



Optimal Solutions for the Future

Lynx 220Y series



**Y축이 추가된 6인치/
8인치 컴팩트 터닝센터**

Lynx 220Y series

Lynx 220YA / YC
Lynx 220LYA / LYC
Lynx 220LSYA / LSYC

ver. KO 160502 SU

기본 정보

기본 구조
절삭 성능

상세 정보

표준 / 옵션 현황
어플리케이션
다이아그램
본체 / NC 사양

고객 서비스



Lynx 220Y series

Lynx 220Y 시리즈는 기존 Lynx 모델에 Y축을 추가하여 고객의 다양한 생산 니즈에 맞는 복잡한 가공물 생산을 한 번에 가능하도록 하였습니다. 동급 최대 폭의 Y축 편심가공이 가능하고, 절삭 시간과 비절삭 시간을 모두 줄임으로서 생산성이 크게 향상되었습니다.



Contents

- 02 제품 미리보기
 - 기본 정보
 - 04 기본 구조
 - 07 절삭 성능
 - 상세 정보
 - 08 표준 / 옵션 현황
 - 10 어플리케이션
 - 12 다이어그램
 - 20 본체 / NC 사양
 - 22 고객 서비스

Y축 복합
가공을 이용한
다양한 가공품



한 번의 세팅으로 복잡한 형상의 중소형 부품 가공 가능

105mm(±52.5mm)의 Y축 기능과 서브 스피ن들을 통해 다양하고 복잡한 형상의 가공이 가능합니다.

비절삭 시간 최소화를 통한 높은 생산성 실현

모든 축에 빠르고 정밀한 고강성 롤러타입 LM가이드 적용 및 서보 구동 방식의 빠른 터렛 회전, 클램프 동작으로 비절삭 시간을 최소화 하였습니다.

좀 더 쉽고 효율적인 제품 사용을 위해 사용자 편의성 강화

사용자 친화적 조작반 구성과 대화형 EZ Guide i, EOP(Easy Operation Package) 기능 탑재를 통해 좀 더 쉽게 제품의 여러 가지 기능을 사용할 수 있습니다.

기본 구조

기본 정보

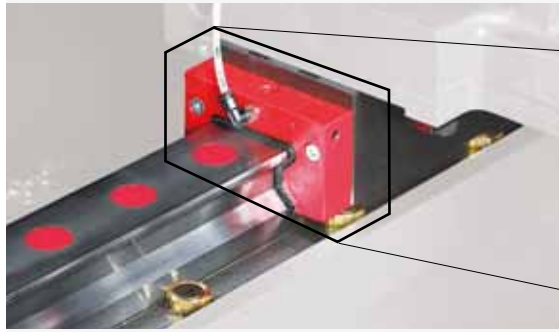
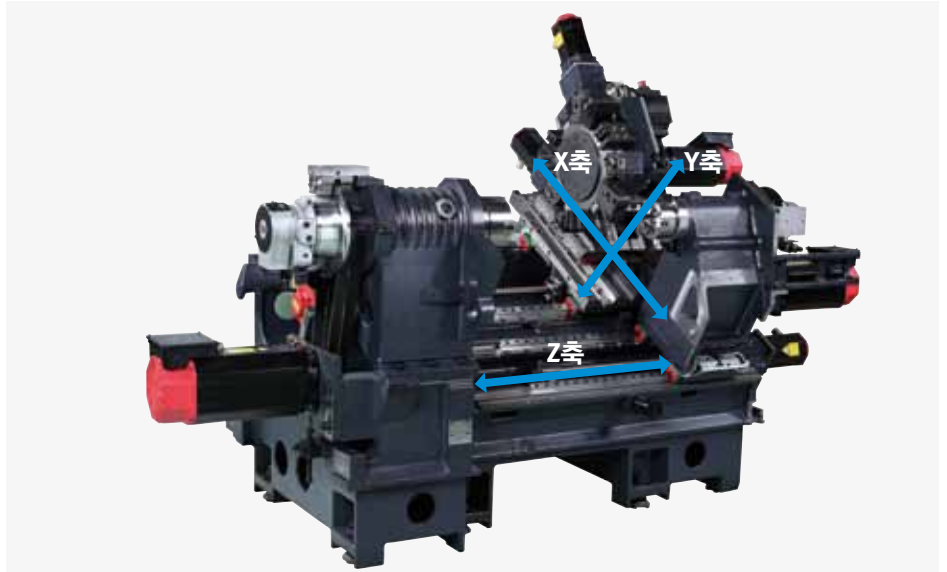
기본 구조
절삭 성능

상세 정보

표준 / 옵션 현황
어플리케이션
다이아그램
본체 / NC 사양

고객 서비스

모든 축에 롤러타입
LM가이드 적용 및
강성이 보강된 베드 구조
최적화로 고강성,
고정밀도를 실현합니다.



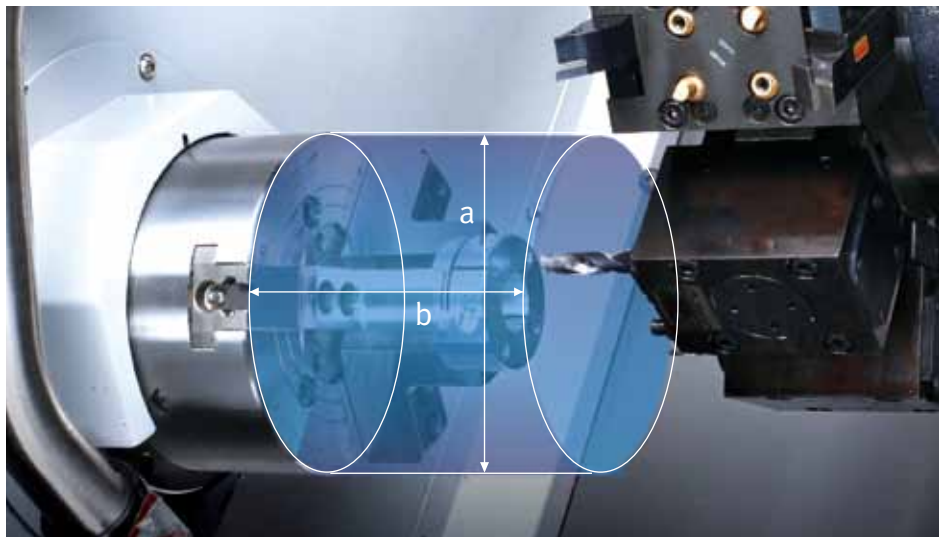
고강성 고정밀 롤러 타입
LM 가이드웨이



모델명	척크기	이송 거리			이송 속도		
		X축	Y축	Z축	X축	Y축	Z축
Lynx 220YA / YC	6 / 8 inch	205 mm	105 mm (±52.5 mm)	350 mm	30 m/min	10 m/min	36 m/min
Lynx 220LYA / LYC				560 mm			
Lynx 220LSYA / LSYC				560 mm			

가공영역 & Variation

Lynx 220Y 시리즈는
가공길이의 차이와
서브스핀들 유무에 따라
3가지 모델을 제공합니다.



모델명	최대가공경(a)	최대가공길이(b)	서브스핀들
Lynx 220YA / YC	300 mm*	300 mm	X
Lynx 220LYA / LYC		510 mm	X
Lynx 220LSYA / LSYC		510 mm	O

* 16각 터렛 옵션 적용시 최대가공경은 236mm

고성능 Y축 복합가공

Y축을 이용하여 회전 밀링 공구의 상하좌우 자유로운 조작이 가능하여 다양한 복합 형상 가공을 고정밀도로 용이하게 수행합니다.

Y축 스트로크
105(±52.5)mm

Y축 급속이송 속도
10m/min

Y축 이용 홀 정삭 가공 다면 가공

센터를 벗어난 위치의 밀링가공 X & Y축 원호 보간

복합가공능력

스핀들, 서브 스피들, Y축, 밀링의 복합 가공 기능을 통해 한번의 셋팅으로 일반 장비 2대 이상의 고생산을 실현합니다.

