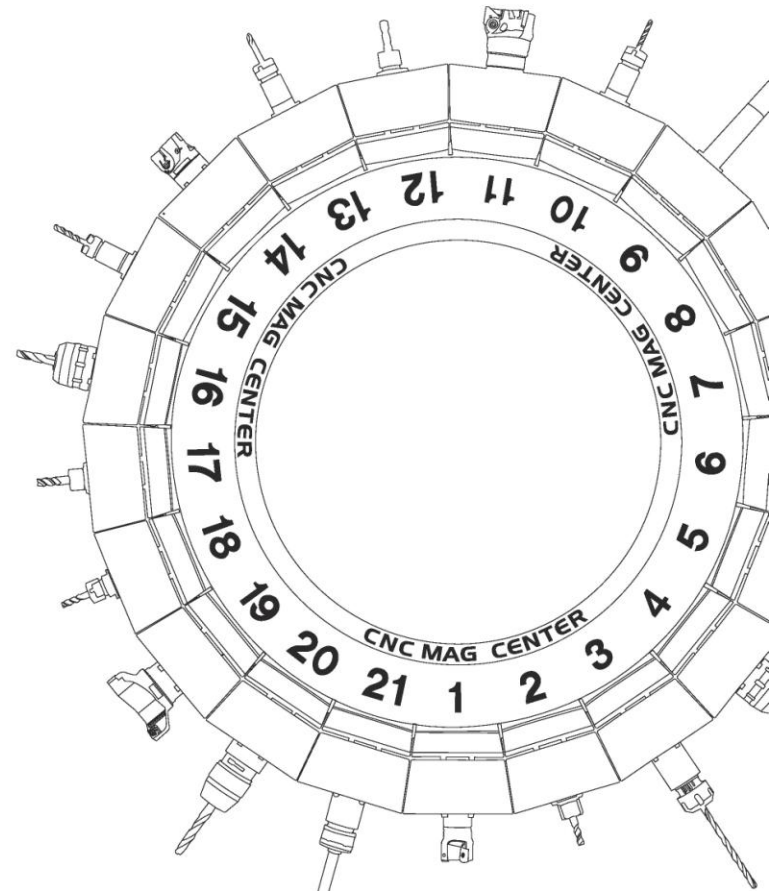
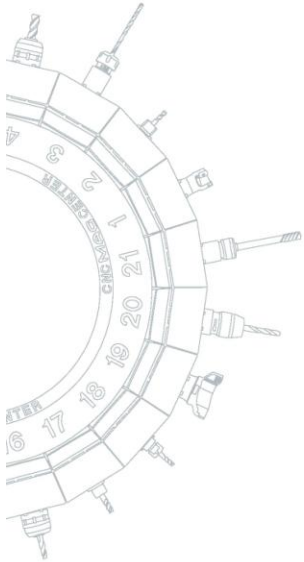


CNC MAG CENTER®
MAG-30T2DN



DONG YANG MAGNIX

동양마그닉스 소개



CEO Message

안녕하십니까?

저희 ㈜동양마그닉스는 1977년 설립이후 생산성 혁신의 공작기계 제작에 주력한 결과 정밀 공작기계 생산분야에서 남다른 Know-How를 쌓아 왔으며, 특히 고품질, 고정밀도 제품생산을 위해 고성능 Tapping Center를 개발-제작하여 국내 산업 현장의 생산성 향상에 부흥하고 있습니다.

또한, 미래지향적인 인재개발과 스마트한 조직 문화 구축은 물론, 끊임없는 기술 개발과 고객 감동을 통해 정밀부품 가공 솔루션 분야의 최고 기업으로 거듭나려 하고 있습니다.

이를 위해 각지역 담당영업소 증설구축, 고객의 Needs를 보다 빠르고 정확히 파악하고 충족 시킴으로써 제품생산에 혁신을 다하고 있습니다. 2012년 4월 부터는 한층 Up Grade된 지금 까지의 공작기계 개념을 초월한 고성능 Tapping Center "MAG-30T2Dn"을 개발 출시 함으로써 언제나 고객과 함께하는 동양 마그닉스가 되고자 합니다.

감사합니다.



㈜동양마그닉스 대표이사

History

1977 국내 급형산업의 초석이 된 국내 최초 방전가공기기 생산을 시작으로 외이어 방전기를 시장에 출시함으로써 부품가공업계의 선두주자로서 확고한 위치를 다졌습니다.

1986 소형 머시닝센터 개념의 탭핑센터 (TC-211/221)를 최초 도입하여 Tapping 속도, Tool교환방식 및 시간, 생산성 향상에 획기적인 기여를 했습니다.

1991 부품가공에 적합한 Drilling, Tapping Facing 기능 등 다양한 기능과 고속화된 성능이 가공시간을 크게 단축시키는데 크게 공헌한 TC-217/227 출시로 생산효율 향상과 Cost 절감이라는 2가지 목표를 동시에 달성하였습니다. 특히 고속 가공실현, 최초로 주축 1회전 당 1Pitch의 완전 Synchronized 실현하였습니다.

