



*Optimal Solutions for the Future*

# Lynx 2100 series



---

**6/8인치급 글로벌  
컴팩트 터닝센터**

---

**Lynx 2100 series**

Lynx 2100/M  
Lynx 2100L/LM/LMS

---

ver. KO 160502 SU

기본 정보

기본 구조  
절삭 성능

기계 정보

표준 / 옵션 현황  
어플리케이션  
다이아그램  
본체 / CNC 시방

고객 서비스



# Lynx 2100 series

Lynx 시리즈는 전세계적으로 25000대 이상의 판매를 자랑하는 Lynx 시리즈의 차세대 모델로 뛰어난 가공 성능과 높은 신뢰성을 재현하면서, 고객의 편의성을 극대화시켜 더 높은 고객 만족을 지향합니다.

## Contents

### 02 제품 미리보기

#### 기본 정보

### 04 기본 구조

### 08 절삭 성능

#### 기계 정보

### 09 표준 / 옵션 현황

### 11 어플리케이션

### 13 다이어그램

### 23 본체 / CNC 시방

### 26 고객 서비스



## 뛰어난 가공성능

15kW 고출력모터와 기계 구조, 스피들, 이송축 강성 보완을 통해 뛰어난 가공 능력을 가지고 있습니다. 최대 가공경 Ø350mm / 최대 가공길이 550mm의 넓은 가공능력을 가지고 있습니다.

## 높은 신뢰성

기존대비 넓은 지지구조와 안정된 베드구조, 저진동 / 저소음 구조 스피들로 높은 신뢰성을 제공합니다. 서보터렛을 적용하고, 누유와 칩 끼임 방지를 위한 풀커버를 적용하여 성능 및 내구성을 향상 시켰습니다.

## 향상된 편의성

CNC심압대, New EOP, 핫키(hot-key)를 통해 주변장치를 매우 편리하게 사용할 수 있는 기능을 제공합니다. 그리스 윤활 적용 및 측 / 후방 검용 칩 컨베이어 등을 통해 고객의 편의를 극대화 하였습니다.

## 기본 구조

### 기본 정보

기본 구조  
절삭 성능

### 기계 정보

표준 / 옵션 현황  
어플리케이션  
다이아그램  
본체 / CNC 시방

### 고객 서비스

모든 이송축에  
친환경 그리스 윤활을  
표준 적용하였으며,  
이송계 강성을 위해  
롤러 타입 LM 가이드를  
적용하였습니다.

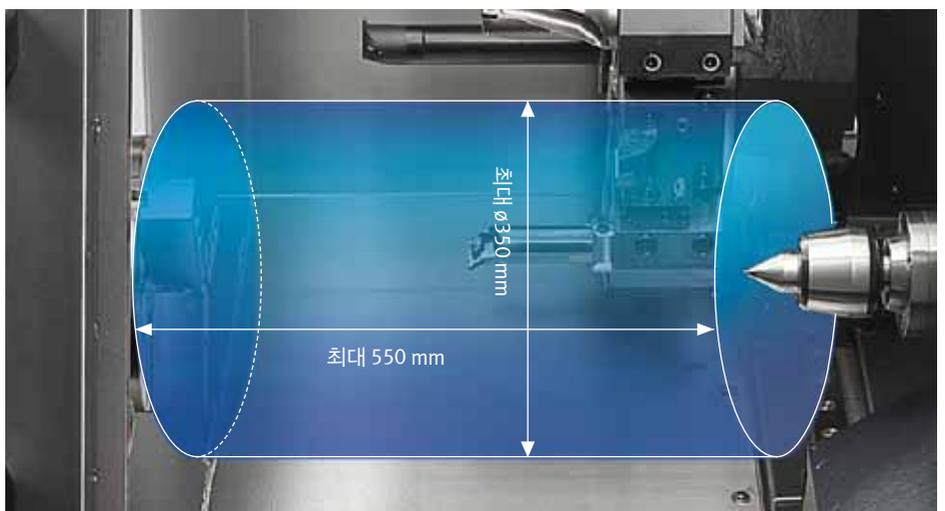


표준 척 크기	기종명	이송거리 mm		급이송속도 m/min		기능		
		X축	Z축	X축	Z축	2축	M	MS
6인치	Lynx 2100A / MA	205	340	30	36	○	○	-
	Lynx 2100LA / LMA / LMSA		560			○	○	○
8인치	Lynx 2100B / MB	205	340	30	36	○	○	-
	Lynx 2100LB / LMB / LMSB		560			○	○	○

\* M : 2축 + Milling /  
MS : Milling + Sub spindle

## 가공 영역

최대가공경  $\varnothing 350$  mm,  
최대가공길이 550 mm  
급으로 동급 최대의  
가공영역을 제공합니다.



기능	기종명	단위	최대가공경	봉재가공경 (6인치 / 8인치)	최대가공길이
2축	Lynx 2100A / B	mm	$\varnothing 350$	51 / 65	330
	Lynx 2100LA / LB	mm	$\varnothing 350$	51 / 65	550
M / MS type	Lynx 2100MA / MB	mm	$\varnothing 300$	51 / 65	290
	Lynx 2100LMA / LMB	mm	$\varnothing 300$	51 / 65	510
	Lynx 2100LMSA / LMSB	mm	$\varnothing 300$	51 / 65	510

## 스핀들

고출력 모터를 적용하여, 고정밀 절삭과 고투크 중절삭 가공이 가능하여 소재에 따른 작업자의 생산성이 향상됩니다.



최대속도  
**6000 r/min (6인치)**

최대 토크  
**169 N·m (8인치)**

표준 척 크기	기종명	스핀들 속도 r/min	최대 출력 (15분/연속) kW	최대 토크 N·m
6인치	Lynx 2100A / LA / MA / LMA / LMSA	6000	15 / 11	127
8인치	Lynx 2100B / LB / MB / LMB / LMSB	4500	15 / 11	169

## 서브스핀들

한 번의 세팅으로 배면 가공까지 수행할 수 있도록 서브스핀들 기능을 제공하여 생산성과 효율성을 극대화 시켰습니다.



최대속도  
**6000 r/min**

최대출력  
**5.5 / 3.7 kw**

기종명	표준 척 크기	스핀들 속도 r/min	최대 출력 (15분/연속) kW	최대 토크 N·m
Lynx 2100LMSA / LMSB	5인치	6000	5.5 / 3.7	47



터렛

2축 터렛\_Lynx 2100A / B / LA / LB

기본 정보

기본구조  
절삭 성능

기계 정보

표준 / 옵션 현황  
어플리케이션  
다이아그램  
본체 / CNC 시방

고객 서비스

고토크 서보 인덱싱 모터를 직결 구조로 사용하여, 신속하고 정확한 공구선택이 가능합니다. 밀링터렛의 경우 두산 고유의 BM45P터렛을 적용하여 강력절삭에도 탁월한 성능을 제공합니다.



공구 부착면

Lynx 2100A / LA

**12개**

Lynx 2100B / LB

**10개**

M/MSBMT45P 터렛\_Lynx 2100 MA / MB / LMA / LMB / LMSA / LMSB

두산이 최초 개발하고 고유기술을보유하고있는 BMT 터렛은 에어/ 오일 냉각방식으로 열변위를 최소화 하고, 직결구조로 응답성을 높여 가공의 정밀도를 높여 줍니다.



공구 부착면

**12개**

분할 각

**24각**

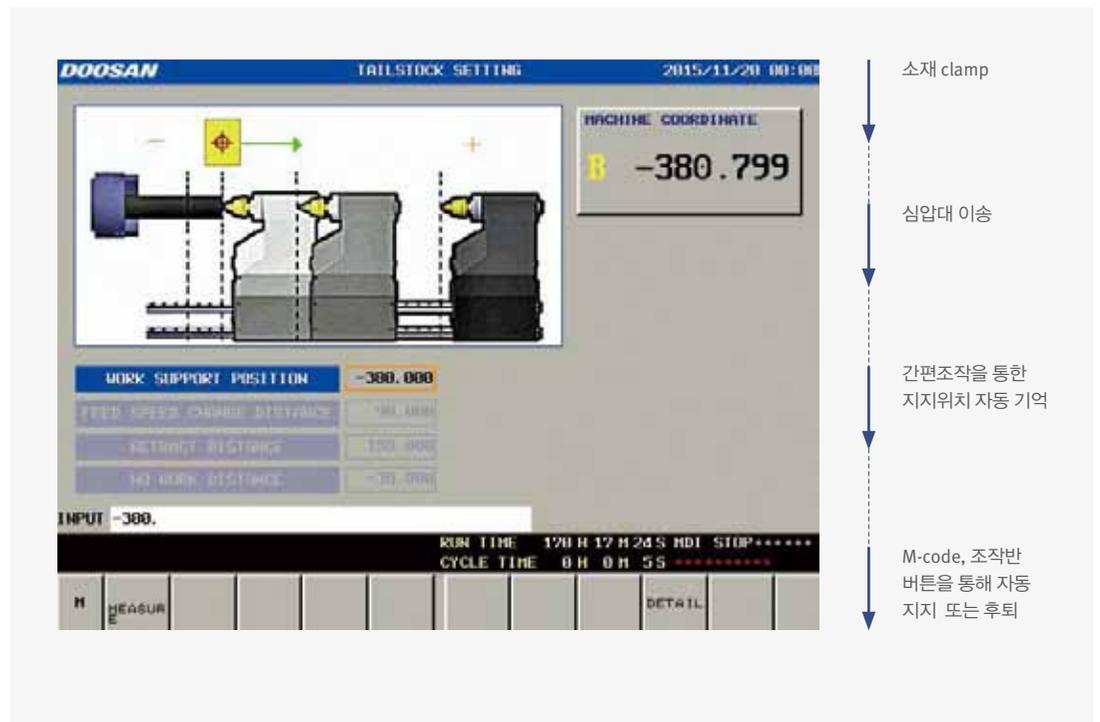
## 심압대

### CNC 심압대 (유압식)

CNC 심압대(유압식)를 적용하여 조작반을 통한 심압대 위치 세팅 및 가공물 세팅이 편리해졌습니다. 독자개발된 전용 화면을 통하여 공작물 세팅 시간이 50% 단축되어 유지 / 보수 시간이 단축되었습니다.



EOP (Easy Operation Package) 기능 중 심압대 세팅 전용화면을 이용하여 쉽게 심압대 위치를 세팅하고 조작할 수 있습니다.



기본 정보

기본 구조  
절삭 성능

기계 정보

표준 / 옵션 현황  
어플리케이션  
다이아그램  
본체 / CNC 시방

고객 서비스

절삭 성능

Lynx 2100시리즈는 강력한 절삭성능을 가지고 있어, 뛰어난 생산효율성을 자랑합니다.



