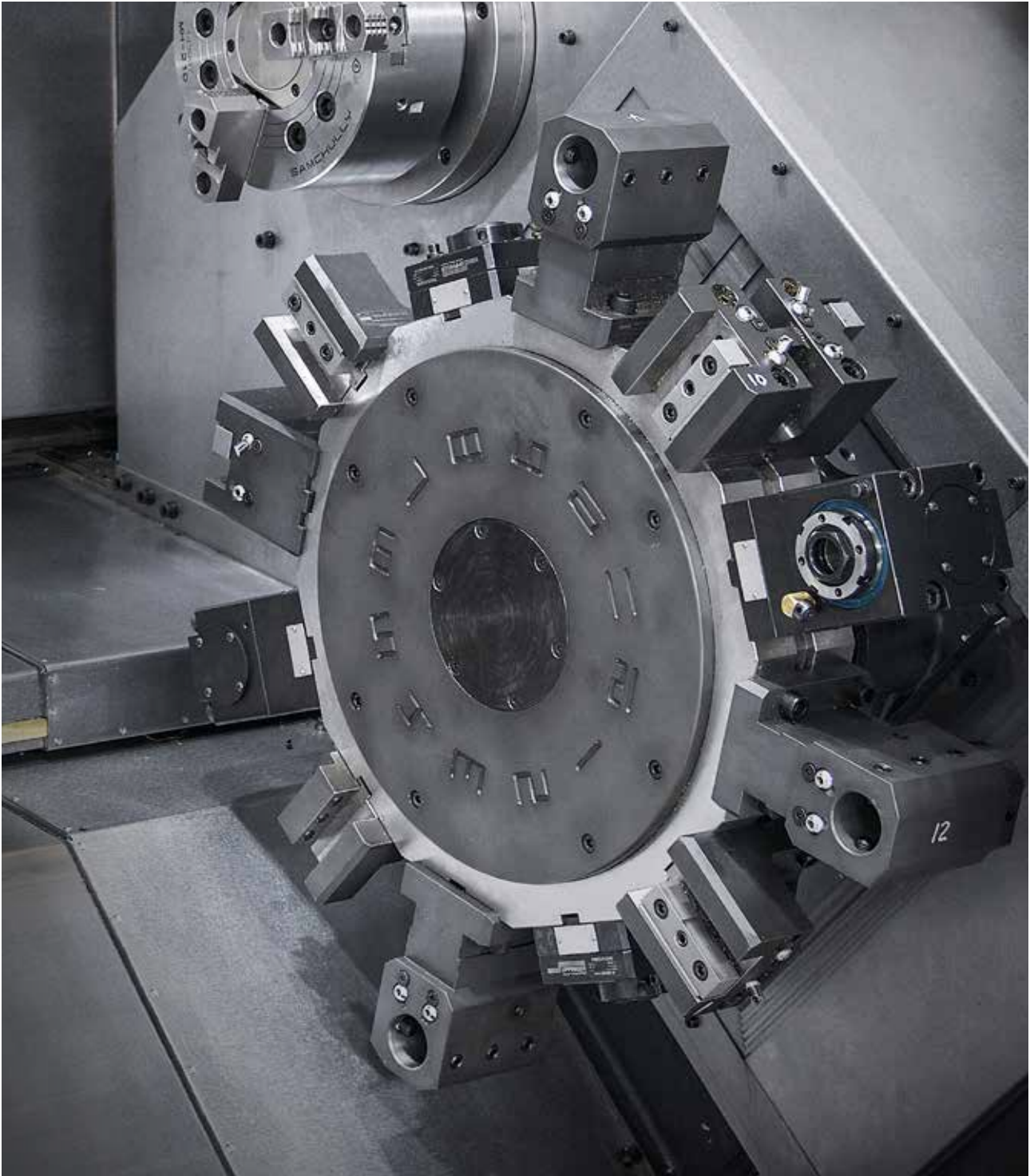


05

KM2600MTTS

BMT Lower Turret

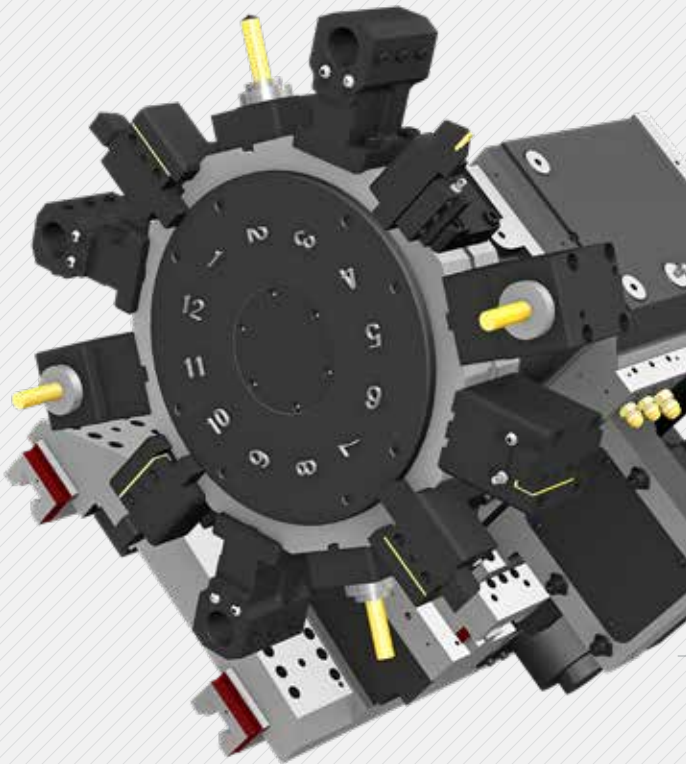
High speed, High Accuracy, Highly Reliable
BMT Turret



BMT Turret

BMT Turret

하부 터렛은 Mill Head와 복합가공으로 공작물 1회 셋팅으로 복잡한 복합형상의 가공까지 고속으로 정밀하게 수행할 수 있습니다.



- ◎ 최대출력 : 3.3 kW
- ◎ 최대회전속도(rpm) : 5,000 r/min
- ◎ 콜렛크기 : Ø20 (ER32)
- ◎ 회전공구형식 : BMT65P
- ◎ 공구 분할속도 : 0.2 sec/step

Straight Milling Head



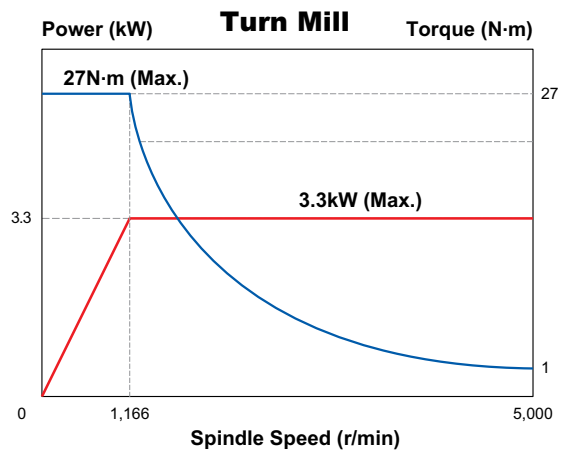
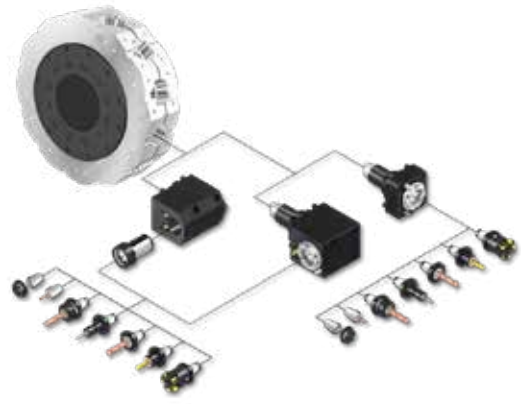
Angular Milling Head



Mill Tool Holder

다양한 회전공구를 이용한 고 부가가치의 제품가공이 가능합니다.

