

SE 2200 sorozat

Nagysebességű 6/8/10-hüvelykes CNC termelékeny esztergaközpont

HYUNDAI WIA kis méretű nagysebességű CNC esztergaközpont

Műszaki vezető

Az SE CNC esztergagözpont sorozatot a HYUNDAI WIA mérnöki szakértelmével tervezték, hogy maximalizálja a termelékenységet a megmunkálás merevségének és pontosságának növelésével.

TÉTEL	Főorsó			Ellenorsó	Ágy típusa		Revolverfej	
	6"	8"	10"	5"	Std. ágy	Hosszú ágy	Std. revfej	BMT45
SE2200A	•				•		•	
SE2200LA	•					•	•	
SE2200MA	•				•			•
SE2200LMA	•					•		•
SE2200LMSA	•			•		•		•
SE2200		•			•		•	
SE2200L		•				•	•	
SE2200M		•			•			•
SE2200LM		•				•		•
SE2200LMS		•		•		•		•
SE2200LC			•			•	•	
SE2200LMC			•			•		•
SE2200LMSC			•	•		•		•

SE

2200-as sorozat

Nagy sebességű, 6/8/10 hüvelykes termelékeny CNC esztergagközpont

- 30°-os ferde, egy darabból álló ágyszerkezet nagy merevséggel
- Nagy merevséget biztosít a görgős vezetősín minden tengelyen (X/Z tengely: 30/36 m/perc)
- Nagyobb felhasználói kényelem a FANUC legújabb vezérlőjének használatával
- Előkészített, felhasználó-orientált felállítás, beleértve a hosszú ágyat, a maró revolverfejet és az ellenorsót
- Kompakt szerkezet belső motoros kialakítással (standard típusú ágyhoz)
- Ergonomikus kialakítás a tokmány és a szerszám kényelmes eléréséhez





Vágási lehetőség

ALKALMAZÁSOK ÉS ALKATRÉSZEK

Csökkentett megmunkálási idő a HYUNDAI WIA technikájának köszönhetően

Az SE sorozatot robusztus doboz vezetékekkel, orsóval és mozgató rendszerrel tervezték, maximalizálva a pontosságot és minimalizálva a hő okozta deformációt a termékek feldolgozása során.

BOLYGÓMŰ



TENGELY



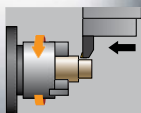
KARIMA



HAJTÓ FOGASKERÉK

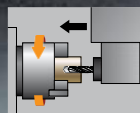


MEGMUNKÁLÁSI KÉPESSÉG



Külső esztergálás
(Anyag : SM45C)

Megmunkálási átmérő	Ø80 mm (Ø3.1")
Fogásmélység	4 mm (0.16")
Vágósebesség	215 m/perc
Orsó fordulat	856 f/perc
Előtolási sebesség	0.5 mm/ford
Forgácsleválasztási mennyiség	430 cm ³ /perc



Telibefúró
(Anyag : SM45C)

Szerszám átmérő.	Ø60 mm (Ø2.4")
Vágósebesség	190 m/perc
Orsó fordulat	1,011 f/perc
Előtolási sebesség	0.17 mm/ford
Forgácsleválasztási mennyiség	486 cm ³ /perc

SE2200LM

❖ A fenti eredmény a feldolgozási körülmények típusától függően eltérő lehet

01 ALAPSZERKEZET

A legjobb termelékenyséű 6" / 8" / 10" CNC esztergáközpont

Maró revolverfej

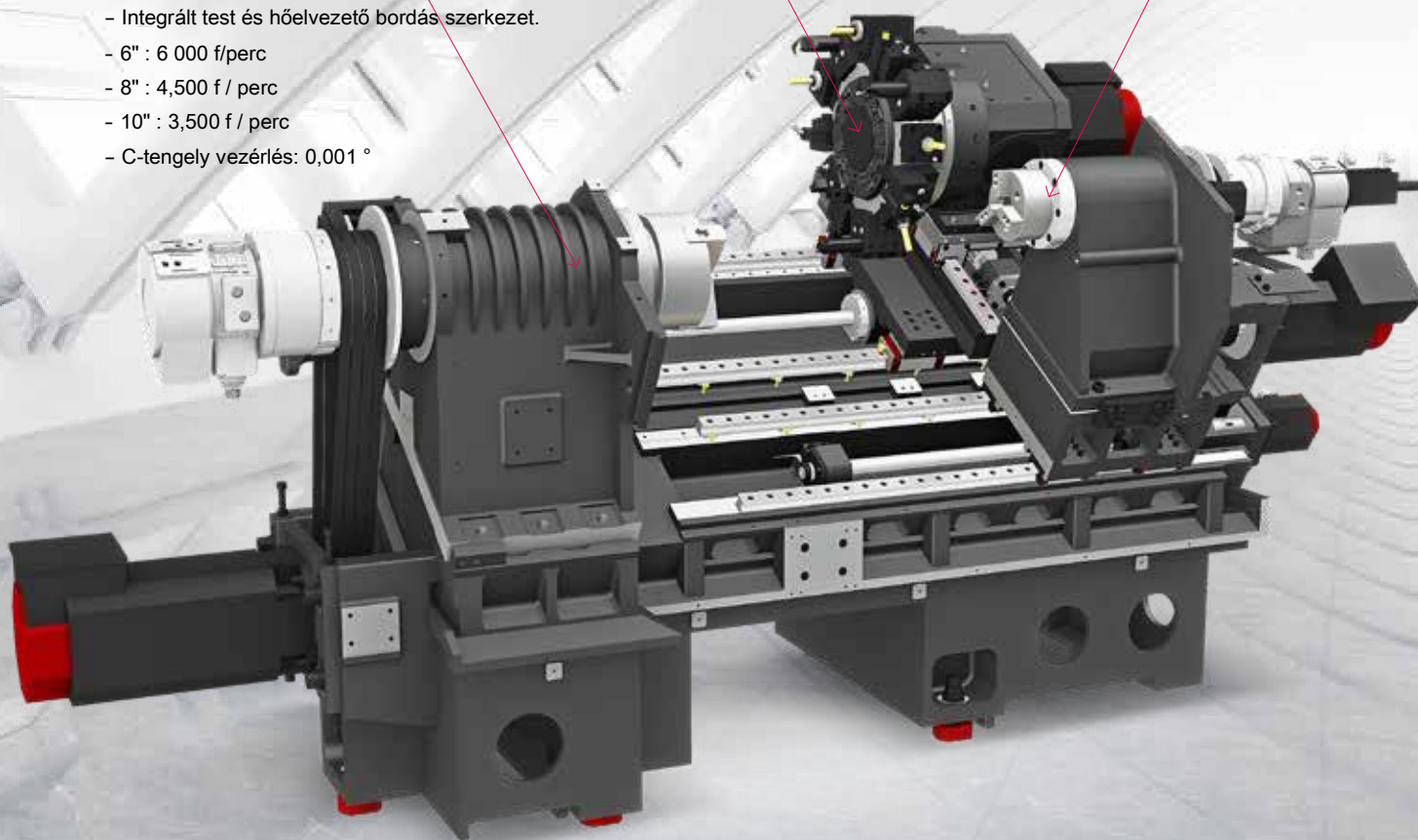
- BMT45 (12 [24] állomás)
- 6 000 f/perc
- Patron mérete : ER20 {Ø13 (Ø0.51")}

Ellenorsó

- 5" / 6 000 f / perc
- C-tengely vezérlés: 0,001°

Nagy pontosságú orsó

- Integrált test és hőelvezető bordás szerkezet.
- 6" : 6 000 f/perc
- 8" : 4,500 f / perc
- 10" : 3,500 f / perc
- C-tengely vezérlés: 0,001 °

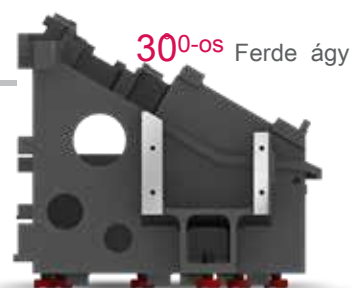


A VÁGÁSMENTES IDŐ CSÖKKENTÉSE EMELT GYORSJÁRATTAL

MINDEN EGYBEN TÍPUSÚ ÁGY

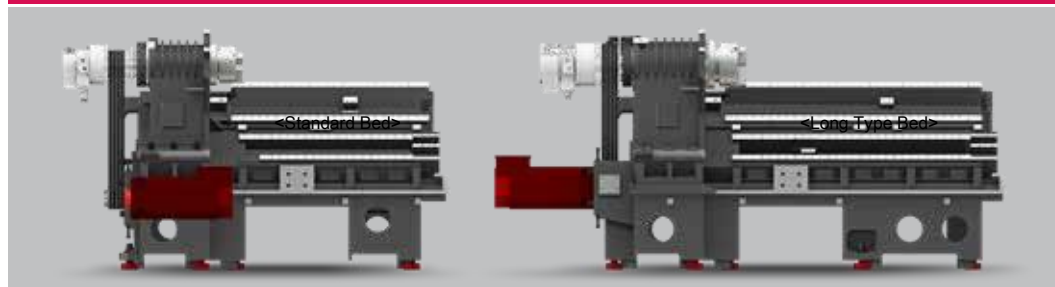
Optimális szerkezeti elemzés

A gép kialakításánál szerkezeti elemzést alkalmaztunk a szerszámoszlop testének növelése és a gép magasságának csökkentése érdekében, hogy az ágy dinamikus merevsége még nagy sebességű megmunkálás közben is fennmaradjon. Ezenkívül az SE sorozatú ágy lejtése 30 fokban ferde a stabilabb megmunkálás érdekében.



30^o-os Ferde ágy

FOKOZOTT REZGÉSCSILLAPÍTÁS A MEGNÖVELT ALAPTERÜLETNEK KÖSZÖNHETŐEN



Alapterület (H×SZ) - Standard ágy

2 120×1 610 mm (83,5"×63,4")

Alapterület (H×SZ) - Hosszú típusú ágy

2 970×1 610 mm (116,9"×63,4")

VEZETŐPÁLYA

Nagy sebességű görgős LM vezeték

Lineáris görgős vezetőpályákat alkalmaznak a nem vágási idő csökkentése érdekében és nagy merevséget hoz.

A MEREVSÉG 30%-KAL NŐTT A GOLYÓSCSAPÁGYAS LM VEZETÉKHEZ KÉPEST

Gyorsjárat sebesség (X/Z)

30/36 m/perc (1,181/1,417 h./perc)

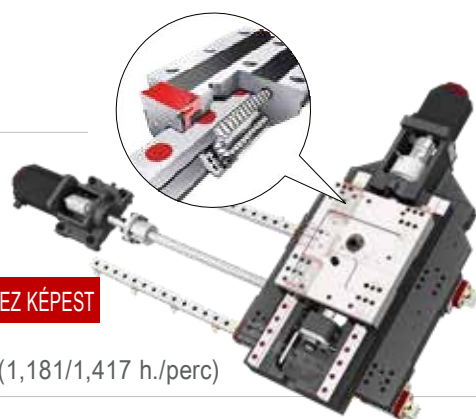
Löketek (X/Z)

Standard ágy

210/340 mm (8,3"/13,4")

Hosszú típusú ágy

210/560 mm (8,3"/22")



02 NAGY PONTOSSÁGÚ ORSÓ

Hosszú élettartamú, nagy pontosságú és kiváló teljesítményű CNC esztergáközpont

[] : Opció • : Bekapcsolás

Orsó specifikációk

TÉTEL	Orsó fordulatszáma	Motor (max./folyt.)	Nyomaték (Max./folyt.)	Meghajtás
6" orsó	6 000 ford./perc (FANUC)	15/11 kW (20/15 LE)	127/70 N·m (93,7/51,6 font-láb)	Szij
8" orsó	4.500 ford./perc (FANUC)	15/11 kW (20/15 LE)	167/92 N·m (123,2/67,9 font-láb)	
	[4 500 ford./perc (SIEMENS)]	[12,2/9 kW (16,4/12 LE)]	[136,5/100 N·m (100,7/73,8 font-láb)]	
10" orsó	3.500 ford./perc (FANUC)	18,5/11 kW (25/15 LE)	269/120 N·M (198.4/88.5 font· láb)	
	[3 500 ford./perc (FANUC)]	[18,5/15 kW (25/20 LE)]	[269/164 N·m (198,4/121 font-láb)]	
	[3 500 ford./perc (SIEMENS)]	[17,8/12,5 kW (23,9/16,8 LE)]	[226/160 N·m (166,7/118 font-láb)]	
Mellékorsó	6 000 ford./perc (FANUC)	7,5/3,7 kW (10/5 LE)	63,6/23,6 N·m (46,9/17,4 font-láb)	
	[6 000 ford./perc (SIEMENS)]	[7,4/4,9 kW (9,9/6,6 LE)]	[47/31,1 N·m (34,7/22,9 font-láb)]	

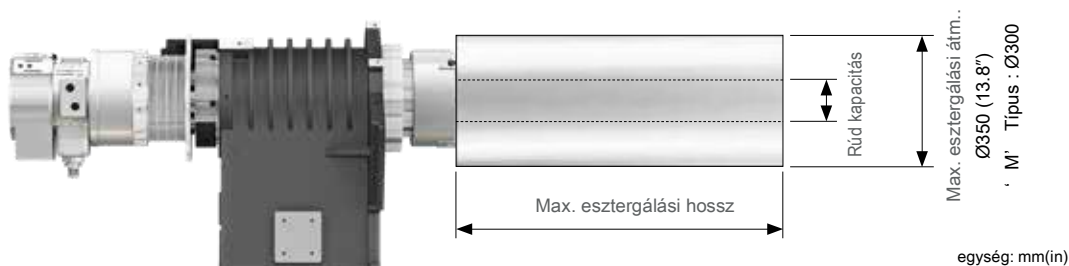
NAGY TEHERBÍRÁSÚ VÁGÁS ÉS NAGY PONTOSSÁG

FŐORSÓ

Nagy sebességű és nagyoló vágásra specializálódott

A 6"-os főorsót nagy sebességű megmunkálásra tervezték, két- és hámsoros golyóscsapágyakkal elől és hátul. Ezenkívül a 8" és 10" főorsókat úgy tervezték, hogy illeszkedjenek a merev orsószervezethez a kétsoros görgőscsapágy és a ferde hatásvonalú csapágy kombinálásával, ami kiváló teljesítményt nyújt a nagy igénybevételű vágáshoz.

Ezenkívül bordás szíjat alkalmaztunk, hogy minimalizáljuk a szíj csúszását és zaját a feldolgozás során, és ez javította a munka teljesítményét és növelte a feldolgozási stabilitást azáltal, hogy minimalizálta az olaj beáramlása által okozott csapágykárosodást.



Max. esztergálási hossz	Standard ág		Hosszú ág		Rúd kapacitás
	Szervo revfej	Maró revfej	Szervo revfej	Maró revfej	
6 hüvelyk	340 (13.4")	309 (12.2")	560 (22")	529 (20.8")	Ø51(Ø2")
8 hüvelyk	307 (12.1")	288 (11.3")	558 (22")	508 (20")	Ø65 (Ø2,6")
10 hüvelyk	-	-	549 (21.6")	499 (19.6")	Ø81 (Ø3,2")

❖ C-tengely vezérlés ("M" típus)

Az SE sorozat C tengelye 0,001°-ra szabályozható, ami lehetővé teszi különböző formák feldolgozását.

ELLENORSÓ ("S" típus)

A szíj hajtású ellenorsót úgy tervezték, hogy minimalizálja a hő okozta elmozdulást a folyamatos megmunkálás során, a nagy igénybevételt jelentő forgácsolástól a nagy sebességű megmunkálásig. Amikor a főorsó a vágást befejezte, az ellenorsó forgása szinkronizálódik a főorsóval, lehetővé téve a munkadarab átvételét az ellenorsóba, és a megmunkálás megkezdődhet a munkadarab hátoldalán.