외경 선삭

Lynx 2100LB	
절삭 속도 (m/min)	210
피드 (mm/rev)	0.56
스핀들 속도 (r/min)	844
절삭 깊이 (mm)	4
칩 제거율 (cm <sup>3</sup> /min)	462



내경 선삭 (황삭 / 정삭)

Lynx 2100LB	
절삭 속도 (m/min)	280 / 200
피드 (mm/rev)	0.3 / 0.1
스핀들 속도 (r/min)	1182 / 863
절삭 깊이 (mm)	3 / 0.4
공구 길이 (길이 / 직경)	4.0D / 4.0D



U-드릴링

Lynx 2100LB	
절삭 속도 (m/min)	200
피드 (mm/rev)	0.12
스핀들 속도 (r/min)	1011
U 드릴 직경 (mm)	63
절삭 깊이 (mm)	176
칩 제거율 (cm <sup>3</sup> /min)	378



페이스 밀링

Lynx 2100MA	
절삭 속도 (m/min)	188
피드 (mm/min)	600
스핀들 속도 (r/min)	1500
절삭 깊이 (mm)	3
칩 제거율 (cm <sup>3</sup> /min)	57.6
공구직경 (mm)	50



엔드 밀링

Lynx 2100MA	
절삭 속도 (m/min)	57
피드 (mm/min)	300
스핀들 속도 (r/min)	1500
절삭 깊이 (mm)	30
칩 제거율 (cm <sup>3</sup> /min)	108
공구직경 (mm)	12



탭핑

Lynx 2100MA	
탭 크기 (mm)	10
절삭 속도 (m/min)	60
피드 (mm/rev)	1.75
스핀들 속도 (r/min)	1592

\* 위 가공 결과는 당사 시험 기준에 따른 예시로 조건에 따라 변동이 있을 수 있습니다.

## 표준 / 옵션 현황

사용자의  
작업 환경에 맞는  
다양한 옵션을  
선택하여 적용할 수  
있습니다.

● 표준 적용 ○ 선택 시방 x 해당 없음

NO.	구분	세부내용	Lynx 2100 A/LA	Lynx 2100 B/LB	Lynx 2100 MA/LMA/LMSA	Lynx 2100 MB/LMB/LMSB
1	척	6 인치	●	X	●	X
2		8 인치	○	●	○	●
3		10 인치	X	○	X	○
4		척 제외	○	○	○	○
5	조	소프트조	●	●	●	●
6		하드조	○	○	○	○
7	척킹 옵션	듀얼 프레스 척킹	○	○	○	○
8		척 클램프 확인	●	●	●	●
9	터렛	회전공구_6000r/min	X	X	●	●
10		회전공구_10000r/min	X	X	○	○
11	쿨러트 펌프	1.5 bar	●	●	●	●
12		4.5 bar	○	○	○	○
13		7 bar	○	○	○	○
14		10 bar	○	○	○	○
15		14.5 bar	○	○	○	○
16	쿨러트 펌프 추가(옵션용)	4.5 bar	○	○	○	○
17	쿨러트 관련 옵션	오일 스키머	○	○	○	○
18		쿨러트 냉각 장치	○	○	○	○
19		쿨러트 압력 스위치	○	○	○	○
20		쿨러트 레벨 스위치	●	●	●	●
21	측방 칩 컨베이어	한지드 벨트 타입	○	○	○	○
22		마그네틱 스크래퍼 타입 (주물용)	○	○	○	○
23		스크류 (Auger) 타입	○	○	○	○
24	후방 칩 컨베이어	한지드 벨트 타입	○	○	○	○
25		마그네틱 스크래퍼 타입 (주물용)	○	○	○	○
26		스크류 (Auger) 타입	○	○	○	○
27	칩 버킷	Folklift 110L (스크류 컨베이어)	○	○	○	○
28		Folklift 200L (스크류 컨베이어)	○	○	○	○
29		Folklift 220L	○	○	○	○
30		Folklift 300L	○	○	○	○
31		Folklift 380L	○	○	○	○
32		Rotation 220L	○	○	○	○
33		Rotation 300L	○	○	○	○
34		Rotation 380L	○	○	○	○
35	칩처리 옵션	에어블로워	○	○	○	○
36		척 쿨러트	○	○	○	○
37		쿨러트 건	○	○	○	○
38		집진기 준비	○	○	○	○
39		일체형 집진기	○	○	○	○
40	측정 & 자동화	바 피더 인터페이스	○	○	○	○
41		자동문	○	○	○	○
42		톨 세터 (수동)	○	○	○	○
43		톨 세터 (자동)	○	○	○	○
44		파트 캐처와 박스	○	○	○	○
45		파트 캐처와 컨베이어	○	○	○	○
46	표준 부속품	도어 자동 잠금 장치	●	●	●	●
47		매뉴얼	●	●	●	●
48		설치용 부품	●	●	●	●
49		안전 명판 및 스티커	●	●	●	●
50		작업등	●	●	●	●
51		표준작업 공구	●	●	●	●
52	선택 부속품	풋 스위치	●	●	●	●
53		공구 모니터링 시스템	●	●	●	●
54		시그널 타워	○	○	○	○
55		에어건	○	○	○	○
56		자동 전원 차단 장치	○	○	○	○

주변장치

기본 정보

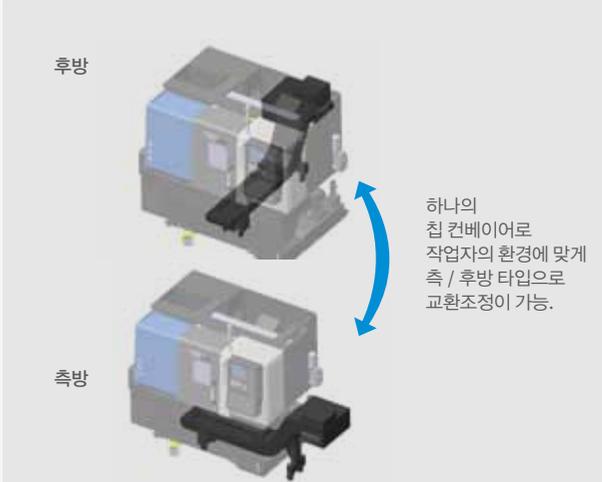
기본 구조  
절삭 성능

기계 정보

표준 / 옵션 현황  
어플리케이션  
다이아그램  
본체 / CNC 시방

고객 서비스

칩 컨베이어 ( **선택** 21~26)



칩컨베이어 종류	소재	설명
힌지드 벨트	철강	가장 일반적인 형태의 칩 컨베이어로 30mm 이상 긴 칩이 나오는 강재류에 적합합니다.
스크류 (Auger)	철강	설치 면적을 최소화 한 칩 컨베이어이로 힌지드 벨트 대비 80% 수준의 설치 공간이 필요합니다.
마그네틱 스크래퍼	주물	자석을 이용한 방식으로 미세한 칩이 발생하는 주물류에 적합합니다.

Quick change CAPTO ( **선택** )



Quick change tool을 적용하여 공구교환이 간편해집니다. 공구교환을 자주 해야 하거나, 세팅시간을 획기적으로 단축하고 싶은 고객에게 권장드립니다.

그리스 윤활 장치



그리스 윤활 장치를 표준 적용, 오일스키머가 필요하지 않으며, 오일윤활대비 연간유지비용이 약 80% 정도 절감 가능합니다.

연간유지비용

최대 **80%** ↓

쿨러트 냉각 장치 ( **선택** 18)

보다 높은 가공 정밀도를 원하는 경우에는 열변형을 최소화 할 수 있는 분리형 쿨러트 냉각 장치를 권장드립니다.



청소가 용이한 쿨러트 탱크

칩 컨베이어를 분리할 필요 없이 쿨러트 탱크만을 분리할 수 있어 작업자 편의성을 크게 향상되었습니다.



툴 세터 (자동 / 수동)  
(공구길이측정장치) ( **선택** 42~43)

가공 공구의 셋팅 및 마모된 공구의 길이보정을 신속하고 정확하게 이루어집니다.



파트 캐처 ( **선택** 44~45)

가공이 완료된 부품을 자동으로 받아서 장비 밖으로 배출하는 장치입니다.



오일 스키머 ( **선택** 17)

Lynx2100에서는 그리스 타입 윤활유를 사용하기 때문에, 쿨러트에 폐유가 혼합되는 비율이 극히 줄어들었습니다. 하지만, 더욱 오랫동안, 깨끗하게 쿨러트를 사용하고 싶은 고객분들은 OPTION으로 선택 하실 수 있습니다.



# CNC

고객의 생산성을 극대화 하기 위해 장비에 최적화 된 CNC 를 제공 합니다.

## 사용자 친화 조작반

새롭게 디자인 된 OP panel은 공통된 버튼디자인과 배치로 조작자의 편의성을 배려하였고, Qwerty type 자판을 적용하여 PC 키보드에 익숙한 사용자가 쉽고 빠르게 조작할 수 있도록 하였습니다.



**10.4 인치 디스플레이 장치**

- Vertical Key가 적용되어 NC기능 사용편의성 향상

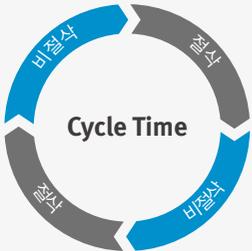
- USB & PCMCIA card (표준)
- QWERTY 키보드 적용
- Ez-guide i 표준 적용
- 사용이 편리하도록 인체공학적으로 디자인 된 경사형 조작반
- Hot key



## 생산성 향상

Cycle가공과 기구부 동작시간, 가감속도 최적화 등 가공 중 발생하는 비절삭시간을 획기적으로 단축, 최적의 생산성을 보장 합니다.

비절삭 시간  
**10% 단축**

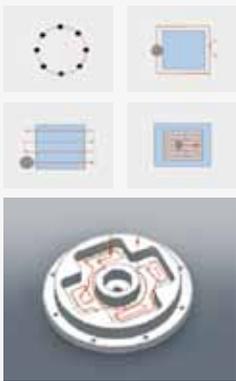


## EZ-Guide i

두산 EZ-Guide i 는 기본적인 가공형태에 대해서 작업자가 수치만 입력하면 패턴을 포함한 원하는 형상의 가공프로그램을 쉽게 만들 수 있는 기능입니다.

