

MAKE A STEP FORWARD

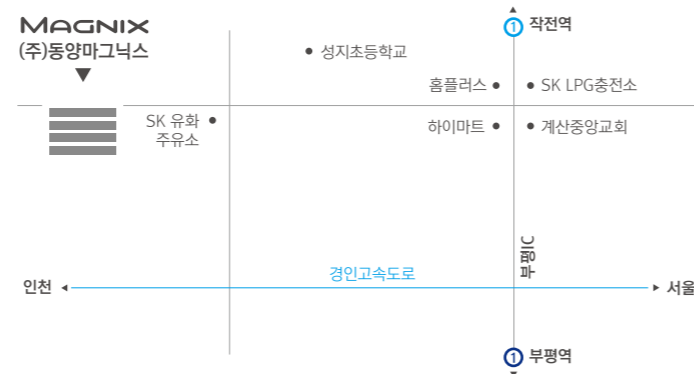
New Model
MAG-30T2X1

MAGNIX
(주)동양마그닉스



www.magnix.co.kr

본사 및 공장 : 인천시 계양구 아나지로 236 (효성동 206-10번지)
TEL 032)547-0792 FAX 032)548-8451



* 이 카탈로그에 게재된 상품 및 내용에 대한 자세한 사항은 위의 (주)동양마그닉스로 문의하시기 바랍니다.

* 이 카탈로그의 내용 및 디자인은 (주)동양마그닉스의 소유이며, (주)동양마그닉스의 사전 서면동의없이 일부 혹은 전부 복사·배포·사용 될 수 없습니다.

* Make a Step Forward



한 발 앞선 자의 자부심

한 발 앞서 간다는 것은,
항상 내일을 보며 달리는 것입니다.

고객이 요구하기 전에 우리가 먼저 제안하고
모두가 개발에 의존할 때, 우리는 혁신하고
오늘의 노력이 내일의 세상을 바꿀 수 있다는 긍정의 생각.
이것은 오늘의 동양마그닉스를 있게 한 원동력입니다.

앞선 생각, 앞선 혁신, 앞선 노력으로 많은 사람들에게 행복과 감동을
한 발 앞서 먼저 전해줄 수 있도록 동양마그닉스가 최선을 다하겠습니다.

* Technology History is Made by Magnix



기술의 역사는 동양마그닉스에 의해 만들어졌습니다.

누군가가 만들어 놓은 길은 가지 않았습니다.
시대의 흐름을 먼저 읽고, 고객의 Needs를 파악하여
앞선 기술과 혁신적인 비결(Know-How)로
무한 경쟁의 산업 기술계에서 40여 년의 역사를 지키며 시대를 앞장서 왔습니다.
동양마그닉스는 지금까지 그래왔던 것처럼
앞으로도 멈추지 않고 한 계단, 한 계단씩 성장해 나갈 것입니다.



We will Make the best solution for you

당신을 위한 최고의 솔루션을 제공할 것입니다.


어떻게 하면 최고의 솔루션을 제공할 수 있을까라는 고민 끝에
고객이 요구하기 전에 고객에게 필요한 모든 조건과 환경을 뛰어넘는
최고의 솔루션을 먼저 제공하기로 하였습니다.

끊임없는 연구와 동양마그닉스의 노하우로 고객만족, 그 이상의 감동을 선사하겠습니다.
이제 여러분도, 동양마그닉스의 실현가능성(Realizable Possibility)에 동참하세요

CEO MESSAGE

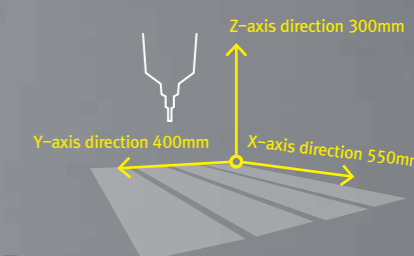
안녕하십니까?

저희 (주)동양마그닉스는 1977년 설립이후 생산성혁신의 공작기계 제작에 주력한 결과 정밀 공작기계 생산 분야에서 남다른 Know-How를 쌓아 왔으며, 특히 고품질, 고정밀도 제품생산을 위해 고성능 Tapping Center를 개발-제작하여 국내 산업 현장의 생산성 향상에 부흥하고 있습니다. 또한, 미래 지향적인 인재 개발과 스마트한 조직문화 구축은 물론, 끊임없는 기술 개발과 고객 감동을 통해 정밀부품가공 솔루션분야의 최고 기업으로 거듭나려 하고 있습니다. 이를 위해 각 지역 담당영업소 증설 구축, 고객의 Needs를 보다 빠르고 정확히 파악하고 충족시킴으로써 제품생산에 혁신을 다하고 있습니다. 2014년 10월부터는 한층 Up Grade된 지금까지의 공작기계 개념을 초월한 고성능 Tapping Center "MAG-30T2X1"을 개발 출시함으로써 언제나 고객과 함께하는 동양마그닉스가 되고자 합니다. 감사합니다.

(주)동양마그닉스 대표이사 

It's not just machine
It's a Technology Revolution.