생산 시간 단축
25%

샘플 가공품 : 기계 부품
 소재 : 알루미늄 (AL7075)
 가공물 사이즈 : Ø70 x 35 mm
 공구 : 16 set

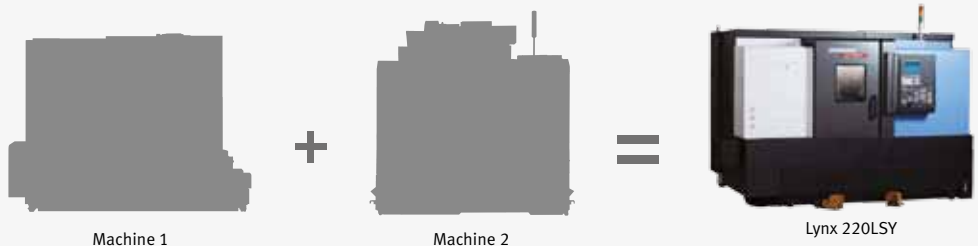
<p>Machine 1</p> <p>세팅 10초</p> <p>선삭가공 1분 10초</p> <p>가공물 탈착 및 이동 1분</p>	<p>Machine 2</p> <p>세팅 30초</p> <p>밀링가공 6분 20초</p>	<p>9분 10초</p>
→		
<p>Lynx 220LSY</p> <p>세팅 10초</p> <p>선삭가공 1분 5초</p> <p>자동 이송 12초</p> <p>밀링가공 5분 30초</p>		
<p>6분 57초</p> <p>2분 13초 절감</p>		

* 가공시간 단축 : 공구 교환 시간과 이송 속도 측정

One Set-up이 가능해진 Y축을 추가한 Lynx 시리즈
시간 단축, 인력 절감, 정밀도 유리

세팅 2번 / 작업자 2명

세팅 1번 / 작업자 1명



스핀들

최신 고투크 모터로 초고속 영역에서 알루미늄 등의 고정밀 절삭은 물론 저속 영역에서 대경 공작물의 중절삭 가공이 가능합니다.

메인 스펀들

강력한 고속 고투출력 스펀들 모터와 0.001도까지 제어 가능한 정밀 C축 제어 기능은 보다 높은 생산성을 구현하며, 최대 65mm까지 봉재 공작물 수용이 가능하여 복합가공능력을 활용한 자동화 라인 구성이 용이합니다.

최대 스펀들 속도
6000 r/min

스핀들 모터 파워
15 kW

* Lynx 220YA/LYA/LSYA 기준



모델명	최대 스펀들 속도	스핀들 모터 출력	최대 스펀들 토크
Lynx 220YA / LYA / LSYA	6000 r/min	15 kW	127 N·m
Lynx 220YC / LYC / LSYC	4500 r/min	15 kW	169 N·m

서브스핀들(Lynx 220 LSYA / C)

메인 스펀들/서브 스펀들 간 C축 동기 제어가 가능하여 한 번의 세팅으로 선삭, 밀링은 물론 절단, 배면 마무리 가공까지 수행 가능합니다.

최대 서브스핀들 속도
6000 r/min

C축 인덱싱 최소 분할
0.001도(360도 indexing)



심압대(Lynx 220LYA / C)

넓은 안내면의 안정감 있는 심압대는 강력 절삭 시에도 뛰어난 정밀도를 유지시켜 주며, 특히 프로그래머블 타입 심압대는 가공물 위치 세팅을 자동으로 할 수 있는 EZ function* 기능을 제공하여 사용자 편의성을 높였습니다.

심압대 규격
MT#4

편의 기능
EZ function* 선택

* 프로그래머블 심압대 옵션 적용 시 사용 가능



터렛

터렛 회전에 서보 모터를 적용하여 속도와 신뢰성을 높였으며, BMT 방식의 밀링 터렛은 높은 강성을 보장합니다.

서보 모터 회전

터렛의 회전 가감속, 클램프의 모든 동작이 고토크의 서보 모터에 의해 제어되며, 우수한 분할 위치 정도로 높은 가공정밀도를 유지합니다.

공구 부착면
12 개 (16개 선택)

공구 교환 속도(1면)
0.11 초



12각 터렛



16각 터렛

고신뢰성 BMT 밀링 터렛

강력하게 고정된 BMT 방식 밀링 홀더는 동급 대비 더욱 강력한 절삭성을 발휘하며, Air와 Oil의 혼합 쿨링을 통해 발열과 소음을 낮추어 생산성과 정밀도를 개선하였습니다.

회전공구 최대속도
6000 r/min



절삭 성능

외경 선삭 (가공경 Ø 88 mm)				
절삭속도	피드	절삭 깊이	칩제거율	
210 m/min	0.5 mm/rev	4 mm	399 cm ³ /min	
U-드릴링 (2축)				
공구 외경	스핀들속도	절삭속도	피드	
Ø 63 mm	1011 r/min	200 m/min	0.15 mm/rev	
드릴링				
공구 외경	밀링 스펀들속도	절삭속도	피드	
Ø 12 mm	3184 r/min	120 m/min	0.20 mm/rev	
엔드밀				
공구 외경	절삭속도	피드	절삭 깊이	
Ø 12 mm	60 m/min	300 mm/rev	14 mm	
탭핑				
공구	밀링 스펀들 속도	절삭 속도	피드	
M14 X P1.75	387 r/min	17 m/min	1.75 mm/rev	

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



표준/선택 시방

● 표준 적용 ○ 선택 시방 X 해당 없음

기본 정보

기본 구조
절삭 성능

사용자의 작업 환경에
맞는 다양한 옵션을
선택하여 적용할 수
있습니다.

상세 정보

표준 / 옵션 현황
어플리케이션
다이아그램
본체 / NC 사양

고객 서비스

NO.	구분	세부내용	Lynx 220YA	Lynx 220YC	Lynx 220LYA	Lynx 220LYC	Lynx 220LSYA	Lynx 220LSYC
1	척	6 인치	●	X	●	X	●	X
2		8 인치	○	●	○	●	○	●
3		10 인치	X	○	X	○	X	○
4		척 없음	○	○	○	○	○	○
5		5 인치 (서브스핀들 용)	X	X	X	X	●	●
6	조	소프트조	●	●	●	●	●	●
7		하드조	○	○	○	○	○	○
8	척킹 옵션	DUAL PRESSURE CHUCKING	○	○	○	○	○	○
9		CHUCK CLAMP CONFIRMATION	●	●	●	●	●	●
10	심압대	수동	X	X	●	●	X	X
11		프로그래머블	X	X	○	○	X	X
12	쿨러트 펌프	1.5 bar	●	●	●	●	●	●
13		출력 증대 (4.5/7/10/14.5/20 bar)	○	○	○	○	○	○
14	쿨러트 관련 옵션	척 쿨러트	○	○	○	○	○	○
15		서브 스피들 관동형 쿨러트 분사장치 (TSC for sub spindle)	X	X	X	X	○	○
16		쿨러트 냉각 장치	○	○	○	○	○	○
17		오일 스키머	○	○	○	○	○	○
18		쿨러트 압력 스위치	○	○	○	○	○	○
19		쿨러트 레벨 스위치	○	○	○	○	○	○
20	쿨러트 건	○	○	○	○	○	○	
21	칩 처리 옵션	측방 칩 컨베이어	○	○	○	○	○	○
22		후방 칩 컨베이어	○	○	○	○	○	○
23		칩 버킷	○	○	○	○	○	○
24		에어블로워	○	○	○	○	○	○
25		집진기 준비	○	○	○	○	○	○
26		일체형 집진기	○	○	○	○	○	○
27	측정 & 자동화	툴 세터 (수동/자동)	○	○	○	○	○	○
28		파트 캐처와 박스	○	○	○	○	○	○
29		파트 캐처와 컨베이어	○	○	○	○	○	○
30		공작물 이젝터	X	X	X	X	○	○
31		자동문	○	○	○	○	○	○
32		바 피더 인터페이스	○	○	○	○	○	○
33		로봇 인터페이스	○	○	○	○	○	○
34	선택 부속품	공구 모니터링 시스템	○	○	○	○	○	○
35		리니어 스케일	○	○	○	○	○	○
36		시그널 타워	○	○	○	○	○	○
37		에어건	○	○	○	○	○	○
38		자동 전원 차단 장치	○	○	○	○	○	○

오일 스키머 선택

유수 분리 기능의 튜브 방식 오일 스키머를 적용하여 절삭유 수명을 최대화합니다.



틀 세터 (공구길이측정장치) 선택

가공 공구의 셋팅 및 마모된 공구의 길이보정을 신속하고 정확하게 이루어집니다.

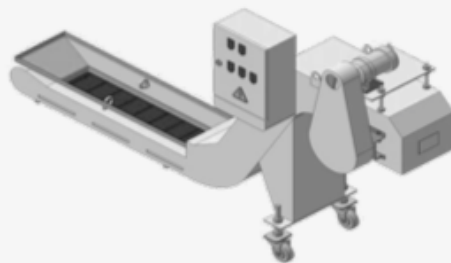


집진기 선택

장비 내 비산되는 유증기와 미세 먼지를 빨아들여 작업 환경을 좋게 합니다.