**가공 Preogram 작성 예시**

가공형상 예



EZ-Guide i 화면



가공 프로그램 자동 생성

```

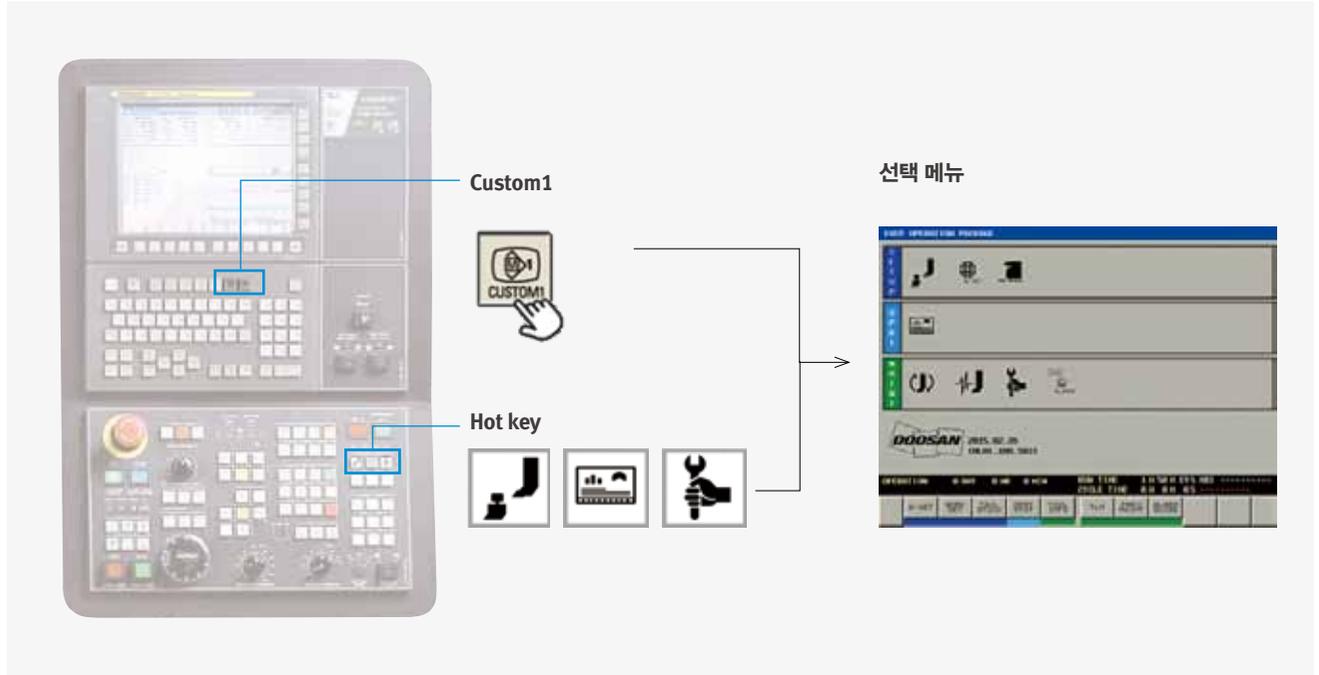
O7000 (SAMPLE PROGRAM) ;
...
M3 S1500 ;
G0 X50. Y125. ;
G0 Z30. ;
G1040 T0.5 J3. H0.2 K0.5 ... ;
G1020 H120. V50. U37. W68. .↑;
G0 Z80. ;
M5 ;
    
```

형상에 따른 치수를 입력합니다.

입력한 값에 따라 프로그램이 자동 생성 됩니다.

### Easy Operation Package

두산의 Easy Operation Package는 공구 관리 및 주변장치 세팅 및 운영지원 기능, 도움말 등을 제공하여 생산 효율을 높일 수 있으며, 사용자 조작을 위한 편의성을 제공합니다.



### 주변 장치 셋업 편의기능

툴 세터 가이드, 워크 세팅, 심압대 세팅 등 측정 및 파라미터 관리를 편리하게 도와주어 세팅 시간을 단축시키고 조작을 편리하게 도와줍니다.



### 장비 / 조작 상태 확인 화면

장비 가동 상태와 가공상태를 한눈에 보여주는 화면입니다. 송계위치정보/offset/피드와 스피들 속도/ 공구수명 및 카운터 등의 정보를 제공하여 한눈에 편리하게 볼 수 있습니다.



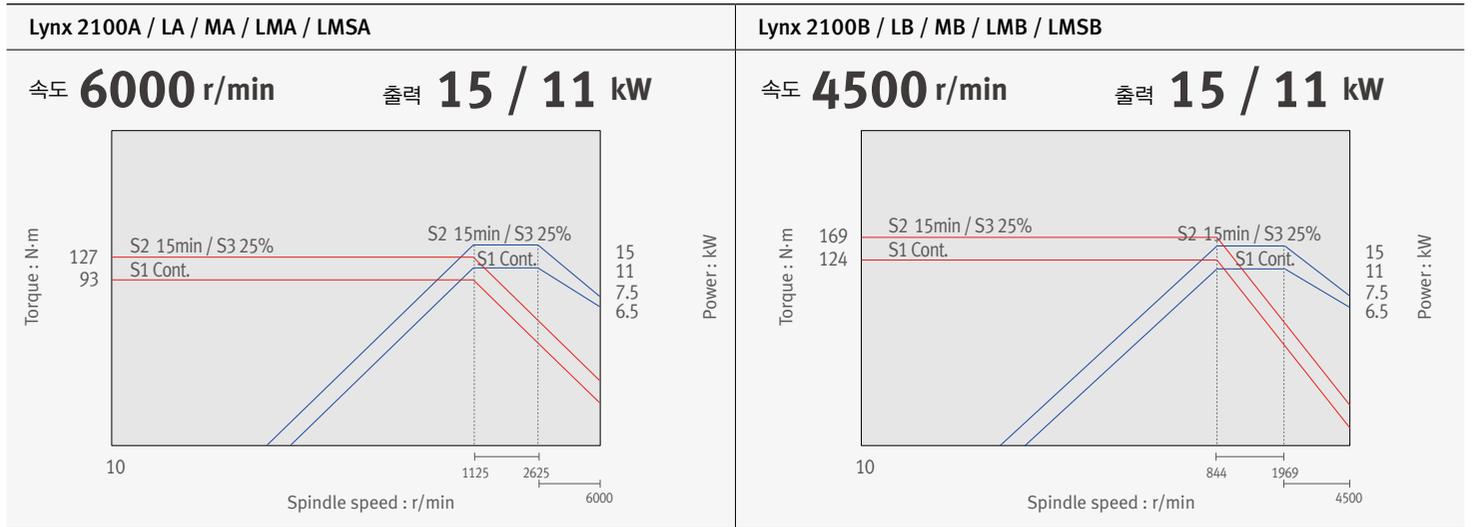
### 유지 / 보수 편의 기능

장비 가동 상태와 가공상태를 한눈에 보여주는 화면입니다. 이송계위치정보/offset/피드와 스피들 속도/ 공구수명 및 카운터 등의 정보를 제공하여 한눈에 편리하게 볼 수 있습니다.