NEW MODEL **MAG-30T2X1**



기계기본사양

주축회전속도(min ⁻¹)	10,000 10,000하이토크(옵션) 16,000(옵션) 27,000(옵션)
각 축 스트로크	X550 Y400 Z300 X700 Y400 Z300 (옵션)
공구수(개)	14 / 21
급이송속도(m/min)	X/Y/Z 50/50/56
설치소요면적	1,660×2,817 2,050×2,817 (옵션)
BT이면구속사양(BIG-PLUS)	옵션
쿨러트 관통 스피들(CTS)	옵션

기계 XYZ축 스트로크

	MAG-30T2X1	MAG-30T2X1-0
X stroke mm	550	700
Y stroke mm	400	400
Z stroke mm	300[200~500]	300[200~500]
Table surface height(mm)	825	825
Table size mm	650x400	800x400
Table loading capacity [Max.]kg	250[300]	250[300]



Make a High Productivity

더 높은 생산성의 향상

위치결정시간 단축

25%

탭가공시간 단축

10%

생산성 증가

60%

더 높은 생산성의 추구

높은 가속·높은 응답성을 추구하고 압도적인 고생산성을 실현했습니다. 특히 생산성 향상에 효과적인 Z축 가속도를 크게 향상시켰습니다.

낭비를 줄일 최적화 제어

자체 개발한 NC 장치에 의해 낭비 시간을 철저히 배제하는 동시에 기계의 성능을 극대화하고 높은 생산성을 발휘합니다.

* 높은 가속 추구

Z축가속도

1.1G
기존모델



2.2G
MAG-30T2X1

질량에 따른 최적가속도(X/Y축)

1.4G / 1.1G
250kg일 때

2.0G / 1.3G
150kg일 때

※ 가속도, 적재질량은 파라미터로 설정해야 합니다.

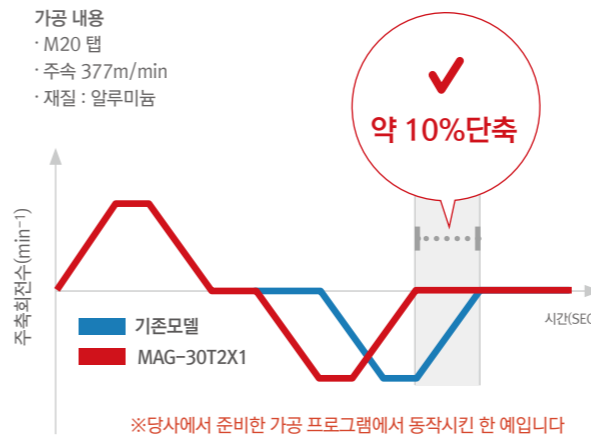
Z축 위치 결정



* 높은 서보 응답성

서보 모터의 응답성을 높이고 지연을 거의 '제로'

탭 가공의 사이클 타임 비교



* 논스톱 ATC

CHIP - CHIP

1.6S
기존모델



1.4S
MAG-30T2X1

TOOL - TOOL

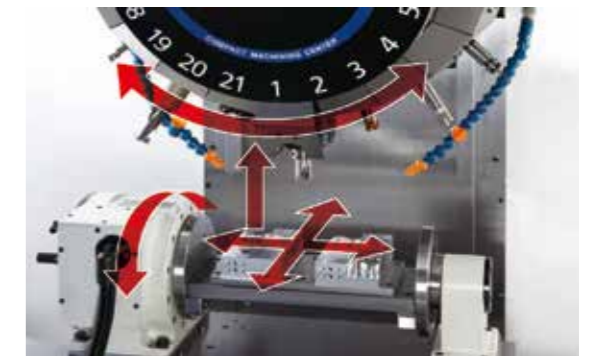
0.9S
기존모델



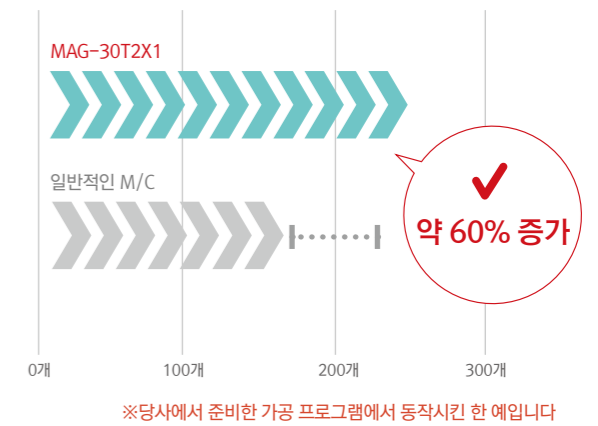
0.8S
MAG-30T2X1

* 동시동작제어

공구교환, XY축·부가축의 위치결정을 동시에



* 생산성의 비교



* Make a high Machining Capability

더 높은 가공능력의 실현



Z축 강성 증가

15%

고속·고성능 가공에서 중절삭 가공까지

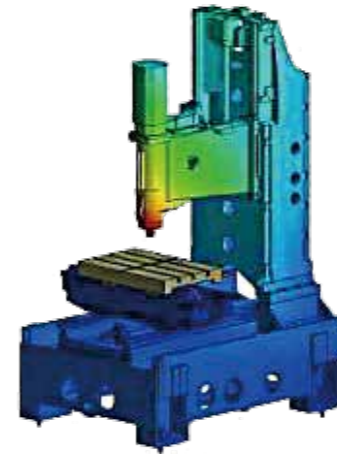
오랜 세월을 걸친 기계 강성을 높이는 기술과 고출력 주축 모터의 채용으로 고속·고성능 가공에서 중절삭 가공까지 폭넓은 절삭력을 발휘합니다.