03 SZERVO REVOLVERFEJ

Nagysebességű nagypontosságú nagy megbízhatóságú revolverfej



Szervo revolverfej

Szerszámok száma

12

Szerszám méret (O.D/I.D)

□25/Ø40 mm (□1"/Ø1 1/2")

Indexelési idő

0.15 másodperc

BMT45 maró revolverfej

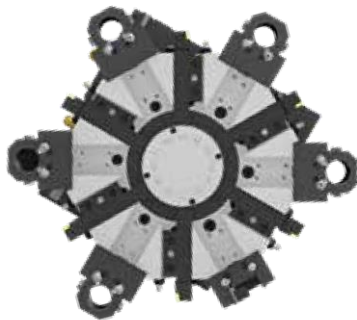
[]:Opció

Típus	Sebesség	Motor (max./folyt.)	Nyomaték (Max./folyt.)	Patron mérete
FANUC	6.000	3,9/2,6 kW (5,2/3,5 LE)	36.7/18.5 (27.1/13.6 font láb)	ER20 / Ø13 (0,6")
[SIEMENS]	ford./perc	[3,7/2,8 kW (5/3,8 LE)]	[35/27 (25.8/19.9 font láb)]	

Std. 12 állomás / 12 index pozíció opció. 12 állomás / 24 index pozíció - Különböző megmunkálások megnövelt kapacitással

KÜLÖNBÖZŐ HAJTOTT PRECÍZIÓS BMT SZERSZÁMTARTÓK

SZERVO REVOLVERFEJ

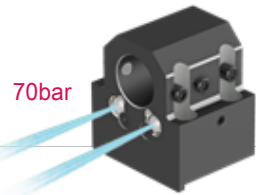


Szervo revolverfej

Az SE sorozat revolverét nagy teljesítményű AC szervomotorral alkalmazzák, javítva a megmunkálás megbízhatóságát. A 3 részes tengelykapcsoló kiváló teljesítményt nyújt az indexelésben. A nagy teljesítményű hidraulikus szerszámbe fogás minimálisra csökkenti a terhelés miatti szerszámcsúcs elmozdulást.

70bar nagynyomású hűtőfolyadék (OPCIÓ)

A revolverfejet úgy tervezték, hogy 70bar nagynyomású hűtőfolyadékot használjon, és optimális teljesítményt mutasson.



MARÓ REVOLVERFEJ

BMT45 Revolverfej (Maró revolverfej)

A BMT revolverfej négy csavarral és retesszel rögzíti a szerszámot a revolverfej szerszámrögzítő felületén, lehetővé téve a szerszám erőteljes rögzítését, biztosítva a merevség és pontosságot és a nagy megbízhatóságot.

EGYENES MARÓFEJ

DERÉKSZÖGŰ MARÓFEJ

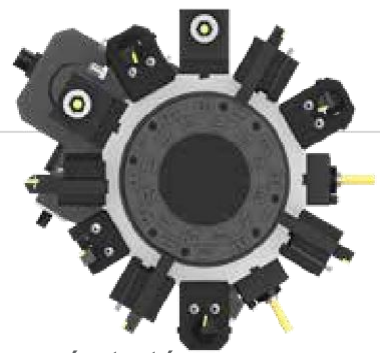


Maró szerszám tartó

A megmunkálási képesség bővült az egyenes marófej hozzáadásával.

Megnövelt forgó szerszámok

Egyenes és szögfej egy db helyett kettő



Speciális szerszám

OPCIÓ

Az SE sorozat számos forgószerszámmal képes magas hozzáadott értékű termékek feldolgozására. Különösen van egy multi-tartó, amely különféle szerszámokat rögzít egy tartóban és egy excentrikus forgószerszám az excentrikus alkatrészek kezeléséhez további tengelymozgás nélkül, amely megvalósíthatja a folyamat integrációját egy géppel.

❖ Ezen opciók megrendelésekor konzultáció szükséges.

04 FELHASZNÁLÓI KÉNYELEM

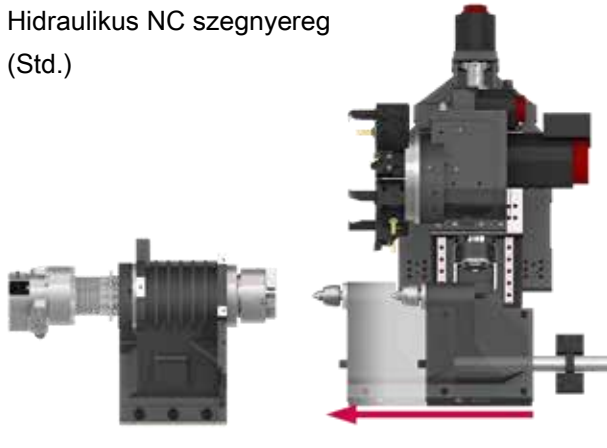
Különböző eszközök a felhasználóbarát használatért

HIDRAULIKUS NC SZEGNYEREG

Hidraulikus NC szegnyereg pozícióvezérléssel ("L" típusú szabvány)

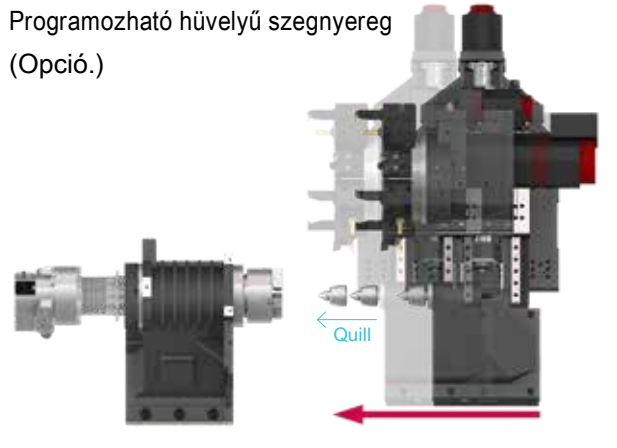
Az SE sorozatra alkalmazott hidraulikus NC szegnyereg lehetővé teszi a revolverfej mozgástól független programon keresztüli független átvitelt, és egyidejűleg elérte a "Felhasználói kényelem javítása" és a "Ciklusidő csökkentése" kifejezéseket.

Hidraulikus NC szegnyereg
(Std.)



- > Olyan szerkezet, amelyben a szegnyereg a revolverfejtől függetlenül mozog (pozíció vezérlése: 0,1 mm)
- > A szegnyereg hidraulikus nyomásának stabilizálása
- > A revolverfej önállóan mozog, míg a szegnyereg mozog, hogy csökkentse a megmunkálás beállítási idejét
- > "L" típusú szabványos alkalmazás (MT#4 forgócsúcs alkalmazás)

Programozható hüvelyű szegnyereg
(Opció.)

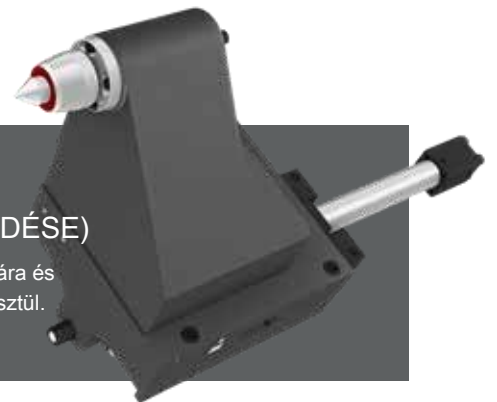


- > Olyan szerkezet, amely úgy mozog, hogy rögzíti a szegnyeret a revolverfejhez
- > A szegnyereg rögzítése után a hidraulikus nyomással működtetett hüvely előrehalad az anyag stabilizálása érdekében
- > Nagy merevségű szegnyereg orsó és a toleró javítása
- > Alkalmos megmunkálás és nagy megmunkálási terhelés során rezgésnek kitett munkadarabokhoz



HW-TMS (SZEGNYEREG MŰKÖDÉSE)

Ez a szoftver képes a szegnyereg műveletek végrehajtására és adat kezelésre intuitív grafikus felhasználói felületen keresztül.



FORGÁCS ELTÁVOLÍTÁSI MEGOLDÁS



A forgácsok időben történő és hatékony eltávolítása növeli a termelékenységet és a munkakörnyezetet.

Csuklós	Forgács típusa : Nagyoló forgács, hosszú forgács, komplex forgács	Anyag: SS41, 45C, öntött acél	Elöl-jobb irány
	Nagyon hatékony, ha sok forgácsot kell eltávolítani. Képes göndör forgácsok kezelésére.		
Kaparó	Forgács típusa: Finoman törött forgács kifújva	Anyag: öntöttvas, színesfém	
	Kényelmes rövid vágású forgácsokhoz.		
❖ Csavar	Forgács típusa : A mikro chipék alsó része	Anyag: Acél, Öntvény	
	Tömöríti és kiadja a forgácsot a forgácsproblémák csökkentése érdekében.		
❖ Dobszűrő	Forgács típusa : Por, mikro forgács	Anyag : AL	
	Előnyös a pontosság, mivel a forgács nem áramlik be a hűtőfolyadék fúvókájába.		

❖ Csavaros vagy dobszűrő forgácsos szállítószalag megrendeléskor előzetesen konzultáljon a HYUNDAI WIA értékesítőjével.

NAGY PONTOSSÁGÚ RENDSZER ÉS HŰTŐFOLYADÉK-EGYSÉG



Automatikus szerszámbeállító



Lineáris skála



Munkadarab mérőérintkező



Standard hűtőközeg-hozzávezetés (fúvóka)



Tokmány hűtőfolyadék (tokmány felett)



Tokmány légfúvás (tokmány felett)

05 HYUNDAI WIA FANUC - SMART PLUS

A kompatibilis teljes körű vezérlés



15"-os érintőképernyős monitor alapkitételben

Gyors ciklus idejű technológia

Intelligens gépvezérlés

Finom felületi technológia

Intelligens szervo vezérlési technológia

Párbeszédprogram

SmartGuide-i

i- HMI

Megmunkálást segítő funkció

Alkatrészprogram tárolása

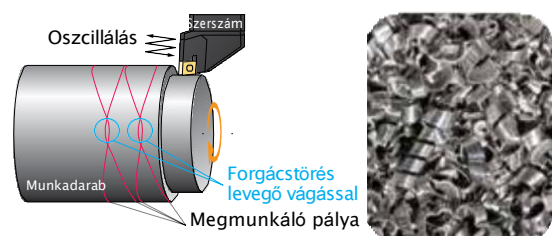
5120M (2MB)

Regisztrálható programok száma 1000



Szervo tanulási oszcillációs funkció a forgácstöréshez **OPCIÓ**

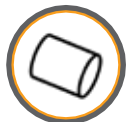
- Megmunkálási módszer : a szerszám cikcakk mintázatban vágja a munkadarabot. (Oscilláló) → Levegővágási szakasz → Hosszú forgácstörés
- Előny:: Növekszik a szerszám élettartama, Javul a felületi simaság, Javul a forgácseltávolítás.
- Gép : Mindegyik esztergaközpont FANUC vezérlővel (Opció)



(Speciális képernyőoldalt fejlesztettünk ki a szervo tanulási oszcillációs funkcióhoz / Még akkor is, ha ezt a funkciót alkalmazzák, a ciklusidő változatlan marad.)

ACAM (Automatikus CAM)

Felhő alapú automatikus CAM szoftver, amely automatikusan csak rajzfájlok bevitelével hoz létre NC programokat.



Anyag meghatározás
Blokk/alak vágási feltételek anyag szerint



Modell bevitelle
2D/3D rajz bevitel



Szerszám meghatározás
Szerszámkönyvtár Szerszám fájl Be/Kimenet



Automatikus folyamat készítés
Intelligens automatikus folyamat létrehozása



Szimuláció
2D/3D szimuláció Fájlbájtétel a számítógépre



MMS (gépfelügyeleti rendszer)



1. MMS-felhő

Felhő szerver alapú berendezésfelügyeleti rendszer a létesítmény üzemeltetési adatainak gyűjtésére és elemzésére.

2. MMS-Edge

Kliens szerver alapú szerszámfelügyeleti rendszer a létesítmény üzemeltetési adatainak gyűjtésére/elemezésére. (Kompatibilis az ügyfél MES / ERP interfészével)

INTELLIGENS CNC (FANUC SMART PLUS)



1. Párbeszéd program (Smart Guide-i)

Ez a szoftver maximális felhasználói kényelmet kínál a párbeszéd manipulálásával a beállítástól a feldolgozásig. Ez magában foglalja a feldolgozó programok írását és a szimulációs ellenőrzéseket.

2. LAUNCHER

Ez a szoftver parancsikonokat kínál a speciális funkciók és a gyakran használt funkciók gyors eléréséhez.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

SE2200A sorozat Standard & opcionális

Orsó		A	MA	LÁ	LMA	LMSA
Főorsó, átmenő tokmány 3 pofa	6"	●	●	●	●	●
Főorsó tömör tokmány 3 pofa	6"	○	○	○	○	○
Ellenorsó, átmenő tokmány 3 pofa	5"	-	-	-	-	●
	6"	-	-	-	-	○
Ellenorsó tömör tokmány 3 pofa	5"	-	-	-	-	○
Standard puha pofa (1szett)		●	●	●	●	●
Tokmány rögzítő lábkapcsoló		●	●	●	●	●
2 lépéses hidraulikus nyomás berendezés		○	○	○	○	○
Orsó belső útközü		☆	☆	☆	☆	☆
Főorsó Cs-tengelye (0,001°)		-	●	-	●	●
Ellenorsó CS-tengelye (0,001°)		-	-	-	-	●
Tokmány nyitását/zárását megerősítő eszköz		●	●	●	●	●
2 lépéses tokmány lábkapcsoló		○	○	○	○	○
Ellenorsó tokmány lábkapcsoló		-	-	-	-	●
Revolverfej						
Szerszámtartó		●	●	●	●	●
Maró revolverfej	BMT45	-	○	-	●	●
	BMT55	-	○	-	○	○
Egyenes marófej	Patron típusa, 2db	-	●	-	●	●
Dérékszögűmarófej	Patron típusa, 2db	-	○	-	●	●
Egyenes marófej	Adapter típusa	-	○	-	○	○
Dérékszögűmarófej	Adapter típusa	-	○	-	○	○
Fűrődud tartó persely		●	●	●	●	●
Fűrő befogó		○	○	○	○	○
Telibefűrő fedél		●	●	●	●	●
Szögfej		●	●	●	●	●
Szögfej		-	☆	-	☆	☆
Adapter készlet		-	○	-	○	○
Szegnyereg és állóbáb						
Hidraulikus NC szegnyereg (Std. forgócsúcs)		○	○	●	●	-
Hüvely típusú szegnyereg	Kézi	○	○	○	○	-
	Programozható	○	○	○	○	-
	MT4 forgócsúcs	○	○	○	○	-
	MT5 forgócsúcs	○	○	○	○	-
Nagy pontosságú forgócsúcs		☆	☆	☆	☆	-
Hüvely előre/hátra, visszaigazoló eszköz		○	○	○	○	-
Szegnyereg lábkapcsoló		○	○	○	○	-
Hűtőfolyadék és lefűtés						
Standard hűtőközeg-hozzávezetés (fűvóka)		●	●	●	●	●
Tokmány hűtőfolyadék (tokmány felett)		○	○	○	○	○
Hűtővíz pisztoly		○	○	○	○	○
Orsón keresztüli hűtőfolyadék-hozzávezetés (csak speciális tokmányhoz)		☆	☆	☆	☆	☆
Ágyóbilítő hűtőfolyadék (csak a hátsó hűtőtartályhoz)		○	○	○	○	○
Tokmány lefűtés (tokmány felett)		○	○	○	○	○
Ellenorsó tokmány lefűtés		-	-	-	-	-
Marófejen keresztüli hűtőfolyadék		-	-	-	-	-
Szegnyereg lefűtés (szegnyereg felett)		○	○	○	○	-
Revolverfej lefűtés		☆	☆	☆	☆	☆
Levegő pisztoly		○	○	○	○	○
Orsón keresztüli lefűtés (csak speciális tokmányhoz)		-	-	-	-	-
Nagynyomású hűtőközeg-hozzávezetés	0.5Bar	●	●	●	●	●
	6Bar	○	○	○	○	○
	20Bar	○	○	○	○	○
	70Bar	○	○	○	○	○
Teljesítmény hűtőközeg-rendszer (automatizáláshoz)		☆	☆	☆	☆	☆
Forgács eltávolítás						
Hűtőfolyadék tartály	Eiől (150[39.6 gal])	●	●	-	-	-
	Eiől (200[52.8 gal])	-	-	●	●	●
	Hátsó (150[39.6 gal])	○	○	○	○	○
Forgácszállító (csuklós/kaparó/csavaros)	Eiől (jobbra)	○	○	○	○	○
	Hátsó (hátsó)	○	○	○	○	○
	Első (hátsó)	○	○	○	○	○
Speciális forgácszállító (dobszűrő)		-	-	-	-	-
Forgács kocsi	Standard (180[47.5 gal])	○	○	○	○	○
	Dönthető (200[52.8 gal])	○	○	○	○	○
	Nagy méretű (330[87.2 gal])	○	○	○	○	○
	Testreszabott	☆	☆	☆	☆	☆
Biztonsági berendezés						
Teljes védőburkolat		●	●	●	●	●
Visszahúzó nyomatékkorlátozó (BST)		●	●	●	●	●
Tokmány hidraulikus nyomás karbantartási retesz		☆	☆	☆	☆	☆