특히 하나의 홀더에 다양한 공구를 부착할 수 있는 멀티홀더, 별도의 축 이송이 없이 편심 부위를 가공할 수 있는 편심용 회전공구 부터 경사공 드릴, 호빙홀더 까지 적용할 수 있어 공정 집약화를 실현할 수 있습니다.



06

KM2600MTTS

Special Tool Holders

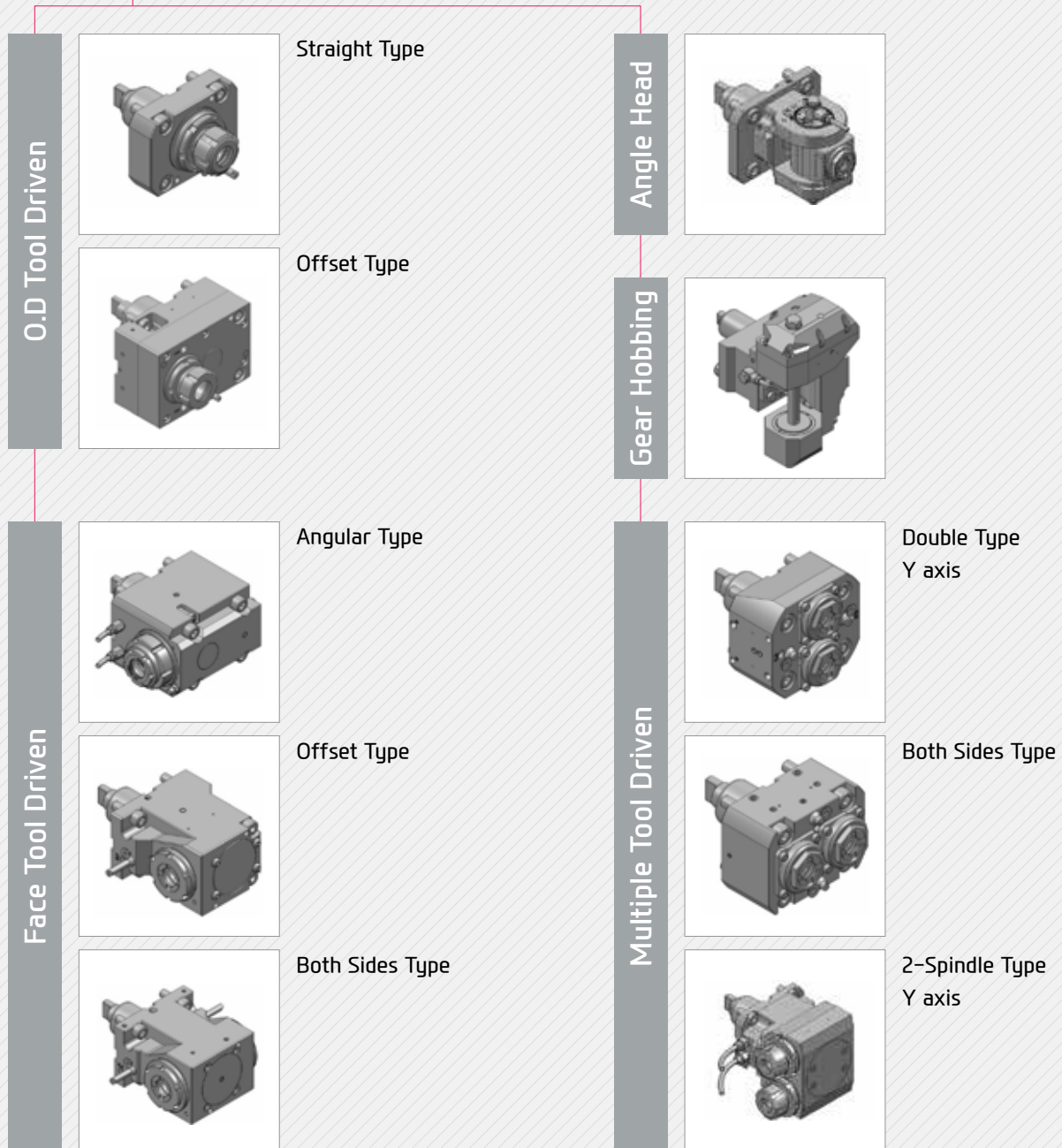
Various Driven Precision Tool holders for
Multitasking Machine





BMT Tooling System

KM2600MTTS는 다양한 회전공구를 이용한 고부가가치의 제품가공이 가능합니다.
 특히 하나의 홀더에 다양한 공구를 부착할 수 있는 멀티홀더, 별도의 축 이송이 없이 편심 부위를 가공할 수 있는 편심용 회전공구 부터 경사공 드릴, 호빙홀더 까지 적용할 수 있어 현대의 장비로 공정집약화를 실현할 수 있습니다.



❖ 상기 사양 주문시 영업사원과 사전상담 바랍니다.

07

KM2600MTTS

User Convenience

Various Devices for User Convenience



Operation Panel

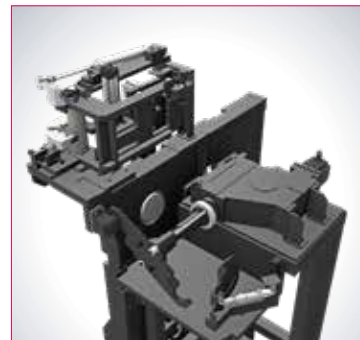
워크셋팅 및 프로그램 작성시 작업의 편의성을 위해 조작반의 위치를 이동할 수 있도록 인체 공학적으로 설계 하였으며 특히 기계 하단에 LM 가이드를 설치하여 부드럽게 조작반을 이동할 수 있습니다.

