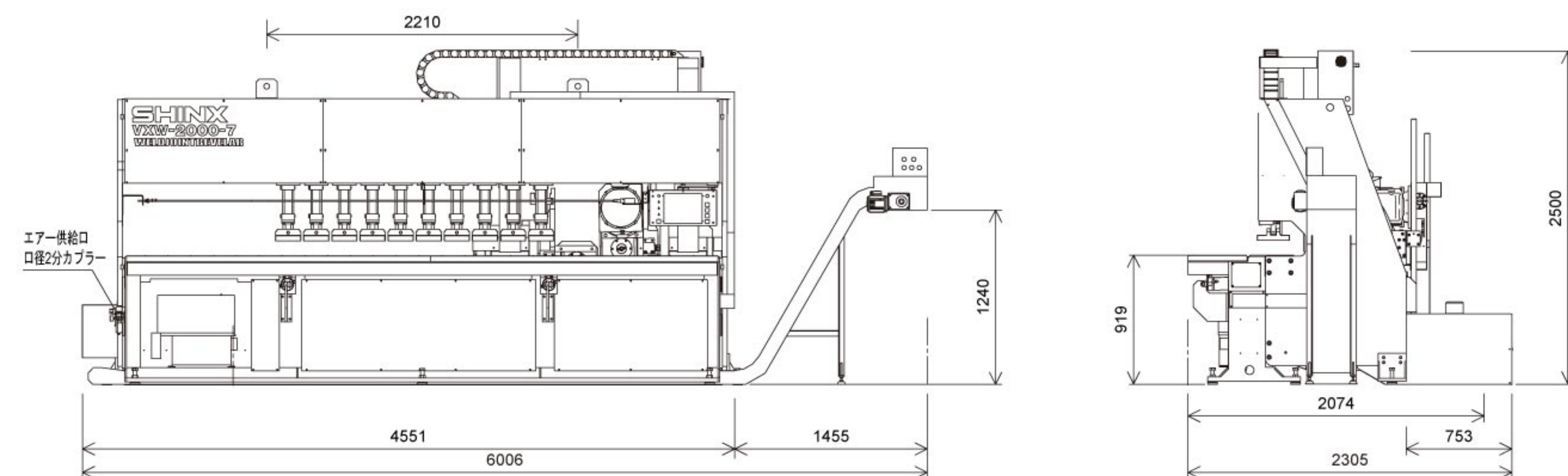
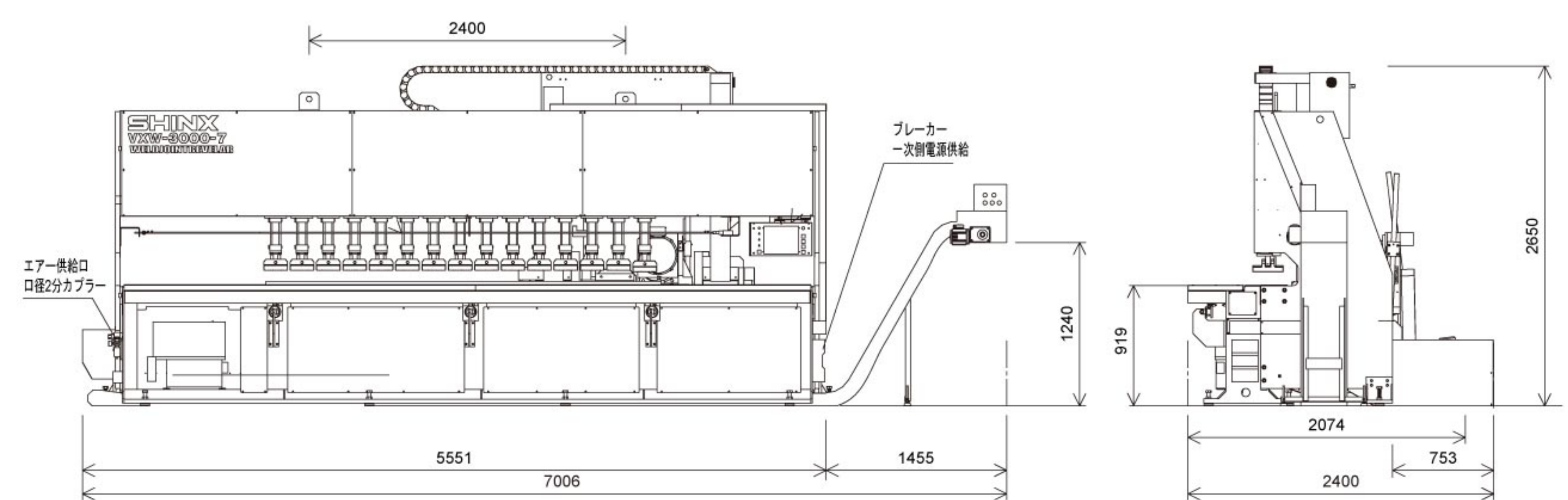


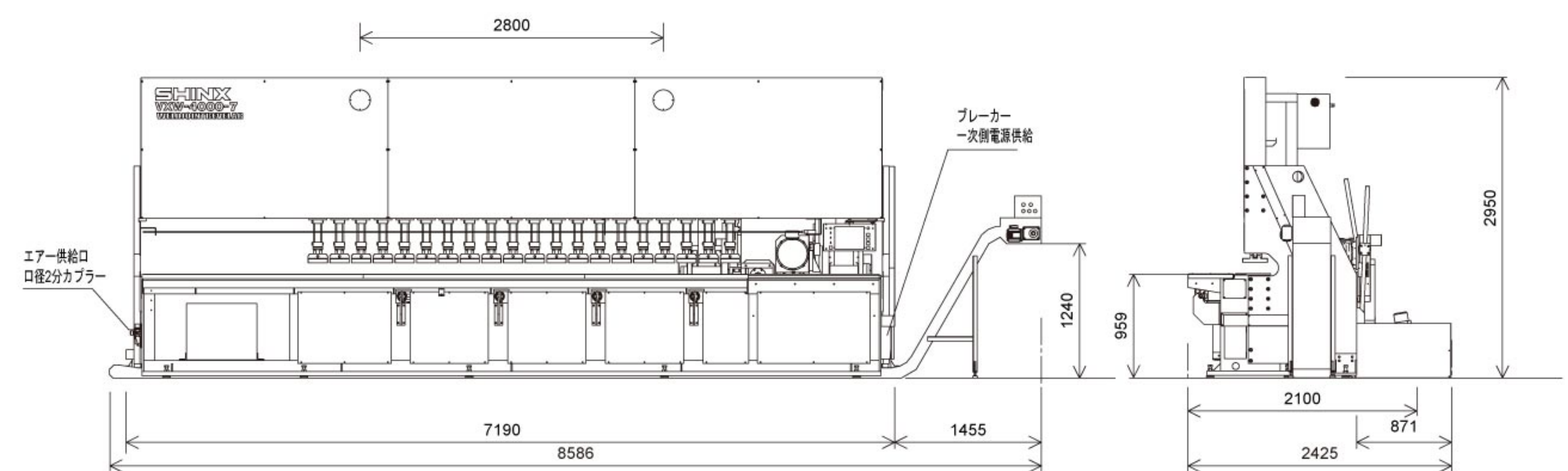
Dimensional drawing (寸法図)