● : Normál ○ : Opció ☆ : Előzetes konzultáció - : Nem alkalmazható

Elektromos berendezés		A	MA	LÁ	LMA	LMSA
Jelzőfény	1Szín : ●	●	●	●	●	●
Jelzőfény & Zümmögő	3Szín : ●●●	○	○	○	○	○
Elektromos szekrény megvilágítás		○	○	○	○	○
Távolsági elektromos kiegészítők		○	○	○	○	○
Munkadarab számláló	Digitális	○	○	○	○	○
Teljes számláló	Digitális	○	○	○	○	○
Szerszám számláló	Digitális	○	○	○	○	○
Multifunkciós szerszám számláló	6EAz	○	○	○	○	○
	9EA	○	○	○	○	○
Elektromos megszakító		○	○	○	○	○
AVR (automatikus feszültség szabályozó)		☆	☆	☆	☆	☆
Transzfórmátor	25 kVA	○	○	○	○	-
	30kVA	-	-	-	-	-
Automatikus kikapcsolás		○	○	○	○	○
Mérés						
Szerszámberemő		○	○	○	○	○
Automatikus szerszámbeállító		○	○	○	○	○
Munkadarab befogás visszaigazoló eszköz (csak speciális tokmányhoz)	TACO	○	○	○	○	○
	SMC	○	○	○	○	○
Munkadarab beremő		☆	☆	☆	☆	☆
Lineáris skála	X tengely	○	○	○	○	○
	Z tengely	○	○	○	○	○
Hűtőközeg-szintérzékelő (csak forgácszállítóhoz)		☆	☆	☆	☆	☆
Környezet						
Légkondicionáló	FANUC	○	○	○	○	○
	SIEMENS	-	-	-	-	-
Páramentesítő		○	○	○	○	○
Olajkód-gyűjtő		☆	☆	☆	☆	☆
Olaj lehuzó (csak forgácszállítóhoz)		○	○	○	○	○
MQL (minimális mennyiségű kenés)		☆	☆	☆	☆	☆
Készülék és automatizálás						
Automatikus ajtó	Gyorsjáratú	○	○	○	○	○
Automatikus zár (csak automatikus rendszer esetén)		○	○	○	○	○
Segéd művelet panel		☆	☆	☆	☆	☆
Rúdtagoló interfész		○	○	○	○	○
Rúdtagoló (FEDEK)		☆	☆	☆	☆	☆
Extra M-kód 4db		○	○	○	○	○
Automatizálási interfész		☆	☆	☆	☆	☆
I/O-bővítmény (BE & KI)	16 Kapcsolat	○	○	○	○	○
	32 Kapcsolat	○	○	○	○	○
Alkatrész elkapó	Főorsó.	○	○	○	○	○
	Ellenorsó.	-	-	-	-	-
Ellenorsó munkadarab betoló (rugós típus)		-	-	-	-	-
Ellenorsó munkadarab kidobó (pneumatikus típus)		-	-	-	-	-
Revolverfej munkadarab betoló (automatizáláshoz)		☆	☆	☆	☆	☆
Munkadarab szállítószalag (szükséges fő alkatrész elkapó)		○	○	○	○	○
Félautomata rendszer		☆	☆	☆	☆	☆
Hidraulikus berendezés						
Standard hidraulikus henger	Üreges	●	●	●	●	●
Standard hidraulikus egység (35bar (507.6 psi))	15l (4gal)	●	●	●	●	-
	20l (5.3 gal)	-	-	-	-	●
Szoftver						
Automatikus CAM (HW-ACAM)		-	-	-	-	-
Párbeszédes program (HW-DPRO)		○	○	○	○	○
DNC szoftver (HW-eDNC)		○	○	○	○	○
Gépfelügyeleti rendszer (HW-MMS felhő)		☆	☆	☆	☆	☆
Gépfelügyeleti rendszer (Ügyfél telepítése: HW-MMS Edge)		☆	☆	☆	☆	☆
Smart Guide-i : FANUC		●	●	●	●	●
Intelligens szoftver		☆	☆	☆	☆	☆
Egyéb						
Szerszámosláda		●	●	●	●	●
Testreszabott szín	Munsel szám szükséges.	☆	☆	☆	☆	☆
CAD & CAM		☆	☆	☆	☆	☆

❖ A kiváló minőségű megmunkáláshoz hűtőfogat-kiszorítás-kompenzációs készülék ajánlott, ha több mint 6 bar nagynyomású hűtőfolyadékot alkalmaz.

A műszaki adatok előzetes értesítés nélkül változhatnak. / Kérjük, olvassa el az S/W katalógust (iRIS) az S/W termék részleteiért.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

SE2200 sorozat Standard és opcionális

Orsó	SE2200	M	L	LM	LMS
Főorsó, átmenő tokmány 3 pofa	8"	●	●	●	●
Főorsó tömör tokmány 3 pofa	8"	○	○	○	○
Ellenorsó, átmenő tokmány 3 pofa	5"	-	-	-	●
	6"	-	-	-	○
Ellenorsó tömör tokmány 3 pofa	5"	-	-	-	○
Standard puha pofa (1szett)		●	●	●	●
Tokmány rögzítő lábkapcsoló		●	●	●	●
2 lépéses hidraulikus nyomás berendezés		○	○	○	○
Orsó belső ütköző	☆	☆	☆	☆	☆
Főorsó Cs-tengelye (0,001°)	-	●	-	●	●
Ellenorsó CS-tengelye (0,001°)	-	-	-	-	●
Tokmány nyitását/zárását megerősítő eszköz	●	●	●	●	●
2 lépéses tokmány lábkapcsoló	○	○	○	○	○
Ellenorsó tokmány lábkapcsoló	-	-	-	-	●
Revolverfej					
Szerszámtartó		●	●	●	●
Marórevolverfej	BMT45	-	●	-	●
	BMT55	-	○	-	○
Egyenes marófej	Patron típusa, 2db	-	●	-	●
Derékszögű marófej	Patron típusa, 2db	-	●	-	●
Egyenes marófej	Adapter típusa	-	○	-	○
Derékszögű marófej	Adapter típusa	-	○	-	○
Fűrőd tartó persely		●	●	●	●
Fűrő befogó		○	○	○	○
Telibefűrő fedél		●	●	●	●
Szögfej		●	●	●	●
Szögfej		-	☆	-	☆
Adapter készlet		-	○	-	○
Szegnyereg és állóbáb					
Hidraulikus NC szegnyereg (Std. forgócsúcs)		○	○	●	●
Hüvely típusú szegnyereg	Kézi	○	○	○	-
	Programozható	○	○	○	-
	MT4 forgócsúcs	○	○	○	-
	MT5 forgócsúcs	○	○	○	-
	MT4 beépített	○	○	○	-
Nagy pontosságú forgócsúcs	☆	☆	☆	☆	-
Hüvely előre/hátra, visszaigazoló eszköz	○	○	○	○	-
Szegnyereg lábkapcsoló	○	○	○	○	-
Hűtőfolyadék és lefűvés					
Standard hűtőközeg-hozzávezetés (fűvóka)		●	●	●	●
Tokmány hűtőfolyadék (tokmány felett)		○	○	○	○
Hűtővíz pisztoly		○	○	○	○
Orsón keresztüli hűtőfolyadék-hozzávezetés (csak speciális tokmányhoz)	☆	☆	☆	☆	☆
Ágybilitő hűtőfolyadék (csak a hátsó hűtőtartályhoz)	○	○	○	○	○
Tokmány lefűvés (tokmány felett)	○	○	○	○	○
Ellenorsó tokmány lefűvés	-	-	-	-	○
Marófejen keresztüli hűtőfolyadék	-	○	-	○	○
Szegnyereg lefűvés (szegnyereg felett)	○	○	○	○	-
Revolverfej lefűvés	☆	☆	☆	☆	☆
Levegő pisztoly	○	○	○	○	○
Orsón keresztüli lefűvés (csak speciális tokmányhoz)	-	-	-	-	-
Nagynyomású hűtőközeg-hozzávezetés	0.5Bar	●	●	●	●
	6Bar	○	○	○	○
	20Bar	○	○	○	○
	70Bar	○	○	○	○
Teljesítmény hűtőközeg-rendszer (automatizáláshoz)	☆	☆	☆	☆	☆
Forgács eltávolítás					
Hűtőfolyadék tartály	Elöl (150[39,6 gal])	●	●	-	-
	Elöl (200[52,8 gal])	-	-	●	●
	Hátsó (150[39,6 gal])	○	○	○	○
Forgácsszállító (csuklós/kaparó/csavaros)	Elöl (jobbra)	○	○	○	○
	Hátsó (hátsó)	○	○	○	○
	Első (hátsó)	○	○	○	○
Speciális forgácsszállító (dobszűrő)	-	-	-	-	-
Forgács kocsi	Standard (180[47,5 gal])	○	○	○	○
	Dönthető (200[52,8 gal])	○	○	○	○
	Nagy méretű (330[87,2 gal])	○	○	○	○
	Testreszabott	☆	☆	☆	☆
Biztonsági berendezés					
Teljes védőburkolat	Total Splash Guard	●	●	●	●
Visszahúzó nyomatékkorlátozó (BST)	Hátsó centrifugálási nyomatékkorlátozó (BST)	●	●	●	●
Tokmány hidraulikus nyomás karbantartási reteszelés	Tokmány hidraulikus nyomáskarbantartási reteszelés	☆	☆	☆	☆

● : Normál ○ : Opció ☆ : Előzetes konzultáció - : Nem alkalmazható

Elektromos berendezés	SE2200	M	L	LM	LMS
Jelzőfény	1Szin : ●	●	●	●	●
Jelzőfény & Zümmögő	3Szin : ●●●B	○	○	○	○
Elektromos szekrény megvilágítás		○	○	○	○
Távoli elektromos kézikerek		○	○	○	○
Munkadarab számláló	Digitális	○	○	○	○
Teljes számláló	Digitális	○	○	○	○
Szerszám számláló	Digitális	○	○	○	○
Multifunkciós szerszám számláló	6EAz	○	○	○	○
	9EA	○	○	○	○
Elektromos megszakító	FANUC	○	○	○	○
	SIEMENS	-	-	-	-
AVR (automatikus feszültség szabályozó)		☆	☆	☆	☆
Transzformátor	25 kVA	○	○	○	○
	30kVA	-	-	-	-
Automatikus kikapcsolás		○	○	○	○
Mérés					
Szerszám bemérő		○	○	○	○
Automatikus szerzámbeállító		○	○	○	○
Munkadarab befogás visszaigazoló eszköz (csak speciális tokmányhoz)	TACO	○	○	○	○
	SMC	○	○	○	○
Munkadarab bemérő		☆	☆	☆	☆
Lineáris skála	X tengely	○	○	○	○
	Z tengely	○	○	○	○
Hűtőközeg-szintérzékelő (csak forgácsolóállítóhoz)		☆	☆	☆	☆
Környezet					
Légkondicionáló	FANUC	○	○	○	○
	SIEMENS	○	○	○	○
Páramentesítő		○	○	○	○
Olajkód-gyűjtő		☆	☆	☆	☆
Olaj lezuható (csak forgácsolóállítóhoz)		○	○	○	○
MQL (minimális mennyiségű kenés)		☆	☆	☆	☆
Készülék és automatizálás					
Automatikus ajtó	Gyorsjáratú	○	○	○	○
Automatikus zár (csak automatikus rendszer esetén)		○	○	○	○
Segéd művelet panel		☆	☆	☆	☆
Rúdadóoló interfész		○	○	○	○
Rúdadóoló (FEDEK)		☆	☆	☆	☆
Extra M-kód 4db		○	○	○	○
Automatizálási interfész		☆	☆	☆	☆
I/O-bővítő (BE & KI)	16 Kapcsolat	○	○	○	○
	32 Kapcsolat	○	○	○	○
Alkatrész elkapó	Főorsó.	○	○	○	○
	Ellenorsó.	-	-	-	-
Ellenorsó munkadarab betoló (rugós típus)		-	-	-	-
Ellenorsó munkadarab kidobó (pneumatikus típus)		-	-	-	-
Revolverfej munkadarab betoló (automatizáláshoz)		☆	☆	☆	☆
Munkadarab szállítószalag (szükséges fő alkatrész elkapó)		○	○	○	○
Félautomata rendszer		☆	☆	☆	☆
Hidraulikus berendezés					
Standard hidraulikus henger	Üreges	●	●	●	●
Standard hidraulikus egység (35bar (507,6 psi))	15l (4gal)	●	●	●	-
	20l (5,3 gal)	-	-	-	●
Szoftver					
Automatikus CAM (HW-ACAM)		-	-	-	-
Párbeszédes program (HW-DPRO)		○	○	○	○
DNC szoftver (HW-eDNC)		○	○	○	○
Gépfelügyeleti rendszer (HW-MMS felhő)		☆	☆	☆	☆
Gépfelügyeleti rendszer (Ügyfél telepítése: HW-MMS Edge)		☆	☆	☆	☆
Smart Guide-i : FANUC		●	●	●	●
Intelligens szoftver		☆	☆	☆	☆
Egyéb					
Szerszámosláda		●	●	●	●
Testreszabott szín	Munsel szám szükséges	☆	☆	☆	☆
CAD & CAM		☆	☆	☆	☆

❖ A kiváló minőségű megmunkáláshoz hőtér-fogat-kiszorítás-kompenzációs készülék ajánlott, ha több mint 6 bar nagynyomású hűtőfolyadékot alkalmaz.

A műszaki adatok előzetes értesítés nélkül változhatnak. / Kérjük, olvassa el az S/W katalógust (IRIS) az S/W termék részleteiért.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

SE2200C sorozat Standard & opcionális

Orsó		LC	LMC	LMSC
Főorsó, átmenő tokmány 3 pofa	10"	●	●	●
Főorsó tömör tokmány 3 pofa	10"	○	○	○
Ellenorsó, átmenő tokmány 3 pofa	5"	-	-	●
	6"	-	-	○
Ellenorsó tömör tokmány 3 pofa	5"	-	-	○
Standard puha pofa (1szett)		●	●	●
Tokmány rögzítő lábkapcsoló		●	●	●
2 lépéses hidraulikus nyomás berendezés		○	○	○
Orsó belső útközdő	☆	☆	☆	☆
Főorsó Cs-tengelye (0,001")		-	●	●
Ellenorsó CS-tengelye (0,001")		-	-	●
Tokmány nyitását/zárását megerősítő eszköz		●	●	●
2 lépéses tokmány lábkapcsoló		○	○	○
Ellenorsó tokmány lábkapcsoló		-	-	●
Revolverfej				
Szerszámtartó		●	●	●
Maró revolverfej	BMT45	-	●	●
	BMT55	-	○	○
Egyenes marófej	Patron típusa, 2db	-	●	●
Dérékszögű marófej	Patron típusa, 2db	-	●	●
Egyenes marófej	Adapter típusa	-	○	○
Dérékszögű marófej	Adapter típusa	-	○	○
Fűrűd tartó persely (telibefuró tartó/persely: nyilvános használatra)		●	●	●
Fűrű befogó		○	○	○
Telibefuró fedél		●	●	●
Szögfej		●	●	●
Szögfej		-	☆	☆
Adapter készlet		-	○	○
Szegnyereg és állóbáb				
Hidraulikus NC szegnyereg (Std. forgócsúcs)		●	●	-
	Kézi	○	○	-
	Programozható	○	○	-
Hüvely típusú szegnyereg	MT4 forgócsúcs	○	○	-
	MT5 forgócsúcs	○	○	-
	MT4 beépített	○	○	-
Nagy pontosságú forgócsúcs		☆	☆	-
Hüvely előre/hátra, visszaigazoló eszköz		○	○	-
Szegnyereg lábkapcsoló		○	○	-
Hűtőfolyadék és lefűvás				
Standard hűtőközeg-hozzávezetés (fűvoka)		●	●	●
Tokmány hűtőfolyadék (tokmány felett)		○	○	○
Hűtővíz pisztoly		○	○	○
Orsón keresztüli hűtőfolyadék-hozzávezetés (csak speciális tokmányhoz)		☆	☆	☆
Ágybilitő hűtőfolyadék (csak a hátsó hűtőtartályhoz)		○	○	○
Tokmány lefűvás (tokmány felett)		○	○	○
Ellenorsó tokmány lefűvás		-	-	○
Marófejen keresztüli hűtőfolyadék		-	○	○
Szegnyereg lefűvás (szegnyereg felett)		○	○	-
Revolverfej lefűvás		☆	☆	☆
Levegő pisztoly		○	○	○
Orsón keresztüli lefűvás (csak speciális tokmányhoz)		-	-	-
Nagynyomású hűtőközeg-hozzávezetés	0.5Bar	●	●	●
	6Bar	○	○	○
	20Bar	○	○	○
	70Bar	○	○	○
Teljesítmény hűtőközeg-rendszer (automatizáláshoz)		☆	☆	☆
Forgács eltávolítás				
Hűtőfolyadék tartály	Elöl (150[39,6 gal])	-	-	-
	Elöl (200[52,8 gal])	●	●	●
	Hátsó(150[39,6 gal])	○	○	○
Forgácszállító (csuklós/kaparó/csavaros)	Elöl (jobbra)	○	○	○
	Hátsó (hátsó)	○	○	○
	Első (hátsó)	○	○	○
Speciális forgácszállító (dobszűrő)		-	-	-
Forgács koci	Standard (180[47,5 gal])	○	○	○
	Dönthető (200[52,8 gal])	○	○	○
	Nagy méretű (330[87,2 gal])	○	○	○
	Testreszabott	☆	☆	☆
Biztonsági berendezés				
Teljes védőburkolat		●	●	●
Visszahúzó nyomaték korlátozó (BST)		●	●	●
Tokmány hidraulikus nyomás karbantartási reteszelés		☆	☆	☆

