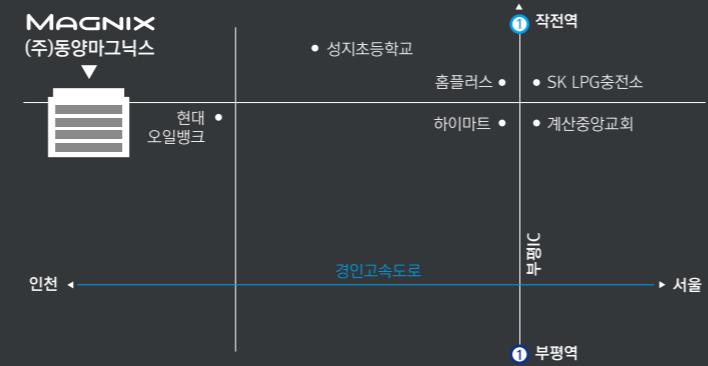


**MAGNIX**  
(주)동양마그닉스



[www.magnix.co.kr](http://www.magnix.co.kr)

본사 및 공장 : 인천시 계양구 아나지로 236 (효성동 206-10번지)  
TEL 032)547-0792 FAX 032)547-1425



\* 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.

**MAGNIX**  
(주)동양마그닉스



New Model  
**MAG-30T2X2**

## Vision

# 대한민국 No.1 소형 머시닝 센터 전문 기업

더 높은 가치의 가공 솔루션을 제공하여  
대한민국 제조 생산성을 혁신한다.



### 소통

뜻을 하나로 모으기 위하여 진심 어린 대화를 하는 것



### 변화

더 높은 가치를 창출하기 위하여 새로움을  
지속적으로 추구하는 것



### 창의

차별화된 가치를 만들기 위하여  
독창적인 아이디어를 쏟아내는 것



### 도전

더 큰 목표를 달성하기 위하여  
두려움 없이 과감하게 시도하는 것



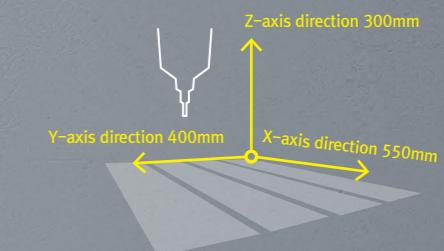
# Never Ends it's Evolution!

NEW MODEL **MAG-30T2X2**

## 기계 기본 사양

|                            |  |
|----------------------------|--|
| 주축회전속도(min <sup>-1</sup> ) | 10,000<br>10,000하이토크(옵션)<br>16,000(옵션)<br>27,000(옵션) |
| 각 축 스트로크(mm)               | X550 Y400 Z300<br>X700 Y400 Z300(옵션)                 |
| 공구수(개)                     | 14 / 21  |
| 급이송속도(m/min)               | X/Y/Z 50/50/56                                       |
| 설치소요면적(mm)                 | 1,660×2,794<br>2,050×2,794(옵션)                       |
| BT이면구속사양(BIG-PLUS)         | 옵션   |
| 주축 관통 쿨란트(CTS)             | 옵션   |

## 기계 XYZ축 스트로크



|                                 | MAG-30T2X2   | MAG-30T2X2-0 |
|---------------------------------|--------------|--------------|
| 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]     |

# High Productivity

더 높은 생산성의 향상

Z축 동급 최단 가속

**2.2G**

생산성 증가

**60%** 

## High Productivity

자체 개발 NC로 불필요한 가공시간을 ZERO화하고  
기계의 성능을 극대화하여 높은 생산성을 제공합니다.

### 높은 가속 추구

Z축 가속도  **2.2G**

MAG-30T2X2

동급 최고 Z축 가속도와 저관성 주축 서보 모터를  
채택하여 사이클 타임 단축을 실현하였습니다.  
(27,000rpm 사양 제외)

생산성 향상  **3% 또는 그 이상**

이전 모델 비교시

※ 가공 프로그램이나 가공 조건에 따라 다릅니다.

### ■ 생산성 비교



### 높은 서보 응답성

세계에서 가장 빠른 수준인 고속 싱크로 텁을 더욱 보완하여  
더욱 신속하고 정확한 텁 가공이 가능합니다.