1996 NC기능의 향상 및 다양화로 절삭 및 비절삭 시간의 단축을 가져왔으며, 향상된 고속 Spindle 모터 채용의 TC-229출시로 6,000rpm Tapping 속도를 구현하였습니다.

1999 1G를 뛰어넘는 가속도에 의해 생산성을 향상시킨 TC-S2A 출시 주축회전수 10,000rpm, Tapping 회전수 6,000rpm 속도 구현의 고풍력 및 저관성 모터 채용

2005 종래 탭핑센터의 개념을 뛰어넘는 고속 성능과 Milling 능력으로 자동차 부품업계와 IT부품업계를 중심으로 모든 가공업계의 가공 Needs를 최적화시킨 차세대 가공의 New Standard Machine MAG-30T2B 출시

2007 더 넓어진 가공 스페이스와 탁월한 절삭능력 그리고 절삭칩의 신속한 배출능력과 오퍼레이터의 눈높이에 입각한 설계로 생산성의 극대화를 추구하는 새로운 개념의 탭핑센터 MAG-30T2C 출시

2012 가공성능을 획기적으로 올려주는 고성능 Servo type의 MAGAZINE 개선 및 BT40을 뛰어넘는 강력해진 파워를 겸비한 MAG-30T2Dn 출시



“**TAPPING CENTER의 진화!**
그 선두에는 언제나 MAG 시리즈가 있습니다!”



2012
MAG-30T2Dn

35년 전문기술이 추구하는 첨단 기술의 세계 MAGNIX가 실현해 나갑니다!



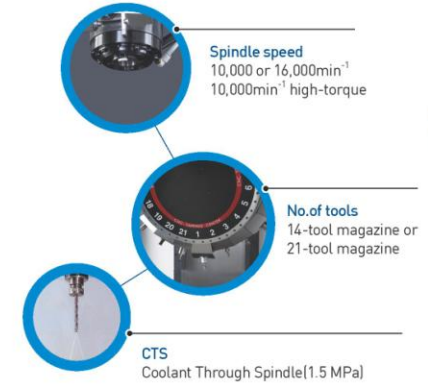
TAPPING CENTER가 또 한번 진화합니다!

고객은 늘 새로운 기술을 원합니다. 더 편리하고, 더 능률적이고 더 뛰어난 성능에 대한 요구가 텡핑센터의 끊임없는 기술혁신으로 언제나 그 시대를 한발 앞서 하이엔드 제품을 공급해 온 (주)동양 마그닉스, 마침내 텡핑센터의 한계를 극복한 MAG-30T2D_N으로 여러분을 찾아갑니다. 텡핑센터의 또 한번의 진화! 그 선두에는 언제나 MAG 시리즈가 있습니다!

기본구성

기계 선택 사양

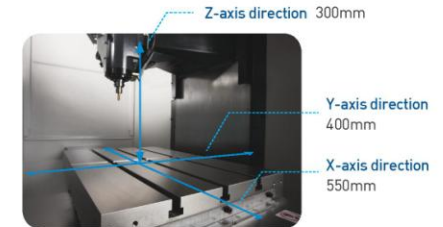
	MAG-30T2D _N	MAG-30T2D _N -0
Max. spindle speed (min ⁻¹)	10,000 16,000 high-torque	10,000 16,000 high-torque
BT dual contact system(BBT)	옵션사양	옵션사양
No. of tools (pcs.)	14/21	14/21
Feed axis speed (m/min)	Each X/Y/Z axis 50	Each X/Y/Z axis 50
CTS	옵션사양	옵션사양



기계 외관 크기



기계 XYZ축 스트로크



	MAG-30T2D _N	MAG-30T2D _N -0
Width mm(inch)	1,710(67.3)	2,050(80.7)
Height mm(inch)	2,425(95.5)	2,425(95.5)
Depth mm(inch)	2,312(91)	2,312(91)

	MAG-30T2D _N	MAG-30T2D _N -0
X stroke mm(inch)	550(21.7)	700(27.6)
Y stroke mm(inch)	400(15.7)	400(15.7)
Z stroke mm(inch)	300[200-500] (11.8[7.9-19.7])	300[200-500] (11.8[7.9-19.7])
Table surface height (mm)	825 (32.5)	825 (32.5)
Table size mm(inch)	650x400 (23.6x15.7)	800x400 (31.5x15.7)
Table loading capacity [Max.] kg(lbs)	250[300] (551.2[661.4])	250[300] (551.2[661.4])

더 높은 생산성 향상의 추구

높은 기술력으로 생산성 향상에 기여

머시닝 센터는 가공시간, 기계 작업 시간의 약 20%는
툴 체인지(ATC) 시간이 차지합니다. 이것은 툴체인지
(ATC) 시간을 단축시켜 생산력을 향상시킬 수 있음을
의미합니다.

마가진 회전 메커니즘 서보모터 구동 방식

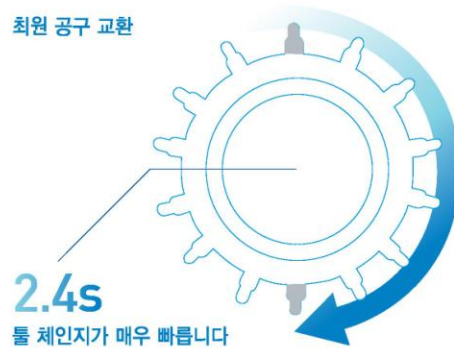
마가진 회전 메커니즘을 변경하여 툴체인지 시간을 단축하였습니다.
마가진은 서보모터로 구동되어 빠르고 부드럽게 회전합니다.