● :Szabvány ○ : ☆ opció: Előzetes konzultáció - : Nem alkalmazható

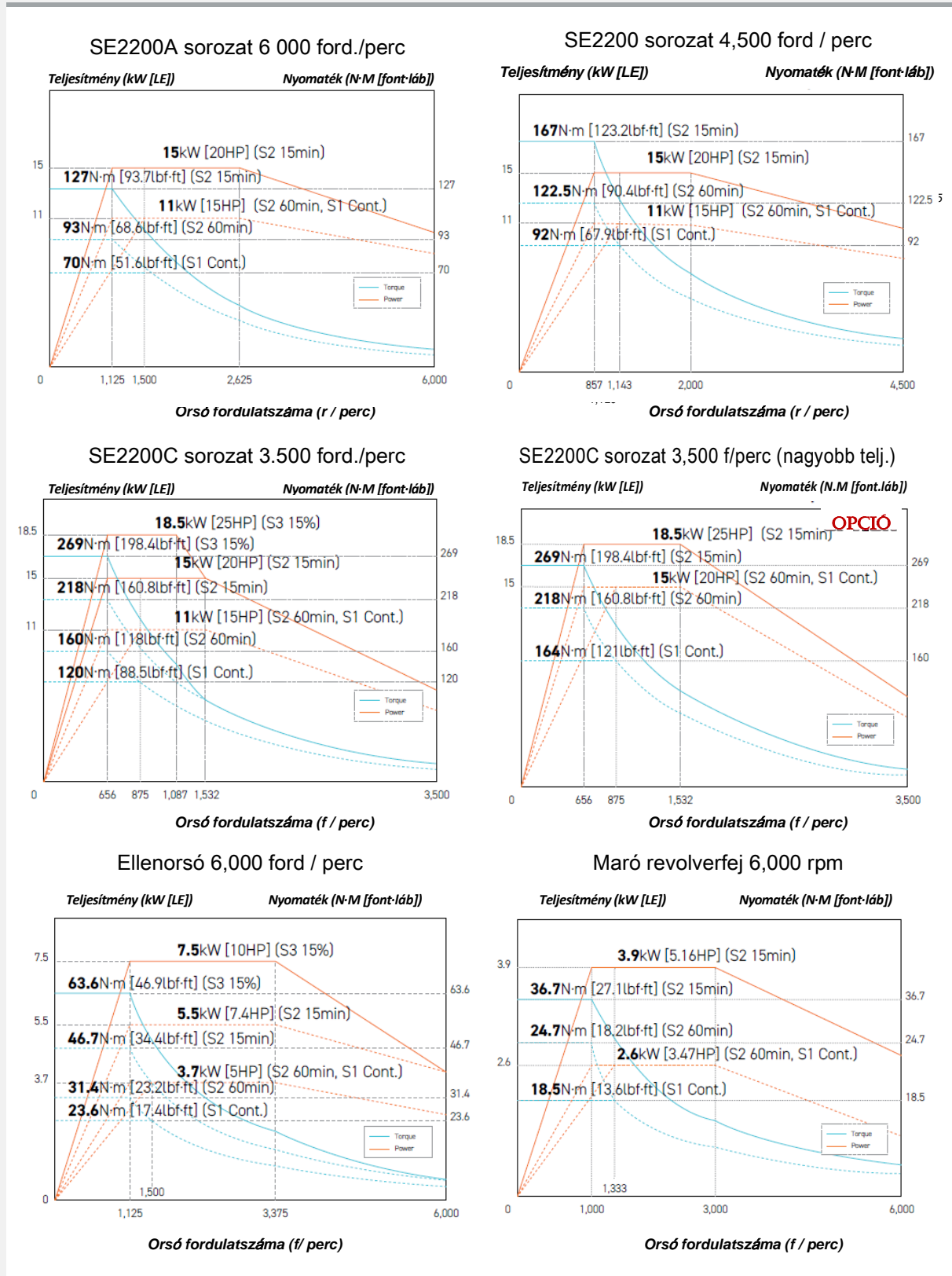
Electric Device		LC	LMC	LMSC
Jelzőfény	1szín: ●	●	●	●
Jelzőfény & Zümmögő	3szín : ●●●B	○	○	○
Elektromos szekrény megvilágítás		○	○	○
Távoli elektromos kézikérlek		○	○	○
Munkadarab számláló	Digitális	○	○	○
Teljes számláló	Digitális	○	○	○
Szerszám számláló	Digitális	○	○	○
Multifunkciós szerszám számláló	6EAz	○	○	○
	9EA	○	○	○
Elektromos megszakító	FANUC	○	○	○
	SIEMENS	-	-	-
AVR (automatikus feszültség szabályozó)		☆	☆	☆
Transzformátor	25kVA	○	○	-
	30kVA	-	-	-
Automatikus kikapcsolás		○	○	○
Mérés				
Szerszámbemérő		○	○	○
Automatikus szerszámbeállító		○	○	○
Munkadarab befogás visszaigazoló eszköz (csak speciális tokmányhoz)	TACO	○	○	○
	SMC	○	○	○
Munkadarab bemérő		☆	☆	☆
Lineáris skála	X tengely	○	○	○
	Z tengely	○	○	○
Hűtőközeg-szintérzékelő (csak forgácszállítóhoz)		☆	☆	☆
Környezet				
Légkondicionáló	FANUC	○	○	○
	SIEMENS	○	○	●
Páramentesítő		○	○	○
Olajkód-gyűjtő		☆	☆	☆
Olaj lehúzó (csak forgácszállítóhoz)		○	○	○
MQL (minimális mennyiségű kenés)		☆	☆	☆
Készülék és automatizálás				
Automatikus ajtó	Gyorsjáratú	○	○	○
Automatikus zár (csak automatikus rendszer esetén)		○	○	○
Segédművelet panel		☆	☆	☆
Rúdadóoló interfész		○	○	○
Rúdadóoló (FEDEK)		☆	☆	☆
Extra M-kód 4db		○	○	○
Automatizálási interfész		☆	☆	☆
I/O-bővítmény (BE & KI)	16 Kapcsolat	○	○	○
	32 Kapcsolat	○	○	○
Alkatrész elkapó	Főorsó.	○	○	○
	Ellenorsó.	-	-	○
Ellenorsó munkadarab betoló (rugós típus)		-	-	○
Ellenorsó munkadarab kidobó (pneumatikus típus)		-	-	○
Revolverfej munkadarab betoló (automatizáláshoz)		☆	☆	☆
Munkadarab szállítószalag (szükséges fő alkatrész elkapó)		○	○	○
Félautomata rendszer		☆	☆	☆
Hidraulikus berendezés				
Standard hidraulikus henger	Üreges	●	●	●
Standard hidraulikus egység {35bar (507,6 psi)}	15l (4gal)	●	●	-
	20l (5,3 gal)	-	-	○
Szoftver				
Automatikus CAM (HW-ACAM)		-	-	-
Párbeszédes program (HW-DPRO)		○	○	○
DNC szoftver (HW-eDNC)		○	○	○
Gépfelügyeleti rendszer (HW-MMS Cloud)		☆	☆	☆
Gépfelügyeleti rendszer (Ügyfél telepítése: HW-MMS Edge)		☆	☆	☆
Smart Guide-i : FANUC		●	●	●
Intelligens szoftver		☆	☆	☆
Egyéb				
Szerszámosiroda		●	●	●
Testreszabott szín	Munsel szám szükséges.	☆	☆	☆
CAD & CAM		☆	☆	☆

❖ A kiváló minőségű megmunkáláshoz hőterefogat-kiszorítás-kompenzációs készülék ajánlott, ha több mint 6 bar nagynyomású hűtőfolyadékot alkalmaz.

A műszaki adatok előzetes értesítés nélkül változhatnak. / Kérjük, olvassa el az S/W katalógust (iRIS) az S/W termék részleteiért.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

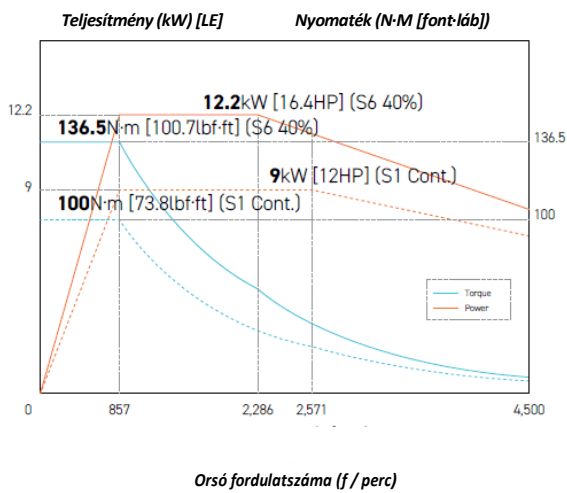
HYUNDAI WIA FANUC - SMART PLUS ORSÓ TELJESÍTMÉNY/NYOMATÉK DIAGRAM



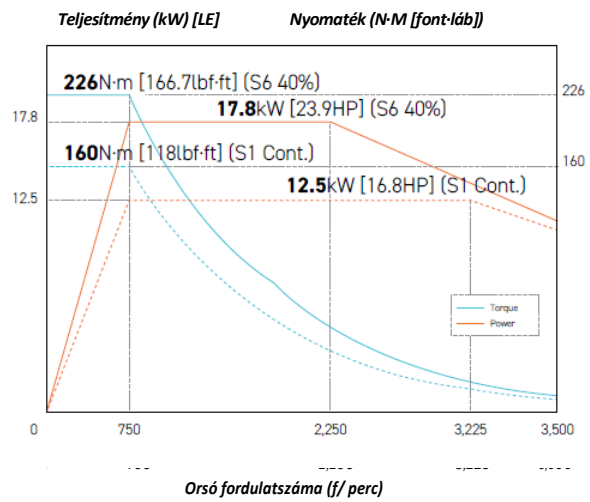
MŰSZAKI JELLEMZŐK

SIEMENS orsó teljítmény / nyomaték diagram

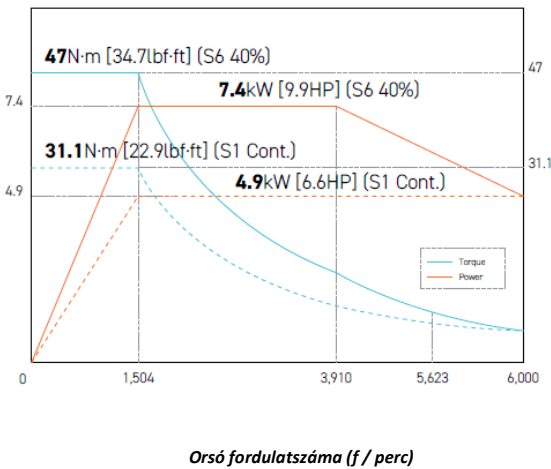
SE2200 sorozat 4,500 f/perc (SIEMENS)



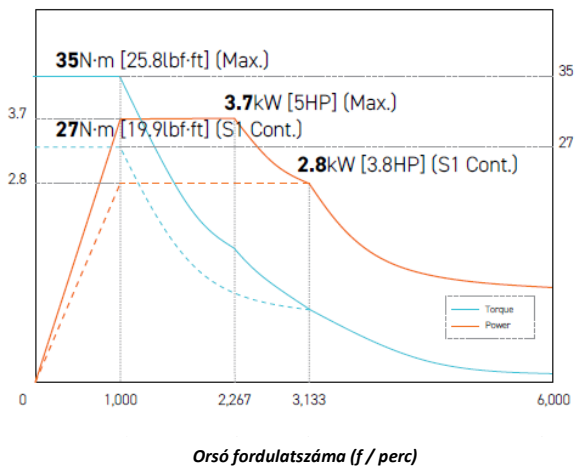
SE2200C sorozat 3,500 ford./perc (SIEMENS)



Ellenorsó 6,000 f/perc (SIEMENS)



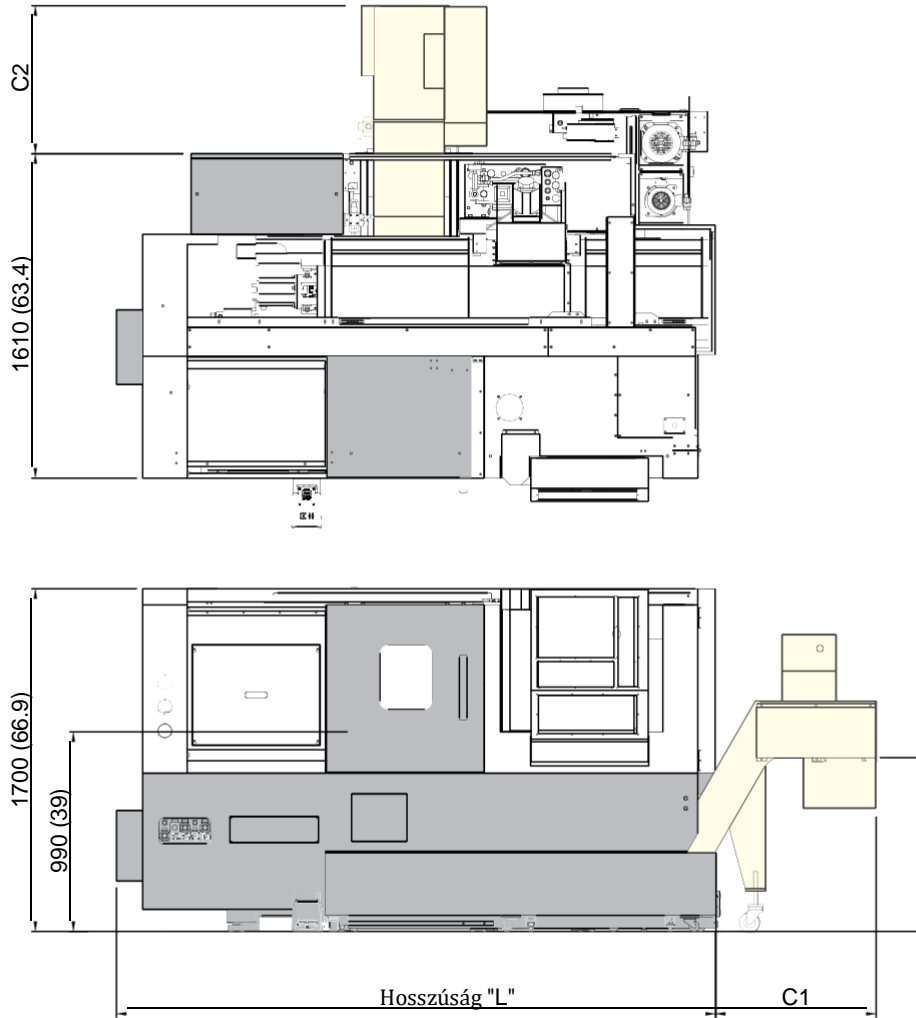
Maró revolverfej 6,000 f/perc (SIEMENS)



MŰSZAKI JELLEMZŐK

Külső méretek

egység: mm(in)