ATC & Magazine

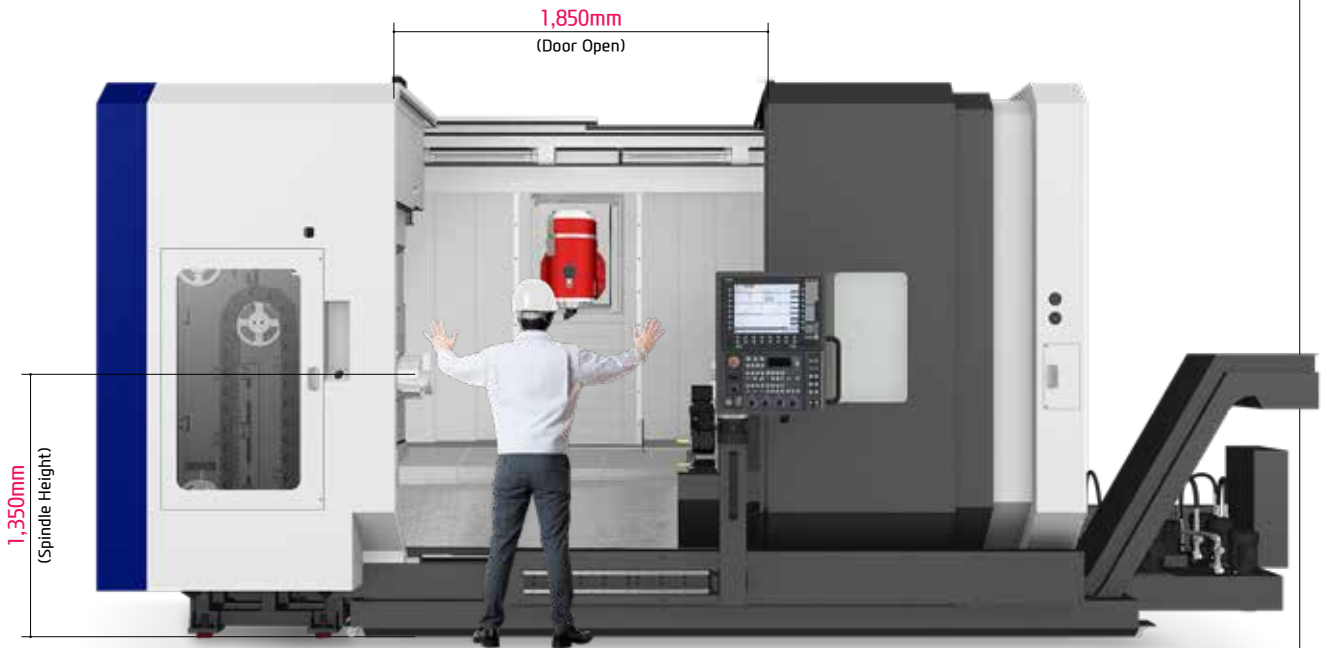
전면에 Magazine을 설치하여 Tool 교환 및 Tool Setting이 효율적이며 Tool Carrier를 이용한 Chain 구동방식으로 기본 36본, 선택사양으로 72본까지 부착이 가능합니다.

또한 Servo Motor로 구동되는 ATC는 Cam Index형 공구교환 방식으로 위치정밀도와 제어능력이 향상되었습니다.

- ◎ 공구부착수량 : 36 [72] EA
- ◎ 최대공구중량 : 8 kg ◎ 최대공구경 (W.T/W.O) : Ø90/Ø125
- ◎ 최대공구길이 : 400 mm ◎ 공구선택방식 : Fixed Address



KM2600MTTS는 인체공학적 설계로
편리한 조작성과 보수성을 제공해 드립니다.



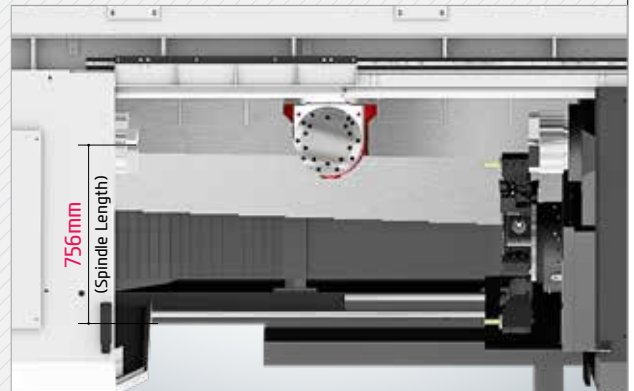
넓은 전면도어로 접근성이 용이

작업도어를 확장하여 가공물의 셋팅 등 의 준비작업시 크레인 접근을 원활하게 하여 작업할 수 있습니다.

접근성이 뛰어난 주축

인체공학에 기반한 설계로 척으로부터의 양호한 접근성이 확보되고 용이한 가공물의 셋팅이 가능합니다.

또한 가공물의 셋팅 시 오퍼레이터에게 부담이 가지 않도록 바닥에서 주축 중심까지의 높이를 고려하여 설계하였습니다.