Tool change time US 표준을 준수하여 측정



중량이 Tool 1개 2kg 이하의 경우 고속 회전 모드를 사용할 수 있습니다.
(총 공구 무게는 14tool 마가진 25kg, 21 tool 마가진 35kg 미만이어야 함)

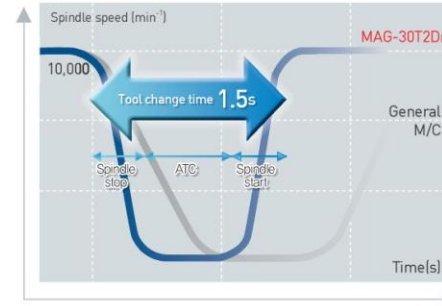
최원 공구 교환



Nonstop ATC

고성능의 가감속을 실현하는 스피들 모터를 사용하여 스피들 스타트/정지 시간이
단축되었습니다. 공구 체인지와 포지셔닝이 동시에 이루어집니다.

* 이 data는 Z축과 프로그램 위치에 따라 다를 수 있습니다.



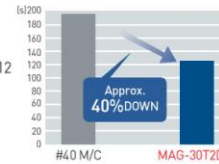
스피들이 10,000min⁻¹에서 완전히 멈추고 공구 체인지가 이루어진 후 다시 10,000min⁻¹까지
도달하는 시간입니다. (이 data는 High Torque 타입으로 측정되었습니다.)

생산성 향상의 예 가공 프로그램의 사이클 타임은 BT40 머시닝 센터와 비교했을 때 탭핑센터의 높은 생산성을 알 수 있습니다.

Cycle time

주요 가공

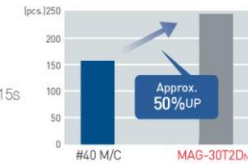
- D5.1(0.2inch) drilling x 12
- M6(1/4-20 UNC) tapping x 12
- Spot facing x 7
- Boring x 2
- No. of tools used : 9



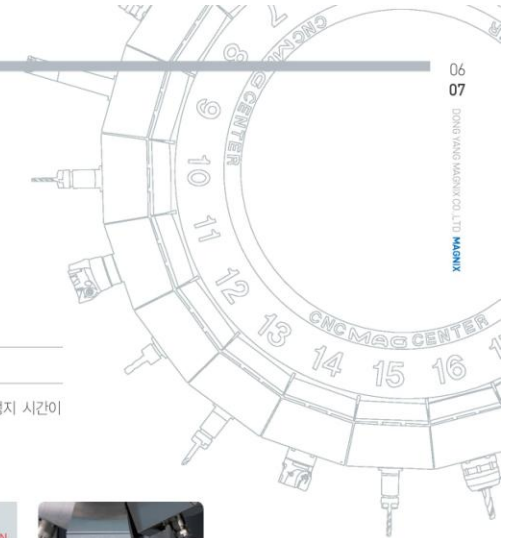
일 생산량

일 생산량을 BT40 머시닝 센터와 비교

- 공작물 교환시간 : 15s
- 1 day(10 hours) x 85%의 가공 시간



* 기계 구동 데이터 프로그램은 Brother에서 작성했습니다.



두배 더 강력해진 가공능력

High Torque 사양(옵션)

TC의 특징인 중고·역 토크를 한층 더 늘리는 것과 동시에 중·질삭으로 필요한 저역 토크를 큰 폭으로 향상시켰습니다.

High Torque 주축 모터의 특징

저역 토크의 대폭 향상

대경 홀 가공, 대경 탭 가공 등에 위력을 발휘해 BT30 Top 레벨의 중질삭 가공을 가능하게 합니다.



드릴 가공

- 재질 : S45C
- 교환형 인서트 드릴, CTS 사용
- 대경 드릴 가공(φ30)

0.22mm/rev



탭 가공

- 재질 : S45C
- 대경 M27 탭

M27 × P3.0



포켓 가공

- 재질 : S45C
- φ10 엔드 밀 사용

높이:18mm
절입:1.5mm F1450

중·고역토크의 향상



- 고속 이송 홀 가공이나 고속 엔드 밀 가공 등 고효율 가공을 한층 더 높였습니다.
- 탭핑 센터의 진보와 공구의 진보로 인한 상승효과에 의해, 높은 생산성을 발휘합니다.