기전 일체 개발에 의한 고정밀도 가공의 추구

기계 강성의 향상, 새로운 NC제어 장치를 탑재. 새로운 기능에 의한 고정밀도 가공을 실현. 진원 가공이나 3차원 가공에 위력을 발휘합니다.

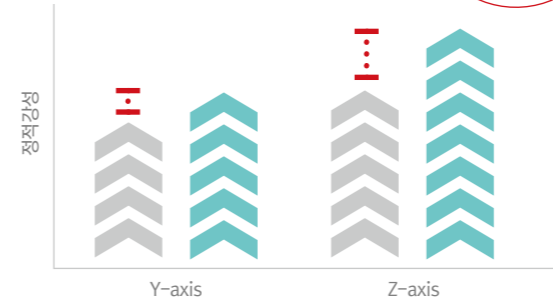
* 고강성 구조

CAE 해석 기술 데이터의 축적을 바탕으로 더욱 기계 강성을 올려 효과적인 기계 구조를 채용.



■ 기존모델
■ MAG-30T2X1

약 15% UP



* 고출력 주축 모터

고효율 가공을 실현하는 중고역 특성



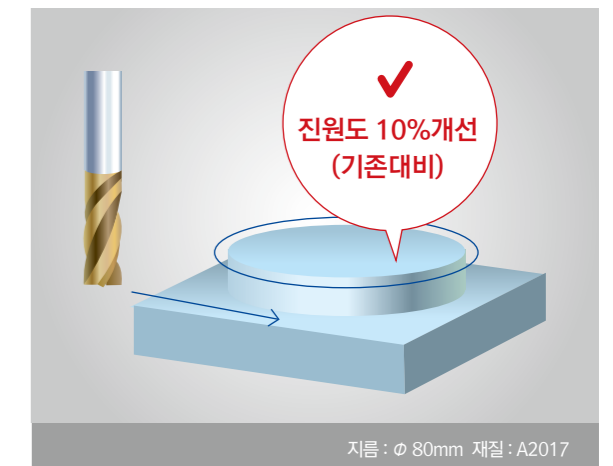
중절삭에 적합한 저역 특성

표준사양	고토크사양(옵션)
최대 토크(순간) 40Nm	최대 토크(순간) 92Nm
최대출력 18.9kW	최대출력 26.2kW

* 고정밀도의 추구

엔코더 분해능의 대폭 상승과 각종 보정 기능 추가

진원가공



※ 본 정도는 가공 조건·기계 설치 조건 등에 의해 얻을 수 없는 경우도 있습니다.

* 고속 3차원 가공

최고 회전수	
고속 주축 사양(옵션) :	27,000min ⁻¹
Look-ahead function	
고정밀 모드 B I (표준) :	선독30블록
고정밀 모드 B II (옵션) :	선독200블록



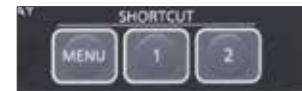
* Make more Usable

더 편리해진 인터페이스

신개발 "CNC-C00 제어장치" 탑재

○ 조작성

USB인터페이스, 메뉴 프로그래밍, 탭 반환 기능 이외에 보고 싶은 화면으로 빠르게 전환되는 "숏 컷" 및 프로그램 관리를 용이하게 하는 하위 폴더 기능 등을 탑재.



○ 네트워크 기능

대용량의 프로그램 데이터도 이더넷을 통해 고속으로 전송할 수 있습니다. 또한, 기계의 생산 모니터 화면을 컴퓨터에 표시하는 간이 생산 모니터 기능도 탑재하고 있습니다.

○ 가공 지원 기능

토크 파형 표시 및 고정밀모드, 열변위 자동보정 등의 가공지원 기능 탑재

○ 유지 보수

모터 절연 저항 측정, 키 조작 이력, 보수 통지 기능 등을 탑재

○ 시스템 대응력

PLC를 표준 탑재. 입출력 점수: 최대 각 1024점(옵션)까지 확장 가능.

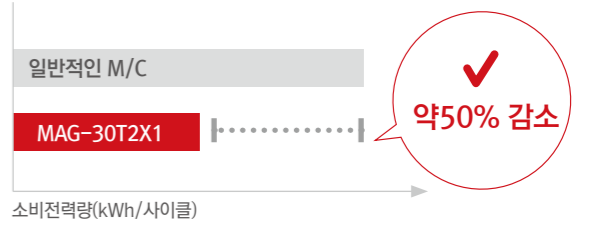


* Make more ECO-Friendly

내일의 환경을 생각합니다

친환경 기계 신뢰성

1사이클 소비 전력



※당사에서 준비한 가공 프로그램에서 동작시킨 한 예입니다.