SPECIFICATIONS

Standard & Optional

● 표준사양 ○ 선택사양 ☆ 기술협의

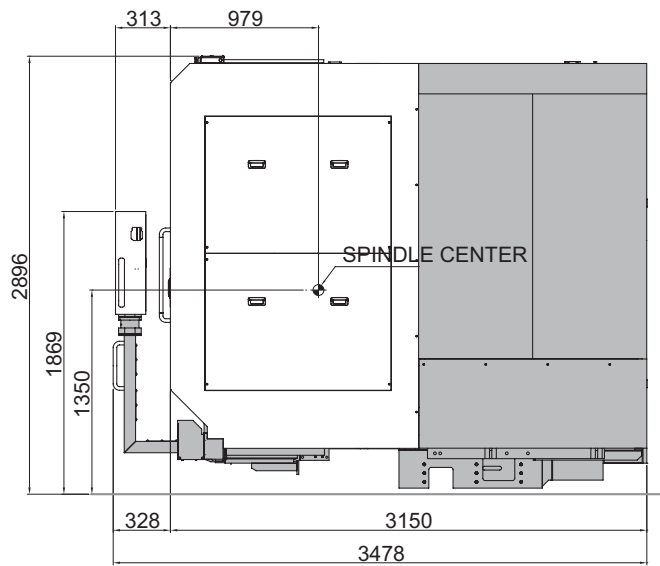
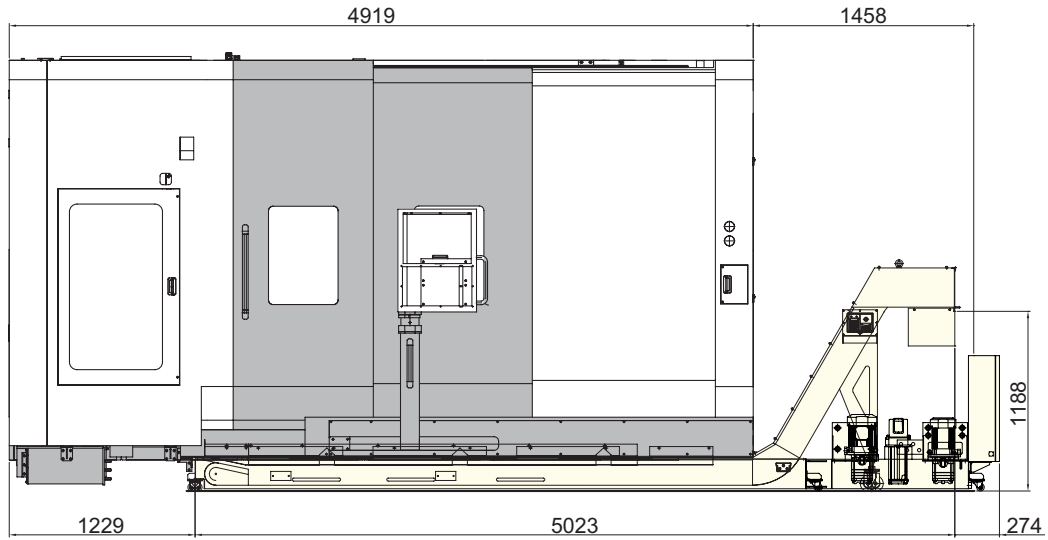
스핀들		KM2600MTTS
주축 중공척 3조	10"	●
주축 중실척 3조	10"	○
서브축 중공척 3조	10"	●
서브축 중실척 3조	10"	○
표준소프트조 (1set)		●
적클램프 풋스위치		●
척 2단 압력장치		☆
주축내부 스톱퍼		☆
척 개폐 확인장치		●
적압력 점검 스위치		●
C축 제어 주축대 (0.0001")		●
Mill Head		
공구형식	CAPTO C6	●
ATC & Magazine		
ATC확장	36 Tool	●
	72 Tool	○
공구대		
공구홀더	12EA	●
	24EA	○
회전공구용 공구대	BMT	●
Straight Milling Head (Radial)	어댑터타입, 2EA	●
Angular Milling Head (Axial)	어댑터타입, 2EA	●
보링바 슬리브		●
드릴소켓		●
U-드릴홀더		○
U-드릴홀더 슬리브		○
Angle Head		☆
심압대 & 방진구		
하부 공구대 부착용 방진구 (SLU2)		○
쿨러트 & 에어블로우		
표준 쿨러트 (Mill Front)		●
적상부 쿨러트		○
건 쿨러트		○
사위쿨러트 (Bed Flushing)		●
주축 관통 쿨러트 (특수척 적용시)		☆
턴밀 관통 쿨러트		☆
적상부 에어블로우		●
서브주축 에어블로우		●
터렛 공구 에어블로우		☆
에어건		○
주축관통 에어블로우 (특수척 적용시)		☆
고압 쿨러트	2.0Mpa	○
	7.0Mpa	○
파워 쿨러트시스템 (자동화 대응용)		☆
절삭유냉각장치 (보조탱크형, 집컨베이어 선정시)		☆
칩처리		
절삭유탱크	600ℓ (우측방)	●
집컨베이어 (Hinge/Scraper)	전방(우측배출)	○
스페셜 칩콘베이어 (Drum Filter)		☆
칩웨곤	표준(180ℓ)	○
	스형(200ℓ)	○
	스형대용량(290ℓ)	○
	대용량(330ℓ)	○
	고객대응용	☆
안전장치		
백스핀 토오크 리미터 (BST)		●
토탈스프레쉬 가드		●
척 유압압력유지 인터록		☆

전기장치		KM2600MTTS
3단 콜라이트&부저	3단 : ●●● B	●
강전반 조명등		○
리모트 MPG		●
누전차단기		○
AVR (Auto Voltage Regulator)		☆
트랜스포머 승압용 (220V → 380V, 400V, 440V)	100kVA	○
자동전원 차단장치 (Auto Power Off)		○
측정		
Q-셋터	착탈식	○
공작물 밀착 확인장치 (특수척 적용시)	TACO	○
	SMC	○
공구길이 측정장치	터치식 (밀헤드용)	○
자동 공작물계측장치	RMP600	○
HWTM (툴모니터링 시스템)		○
리니어스케일	X1/Y1/Z1 축	○
	X2/Z2 축	○
쿨러트 레벨감지 (집컨베이어 적용시, 부레타입)		☆
환경		
에어컨		●
오일미스트콜렉터		☆
오일스키머 (집컨베이어 적용시)		○
MQL (Minimal Quantity Lubrication)		☆
치구 및 자동화		
오토도어		●
오토셔터 (자동화 적용시)		☆
부조작반		☆
외부 M코드 4조		○
자동화 인터페이스		☆
유압공급장치		
표준 유압실린더	중공	●
표준 유압유니트	45bar/20ℓ	●
S/W		
편의기능 (Hyundai WIA Smart Software)		●
주축 열변위 보정 기능 (Thermal Compensation)	2ch	●
	8ch	○
가공 프로그램 관리 (HW-eDNC)		○
원격 장비 상태 모니터링 (HW-MMS)		○
기타		
조정공구 및 공구함		●
고객 지정색	Munsel P0.필요	☆
CAD & CAM 소프트웨어		☆

SPECIFICATIONS

External Dimensions

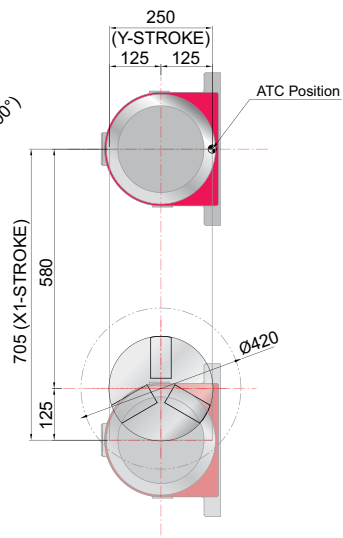
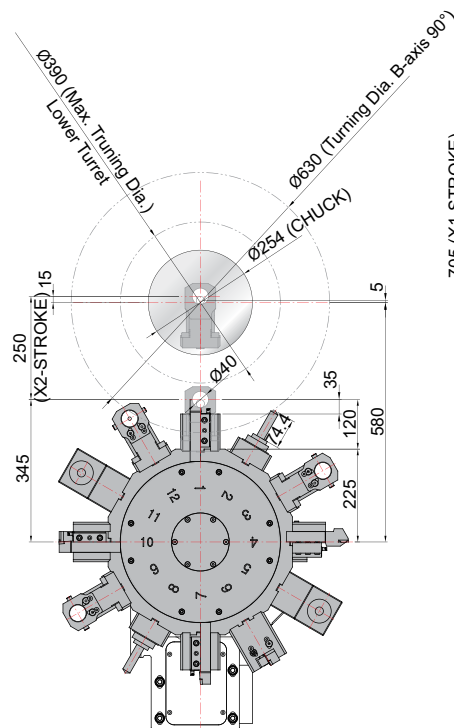
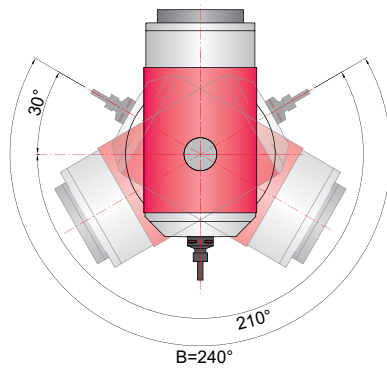
unit : mm



