



CUTEX-180

Universal-Drehmaschinen mit Linearführungen
(Futtergrößen 6 - 8 Zoll)

Inhalt

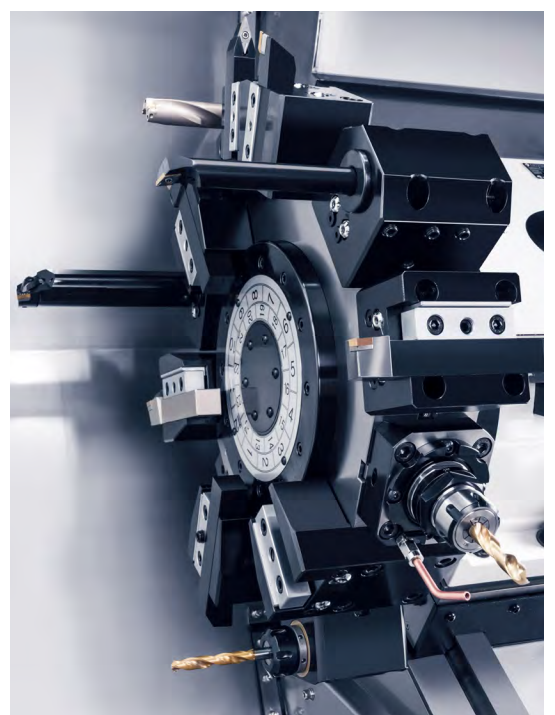
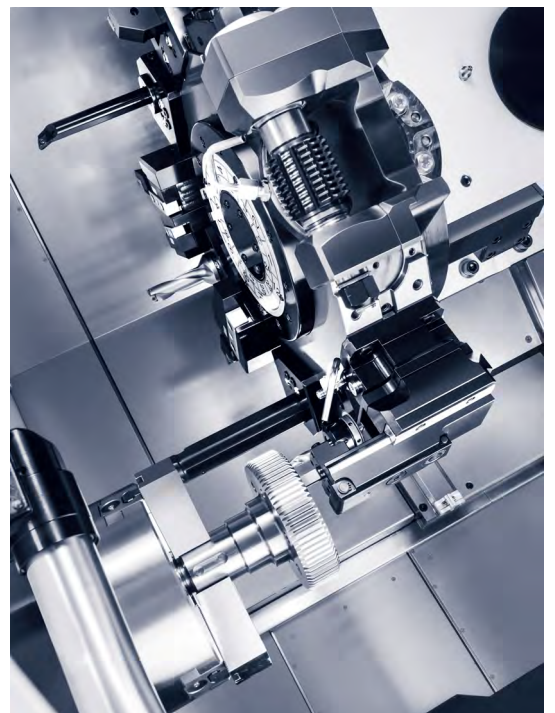
Produktübersicht

Allgemeine Informationen

Maschinenaufbau	04
Leistungsdaten	07

Details

Grundausstattung und Optionen	08
Hwacheon's Machining Software	11
Drehmoment- / Leistungsdiagramme	12
Techn. Daten und NC-Spezifikation	18



Lineargeführte Universal-Drehmaschine

Die sehr kompakte CUTEX-180 überzeugt durch ihre hohen Eilgangsgeschwindigkeiten von 36 m/min und dem schnell schaltenden Revolver (0,3 s). Futtergrößen von 6 - 8 Zoll, Stangendurchlässe von 51 - 65 mm und eine Drehlängen bis 528 mm werden mit der CUTEX-180 abgedeckt.



Hauptmerkmale

- 1 Hochsteife Linearführungen in allen Achsen
- 2 Hauptantrieb mit 15 kW Antriebsleistung
- 3 Angetriebene Werkzeuge mit 5,5 kW
- 4 Großer Hohlspindeldurchmesser
- 5 Revolver mit 24 Stationen (Doppelhalter)

Hoher Bedienkomfort

- 1 Sehr leichtgängige Arbeitsraumtür
- 2 Optimierter Spänefall
- 3 Schwenkbares Bedienpult
- 4 Hohe Grundausstattung

Wartungsfreundlich

- 1 Frontal entnehmbare Kühlschmierstofftank
- 2 Direkt einsehbarer Füllstand- und Druckanzeigen

Allgemeine Informationen

Maschinenaufbau

"Verbesserte Steifigkeit des Maschinenbettes"
via FEM-Verfahren

Der Arbeitsraum ist vom Schlitten thermisch getrennt und den **"Wärmeübergang in das Maschinenbett zu minimieren"**

"Schrägbett-Bauweise"
für optimalen Spänefall

"Größter Arbeitsraum in ihrer Klasse"

- Max. Drehdurchmesser **D350 mm**
- Max. Drehlänge **528 mm**
* Basierend auf einer CUTEX-180AL

Variante	Futtergröße Zoll	Max. Verfahrwege mm			Eilgang m/min		
		X-Achse	Z-Achse	Y-Achse	X-Achse	Z-Achse	Y-Achse
CUTEX-180A	6	STD : 205 MC : 205	380	±55	36	36	10
CUTEX-180B	8	YMC : 220 (Y)SMC : 200	L:580				

* Y-Achse is Y(S)MC Variante Only.

Anwendungen mit Y-Achse

Größer Y-Verfahrweg ihrer Klasse

"Maximierte Leistung der Y-Achse"

Nutenfräsen

Polygon-Fräsen

Fräsen über Drehmitte

Zirkularfräsen, außermittig

Ys-Achse

X-Achse

Y-Achse

Schrägbett

55 mm

55 mm

Variante	Verfahrweg Y-Achse mm	Eilgang Y-Achse m/min	Neigungswinkel (°)	
			Schrägbett	X-Achse
CUTEX-180 SERIES Y(S)MC	±55	10		30

Hauptspindel

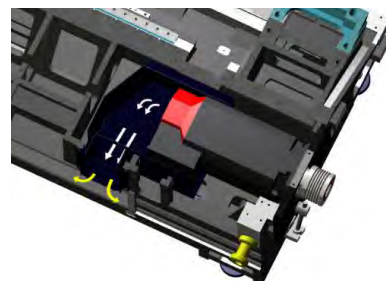


Leistungsstarke Antriebe gewähren ein stets hohes Drehmoment für
"Beste Produktivität und Zerspanleistung"

Max. Drehzahl **6.000 U/min**

Antriebsleistung **15 kW**

* Basierend auf einer CUTEX-180A

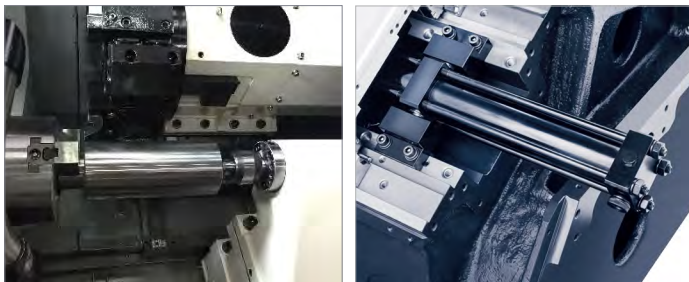


Durch den in das Bett integrierten Antriebsmotor verringern sich Aufstellfläche und Abstand von Zugrohr zur Verkleidung, so dass Stangenlader optimal angebunden werden können.

Variante	Max. Drehzahl U/min	Antriebsleistung kW (HP)	Drehmoment Nm	Stangendurchlass mm	Spindelnase ASA
CUTEX-180A	6.000	15 / 11 (20 / 15)	143,1	Ø51	A2-5
CUTEX-180B	4.500		179	Ø65	A2-6

Reitstock

Der programmierbare Reitstock wird über einen Hydraulikzylinder oder optional über eine Kugelrollspindel verfahren.

