

ZAX^{neo}001
喷气织机

卓越的 节能 技术

耗气量 削减了 30%
压力 降低了 15%

※与以前织机相比

- Neo气阀系统
- FDP-AIV 电动鼓筒储纬
- 直连辅助主喷嘴
- AJC-S+ 引纬自动控制
- 凸轮打纬 **选配件**
- Neo省气钢筘 **选配件**

ZAXneo001

喷气织机



高品位 的彻底响应

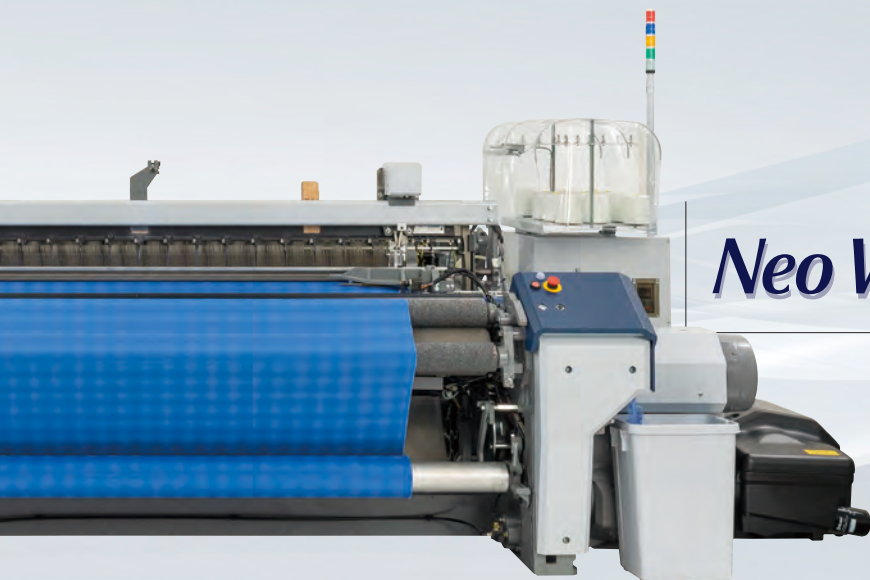
- 主马达齿轮直接驱动
- FDP-AIV 电动鼓筒储纬
- Weave Navigation® System-II
(织造导航系统-II)
- TISS Tsudakoma Internet Support System
(津田驹网络支援系统)

引领世界的 **超高速** 性能

最高常用转速 **1,350rpm**

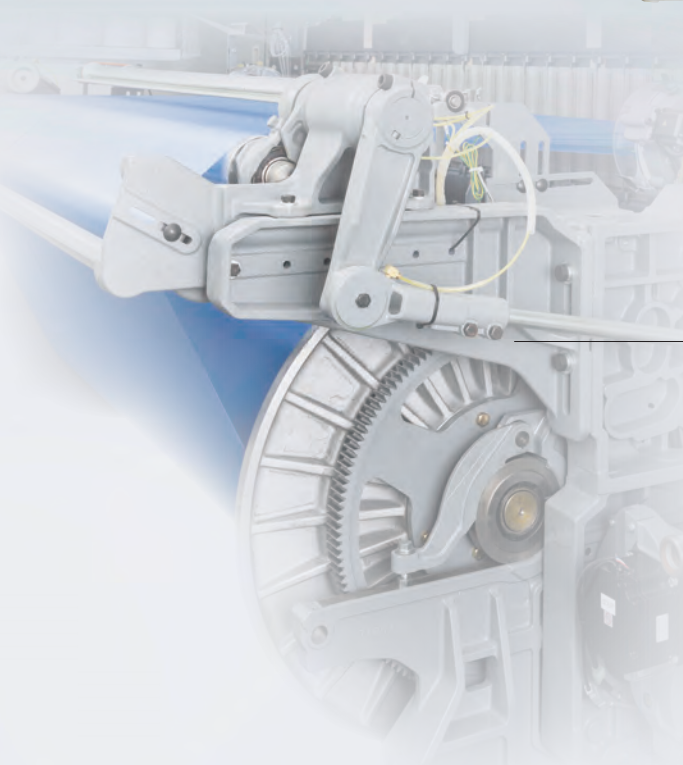
※190-2C- 积极凸轮 AL20 的数据

- 新4 连杆打纬
- 精练的新引纬各项
- 轻量·高平衡摇轴



Neo Weave Technology

— 新型织造技术 —



强韧 的机架构造

振动 **降低了 30%**

※与以前织机相比

- **TAP** Tsudakoma Advanced Platform
(津田驹先进平台)

