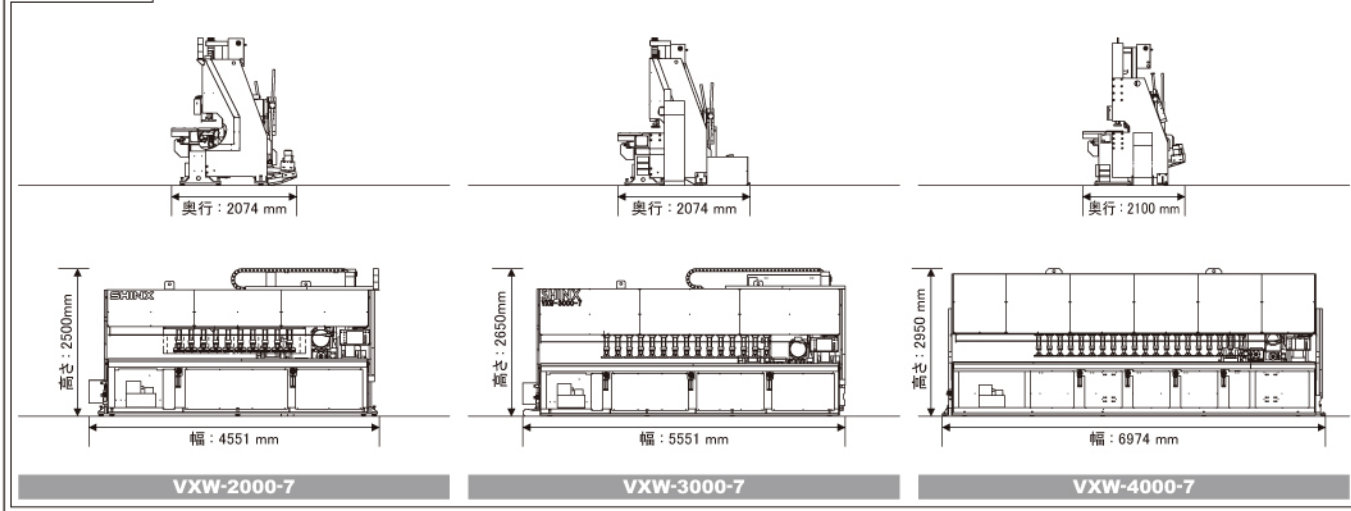


外観寸法図



VXW 仕様例

機械名称	二軸式平板開先加工機		
機械型式	VXW-2000-7	VXW-3000-7	VXW-4000-7
1工程切削加工長	2000mm	3000mm	4000mm
加工開先角度	上軸: 0° ~ 84.3° (加工厚が60mmを越える場合は0° ~ 60°) / 下軸: -60° ~ +35°		
加工速度	130mm/min ~ 830mm/min		
戻り速度	7m/min		
主軸モータ	5.5kW×2台		
走行モータ	1.5kW×1台		
主軸前後モータ	0.4kW 1/15×2台		
主軸上下モータ	0.4kW 1/30×2台		
主軸角度モータ	0.4 kW 1/10×2台		
本押えシリンダー	10本 (2000kg/本)	15本 (2000kg/本)	20本 (2000kg/本)
油圧モータ	2.2kW相当 1台		
カッター径	特殊2段カッター(正面径 φ125mm)		
総電力	17.1 kW		
機械寸法 (幅 × 奥行 × 高さ)	4551mm × 2074mm × 2500mm	5551mm × 2074mm × 2650mm	6974mm × 2100mm × 2950mm
機械質量	6500kg	8000kg	13000kg
オプション	二段定規(刃口より10 - 32 mm)、三段定規(刃口より10 - 32 - 47 mm)、フリーベア テーブル 6 mm 仕様、主軸モーター 7.5 kW 仕様、主軸インバーター制御、主軸駆動 タイミングベルト仕様(1軸)、上軸90° 仕様、下軸 +45° ~ -60° (パイプ含む)仕様、主軸オイルミスト装置、エアブロー装置(1軸)、材料押えスライク仕様、K開先動距離切削仕様エンコーダ式、正面ビニールカバー取付仕様、バトライト取付、後部切粉受け皿設置仕様、長材用当てローラー、チップコンベア取付仕様、切粉受け皿、横定規取付仕様、補助ペンダントスイッチ取付、正面エリアセンサー		
特 殊	※ 特殊仕様は見積もりが必要です。 二段定規 (刃口より 32 - 65 mm)、三段定規 (刃口より 10 - 32 - 65 mm)、 上軸 0 ~ 90° 仕様、切欠き材高速走行仕様 等の特殊パターン加工ソフト		
加工パターン	 a. 上し型のみ b. 上下開先 c. サーフインのみ d. 下し型のみ e. 端面のみ f. 上し型+サーフィン g. 下し型+サーフィン h. 端面+上し型 i. 端面+下し型 j. 上し型+サーフィン k. 下し型+サーフィン l. 端面+上し型 m. 端面+下し型 n. 端面+上し型+サーフィン o. 端面+下し型+サーフィン		