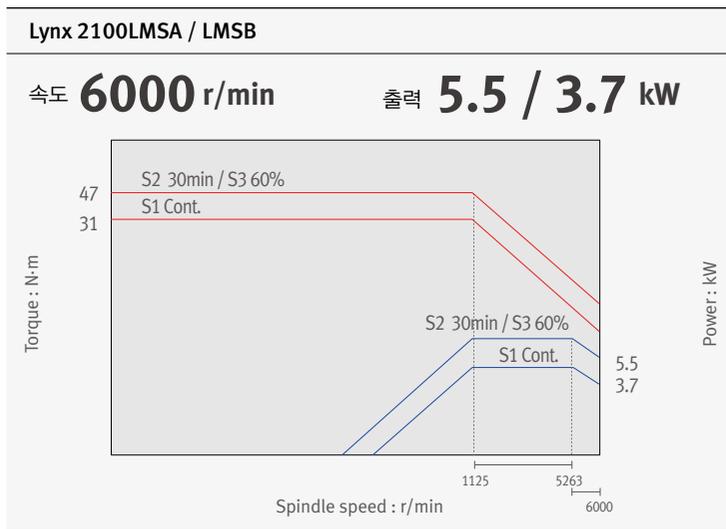


## 출력 토크 선도

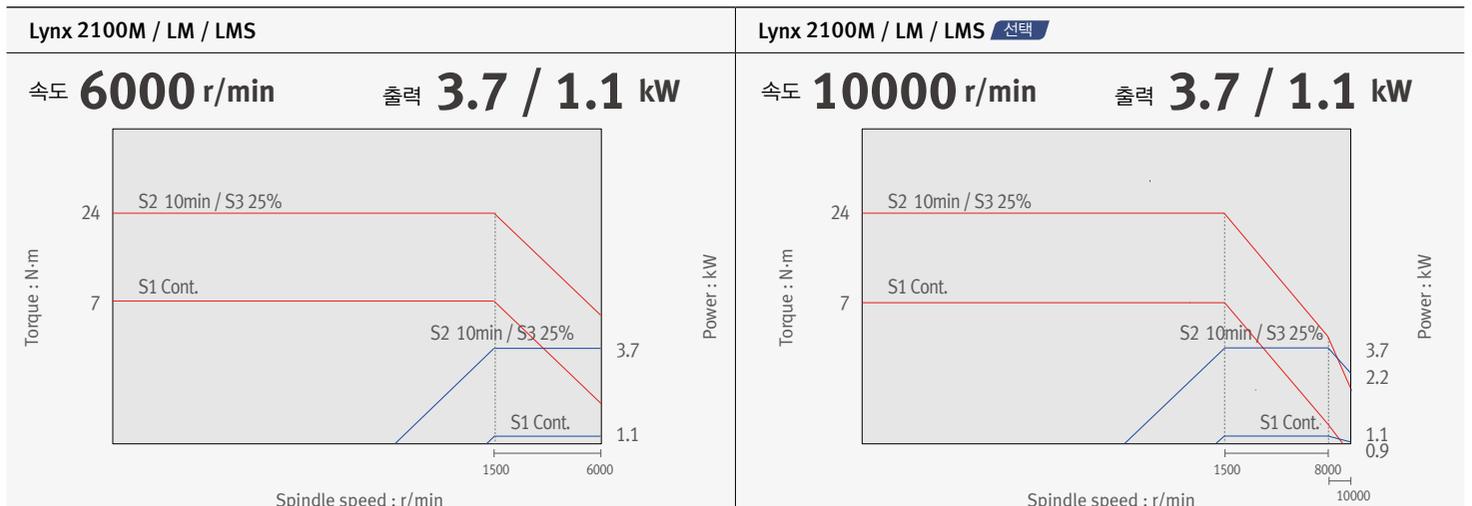
### 메인 스피들



### 서브 스피들

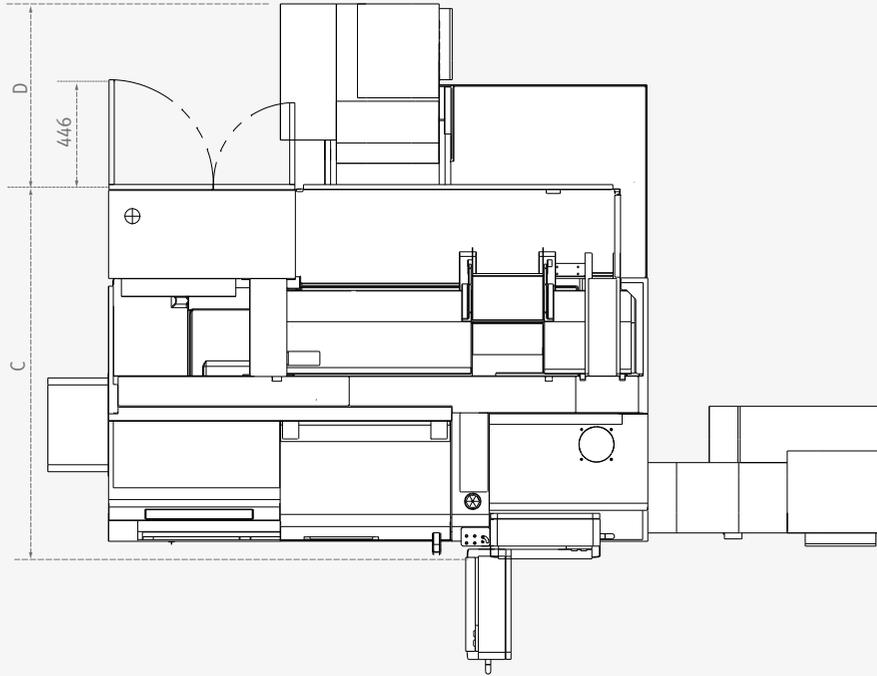


### 회전공구

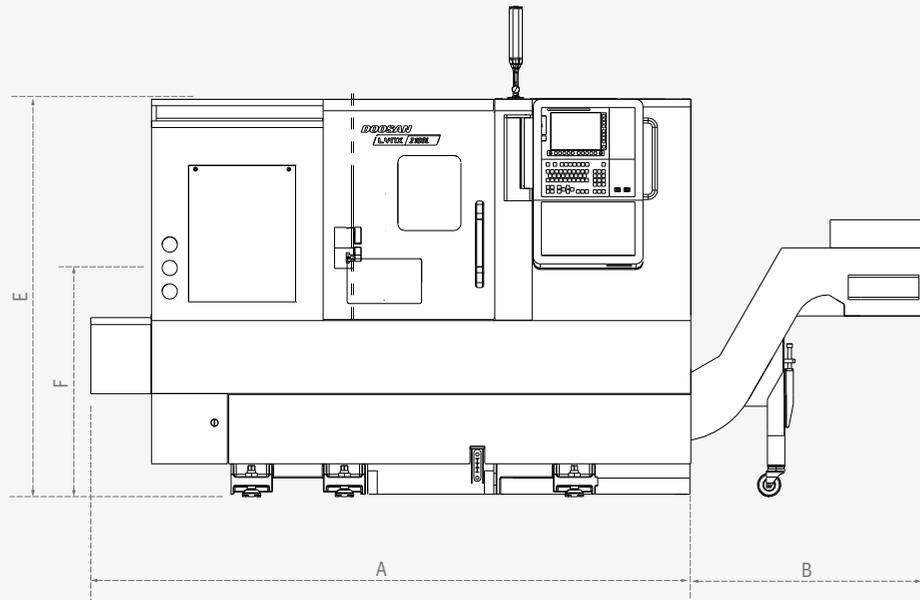


Lynx 2100 series

평면도



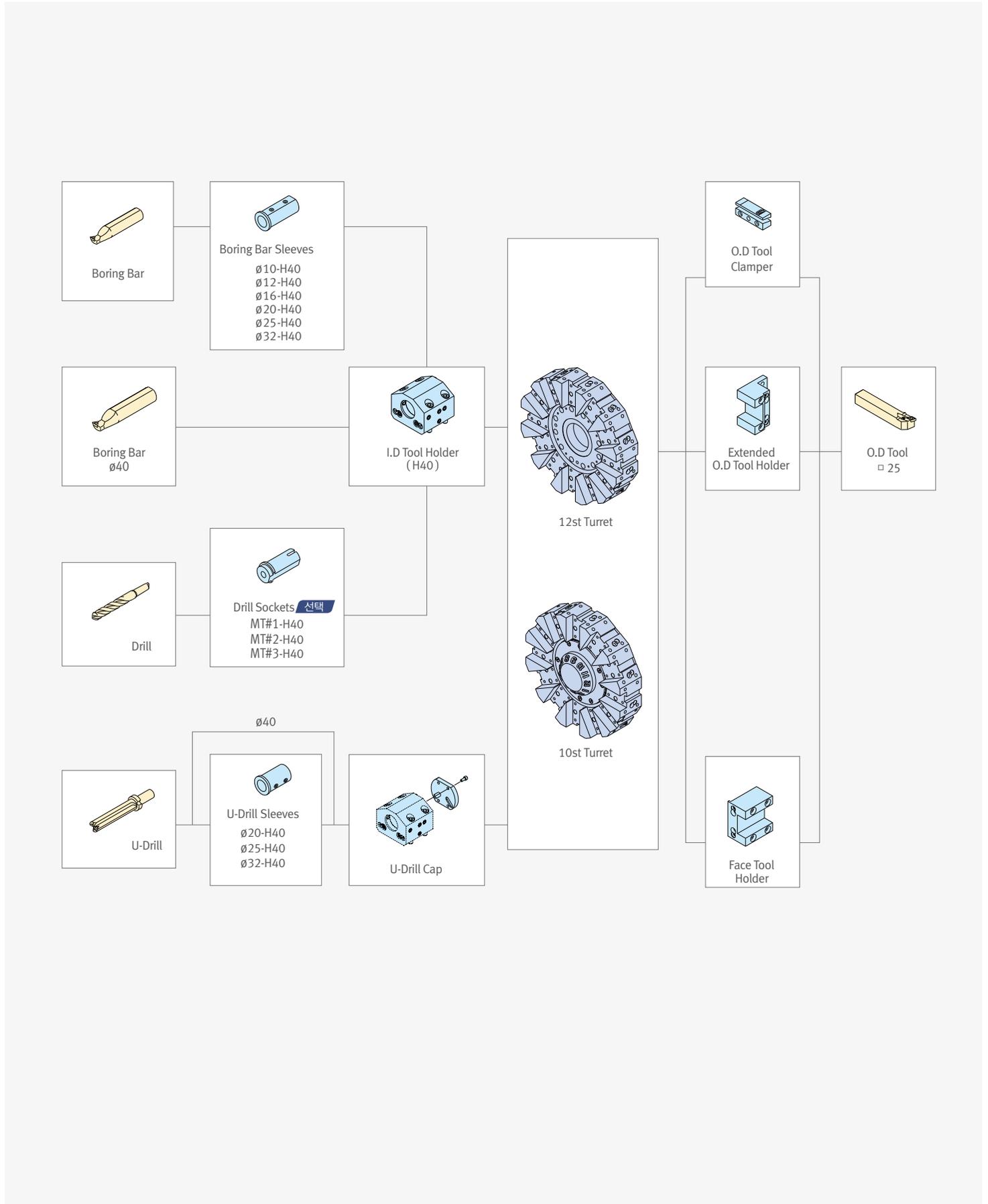
정면도



기종명	A	B		C	D		E	F
		측방 힌지드 부착시	측방 스크류 (Auger) 부착시		후방 힌지드 부착시	후방 스크류 (Auger) 부착시		
Lynx 2100A / MA [B / MB]	2320 [2350]	953	759	1595		583	1693	1060
Lynx 2100LA / LMA [LB / LMB]	2540 [2570]	997	830		770	616		1070
Lynx 2100LMSA [LMSB]	2805 [2835]	997	830		616	1060		

공구배열도

Lynx 2100A / LA (12 station), Lynx 2100B / LB (10 station)



기본 정보

기본 구조  
절삭 성능

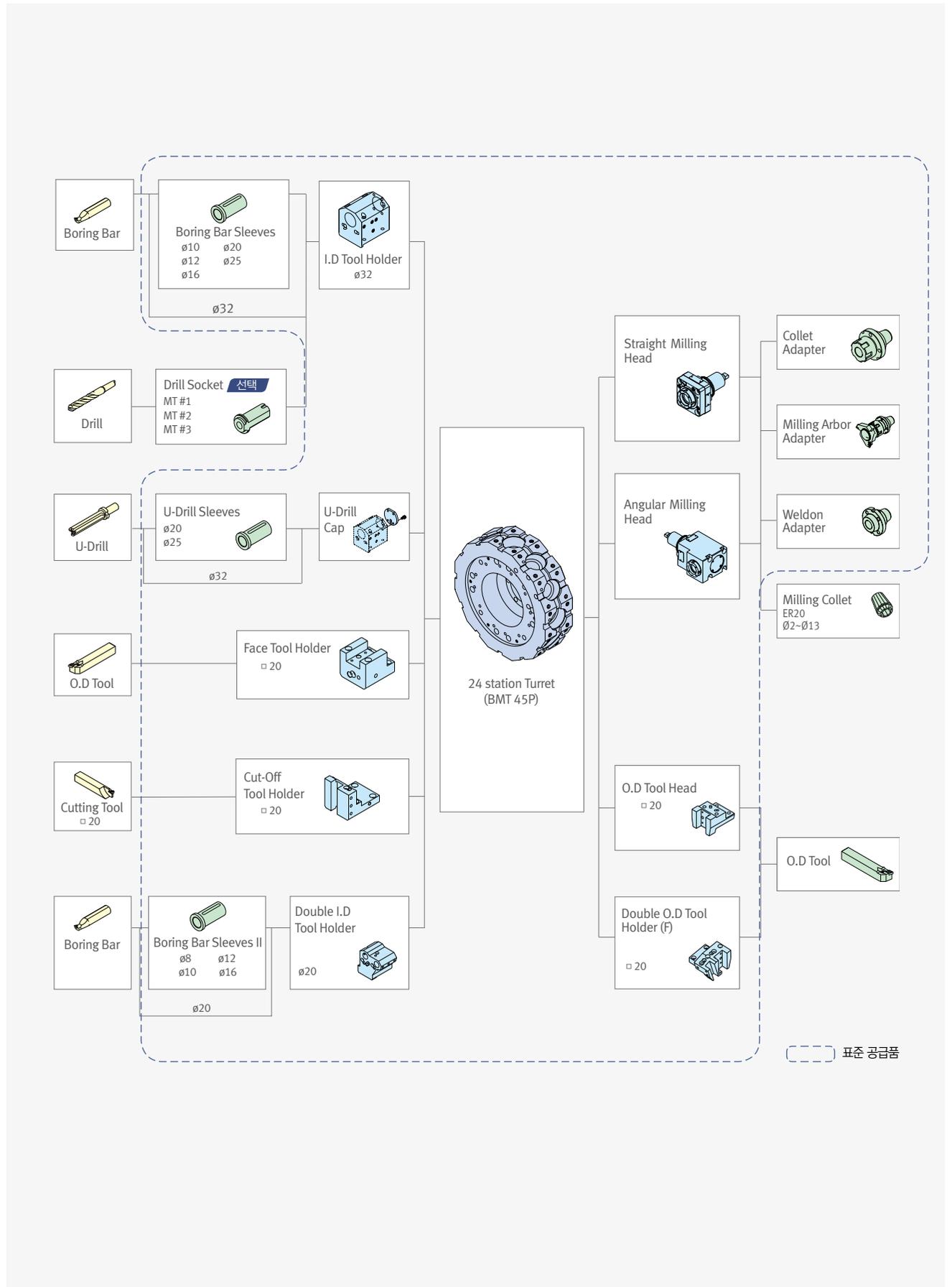
Lynx 2100MA / MB / LMA / LMB (12 station(24 Position Index), BMT45P)