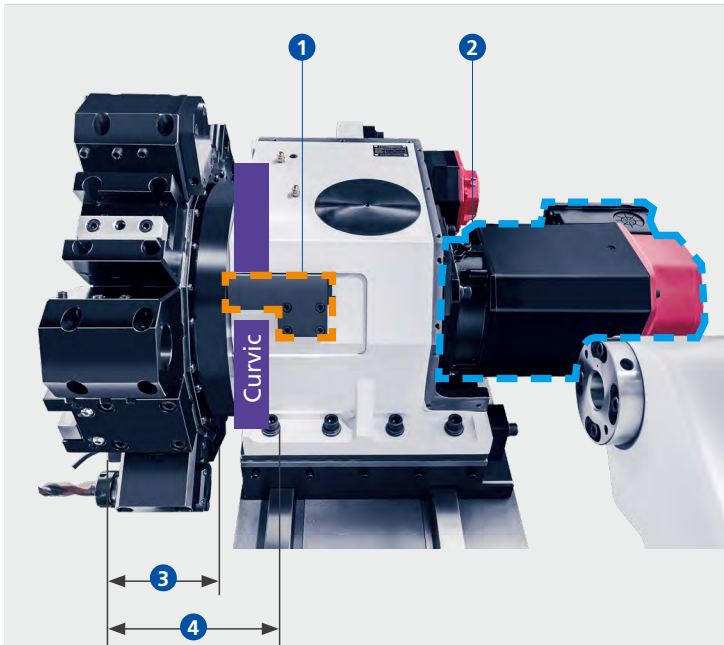


Variante	Verfahrweg mm	Zylinderdurchmesser mm	Aufnahme MK
CUTEX-180A(L)	390 (L:590)	Ø40	#4
CUTEX-180B(L)			



• Allgemeine Informationen

Revolver



- 1 Die außerhalb des Revolvers befindliche Kühlmittelzufuhr verhindert das Eindringen von Emulsion bei Undichtigkeiten
- 2 Größte Antriebsleistung der Werkzeuge in ihrer Klasse : **5,5 / 3,7 kW**
- 3 Stabile Revolverscheibe mit **BMT-55**-Aufnahme
- 4 Erhöhte Steifigkeit durch verringerten Abstand zwischen Revolverscheibe und Kupplung
- 5 12-fach Revolver mit 24 indexierbaren Positionen



·Doppelhalter für Aussenbearbeitung

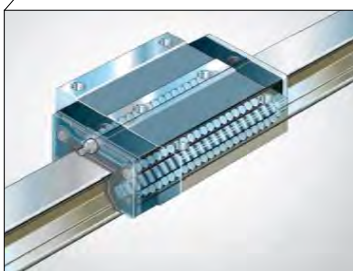


·Doppelhalter für Innenbearbeitung

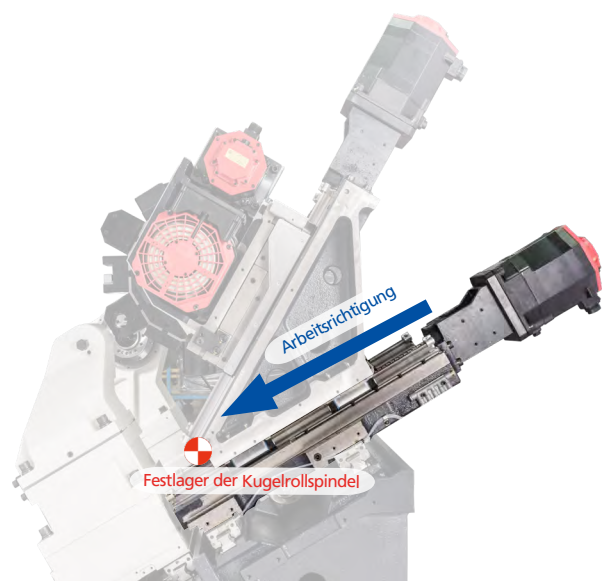
Variante	Anzahl der Werkzeugstationen	Schaftgröße mm	Revolver-Schaltzeit sec/step	Max. Drehzahl d. angetr. Wkz. rpm	Breite d. Revolverscheibe mm
STD	12	O.D: □25 I.D: Ø40	0,344	-	90
MC	12 (24 Stationen indexierbar)			5.000	

* Die Schaltzeit bezogen auf einen 12-fach Revolver, je Station

Vorschubantriebe



"Hochleistungs Linearrollenfürungen"



"Keilschlittenbauweise der Y-Achse"

Cutting Performance

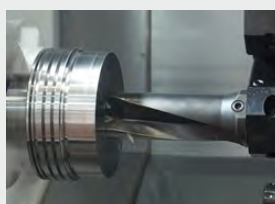
Werkstoff: Vergütungsstahl C45



Außenlängsdrehen					
Außendurchmesser mm	Schnittgeschwindigkeit m/min	Vorschu mm/rev	Drehzahl rpm	Spantiefe mm	Zeit-Span-Volumen cm ³ /min
120	220	0,27	584	6	356,4



Innenlängsdrehen					
Arbeitsgang	Außendurchmesser mm	Schnittgeschwindigkeit m/min	Vorschu mm/rev	Drehzahl rpm	Spantiefe mm
Schlichten	70,4	150	0,1	679	0,1
Schruppen	77	100	0,34	414	1



Vollbohrer					
Werkzeugdurchm. mm	Schnittgeschwindigkeit m/min	Vorschu mm/rev	Drehzahl rpm	Spantiefe mm	Zeit-Span-Volumen cm ³ /min
55	120	0,16	694	50	263,8



Einstechen			
Schnittgeschwindigkeit m/min	Nutbreite mm	Vorschu mm/rev	Zeit-Span-Volumen cm ³ /min
150	5	0,18	187,5



Bohren mit angetriebenen Werkzeugen				
Schnittgeschwindigkeit m/min	Vorschu mm/rev	Drehzahl rpm	Spantiefe mm	Zeit-Span-Volumen cm ³ /min
62	0,15	1.500	20	32,2



Gewindebohren mit angetriebenen Werkzeugen					
Arbeitsgang	Gewinde	Schnittgeschwindigkeit m/min	Vorschu mm/rev	Drehzahl rpm	Gewindetiefe mm
Axial (Z-Achse)	M12	30	1,75	955	20
Radial (X-Achse)	M12	30	1,75	955	20



Messerkopf					
Werkzeugdurchm. mm	Schnittgeschwindigkeit m/min	Vorschu mm/min	Drehzahl rpm	Spantiefe mm	Zeit-Span-Volumen cm ³ /min
50	236	320	1.500	3	48

* Die aufgeführten Leistungsdaten sind exemplarisch und unverbindlich



Teilefänger (Option)

Über den Teilefänger werden die Fertigteile aus dem Arbeitsraum abgeführt.



Werkzeugvermessung (Option)

Über den automatisch einschwenkenden Messarm können innerhalb von nur 15 Sekunden Werkzeuge eingemessen und korrigiert werden.

Kühlmittel und Späneentsorgung (STD)

Kühlmitteltank

Der auf der Vorderseite befindliche Kühlmitteltank kann frontal herausgezogen werden, um bequem Wartungs- und Reinigungsarbeiten durchzuführen. Der über dem Tank angeordnete Späneförderer, durch den die Späne abtropfen, braucht dazu nicht bewegt werden.

Zusatzoptionen

- Kühlmitteldruck (STD): 0.5 bar
- Erhöhter Kühlmitteldruck (optional)
→ 6 / 15 / 30 / 70 bar
- Ölabscheider/ Skimmer (optional)
- Späneförderer (optional) :
Scharnier- oder Kratzbandausführung

Tankvolumen

Std. Maschinenbett: 75 Liter
Langversion: 90 Liter

Füllstandüberwachung

Bei Unterschreitung des kritischen Füllstandniveaus erfolgt ein Warnhinweis.



Details

Ergonomisches Bedienpult

90°-Schwenkbar (STD)



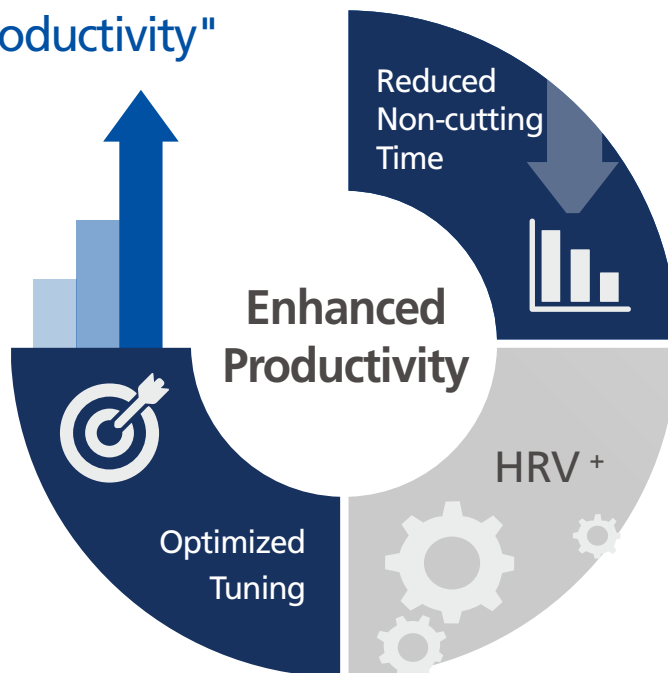
Das anwenderfreundliche Design garantiert ein angenehmes Arbeiten

"Top Ergonomie"