VXW-2000-7



VXW-3000-7



VXW-4000-7

※ 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

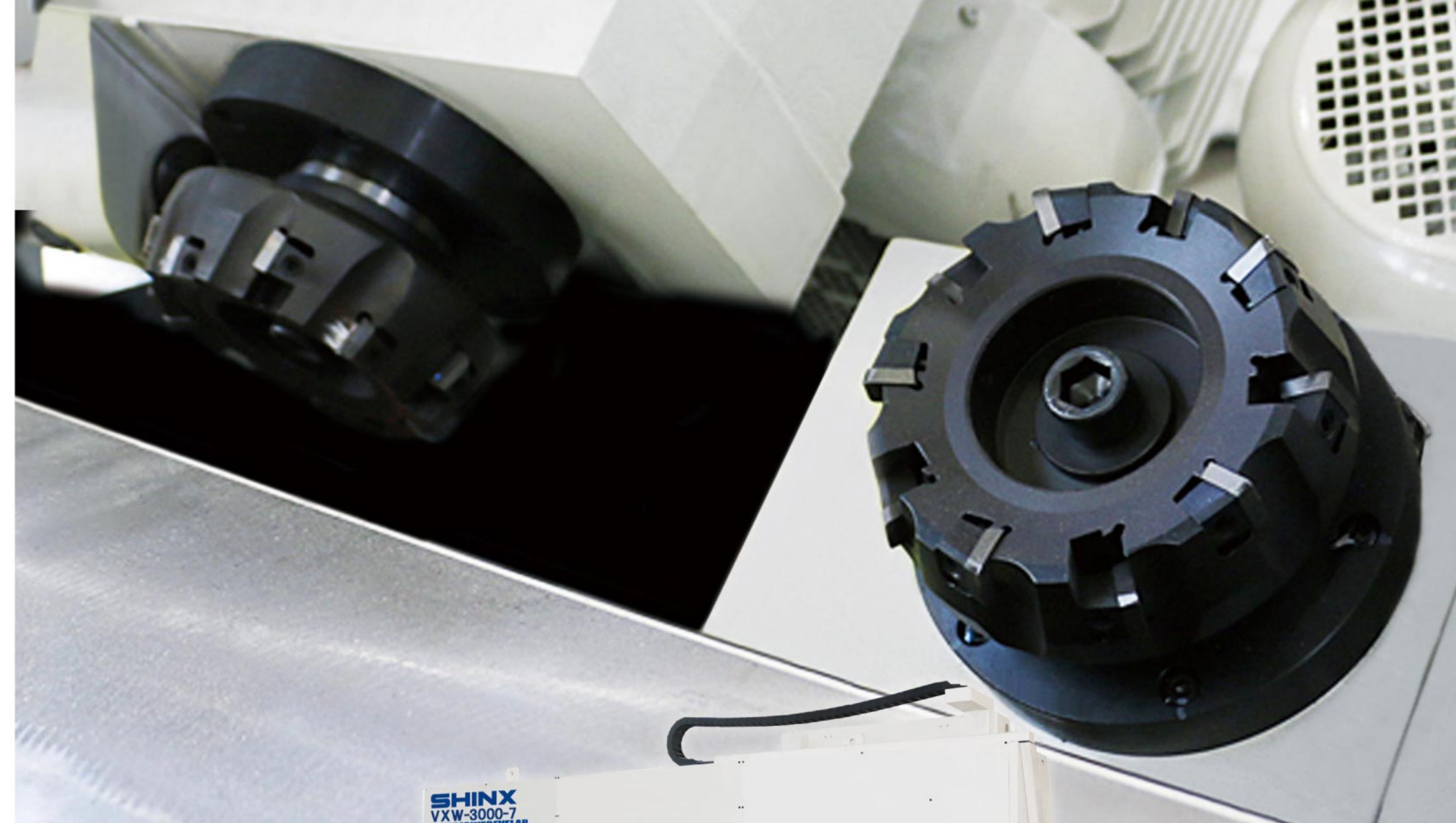
本 社 〒421-0211 静岡県焼津市吉永125番地
TEL (054) 662-1711 / FAX (054) 662-1766