### ■ 텁 가공의 사이클 타임 비교



### 논스톱 ATC

#### CHIP - CHIP

1.4S

기존모델

1.3S

MAG-30T2X2

#### TOOL - TOOL

0.8S

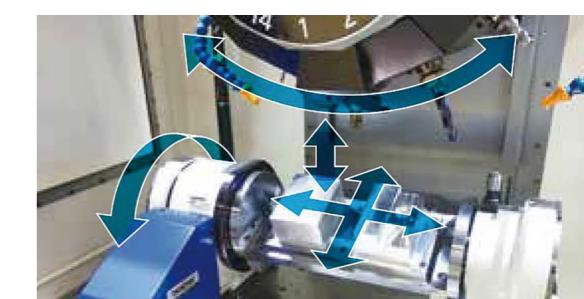
이전모델

0.7S

MAG-30T2X2

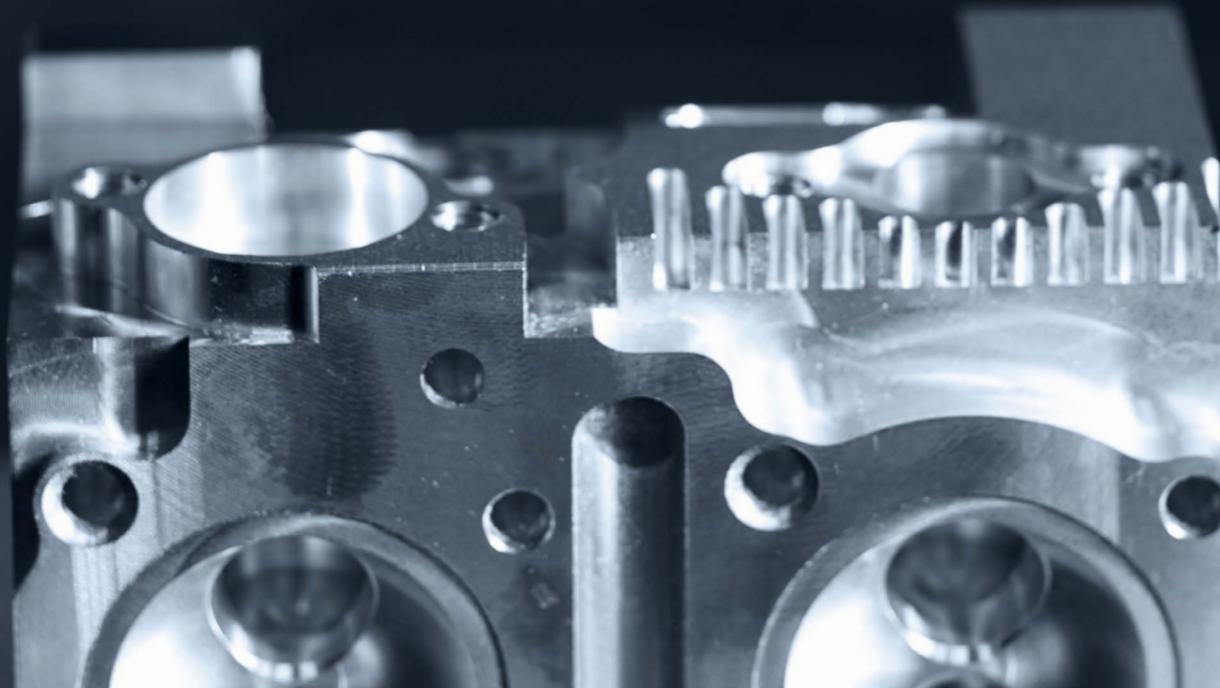
### ■ 동시동작제어

공구교환, XY축·부가축의 위치결정을 동시에



# High Machining Capability

높은 가공능력



## 고속 가공에서 중절삭 가공까지

### 고강성 구조

강성을 개선하기 위해 축적된 엔지니어링 분석 데이터를 기반으로 효과적인 기계 구조가 구축되었습니다.



### 견고한 C형 기계 구조

특히 Z축에 대한 스트레스 경로 단축으로 강성을 높였습니다.



### 고출력 주축 모터

고효율 가공을 위한 ..... 중절삭 가공에 .....  
중·고속 특성 ..... 최적화된 저속 특성



| 표준사양 홈 가공         | 고토크사양 대구경 드릴링 |
|-------------------|---------------|
| 절삭량 150cc/min     | 홀 직경 Ø40 mm   |
| 재질 탄소강(Ø16엔드밀 사용) | 재질 탄소강        |

### 주축 모터 토크 값

| 표준 사양      | 최대 토크(순간) | 40Nm   |
|------------|-----------|--------|
| 최대출력       |           | 18.9kW |
| 고토크 사양(옵션) | 최대 토크(순간) | 92Nm   |
| 최대출력       |           | 26.2kW |

### 고속 3차원 가공

고속 주축 사양 이외에 브라더 독자적인 기술인 선도 200블록 기능과 매끄러운 경로보정 기능을 통해 빠르고 정확한 3차원 가공이 가능합니다.

최고 속도  
최대 주축 사양(옵션) ➤ **27,000min<sup>-1</sup>**

고정밀 모드 B I (표준) ➤ **선도40블록**

고정밀 모드 B II(옵션) ➤ **선도200블록**



# Make more Usable



## 더 편리해진 인터페이스

브라더 독자의 CNC 제어장치 'CNC-C00'의 기능을 더욱 강화하고 고객의 사용 편의성을 향상시켰습니다.

## C00 NC의 새로운 기능

### 가공 부하 모니터링 기능

주축의 가공 부하를 측정하고 모니터링

\* 신뢰성 100%를 보증하지 않습니다.

### 파형 USB 출력

토크 파형 데이터는 메모리카드로 출력할 수 있습니다.(CSV형식)