진보된 공구에 의한 철의 고효율 가공 (φ15 EAM에 의한 홀 가공)



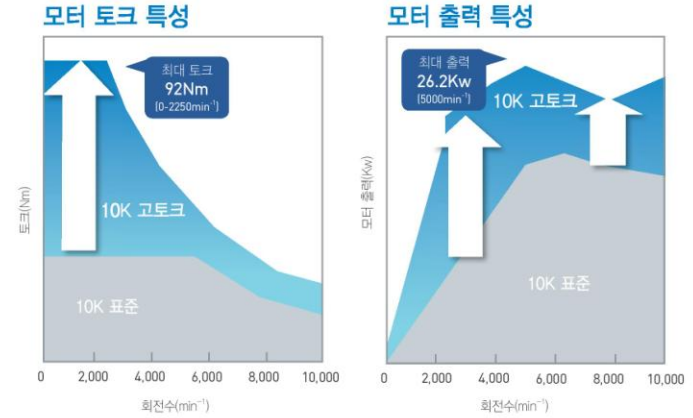
표면 가공 절삭량 : 1,700cm³/min

알루미늄 고속 가공

- 재질 : A2017
- 표면 가공 : φ125 페이스
- 홀 가공 : φ25 엔드 밀

축면 가공 : 폭 25 mm X
절입 깊이 9 mm F10000

“저역 토크와 중고역 토크의 양립”



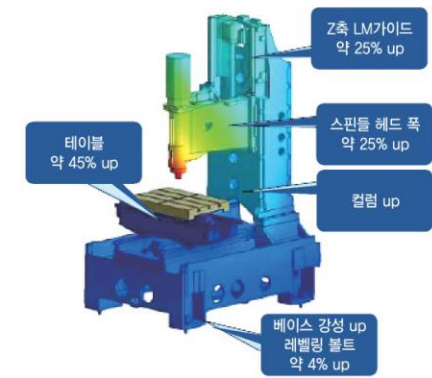
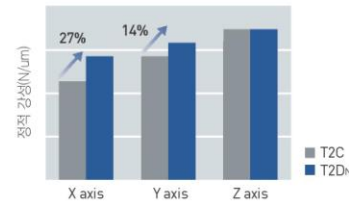
기계 강성 강화

높은 절삭 능력을 발휘하기 위해 베이스와 컬럼, 그리고 구조 배열의 모양을 CAE 분석을 통해 최적화했습니다. 다양한 내부 공간의 개선으로 스피indle 속도 뿐 아니라 안정된 절삭 성능을 향상시켰습니다.

기계 강성

베이스, 컬럼, 스피indle 헤드의 모양, 그리고 테이블이 변경되었습니다. — 낮은 속도에서 고속의 범위까지 안정적인 절삭을 위해 정적 및 동적 강성 확보

T2Dn과 T2C 정적 강성 비



가공 예시

Machining examples



Boring
원호정도 1.1 μ m (D34 mm(1.3inch))
소재 Aluminum

Endmilling
절삭량 150cm³/min
소재 Carbon steel(S45C)
D 16mm(0.6inch) Endmill used

MAG-30T2DN
MAGNIX

Machining examples

Facing
절삭량 1700cm³/min
소재 Aluminum
정절삭 0.17 μ mRa
D 125(4.9inch)
Facemill used
* High Torque 사양 적용

High-speed tapping
가공속도 377m/min
소재 Aluminum

Large hole drilling
직경 32mm(1.26inch)
Feed rate 0.25mm/rev
소재 Carbon steel (S45C)
* CTS 사양 관통드릴 사용
* High Torque 사양 적용

Deep drilling
D2 x 100mm
소재 Aluminum
D6 x 120mm
소재 Carbon steel (S45C)
D6 x 180mm
소재 Aluminum
* CTS 사양 적용

가공부품

Machined parts

+ Automotive and motorcycle parts



+ Information technology and General machinery parts

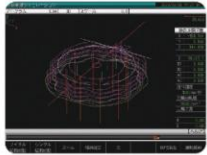


가공 성능

Machining	Material	ADC	Cast iron	Carbon steel
Drilling Tool diameter mm(inch) x feed mm(inch)/rev	10,000min ⁻¹	D32(1.26) x 0.2(0.008)	D28(1.1) x 0.15(0.006)	D25(0.98) x 0.1(0.004)
	16,000min ⁻¹	D24(0.94) x 0.2(0.008)	D22(0.87) x 0.15(0.006)	D18(0.71) x 0.1(0.004)
Tapping Tool diameter mm(inch) x Pitch mm(inch)	10,000min ⁻¹	D40(1.57) x 0.2(0.008) D30(1.18) x 0.7(0.003)	D34(1.34) x 0.15(0.006) D26(1.02) x 0.4(0.02)	D30(1.18) x 0.15(0.006) D26(1.02) x 0.25(0.01)
	16,000min ⁻¹	M27 x 3.0(1/8-UNC) M22 x 2.5(7/8-9UNC)	M24 x 3.0(7/8-9UNC) M18 x 2.5(5/8-11UNC)	M16 x 2.0(5/8-11UNC) M14 x 2.0(1/2-13UNC)
Facing Cutting amount cm ³ /min(inch ³ /min): Cutting width mm(inch) x Cutting depth mm(inch) x Feed rate mm/min(inch/min)	10,000min ⁻¹	960 : 100 x 3.2 x 3,000 (58.6 : 3.94 x 0.13 x 118.1)	137 : 40 x 6.0 x 573 (8.4 : 1.57 x 0.24 x 22.6)	100 : 40 x 5.2 x 484 (6.1 : 1.57 x 0.2 x 19.1)
	16,000min ⁻¹	660 : 100 x 2.2 x 3,000 (40.3 : 3.94 x 0.09 x 118.1)	73 : 40 x 3.2 x 573 (4.5 : 1.57 x 0.13 x 22.6)	48 : 40 x 2.5 x 484 (2.9 : 1.57 x 0.1 x 19.1)
	10,000min ⁻¹ high-torque	1,700 : 100 x 5.7 x 3,000 (102.4 : 3.94 x 0.22 x 118.1)	137 : 40 x 6.0 x 573 (8.4 : 1.57 x 0.24 x 22.6)	100 : 40 x 5.2 x 484 (6.1 : 1.57 x 0.2 x 19.1)