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。



2022年3月更新

202305A10M



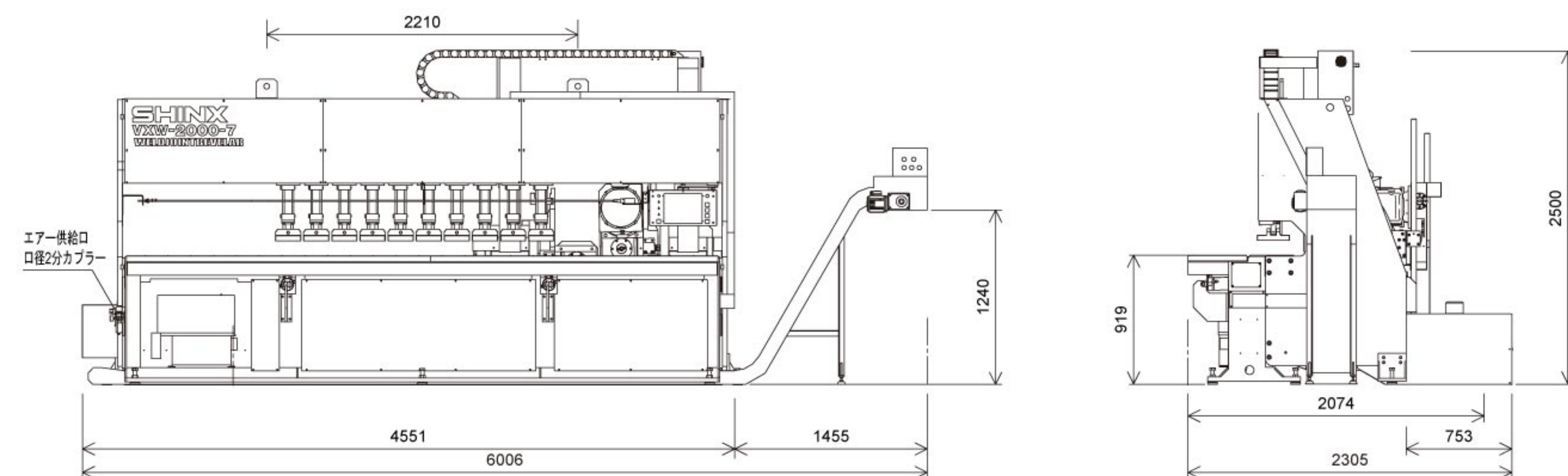
VXW SERIES

二軸式平板開先加工機

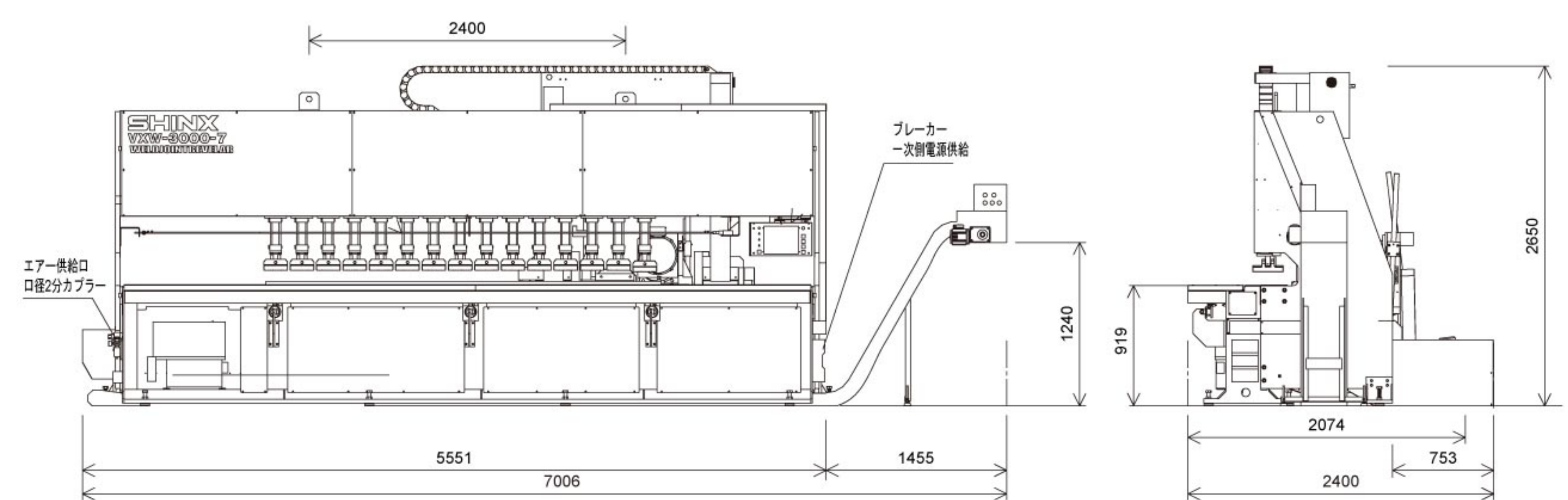
VXW-2000-7 / VXW-3000-7 / VXW-4000-7

SHINX

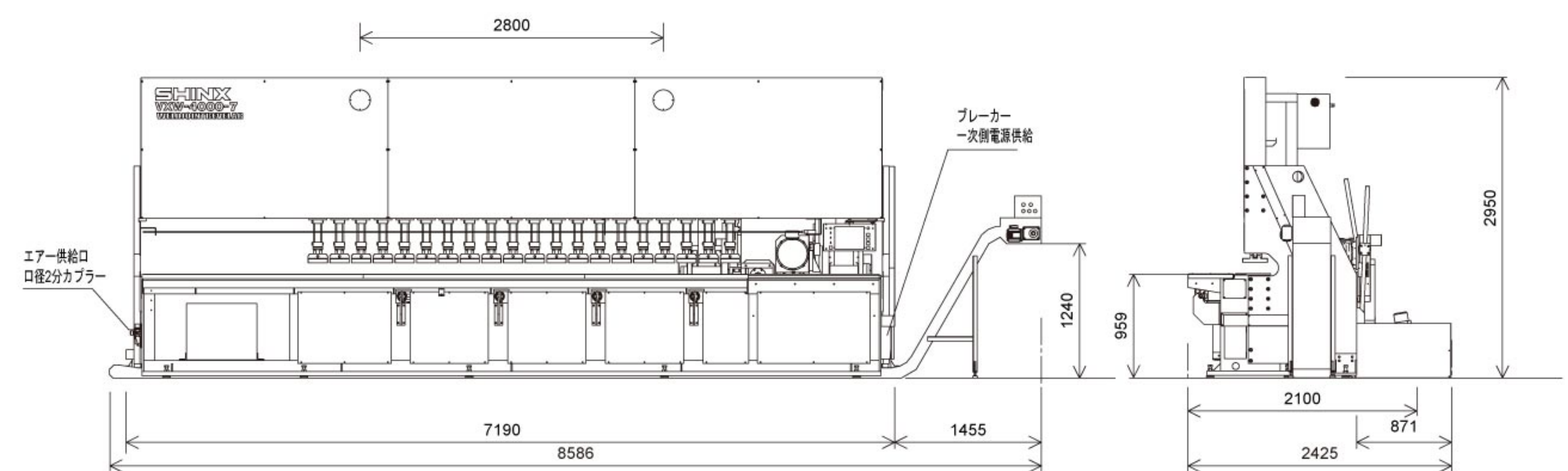
Dimensional drawing (寸法図)