Neo Weft Insertion System – 新型引纬系统 –

优化了喷气织机基本的喷嘴、气阀、控制技术，简化了设定及调节，是便捷操作的最高杰作，也是最追求引纬节能与高速性能的结晶。

New 直连辅助主喷嘴

通过电磁阀与辅助主喷嘴主体的一体化(无配管),使残压低减实现了引纬搬送力的提高。也为减少拘束断纬、纬纱松弛、引纬压力做出了贡献。且可广泛应对易断的纬纱。



New FDP-AIV 电动鼓筒储纬

采用新型马达加速。通过大幅度提高加速性能，抑制了启动时及多色自由交换时的储纬量变化，实现了引纬安定化。装备了积极分纱机构，可应对多种多样的纬纱。配合加捻纱，也可通过Navi画面进行卷绕方向的变化。

* 搭载鼓筒径简易调整型(一键式)。

卷绕量传感器

选配件

运行中监视储纬量，自动补充。使退解阻力带来的纬纱负担减少到极限，引纬更加安定。

断纱传感器

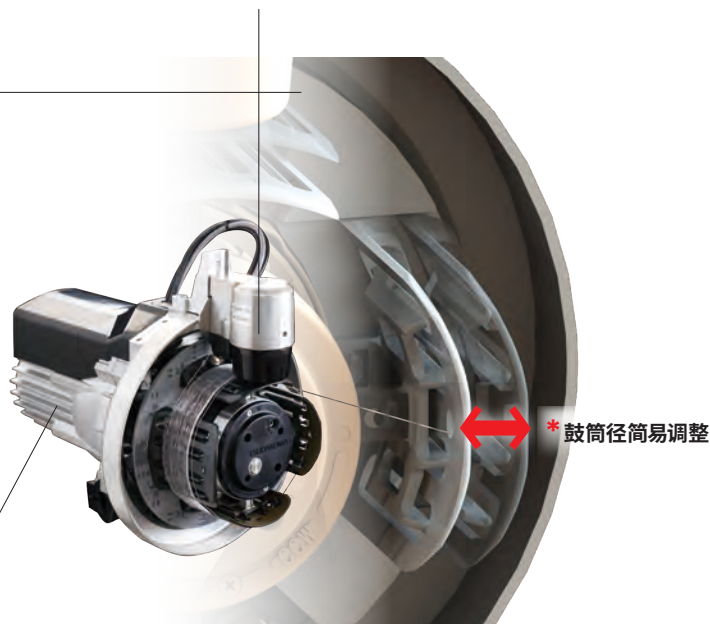
非接触型。不需要筒纱传感器。*

* 多股纱线同时引纬时必须使用筒纱传感器。

解舒传感器

监控纬纱飞行状态。

搭载新型马达



New Neo气阀系统

为了彻底的性能追求，进一步推进省气进化的革新系统。

1 新型副喷嘴

专利申请中

为实现喷嘴管内流动路径的高效化，大幅改善了喷射特性。

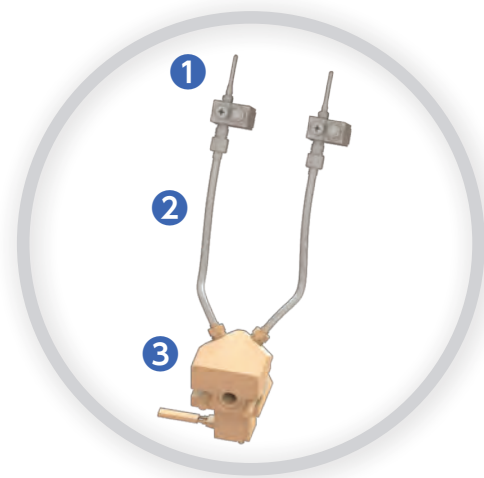
2 气阀位置接近

全面改善了气阀到副喷嘴的气管位置。实现了副喷嘴整体的理想喷射效率。

3 新型集合管

专利申请中

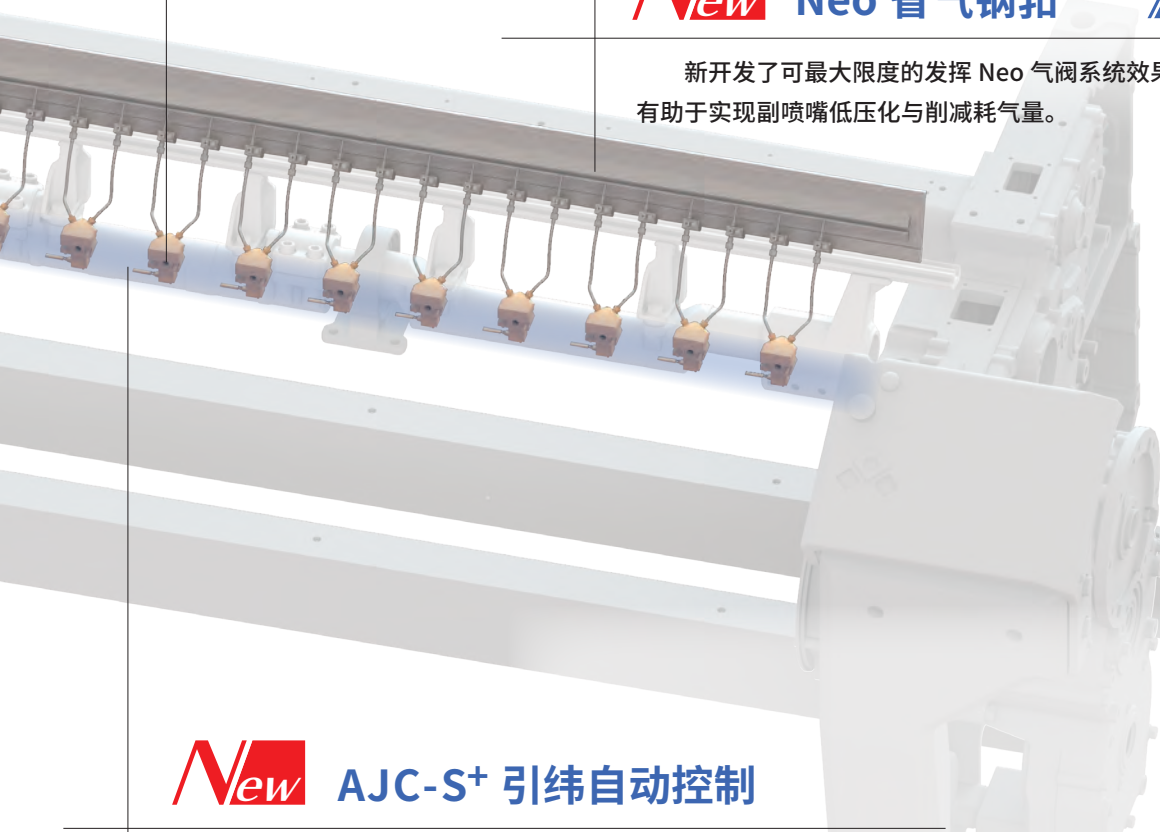
最优化了集合管内部流道。是新开发的Neo气阀系统的专用集合管。