### PLC 기능

PLC를 표준 탑재

입출력 점수: 최대 각 1,024점(옵션)까지 확장 가능

### 화면캡쳐

표시화면을 USB에 이미지파일로 전송 가능



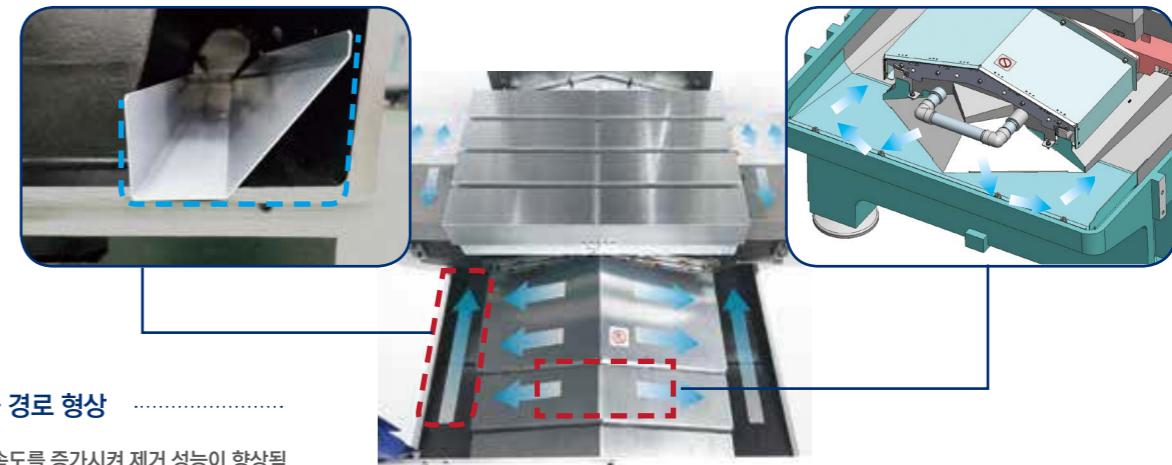
# Reliability 신뢰성

## 칩 흐름 개선

### 산형 텔레스코픽 커버 사용

산형 텔레스코픽 커버를 사용함으로써 XY축 칩 흐름을 용이하게 합니다.

가공실에서 탱크로의 칩 배출 경로의 형상이 최적화되어 칩 배출 성능이 향상되었습니다.



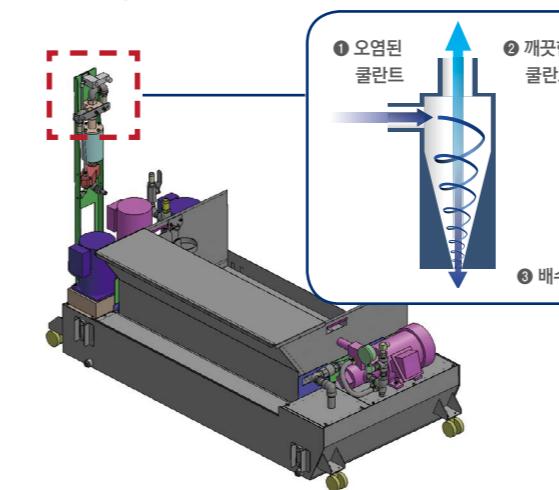
### 칩 배출 경로 형상

칩 흐름 속도를 증가시켜 제거 성능이 향상됨

## 향상된 칩 처리 기능

### 싸이클론 필터(옵션)

쿨란트는 싸이클론필터가 있는 탱크에서 미세한 칩을 제거하여 깨끗한 탱크로 반환됩니다. 이는 필터 교환횟수를 줄이고, 펌프의 수명을 늘려줍니다.

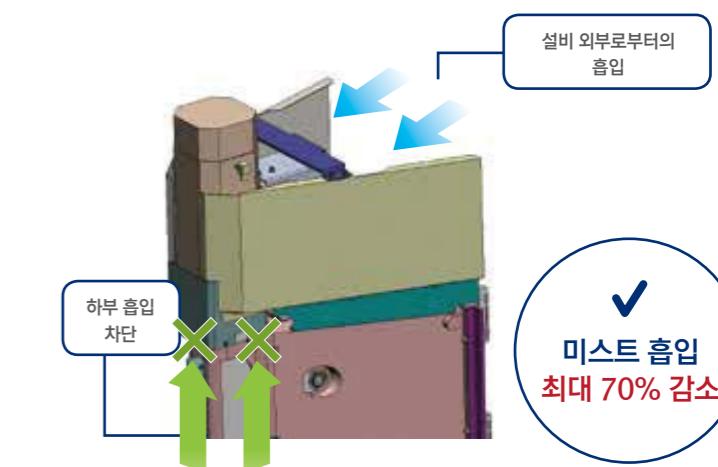


\*이미지는 참고용이며 실제 형상과 다를 수 있습니다.

### 쿨란트 미스트 개선

### 모터 냉각 공기 흐름 개선

커버를 사용하여 주축 모터 팬으로의 공기 흐름을 개선하였습니다. 이는 모터의 미스트 흡입을 줄여 모터 수명 향상에 기여합니다.



# 가공 능력·가공 부품

Machining capability Examples of target workpieces

# 기본사양

Basic Specifications

## 가공능력

| Drilling                  | ADC   | FC200   | S45C  |   |
|---------------------------|---|---|---|---|
| 공구직경(mm) x<br>이송량(mm/rev) | 10,000min <sup>-1</sup><br>10,000min <sup>-1</sup><br>high-torque<br>16,000min <sup>-1</sup><br>27,000min <sup>-1</sup> | D32×0.2<br>D40×0.2<br>D30×0.7<br>D24×0.2<br>D20×0.2 | D28×0.15<br>D34×0.15<br>D26×0.4<br>D22×0.15<br>D19×0.15 | D25×0.1<br>D30×0.15<br>D26×0.25<br>D18×0.1<br>D17×0.1 |

| Tapping              | ADC   | FC200                                    | S45C                                     |   |
|----------------------|---|--|--|---|
| 공구직경(mm) x<br>피치(mm) | 10,000min <sup>-1</sup><br>10,000min <sup>-1</sup><br>high-torque<br>16,000min <sup>-1</sup><br>27,000min <sup>-1</sup> | M27×3.0<br>M39×4.0<br>M22×2.5<br>M22×2.5 | M24×3.0<br>M33×3.5<br>M18×2.5<br>M18×2.5 | M16×2.0<br>M27×3.0<br>M14×2.0<br>M12×1.75 |

| Facing                    | ADC   | FC200                      | S45C                   |                        |
|---------------------------|---|----------------------------|------------------------|------------------------|
| 절인량(cm <sup>3</sup> /min) | 10,000min <sup>-1</sup><br>10,000min <sup>-1</sup><br>high-torque<br>16,000min <sup>-1</sup><br>27,000min <sup>-1</sup> | 960<br>1,700<br>660<br>600 | 137<br>255<br>73<br>45 | 100<br>200<br>48<br>24 |