VXW-2000-7



VXW-3000-7



VXW-4000-7

※ 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

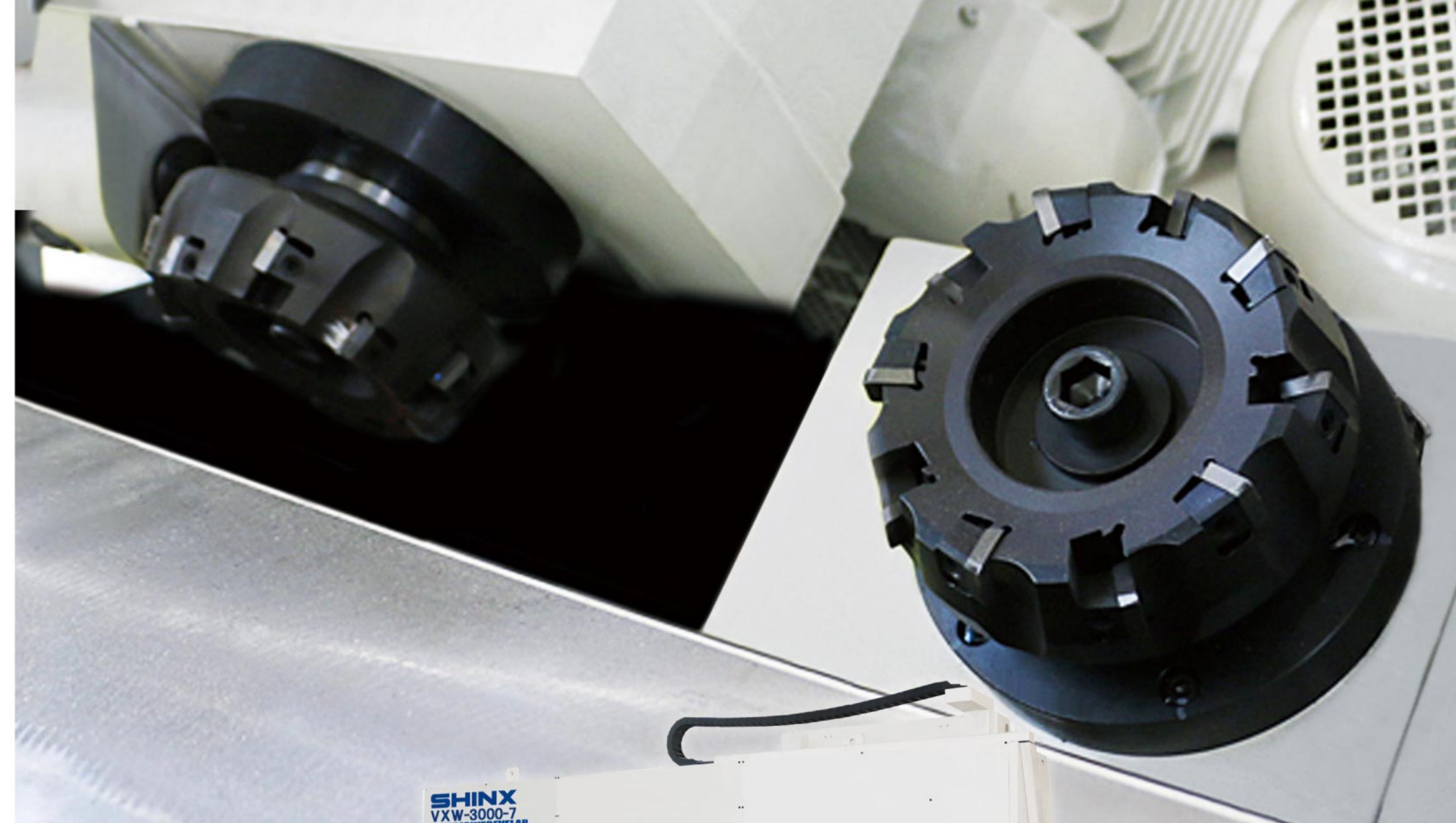
本 社 〒421-0211 静岡県焼津市吉永125番地
TEL (054) 662-1711 / FAX (054) 662-1766