단위 : mm

기계 정보

표준 / 옵션 현황  
어플리케이션  
다이아그램  
본체 / CNC 시방

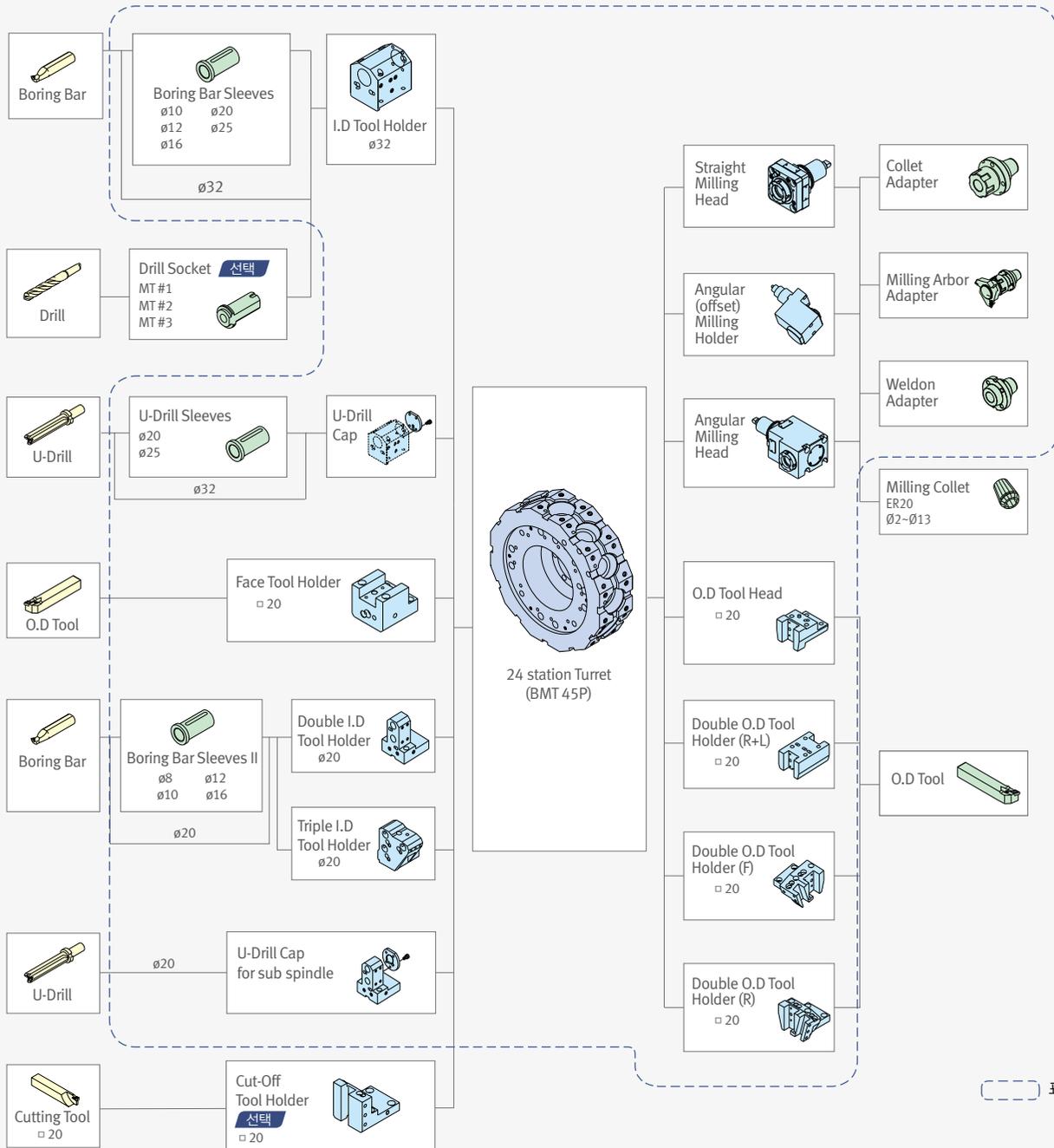
고객 서비스



공구배열도

Lynx 2100LMSA / LMSB (12 station(24 Position Index), BMT45P)