칩 컨베이어 선택



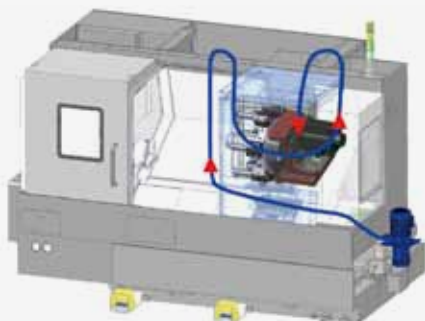
칩컨베이어 종류	소재	설명
힌지드 벨트	철강	가장 일반적인 형태의 칩 컨베이어로 30mm 이상 긴 칩이 나오는 강재류에 적합합니다.
스크류	철강	설치 면적을 최소화 한 칩 컨베이어로 힌지드 벨트 대비 80% 수준의 설치 공간이 필요합니다.
마그네틱 스크래퍼	주물	자석을 이용한 방식으로 미세한 칩이 발생하는 주물류에 적합합니다.

파트 캐처 선택

가공이 완료된 부품을 자동으로 받아서 장비 밖으로 배출하는 장치입니다.



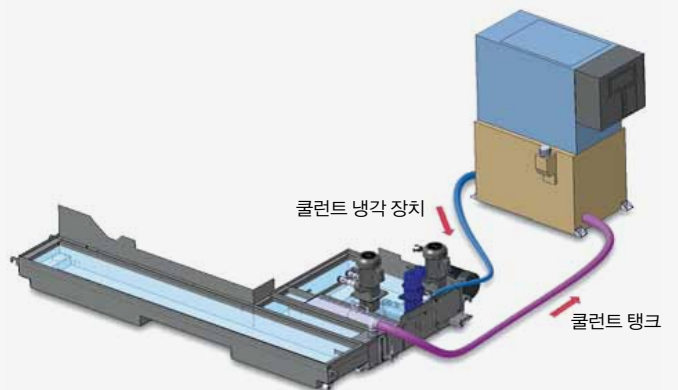
쿨런트 시스템



절삭유 펌프	토출 압력 (bar)	표준/선택
펌프1	1.5	표준
펌프2	4.5	
펌프3	7	
펌프4	10	선택
펌프5	14.5	
펌프6	20	

쿨런트 냉각 장치 선택

절삭유 온도 상승을 조절하여 열변형을 최소화 할 수 있는 분리형 냉각 장치는 가공 시 정밀도를 향상시킵니다.

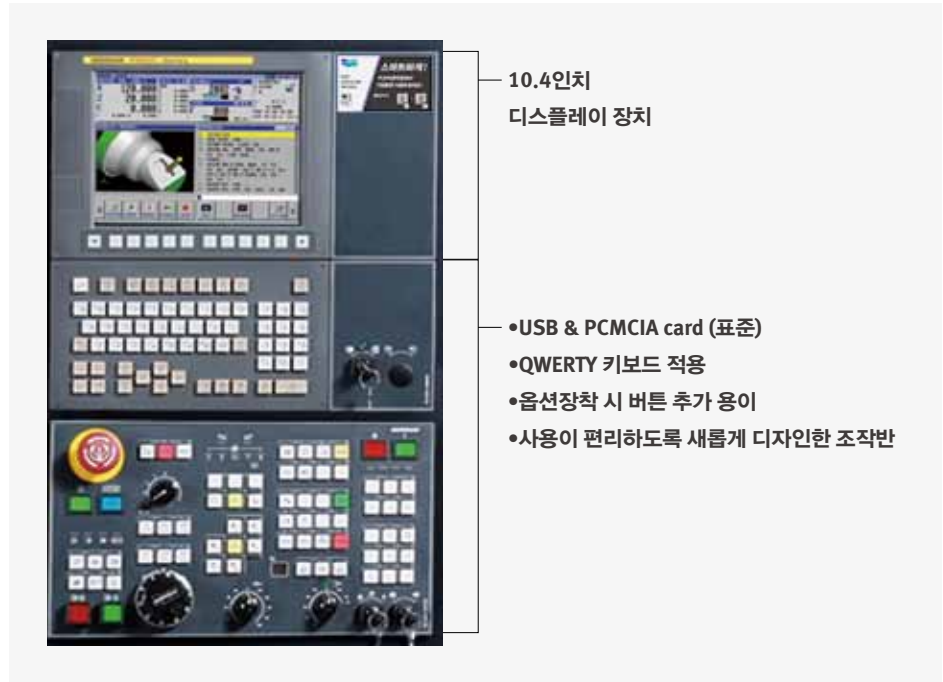




DOOSAN-FANUC i

사용자 친화 조작반

고객의 생산성을 극대화하기 위해 두산장비에 최적화된 Fanuc CNC를 탑재하였습니다.



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 Program 작성 예시

가공형상 예

↓

EZ-Guide i 화면

형상에 따른 치수를 입력합니다.

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 ;