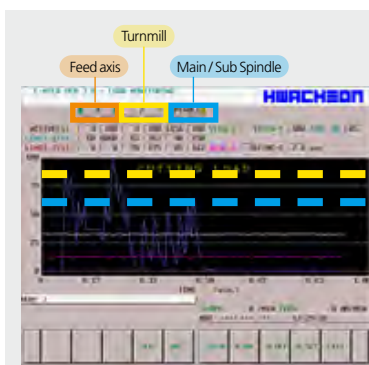
- 10,4-Zoll Farbbildschirm mit USB- und PCMCIA-Schnittstelle
- Logisch aufgebautes Tastatur-Layout für beste Übersicht und Bedienkomfort
- Horizontales Tastenmenü

Machine Optimization (STD)

"Enhanced Productivity"



Hwacheon's Machining Software



Die Überwachung der Leistungsaufnahme der Antriebsmotoren ermöglicht

1. Bruchüberwachung

- Alarm bei Überschreitung des Grenzwertes

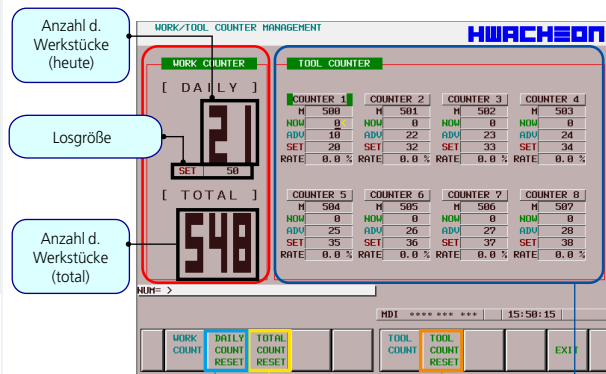
2. Prozessoptimierung

- optimieren der Schnittbedingungen

3. Reduzieren von Stillstandzeiten

- Werkzeugwechsel bei Erreichen des Warnwertes

Über das integrierte Menü erfahren Sie die Anzahl der produzierten Teile und Hauptzeiten je Werkzeug



Anzahl d. Werkstücke (heute)

Losgröße

Anzahl d. Werkstücke (total)

Reset Anzahl heute

Reset Anzahl total

Reset Wkz.-Hauptzeit

Monitoring von 8 Werkzeugen

- Hauptzeit je Werkzeug messen

- Hinweis beim Erreichen der max. Hauptzeit

Lathe Hwacheon Tool Load Detect System (optional)

L-HTLD

Lathe Hwacheon Tool Load Detect system

L-COUNT

Lathe Work / Tool Counter Management

Work / Tool Counter Management (optional)

Lathe Calculator Function (optional)

L-CAL

Lathe Calculator Function

L-WCMP

Lathe Workpiece Clamp of Chuck

Spannweg-Überwachung (optional)

Der integrierte Rechner hilft Ihnen die gängigen Schnittwerte während des Programmierens schnell und einfach zu berechnen.



Mit der Spannwegüberwachung können Sie genau die Endlagen des Spannzylinders für das Öffnen und Schließen definieren. Falls die Endlagen nicht erreicht werden, erfolgt ein Alarm.



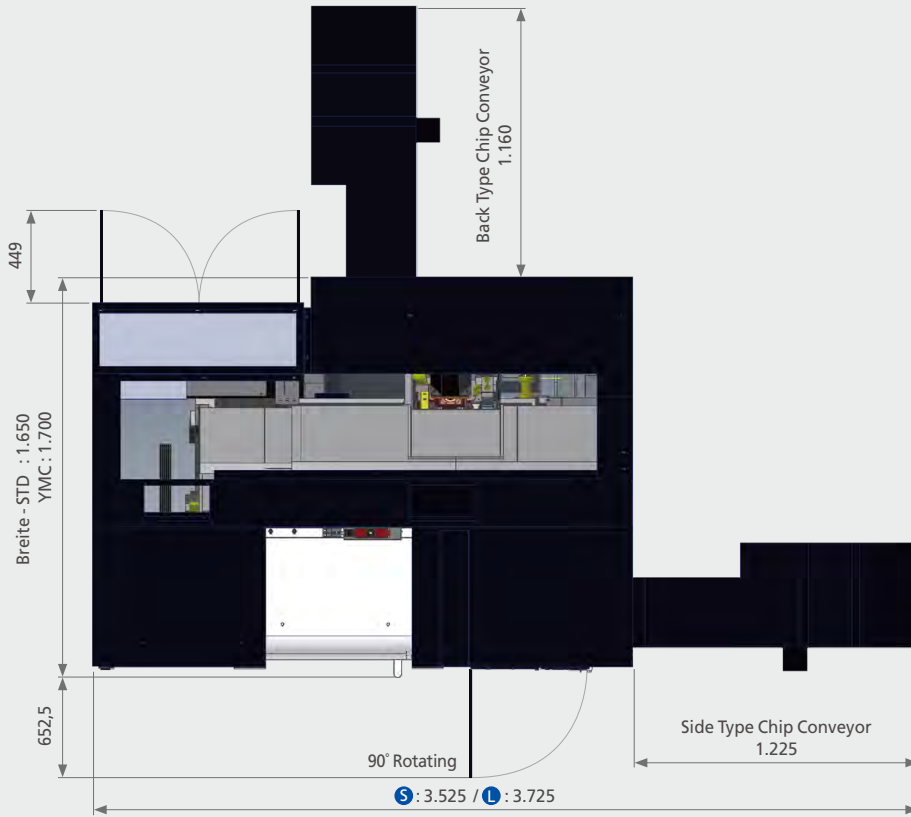
- View the chuck open / close state
- Change the driving condition according to the chuck type (inner and outer diameters)
- Set the chuck open / close zone
- An alarm is generated if the chuck function fails