NC의 사용편리성

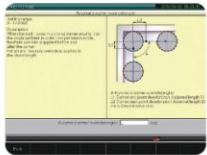
NC/기계요소 일체 설계와 더불어 아래에 설명된 대로 사용자 친화적인 다양한 기능과 작동하기 쉬운 B00 series NC 장치를 갖추고 있습니다.



12.1인치 터치 디스플레이 도형 드로잉, 프로그램 작성시의 메뉴 화면, 알람의 복구화면 등 사용자가 친밀감을 느낄 수 있는 화면 구성입니다.



TAP 반란 기능 TAPPING 중에 발생하는 정진 등으로 공작물에 결렸을 경우 이 기능으로 Tool을 반환할 수 있습니다.



HELP 기능 HELP 키를 누르면 setting값의 설명, 파라미터의 의미를 보여줍니다.



고 정밀 모드 A II 고 정밀 모드 A II 탑재로 치밀한 가공, 깨끗한 형상, Smoothing 기능 이외에 표면 품질을 더 좋게 할 수 있게 하였습니다. 세밀한 블록 처리 능력, 고속 가공을 정확하게 하기 위해 기능이 더욱 향상 되었습니다.



USB memory interface USB memory를 사용할 수 있어서 대용량의 데이터를 고속으로 전송할 수 있습니다. 또한 USB메모리에 서 데이터프론트도 가능합니다. ※ PC와의 직접 접속은 할 수 없습니다.



툴 길이 범위 설정 기능 공구 길이와 공구 지름은 각 툴 메뉴에 설정됩니다. 설정된 범위 외의 수치가 잘못 입력되면 에세지로 표시, 잘못된 입력으로 인한 문제를 방지합니다.



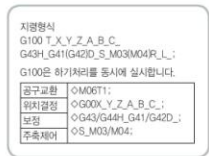
메뉴 프로그래밍 기능 G코드 목록에서 G코드를 선택할 때 선택 및 설명이 표시됩니다.



Memory expansion NC의 memory를 120Mbyte로 확장할 수 있습니다.(옵션)

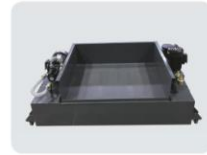


유지·보수 통지기능 유지·보수 시기의 설정 및 알람으로 통지할 수 있습니다.

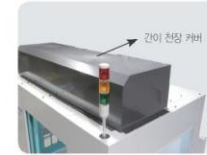


G100 코드 공구교환(ATC)과 동시에 가공부위의 위치결정, 주축 회전을 실시하여 비절삭구간이 감소합니다.

기본사양



쿨러 탱크 1500i의 쿨러 탱크를 갖추고 있습니다.(일반/CTS)



간이 천장 캐버 간이 천장 캐버를 준비하였습니다.



수동 칩프 발생기 케이블이 있는 수동 칩프 발생기를 사용함으로써 준비 작업을 쉽게 할 수 있습니다.



Two doors 작업 공간이나 워크의 반출입을 원활하게 하였습니다.



세정 건 가공 후 기계내부, 워크의 청소를 편리하게 합니다.



공구 세정 공구 교환시 스펀들 단면에서 쿨런트 사류를 실행하여 테이퍼 부부의 칩삭 칩(Chip)이 유입되는 것을 방지함으로써 ATC의 반복 정밀도를 향상시켰습니다.



칩사워(Chip Shower) 칩사워 배관을 기내 상부에 배치함으로써 유출 효과를 높여 스프라시 가드 측면이나 칩삭 찌꺼기가 모이기 쉬운 곳을 자유 지대로 처리할 수 있습니다.