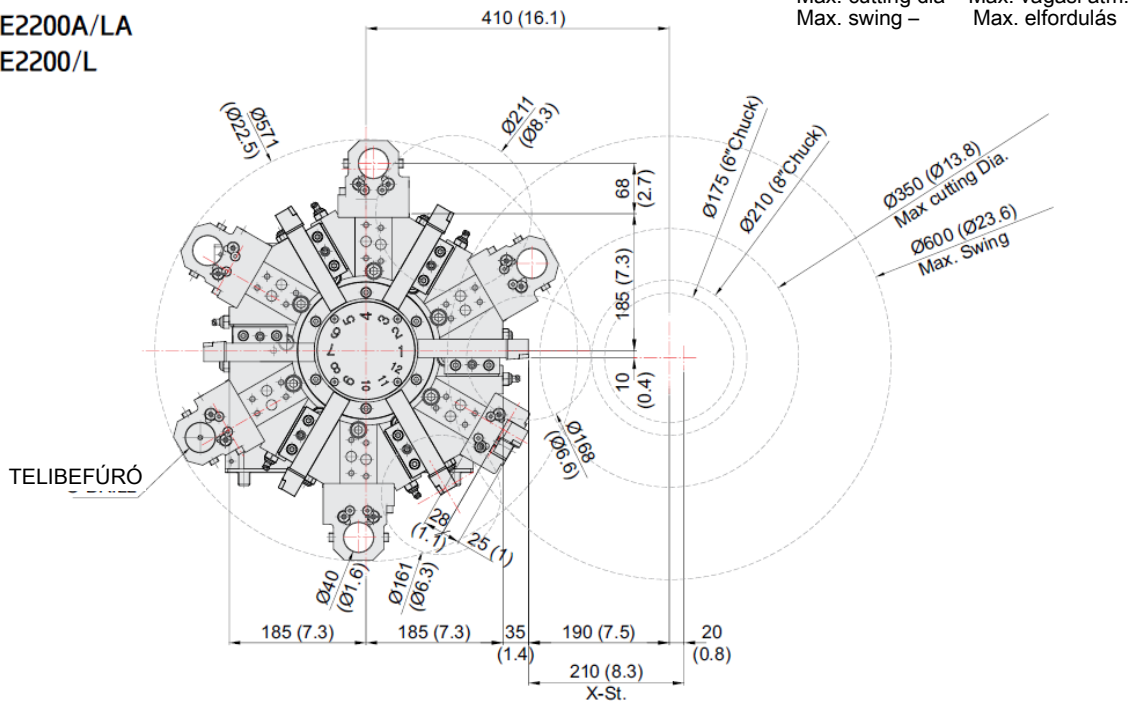
TÉTEL	SE sorozat	"L" hosszúság
2 tengelyes	SE2200A	2 120 mm (83,5")
	SE2200	2 190 mm (86,2")
	SE2200LA/L/LC	2 970 mm (116,9")
MARÓFEJES	SE2200MA	2 150 mm (84,6")
	SE2200M	2 220 mm (87,4")
	SE2200LMA/LM/LMC	2 970 mm (116,9")
ELLENORSÓS	SE2200LMSA/LMS/LMSC	2 970 mm (116,9")
TÉTEL	Forgácsűritési magasság	C1 / C2
Forgácsszállító	1. opció: 860 mm (33,9")	930 mm (36,6")
	2. opció: 1 200 mm (47,2")	1 130 mm (44,5")

MŰSZAKI JELLEMZŐK

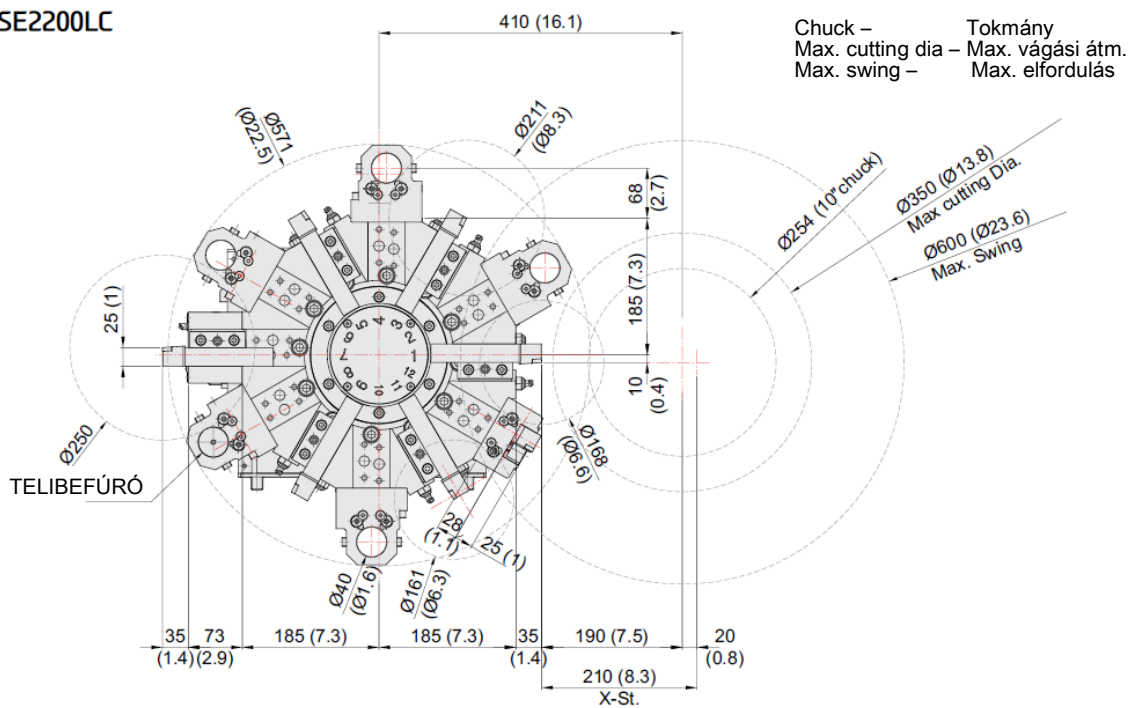
Interferencia

egység: mm(in)

SE2200A/LA
SE2200/L



SE2200LC

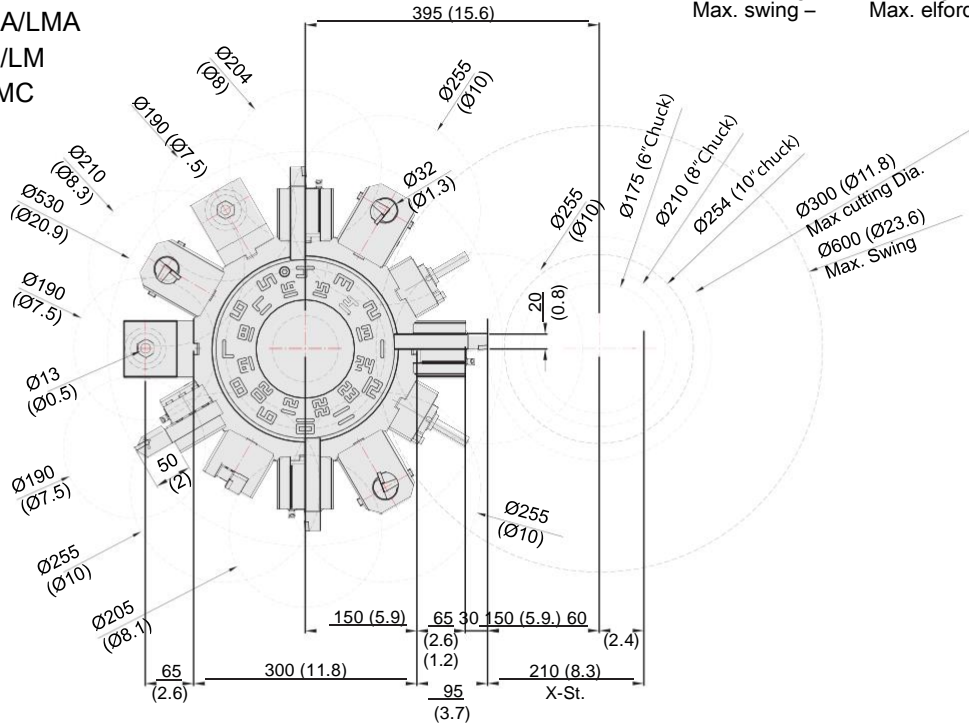


MŰSZAKI JELLEMZŐK

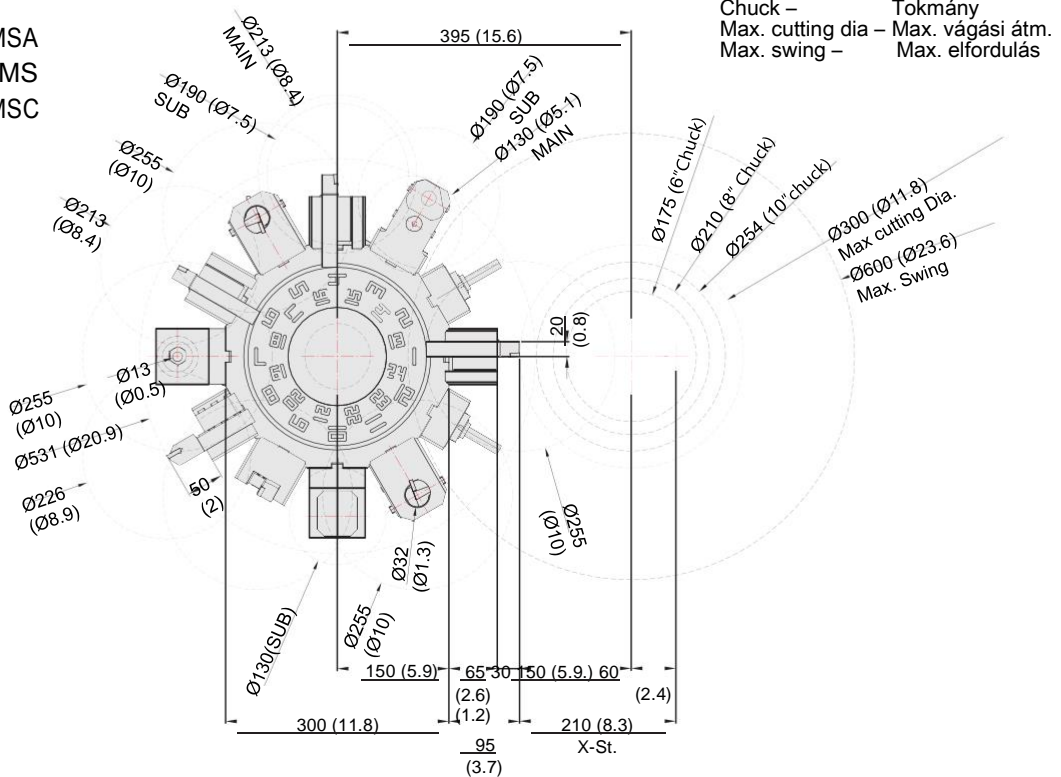
Interferencia

egység: mm(in)

SE2200MA/LMA
SE2200M/LM
SE2200LMC



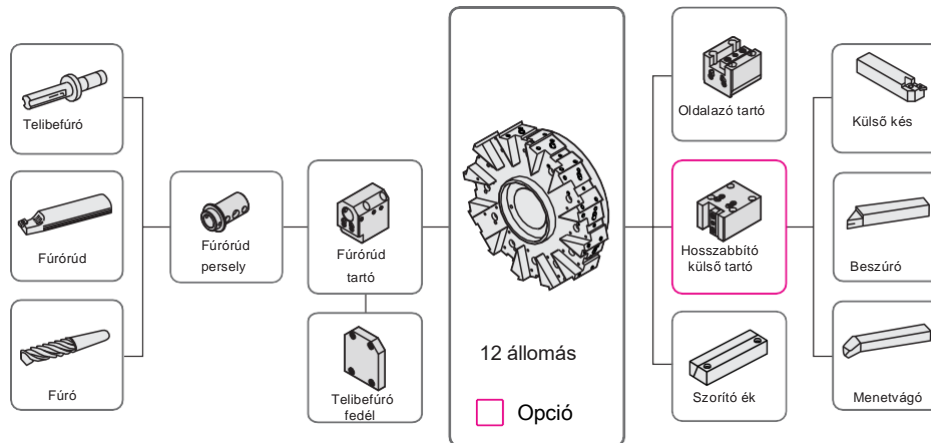
SE2200LMSA
SE2200LMS
SE2200LMSC



MŰSZAKI JELLEMZŐK

Szerszámrendszer

egység: mm(in)



Standard revolverfej szerzőmozási részletek (SE2200/A/LA/L/LC)

TÉTEL			6/8 hüvelyk	10 hüvelyk
Esztergáló kés tartó	Szorító		6	5
	Külső kés tartó	Hosszabbító	-	1
		Oldalazó tartó		1
Fúrórúd tartó	Fúrórúd tartó	Egyszeres (Ø40, Ø1 1/2")	5	5
	Telibefúró tartó	Fedél	1	1
Meghajtott szerzőmo tartó	Egyenes maró tartó	Szabványos	-	-
		TTC	-	-
	Derékszögű maró tartó	Szabvány	-	-
		TTC	-	-
Persely	Fúrórúd	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 (Ø1 1/4")	1	1
	Fúró	MT 1	Opció	Opció
		MT 2	Opció	Opció
	ER patron		-	-

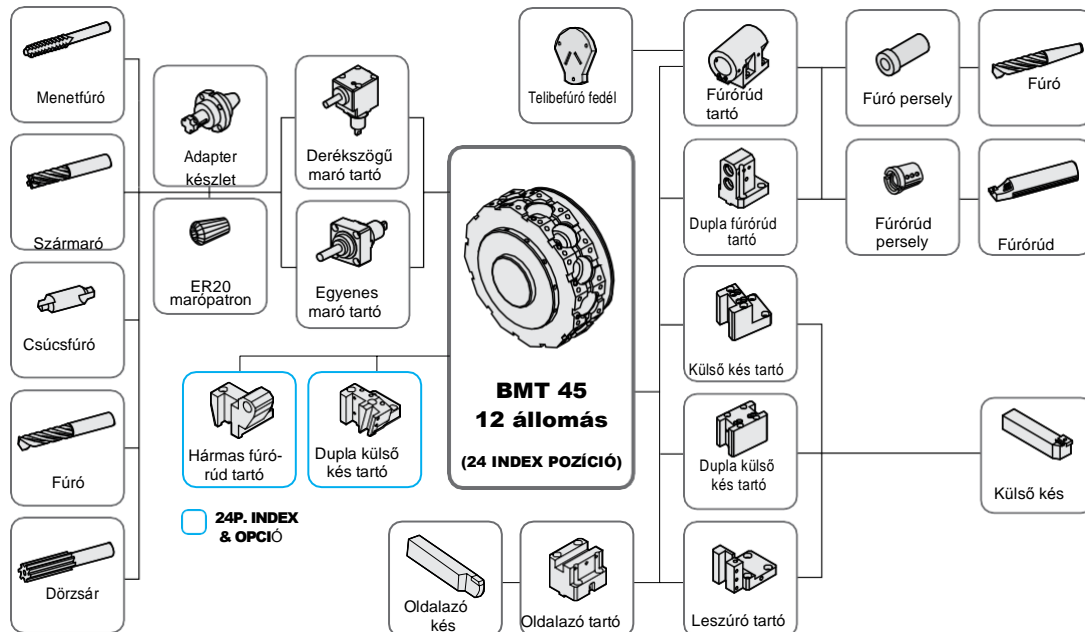
❖ Bővítő külső tartó csak SE2200LC modellhez

A műszaki adatok előzetes értesítés nélkül változhatnak.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

Szerszámrendszer

egység: mm(in)



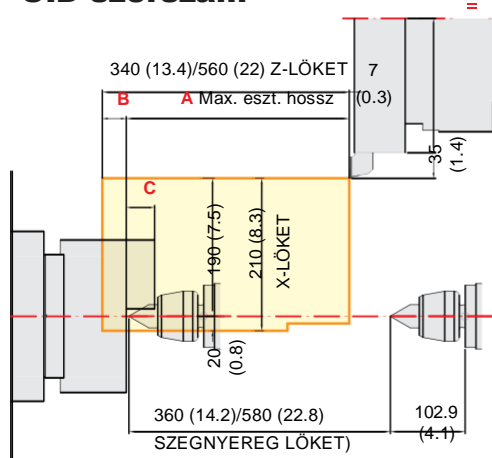
Maró revolverfej szerzőmozási részletek (SE2200MA/LMA/M/LM/LMC/LMSA/LMS/LMSC)