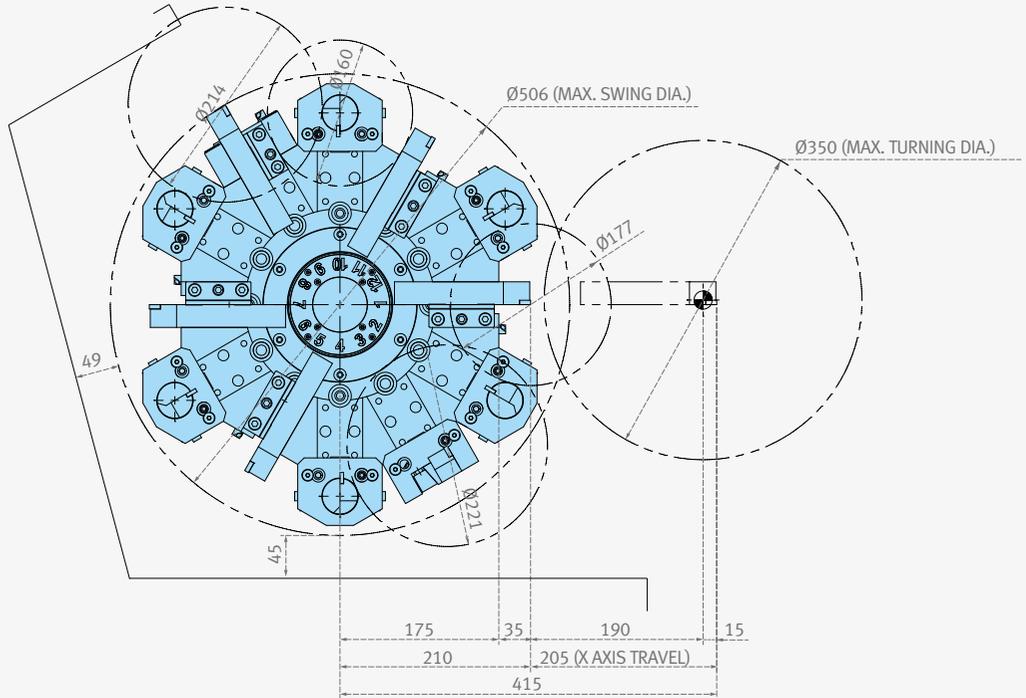
단위 : mm



Lynx 2100A / LA

단위 : mm

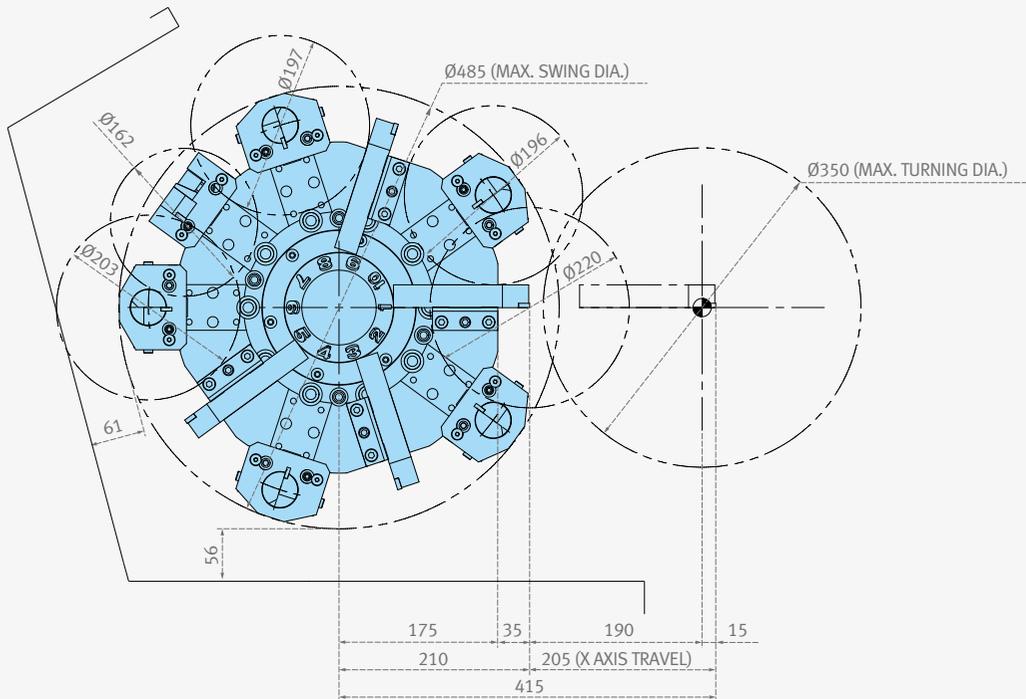
12각



Lynx 2100B / LB

단위 : mm

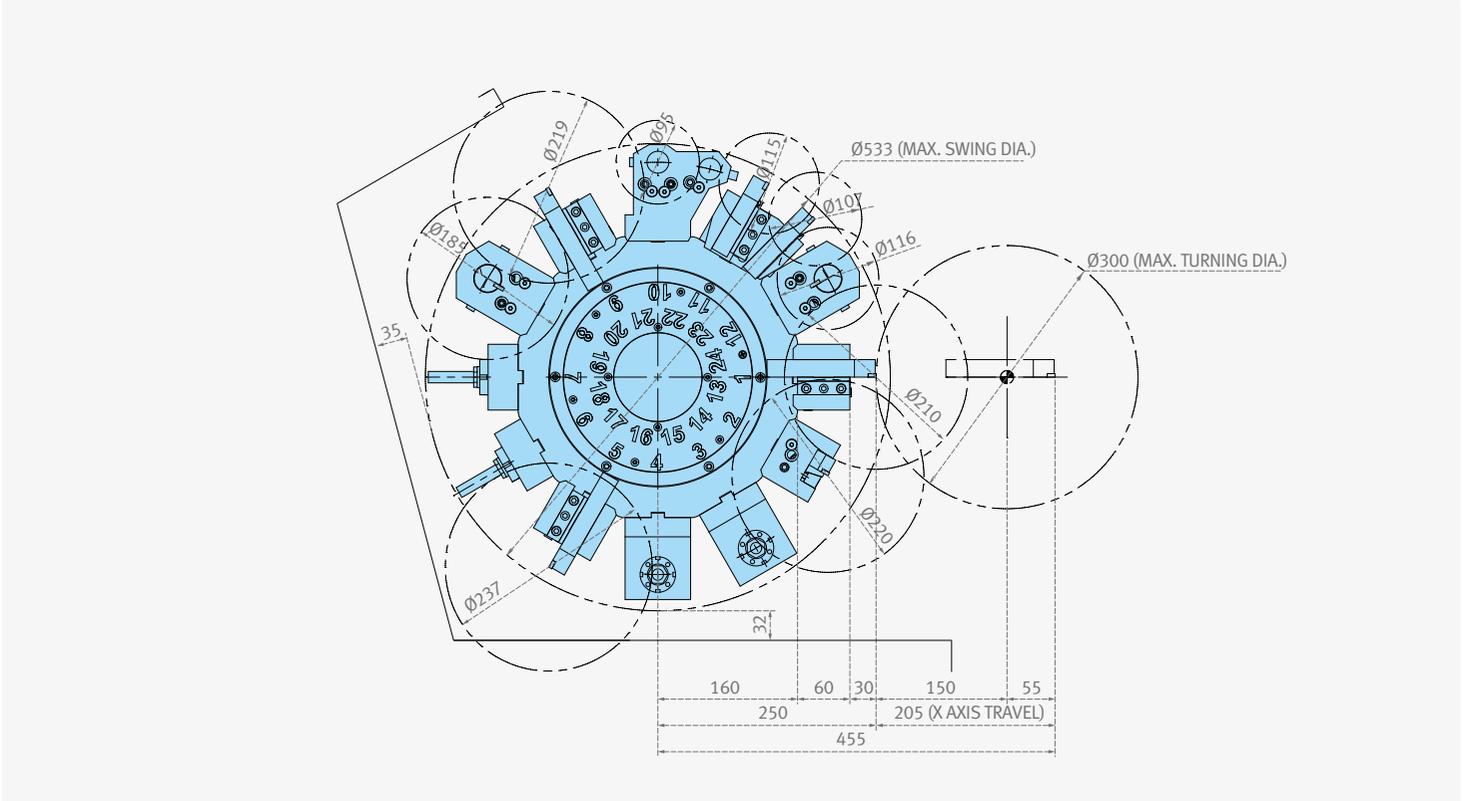
10각



공구간섭도

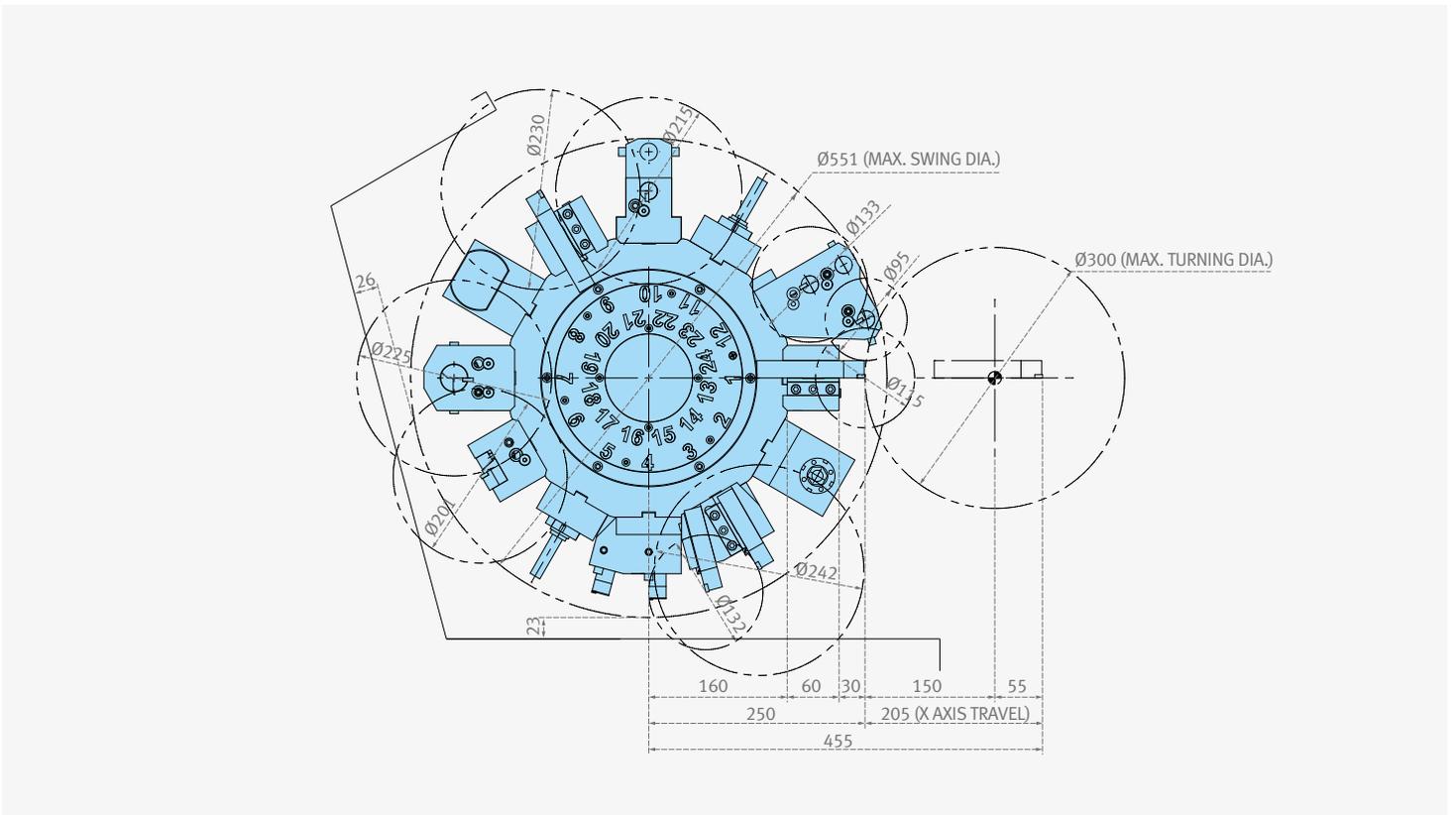
Lynx 2100MA / MB / LMA / LMB

단위 : mm



Lynx 2100LMSA / LMSB

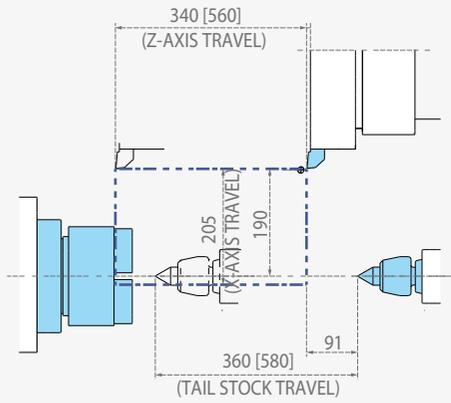
단위 : mm



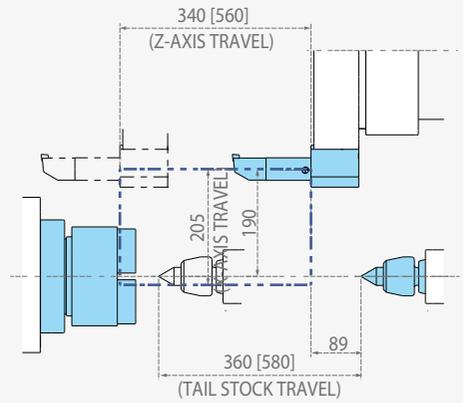
Lynx 2100A / B / LA / LB

단위 : mm

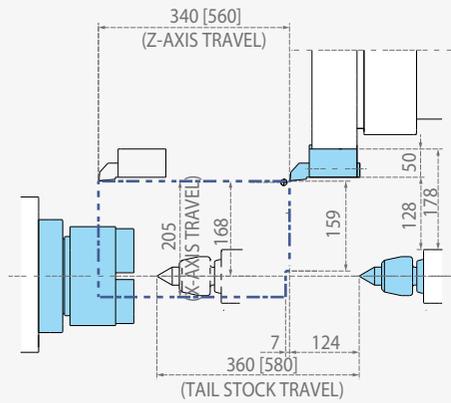
OD Holder



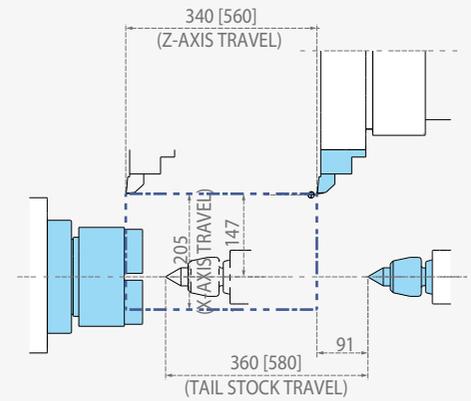
ID HOLDER



Face Tool Holder



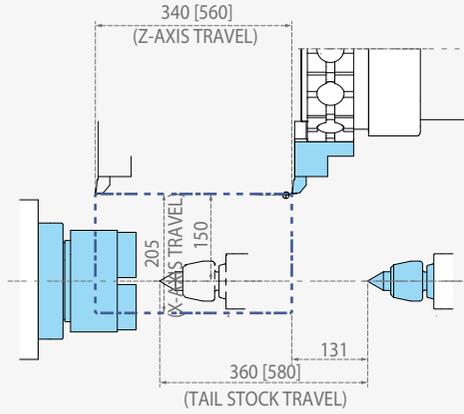
Extended OD Holder



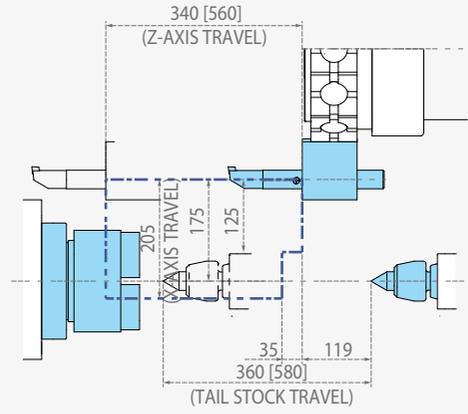
Lynx 2100MA / MB / LMA / LMB

단위 : mm

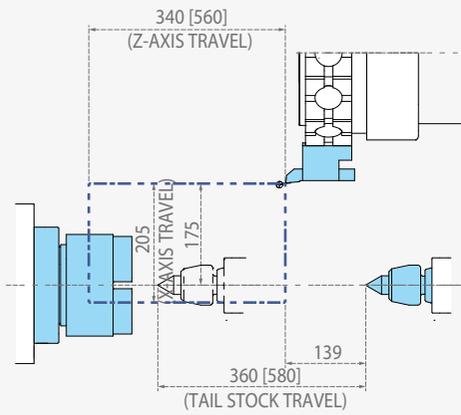
OD Holder



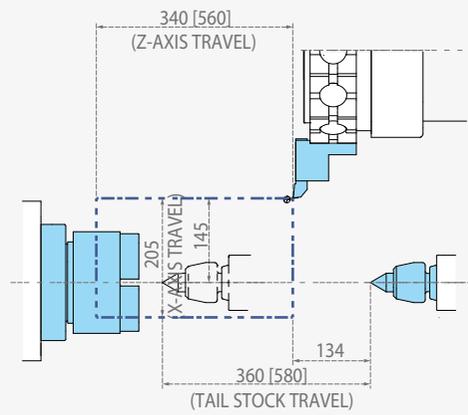
ID HOLDER



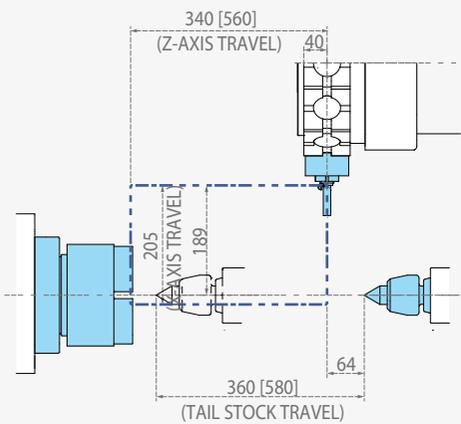
Face Tool Holder



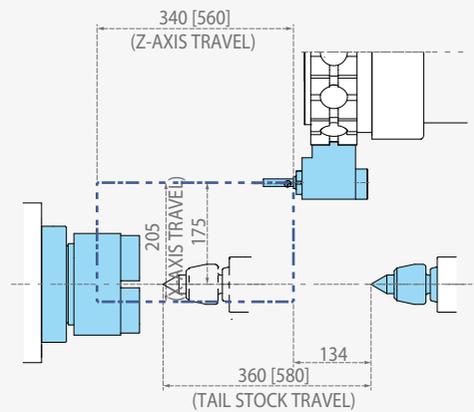
Double OD Holder



Straight Milling Holder



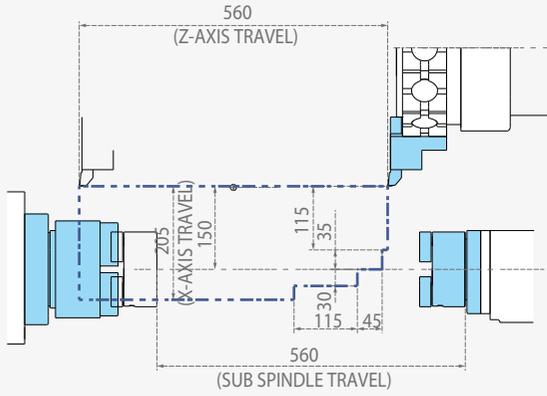
Angular Milling Holder



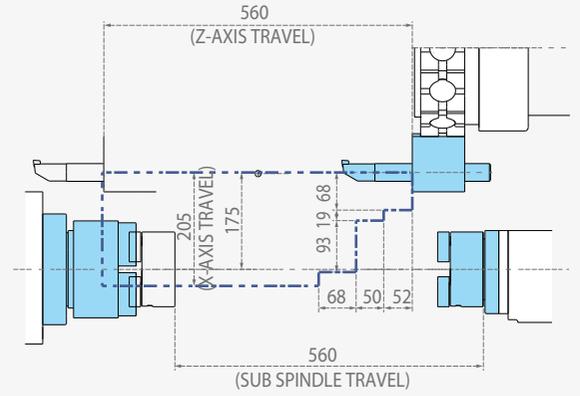
# Lynx 2100LMSA/ LMSB

단위 : mm

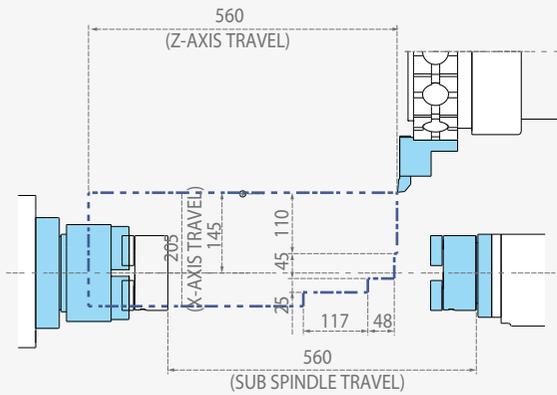
OD Holder



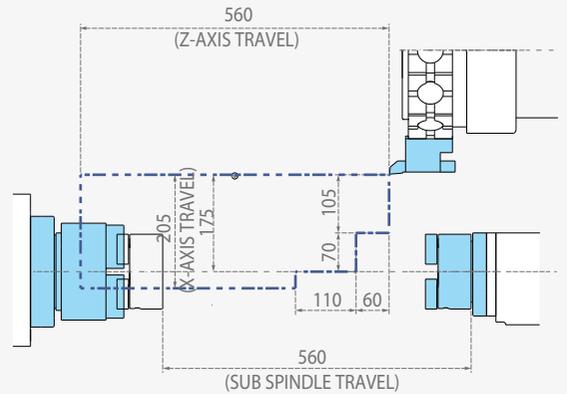
ID HOLDER



Double OD Holder



Face Tool Holder



## 본체의 기계 사양



항목		단위	Lynx 2100A [LA]	Lynx 2100MA [LMA]	Lynx 2100LMSA	Lynx 2100B [LB]	Lynx 2100MB [LMB]	Lynx 2100LMSB
용량	베드 위의 스윙	mm	600					
	새들 위의 스윙	mm	400					
	추천 가공경	mm	170					
	최대 가공경	mm	350	300	300	350	300	300
	최대 가공 길이	mm	330 [550]	290 [510]	510	330 [550]	290 [510]	510
	척 크기	inch	6 {8}			8 {10}		
	봉재 가공경	mm	51			65		
이송계	이송거리	X축	205					
		Z축	340 [560]					
이송속도	급송이송속도	X축	30					
		Z축	36					
스핀들	스핀들 속도	r/min	6000			4500		
	스핀들 모터 출력 (15분 / 연속)	kW	15 / 11					
	최대 스핀들 토크	N·m	127			169		
	스핀들 끝단 규격	ASA	A2-5			A2-6		
	스핀들 베어링 내경	mm	90			110		
	스핀들 관통경	mm	61			76		
	C축 회전 최소 지령 각도	deg	-	0.001	0.001	-	0.001	0.001
터렛	최대 공구 부착수	ea	12	12	12	10	12	12
	외경 공구 크기	mm	25 x 25	20 x 20	20 x 20	25 x 25	20 x 20	20 x 20
	최대 내경 공구 크기	mm	40	32	32	40	32	32
	터렛 인덱싱 시간	s	0.11 {0.15}	0.11	0.11	0.15 {0.11}	0.11	0.11
	회전공구 최대 회전속도	r/min	-	6000 {10000}	6000 {10000}	-	6000 {10000}	6000 {10000}
	회전 공구 모터 출력	kW	-	3.7	3.7	-	3.7	3.7
심압대	심압대 이송거리	mm	360 [580]	360 [580]	-	360 [580]	360 [580]	-
	심압대 휠 직경	mm	65	65	-	65	65	-
	심압대 휠 테이퍼	MT	MT#4 (Live)	MT#4 (Live)	-	MT#4 (Live)	MT#4 (Live)	-
서브 스핀들	스핀들 속도		-	-	6000	-	-	6000
	스핀들 모터 출력 (30분 / 연속)	kW	-	-	5.5 / 3.7	-	-	5.5 / 3.7