LED타임 기내등(옵션)



LED타임 작업 지시등(옵션)

쿨란트 자동 오프/대기 모드/기내등 자동 오프/오토 파워 오프

"생산성을 높인다 = 불량이 적고, 고장을 방지"를 실현하는 신뢰 기능



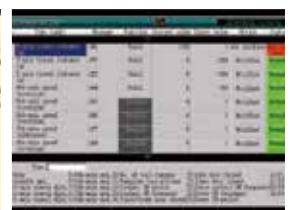
에어어시스트식 틀세정(옵션)



탭 커버



모터 절연 저항 측정 기능



보수 통지 기능



50%

* 가공 능력

Drilling Tool diameter mm(inch) × Feed mm(inch)/rev	10,000min ⁻¹ 10,000min ⁻¹ high-torque 16,000min ⁻¹ 27,000min ⁻¹	ADC	FC200	S45C
		D32(1.26)×0.2(0.008)	D28(1.1)×0.15(0.006)	D25(0.98)×0.1(0.004)
Tapping Tool diameter mm(inch) × (inch)/rev	10,000min ⁻¹ 10,000min ⁻¹ high-torque 16,000min ⁻¹ 27,000min ⁻¹	ADC	FC200	S45C
		M27×3.0(1-8UNC)	M24×3.0(7/8-9UNC)	M16×2.0(5/8-11UNC)
Facing Cutting amount cm ³ /min(inch ³ /min): Cutting width mm(inch) × Cutting depth mm(inch) × Feed rate mm/min(inch/min)	10,000min ⁻¹ 10,000min ⁻¹ high-torque 16,000min ⁻¹ 27,000min ⁻¹	ADC	FC200	S45C
		960 : 100×3.2×3,000 (58.6 : 3.94×0.13×118.1)	137 : 40×6.0×573 (8.4 : 1.57×0.24×22.6)	100 : 40×5.2×484 (6.1 : 1.57×0.2×19.1)

* 가공 부품

자동차 & 오토바이

- CVT intermediate housing
- Clutch case
- Cylinder head cover
- Cylinder block
- EPS housing
- Throttle body
- Alternator
- Starter housing
- Crankcase
- Cylinder head
- Brake master cylinder

IT 및 일반기계

- Mobile phone
- Personal computer case
- Watch parts
- Medical implants
- Repeater

- 당사 제품을 안전하게 사용하기 위해서, 사용전에 반드시 취급 설명서 및 안전 메뉴얼을 읽어 주세요. 유성 절삭유를 사용, 발화의 가능성이 있는 물질(마그네슘, 수지 등)을 가공하는 경우 등에는 화재에 대해 충분한 안전 대책을 실시해 주세요. 불확실한 점이 있으시면 판매원에게 상담해 주십시오.
- 본 제품이 수출될 경우 산업통상자원부 전라북도관리원의 "전라북도물자에 해당"이라는 견해를 얻고 있습니다. 수출되는 경우에는 산업통상자원부의 필요한 수출 허가등을 취득 후 수출되도록 부탁드립니다.
- 본 제품은 KCs(자율안전확인신고) 인증을 받은 제품입니다.
- 관리 공간으로 기계간의 간격은 700mm를 확보 부탁드립니다.

* 기본 사양



쿨라트 탱크
190ℓ의 쿨라트 탱크를 갖추고 있습니다.(일반/CTS)



수동 펄스 발생기(MPG)
케이블이 있는 수동 펄스 발생기를 사용함으로써 준비 작업을 쉽게 할 수 있습니다.



세정 건
가공 후 기계내부, 워크의 청소를 편리하게 합니다.



칩샤워(Chip Shower)
칩샤워 배관을 기내 상부에 배치함으로써 유출 효과를 높여 스프라시 가드 측면이나 절삭 찌꺼기가 모이기 쉬운 곳을 자유 자재로 처리할 수 있습니다.



간이 천장 커버
간이 천장 커버를 준비하였습니다.



Two doors(Auto doors)
작업 공간이나 워크의 반출입을 원활하게 하였습니다.



공구 세정
공구 교환시에 스피들 단면에서 쿨라트 샤워를 실행하여 테이퍼 부로 절삭 칩(Chip)이 유입되는 것을 방지함으로써 ATC의 반복 정밀도를 향상시켰습니다.



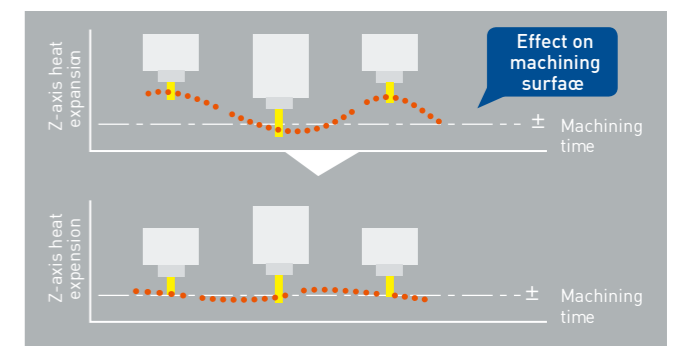
기내등
인버터 내장 및 삼파장을 채택하여 긴 수명으로 사용할 수 있습니다.

※ 일부 제품 사양은 변경되어 질 수 있습니다.

* 열변위 보정시스템

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.



* 특별 사양

Special Specifications



자동 급유 장치

3축의 급유 포인트에 정기적으로 급유합니다.