New Neo 省气钢箔

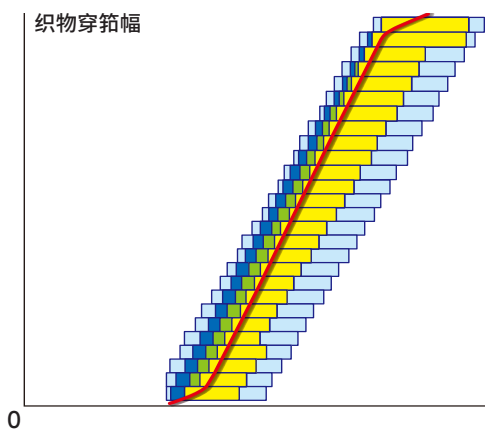
选配件

新开发了可最大限度的发挥 Neo 气阀系统效果的钢箔。有助于实现副喷嘴低压化与削减耗气量。



New AJC-S+ 引纬自动控制

织物穿箱幅



- 自动设定省气模式 削减耗气量
- AJC-S 引纬自动控制 削减耗气量
- AJC-S+ 引纬自动控制 进一步削减耗气量
- AJC-S+ 引纬自动控制的空气喷射时机

在以前的引纬定时(角度)控制的基础上，追加了根据时间自动辅正的功能。实现了符合实际纬纱飞行状态的气流控制，从而削减了多余的空气消耗。

0

曲柄角度

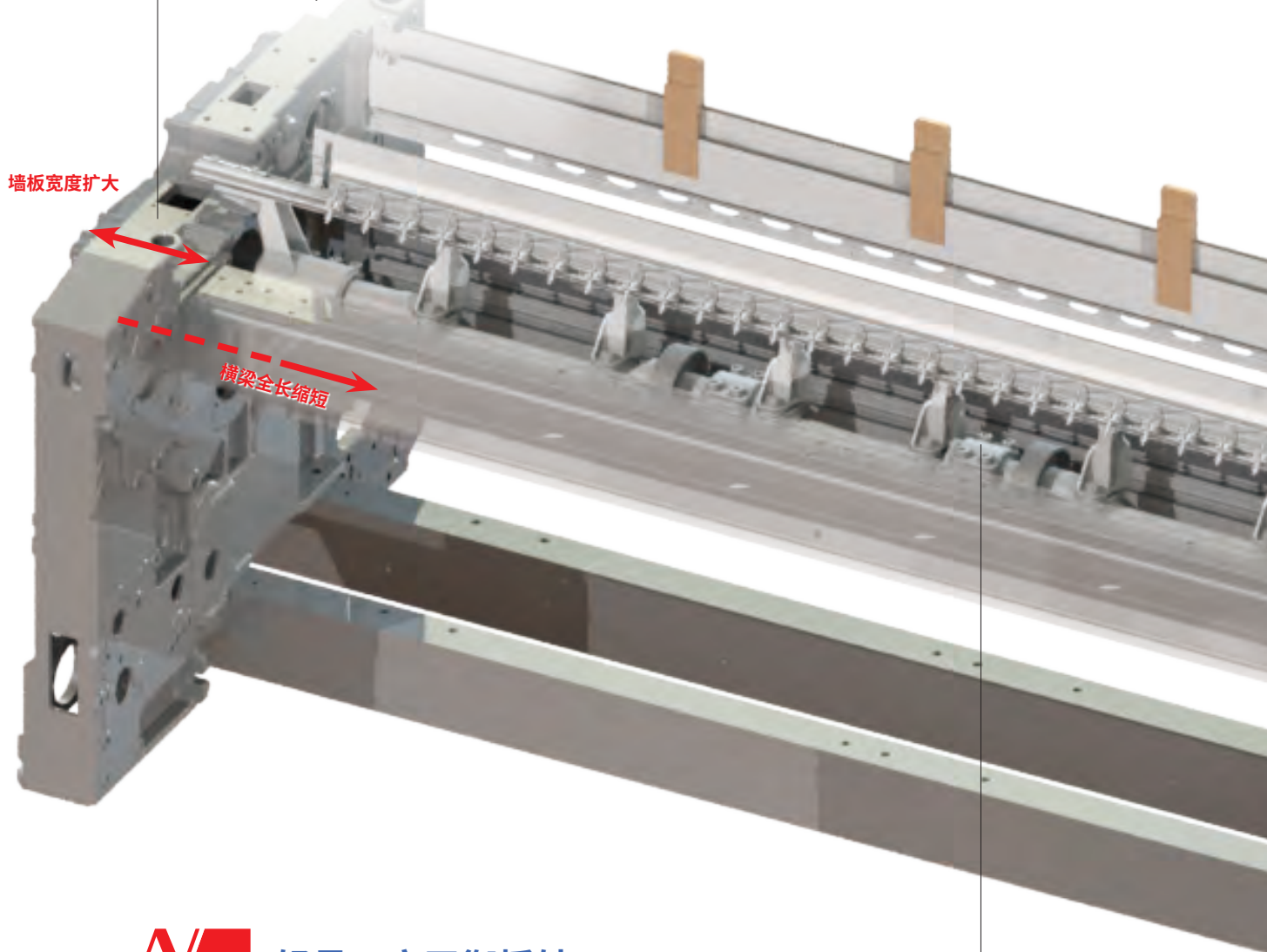
TAP Tsudakoma Advanced Platform — 津田驹先进平台 —