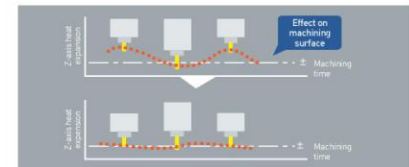


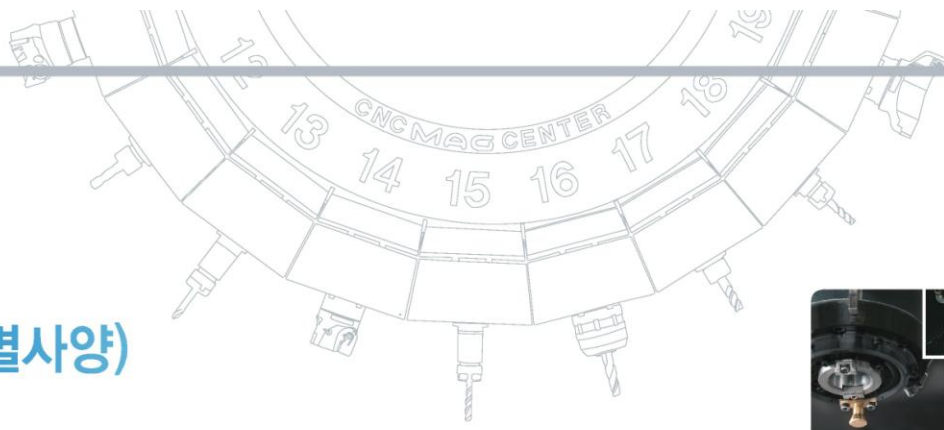
기내용(2종(燈)) 인버터 내장 및 삼파장을 채택하여 긴 수명으로 사용할 수 있습니다.

열변위 보정 시스템

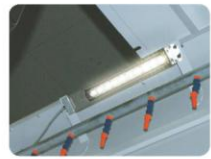
스핀들 및 X, Y, Z축의 움직임을 감지하고 열변위 현상을 예측하여 보정하는 장치로 별도의 센서는 필요 없으며 Cycle Time에도 영향을 주지 않습니다.

- 냉각수 온도와 주위 온도 등 외부 요인은 적용되지 않습니다.
- 정확도는 몇 가지 조건에 따라 영향을 받을 수 있습니다.





○ 옵션(특별사양)



LED type 작업등 LED 등을 사용하여 수면연장, 에너지를 절약하였습니다.



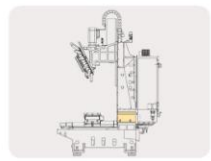
LED type 작업 지시등 LED 등을 사용, 등의 교체없이 유지보수를 용이하게 합니다.



자동 구리스 급유장치 3축의 급유 포트에 정기적으로 급유합니다.



자동 급유 장치 3축의 급유 포트에 정기적으로 급유합니다.



하이컬럼(150mm, 300mm) 사용자의 니즈에 대응하여 150mm, 300mm 하이컬럼을 제공합니다.



오일 미스트 콜리너(Oil Mist Cleaner) 유해 MST로부터 작업자와 기계 성능을 보호하는 환경개선장비(OMC-1000)



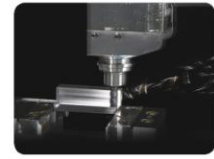
Auto Door(서보타입) 서보모터를 채용하여 빠르고 안전하게 Door On/Off를 제어합니다.



공구 파손 검출 장치(터치식) 터치 스위치식 공구 파손 검출 장치를 채택, 공구 길이 자동 계측에도 이용할 수 있습니다. ※ 채택 사양은 변경될 수 있습니다.



Spindle BT 이중점진 시스템 (BBT/옵션) 이중점진으로 가공 및 공구 회전 동안 진동을 줄여 강성이 향상되었습니다.



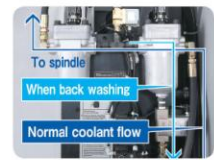
High Torque 모든 구간에서의 토크를 강화시켜 가공능력을 향상시켰습니다.



Coolant Through Spindle(CTS) BT 주축으로 CTS를 채택하였습니다.



Air assisted tool washing system 강력하게 콜린트액을 분사하여 스피indle 사이에 칩 유입을 방지합니다.



역세정 시스템(CTS) 역세정 시스템의 채택으로 필터의 막힘현상을 줄여서 필터의 교환주기를 늘리고 장시간의 연속운전을 가능하게 합니다.



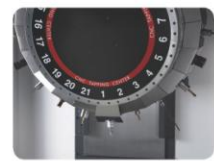
내장 PLC 가능 사핀되는 PLC와 같은 래더(Ladder) 프로그램에 따른 프로그래밍 방식, NC의 화면 상에서 래더 프로그램의 편집이나 실행의 모니터링이 가능합니다.



8축 코드 (1축용, 2축용) 부가축 1축, 2축의 추가에 따라 다면(多面)가공이 가능해졌습니다.



SPINDLE OVERRIDE 프로그램을 변경하지 않고 스피indle 스피드를 변경할 수 있습니다.



14Tools MAGAZINE/21Tools MAGAZINE 14Tools MAGAZINE/21Tools MAGAZINE을 마련하여 보다 폭넓은 공정에 대응하고 있습니다. (사핀은 21Tools MAGAZINE 사양)



주축 회전수 10,000/16,000min⁻¹ 주축 회전수 16,000min⁻¹ 사양은 치름이 작은 드릴가공, 엔드밀 가공에 적합합니다.

MAGNIX의 모든 제품은 탭핑센터의 명가 브라더와 언제나 함께 합니다.

Technology Series

TC-22B



뛰어난 성능의 BT30 스피들은 광범위한 가공 기능을 제공합니다.

TC-20B



소형 정밀 부품 가공에 최적화된 스페셜 머신.

TC-32Bn(QT/FT)



BT30 타입의 최고수준에 도달한 고품질 제품의 가공머신.