注1) 操作中の材料の転落、飛散による人身及び物損事故については、当社は一切の責任を負いません。
注2) 機械後部の立ち入りは大変危険です。事故防止の為立入禁止エリアを設置してください。

注3) 本仕様および外観形状については、予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。

ものづくりの新しい未来を拓く。

シンクス株式会社

本 社 〒421-0211 静岡県焼津市吉永125番地 ホームページ、Instagramにて、弊社の情報
TEL (054) 662-1711 / FAX (054) 662-1766 や展示会の情報などを随時配信しております。

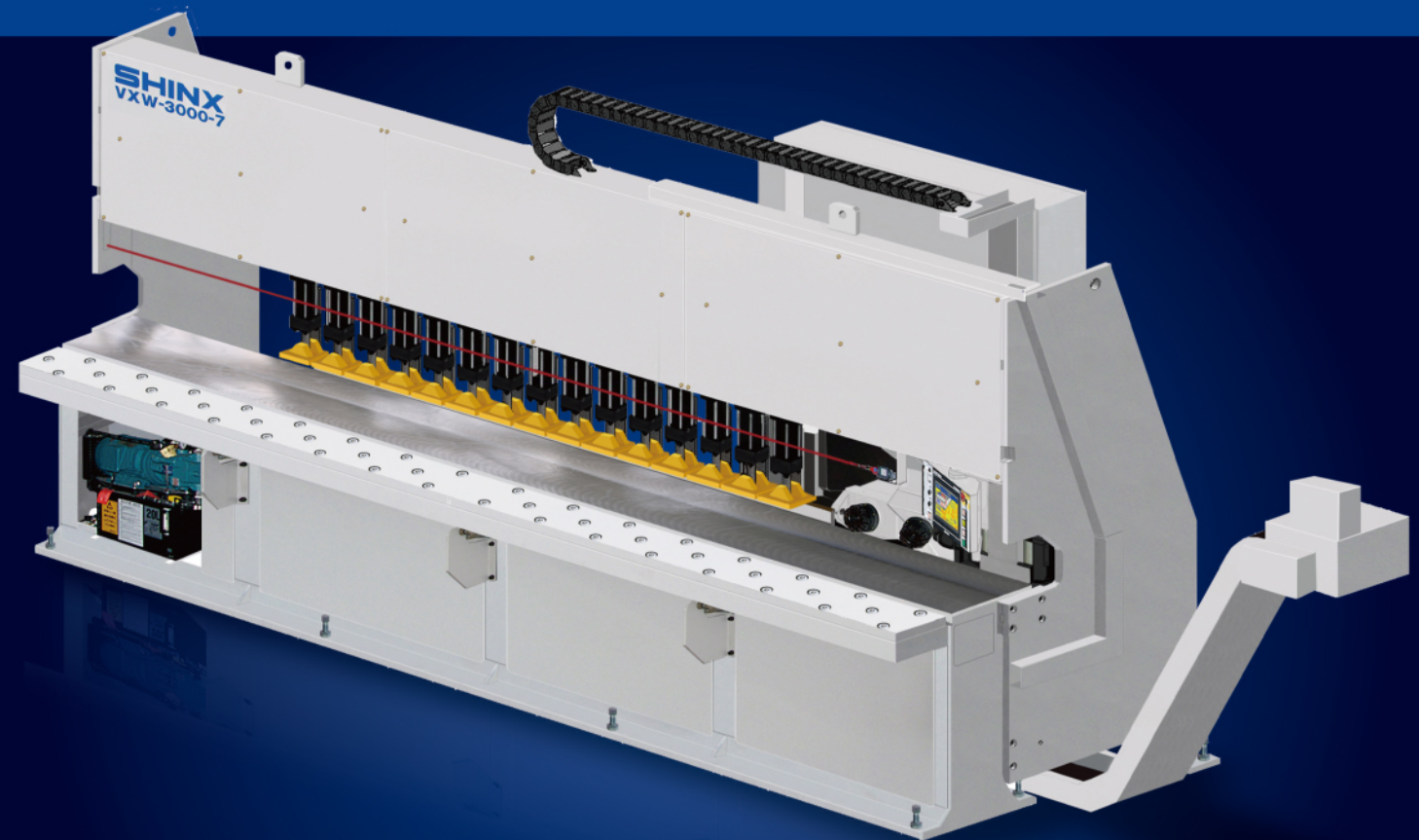
QRコードを読み込めない場合、
<http://www.shinx.co.jp>
よりアクセスしてください。