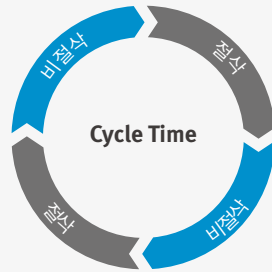
```

입력한 값에 따라 프로그램이 자동 생성 됩니다.

생산성 향상 기능

비절삭 시간 단축

10%



가공 중 발생하는 비절삭 시간 및 절삭시간을 획시적으로 단축하여 최적의 생산성을 보장합니다.

Easy operation package

G코드 / M코드 기능



G코드 / M코드를 NC에서 바로 보고 참고 할 수 있습니다.

계산기 기능



일반 사칙연산 및 직교좌표와 극좌표를 쉽게 변환 할 수 있는 기능을 제공합니다.

터렛 유지/보수 기능



터렛 유지/보수가 용이하도록 상세한 도움말을 제공 합니다.

작업 관리 기능



장비 가동시간 및 완성품 수량 확인이 가능한 기능입니다.

공구부하 관리 기능



절삭가공 중에 공구의 마모 또는 파손으로 인한 이상부하를 감지, 알람을 발생하여 피해를 최소화

심압대 추력 설정 화면(선택)



심압대의 추력 설정 시 대화형 화면을 통해 쉽게 조작 가능합니다.

출력 토크 선도

메인 스피들



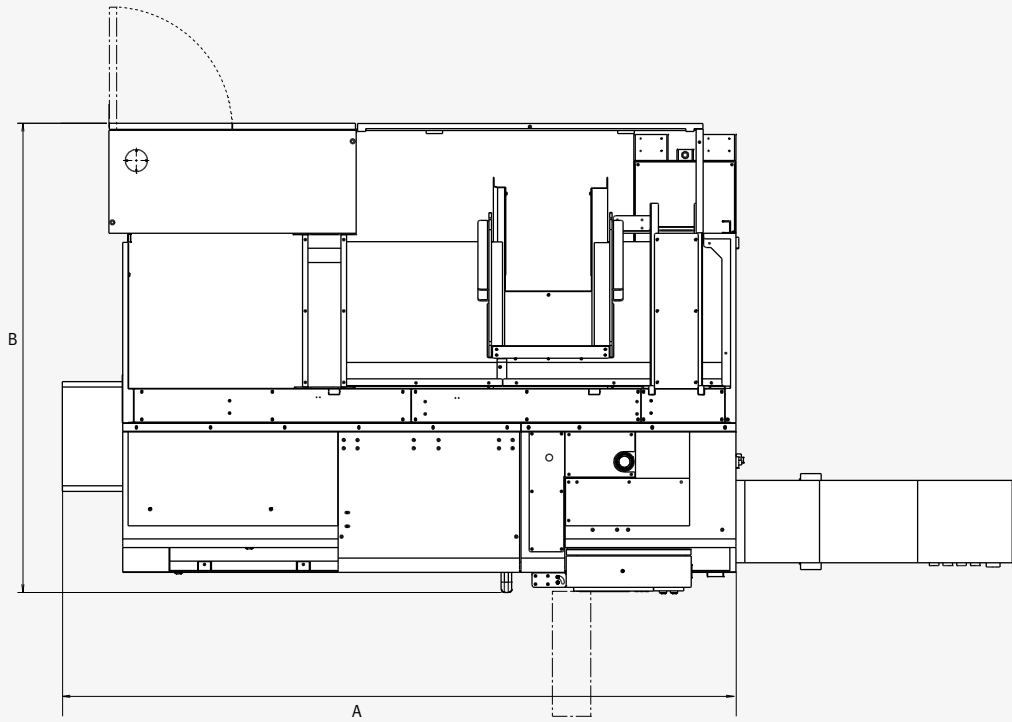
서브 스피들

회전공구모터

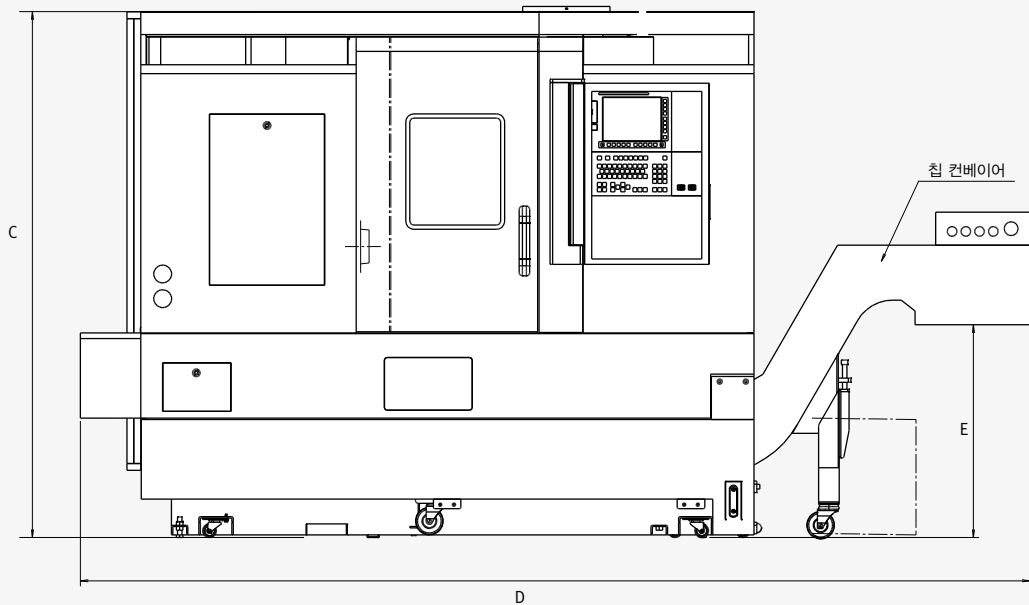


기계 외형도

평면도



정면도



단위 : mm

	A	B	C	D*	E*
Lynx 220YA / C	2460	1710	1920	3459	775
Lynx 220LYA / LSYA	2850	1710	1920	3896	780
Lynx 220LYC / LSYC	2880	1710	1920	3926	780

*칩 컨베이어 추가길이(D,E)는 힌지드 벨트 타입 적용 기준

기본 정보

Lynx 220Y / LY

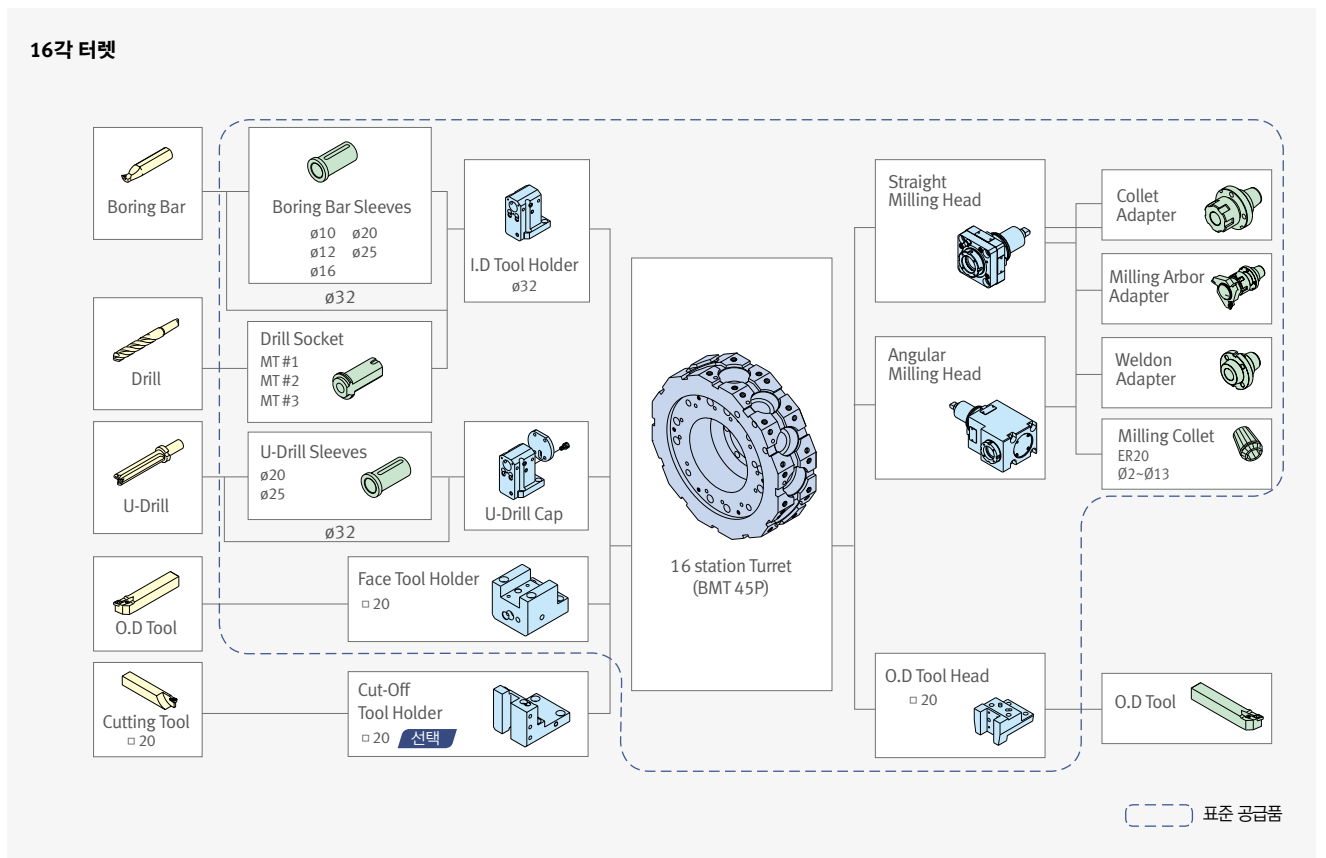
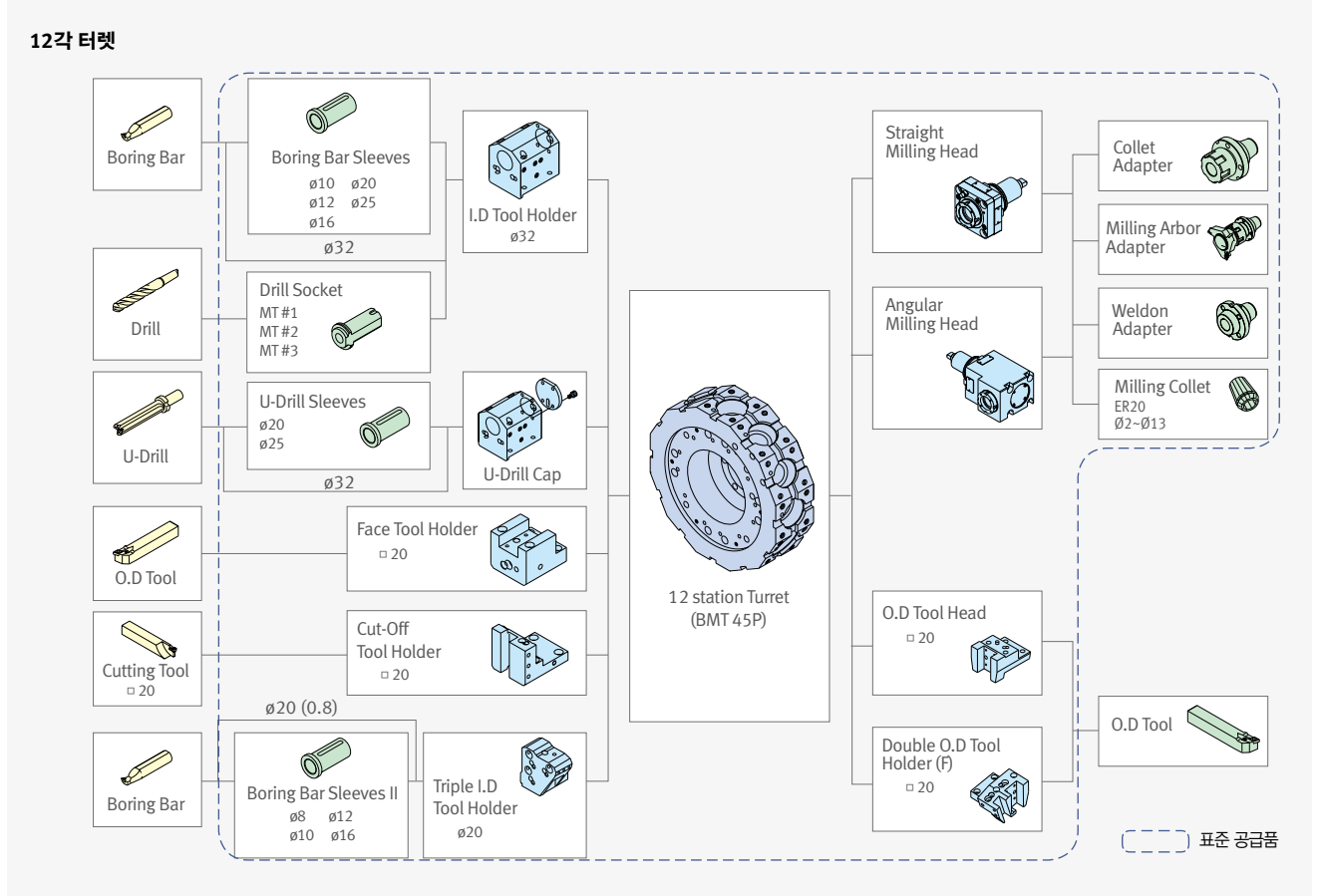
단위 : mm

기본 구조
절삭 성능

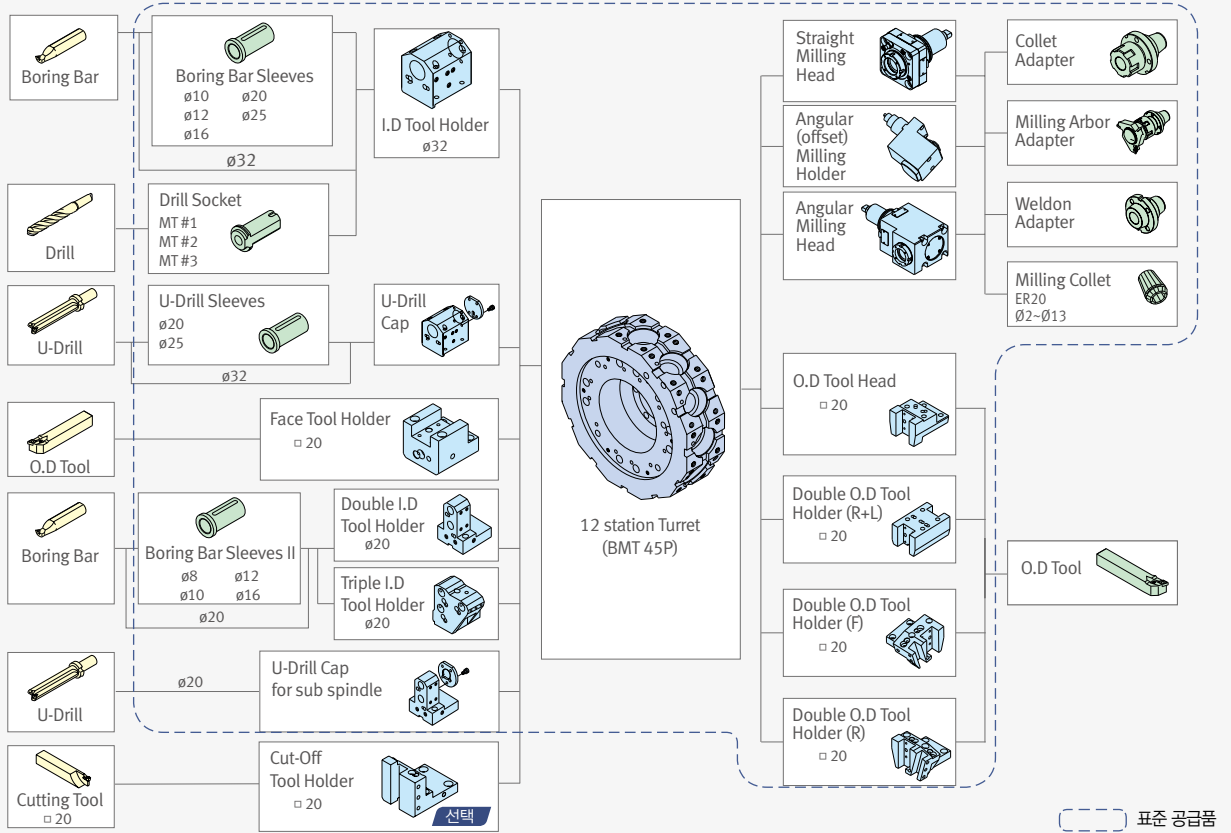
상세 정보

표준 / 옵션 현황
어플리케이션
다이아그램
본체 / NC 사양

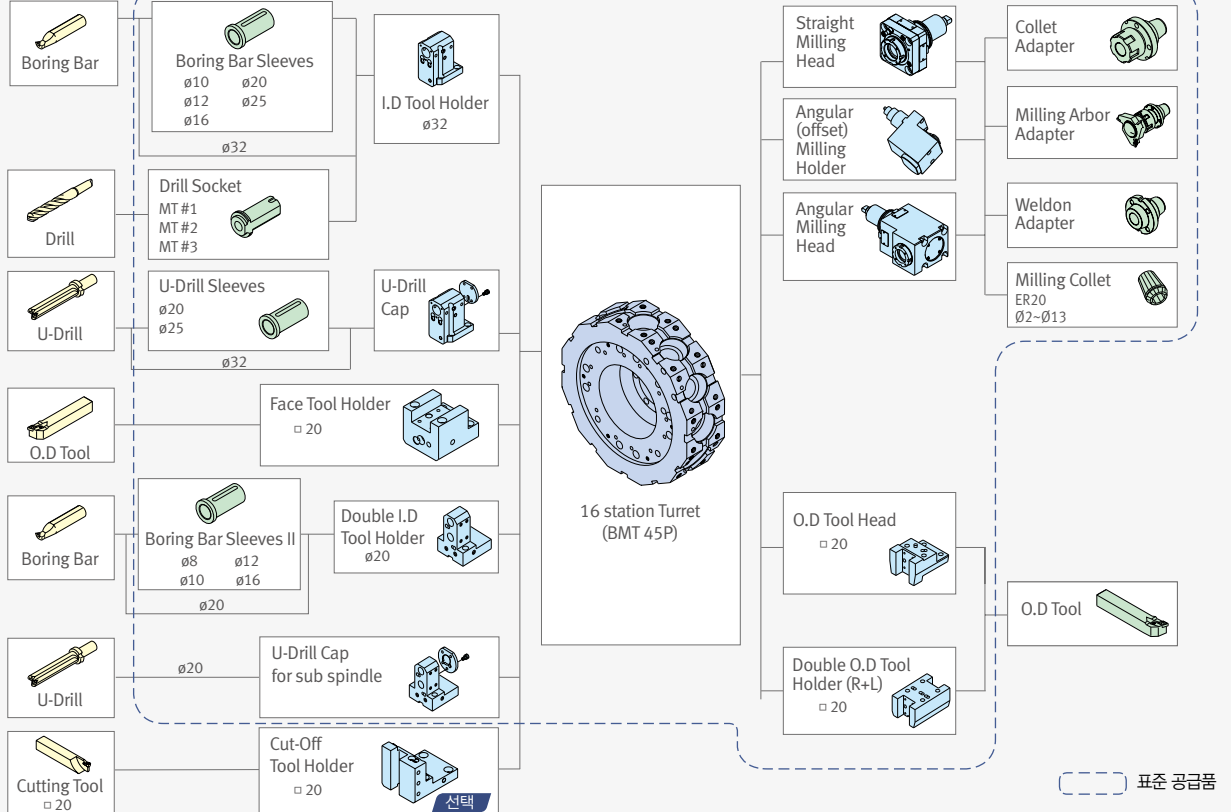
고객 서비스



12각 터렛



16각 터렛



공구간섭도

기본 정보

기본 구조
절삭 성능

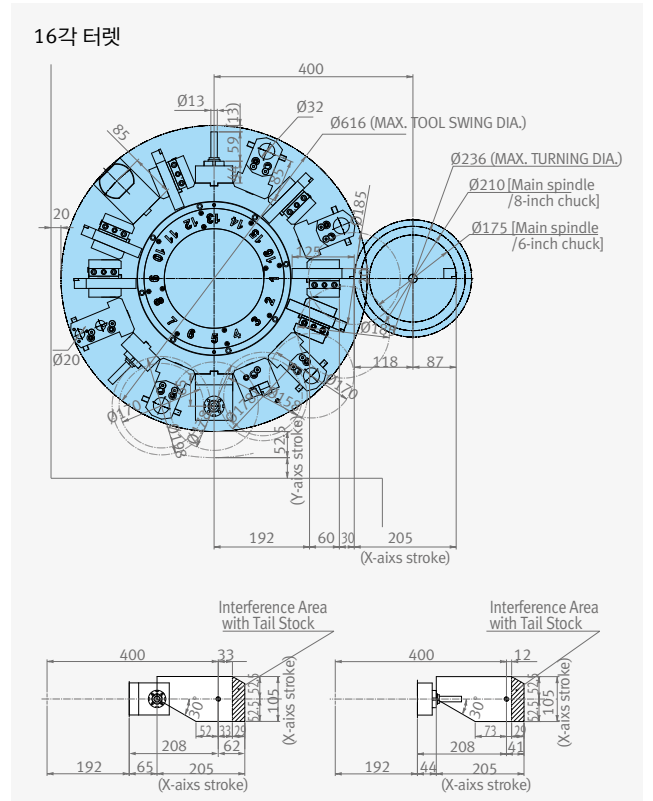
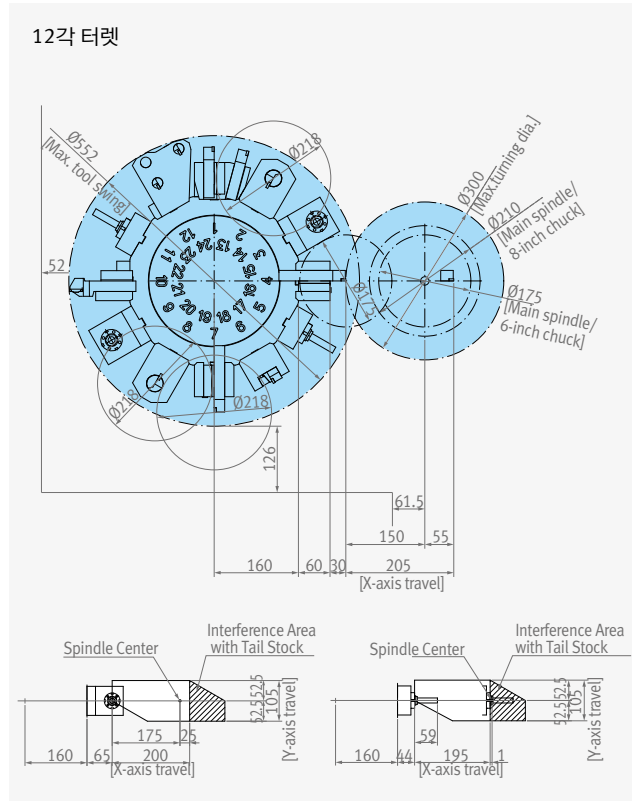
상세 정보

표준 / 옵션 현황
어플리케이션
다이아그램
본체 / NC 사양

고객 서비스

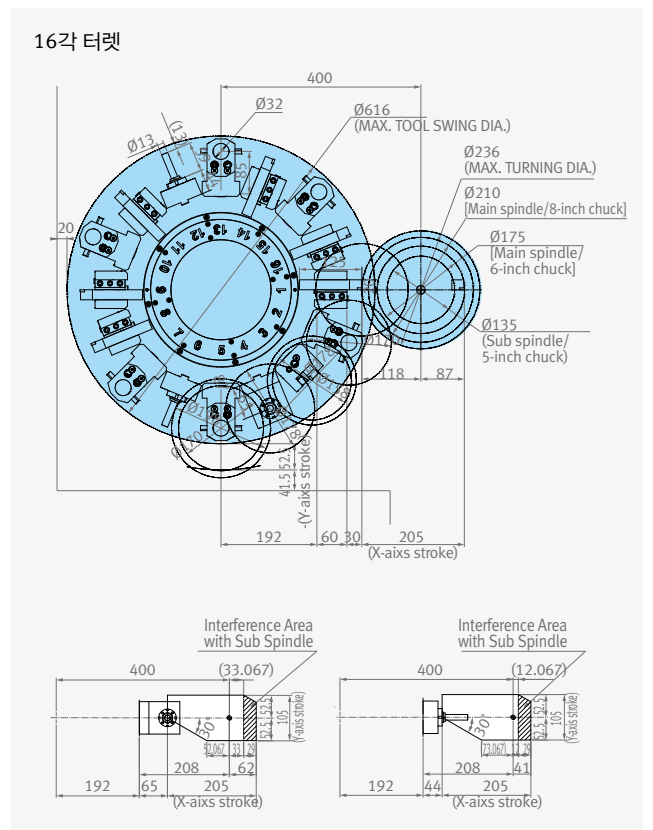
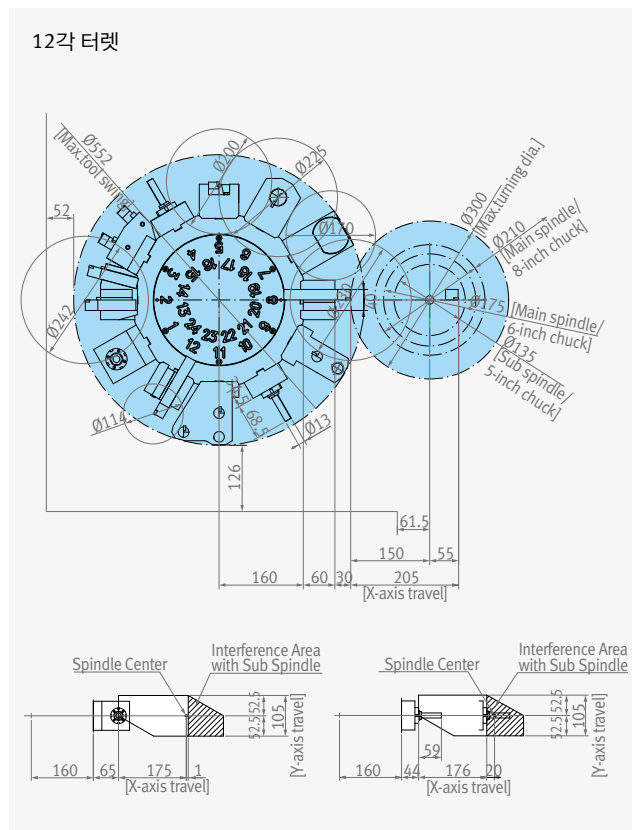
Lynx 220Y / LY

단위 : mm

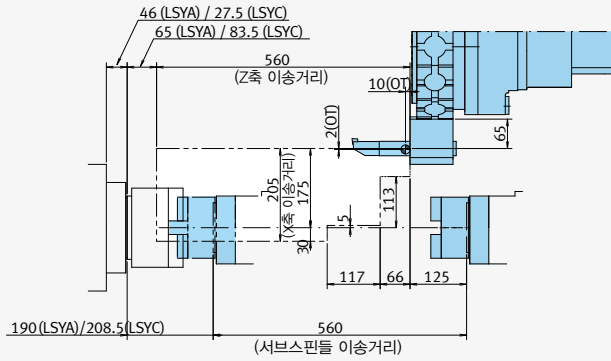