※실제 브라더 테스트 데이터입니다.

## 로타리 테이블 T-200A



### 특징 1 고생산성

편하중이 큰 지그에서도 높은 고속도·고속 회전의 원활한 동작을 보증합니다.

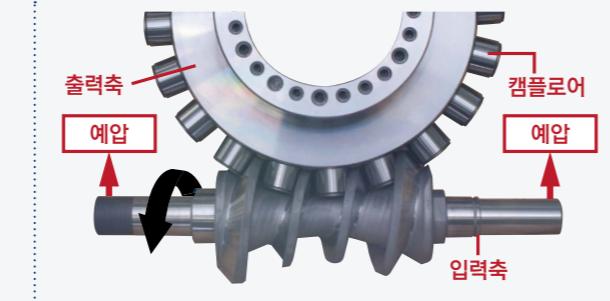
### 특징 2 고정도

입력축과 출력축 사이에 예압을 걸어주어 백래시 제로를 실현합니다.

### 특징 3 고수명

입력축과 출력축은 마모가 거의 발생하지 않는 구름 접촉이기 때문에 장기간 유지 보수가 불필요합니다.

### 롤러 기어 캠 기구 채용



## 기본사양



### 쿨란트 탱크

200ℓ의 쿨란트 탱크를 갖추고 있습니다.(일반/CTS)



### 탑 커버

미스트가 외부로 누설되는 것을 방지합니다.



### 수동 펄스 발생기 (MPG)

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



### 자동문 (전동식)

전동식을 채용하여 부드러운 동작을 실현했습니다.



### 세정 건

가공 후 기계내부, 워크의 청소를 편리하게 합니다.



### 툴 세정

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



### 칩샤워 (Chip Shower)

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



### LED타입 작업 지시등

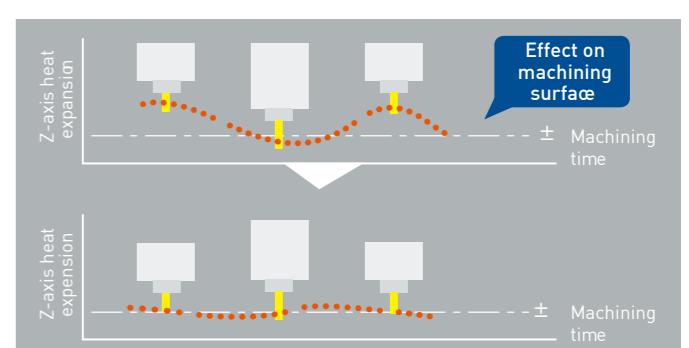
LED타입을 채용. 등의 교체없이 유지 보수를 용이하게 합니다.



### LED타입 기내등

LED타입을 채용하고 긴 수명과 에너지 절약을 도모하고 있습니다.

※일부 제품 사양은 변경되어질 수 있습니다.



### 열변위 보정시스템

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

\* 냉각수 온도와 주위 온도 등 외부 요인은 적용되지 않습니다.

\* 정확도는 환경에 따라 영향을 받을 수 있습니다.

# 특별 사양

## Special Specifications



### 자동 급유 장치

3축의 급유 포인트에 정기적으로 급유합니다.



### 자동 그리스 급지 장치

3축의 급유 포인트 모두에 정기적으로 급지합니다.



### 고정밀 모드 B II (선독 200블록)

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



### 사이드 커버 (채광형)

외부의 빛을 쥐하고 기내가 밝아지고, 내부를 보기 쉽습니다.



### 주축 관통 쿨란트(CTS)

BT스핀들에서 CTS를 채용했습니다.  
※27000min<sup>-1</sup> 사양은 CTS를 선택할 수 없음



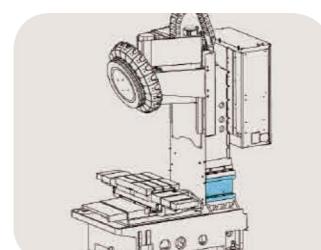
### 하이트크

모든 구간에서의 토크를 강화시켜 가공능력을 향상시켰습니다.



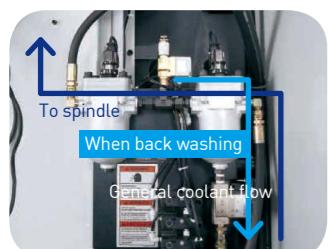
### 툴 파손 검출 장치 (터치식)

터치 스위치식 공구 절손 검출 장치를 채용했습니다.