• Details

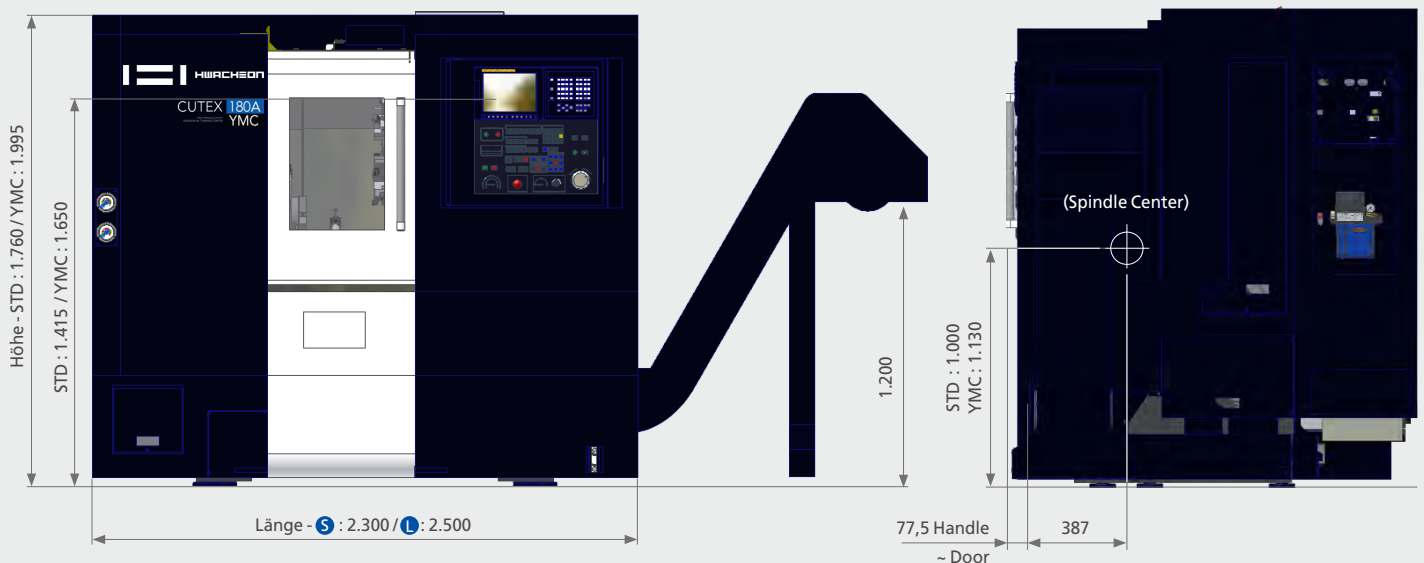
Abmessungen der Maschine

Ⓢ STD Bettlänge Ⓛ Langbett-Version

* Einheit : mm



Draufsicht



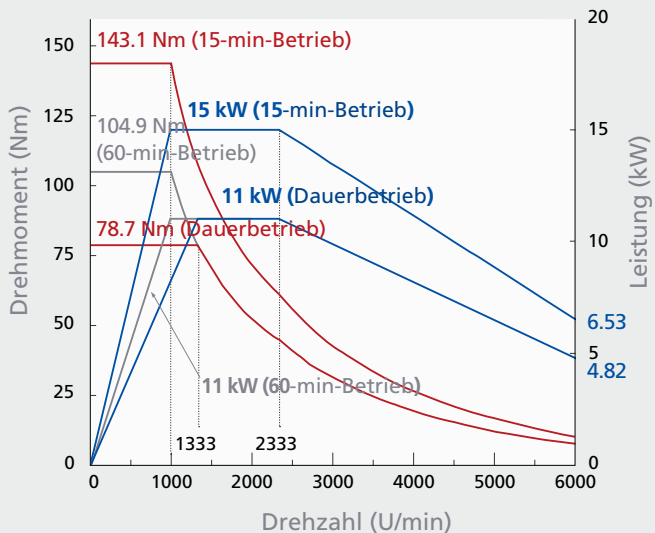
Vorderansicht

Seitenansicht

Drehmoment-/Leistungsdiagramm

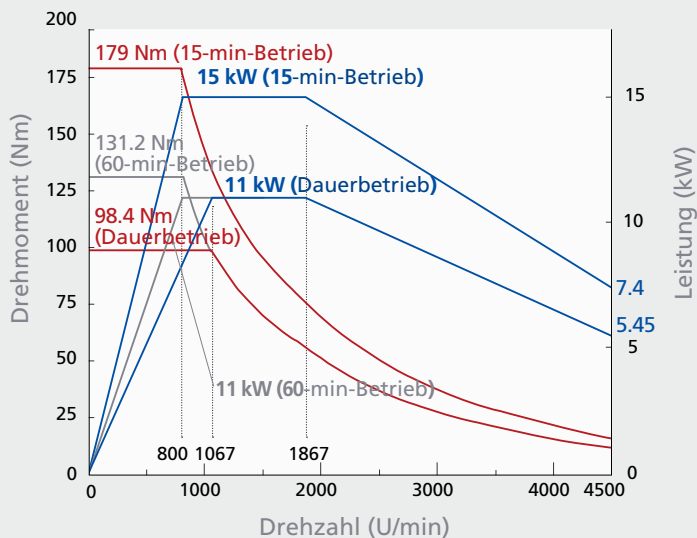
6.000 rpm (CUTEX-180A)

Antriebsleistung, max. : 15 kW (20 HP)
 Drehmoment, max. : 143,1 Nm



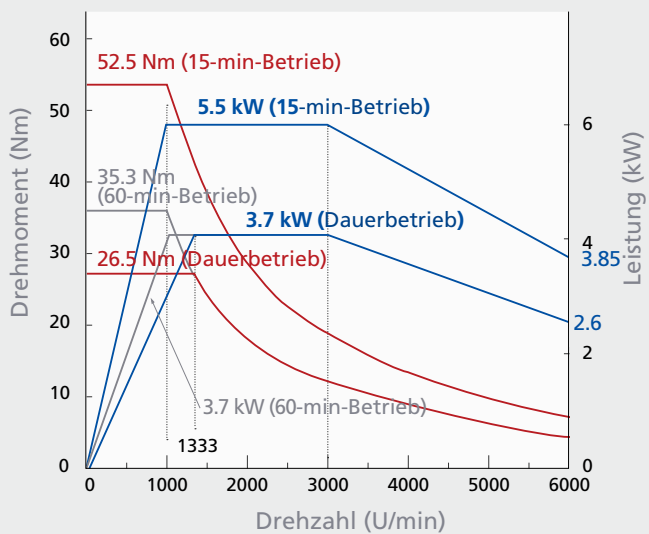
4.500 rpm (CUTEX-180B)

Antriebsleistung, max. : 15 kW (20 HP)
 Drehmoment, max. : 179 Nm



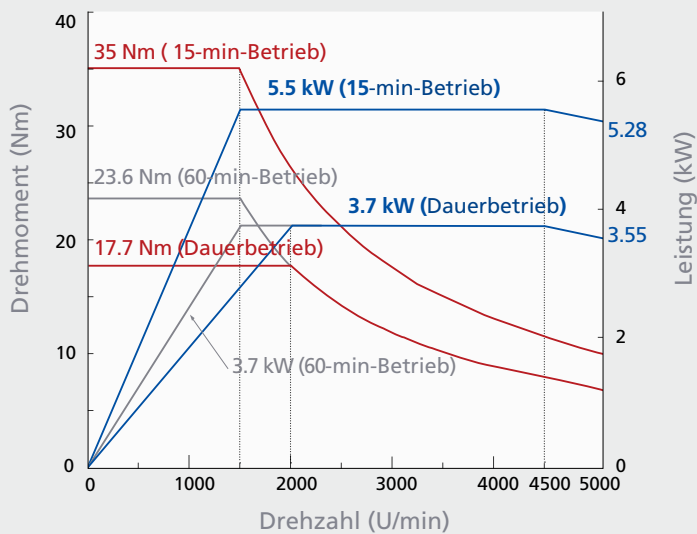
6,000 rpm (Gegenspindel)

Antriebsleistung, max. : 5,5 kW (7.4 HP)
 Drehmoment, max. : 52,5 Nm



5,000 rpm (Angetr. Wkz.)












Antriebsleistung, max. : 5,5 kW (7,4 HP)
 Drehmoment, max. : 35 Nm

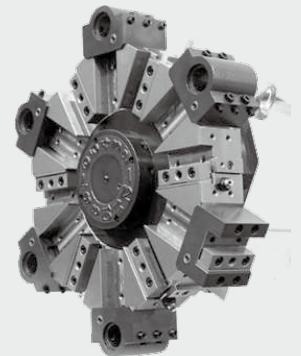


Details

Werkzeughalter-Pakete
CUTEX-180 STD

* Einheit : ea





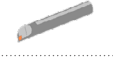
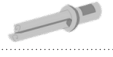






Werkzeug	Bezeichnung	Menge	Form
 □25 mm	Blockhalter	6 Set	
	Drehhalter, axial	1	
 Ø40 mm	Bohrstangenhalter	1	
	Halter für Innendrehmeißel	4	
	Reduzierhülse (Ø12, 1/2")	1	
	Reduzierhülse (Ø16, 5/8")	1	
	Reduzierhülse (Ø20, 3/4")	1	
	Reduzierhülse (Ø25, 1")	1	
	Reduzierhülse (Ø32, 1 1/4")	1	
	Socket (MT#1)	1	
	Socket (MT#2)	1	
	Socket (MT#3)	1	
	U-Drill Sleeve (Ø20, 3/4")	OPT	
	U-Drill Sleeve (Ø25, 1")		
	U-Drill Sleeve (Ø32, 1 1/4")		



CUTEX-180 (S)MC

■ Common ■ (Y)MC ■ (Y)SMC

* Einheit : ea

Werkzeug	Bezeichnung	Menge	Form
 □25 mm	Halter für Außenbearbeitung	4	
	Drehhalter, axial	2	
	Sub O.D Cutting Holder	1	
	Sub Double O.D Holder	1	
 □20 mm	Doppelhalter für Aussenbearbeitung	OPT	
 Ø25 mm	Doppelhalter für Innenbearbeitung	OPT	
 Ø40 mm	Bohrstangenhalter	1	
	Halter für Innendrehmeißel	2	
	Reduzierhülse (Ø12, 1/2")	1	
	Reduzierhülse (Ø16, 5/8")	1	
	Reduzierhülse (Ø20, 3/4")	1	
	Reduzierhülse (Ø25, 1")	1	
	Reduzierhülse (Ø32, 1 1/4")	1	
		Socket (MT#1)	
Socket (MT#2)		1	
Socket (MT#3)		1	
	U-Drill Sleeve (Ø20, 3/4")	OPT	
	U-Drill Sleeve (Ø25, 1")		
	U-Drill Sleeve (Ø32, 1 1/4")		
	ER 25 : Ø3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16 ER 25I : Ø1/16", Ø1/8", Ø3/16", Ø1/4", Ø5/16", Ø3/8", Ø7/16", Ø1/2", Ø9/16", Ø5/8"	1 Set	
	Verschlusskappe	12	

[BMT55]