	최대 스핀들 토크	N·m	-	-	47	-	-	47
	스핀들 끝단 규격		-	-	Flat ø110	-	-	Flat ø110
	스핀들 베어링 내경		-	-	75	-	-	75
	스핀들 관통경		-	-	43	-	-	43
	C축 회전 최소 지령 각도		-	-	0.001	-	-	0.001
전력	소요 전력	kVA	25.94	25.94	31.8	25.94	25.94	31.8
기계 크기	길이	mm	2320 [2540]	2320 [2540]	2805	2350 [2570]	2350 [2570]	2835
	폭	mm	1595					
	높이	mm	1693					
	중량	kg	3100 [3400]	3170 [3480]	3600	3100 [3400]	3170 [3480]	3600
제어	NC 시스템		DOOSAN-FANUC i / SIEMENS 828D					

\*{ } : 선택

기본 정보

기본 구조  
절삭 성능

기계 정보

표준 / 옵션 현황  
어플리케이션  
다이얼그램  
본체 / CNC 시방

고객 서비스



NO.	구분	항목	상세	DOOSAN-FANUC i		
				2축	M	MS
				A / B / LA / LB	MA / MB / LMA / LMB	MSA / MSB
1	제어축	Controlled axes		X, Z	X, Z, C	X, Z, C, B
2		Simultaneously controlled axes		2 axes	3 axes	4 axes
3		Cs contouring control		x	●	●
4		Synchronous / Composite control		x	x	○
5		Torque control (토크 제어)		●	●	●
6		HRV2 control		●	●	●
7		Inch / metric conversion		●	●	●
8		Stored stroke check 1		●	●	●
9		Stored stroke check 2,3		●	●	●
10		Stored limit check before move		●	●	●
11		Chamfering on / off		●	●	●
12		Unexpected disturbance torque detection function		●	●	●
13		Position switch		●	●	●
14	조작	DNC operation	Included in RS232C interface.	●	●	●
15		DNC operation with memory card		●	●	●
16		Quick program restart		○	○	○
17		Tool retract and recover		○	○	○
18		Wrong operation prevention		●	●	●
19		Dry run (드라이 런)		●	●	●
20		Single block (싱글 블록)		●	●	●
21		Reference position shift		●	●	●
22		Handle interruption		○	○	○
23		Incremental feed	x1,x10,x100	●	●	●
24		Manual handle retrace		○	○	○
25	보간기능	Nano interpolation		●	●	●
26		Linear interpolation (리니어 보간)		●	●	●
27		Circular interpolation		●	●	●
28		Polar coordinate interpolation		x	●	●
29		Cylindrical interpolation		x	●	●
30		Helical interpolation		x	○	○
31		Thread cutting, synchronous cutting		●	●	●
32		Multi threading		●	●	●
33		Thread cutting retract		●	●	●
34		Continuous threading		●	●	●
35		Variable lead thread cutting		●	●	●
36		Polygon machining with two spindles		x	●	●
37		High-speed skip	Input signal is 8 points.	○	○	○
38		2nd reference position return (제 2원점 찾기)	G30	●	●	●
39	3rd / 4th reference position return (제 3, 4원점 찾기)		●	●	●	
40	피드기능	Override cancel (오버라이드 취소)		●	●	●
41		AI contour control I		○	○	○
42		AI contour control II		○	○	○
43	Rapid traverse block overlap		●	●	●	
44	Optional block skip (선택적 블록 스킵)	9 pieces	●	●	●	
45	프로그램 입력	Absolute / incremental programming	Combined use in the same block	●	●	●
46		Diameter / Radius programming		●	●	●