SPECIFICATIONS

Interference

unit : mm

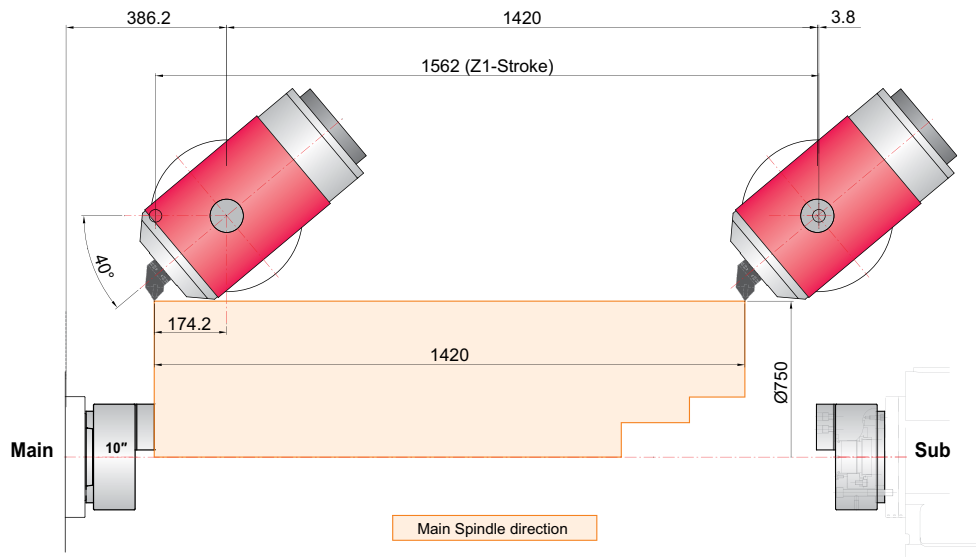


SPECIFICATIONS

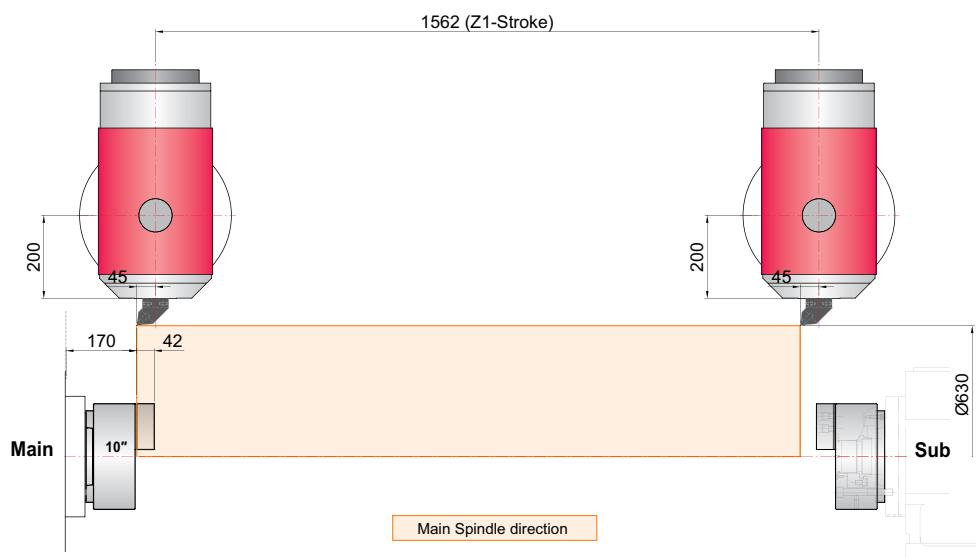
Tooling Travel Range

unit : mm

Mill Head 40°



Mill Head 90°

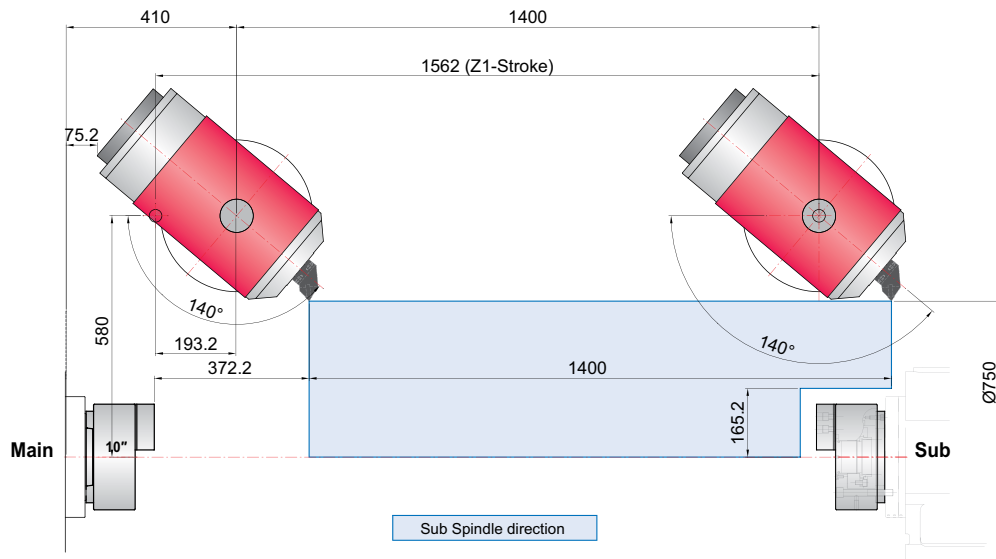


SPECIFICATIONS

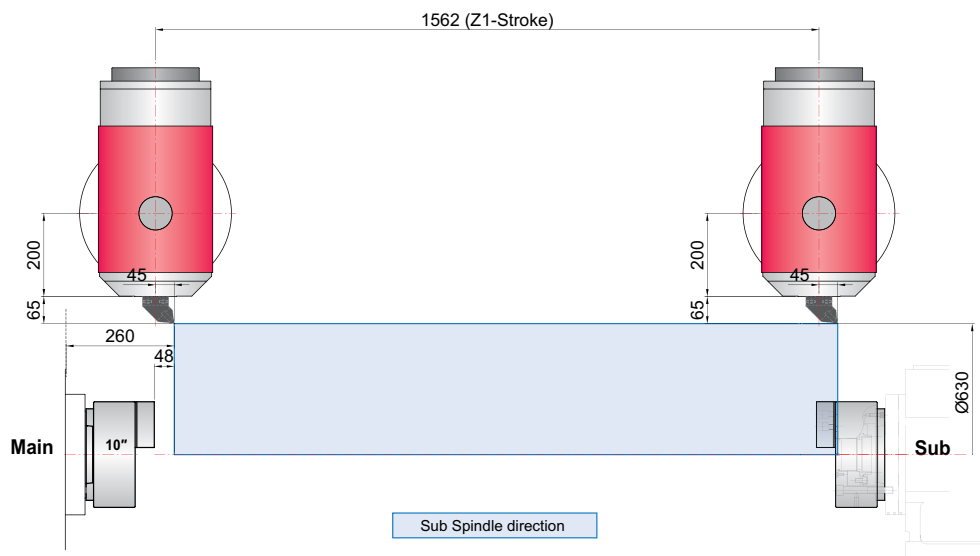
Tooling Travel Range

unit : mm

Mill Head 140°



Mill Head 90°

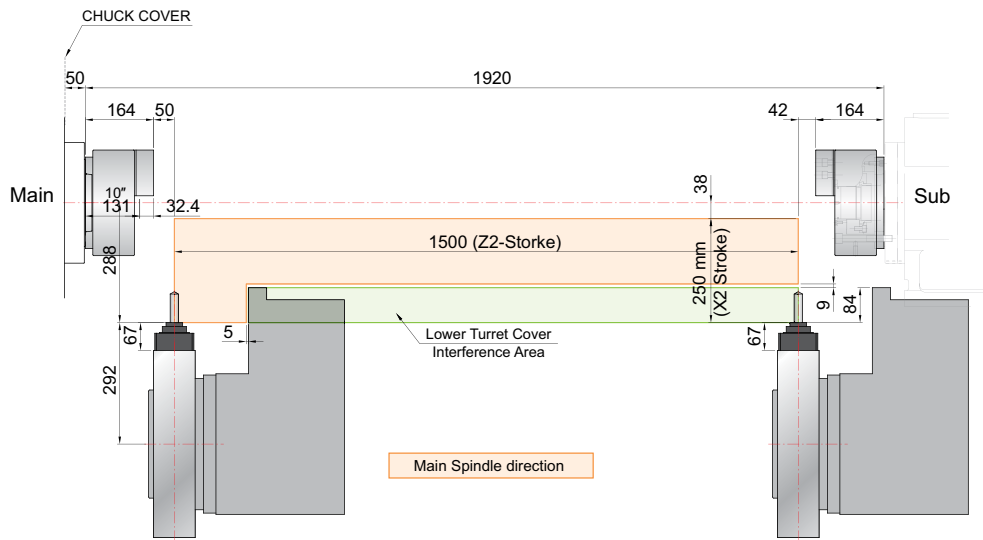


SPECIFICATIONS

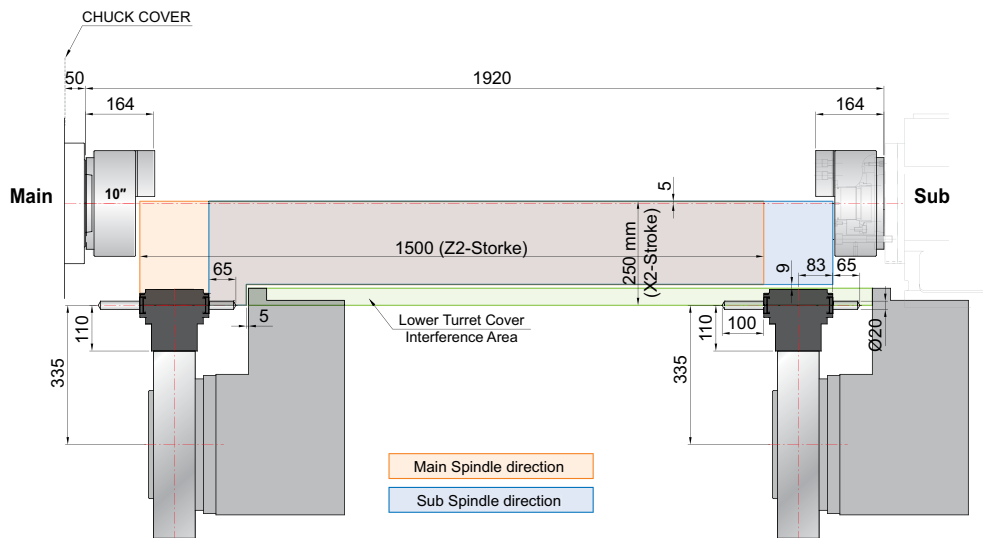
Tooling Travel Range

unit : mm

Straight Mill holder



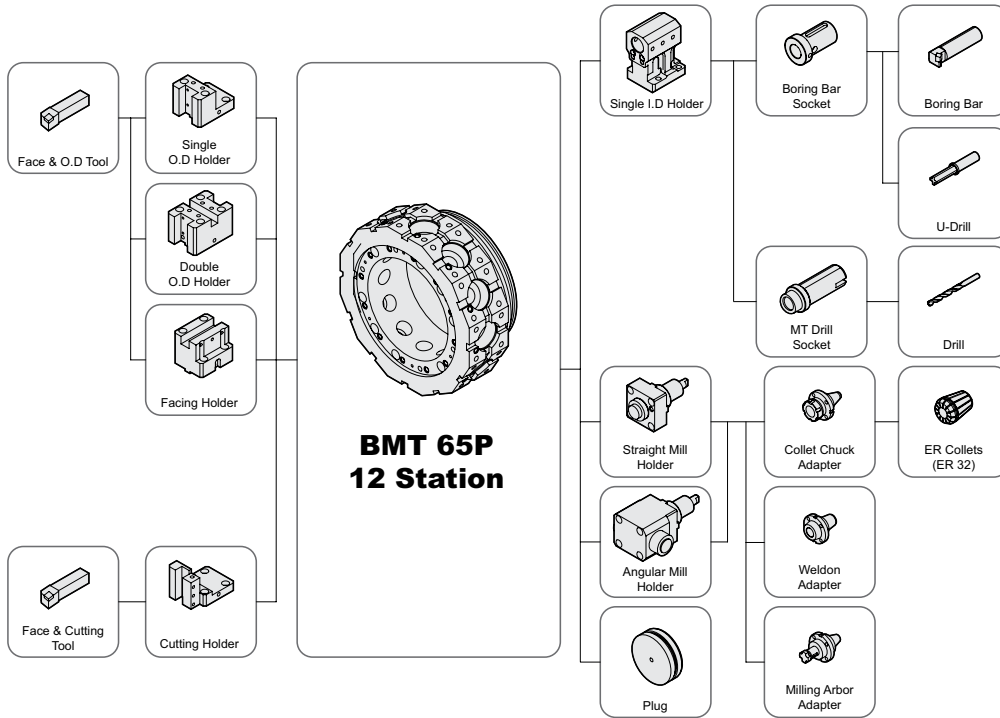
Angular Mill holder



SPECIFICATIONS

Tooling System

unit : mm



Tooling Parts Detail

ITEM			KM2600MTTS	
			mm 단위	inch 단위
Turning Holder	O.D Holder	Right/Left	2	2
		Double	1	1
	Facing Holder		1	1
	Cutting Holder		1	1
Boring Holder	I.D Holder	Single	3	3
Driven Holder	Straight Mill Holder	Standard	2	2
		TTC (공구관통 콜러트)	Opt.	Opt.
	Angular Mill Holder	Standard	2	2
		TTC (공구관통 콜러트)	Opt.	Opt.
Socket	Boring	Ø10 (Ø3/8")	1	1
		Ø12 (Ø1/2")	1	1
		Ø16 (Ø5/8")	1	1
		Ø20 (Ø3/4")	1	1
		Ø25 (Ø1")	1	1
		Ø32 (1 1/4")	1	1
	Drill	MT 1	1	1
		MT 2	-	-
		MT 3	-	-
	ER Collet		1 Set	1 Set
Adapter Set		1 Set	1 Set	