TÉTEL			"M" típus		"MS" típus	
			12 állomás	[24 Állomás]	12 állomás	[24 Állomás]
Esztergáló kés tartó	Külső kés tartó	Jobbos/balos	3	2	2	-
		Dupla	-	-	1	1
		Kétszemélyes (24P, Fő)	-	1	-	1
		Kétszemélyes (24P, Ellen)	-	-	-	1
	Oldalazó kés tartó		1	1	1	1
	Leszúró kés tartó		1	1	1	
Fúrórúd tartó	Fúrórúd tartó	Egyszeres	2	1	1	-
		Dupla	-	-	1	1
		Hármashúr	-	1	-	1
	Telibefúró tartó	Fedél	1	1	1	1
Meghajtott tartó	Egyenes malomtartó	Szabvány	2	2	2	2
	Derékszögű maró tartó	Szabvány	2	2	2	2
Persely	Fúrórúd	Ø10 (Ø3/8")	1	1	1	1
		Ø12 (Ø1/2")	1	1	1	1
		Ø16 (Ø5/8")	1	1	1	1
		Ø20 (Ø3/4")	1	1	1	1
		Ø25 (Ø1")	1	1	1	1
	Ellenorsó fúrórúd	Ø8 (5/16")	-	-	1	1
		Ø10 (Ø3/8")	-	-	1	1
		Ø12 (1/2")	-	-	1	1
	Fúró	MT 1	Opció	Opció	Opció	Opció
		MT 2	Opció	Opció	Opció	Opció
	ER patron	1 Készlet	1 Készlet	1 Készlet	1 Készlet	
	Adapter készlet	Opció	Opció	Opció	Opció	

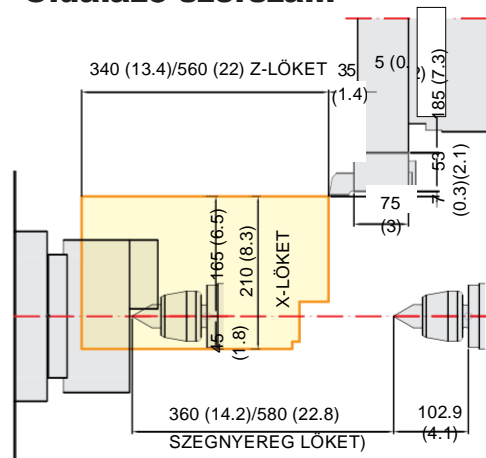
MŰSZAKI JELLEMZŐK

Szerszám elmozdulási tartomány (SE2200A/LA SE2200/L/LC)

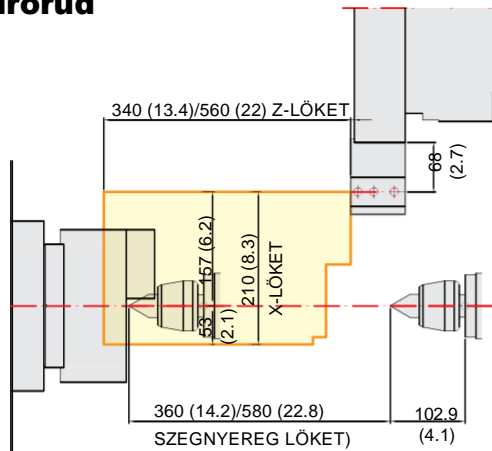
O.D szerszám



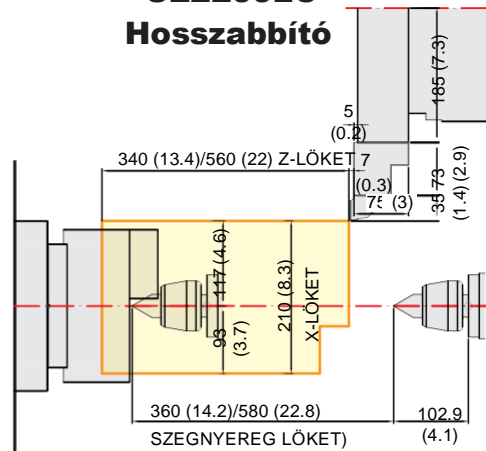
Oldalzó szerszám



Fúrórúd



SE2200LC Hosszabbító



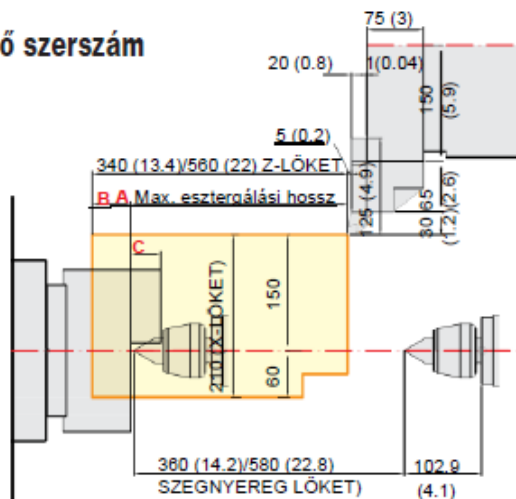
TÉTEL	A	B	C
SE2200A	340 (13.4)		
SE2200LA	560 (22)	-	32.5 (1.3)
SE2200	307 (12.1)	33 (1.3)	
SE2200L	558 (22)	2 (0.08)	39 (1.5)
SE2200LC	549 (21.6)	11 (0.43)	43 (1.7)

MŰSZAKI JELLEMZŐK

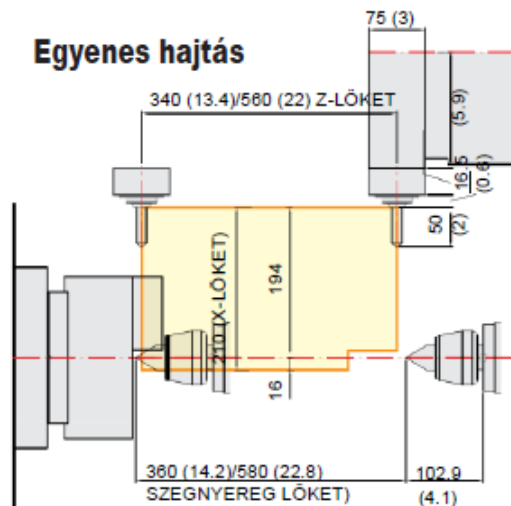
Szerszámozási úthossz (SE2200MA/LMA | SE2200M/LM/LMC)

egység: mm(in)

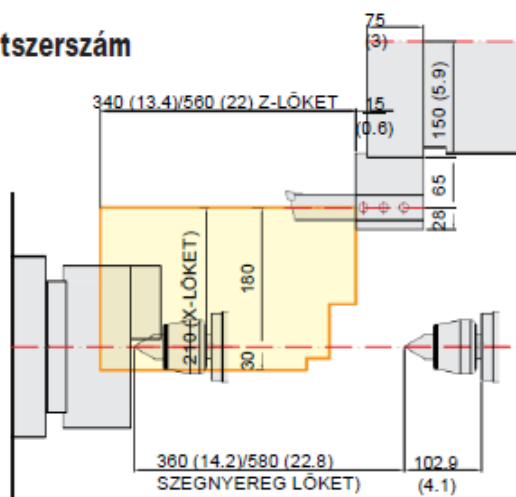
Külső szerszám



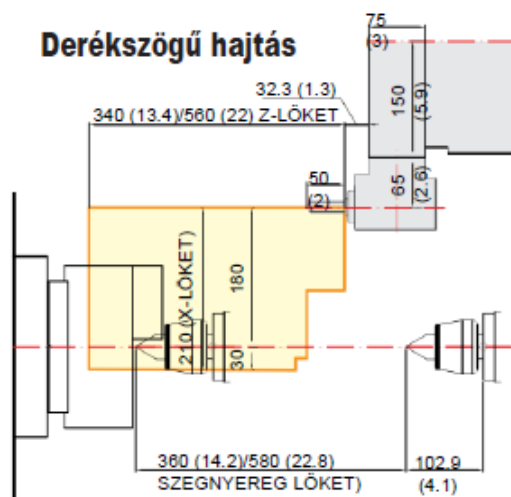
Egyenes hajtás



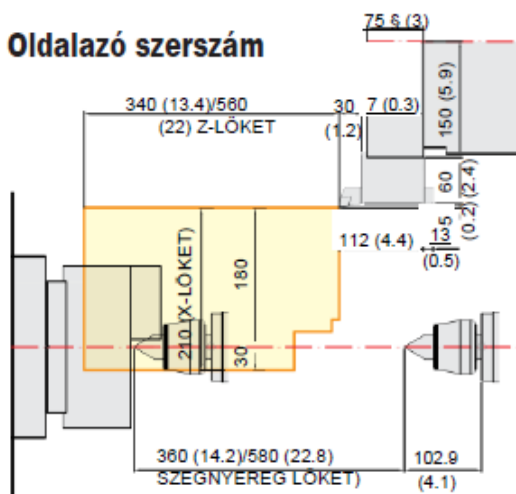
Furatszerszám



Derékszögű hajtás



Oldalzó szerszám



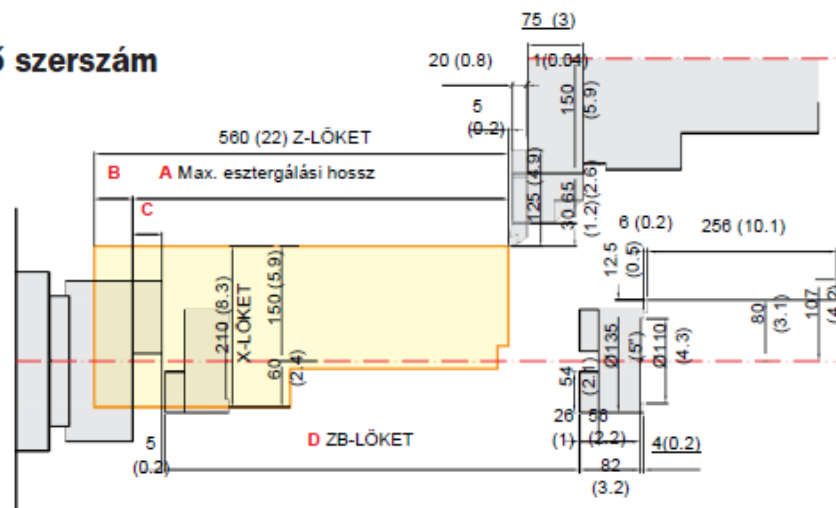
TÉTEL	A	B	C
SE2200MA	309 (12.2)	31 (1.2)	32.5 (1.3)
SE2200LMA	529 (20.8)		
SE2200M	288 (11.3)	52 (2)	39 (1.5)
SE2200LM	508 (20)		
SE2200LMC	499 (19.6)	61 (2.4)	43 (1.7)

MŰSZAKI JELLEMZŐK

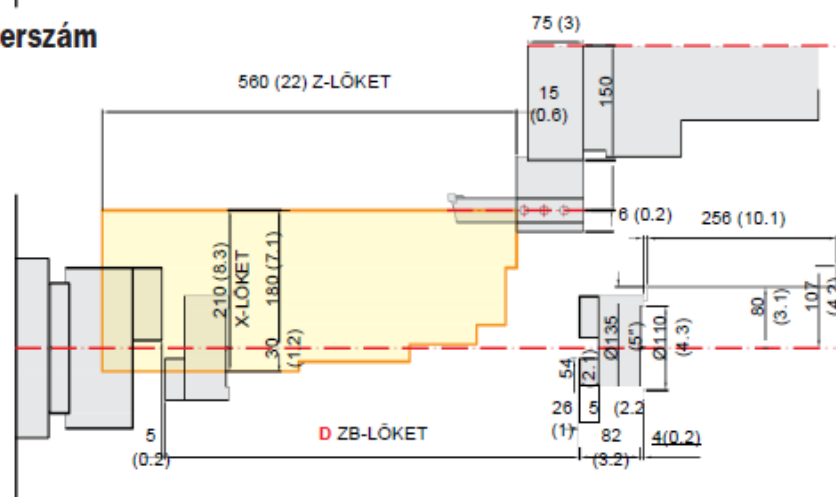
Szerszámozási úthossz
(SE2200LMSA/LMS/LMSC)

egység: mm(in)

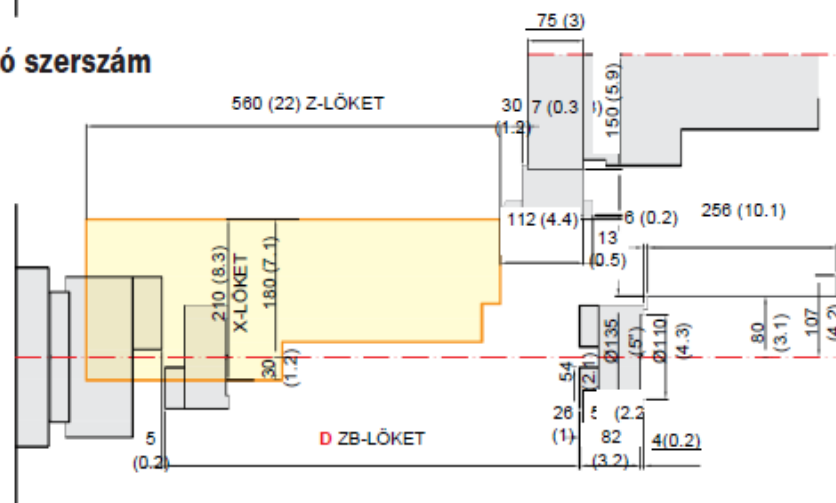
Külső szerszám



Furatszerszám



Oldalzó szerszám



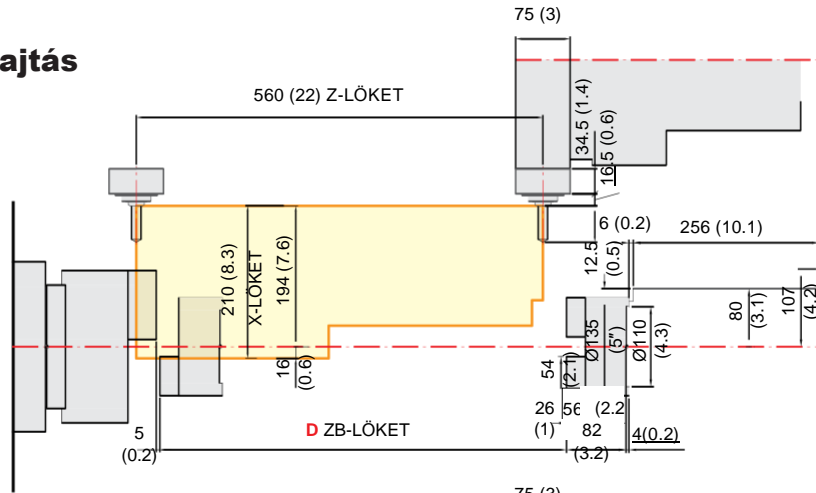
TÉTEL	A	B	C	D
SE2200LMSA	529 (20.8)	31 (1.2)	32.5 (1.3)	599.3 (23.6)
SE2200LMS	508 (20)	52 (2)	39 (1.5)	560 (22) [SIEMENS: 530 (20,9)]
SE2200LMSC	499 (19.6)	61 (2.4)	43 (1.7)	547 (21,5) [SIEMENS: 517 (20,4)]

MŰSZAKI JELLEMZŐK

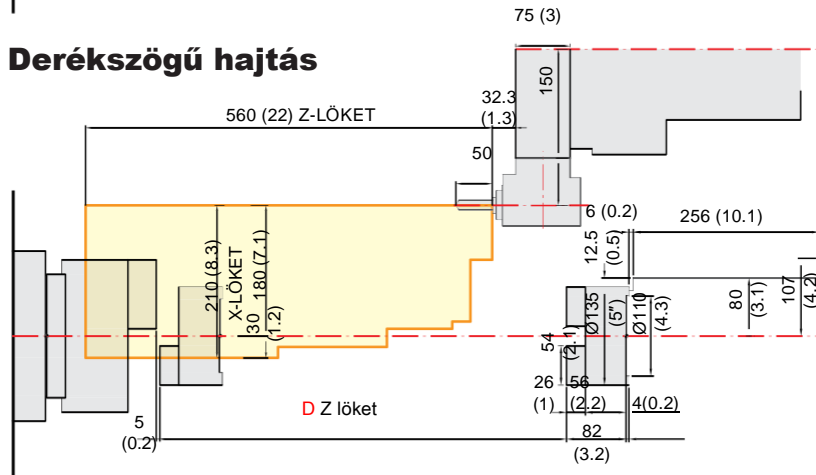
Szerszámozási úthossz
(SE2200LMSA/LMS/LMSC)

egység: mm(in)