### 하이 칼럼 (150mm, 300mm)

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



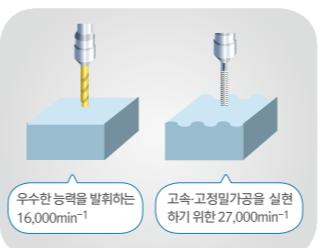
### 역세정 시스템(CTS 용)

역세정 시스템은 필터의 막힘을 자동으로 세정하여 필터의 수명 연장이 가능합니다.



### Spindle BT 이면구속 시스템 (BBT/옵션)

이면구속으로 가공 및 공구 회전시 진동을 줄여 강성이 향상되었습니다.



### 주축회전수 16,000/27,000min<sup>-1</sup>

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



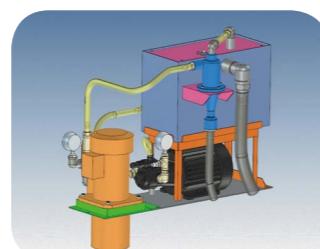
### 주축 오버라이드

프로그램을 변경하지 않고 스피드 속도 변경을 할 수 있습니다.



### 공구세정 시스템 (에어 어시스트식 I, II)

높은 토출압·토출량에 의해 홀더에 붙은 침을 강력하게 떨어뜨립니다.



### 사이클론 필터

미세한 침을 효과적인 제거할 수 있습니다. 펌프의 수명을 늘려주고 기내에 깨끗한 절삭유를 공급합니다.



### B축 코드 (1축용, 2축용)

부가 축 1축, 2축의 추가에 의해 다면 가공이 가능하게 됩니다.



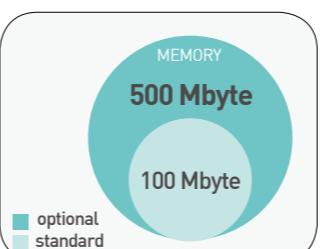
### 21Tools MAGAZINE

21Tools MAGAZINE을 마련하여 보다 폭넓은 공정에 대응하고 있습니다.



### 오일 미스트 클리너

유해 MIST로부터 작업자와 기계 성능을 보호하는 환경개선장비입니다.



### 메모리 용량 확장

메모리 용량을 500Mbyte까지 확장할 수 있습니다.

- 주축 관통 쿨란트(CTS)
- 공구 세정 시스템(에어 어시스트식 I, II)
- 툴파손 검출 장치(터치식)
- 역세정 시스템(CTS용)
- 자동 급유 장치 또는 자동 그리스 급지 장치
- 지정색
- B축 코드(1축용, 2축용)
- 주축 오버라이드
- 하이 칼럼(150mm, 300mm)
- 사이드 커버(채광형)
- 확장 I/O보드(EXIO기판)
- ① EXIO기판 ASSY ② 추가 EXIO기판 ASSY
- 메모리 용량 확장(약 500Mbyte)
- 고정밀 모드 B II(선독 200블록, 매끄러운 경로 보정)
- 서브 미크론 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.