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。



2022年3月更新

202205A10M



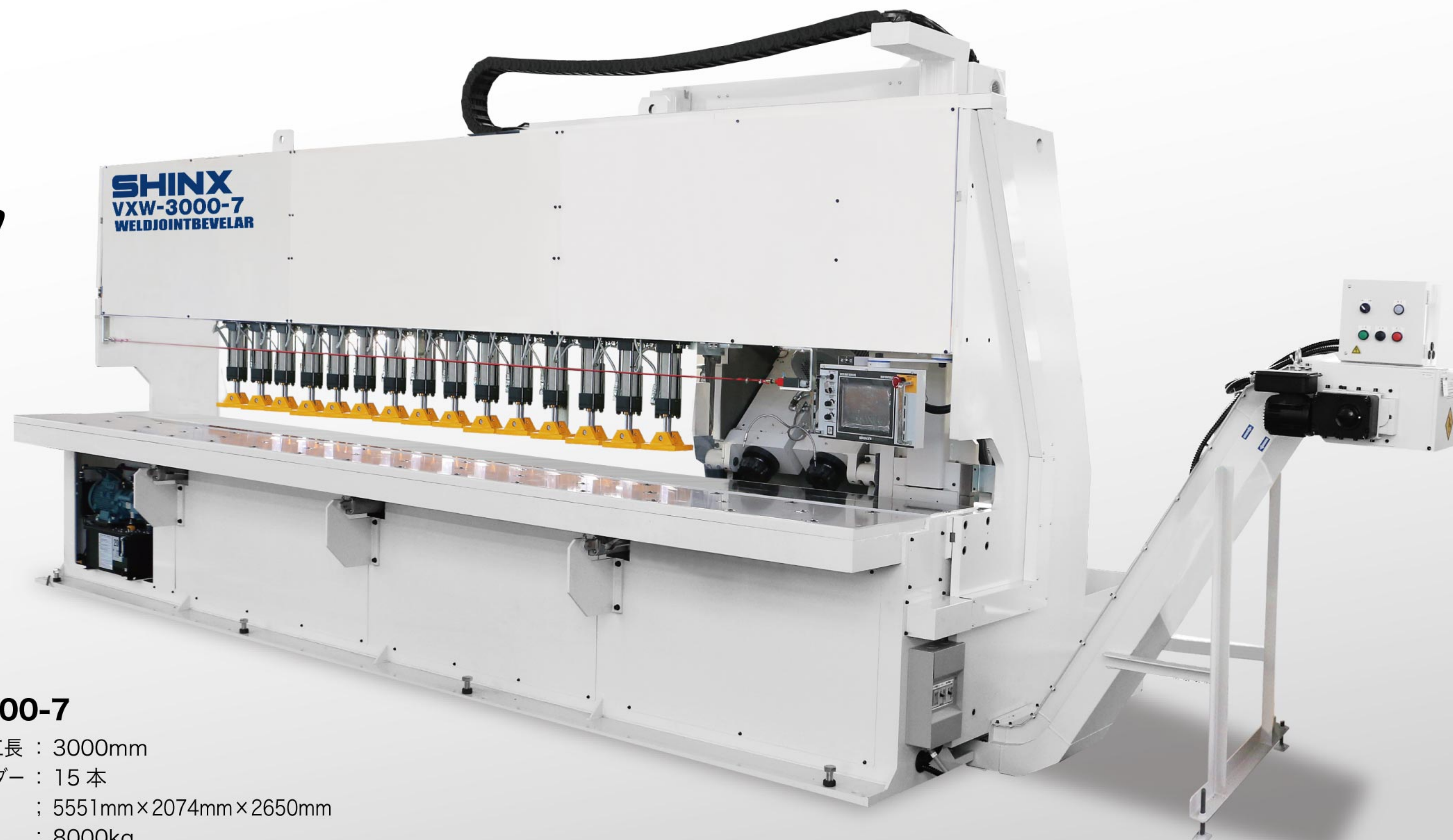
VXW SERIES

二軸式平板開先加工機

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

SHINX

操作性の追求！ 重切削加工の 効率化を実現！！



VXW-3000-7

1 工程切削加工長 : 3000mm
材料押えシリンダー : 15 本
本体寸法 : 5551mm×2074mm×2650mm
本体重量 : 8000kg

二軸式平板開先加工機

VXW SERIES

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

耐摩耗鋼の切削も可能 加工板厚 最大80mm

- ・ 2軸追従加工を標準化、上し形加工の効率を大幅アップ
- ・ 上軸開先角度 $0^{\circ} \sim +84.3^{\circ}$ 、下軸開先角度 $-60^{\circ} \sim +35^{\circ}$ ($+45^{\circ}$ ※オプション装備)
- ・ 板厚最大80mmに対応 ※加工条件あり
- ・ 弊社独自の技術蓄積とフレーム改良により耐摩耗鋼等の重切削加工が可能に
- ・ チップコンベアを内蔵することが可能となり、別途の基礎工事は不要



VXW-2000-7

1 工程切削加工長 : 2000mm
材料押えシリンダー : 10 本
本体寸法 : 4551mm×2074mm×2500mm
本体重量 : 6500kg



VXW-4000-7

1 工程切削加工長 : 4000mm
材料押えシリンダー : 20 本
本体寸法 : 7190mm×2100mm×2950mm
本体重量 : 13000kg

標準装備で効率アップ

上レ形2軸追従加工

下軸+35°※1(+45°)仕様を標準化とし、
重切削における上レ形開先の2軸追従加工で切削時間を大幅に短縮。

※1 オプションにより下軸+45°仕様への変更が可能です。

例) 前モデルとの切削時間比較

VXW-3000 による上レ形45°加工

加工条件			
■ 加工材	= SS400	■ 戻り速度	7000mm/min
■ 板 厚	= 50mm	■ 加工速度	133mm/min
■ ルートフェイス	= 0	■ 1軸最大切削量	350mm ²

比較対象機	VXW-3000-5		VXW-3000-7
	上軸	0°～84.3°	0°～84.3°
カッター角度範囲	下軸	-60°～0°	-60°～+45°
	切削時間	6426秒	3512秒

VXW-3000-7は、オプション3段定規、下軸45°仕様の数値です。

※ 上記の数値には、原点復帰、ワーク定規の作業時間、作業の確認時間は含まれません。また、条件設定等により多少の違いが生じる場合があります。



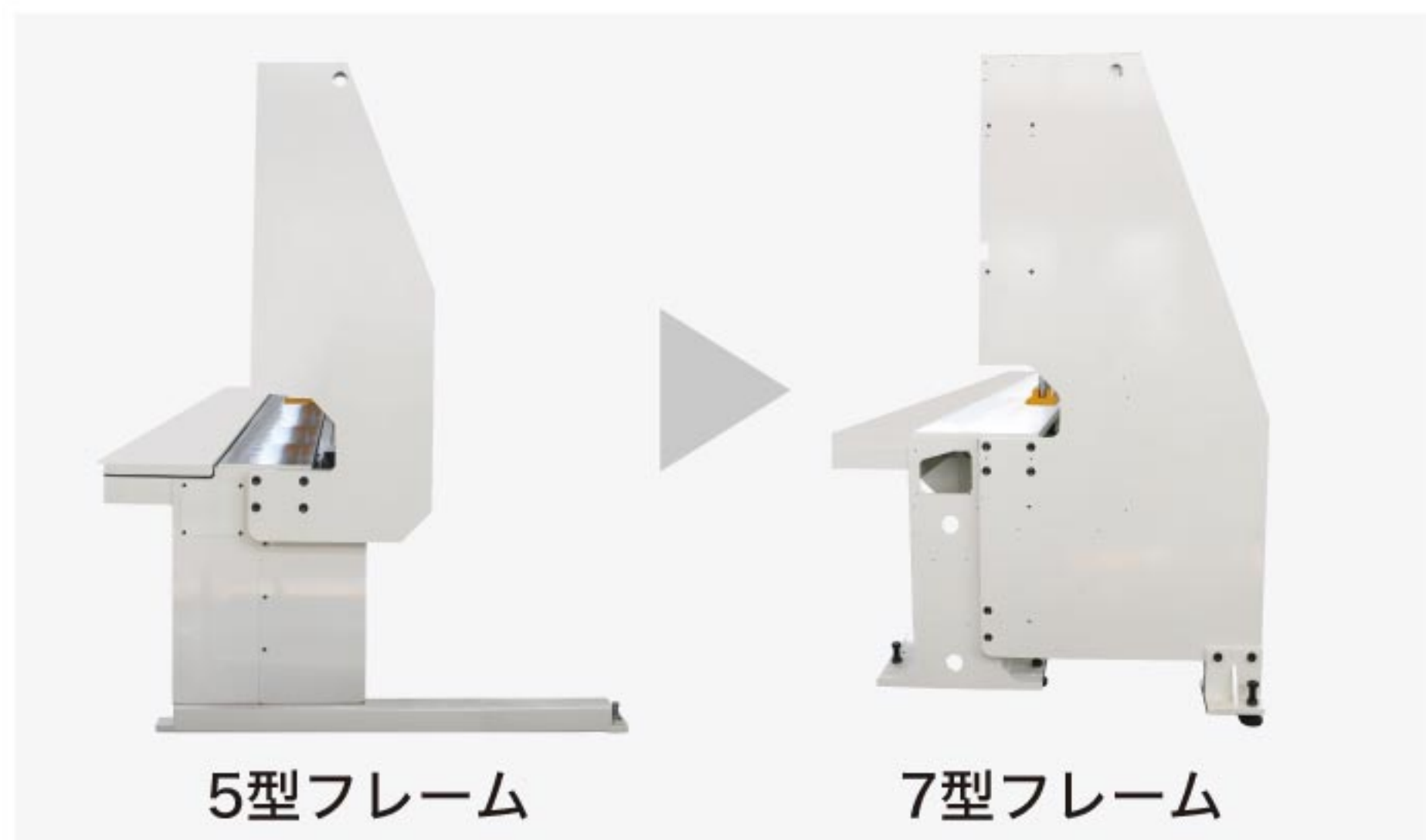
従来 2 工程かかる切削を 1 工程で加工が可能。
加工時間が大幅に短縮できます。