오일 미스트 클리너

유해 MIST로부터 작업자와 기계 성능을 보호하는 환경개선장비입니다. (OMC-1000)



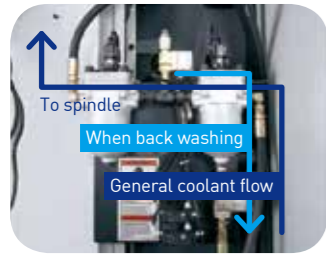
주축 관통 스피들(CTS)

BT스핀들에서 CTS를 채용했습니다. ※27000min⁻¹ 사양은 CTS를 선택할 수 없음



LED타입 기내등

LED타입을 채용하고 긴 수명과 에너지 절약을 도모하고 있습니다.



역세정 시스템용(CTS 용)

역세정 시스템은 필터의 막힘을 자동으로 세정하여 필터의 수명 연장이 가능합니다.



LED타입 작업 지시등

LED타입을 채용. 등의 교체없이 유지 보수를 용이하게 합니다.



틀 세정시스템 (에어어시스트식)

높은 토출압·토출량에 의해 홀더에 붙은 칩을 강력하게 떨어뜨립니다. 필터 막힘 경고 기능을 탑재했습니다.



측면 덮개(채광형)

외부의 빛을 취하고 기내가 밝아지고, 내부를 보기 쉽습니다.



21Tools MAGAZINE

21Tools MAGAZINE을 마련하여 보다 폭넓은 공정에 대응하고 있습니다.



자동 문(전동식)

전동식을 채용. 부드러운 동작을 실현하고 있습니다.



하이토크

모든 구간에서의 토크를 강화시켜 가 공능력을 향상시켰습니다.



자동 그리스 급유 장치

3축의 급유 포인트 모두에 정기적으로 그리스를 급유합니다. ※ 표준 사양은 수동 그리스 급유됩니다.



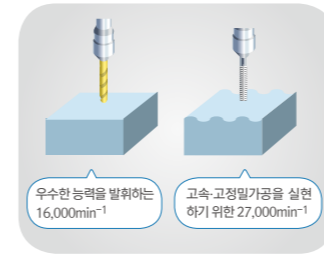
고정밀 모드 BII(선독 200블록)

200블록의 선독으로 고속·고정밀의 3차원 가공을 실현합니다. 가공 품질을 향상시키는 "매끄러운 경로 보정 기능"도 탑재하고 있습니다.



공구 절손 검출 장치(터치)

터치 스위치식 공구 절손 검출 장치를 채용했습니다.



주축회전수 16,000/27,000min⁻¹

주축 회전수(16,000/27,000min⁻¹) 사양은 지름이 작은 드릴가공, 엔드밀 가공, 3D 형상가공에 적합합니다



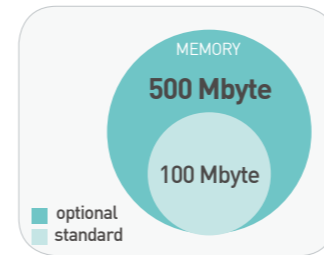
주축 오버라이드

프로그램을 변경하지 않고 스피들 속도 변경을 할 수 있습니다.



B축 코드(1축용, 2축용)

부가 축 1축, 2축의 추가에 의해 다면 가공이 가능하게 됩니다.



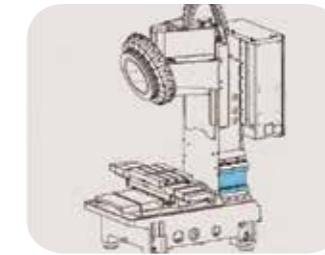
메모리 용량 확장

메모리 용량을 500Mbyte까지 늘릴 수 있습니다.



Spindle BT 이면구속 시스템 (BBT/옵션)

이면구속으로 가공 및 공구 회전시 진동을 줄여 강성이 향상되었습니다.



하이 칼럼(150mm, 300mm)

고객의 용도에 따라 150mm, 300mm의 하이 칼럼을 준비했습니다.

- 냉각제 장치
 - ① 190L (칩 사워 펌프 250W+400W)
 - ② 190L (칩 사워 CTS 펌프 250W+400W+1500W)
- 쿨란트 스루 스피들(CTS)
- 틀 세정(에어 어시스트식)
- 공구 절손 검출 장치(터치)
- 세정 시스템(CTS용)
- 자동 간헐 급유 장치 • 자동 그리스 급유장치
- LED타입 기내등 • LED타입 작업 지시등
- 자동 문(전동식) • 지정 색
- B축 코드(1축용, 2축용) • 주축 오버라이드
- 하이 칼럼(150mm, 300mm)
- 측면 덮개(채광형)
- 확장 I/O보드(EXIO기판)

- ① EXIO기판 ASSY ② 추가 EXIO기판 ASSY
- 메모리 용량 확장(약 500Mbyte)
- 고정밀 모드 BII (선독 200블록, 매끄러운 경로 보정)
- 서브 마이크론 지령 ※
- 인터럽트 매크로
- PLC프로그래밍 소프트웨어

Windows XP, Vista, 7용 특별 사양 Windows는 미국 Microsoft Corporation의 미국 및 그 외의 나라에 있어서의 등록 상표 또는 상표입니다.
자세한 사항은 문의 주세요.

※서브 마이크론 지령 선택 시는 대화 프로그램으로의 전환이 불가능합니다.
※일부 제품 사양은 변경되어 질 수 있습니다.

