

XINDA



XINDA X シリーズ

X型に配置された4つの複合移動プラットフォーム構成において、各ユニットが水平・垂直に移動することで幅広い加工を可能とし、ほとんどのスプリング・フォーミングアプリケーションに対応することができます。全ての加工工程はパラメーターで設定されており、新しいオペレーターでも短期間で使用方法を習得する事が可能となります。また、ツールホルダーの座標系とパラメーター設定を保存する事により、過去の生産工程の設定を素早く復元し、生産プロセスの標準化を支援することができます。

The panel consists of four sets of composite moving platforms, each of which can move laterally or longitudinally to achieve a wide range of processing, meeting most wire forming applications. All processing actions are set through parameters, helping customers train new technical staff in the shortest possible time. With the position of the tool holder and file records, it can quickly restore the previous production settings and assist you in implementing standardized production processes.

機械型式	Type	Unit	10X	25X	42X	60X
使用線径	Wire diamter	mm	0.1-1.0	0.6-2.6	1.8-4.2	3.0-6.0
最大外径	Max. OD	mm	16	40	70	90
最大足長	Max. Leg length	mm	30	60	150	200
ばね指数	Spring index		1:5	1:5	1:5	1:5
制 御 軸	Standard axes		11	11	11	11
機械全幅	Machine size(W)	mm	1000	1600	2320	2660
機械奥行	Machine size(D)	mm	1520	1900	2460	2800
機械全高	Machine size(H)	mm	1885	1800	2080	2200
総 重 量	Weigth	Kg	950	1630	3500	5450
定格出力	Motor power	kW	6.15	16.1	30.2	63.2
消費電力	Power consumption	A	28	42.5	80	166
電 源	Power supply		220 (380) V 3P 50/60Hz			



常に革新を続け、必ず使命を全うする

Focusing on innovation, We shall accomplish our mission.

制御システム

Beckhoffの先進的なコントローラーとEther CAT 技術により、前例のない高精度と同期性能を実現することが可能となりました。ソフトウェアにおいては、XINDAのスプリングフォーミングのスペシャリストとプログラミングのスペシャリストの共同開発により、実際のお客様が使いやすいシステム設計を行っております。X-TYPEのシステムは、とにかく簡単な操作を第一に設計されております。さらにリモートによるアップデート機能、オンラインでのトラブル対応も可能でお客様に安心してお使いいただける体制を整えております。

We have made the strategic decision to implement the employment of advanced Beckhoff controllers in our hardware architecture, in tandem with Ether CAT Ethernet technology, in order to achieve an unparalleled level of precision and synchronization performance. In the realm of software development, our team of XINDA professional spring technology experts and programming specialists have undertaken a collaborative effort to engineer a user-friendly system design, taking into consideration a multitude of factors related to operator usage habits. This system is designed to provide ease of operation, as well as remote update capabilities and online troubleshooting support.

タイムライン最適化技術

XINDA社は、スプリングフォーミングに特化したプログラムを開発し、タイムライン最適化を用いる事により、次の加工アクションを予測して実行するように設計しています。この技術により、スプリングフォーミング時間が大幅に短縮され、生産能力が飛躍的に向上すると同時にモーターのモーターの運転サイクルが減少し、モーターの摩耗が最小限に抑えられます。さらに、この技術により、アイドルタイムが減少し、電力消費量を抑えコストとCO2の削減を実現いたします。

XINDA has developed an algorithm specifically tailored to spring machining operations, utilizing timeline optimization to anticipate and execute subsequent machining actions. This technique has yielded a substantial reduction in product formation time, resulting in an overall increase in production capacity, while simultaneously reducing the number of motor start-stop cycles and minimizing motor wear. Additionally, this approach reduces idle time, leading to significant energy savings and carbon reduction benefits.

XINDA MACHINE CO., LTD.

No.206, Junying St.Shulin Dist.,
New Taipei City 238023 Taiwan (R.O.C.)

TEL: +886 (2) 2681 0599

FAX: +886 (2) 2681 0600

info@xinda.com.tw

www.xinda.com.tw