主軸モータ容量 7.5kW

主軸モータ容量を5.5kWから7.5kWにアップしたことにより、
切削能力が向上。

フレーム構造の強化

サイドフレームを本体と一体化。
剛性を上げ、重心を下げることで従来の機械よりも
減衰性能が増し、切削加工時の振動を軽減。
加工精度が向上しました。



フリーベア式 補助テーブル

補助テーブル上面のボール受けにより、簡単に重量材を搬入出することができます。



材料押さえクランプ

それぞれのシリンダーは推力 2tで材料を確実に固定します。
切削加工時の振動や材料のズレを抑え切削面精度が向上します。
さらに、刃物の切削限界長を延ばします。
クランプストロークの延長により、加工板厚80mm※2の
加工が可能になりました。

※2 板厚80mmの加工をおこなう際には、加工形状によっては制限があります。
上レ形加工 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。

入力しやすい自社開発制御システム

タッチパネルによる対話入力方式を採用、手順に従って画面に
タッチするだけで簡単に加工データを作成することができます。
操作BOXは機械原点側に固定され、本体内に収納が可能です。



上レ形	上下K開先	サーフィン	下レ形	端面
上レ形 + サーフィン	K開先 + サーフィン	端面 + 上レ形	端面 + K開先	下レ形 + サーフィン
端面 + サーフィン	端面 + 下レ形	端面 + 上レ形 + サーフィン	端面 + 下レ形 + サーフィン	端面 + K開先 + サーフィン
加工パターン				