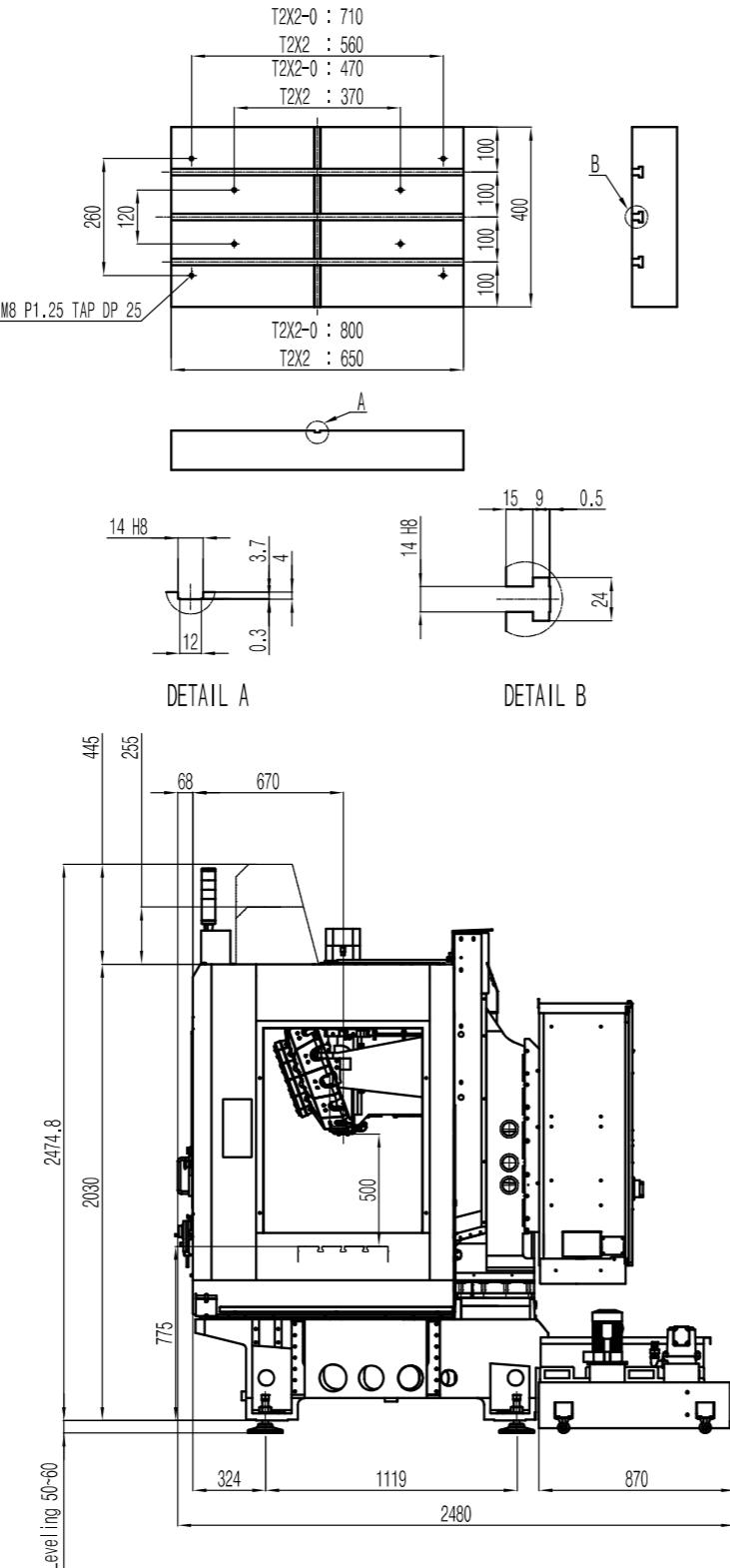
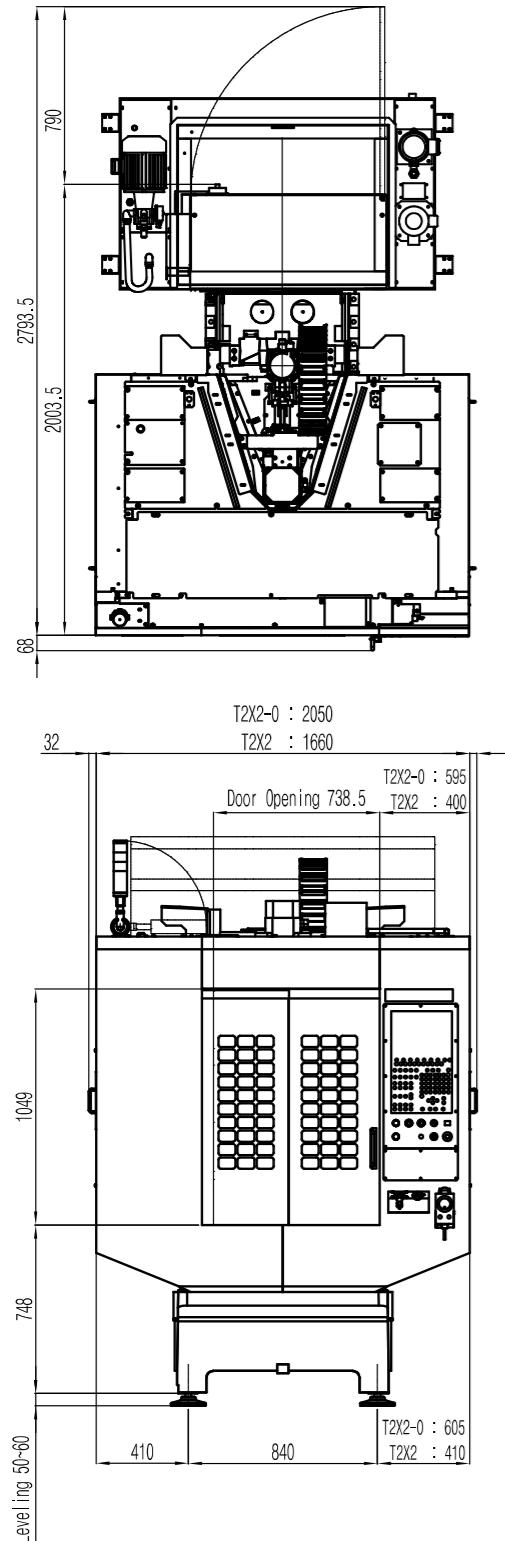
※서브 미크론 지령 선택 시는 대화 프로그램으로의 전환이 불가능합니다.

※일부 제품 사양은 변경되어 질 수 있습니다.