TC-31B



컴팩트한 디자인과 높은 생산성의 뉴타입 머신.

Performance Series



TC-S2DN-S

BT30의 소형 정밀 부품에 최적화된 머신.



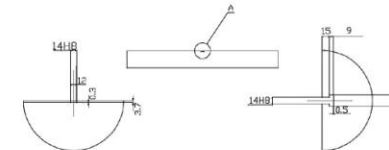
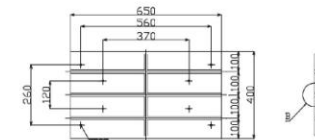
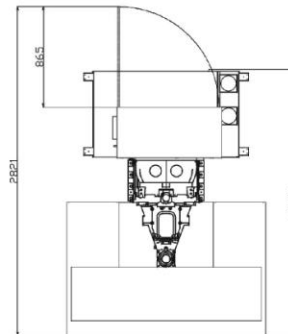
TC-R2B

2개의 테이블
Loading/Unloading time = 제로

CNC MAG CENTER. MAG-30T2DN

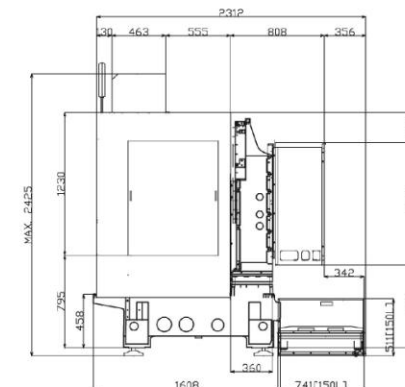
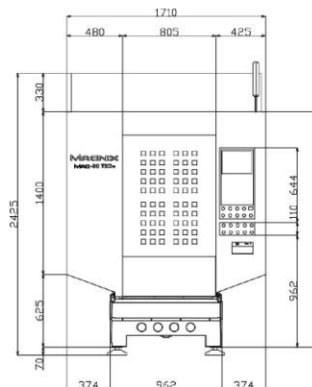


외부치수 | The outer dimensions



detail A

detail B



기계 본체 사양 | The machine body specifications

항목		MAG-30T2Dn		MAG-30T2Dn-0	
		10,000min 사양	16,000min 사양	10,000min 사양	16,000min 사양
이송량	X축	mm(inch)	550(21.7)	700(27.6)	
	Y축	mm(inch)	400(15.7)		
	Z축	mm(inch)	300(11.8)		
테이블	테이블 상면에서 주축 단면까지의거리	mm(inch)	200~500(7.9~19.7)		
	작업면의 크기	mm	650 X 400	800 X 400	
주축	최대적재중량(균일 하중)	kg(lbs)	250(551)		
	주축 회전속도	(min ⁻¹)	10,000 : 10~10,000 / 16,000 : 16~16,000 / High Torque 10,000 : 10~10,000		
	탭 가공시 주축 회전속도	(min ⁻¹)	MAX. 6,000		
	주축 테이블 구멍		7/24 Taper No.30		
이동속도	조기 이송 속도 XYZ축	m/min(inch/min)	50 X 50 X 50(1,969 X 1,969 X 1,969)		
	절삭 이동 속도	mm/min(inch/min)	1~10,000(0.04~394) (X,Y), 1~20,000(0.04~787) (Z)		
공구 교환장치	Tool Shark Hole		MAS-BT30		
	풀 스타터드 영식(Pull Stud)		MAS-P30T-2**		
	공구 수납 개수(개)	pcs	14 / 21	14 / 21	
	공구 최대길이	mm(inch)	250 (9.8)		
	테이블 케이지 라인까지 거리/최대공구경	mm(inch)	0~300(0~1.2)/D46 30~160(1.2~6.3)/D80 160~250(6.3~9.8)/D40		
모터	최대 공구 중량*	kg(lbs)	3.0 (6.6)/개중 중량 25 (55.1) / 14EA (총 중량 35 (77.2) / 21EA)		
	공구 선택방식	sec	Random		
소요 전력원	공구 교환시간	sec	T-T : 0.9 / C-C : 1.6		
	주축용모터 (10분/연속)*	KW	10.1 / 6.7	7.4 / 4.9	10.1 / 6.7
	이송 축용 모터	KW	1.0 (X,Y) / 1.5 (Z)		
	전원		AC3Ø, 50/60Hz±1Hz		
기계크기	전원 용량(내는 최대(KVA))	kVA	10,000min ⁻¹ : 9.5 / 16,000min ⁻¹ : 9.5 / High Torque 10,000min ⁻¹ : 10.4		
	상용 공기압	Mpa	0.4~0.6		
	소요유량	L/min	120 (at atmospheric pressure)		
정밀도*	기계높이	mm(inch)	2,425(95.5)		
	실시면적(제어장치 제외 개구시)	mm	1,710 x 2,821		
정밀도*	기계중량(제어 장치 스펙(제시 가이드 포함)	kg(lbs)	2,300(5,071)	2,400(5,291)	
	위치결정 정밀도	mm(inch)	0.005(0.0002) / 300(11.8)		
정밀도*	반복 위치결정 정밀도	mm(inch)	±0.003(±0.00012)		
	정면도어사양		2doors		
	표준부속품		CNC-B00		

● 공구의 최대 질량은 형상, 중심 등의 위치에 따라 다르므로 어디까지나 참고치로 생각하시기 바랍니다.
 ● 주축 전동기 출력은 회전수에 따라 다릅니다. ● 측정방법은 JIS규격 B6201-1987에 의거하고 있습니다.
 ● CTS용 풀스타터드는 보라색 사양입니다.