多彩なオプション装備

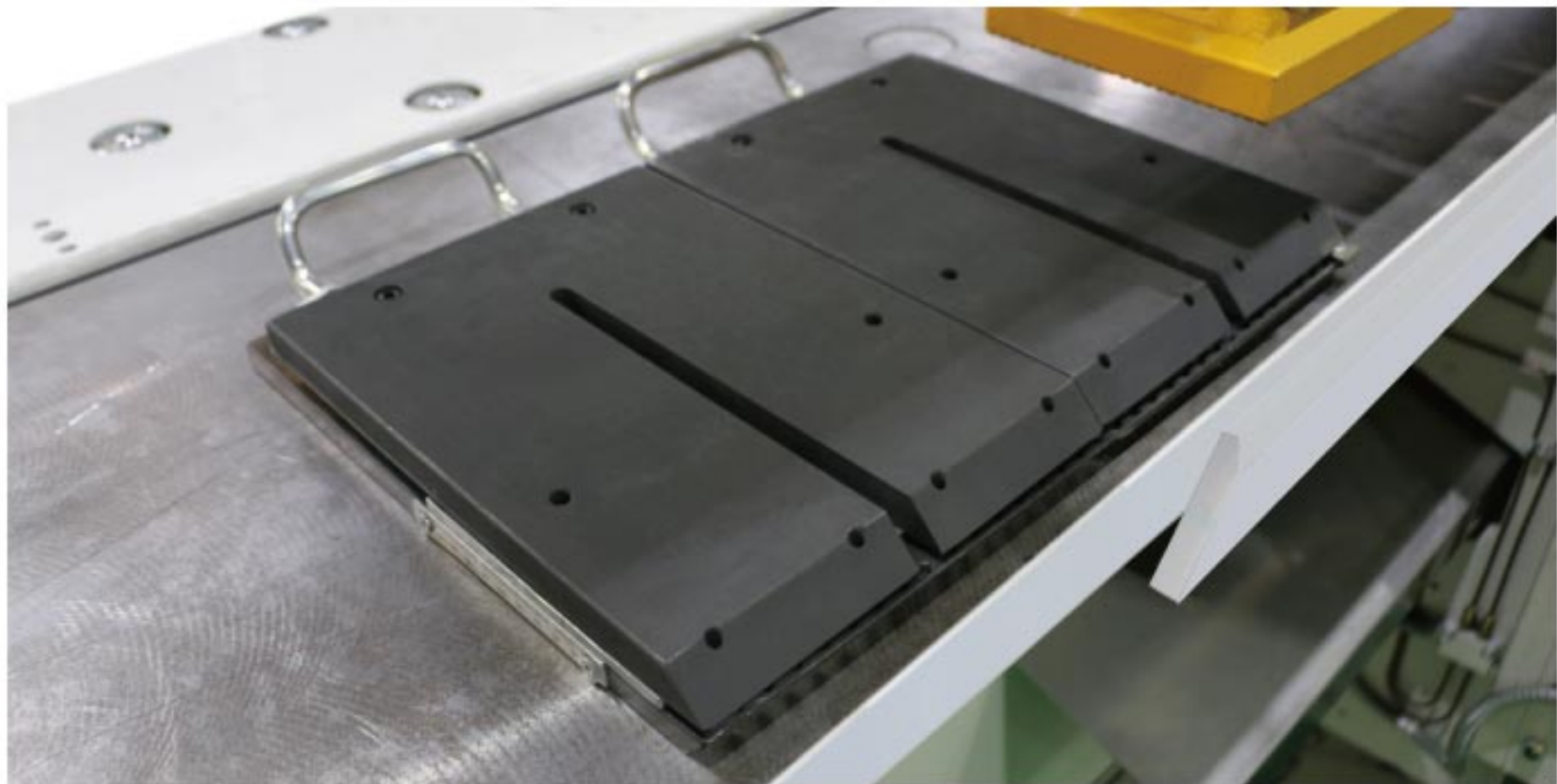
チップコンベア / 後部切削粉カバー

切削粉を自動搬出し、清掃等の作業の効率化が図れます。



チップコンベア

後部切削粉カバー

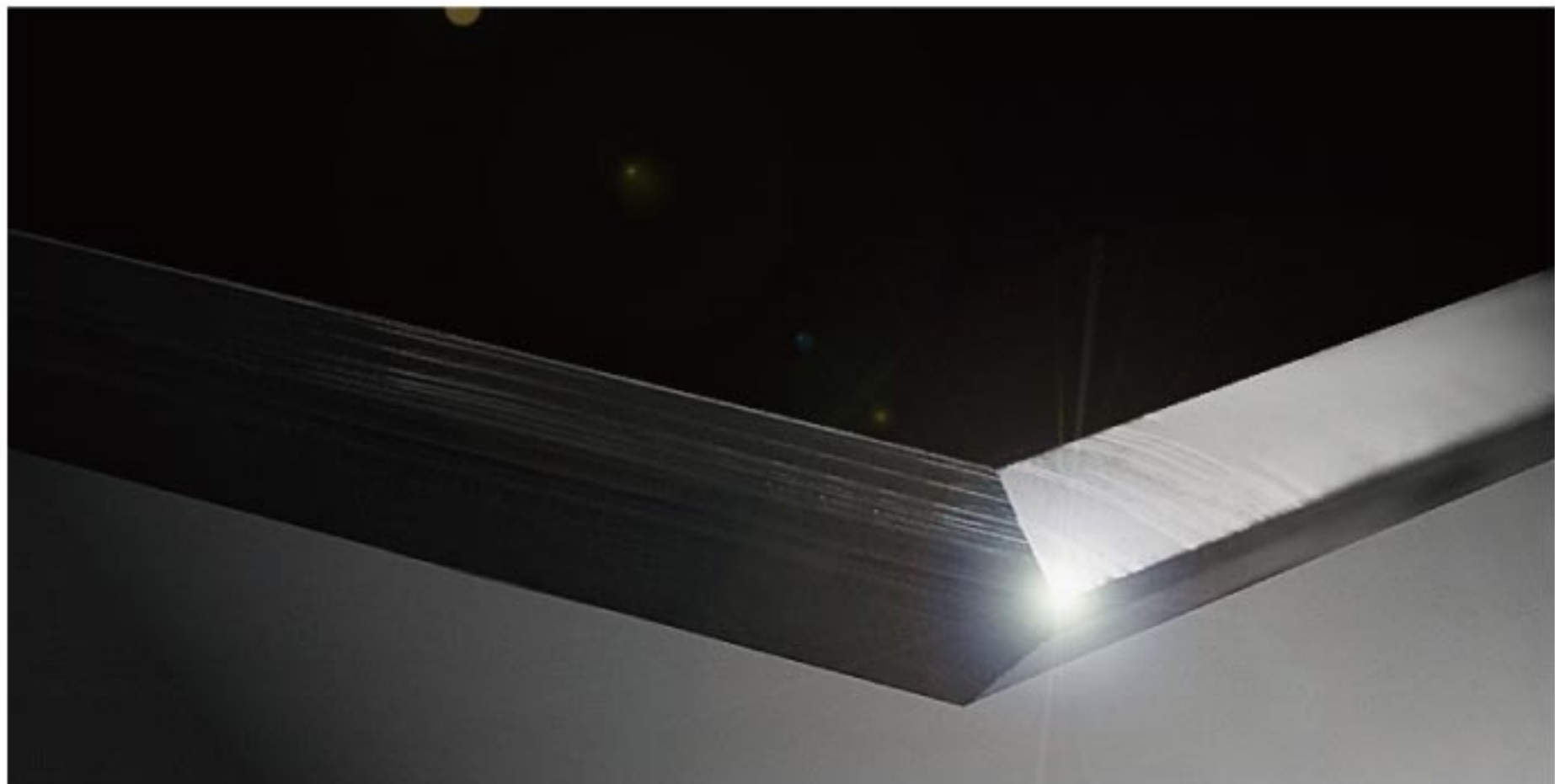
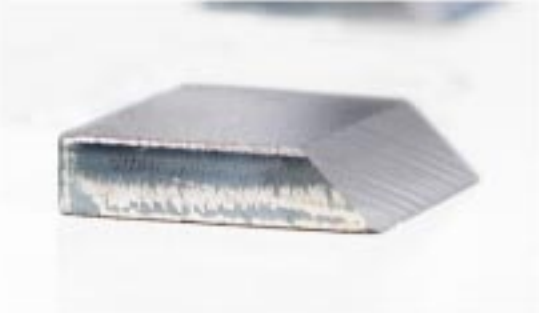