二軸式平板開先加工機

VXW SERIES

VXW-2000-7 / VXW-3000-7 / VXW-4000-7



平板開先加工機

VXW-7 SERIES



二軸式平板開先加工機

VXW-3000-7

VXW-2000-7 / VXW-3000-7 / VXW-4000-7

例) VXW-2000 切削時間の比較

■板厚	= 60mm	■切削速度	5型 = 143mm/min
■切削長	= 2000mm		7型 = 390mm/min (断面積を分けて2軸高速加工)
■加工形状	= 上し型35°	■カッター移動長	5型 = 2405mm
■ルートフェイス = 30 (加工面積315mm ²)			7型 = 2685mm (2軸通過のため)

比較対象機		VXW-2000-5	VXW-2000-7
カッター角度範囲	上軸	0° ~ 84.3°	0° ~ 84.3°
	下軸	-60° ~ 0°	-60° ~ +35°
切削時間		1009秒	413秒

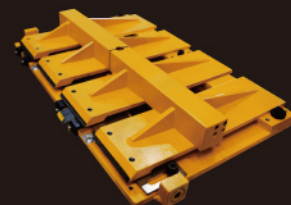
※ 上記切削時間とはカッター移動時間のみです。電源投入時の原点復帰、ワークセット、押えクランプ、角度位置決め時間等は含まれません。

新オプション

- 後部切粉カバー
- 6枚刃カッター
- 下軸+45°仕様
- 特殊カッターチップ(高硬度材料切削)
- 1軸仕様

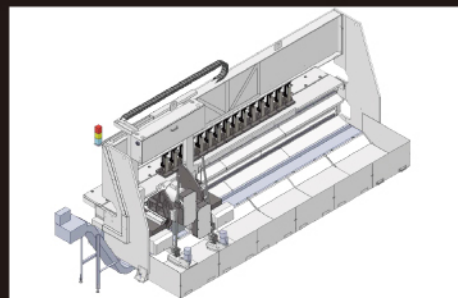
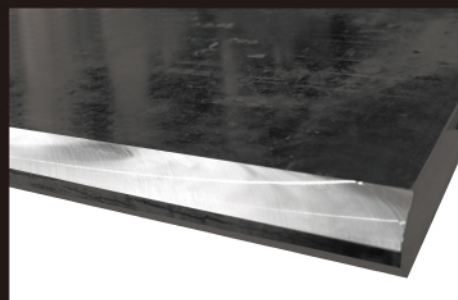
チップコンベア

切削時に出る切粉を自動搬出し清掃等の作業の効率を上げることができます。



小幅材料の加工が可能

オプション装備の治具を使用することで小幅の材料を加工ができます。



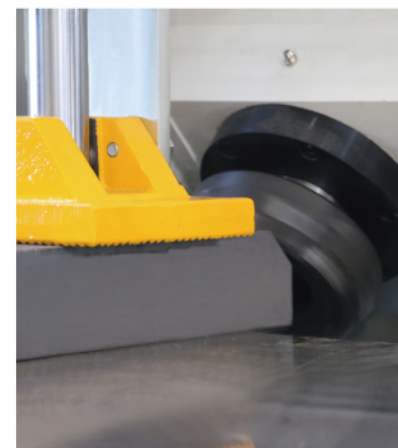
板厚80mmまで加工可能に!

※加工制限有り

高剛性の新設計のフレームで切削時の振動を抑制し加工精度が向上

2軸同時加工により上し形の加工速度が通常の2倍に!!

チップコンベアも内蔵可能となりました。



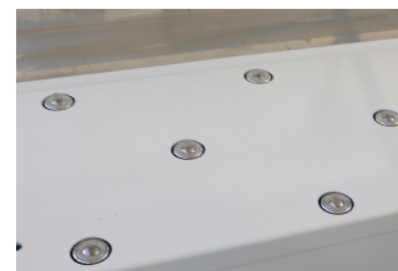
加工板厚 6mm~80mm

加工板厚最大80mmの開先が可能です。

※ 加工制限有：加工可能範囲は板厚、加工形状によって異なります。
例：板厚80mmルート0-の場合は、二段定規仕様+25° 三段定規仕様+35° までが可能です。

開先角度の自動可変

開先角度の可変は、上軸下軸共にNC制御で高精度な開先加工を実現。
下軸+35度仕様を標準装備とし、上し開先の2軸同時加工(追掛け切削)により大幅な切削時間の短縮ができます。
(オプションにより下軸 +45度仕様への変更も可能です。)



フレーム構造の強化

サイドフレームを本体と一体化することで重心を下げ剛性強化し加工時の振動を軽減します。



フリーベアテーブル

重いワークもわずかな力で安全に360°自在に動かすことができます。

ワーク押えシリンダー

推力2t/本でワークを固定、切削時における振動によるズレを抑え、安定した切削をおこなうことができ、チップの消耗も抑えられます。

入力しやすいオリジナル制御システム

タッチパネルによる入力方式を採用、手順にしたがって画面にタッチするだけで簡単に加工データを作成できます。
操作BOXは、機械右に固定され本体内に収納が可能です。