SPECIFICATIONS

Specifications

[] : 선택사양

ITEM		KM2600MTTS	
능 력	최대가공경 (Mill/공구대)	mm	Ø750 (B axis 140°) Ø630 (B axis 90°)/390
	최대가공길이	mm	1,550
	봉재작업능력	mm	Main : Ø80 Sub : Ø80
주 축	표준척사이즈	inch	Main : 10" Sub : 10"
	주축회전속도	r/min	Main : 4,000 Sub : 4,000
	주축출력 (최대/연속)	kW	Main : 30 Sub : 26
	주축토크 (최대/연속)	N·m	Main : 800/585 Sub : 610/430
	주축관통경	mm	Main : Ø91 Sub : Ø91
	주축구동방식	-	BUILT-IN MOTOR
	주축단	-	Main : A2-8 Sub : A2-8
	C축 분할각도	deg	Main : 0.0001° Sub : 0.0001°
	이송계	이송거리 (X1/Z1/Y/X2/Z2/ZB)	mm
이송거리 (B)		deg	240 (-30° ~ +210°)
급이송속도 (X1/Z1/Y/X2/Z2/ZB)		m/min	40/40/40/30/20/15
슬라이드 방식		-	LM GUIDE
Y축 구조		-	직교형
MILL HEAD	회전속도	r/min	12,000
	출력 (최대/연속)	kW	26
	토크 (최대/연속)	N·m	120/75
	구동방식	-	BUILT-IN MOTOR
	B축 분할각도	deg	0.0001°
TURRET	공구부착수량	EA	12
	공구규격 (O.D/I.D)	-	□ 25/Ø40
	터렛 인덱스 시간	sec/step	0.2
회전공구	회전공구 속도	r/min	5,000
	최대출력	kW	3.3
	최대토크	N·m	27
	회전공구형식	-	BMT65P
ATC	공구부착수량	EA	36 [72]
	공구형식	-	CAPTO C6
	최대공구경 (연속/인접부)	mm	Ø90/Ø125
	최대공구길이	mm	400
	최대공구중량	kg	8
탱크용량	절삭유	ℓ	600
	윤활유 (축/밀헤드)	ℓ	3/1.8
	전원		
전원	소요전원용량	kVA	78
	최소전선 굵기	Sq	35이상
	전압	V/Hz	380/400/440 (50/60Hz)
MACHINE	설치 소요면적(L×W)	mm	4,919×3,478
	기계높이	mm	2,896
	기계총중량	kg	19,500
CNC	컨트롤러	-	SIEMENS 840D

본 기계사양은 품질향상을 위하여 예고없이 변경될 수 있습니다.

CONTROLLER

SIEMENS 840D sl

[] : 선택사양 ☆ 기술협의

축 제어 / 디스플레이 / 정밀도 보정기능	
제어축수	9축 (X1, Y1, Z1, B1, X2, Z2, ZB, C2, C3)
동시제어축수	최대 5축
최소설정단위	X, Z, Y, B축 : 0.001 mm (0.0001 inch) C, A축 : 1 deg [0.001] deg
최소이동단위	X, Z, Y, B축 : 0.001 mm (0.0001 inch) C, A축 : 1 deg [0.001] deg
인치/메트릭 변환	G70 (inch) / G71 (metric)
인터록	각축 / 전축
머신록	전축
백래쉬 보정	
피치에러 보정	
LCD / MDI (키보드 사양)	15 inch color LCD (ABCD Type) [19 inch color LCD (QWERTY 풀 키보드)]
스토어드 스트로크 체크	Over travel
운전조작	
자동운전	
MDI 운전	
프로그램 재개	
프로그램 체크기능	드라이 런 / 프로그램 체크 / 머신 락
싱글블록	
블록 서치	문구 검색
리포지션	
작업영역 한계	가공 가능 영역 설정 기능
보간 기능	
위치결정	G00
직선보간	G01
	G02, G03
원호보간	Circle via center point and end point Circle via interpolation point Non Modal : G09 Modal : G60 (G601, G602, G603)
정위치 정지	
드웰	G04
원점 복귀	제 1원점 : G75 X0 ... FP=1 제 2원점 : G75 X0 ... FP=2
캘리브레이션	
나사절삭 동기이송	
나사절삭 리트랙트	
스플라인 보간	Non-uniform rational B splines
☆컴프레서 기능 (가공품질 향상)	Compcad/Compcurv (Cycle832)
이송기능 / 가감속 제어	
	급이송
	조그이송
수동이송	핸들이송 : x1, x10, x100 pulses 원점복귀
절삭이송 지령	F 코드 이송속도 직접입력
절삭이송 오버라이드	0 ~ 120%
급이송 오버라이드	1%, 25%, 50%, 100%
분당 이송	G94
회전당 이송	G95
선독 블록 (Look Ahead)	3,000 블록 (With Mdynamics)
프로그램 입력	
ISO 대응	G291(ISO)/G290 (SIEMENS) (ISO G Code system-A)
옵셔널 블록 스킵	8 개 (0~7)
프로그램 정지 / 종료	M00, M01 / M02, M30
최대지령치	± 999,999,999 mm, ± 99,999,999 inch
평면 선택	X-Y : G17, X-Z : G18, Y-Z : G19 G54 ~ G57, G505~G599 G500 (Basic frame - setable zero offset) G53 (Work offset non modal) G153 (basic frame non modal)
워크좌표계	
서브프로그램 호출	16 단계
선독 금지 기능	STOPRE
☆Drilling/Milling 사이클	with programing support
Turning 사이클	with programing support
사용자 사이클	