小幅材加工用治具

小幅治具を利用し、最小寸法25角の材料を加工できます。
フラットバー加工にも対応しています。

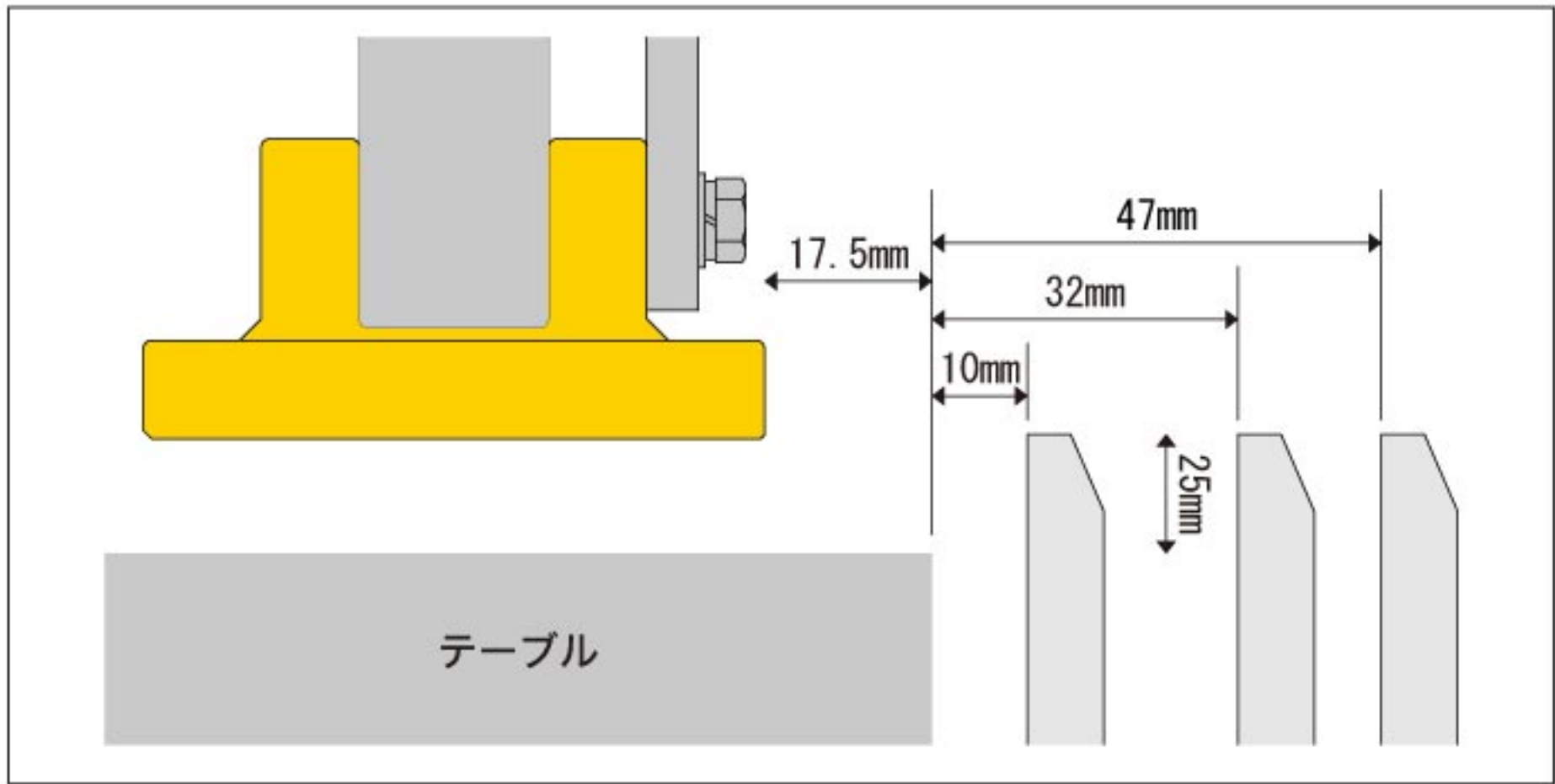
最小対応寸法：25mm×25mm×6mm

対応板厚 ：6mm - 9mm - 12mm - 16mm



耐摩耗鋼 / ステンレス鋼加工仕様

芝浦工業大学 臨床機械加工研究室(澤研究室)との
共同研究により、技術ノウハウを結集。
耐摩耗鋼やステンレス鋼等の重切削加工が容易になりました。



三段定規仕様

サーフィン加工長、最大60mmが可能。

三段定規(刃口より10-32-47mm)

※ 加工内容により自動設定が可能。



エリアセンサー

本体のテーブルの両端に設置されたエリアセンサーの光を遮ると非常停止します。



3連シグナル灯

赤：アラーム発生中
黄：機械停止中
緑：機械運転中

正面ビニールカバー

機械正面への切削粉の飛散を軽減します。

VXW-7 仕様例

機械名称		平板2軸開先加工機		
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		7.5kW×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		
必要電源		200VAC～		
必要空気圧		0.6MPa		
エアー投入口コネクタ		1/4 in		
本押しシリンダー		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	4551mm	5551mm	7190mm
	奥行	2074mm	2074mm	2100mm
	高さ	2500mm	2650mm	2950mm
機械質量		6500kg	8000kg	13000kg

オプション

主 軸	上軸90°	主軸インバーター制御	主軸オイルミスト装置
	下軸 +45°～60°(バイス含む)		
チップコンベア	チップコンベア	後部切削粉カバー	
定 規	二段定規 (刃口より10～32 mm)	三段定規 (刃口より10～32～47mm)	横定規
材料押え	材料押えスパイク		
テーブル	フリーベア式 補助テーブル 6mm	長材用当てローラー	
操作系	補助ペンダントスイッチ	K開先動距離切削仕様エンコーダ式	
安全装置	正面エリアセンサー	3連シグナル灯	正面ビニールカバー
1軸	主軸駆動 タイミングベルト (1軸)	エアブロー装置 (1軸)	

サイクルタイム表

2022年7月 作成データ

型式	VXW-3000-7				
加工方法	1軸加工	1軸加工	2軸追従加工	2軸追従加工	上下同時加工
板厚	19t	36t	36t	45t	36t
加工形状	上し形35°	上し形45°	上し形45°	上し形45°	K開先上下45°
ルートフェイス	0mm	0mm	0mm	0mm	2mm
材料長さ	3000mm	3000mm	3000mm	3000mm	3000mm
サイクルタイム	349秒	1300秒	749秒	1496秒	384秒

2 段定規・3段定規加工能力 比較

2022年7月 作成データ

2段定規 (10～32)	上軸多工程最大切削量		下軸多工程(－方向)最大切削量		下軸多工程(+方向)最大切削量		サーフィン加工時多工程最大切削量	
	端面	追込 4mm	端面	－	端面	－	1/5 勾配	MAX 9.0/45mm
	+20°	80mm	-20°	65mm	+20°	80mm	1/10 勾配	MAX 4.5/45mm
	+35°	60mm	-35°	35mm	+35°	55mm		
	+45°	46mm	-45°	25mm	+45°	38mm		
3段定規 (10～32～47)	端面	追込 4mm	端面	－	端面	－	1/5 勾配	MAX 12.0/60mm
	+20°	80mm	-20°	65mm	+20°	80mm	1/10 勾配	MAX 6.0/60mm
	+35°	60mm	-35°	57mm	+35°	77mm		
	+45°	46mm	-45°	40mm	+45°	52mm		
	+60°	26mm	-60°	23mm				