# 외형치수도

## External Dimensions

# MAG-30T2X2



## 기계 본체 사양

| 항목           |                                    | MAG-30T2X2   |  | MAG-30T2X2-0 |  |
|--------------|------------------------------------|--|--|--------------|--|
| 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 <sup>-1</sup> )       | 10,000min <sup>-1</sup> 사양 : 1~10,000<br>16,000min <sup>-1</sup> 사양(옵션) : 1~16,000         |  |              |  |
|              |                                    | 10,000min <sup>-1</sup> 하이토크사양(옵션) : 1~10,000<br>27,000min <sup>-1</sup> 사양(옵션) : 1~27,000 |  |              |  |
|              | 텝 가공시 주축 회전속도 (min <sup>-1</sup> ) | MAX.6000(27,000min <sup>-1</sup> 사양 : MAX.8,000)   |  |              |  |
|              | 주축 테이퍼 구멍                          | 7/24 Taper NO.30   |  |              |  |
| 이송속도         | BT 이면구속 주축 (BIG-PLUS)              | 옵션   |  |              |  |
|              | 클런트 관통 스판들 (CTS)                   | 옵션(27,000min <sup>-1</sup> 사양은 CTS를 선택할 수 없습니다.)   |  |              |  |
|              | 급속 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※3                     | 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<br>※4 | Tool To Tool (sec)                 | 0.7  |  |              |  |
|              | Chip to Chip (sec)                 | 1.3  |  |              |  |
| 모터           | 주축용 모터 (10분/연속) ※2 (kW)            | 10,000min <sup>-1</sup> 사양 : 10.1/7.1<br>16,000min <sup>-1</sup> 사양(옵션) : 7.4/5.1          |  |              |  |
|              |                                    | 10,000min <sup>-1</sup> 하이토크사양(옵션) : 12.8/9.2<br>27,000min <sup>-1</sup> 사양(옵션) : 8.9/6.3  |  |              |  |
| 소요동력원        | 이송축용 모터 (kW)                       | 1.0(X), 2.0(Z)   |  |              |  |
|              | 전원                                 | AC200V±10%, 50/60Hz±1Hz  |  |              |  |
|              | 전원용량(연속) (KVA)                     | 10,000min <sup>-1</sup> 사양 : 9.5<br>16,000min <sup>-1</sup> 사양(옵션) : 9.5                   |  |              |  |
|              |                                    | 10,000min <sup>-1</sup> 하이토크사양(옵션) : 10.4<br>27,000min <sup>-1</sup> 사양(옵션) : 9.5          |  |              |  |
|              | 상용 공기압 (Mpa)                       | 0.4~0.6(권장 0.5MPa ※7)  |  |              |  |
|              | 소요유량 (L/min)                       | 45 (27,000 min <sup>-1</sup> 사양 : 115)   |  |              |  |
| 기계크기         | 기계높이 (mm)                          | 2,339(STD)   |  |              |  |
|              | 설치면적 (mm)                          | 1,660 x 2,794  |  | 2,050x2,794  |  |
|              | 기계중량 (kg)                          | 2,300  |  | 2,400        |  |
| 정밀도※2        | 위치결정 정밀도 mm(inch)                  | 0.005(0.0002) / 300(11.8)  |  |              |  |
|              | 반복 위치결정 정밀도 mm(inch)               | ± 0.003(± 0.00012)   |  |              |  |
| 전면도어 사양      |                                    | 2door  |  |              |  |

※1 공구의 최대 중량은 모양, 무게 중심의 위치에 따라 다르기 때문에, 어디 까지나 참고값으로서 생각해주시기 바랍니다.

※2 주축 모터 출력력은 회전 수에 따라 다릅니다. 측정 방법은 ISO 표준 및 브라더 기준입니다. ※3 CTS용 풀 스터드는 브라더 사양입니다.

※4 공구교환시간 측정방법은 JIS B6336-9 및 MAS011-1987 기준입니다. ※5 X / Y 축 가속도의 조정이 필요합니다.

\*6 고정밀 모드 B 사용시(사용하지 않을 경우 X/Y축 1~10,000mm/min, Z축의 경우 1~20,000mm/min)

※7 기계 사양, 가공 프로그램 내용, 주변기기의 사용 환경에 따라 상용 공기업이 다를 수 있으므로 권장 값 이상의 압력을 설정하십시오.

## NC장치사양

※ "제어축 수", 최대 "동시 제어축 수"는 최종 사용국과 기계 사양에 따라 달라집니다.  
※ 이더넷은 미국 XEROX 사의 등록 상표입니다.

| CNC장치모델  | CNC-C00                      |  |
|----------|------------------------------|--|
| 제어축수     | 5축(X,Y,Z,A,B)                |  |
| 동시 제어 축  | 위치 결정                        | 5 축 (X,Y,Z,A,B)  |
|          | 보간 기능                        | 직선: 4 축 (X, Y, Z 부가 축 1 축)<br>원호: 2 축<br>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)<br>대화 프로그램 → NC 언어 프로그램으로 변환 가능 |

## 기계 사양·NC장치 사양

## Machine Specifications and NC Unit Specifications

NC기능

- 절대 / 증분
  - 인치/미터법
  - 코너 C / 코너 R
  - 좌표 회전
  - 싱크로 텁
  - 좌표계 설정
  - 드라이 렌
  - 재시작
  - 백래쉬 보정
  - 피치 오차 보정
  - 급이속 오버라이드
  - 절삭 이송 오버라이드
  - 일람 이력 (1,000 개)
  - 상태 기록
  - 기계 잠금
  - 컴퓨터 원격
  - 내장 PLC
  - 모터 절연 저항 측정
  - 툴 모니터링
  - 스크린샷
  - 파형 외부 출력
  - 자동 일람
  - 고정밀 모드 A III
  - 공구 길이 측정
  - 공구 수명 관리 / 예비 공구
  - 백그라운드 편집
  - 프로그램 웨지 그리기
  - 서브 프로그램
  - 헬리컬 / 원주 보간
  - 공구 세정 필터 막힘 감지
  - 자동 전원 차단 (절전기능)
  - 대기 모드 (절전기능)
  - 칩 사워 오프 지역
  - 큐러нт 자동 오프 (절전기능)
  - 기내등 자동 오프 (절전기능)
  - 열변위 자동 보정 시스템 II (X, Y, Z 축)
  - 텁 반한기 기능
  - 자동 공작률 측정 ≈1
  - 파형 표시
  - 작업 수준
  - 외부 입출력 키
  - 고정밀 모드 B I (선크 40블록)

### NC기능 특별사양

- 메모리 용량 확장 (약 500Mbyte) **(NC)**
  - 고정밀 모드 B ||
  - 선속 200 블록, 매끄러운 경로 보정
  - 주축 오버라이드
  - 서브미크론 지령 ≈3
  - 인터럽트형 매크로
  - 로터리 피스처 오프셋

※ 1 층정 장비는 그개이 준비하시니요

※ 1 특강 장미는 고객이 준비아랍시호.  
※ 2 미소 블루 커리니각은 병역할 수 있습니다.