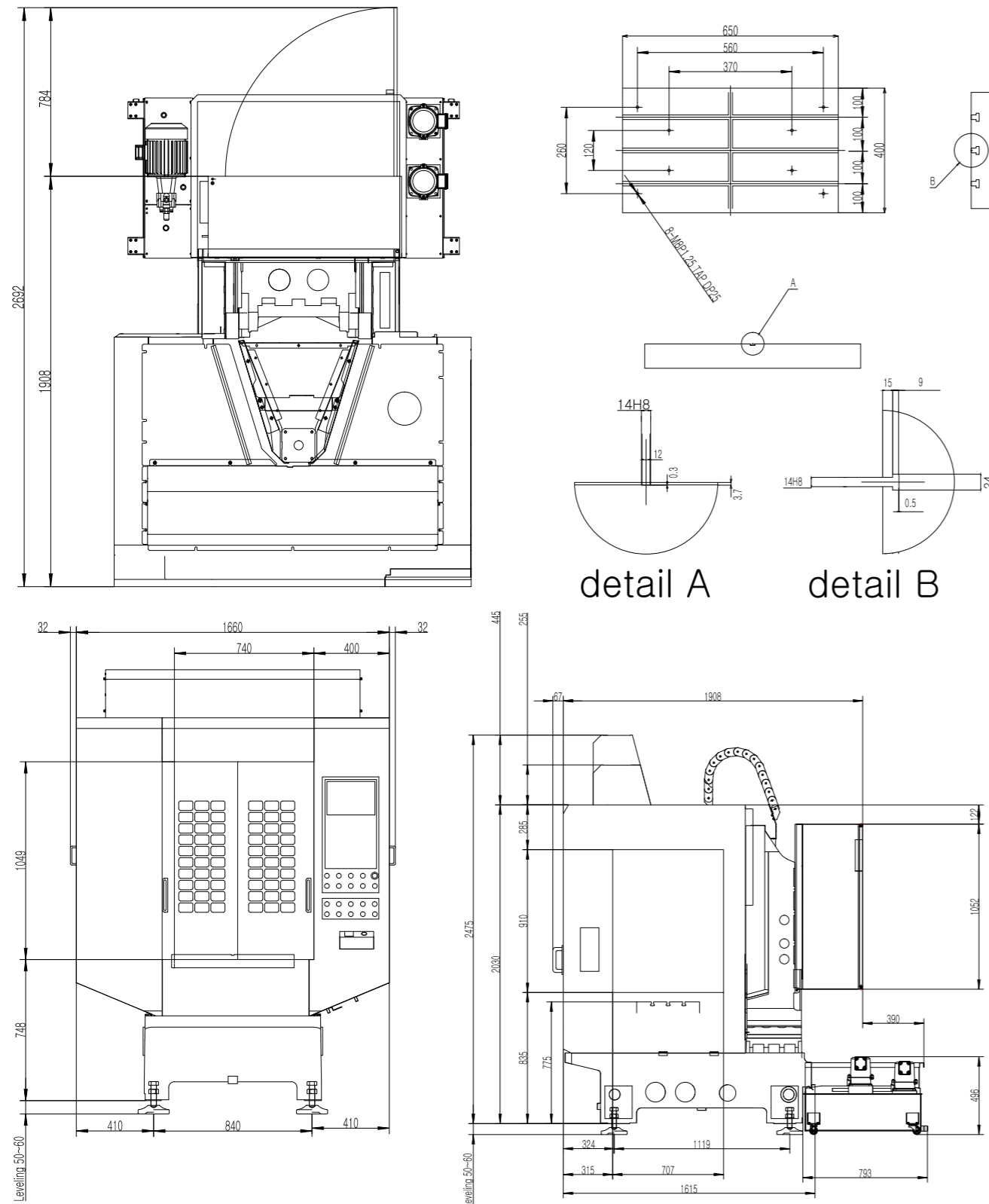
* 외형치수도

External Dimensions

* 기계 사양 · NC장치 사양 *

Machine Specifications and NC Unit Specifications

* MAG-30T2X1



* 기계본체사양

항목	MAG-30T2X1	MAG-30T2X1-0	
CNC장치모델			
CNC-C00			
이송량	X축 (mm)	550	700
	Y축 (mm)	400	
	Z축 (mm)	300	
테이블 상면에서 주축 단면까지의 거리 (mm)			200~500
테이블	작업면의 크기 (mm)	650x400	800x400
	최대적재중량(균일하중) (kg)	250(300) ※5	
주축	주축 회전속도 (min ⁻¹)	10,000min ⁻¹ 사양: 10~10,000 16,000min ⁻¹ 사양(옵션): 16~16,000 10,000min ⁻¹ 하이토크 사양(옵션): 10~10,000 27,000min ⁻¹ 사양(옵션): 27~27,000	
	탭 가공시 주축 회전속도 (min ⁻¹)	MAX.6000(27,000min ⁻¹ 사양: MAX.8,000)	
	주축 테이퍼 구멍	7/24 Taper NO.30	
	BT 이면구축 주축 (BIG-PLUS)	옵션	
	쿨러트 관통 스피들 (CTS)	옵션(27,000min ⁻¹ 사양은 CTS를 선택할 수 없습니다.)	
이송속도	조기 이송 속도 XxYxZ축 (m/min)	50x50x56	
	절삭 이송 속도 (mm/min)	X,Y,Z축: 1~30,000 ※6	
공구교환장치	Tool Shank Hole	MAS-BT30	
	Pull Stud 형식※4	MAS-P30T-2	
	공구 수납 개수 (개)	14/21	
	공구 최대 길이 (mm)	250	
	공구 최대 경 (mm)	110	
	공구 최대 중량 ※1 (kg)	3.0 / 개 (총 중량 25 / 14T, 총 중량 35 / 21T)	
공구교환시간	공구 선택 방식	RANDOM	
	Tool To Tool (sec)	0.8	
	Chip to Chip (sec)	1.4	
모터	Cut to Cut (sec)	1.2	
	주축용 모터 (10분/연속) ※2 (kW)	10,000min ⁻¹ 사양: 10.1/6.7 16,000min ⁻¹ 사양(옵션): 7.4/4.9 10,000min ⁻¹ 하이토크 사양(옵션): 12.8/8.8 27,000min ⁻¹ 사양(옵션): 8.9/6.3	
소요동력원	이송축용 모터 (kW)	1.0(X,Y), 2.0(Z)	
	전원	AC200V ± 10%, 50/60Hz ± 1Hz	
	전원용량(연속) (KVA)	10,000min ⁻¹ 사양: 9.5 16,000min ⁻¹ 사양(옵션): 9.5 10,000min ⁻¹ 하이토크 사양(옵션): 10.4 27,000min ⁻¹ 사양(옵션): 9.5	
	상용 공기압 (Mpa)	0.4~0.6(권장 0.5MPa) ※7	
	소요유량 (L/min)	45 (27,000 min ⁻¹ 사양: 115)	
기계크기	기계높이 (mm)	2,355	
	설치면적 (mm)	1,660 x 2,817	2,050 x 2,817
	기계중량 (kg)	2,300	2,400