NO.	구분	항목	상세	DOOSAN-FANUC i		
				2축	M	MS
				A / B / LA / LB	MA / MB / LMA / LMB	MSA / MSB
47		Automatic coordinate system setting (자동 좌표계 설정)		●	●	●
48		Workpiece coordinate system (좌표계 입력)	G52 - G59	●	●	●
49		Workpiece coordinate system preset		●	●	●
50		Direct drawing dimension programming		●	●	●
51		G code system	A	●	●	●
52		G code system	B/C	●	●	●
53		Chamfering / Corner R		●	●	●
54		Custom macro		●	●	●
55	프로그램 입력	Addition of custom macro common variables	#100 - #199, #500 - #999	●	●	●
56		Interruption type custom macro		●	●	●
57		Canned cycle		●	●	●
58		Multiple repetitive cycles	G70~G76	●	●	●
59		Multiple repetitive cycles II	Pocket profile	●	●	●
60		Canned cycle for drilling		●	●	●
61		Coordinate system shift		●	●	●
62		Direct input of coordinate system shift		●	●	●
63		Pattern data input (패턴 데이터 입력)		●	●	●
64	대화형 프로그래밍	EZ GuideI(Conversational Programming Solution)		●	●	●
65		EZ Operation package		●	●	●
66		Constant surface speed control		●	●	●
67	보조 / 스피들 기능	Spindle override (스핀들 속도 오버라이드)	0 - 150%	●	●	●
68		Spindle orientation (스핀들 오리엔테이션)		●	●	●
69		Spindle synchronous control		x	x	●
70		Rigid tap (리지드 탭핑)		●	●	●
71		Arbitrary speed threading		○	○	○
72		Tool offset pairs	128-pairs	●	●	●
73		Tool offset pairs	200-pairs	○	○	○
74		Tool offset		●	●	●
75	공구기능 / 공구보정	Tool radius / Tool nose radius compensation		●	●	●
76		Tool geometry / wear compensation		●	●	●
77		Automatic tool offset (자동 공구 오프셋)		●	●	●
78		Direct input of offset value measured B		●	●	●
79		Tool life management (공구 수명 관리)		●	●	●
80	정밀도 보정기능	Backlash compensation for each rapid traverse and cutting feed		●	●	●
81		Stored pitch error compensation		○	○	○
82		Part program storage size & Number of registerable programs	5120M(2MB)_1000 programs	○	○	○
83		Part program storage size & Number of registerable programs	1280M(512KB)_400 programs	●	●	●
84	편집 조작	Part program storage size & Number of registerable programs	5120M(2MB)_400 programs	○	○	○
85		Program protect		●	●	●
86		Password function		●	●	●
87		Playback		●	●	●
88	설정과 표시	Main menu screen		●	●	●
89		Fast data server		○	○	○
90	데이터 입 / 출력	External data input		●	●	●
91		Memory card input / output		●	●	●
92		USB memory input / output		●	●	●
93		Automatic data backup		●	●	●
94	인터페이스 기능	Embedded Ethernet		●	●	●
95		Fast Ethernet		○	○	○
96	그외 기능	Display unit	10.4" color LCD	●	●	●
97		Display unit	15" color LCD	○	○	○
98		Robot interface with PMC I/O module		○	○	○
99		Robot interface with PROFIBUS-DP		○	○	○

제품 미리보기

기본 정보

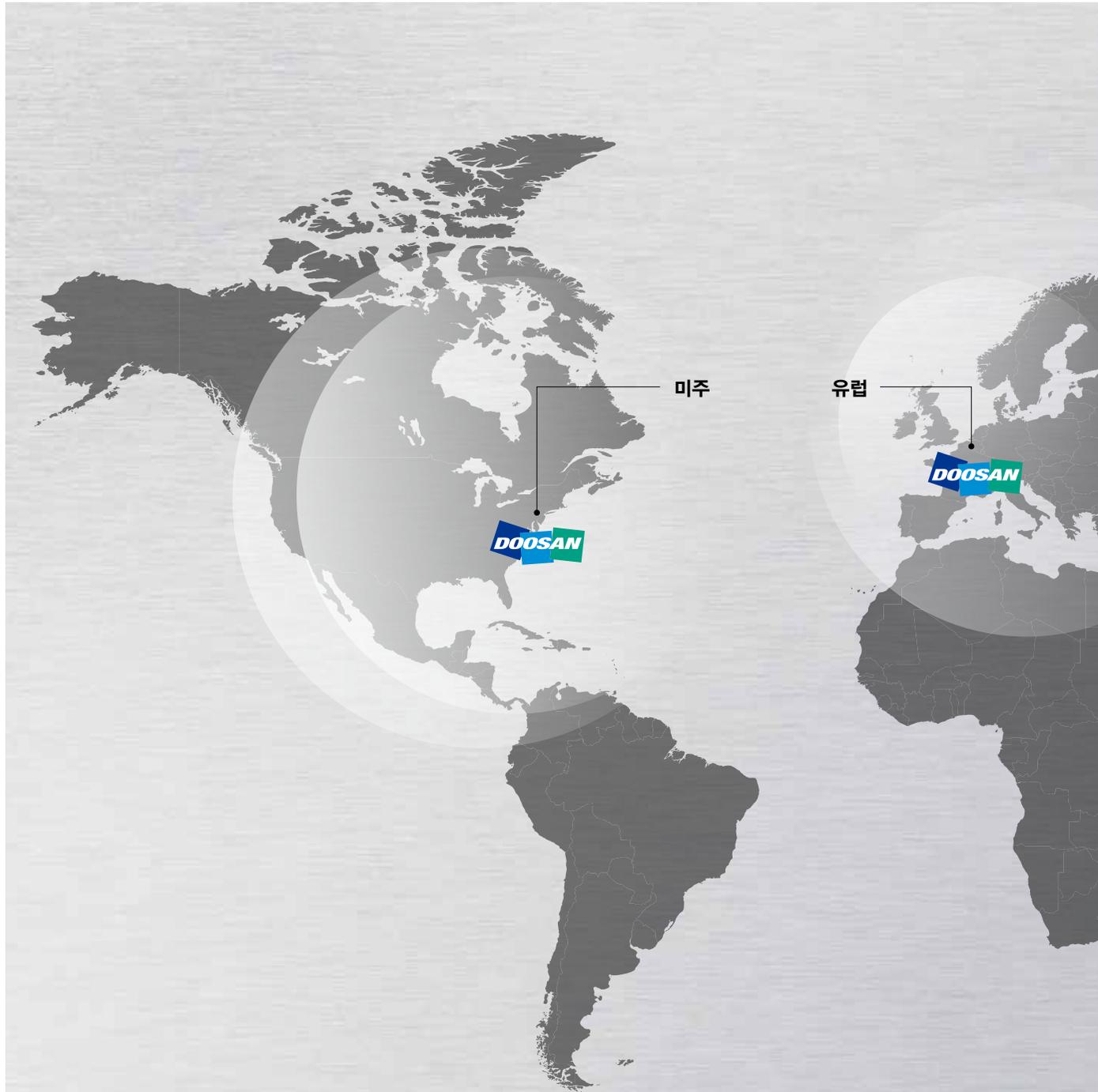
기본구조  
절삭 성능

기계 정보

표준 / 옵션 현황  
어플리케이션  
다이아그램  
본체 / CNC 시방

고객 서비스

# Responding to Customers Anytime, Anywhere



## 글로벌 서비스 지원 네트워크

법인  
**5** 곳

딜러 네트워크  
**122** 곳

테크니컬 센터  
**18** 곳

공장  
**3** 곳

테크니컬 센터: 판매 지원, 서비스 지원, 부품 공급 지원

## 언제 어디서나 고객 니즈에 답하는 두산 공작기계의 전 세계 네트워크

두산 공작기계는 판매 전후, 고객의 니즈에 유연하고 신속하게 대응하여 문제를 해결하는 체계적이고 전문적인 서비스를 제공하고 있습니다. 부품 공급에서 제품 교육, 고장 수리, 기술 지원까지 고객이 있는 전 세계 어느 곳에서나 서비스 네트워크를 통해 신속하게 만날 수 있습니다.



## 국내 서비스 지원 네트워크

광역 지원 센터

**2** 곳

창원 본사 / 경인

영업 지사

**7** 곳

인천, 수원, 대전, 창원, 부산, 대구, 타겟 세일즈

서비스 포스트

**6** 곳

서울, 안산, 천안, 광주, 진주, 울산

지정 정비 센터

**31** 사

부품 대리점 19사, 교육 12사

## Customer Support Service

제품 상담부터 판매 후까지 제품의 사이클에 맞는 다양하고 전문적인 서비스를 통해 고객의 비즈니스 성공을 지원합니다.



### 부품 공급

무상 부품 공급  
유상 부품 공급  
부품 수리



### 필드 서비스

순회 서비스 및 설치 시운전  
유/무상 고장 수리  
정기 점검 / 예방 정비



### 기술 지원

가공 기술 지원  
기술 문의/회신  
기술 자료 지원



### 교육

프로그램밍/정비 운전 교육  
장비 유지 관리 교육  
Application Engineering

## Lynx 2100 series



항목	단위	Lynx 2100 [L]	Lynx 2100M [LM] [LMS]
최대 가공경	mm	Ø350	Ø300
최대 가공 길이	mm	330 [550]	290 [510] [510]
표준 척크기	inch	6 / 8	
최대 스피들 속도	r/min	6000 / 4500	
최대 스피들 출력	kW	15	
NC 시스템	-	DOOSAN-FANUC i / SIEMENS 828D	



## 두산공작기계

<http://www.doosanmachinetools.com>

[www.facebook.com/doosanmachinetools](https://www.facebook.com/doosanmachinetools)

### Optimal Solutions for the Future

콜센터 1600-4522

고객의 소리 055-600-4900 / [voc@doosan.com](mailto:voc@doosan.com)

서울교육장 02)838-3106~8  
 창원 고객지원센터 교육장 055) 280-4488  
 인천지사 032)516-5824/5/7  
 수원지사 031)238-6803~4  
 대전지사 042)632-8020~4  
 부산지사 051)319-1700  
 창원지사 055)276-0321~3  
 대구지사 053)551-1601~2



\* 본 카탈로그의 제원은 성능개선을 위해 예고 없이 변경될 수 있습니다.  
 \* 자세한 제품 정보를 원하시면, 두산공작기계 홈페이지 또는 가까운 두산공작기계 지사로 연락해 주시면 상세하게 상담받을 수 있습니다.  
 \* 두산공작기계(주)는 MBK파트너스의 계열사이며, **DOOSAN DOOSAN** 상표는 상표권자인 (주)두산의 라이선스 하에 사용하고 있습니다.