※ 2 미초 끝속 서너시간을 만끽할 수 있답니다.  
※ 3 NBN미크를 명령 선택시 대화 프로그램으로의 전화이 불가합니다.

※ (NC)는 NC연이현 프로그램만 (대회)는 대회 프로그램만

**MAGNIX** 의 모든 제품은  
텝핑센터의 명가 브라더와 언제나 함께 합니다.

MAGNIX

#### TABLE TRAVERSE



**NEW**  
**W1000Xd1**

X축 가공 영역이 확장된  
콤팩트 머시닝센터



**NEW**  
**F600X1**

고강성

- X, Z축 컬럼이동
- Y축 테이블 이동
- 하이엔드 가공

#### COLUMN TRAVERSE

- **Pallet Changer** "낭비시간 = 0"의 추구로 높은 생산성 실현.



**R450X2**



**R650X2**

- **Multi Tasking** 터닝과 밀링을 한 대의 기계로 공정 집약



**M200X3**



**M300X3**

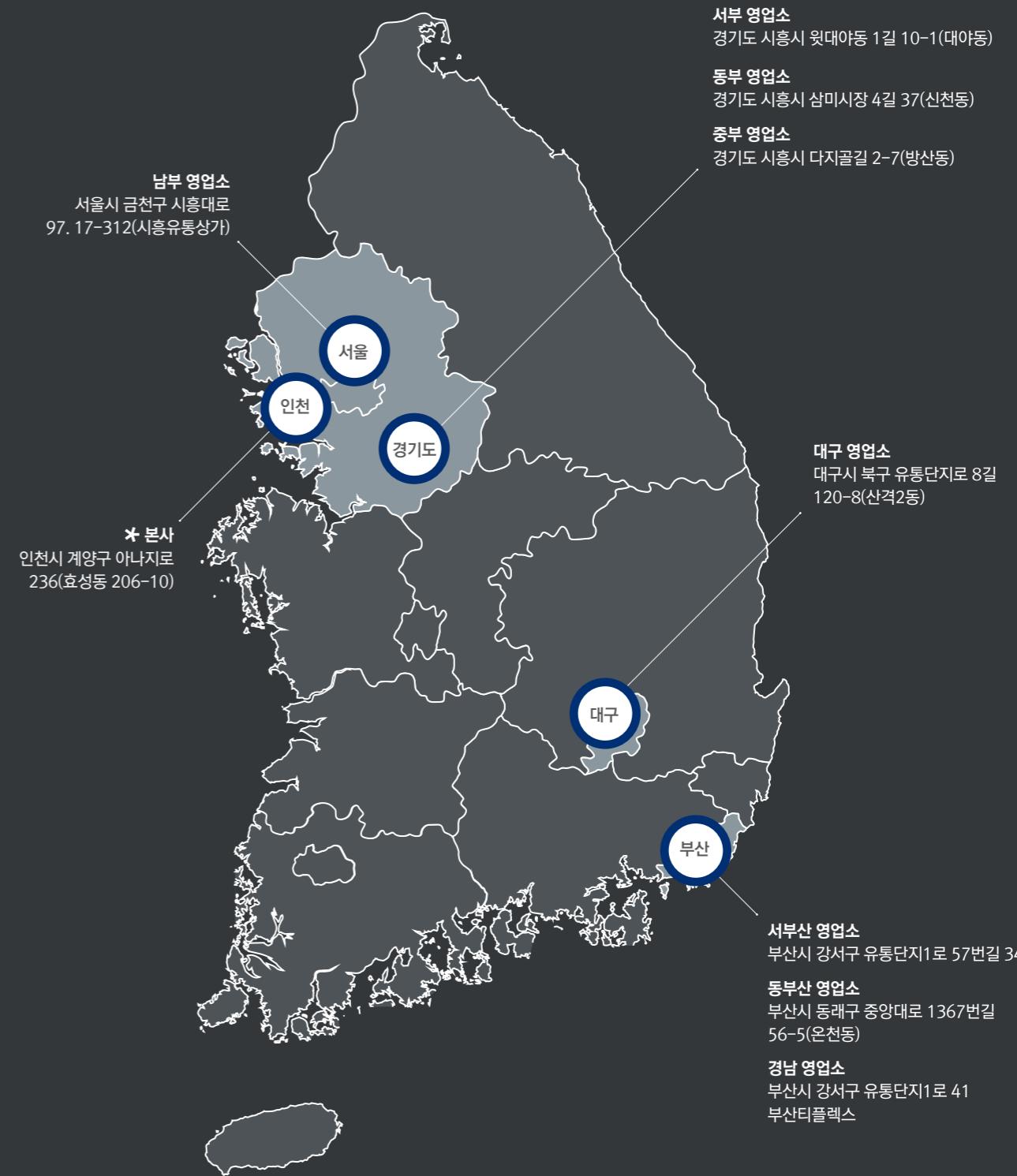
#### SPEEDIO & MAG 전용 옵션 로타리 테이블

롤러 기어 캠(Roller Gear Cam) 구조로  
고생산성, 고정밀도, 고수명을 실현



**T-200A**

# Magnix Network



MAGNIX