정밀도 ※3	위치결정 정밀도 mm(inch)	0.005(0.0002) / 300(11.8)	
	반복 위치결정 정밀도 mm(inch)	± 0.003(± 0.00012)	
전면도어 사양	2door		

NC사양

- 절대 / 증분
- 인치 / 메트릭
- 코너 C / 코너 R
- 좌표 회전
- 싱크로 펄스
- 좌표계 설정
- 드라이버
- Program 재개
- 백래쉬 보정
- 피치 오차 보정
- 급속 이송 오버라이드
- 절삭 이송 오버라이드
- 알람 이력 (1,000 개)
- 상태 기록
- 컴퓨터 잠금
- 컴퓨터 원격
- 내장 PLC
- 모터 절연 저항 측정
- 키 조작 이력
- 고정밀 모드 A III
- 공구 길이 측정
- 공구 수명 관리 / 예비 공구
- 백그라운드 편집
- 프로그램 겹쳐 그리기
- 서브 프로그램
- 헬리컬 / 원추 보간
- 공구 세팅 필드 막힐 방지
- 자동 전원 차단 (절전 기능)
- 대기 모드 (절전 기능)
- 칩 사워프 지연
- 절삭유 자동 꺼짐 (절전 기능)
- 기내 조명 자동 꺼짐 (절전 기능)
- 열변위 자동 보정 시스템 II (X, Y 및 Z 축)
- Tap 반환 기능
- 자동 공작물 측정 ※1
- 파형 표시
- 작업 수준
- 외부 입출력 키
- 고정밀 모드 B I (선속 30블록)

(NC)

- 확장 공작물 좌표계
- 스케일링
- 미러 이미지
- 메뉴 프로그래밍
- 프로그래밍 데이터 입력
- 공구 길이 보정
- 공구 경 보정
- 매크로 기능
- 로컬 좌표계 기능
- 한 방향 위치 결정 기능
- 테이프 운전 기능 (대화)

(Conversation)

- 동작 프로그램
- 스케줄 프로그램
- 공구 자동 선택
- 절삭 자동 결정
- 공구 길이 보정량 자동 결정
- 공구 수명 관리 / 예비 공구
- 미지수 입력 자동 계산
- 가공 순서 제어

NC기능 특별사양

- 메모리 용량 확장 (약 500Mbyte)
- 고정밀 모드 B II (선속 200 블록, 매끄러운 경로 보정)
- 스핀들 오버라이드 (NC)
- 서브 마이크론 지령 ※2
- 인터럽트형 매크로

※1 측정 장비는 고객이 준비하십시오.
 ※2 서브 마이크론 지령 선택시 대화 프로그래머의 전환이 불가합니다.
 ※(NC) 은 NC언어 형 프로그램만 (대화)은 대화 프로그램만.

* NC장치사양

CNC장치모델	CNC-C00	
제어축수	5축(X,Y,Z,A,B)	
동시 제어 축	위치 결정	5축(X,Y,Z,A,B)
	보간 기능	직선: 4축(X,Y,Z 부가 축 1축) 원호: 2축 헬리컬/원추보간: 3축(X,Y,Z)
최소 설정 단위	0.001mm, 0.0001inch 0.001deg	

최대 지령 값	± 9999.999mm, ± 999.9999inch
디스플레이	12.1 인치 컬러 LCD 디스플레이
메모리 용량	약100MB (프로그램과 데이터 뱅크의 합계)
외부 통신 기능	USB 인터페이스, 이더넷, RS232C
등록 프로그램 개수	4,000 개 (프로그램과 데이터 뱅크의 합계)
프로그램 방식	NC 언어 방식, 대화 방식 (파라미터 전환)
	대화 프로그램 → NC 언어 프로그램으로 변환 가능

※ 프로그램 용량 2MB 이상의 확장 메모리 운전됩니다.
 ※ 이더넷은 미국 XEROX 사의 등록 상표입니다.