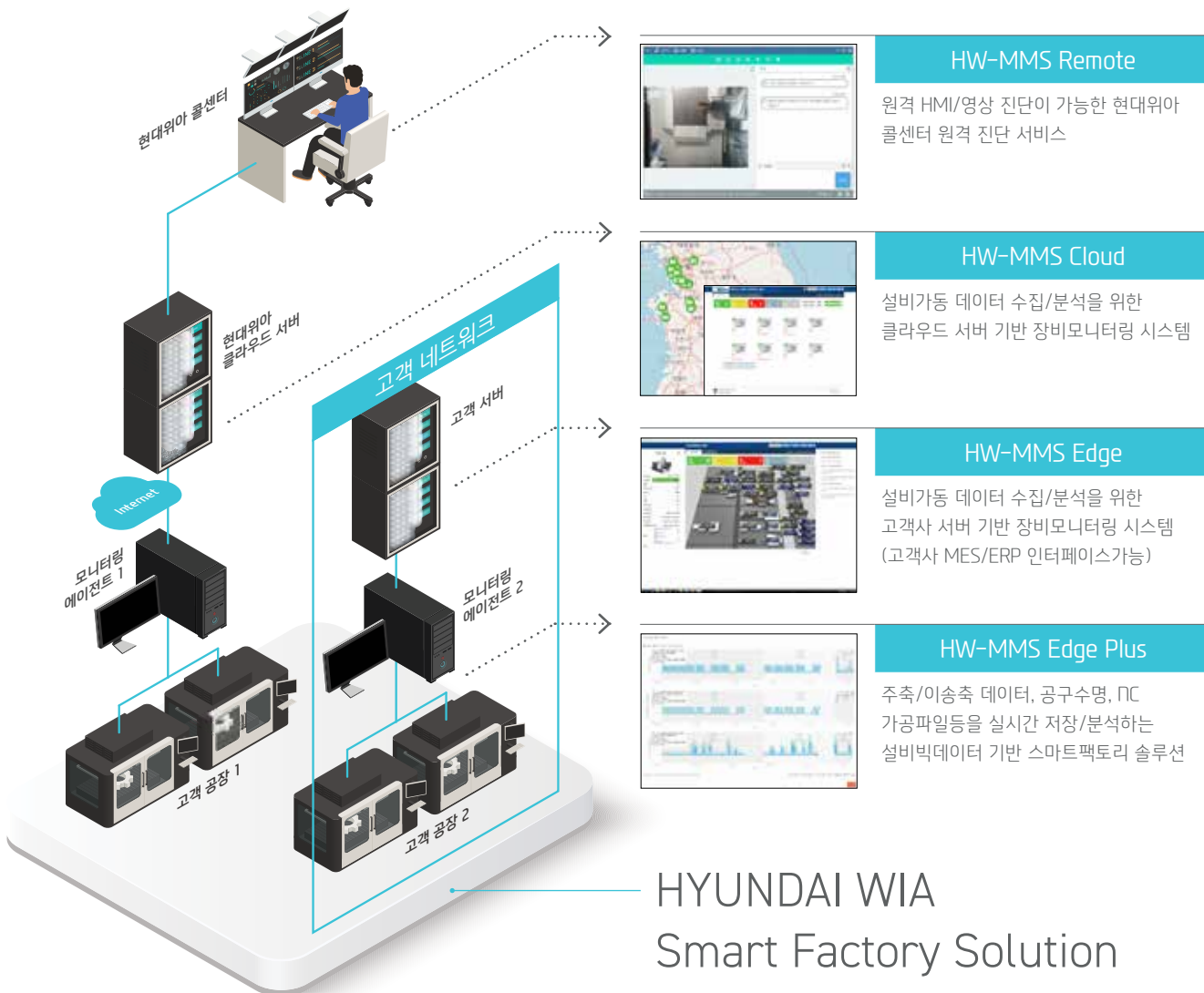
보조기능 / 스파indel 기능	
보조기능	M 코드 4 자리
주축 속도 지령	S 코드 5 자리
주축 속도 오버라이드	50% ~ 120%
스핀들 오리엔테이션	SPOS
리지드 램핑	
자동 모드 전환	스핀들 모드/축 모드
주축일정제어	G96, G97
주축 속도 제한	LIMS
공구기능 / 공구 보정	
공구기능	공구 번호 & 공구 이름 공구 : T + 옵션 : D
공구수명 관리	
등률 가능 공구 개수	1,500 ea
컷팅 엣지 개수	3,000 ea
☆공구경 보정	ISO (G40, G41, G42)
공구노즈 반경 보정	ISO (G40, G41, G42)
형상 / 마모 보정	
공구 길이 측정	
공구 관리 기능	
편집기능	
프로그램 저장용량	10MB
프로그램 등록개수	1,000개
추가 외부 저장장치	USB
백그라운드 편집	
확장 파트프로그램 편집	PC 프로그램 복사, 이동, 변경
메모리카드 편집 & 조작	
데이터 입출력 & Interface	
DATA 인터페이스	USB memory interface Embedded Ethernet interface
Screenshot	
설정, 표시, 진단	
자기진단기능	
이력표시	알람 & 메시지 & 조작
가동시간 / 부품수 표시	
정기보수화면	
실 속도 표시	
실 주축 회전수 및 T 코드 표시	
그래픽 디스플레이	
동작모니터 화면	주축 / 이송속 부하 등 7개 언어 지원 중국어, 영어, 프랑스어, 독일어, 이탈리아어, 한국어, 스페인어 [☆ 20개 언어 : 별도 문의]
다국어 선택	
LCD 화면 세이브	스크린 세이버 & 동작 감지
기능	
Cs 윤곽제어 (C축 & A축)	
극좌표 보간	
원통 보간	
드릴 고정 사이클	
폴리곤 터닝 (CP-Basic)	
[호빙/스카이빙 (CP-Comport)]	
주축 동기 제어	
서보 심압대 기능	
Shop Turn	대화형 프로그램
3D 시뮬레이션	
실시간 가공 (Simultaneous recording)	Real time simulation of current machining operation
옵션	
컨투어 핸드휠	
부가속 제어	
발판식 컷팅	
호빙/스카이빙 (CP-Comport)	

HW-MMS

HYUNDAI WIA Machine Monitoring System



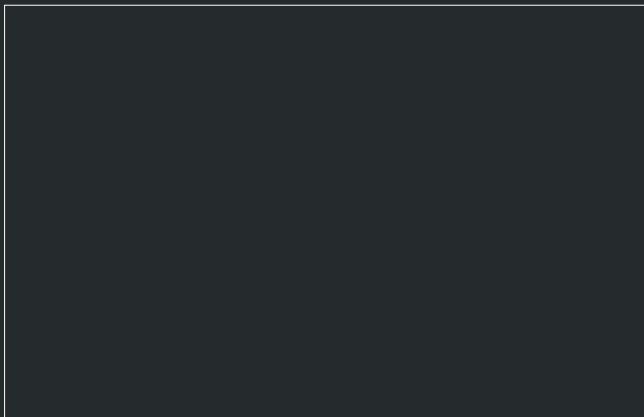
현대위아 공작기계가 자체 개발한 HW-MMS는 공장내 공작기계의 가동현황을 실시간 모니터링하고 비가동 현황을 즉시 작업자에게 전달하는 소프트웨어로 장비 생산성을 혁신적으로 개선할 수 있는 스마트팩토리 구성의 필수 소프트웨어입니다.





본사 경상남도 창원시 성산구 정동로 153 Tel (055) 280-9316
남부사무소 Tel (055) 280-9171 / 중부사무소 Tel (02) 897-3229

<http://machine.hyundai-wia.com>



서비스 콜센터 **1588-9685**

현대위아 공작기계 운영에 있어 제품의 성능, 기능 및 품질에 불만족스러운 사항이 발생하면 언제든지 서비스 콜센터로 연락주시기 바랍니다. 고객님의 소중한 시간을 감동으로 보답하겠습니다.



KakaoTalk 
“현대위아 공작기계 서비스 콜센터”



You Tube **HYUNDAI WIA MT**
www.youtube.com/HYUNDAIWIAMT