Lynx 220LSY

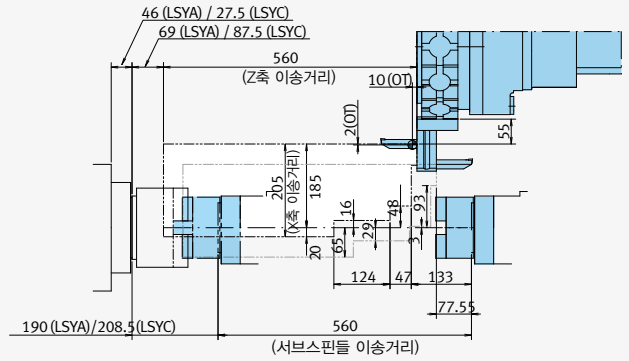
단위 : mm



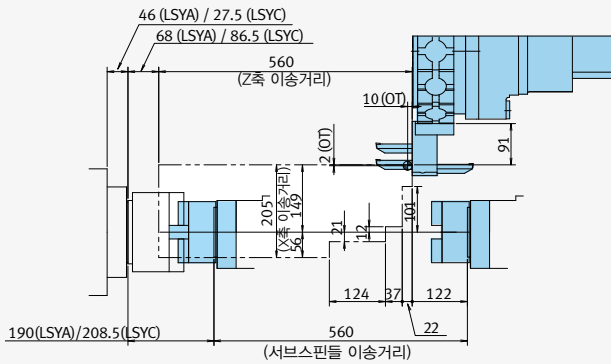
ID Tool



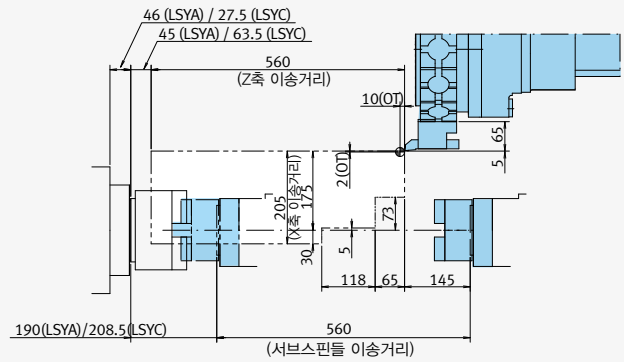
Double ID Tool



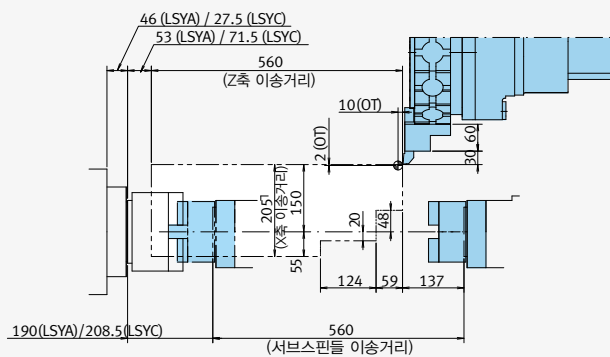
Triple ID Tool



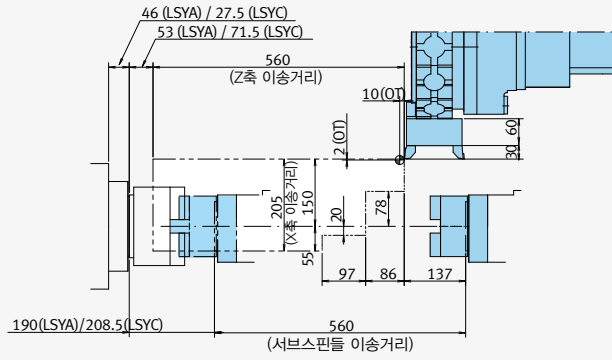
Face Tool



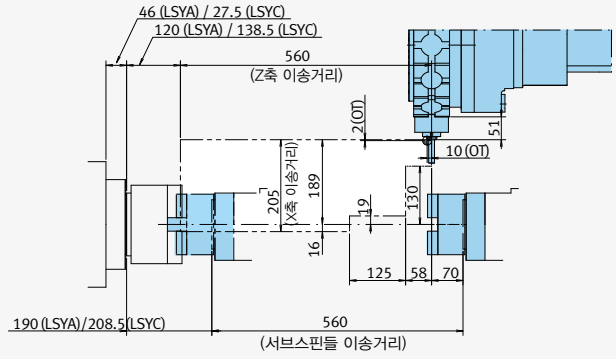
OD Tool



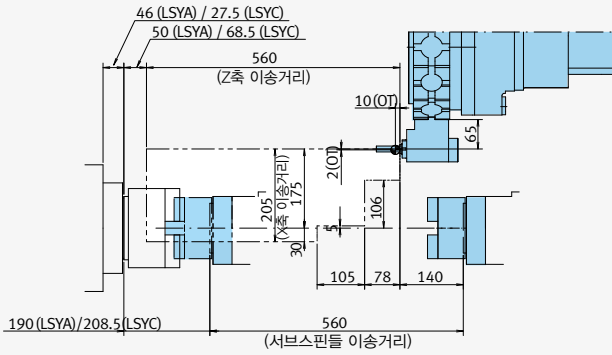
Double OD Tool [Main / Sub]



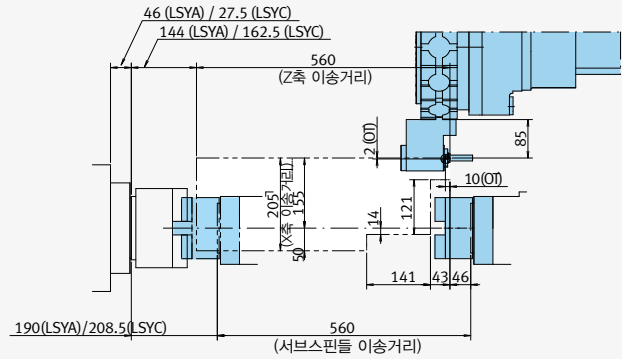
Straight Milling



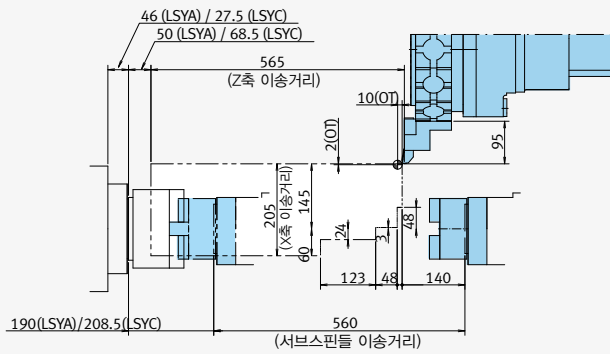
Angular Milling



Angular Milling (offset)



Double OD Tool (Main)



본체의 기계 사양

기본 정보

기본 구조
절삭 성능

상세 정보

표준 / 옵션 현황
어플리케이션
다이아그램
본체 / NC 사양



고객 서비스

항목	단위	Lynx 220YA	Lynx 220YC	Lynx 220LYA	Lynx 220LYC	Lynx 220LSYA	Lynx 220LSYC	
용량	베드 위의 스윙	mm 600						
	새들 위의 스윙	mm 400						
	추천 가공경	mm 170	210	170	210	170	210	
	최대 가공경	mm 300						
	최대 가공 길이	mm 300			510			
	척 크기	inch 6	8	6	8	6	8	
	봉재 가공경	mm 51	65	51	65	51	65	
이송계	이송거리	X축	mm 205					
		Y축	mm 105(±52.5)					
		Z축	mm 350		560			
이송 속도	급속 이송 속도	X축	m/min 30					
		Y축	m/min 10					
		Z축	m/min 36					
스핀들	스핀들 속도	r/min 6000	4500	6000	4500	6000	4500	
	스핀들 모터 출력	kW 15 / 15 / 11 (S3 25%/15분/연속)						
	최대 스펀들 토크(선삭)	N·m 127	169	127	169	127	169	
	스핀들 끝단 규격	ASA A2-5	A2-6	A2-5	A2-6	A2-5	A2-6	
	스핀들 베어링 내경	mm 90	110	90	110	90	110	
	스핀들 관통경	mm 61	76	61	76	61	76	
	C축 회전 최소 지령 각도	deg	0.001					
서브 스펀들	스핀들 속도	r/min	-			6000		
	스핀들 모터 출력	kW	-			5.5 / 5.5 / 3.7 (S3 60%/30분/연속)		