옵션 사양 | Option features

- 콜린트 장치
- 콜린트 탱크 150ℓ (침 샤워, CTS, 밸브, 펌프250W+400W+750W)
- Coolant Through Spindle(CTS)
- 공구세정
- 공구파손 검출장치(터치식)
- 세정 건(Gun)
- 역세정 시스템(CTS)
- 자동 급유장치
- 기내등(2등(燈))
- 표시등(3색등(燈))
- 자동도어
- 지정색
- 수동 펄스발생기
- B축 코드(1축용, 2축용)
- 자동 워크 계속 소프트웨어
- 스펀들 오버라이드
- High Column 스페이서(150mm, 300mm)
- 그립(Grip) 커버
- 긴이 천장 커버
- 측면커버
- 프로그램 기억용량 증가(약 120Mbyte)
- RS232C 9핀 - 25핀 제어반용
- 내장 PLC기능, 레더(Ladder) 편집기능
- 확장 I/O 모듈(EXIO 기판)
 - ① EXIO 기판 표준 조합
 - ② EXIO 기판 PNP조합
 - ③ 추가EXIO 기판 표준 조합
 - ④ 추가EXIO 기판 PNP조합
- 스위치 패널(10구멍)
- PLC Programming PC 소프트웨어
- Windows 2000, XP용

Windows는 미국 Microsoft Corporation의
 미국 및 다른 나라에서의 등록상표 또는 상표입니다.
 • 자세한 내용에 대해서는 문의하시기 바랍니다.

NC 장치 사양 | NC unit specifications

CNC 장치 사양	CNC B00	표시	12.1형 컬러 액정 디스플레이	
제어축수	5축(X, Y, Z, 부가축 2축)	프로그램용량	약 10Mbyte	
동시제어 축	5축(X, Y, Z, A, B)	외부통신기능	RS232C 1ch(9핀), 이더넷, USB 인터페이스	
최소설정단위	0.001mm, 0.0001inch, 0.001deg	동료프로그램개수	1024개	
최대 명령치	±9999.999mm 999.9999inch	프로그램방식	NC 언어방식, 대화방식(파라미터 교환)	
NC기능	• 오프루트/인크리멘탈 • 인치/메트릭 • 코너C/코너R • 좌표회전 • 삼각로 탭 • 좌표계 설정 • 드래이 런 • 프로그램 재개 • 백라시 보정 • 피치 오차 보정 • 조기 이송 오버라이드 • 절삭 이송 오버라이드 • 할림이력	• 상태이력 • 머신로크 • 컴퓨터 리모트 • 고정밀도 모드 II • 공구길이 측정 • 공구 수명관리/예비공구 • 이면 편집 • 프로그램 재적 화 • 서브 프로그램 • 확장 워크 좌표계(NC) • 헬리칼 나사 절삭기능 • 절삭/원주 보간 • 스웰링(NC)	• 미러 이미지(NC) • 매뉴프로그래밍(NC) • 프로그램 보정입력(NC) • 공구 길이 보정(NC) • 공구 지름 보정(NC) • 조각 프로그램(대화) • 스케줄 프로그램(대화) • 공구 자동 선택(대화) • 서브 프로그램 • 절삭 조건 자동결정(대화) • 공구길이 보정량 자동결정(대화) • 공구지름 보정량 자동결정(대화) • 미지수 입력 자동계산(대화) • 가공 순 제어(대화)	• 매크로기능(NC) • 오토 파워오프 • 대기모드 • 침 샤워 오프 릴레이 • 콜린트 자동오프 • 기내등 자동오프 • 로컬 좌표계기능(NC) • 한 방향 위치결정 기능(NC) • 테이블 자동 보정 시스템(X, Y, Z축) • 열 변위 자동 보정 시스템(X, Y, Z축)

* (대체는 대화형 프로그램만, INO는 NC언어용 프로그램만)



DONG YANG MAGNIX NETWORK

서울특별시

남부 영업소 서울시 금천구 시흥3동 984번지 17동 312호

경기도

서부 영업소 경기도 시흥시 대야동 480-18 상호APT 102동 상가
 동부 영업소 경기도 시흥시 신천동 755-25
 중부 영업소 경기도 시흥시 방산동 479번지

인천광역시

본사 및 공장 인천광역시 계양구 효성동 206-10

대구광역시

대구 영업소 대구시 북구 산격2동 1797

부산광역시

서부산 영업소 부산시 동래구 명륜동 700-149 2층
 동부산 영업소 부산시 동래구 은천동 777-41
 경남 영업소 부산시 강서구 대저2동 1870-60

MAGNIX
 DONG YANG MAGNIX CO.,LTD.