Halter für anetr. Wkz., axial



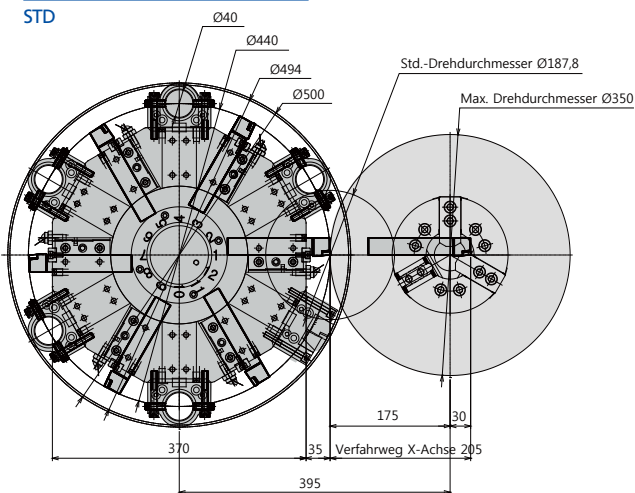
Halter für anetr. Wkz., radial



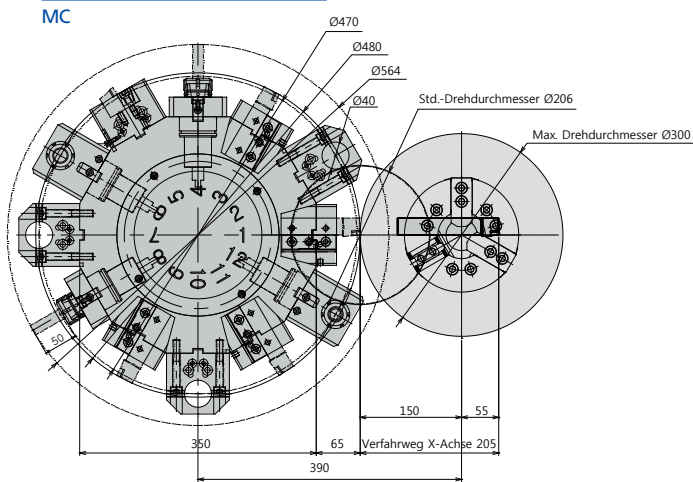
Kollisionsdiagramm

* Einheit : mm

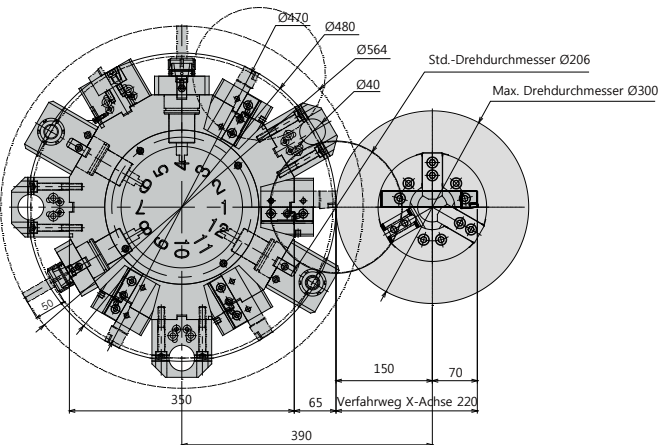
STD



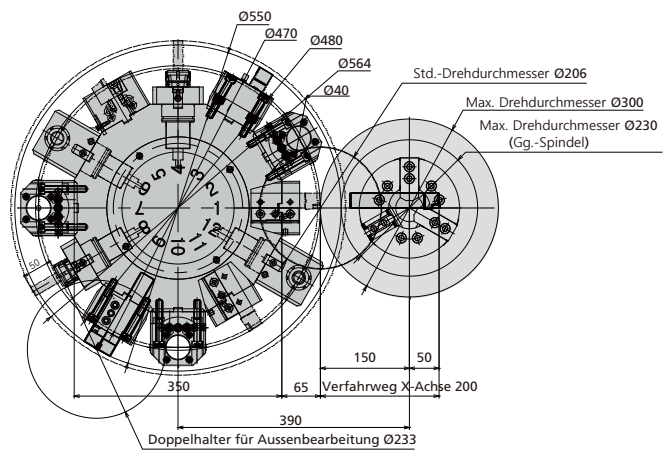
MC



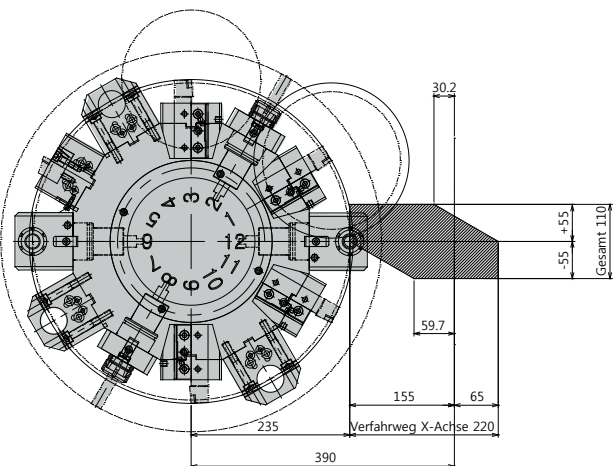
YMC



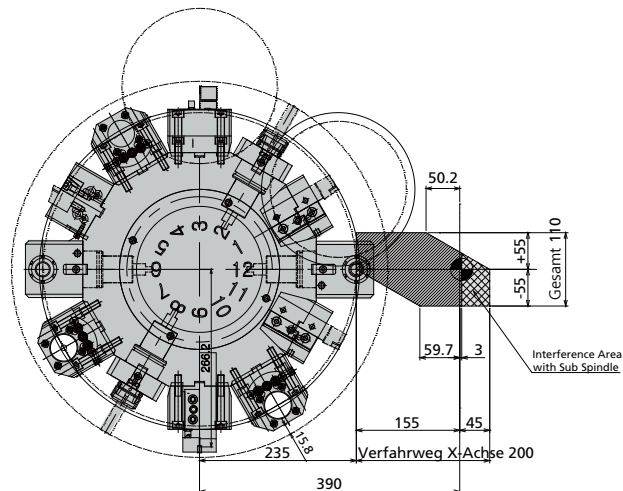
YSMC



Verfahrweg der Y-Achse



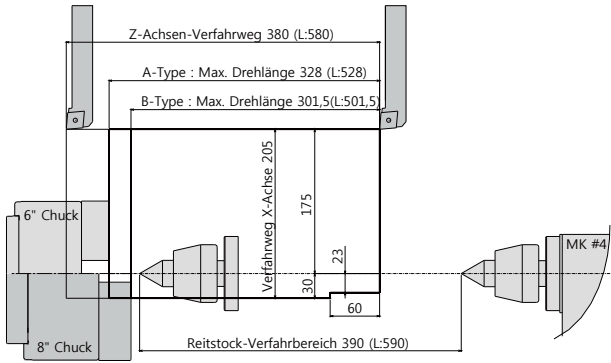
Verfahrweg der Y-Achse (Gegenspindel)