	최대 스펀들 토크(선삭)	N·m	-			46		
	스핀들 끝단 규격	FLAT	-			Ø110		
	스핀들 베어링 내경	mm	-			75		
	스핀들 관통경	mm	-			43		
	C축 회전 최소 지령 각도	deg	-			0.001		
터렛	최대 공구 부착수	ea	12(24 Position Index) {16}*					
	외경 공구 크기	mm	20					
	최대 내경 공구 크기	mm	32 / 20					
	터렛 인덱싱 시간	s	0.11					
	회전공구 최대 회전속도	r/min	6000					
	회전 공구 모터 출력	kW	3.7					
심압대	심압대 이송거리	mm	-		560		-	
	심압대 쉘 직경	mm	-		65		-	
	심압대 쉘 이송거리	mm	-		80		-	
	심압대 쉘 테이퍼	MT	-		MT#4		-	
전력	소요 전력	kVA	28.22				34.09	
기계 크기	길이	mm	2460		2850	2880	2850 2880	
	폭	mm	1710					
	높이	mm	1920					
	중량	kg	3500	3600	3850	3900	4150 4200	
제어	NC 시스템	DOOSAN-FANUC i						

* {}: 선택



NO.	항목		Y/LY	LSY
1	제어축	Controlled axes	4(X,Z,C,Y)	6(X,Z,C1,Y,C2,B)
2		Axis control by PMC	●	●
3		Synchronous/Composite control	X	●
4		Torque control (토크 제어)	●	●
5		Inch/metric conversion	●	●
6		Stored limit check before move	●	●
7		Unexpected disturbance torquedetection function	●	●
8		Position switch	●	●
9	조작	DNC operation with memory card	●	●
10		Handle interruption	○	○
11		Manual handle retrace	○	○
12	보간기능	Nano interpolation	●	●
13		Linear interpolation (리니어 보간)	●	●
14		Circular interpolation	●	●
15		Helical interpolation	●	●
16		Thread cutting, synchronous cutting	●	●
17		Thread cutting retract	●	●
18		Continuous threading	●	●
19		High-speed skip	Input signal is 8points.	○
20	feed function	2nd reference position return (제2,3,4 원점 찾기)	G30	●
21		AI contour control I		○
22		AI contour control II		○
23	프로그램 입력	Rapid traverse block overlap		●