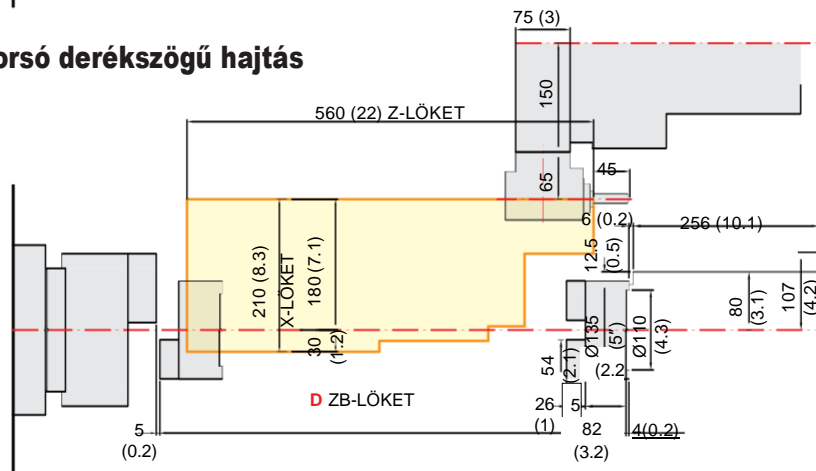
Axiális hajtás



Derékszögű hajtás



Ellenorsó derékszögű hajtás



TÉTEL	A	B	C	D
SE2200LMSA	529 (20.8)	31 (1.2)	32.5 (1.3)	599.3 (23.6)
SE2200LMS	508 (20)	52 (2)	39 (1.5)	560 (22) [SIEMENS: 530 (20,9)]
SE2200LMSC	499 (19.6)	61 (2.4)	43 (1.7)	547 (21,5) [SIEMENS: 517 (20,4)]

MŰSZAKI JELLEMZŐK

Előírások

[]: Opció

TÉTEL		SE2200A	SE2200LA	SE2200MA	SE2200LMA	SE2200LMSA	
KAPACITÁS	Max. elfordulás	mm(inch)	Ø600 (Ø23,6")				
	Elfordulás a szán felett	mm(inch)	Ø390 (Ø15,4")				
	Max. esztergálási átmérő.	mm(inch)	Ø350 (Ø13,8")		Ø300 (Ø11,8")		
	Max. esztergálási hossz	mm(inch)	340 (13.4")	560 (22")	309 (12.2")	529 (20.8")	
Rúd kapacitás	Fő	mm(inch)	Ø51 (Ø2")				
	Ellen	mm(inch)	-			Ø32 (Ø1,3")	
ORSÓ	Tokmány mérete	Fő	6"				
		Ellen	-			5"	
	Orsó furata	Fő	Ø60 (Ø2,4")				
		Ellen	-			Ø42 (Ø1,7")	
	Orsó fordulatszáma (f/perc)	Fő	6,000				
		Ellen	-			6,000	
	Motor (max./folyt.)	Fő	15/11 (20/15)				
		Ellen	-			7.5/3.7 (10/5)	
	Nyomaték (Max./folyt.)	Fő	127/70 (93.7/51.6)				
		Ellen	-			63.6/23.6 (46.9/17.4)	
	Orsó végződés	Fő	A2-5				
		Ellen	-			LAPOS TÍPUS	
Orsó típusa	Fő	SZÍJ					
	Ellen	-			SZÍJ		
C-tengely indexelése	Fok	-		0,001°			
ELŐTOLÁS	Löket	X/Z	mm(inch)	210/340 (8.3"/13.4")	210/560 (8.3"/22")	210/340 (8.3"/13.4")	210/560 (8.3"/22")
		ZB	mm(inch)	-			599.3 (23.6")
	Gyorsjárat	X/Z	m/perc (f/perc)	30/36 (1,181/1,417)			
		ZB	m/perc (f/perc)	-			15 (591)
Vezeték típusa	-	GÖRGŐS LM VEZETÉK					
REVOLVERFEJ	Szerszámok száma	db	12"		12 [24]		
	Szerszám méret	O.D./I.D	mm(inch)	□25/Ø40 (□1"/Ø1 1/2")		□20/Ø32 (□3/4"/Ø1 1/4")	
	Indexelési idő	mp./lépés	0.15				
FORGÓ SZERSZÁM	Marószerszám fordulatszáma	f/perc	-		6,000		
	Motor (max./folyt.)	kW (LE)	-		3.9/2.6 (5.2/3.5)		
	Nyomaték (Max./folyt.)	N-m(fontláb)	-		36.7/18.5 (27.1/13.6)		
	Patron mérete	mm(inch)	-		ER20 / Ø13 (Ø0,5")		
Típus	-	-		BMT45			
SZEGNYEREG	Kúp	-	MT#4				-
	Hüvely átm.	mm(inch)	Ø56 (Ø2,2")				-
	Löket	mm(inch)	360 (14.2")	580 (22.8")	360 (14.2")	580 (22.8")	
TARTÁLY KAPACITÁSA	Hűtőfolyadék tartály	l (gal)	150 (39.6)	200 (52.8)	150 (39.6)	200 (52.8)	
	Kenőanyag tartály	l (gal)	0.7 (0.18)				
TÁPEGYSÉG	Elektromos tápegység	Kva	18				23
	A tápkábel vastagsága	mm ²	16 felett				
	Feszültség	V/Hz	220V, 50/60Hz				
GÉP	Alapterület (H×SZ)	mm(inch)	2 120×1 610 (83,5"×63,4")	2 970×1 610 (116,9"×63,4")	2,150×1,610 (84,6"×63,4")	2 970×1 610 (116,9"×63,4")	
	Magasság	mm(inch)	1,700 (66.9")				
	Súly	kg(font)	3,100 (6,834)	3,500 (7,716)	3,150 (6,945)	3,550 (7,826)	3,650 (8,047)
CNC	Vezérlés	-	H/W FANUC I - SMART PLUS				

MŰSZAKI JELLEMZŐK

Előírások

[] : Beállítás

TÉTEL		SE2200	SE2200L	SE2200M	SE2200LM	SE2200LMS			
KAPACITÁS	Max. elfordulás	mm(inch)	Ø600 (Ø23,6")						
	Elfordulás a szán felett	mm(inch)	Ø390 (Ø15,4")						
	Max. esztergálható átmérő.	mm(inch)	Ø350 (Ø13,8")		Ø300 (Ø11,8")				
	Max. esztergálási hossz	mm(inch)	307 (12.1")	558 (22")	288 (11.3")	508 (20")			
	Rúd kapacitása	Fő	mm(inch)	Ø65 (Ø2,6")					
Ellen		mm(inch)	-			Ø32 (Ø1,3")			
ORSÓ	Tokmány mérete	Fő	hüvelyk			8"			
		Ellen	hüvelyk			-	5"		
	Orsó furata	Fő	mm(inch)			Ø75 (Ø3")			
		Ellen	mm(inch)			-		Ø42 (Ø1,7")	
	Orsó fordulatszám (ford./perc)	Fő	r/perc			4,500			
		Ellen	r/perc			-		6,000	
	Motor (max./folyt.)	Fő	kW (LE)		15/11 (20/15)		15/11 (20/15) [12,2/9 (16,4/12)]		
		Ellen	kW (LE)		-		7.5/3.7 (10/5) [7,4/4,9 (93,9/6,6)]		
	Nyomaték (Max./folyt.)	Fő	Nm (font-láb)		167/92 (123,2/67,9)		167/92 (123,2/67,9) [136,5/100 (100,7/73,8)]		
		Ellen	Nm (font-láb)		-		63,6/23,6 (46,9/17,4) [47/31,1 (34,7/22,9)]		
Orsó orr	Fő	-			A2-6				
	Ellen	mm(inch)			-		LAPOS TÍPUS		
Orsó típusa	Fő	-			ÖV				
	Ellen	-			-		ÖV		
C-tengely indexelése		Fok	-		0,001°				
ELŐTOLÁS	Löket	X/Z	mm(inch)		210/340 (8.3"/13.4")		210/560 (8.3"/22")	210/340 (8.3"/13.4")	210/560 (8.3"/22")
		ZB	mm(inch)		-		560 (22")		[530 (20,9")]
	Gyorsjárat sebesség	X/Z	m/perc (ipm)		30/36 (1,181/1,417)				
		ZB	m/perc (ipm)		-		15 (591)		
Szánvezeték típusa		-		GÖRGŐS LM VEZETŐ					
REVOLVERFEJ	Szerszámok száma	Db		12		12 [24]			
	Szerszám méret	O.D/I.D	mm(inch)		□25/Ø40 (□1"/Ø1 1/2")		□20/Ø32 (□3/4"/Ø1 1/4")		
	Indexelési idő	mp./lépés		0.15					
FORGÓ SZERSZÁM	Marószerszám fordulatszám	r/perc		-		6,000			
	Motor (max./folyt.)	kW (LE)		-		3,9/2,6 (5,2/3,5) [3,7/2,8 (5/3,8)]			
	Nyomaték (Max./folyt.)	N·m(font-láb)		-		36,7/18,5 (27,1/13,6) [35/27 (25,8/19,9)]			
	Patron mérete	mm(inch)		-		ER20 / Ø13 (Ø0,5")			
	Típus	-		-		BMT45			
SZEGNYEREG	Kúp	-		MT#4		-			
	Hüvely átmérő.	mm(inch)		Ø56 (Ø2,2")					
	Löket	mm(inch)		360 (14.2")	580 (22.8")	360 (14.2")	580 (22.8")		
TARTÁLY KAPACITÁSA	Hűtőfolyadék tartály	l (gal)		150 (39.6)	200 (52.8)	150 (39.6)	200 (52.8)		
	Kenőanyag tartály	l (gal)		0.7 (0.18)					
TÁPEGYSÉG	Elektromos tápegység	Kva		18		23			
	A tápkábel vastagsága	mm ²		16 felett					
	Feszültség	V/Hz		220V, 50/60Hz					
GÉP	Alapterület (H×SZ)	mm(inch)		2 190×1 610 (86,2"×63,4")	2 970×1 610 (116,9"×63,4")	2 220×1 610 (87,4"×63,4")	2 970×1 610 (116,9"×63,4")		
	Magasság	mm(inch)		1,700 (66.9")					
	Súly	kg(font)		3,200 (7,055)	3,600 (7,937)	3,250 (7,165)	3,650 (8,047)	3,750 (8,267)	
CNC	Vezérlés	-		H/W FANUC I - SMART PLUS		H/W FANUC i - SMART PLUS [SIEMENS 828D]			

A műszaki adatok előzetes értesítés nélkül változhatnak.

HYUNDAI WIA
MACHINE TOOL

SE Sorozat
CNC eszterga központ

30
+
31

ÉRTÉKTEREMTÉS ÉS
KIVÁLÓ MOBILITÁS

MŰSZAKI JELLEMZŐK

Műszaki jellemzők

[]:Opció

TÉTEL			SE2200LC	SE2200LMC	SE2200LMSC	
KAPACITÁS	Max. elfordulás	mm(inch)	Ø600 (Ø23,6")			
	Elfordulás a szán felett	mm(inch)	Ø390 (Ø15,4")			
	Max. esztergálható átmérő.	mm(inch)	Ø350 (Ø13,8")	Ø300 (Ø11,8")		
	Max. esztergálási hossz	mm(inch)	549 (21.6")	499 (19.6")		
	Rúd kapacitás	Fő	mm(inch)	Ø81 (Ø3,2")		
Ellen		mm(inch)	-	Ø32 (Ø1,3")		
Tokmány mérete	Fő	hüvelyk	10"			
	Ellen	hüvelyk	-	5"		
Orsó furata	Fő	mm(inch)	Ø91 (Ø3,6")			
	Ellen	mm(inch)	-	Ø42 (Ø1,7")		
Orsó fordulatszáma (ford./perc)	Fő	r/perc	3,500			
	Ellen	r/perc	-	6,000		
Motor (Max./folyt.)	Fő	kW (LE)	18.5/11 (25/15) [Bekapcsolás: 18.5/15 (25/20)]	18.5/11 (25/15) [Bekapcsolás: 18.5/15 (25/20)] [17,8/12,5 (23,9/16,8)]		
	Ellen	kW (LE)	-	7.5/3.7 (10/5) [7,4/4,9 (9,3/6,6)]		
Forgatónyomaték (Max./folyt.)	Fő	Nm (font-láb)	269/120 (198.4/88.5) [Bekapcsolás: 269/164 (198.4/121)]	269/120 (198.4/88.5) [Bekapcsolás: 269/164 (198.4/121)] [226/160 (166,7/118)]		
	Ellen	Nm (font-láb)	-	63.6/23.6 (46.9/17.4) [47/31.1 (34,7/22,9)]		
Orsó végződés	Fő	-	A2-8			
	Ellen	mm(inch)	-	LAPOS TÍPUS		
Orsó típusa	Fő	-	ÖV			
	Ellen	-	-	ÖV		
C-tengely indexelése	Fok	-	0,001°			
ELŐTOLÁS	Löket	X/Z	mm(inch)	210/560 (8.3"/22")		
		ZB	mm(inch)	-	547 (21,5") [517 (20,4")]	
	Gyorsjárat sebesség	X/Z	m/perc (rpm)	30/36 (1,181/1,417)		
		ZB	m/perc (rpm)	-	15 (591)	
Szán vezeték típusa	-	GÖRGŐS LM VEZETŐ				
REVOLVERFEJ	Szerszámok száma	Db	12	12 [24]		
	Szerszám méret	O.D/I.D	mm(inch)	□25/Ø40 (□1"/Ø1 1/2")	□20/Ø32 (□3/4"/Ø1 1/4")	
	Indexelési idő	mp./lépés	0.15			
FORGÓ SZERSZÁM	Marószerszám fordulatszáma	r/perc	-	6,000		
	Motor (max./folyt.)	kW (LE)	-	3,9/2,6 (5,2/3,5) [3,7/2,8 (5/3,8)]		
	Nyomaték (Max./folyt.)	Nm (font-láb)	-	36,7/18,5 (27,1/13,6) [35/27 (25,8/19,9)]		
	Patron mérete	mm(inch)	-	ER20 / Ø13 (Ø0,5")		
	Típus	-	-	BMT45		
SZEGNYEREG	Kúp	-	MT#4			
	Hüvely átmérő.	mm(inch)	Ø56 (Ø2,2")			
	Löket	mm(inch)	580 (22.8")			
TARTÁLY KAPACITÁSA	Hűtőfolyadék tartály	l (gal)	200 (52.8)			
	Kenőanyag tartály	l (gal)	0.7 (0.18)			
TÁPEGYSÉG	Elektromos tápegység	Kva	18	23		
	A tápkábel vastagsága	mm ²	16 felett			
	Feszültség	V/Hz	220V, 50/60Hz			
GÉP	Alapterület (H×SZ)	mm(inch)	2 970×1 610 (116,9"×63,4")			
	Magasság	mm(inch)	1,700 (66.9")			
	Súly	kg(font)	3,700 (8,157)	3,750 (8,267)	3,850 (8,488)	
CNC	Vezérlés	-	H/W FANUC i - SMART PLUS	H/W FANUC i – SMART PLUS [SIEMENS 828D]		

A műszaki adatok előzetes értesítés nélkül változhatnak.