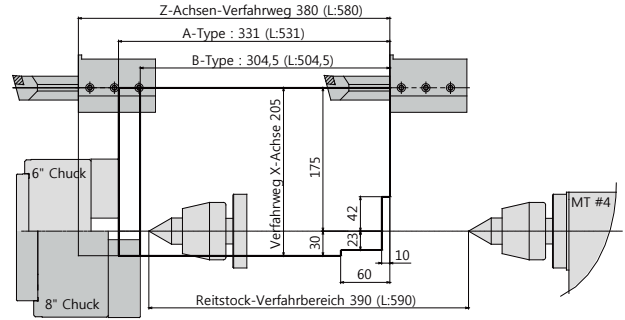
• Details

Verfahrbereiche

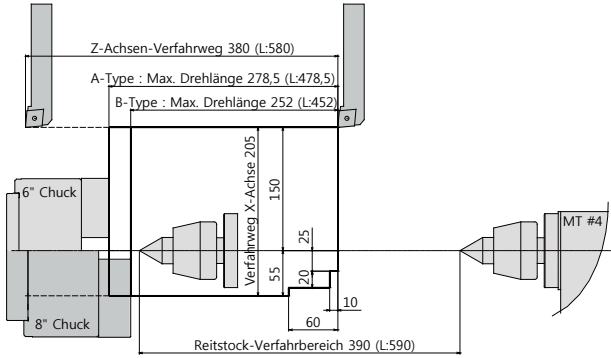
CUTEX-180A / B(L) STD O.D



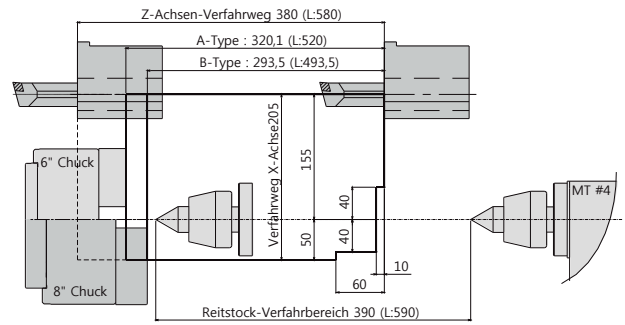
CUTEX-180A / B(L) STD I.D



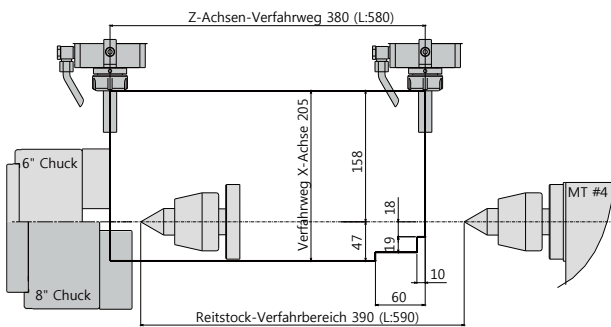
CUTEX-180A / B(L) MC O.D



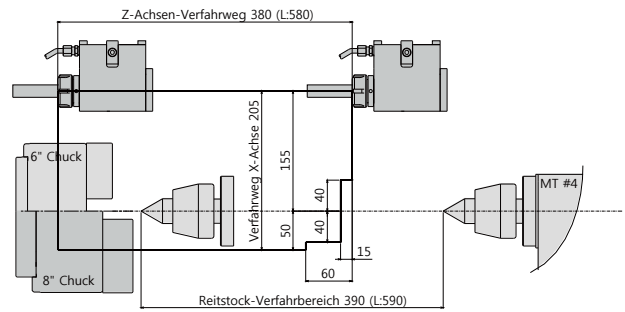
CUTEX-180A / B(L) MC I.D



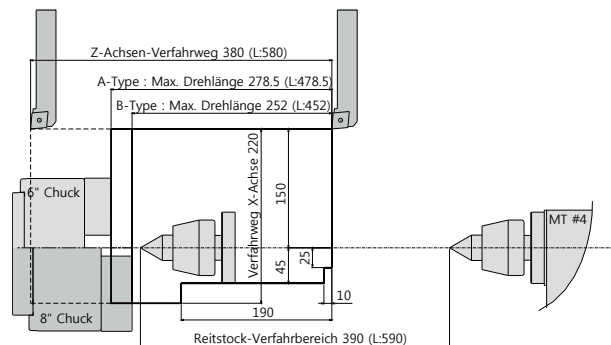
CUTEX-180A / B(L) MC Axial Turmill



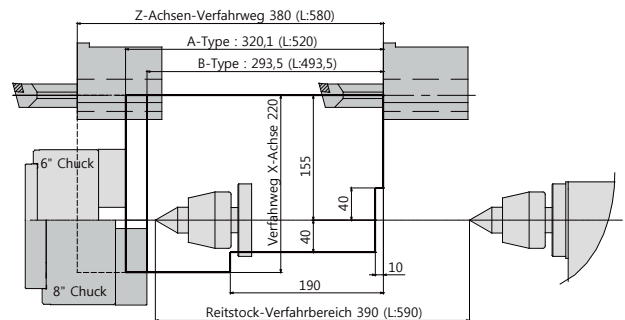
CUTEX-180A / B(L) MC Radial Turmill



CUTEX-180A / B(L) YMC O.D

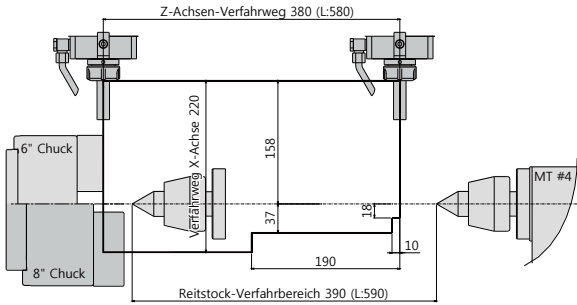


CUTEX-180A / B(L) YMC I.D

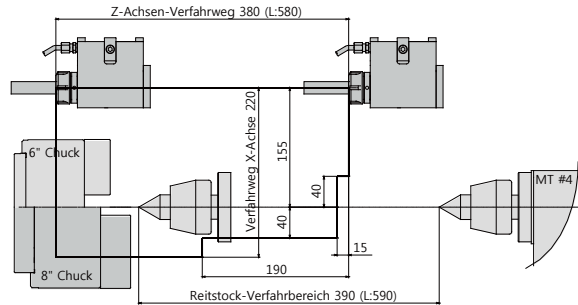


Verfahrbereiche

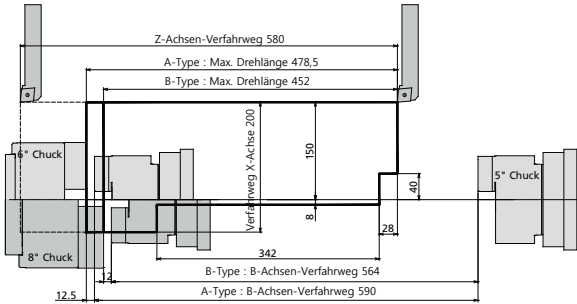
CUTEX-180A / B(L) YMC Axial Turnmill



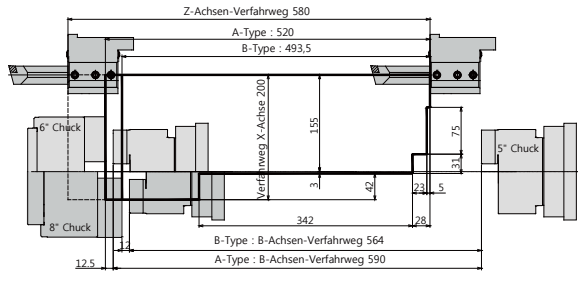
CUTEX-180A / B(L) YMC Radial Turnmill



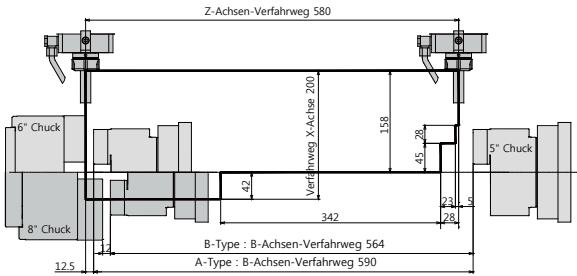
CUTEX-180AL / BL (Y)SMC O.D



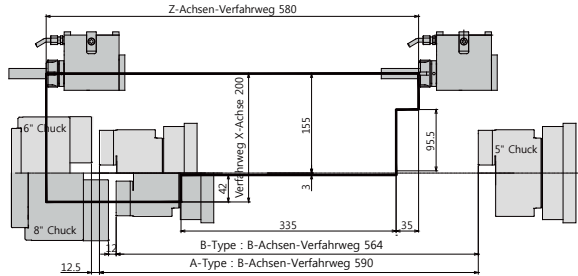
CUTEX-180AL / BL (Y)SMC I.D



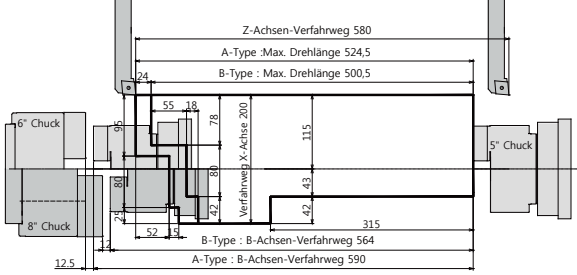
CUTEX-180AL / BL (Y)SMC Axial



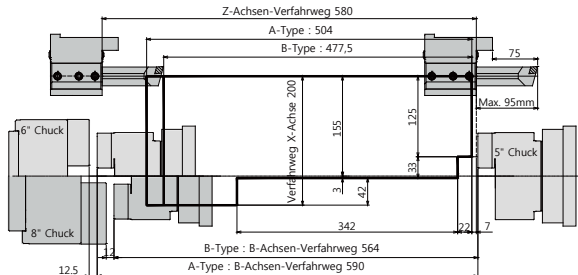
CUTEX-180AL / BL (Y)SMC Radial



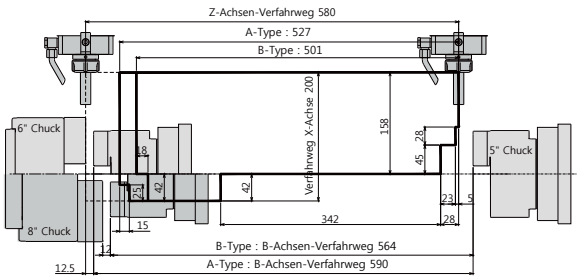
CUTEX-180AL / BL (Y)SMC O.D



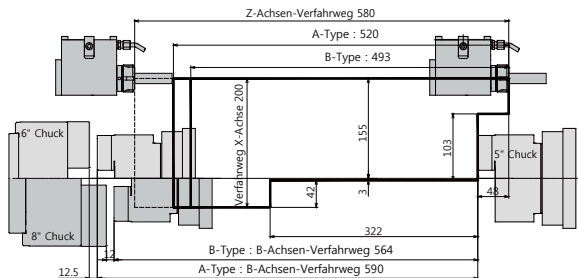
CUTEX-180AL / BL (Y)SMC I.D



CUTEX-180AL / BL (Y)SMC Axial



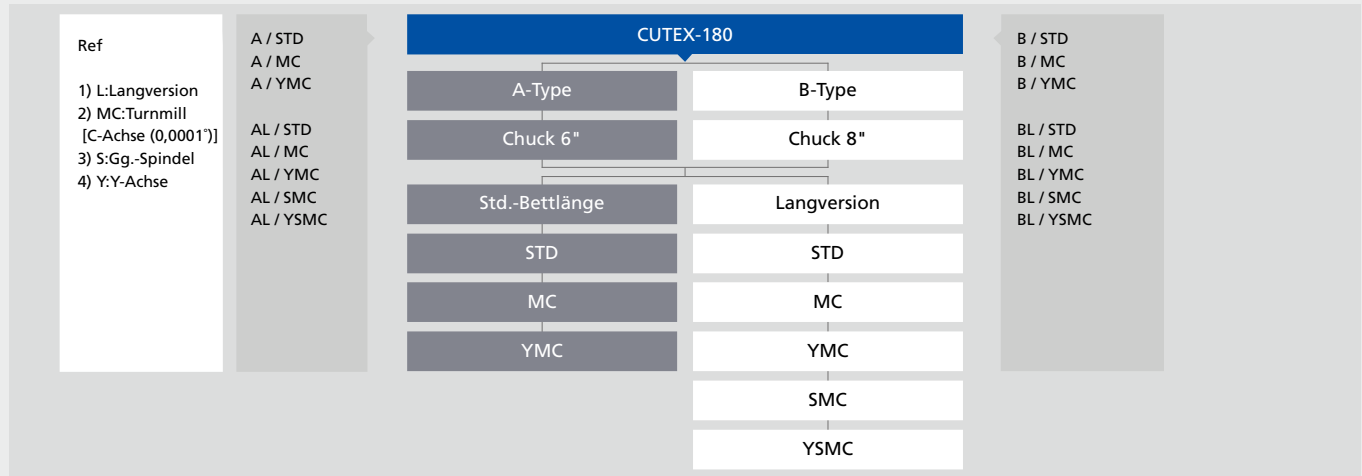
CUTEX-180AL / BL (Y)SMC Radial



Details

Maschinenkonfigurationen

Each product can be configured to fit your application.



Technische Daten

		CUTEX-180A(L)	CUTEX-180A(L) (Y)MC	CUTEX-180AL (Y)SMC	CUTEX-180B(L)	CUTEX-180B(L) (Y)MC	CUTEX-180BL (Y)SMC
Dimensionierung							
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	Ø545	Ø545 (Y:Ø700)		Ø545	Ø545 (Y:Ø700)	
Max. Drehdurchmesser	mm	Ø350	Ø300		Ø350	Ø300	
Std.-Drehdurchmesser	mm	Ø187,8	Ø206		Ø187,8	Ø206	
Max. Drehlänge	mm	328 (L:528)	278.5 (L:478,5)	478.5	301.5 (L:501,5)	252 (L:452)	452
Futtergröße	inch	6			8		
Spindel							
Spindelnase	ASA	A2-5	A2-5 (Sub A2-4)		A2-6	A2-6 (Sub A2-4)	
Max. Drehzahl	rpm	6.000	6.000 (Sub 6.000)		4.500	4.500 (Sub 6.000)	
Durchmesser Spindelbohrung	mm	Ø62	Ø62 (Sub Ø43)		Ø76	Ø76 (Sub Ø43)	
Stangendurchlass	mm	Ø51	Ø51 (Sub Ø32)		Ø65	Ø65 (Sub Ø32)	