24		Optional block skip (선택적 블록 스킵)	9 pieces	●
25		Absolute/incremental programming	Combined use in thesame block	●
26		Diameter/Radius programming		●
27		Automatic coordinate systemsetting (자동 좌표계 설정)		●
28		Workpiece coordinate system (좌표계 입력)	G52 - G59	●
29		Chamfering/Corner R		●
30		Custom macro		●
31		Addition of custom macro commonvariables	#100 - #199, #500 - #999	●
32		Interruption type custom macro		●
33		Canned cycle		●
34		Multiple repetitive cycles	G70~G76	●
35		Multiple repetitive cycles II	Pocket profile	●
36		Canned cycle for drilling		●
37	Coordinate system shift		●	
38	Direct input of coordinate systemshift		●	
39	대화형 프로그래밍	Pattern data input (패턴 데이터 입력)		●
40		EZ GuideI(대화형 프로그래밍)		●
41		EZ Operation package		●
42	보조/스핀들 기능	Constant surface speed control		●
43		Rigid tap (리지드 탭핑)		●
44		Arbitrary speed threading		○
45	공구기능/공구보정	Tool offset pairs	64-pairs	●
46		Tool offset pairs	99-pairs	○
47		Tool offset pairs	128-pairs	X
48		Tool offset pairs	200-pairs	X
49		Tool radius/Tool nose radiuscompensation		●
50		Tool geometry/wear compensation		●
51		Automatic tool offset (자동 공구 오프셋)		●
52		Direct input of offset valuemeasured B		●
53		Tool life management (공구 수명 관리)		●
54	정밀도 보정기능	Backlash compensation for eachrapid traverse and cutting feed		●
55		Stored pitch error compensation		○
56	편집 조작	Part program storage size &Number of registerable programs	1280M(512KB)_400programs	●