HYUNDAI WIA FANUC i sorozat – Smart Plus

[] :Opció

Vezérelt tengely / kijelző / pontosság kompenzáció	
Vezérelt tengelyek	2 tengely (X, Z) / 3 tengely (X, Z, C) / 4 tengely (X, Z, Y, C) 5 tengely (X, Z, B, C, A) / 6 tengely (X, Z, Y, B, C, A) 7 tengely (X1/Z1, X2/Z2, B2, C1/C2)
Egyidejűleg vezérelt tengelyek	2 tengely [Max. 4 tengely]
Az orsótengely kijelölése	3 tengely [Max. 4 tengely]
Legkisebb beviteli egység	X, Z, Y, B tengely: 0,001 mm (0,0001 hüvelyk) C, A tengely : 0,001 fok
Legkisebb beviteli növekmény	X, Z, Y, B tengely: 0,001 mm (0,0001 hüvelyk) C, A tengely : 0,001 fok
Hüvelyk / metrikus konverzió	G20 / G21
Gyors válaszú vektorvezérlés	
Reteszelés	Minden tengelyre / Minden egyes tengelyre
Gépzár	Minden tengelyre
Holtjáték kompenzáció	± 0-9999 impulzus (kivéve: gyorsjárat / vágó előtolás)
Pozíció kapcsoló	
LCD / MDI	15 hüvelykes LCD-egység (érintőpanellel)
Visszacsatolás	Abszolút motor-visszacsatolás
Tárolt löket ellenőrzés 1	Túlfutás
Tárolt löket ellenőrzés 2, 3	
PMC tengelyvezérlés	
Művelet	
Automatikus működés (memória)	
MDI működés	
DNC működés	Szükséges DNC szoftver / CF kártya
Program újraindítása	
Rossz működés megelőzése	
Programellenőrző funkció	Végrehajtás előtti próba futtatás
Mondatonkénti üzemmód	
Keresési funkció	Programszám / sorszám
Interpolációs funkciók	
Nano interpoláció	
Gyorsjárat	G00
Lineáris interpoláció	G01
Körinterpoláció	G02, G03
Pontos leállítási mód	Egyszeres : G09, folyamatos : G61
Várakozás	G04, 0 ~ 9999.9999 mp
Átugrás	G31
Referenciapozíció felvétele	1. referencia : G28, 2. referencia : G30 Ref. pozíció ellenőrzése : G27
Szinkron menetvágás	G33
Menetvágás visszahúzó	
Változtatható emelkedésű menet vágása	
Többszörös / Folyamatos menetvágás	
Előtölési funkció / Gyorsítás & lassítás. vezérlés	
Kézi előtolás	Gyorsjárat Jog: 0-2,000 mm / perc (79 ipm) Kézikérlek: x1, x10, x100 impulzus Referenciapozíció felvétele
Vágási előtolás parancs	Közvetlen bevitelű F-kód
Előtölés override	0 ~ 200% (10% egység)
Gyorsjárat override	1%, F25%, 50%, 100%
Override törlése	
Előtölés percenként	G98
Előtölés fordulatonként	G99
Előre olvasás	1 mondat
Program bevétel	
Lyukszalag kód	EIA / ISO
Opcionális mondatkihagyás	9 db
Program stop / program vége	M00, M01 / M02, M30
Maximum parancs egység	± 999,999.999 mm (± 99,999.9999 inch)
Sík kiválasztása	X-Y : G17 / Z-X : G18 / Y-Z : G19
Munkadarab koordináta-rendszere	G52, G53, 6 pairs (G54 ~ G59)
Kézi abszolút	Fixen BE
Programozható adatbevétel	G10
Alprogram hívás	10 szerez beágyazás
Vevői makró	#100 ~ #199, #500 ~ #999
G kód rendszer	A, B/C
Programozható tükrözés	G51.1, G50.1
G kód megelőző pufferezés	G4.1
Közvetlen rajz bevétel programozás	Beleértve a letörést / lekerekítést
Párbeszéd program	SmartGuide-i

Program bevétel	
Többszörös ismétlődő ciklus I., II.	
Fix ciklus esztérgáláshoz	
Segédfunkció / Orsó fordulatszám funkció	
Segédfunkció	M & 4 számjegy
Szintlépés M-kód	Nagy sebességű / Multi / megkerülő M kód
Orsó fordulatszám funkció	S & 5 digit , bináris kimenet
Orsó override	0% ~ 150% (10% egység)
Többpozíciós orsó tájolás	M19 (S##)
Merev menetfúrás	
Állandó felületi sebesség szabályozás	G96, G97
Szerszámfunkció / Szerszámkompenzáció	
Szerszám funkció	T & 2 számjegy + korrekció 2 számjegy
Szerszámeltartam-kezelés	
Szerszámkorrekciós párok	128 pár
Szerszám csúcsgár kompenzáció	G40, G41, G42
Geometria / kopáskompenzáció	
A mért korrekció közvetlen bevitele B	
Szerkesztési funkció	
Alkatrészprogram tárolási mérete	5,120m (2MB)
Regisztrálható programok száma	1,000
Program védelem	
Háttérszerkesztés	
Bővített alkatrészprogram-szerkesztés	NC program másolása, áthelyezése és módosítása
Memóriakártya program szerkesztése	
Adatbevétel / kimenet & interfész	
I/O interfész	CF kártya, USB memória Beágyazott Ethernet interfész
Képernyő nyomtatott példány	
Külső üzenet	
Külső gomb bevétel	
Külső munkadarabszám keresése	
Automatikus adatmentés	
Beállítás, megjelenítés és diagnosztika	
Öndiagnosztikai funkció	
Előzmények megjelenítése és működtetése	Hibajelzés & Kezelői üzenet & Működés
Üzemóra / Alkatrész darabszám kijelzés	
Karbantartási információk	
Tényleges vágási előtölési sebesség kijelzése	
Az orsó fordulatszámának / T kódjának kijelzése	
Grafikus megjelenítés	
A monitor képernyő működtetése	Orsó / szervo terhelés stb.
Energiafogyasztás figyelése	Orsó és szervo
Orsó / szervo beállító képernyő	
Többnyelvű kijelző	24 nyelv támogatása
Váltás a megjelenítési nyelv között	5 választható nyelv kiválasztása
LCD képernyővédő	Képernyőkímélő
Váratlan probléma nyomathatár	BST (Visszaléptetési nyomathatárértéke)
A gép típusához igazodó funkciók	
Cs kontúrvezérlés (C & A tengely)	Mill, MS, Y, SY, LF-malom, TTMS, TTSY
Polár koordináta interpoláció	Mill, MS, Y, SY, LF-malom, TTMS, TTSY
Hengeres interpoláció	Mill, MS, Y, SY, LF-malom, TTMS, TTSY
Sokszög esztérgálás (2 orsó)	Mill, MS, Y, SY, LF-malom, TTMS, TTSY
Fix ciklus fúráshoz	Mill, MS, Y, SY, LF-malom, TTMS, TTSY
Orsó tájolásának bővítése	MS, SY TTS, TTMS, TTSY
Orsó szinkron vezérlés	MS, SY TTS, TTMS, TTSY
Nyomatékszabályozás	MS, SY TTS, TTMS, TTSY
Y tengely korrekció	Y, SY, TTSY
Tetszőleges szögvezérlés	Y, SY, TTSY
Kompozit / egymásra helyezett vezérlés	MS, SY, TTS, TTMS, TTSY
Egyensúlyi vágás	TTS, TTMS, TTSY

Opció	
Gyors Ethernet	Szükséges opciók tábla
Adatszerver	Szükséges opciók tábla
Adatvédelem 8 szinten	
Szerszámkorrekciós párok	200 pár
Spirális interpoláció	
Opcionális mondat ugrás	40 db, 200 db (AICC II.)

VEZÉRLŐ

SIEMENS 828D

[] : Opció ☆ Szükséges technikai konzultáció

Vezérelt tengelyek / kijelző / pontosság kompenzáció	
Vezérelt tengelyek	2 tengely (X, Z) - Std. 3 tengely (X, Z, C) - Maró 4 tengely (X, Z, Y, C) - Y 5 tengely (X, Z, B, C, A) - MS 6 tengely (X, Z, Y, B, C, A) - SY
Egyidejűleg vezérelt tengelyek	Max. 4 tengely
Legkisebb beállítási egység	X, Z, Y, B tengely: 0,001 mm (0,0001 hüvelyk) C, A tengely : 1 fok [0,001] fok
Legkisebb inchi növekmény	X, Z, Y, B tengely: 0,001 mm (0,0001 hüvelyk) C, A tengely : 1 fok [0,001] fok
Hüvelyk / metrikus váltás	G70 (hüvelyk) / G71 (metrikus)
Reteselés	Minden tengely / Minden tengely
Holtjáték kompenzáció	
Golyósorsó emelkedési hiba kompenzáció	Golyósorsó emelkedési hiba kompenzáció
LCD / MDI	15 hüvelykes színes LCD (érintőképernyővel)
Billentyűzet	QWERTY teljes billentyűzet
Tárolt löket-ellenőrzés	Túlfutás
Működés	
Automatikus működés	
MDI működés	
Program újraindítása	
Programellenőrző funkció	Száraz futás / Programellenőrzés / Gépzár
Mondatonkénti üzemmód	
Mondatszám keresés	Mondatszám keresés
Újra pozicionálás	
Munkaterület korlátozása	A munkaterület korlátai
Interpolációs funkciók	
Gyorsjárat	G00
Lineáris interpoláció	G01
Körinterpoláció	Körinterpoláció CW (G02) Körinterpoláció CCW (G03)
Pontos pozíció leállítás	Egy mondatos pontos leállítás (G09) Pontos leállítás G60 (G601, G602, G603)
Várakozás	Várakozás (G04)
Referenciapozíció felvétele	Referenciapont felvétel A 2. referenciapont felvétele
Spirális interpoláció	
Szinkron menetvágás	
Menetvágás visszahúzása	
Spline interpoláció	Nem egyenletes racionális B spline-görbék
Előtölési funkció / gyorsítás & lassítás vezérlése	
Kézi előtölés	Gyorsjárat Jog Kézikerék Referenciapozíció felvétele
Vágási előtölés parancs	Közvetlen bevitelű F-kód
Előtölés override	0 ~ 200% (10% egység)
Gyorsjárat override	1%, 25%, 50%, 100%
Előtölés percenként	G94
Előtölés fordulatonként	G95
Előre olvasás	1 mondat
Program bevitel	
ISO támogatás	G291(ISO)/G290 (SIEMENS) (ISO G kód rendszer-A)
Opcionális mondatkihagyás	2
Program stop / program vége	M00, M01 / M02, M30
Maximális parancs egység	± 999,999.999 mm, ± 99,999.9999 inch
Sík kiválasztása	X-Y : G17, X-Z : G18, Y-Z : G19
Munkadarab koordináta rendszer	G54 - G57, G505-G549 G500 (Alap - beállítható nullponttelölés) G53 (nem öröklődő munkadarab nullpont) G153 (nem öröklődő alap)
Alprogram hívás	11 szerez beagyazás
G kód megelőző pufferezés	STOPRE
Esztérge ciklus	Esztérge programozás (Ciklus93,94,95,97)
Vevői ciklusok	
3D szimuláció	
Valós idejű szimuláció	
Shop Turn	Megmunkálási lépések programozása esztérgáláshoz

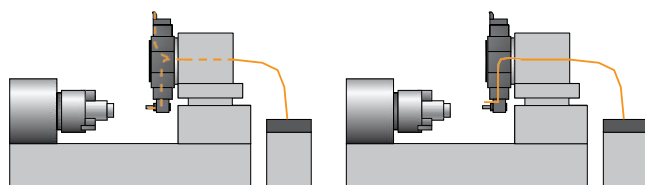
Segédfunkció / Orsó fordulatszám funkció	
Segédfunkció	M-kód: 4 számjegy
Orsó fordulatszám funkció	S-kód: 5 számjegy
Orsó override	0% ~ 150% (10% egység)
Orsó tájolása	SPOS
Merev menetfűrés	
Automatikus módváltás	Orsó / tengely üzemmód
Állandó felületi sebességszabályozás	G96, G97
Orsó fordulatszámának korlátozása	LIMS
Szerszámfunkció / Szerszámkompenzáció	
Szerszám funkció	Szerszámzás & Szerszám neve Szerszám: T + Korrekció: D
Szerszáméltartam-kezelés	
Szerszámok a szerszámlistában	128 db: Std. 256 db: Maró 768 db: Y, MS, SY
Forgácsolóélek a szerszámlistában	256 db: Std. 512 db: Maró 1,536 db: Y, MS, SY
Szerszám csúcsgugár kompenzáció	ISO (G40, G41, G42)
Geometria / kopáskompenzáció	
A szerszámhossz mérése	
Szerszámkezelő funkció	
Szerkesztési funkció	
Alkatrészprogram tárolási mérete	3MB - Std. 5MB - Maró 10MB - Y, MS, SY
Regisztrálható programok száma	750
Külső tároló eszközök	Helyi hálózat, Szerver, USB, Flash meghajtó
Háttérszerkesztés	
Bővített alkatrészprogram-szerkesztés	NC program másolása, áthelyezése és módosítása
Memóriakártya program szerkesztése	
Adatbevitel / kimenet & interfész	
I/O interfész	CF kártya interfész (CSAK 10,4") USB memória interfész Beágyazott Ethernet memóriainterfész
pillanatkép	
Beállítás, megjelenítés és diagnosztika	
Öndiagnosztikai funkció	
Előzmények megjelenítése és működtetése	Hibajelzés & Kezelői üzenet & Működés
Üzemóra / Alkatrész darabszám kijelzés	
Karbantartási információk	
Tényleges vágási előtölési sebesség kijelzése	
Az orsó fordulatszámának / T kódjának kijelzése	
Grafikus megjelenítés	
A monitor képernyő működtetése	Orsó / szervo terhelés stb. 9 nyelv támogatása angol, francia, holland, kínai (egyszerűsített/hagyományos), koreai, német, olasz, portugál, spanyol
Többnyelvű kijelző	[☆ Támogatás 22 nyelven: Érdeklődés szükséges]
LCD képernyővédő	Képernyővédő és mozgásérzékelés
Funkciók a gép típushoz	
Cs kontúrvezérlés (C & A tengely)	Mill, MS, Y, SY modell
Polár koordináta interpoláció	Mill, MS, Y, SY modell
Hengeres interpoláció	Mill, MS, Y, SY modell
Fix ciklus fűréshez	Mill, MS, Y, SY modell
[Sokszögésztergálás (CP-Basic)]	Mill, MS, Y, SY modell
[Fogaskerék lefejtő / Skybing (CP-Comfort)]	Mill, MS, Y, SY modell
Orsó szinkron vezérlés	MS, SY modell
Szervo szegnyereg funkció	MS, SY modell
Opció	
További szabadon választható mondat átugrás	10
Kontúr kézikerék	

HYUNDAI WIA ECO RENDSZER

MQL (minimális mennyiségű kenés)

Ennek a rendszernek az a célja, hogy csak annyi kenőanyagot permetezzen, amennyi szükséges ahhoz, hogy megakadályozza a hő és a forgács felhalmozódását a forgácsolószerszámnál vagy a munkadarab felületén.

Példa esztergaközpont alkalmazásra

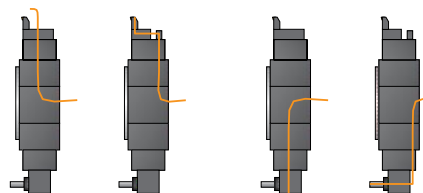


Középen vezetett típus

Külső típus

Egyéb példák.

Eszterga központ



Esztergálás

Fúrás

Menetfúrás



Olaj lehúzó

Az olajlehúzó növelheti a hűtőközeg és a szerszám élettartamát a fáradt olaj szennyzedések eltávolításával.



Pára gyűjtő

A páragyűjtő csökkenti a füst és az olajköd mennyiségét a levegőben. Ez segít a biztonságos és kényelmes munkakörnyezet kialakításában és a tartósság javításában.



Kenőrendszer

Ha a kenőanyagot csak akkor alkalmazzák, amikor a gép tengelye mozog, a kenőanyag fogyasztás a szokásos rendszerekhez képest csökken.

HYUNDAI WIA ENERGIATAKARÉKOSSÁG

HW-ESS (HYUNDAI WIA ENERGIATAKARÉKOS RENDSZER)

A HYUNDAI WIA szerszámgép optimális energiatakarékos funkciót kínál, amely intuitív felhasználói felülettel könnyen megtakaríthat energiát.



1. Gép készenléti energiatakarékos funkció : Helyezze az összes szervomotort és más motort alvó üzemmódba, ha meghatározott ideig nincs vezérlés vagy művelet
2. Munkalámpa automatikus kikapcsolási funkció : A munkalámpa automatikusan kialszik, ha egy meghatározott ideig nem végeznek vezérlést vagy műveletet
3. Forgácsszállító automatikus energiatakarékos : A működési / nem működési idő (időzítő) beállítható az energiatakarékoság érdekében
4. Automatikus kikapcsolás : Automatikus kikapcsolás a művelet befejezése után egy bizonyos idő után
5. Eco funkció : A gép készenléti alvó üzemmód a vezérlőpanelről aktiválható/deaktiválható
6. Energiafogyasztási monitor : A valós idejű energiafogyasztás az OP képernyőn keresztül ellenőrizhető



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

ÉRTÉKTEREMTÉS ÉS KIVÁLÓ MOBILITÁS

A csúcsmínőségű HYUNDAI WIA szerszámgéppel új és jobb világot teremt.



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

HYUNDAI WIA Machine Tools
Global Links

SZÉKHELY

R&D Center/Factory **153, Jeongdong-ro, Seongsan-gu, Changwon-si, Gyeongsangnam-do, Korea** TEL : **+82 55 280 9114** FAX : **+82 55 282 9114**

Tengerentúli értékesítési csapat /R&D Center **37, Cheoldobangmulgwan-ro, Uiwang-si, Gyeonggi-do, Korea** TEL : **+82 31 8090 2539**

TENGERENTÚLI IRODÁK

HYUNDAI WIA Machine America Zrt. 450 Commerce Blvd, Carlstadt, NJ 07072, Amerikai Egyesült Államok TEL : +1-201-987-7298

HYUNDAI WIA Europe GmbH Alexander-Fleming-Ring 57, 65428 Rüsselsheim Németország TEL : +49-0-6142-9256-0

HYUNDAI WIA szerszámgépek Kína 2-3F, Bldg6, No.1535 Hongmei Road, Xuhui kerület, Sanghaj, Kína TEL : +86-21-6427-9885

Oroszország fióktelepe 141006, Oroszország, Moszkva régió, Mytishchi, Volkovskoe sh. 5A, b. 1, iroda 306 TEL : +7-495-502-7023

India Branch Office #4/169, 1st Floor, LOTTE BLDG, Rajiv Gandhi Salai, (OMR), Kandanchavadi, Chennai - 600096, Tamilnadu, India TEL : +91-76-0490-3348