Innendurchmesser der Spindellager	mm	Ø90	Ø90 (Sub Ø75)		Ø110	Ø110 (Sub Ø75)	
Antriebsleistung	kW (HP)	15 / 11 (20 / 15)		15 / 11 (20 / 15) [Sub 5,5 / 3,7 (7,5 / 5)]	15 / 11 (20 / 15)		15 / 11 (20 / 15) [Sub 5,5 / 3,7 (7,5 / 5)]
Revolver							
Anzahl Werkzeuge	Stck	12	12 (24 Positions Index)		12	12 (24 Positions Index)	
Schaftgröße	mm	O.D:□25 , I.D:Ø40					
Schaltzeit	sec/step	0,344					
Achsen							
Eilgang (X / Z / Y / B)	m/min	36 / 36 / - / -	36 / 36 / (10) / -	36 / 36 / (10) / 36	36 / 36 / - / -	36 / 36 / (10) / -	36 / 36 / (10) / 36
Verfahrwege (X / Z / Y / B)	mm	205 / 380 [L:580] / - / -	205 [Y:220] / 380 [L:580] / (±55) / -	200 / 580 / (±55) / 590	205 / 380 [L:580] / - / -	205 [Y:220] / 380 [L:580] / (±55) / -	200 / 580 / (±55) / 590
Antriebsleistung (X / Z / Y / B)	kW (HP)	1,8 / 1,8 / - / - (2,4 / 2,4 / - / -)	3,0 / 1,8 / (3,0) / - (4 / 2,4 / (4) / -)	3,0 / 1,8 / (3,0) / 1,8 (4 / 2,4 / (4) / 2,4)	1,8 / 1,8 / - / - (2,4 / 2,4 / - / -)	3,0 / 1,8 / (3,0) / - (4 / 2,4 / (4) / -)	3,0 / 1,8 / (3,0) / 1,8 (4 / 2,4 / (4) / 2,4)
Reitstock							
Aufnahme	MK	# 4		-	# 4		-
Angetriebene Werkzeuge							
Antriebsleistung	kW (HP)	-	5,5 / 3,7 (7,4 / 5)		-	5,5 / 3,7 (7,4 / 5)	
Drehzahl, max.	rpm	-	5.000		-	5.000	
Spannzangengröße	mm	-	Max Ø16 / ER 25		-	Max Ø16 / ER 25	
Kleinste Winkelinkrement	deg	0,0001					
Medien							
Zentralschmierung	ℓ (gal)	2 (0,53)					
Hydraulik	ℓ (gal)	11 (2,91)					
Kühlschmierstoff	ℓ (gal)	75 (19,81) [L:90 (23,78)]		90 (23,78)	75 (19,81) [L:90 (23,78)]		90 (23,78)
Stromversorgung							
Max. Leistungsaufnahme	kVA	40					
Maschinengröße							
Höhe	mm	1,710	1,710 (Y:1,995)		1,710	1,710 (Y:1,995)	
Aufstellfläche (L x W)	mm	2.300 [L:2.500] X 1.650	2.300 [L:2.500] X 1.650 [Y:1.700]	2.500 X 1.650 [Y:1.700]	2.300 [L:2.500] X 1.650	2.300 [L:2.500] X 1.650 [Y:1.700]	2.500 X 1.650 [Y:1.700]
Gewicht	kg, (lb)	3.100 [L:3.500] (6.834 [L:7.716])	3.200 [L:3.600] / [Y:3.600 (L:3.900)] 7.055 [L:7.937] / [Y:7.937 (L:8.598)]	4.000 [L:4.400] (8.818 [L:9.700])	3.150 [L:3.550] (6.945 [L:7.826])	3.250 [L:3.650] / [Y:3.650(L:3.950)] 7.165 [L:8.047] / [Y:8.047 (L:8.708)]	4.050 [L:4.450] (8.929 [L:9.811])
NC-Steuerungen				Fanuc 0i-TF			

NC-Spezifikationen [Fanuc Oi-TF]