57		Part program storage size &Number of registerable programs	2560M(1MB)_800programs	X
58		Part program storage size &Number of registerable programs	5120M(2MB)_400programs	○
59		Part program storage size &Number of registerable programs	5120M(2MB)_800programs	X
60	데이터 입/출력	Playback		●
61		Fast data server		○
62		External data input		●
63		Memory card input/output		●
64		USB memory input/output		●
65		Automatic data backup		○
66	인터페이스 기능	Embedded Ethernet		●
67		Fast Ethernet		○
68	그외 기능	Display unit	10.4" color LCD	●
69	Robot interface	Robot interface with PMC I/Omodule		○
70		Robot interface with PROFIBUS-DP		○

제품 미리보기

기본 정보

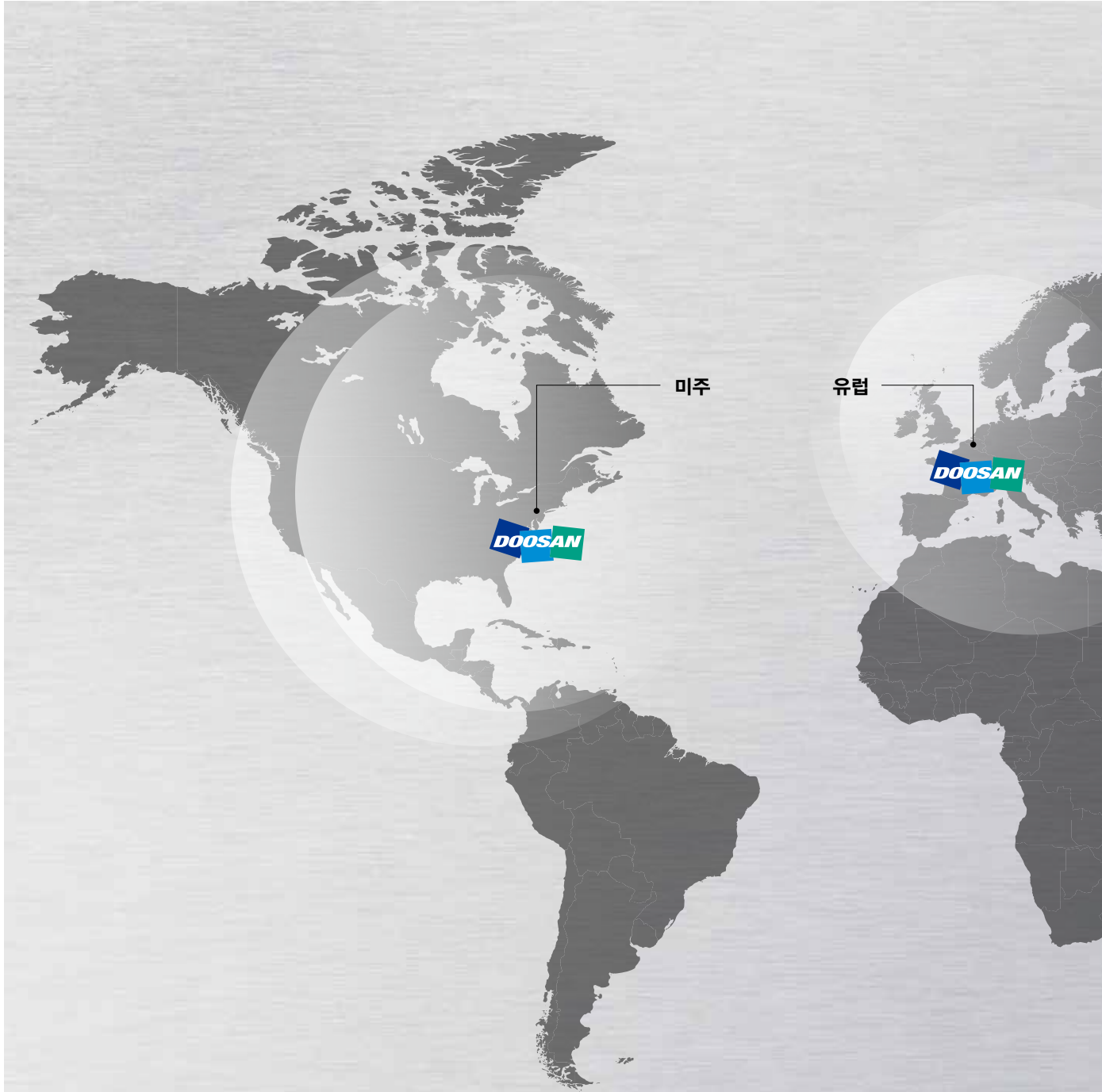
기본 구조
절삭 성능

상세 정보

표준 / 옵션 현황
어플리케이션
다이아그램
본체 / NC 사양

고객 서비스

Responding to Customers Anytime, Anywhere



글로벌 서비스 지원 네트워크

법인	딜러 네트워크	테크니컬 센터	공장
5 곳	122 곳	18 곳	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 220Y



항목	단위	Lynx 220YA / LYA / LSYA	Lynx 220YC / LYC / LSYC
최대 가공경	mm	300	
최대 가공길이	mm	300 / 510 / 510	
표준 척크기	inch	6	8
봉재 가공경	mm	51	65
최대 스피들 속도	r/min	6000	4500
최대 스피들 출력	kW	15	
NC 시스템	-	DOOSAN-FANUC i	



두산공작기계

Optimal Solutions for the Future

홈페이지 www.doosanmachinetools.com
 콜센터 1600-4522
 고객의 소리 055-600-4900 / voc@doosan.com
 페이스북 www.facebook.com/doosanmachinetools

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 상담받으실 수 있습니다.
 * 두산공작기계(주)는 국내 독립 투자회사인 MBK파트너스의 계열사이며,  DOOSAN 상표는 상표권자인 (주)두산의 라이선스 하에 사용하고 있습니다.