MAGNIX 의 모든 제품은
 텀핑센터의 명가 브라더와 언제나 함께 합니다.

* Magnix Network

TABLE TRAVERSE



TC-22B
 뛰어난 성능의 BT30 스피들은
 광범위한 가공 기능을 제공.



TC-20B
 소형 정밀 부품 가공에
 최적화된 스페셜 머신.

COLUMN TRAVERSE



R450X1
 Pallet Changer 탑재
 "낭비시간 = 0"의 추구로
 높은 생산성 실현.



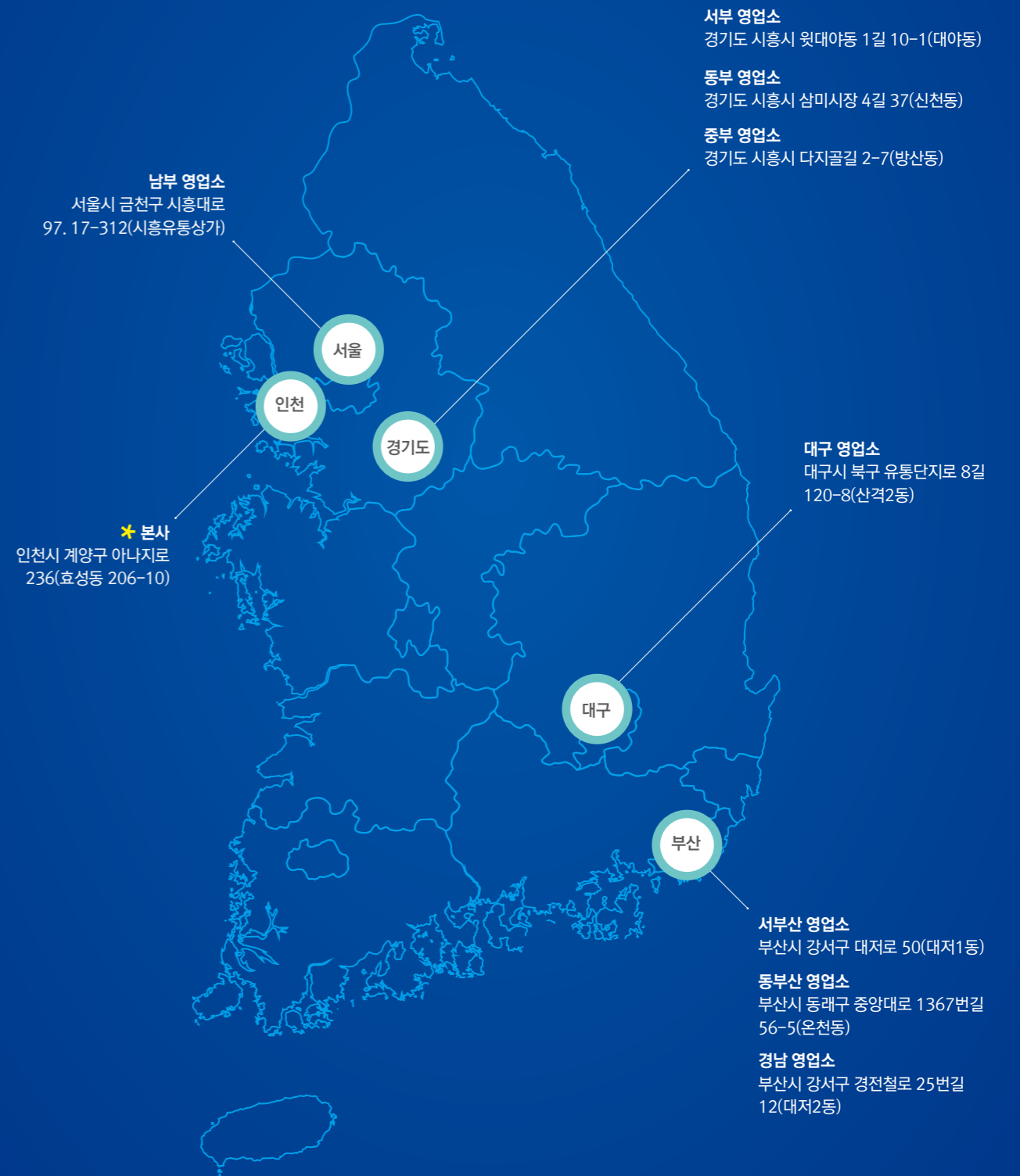
M140X1
 선삭기능을 탑재한 머신
 선반과 머시닝의 1인 2역을
 수행하는 멀티테스킹 머신.



TC-32BN(QT/FT)
 BT30 타입의 최고수준에 도달한
 고품질 제품의 가공머신.



TC-31B
 콤팩트한 디자인과 높은
 생산성의 뉴타입 머신.



MAGNIX