※ — : Nicht erhältlich S : Standard O : Option

POSITION	SPEZIFIKATION	STD	MC	SMC	YMC	YSMC
Gesteuerte Achse						
Gesteuerte Achse (Cs-Achse)	2-Achsen	2-Achsen	3-Achsen	5-Achsen	4-Achsen	6-Achsen
Simultan gesteuerte Achsen	2-Achsen	2-Achsen	3-Achsen	4-Achsen	4-Achsen	4-Achsen
Geringstes Eingabe-Inkrement	0,001 mm, 0,0001 grd, 0,0001 Zoll	S	S	S	S	S
Geringstes Eingabe-Inkrement 1/10	0,0001 mm, 0,00001 Zoll	O	O	O	O	O
Umrechnung Zoll/metrische ME	G20, G21	S	S	S	S	S
Prüfung hinterlegte Hubkurve 1		S	S	S	S	S
Prüfung hinterlegte Hubkurve 2,3		S	S	S	S	S
Anfasen ein/aus		S	S	S	S	S
Spielausgleich		S	S	S	S	S
Maschinenbetrieb						
Automatischer Betrieb und Handbetrieb		S	S	S	S	S
Programmnummern-Suche		S	S	S	S	S
Satznummern-Suche		S	S	S	S	S
Probelauf, Einzelsatz		S	S	S	S	S
Handradvorschub	1Stück	S	S	S	S	S
Handrad-Vorschubrate	x1, x10, x100	S	S	S	S	S
Interpolationsfunktion						
Positionieren	G00	S	S	S	S	S
Lineare Interpolation	G01	S	S	S	S	S
Zirkulare Interpolation	G02,G03	S	S	S	S	S
Verweilzeit (pro Sekunde)	G04	S	S	S	S	S
Polarkoordinaten-Interpolation	G12,1 / G13,1	-	S	S	S	S
Zylindrische Interpolation	G7,1	-	S	S	S	S
Gewindeschneiden	G32	S	S	S	S	S
Mehrfach-Gewindeschneiden		S	S	S	S	S
Zurücksetzen Gewindeschneiden		S	S	S	S	S
Durchgehendes Gewindeschneiden		S	S	S	S	S
Gewindeschneiden m. variabler Steigung	G34	S	S	S	S	S
Anfahren des 1. Referenzpunktes	G28	S	S	S	S	S
Überprüfung des Referenzpunktes	G27	S	S	S	S	S
Anfahren d. 2., 3., 4. Referenzpunktes	G30	S	S	S	S	S
Vorschubfunktion						
Eilgang überschreiben	F0, F25, F50, F100	S	S	S	S	S
Vorschub pro Minute (mm/min)	G98	S	S	S	S	S
Vorschub pro Umdrehung (mm/U)	G99	S	S	S	S	S
Eilgang glockenförmige Beschleunigung / Verzögerung		S	S	S	S	S
Vorschub überschreiben	0 ~ 150%	S	S	S	S	S
Tippvorschub (Jog) überschreiben	0 ~ 1.260 mm/min	S	S	S	S	S
Programmeingabe						
Bandcode	EIA / ISO	S	S	S	S	S
Optionale Sprungfunktion im Block	je 9	S	S	S	S	S
Programmnummer	O4-Ziffern	S	S	S	S	S
Sequenznummer	N8-Ziffern	S	S	S	S	S
Dezimalpunktprogrammierung		S	S	S	S	S
Einstellung Koordinatensystem	G50	S	S	S	S	S
Koordinatensystem-Verschiebung		S	S	S	S	S
Werkstück-Koordinatensystem (G54 ~ G59)		S	S	S	S	S
Auswahl Werkstück-Koordinatensystem (G92,1)		S	S	S	S	S
Programmierung Direkteingabe Zeichnungsmaß		S	S	S	S	S

POSITION	SPEZIFIKATION	STD	MC	SMC	YMC	YSMC
Programmeingabe						
G Code-System	A	S	S	S	S	S
Eingabe Programmierdaten	G10	S	S	S	S	S
Aufruf Unterprogramm	10 Unterprogramme	S	S	S	S	S
Kunden-Makro B		S	S	S	S	S
Hinzufügen von allgemeinen Variablen Kundenmakro	#100 ~ #199, #500 ~ #999	S	S	S	S	S
Festzyklen		S	S	S	S	S
Mehrfach wiederholbarer Zyklus		S	S	S	S	S
Mehrfach wiederholbarer Zyklus II		S	S	S	S	S
Zyklus Kleinloch-Ausspannen		S	S	S	S	S
Manual Guide i		S	S	S	S	S
Spindeldrehzahl-Funktion						
Konstante Überwachung Vorschub Stirnseitig	G96 / G97	S	S	S	S	S
Spindeldrehzahl-Übersteuerung	0 ~ 150%	S	S	S	S	S
Spindelausrichtung		S	S	S	S	S
Synchronisiertes Gewindeschneiden		S	S	S	S	S
Steuerung Spindelsynchronisation		-	-	S	-	S
Werkzeugfunktion / Werkzeugkompensation						
Werkzeugfunktion	T4-Ziffern	S	S	S	S	S
Anzahl Werkzeugkorrektur-Paare	128 Paare	S	S	S	S	S
Kompensation Werkzeugradius		S	S	S	S	S
Werkzeugeometrie Kompensation Verschleiß		S	S	S	S	S
Verwaltung Werkzeug-Lebensdauer		S	S	S	S	S
Automatische Werkzeugkorrektur	opt. Werkzeugvoreinstellgerät erforderlich.	S	S	S	S	S
Direkte Eingabe desWerkzeugkorrekturwertes, gemessen B		S	S	S	S	S
Editieren						
Teileprogrammspeicher Gesamtlänge	1.280 m (512 kB)	S	S	S	S	S
Anzahl der registrierbaren Programme	400 Stück	S	S	S	S	S
Hintergrundeditierung		S	S	S	S	S
Erweitertes Editieren Teileprogramm		S	S	S	S	S
Anzeige Status (Playback)		S	S	S	S	S
Anzeige						
Uhrfunktion		S	S	S	S	S
Eigendiagnosefunktion/Anzeige Alarmverlauf		S	S	S	S	S
Hilfsfunktion		S	S	S	S	S
Help Function		S	S	S	S	S
Anzeige Betriebsstunden und Teileanzahl		S	S	S	S	S
Grafikfunktion		S	S	S	S	S
Anzeige dynamische Grafik		O	O	O	O	O
Mehrsprachiges Display	englisch, Deutsch, Französisch, Italienisch, Chinesisch, Spanisch, Koreanisch, Portugiesisch, Polnisch, Ungarisch, Schwedisch,Russisch	S	S	S	S	S
Dateneingabe / Ausgabe						
Leser- / Puncher-Schnittstelle CH1	RS232C	S	S	S	S	S
Leser- / Puncher-Schnittstelle CH2	RS232C	S	S	S	S	S
ethernet-Schnittstelle		S	S	S	S	S
Schnittstelle Speicherkarte		S	S	S	S	S
USB Schnittstelle		S	S	S	S	S
Sonstiges						
Anzeige	10,4"-LCD-Farbdisplay	S	S	S	S	S

Hwacheon weltweit

🇰🇷 Hwacheon-Zentrale 🇪🇺 Hwacheon Europe 🇦🇸 Hwacheon Asia 🇺🇸 Hwacheon America



HWACHEON

Haben Sie eine Produktanfrage? Gern können Sie uns kontaktieren.

www.hwacheon-europe.com

Produktdesign und Spezifikationen können sich ohne Vorankündigung ändern.
Lesen Sie vor Inbetriebnahme des Produkts das vorliegende Betriebshandbuch aufmerksam durch und beachten Sie unbedingt die an der Maschine angebrachten Sicherheitshinweise und Warnaufkleber.

HAUPTSITZ

HWACHEON MACHINE TOOL CO., LTD

123-17, HANAMSANDAN 4BEON-RO, GWANGSAN-GU, GWANGJU, KOREA
TEL: +82-62-951-5111 FAX: +82-62-951-0086

NIEDERLASSUNG SEOUL

46, BANGBAE-RO, SEOCHO-GU, SEOUL, KOREA
TEL: +82-2-523-7766 FAX: +82-2-523-2867

AMERIKA

HWACHEON MACHINERY AMERICA, INC.

555 BOND STREET, LINCOLNSHIRE, ILLINOIS, 60069, USA
TEL: +1-847-573-0100 FAX: +1-847-573-9900

SINGAPUR

HWACHEON ASIA PACIFIC PTE. LTD.

21 BUKIT BATOK CRESCENT, #08-79 WCEGA TOWER,
658065, SINGAPORE
TEL: +65-6515-4357 FAX: +65-6515-4358

VIETNAM

HWACHEON MACHINE TOOL VIETNAM CO., LTD.

HCM: TRAINING CENTER, KCM CAO, Q.9, HCMC, VIET NAM
TEL: +84-28-6275-7011
HN: SO 11, D. HUU NGHÌ, VSIP BAC NINH, VIET NAM
TEL: +84-22-2390-8981

DEUTSCHLAND

HWACHEON MACHINERY EUROPE GMBH

JOSEF-BAUMANN STR. 25, 44805, BOCHUM, GERMANY
TEL: +49-234-912-816-0 FAX: +49-234-912-816-60

INDIEN

HWACHEON MACHINE TOOL INDIA PVT. LTD.

LUNKAD SKY VISTA, UNIT NO.202, 2ND FLOOR PLOT NO.84,
LOHEGAON, VIMAN NAGAR, PUNE 411014, INDIA
TEL: +91-96-73-986633

CHINA

HWACHEON MACHINE TOOL CHINA CO., LTD.

803A LIANGUAN JUHE INTERNATIONAL HARDWARE CITY, NO.
143 ZHENANZHONG ROAD, JINXIA, CHANGAN TOWN,
DONGGUAN CITY, GUANDONG PROVINCE, CHINA #523852
TEL: +86-769-8932-0601 FAX: +86-769-8932-0602