因重量部件的往返摇动所产生的振动，以及横向上众多的较长部件导致构造上的缺点，使得织机框架不得不承受这些压力。到目前为止的织机，都是通过反复强化来对应高速化，不过这次是完全转换手法，非强化而是从零开始研发。创造出了理想的框架。

不是简单的平板状、箱子状，而是凹凸丰富的独创形状，实现了高刚性与运转部件的轻量化，同时保证了可靠的动力传递，是新时代的平台。

New 特殊机架构造

主机架与送经墙板一体化，缩短横梁后的骨架构造，进一步实现了高刚性化。为超高速运转，降低振动做出了贡献。



New 轻量·高平衡摇轴

采用了轻量·重心位置最优化的钢箔座和摇轴。减少驱动惯性和提高平衡性，实现了进一步的低振动化。

New 新型综框

由津田驹监修并设计的，兼具高刚性与轻量化的新型超高速运转用综框。

新型综框的采用，实现了开口装置转速上限值的大幅度提高。

※ 根据规格选择。

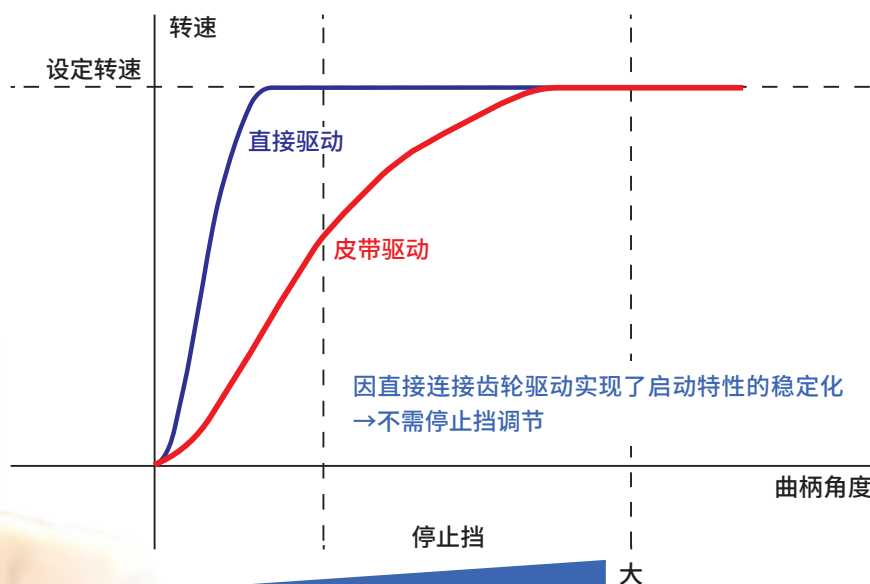
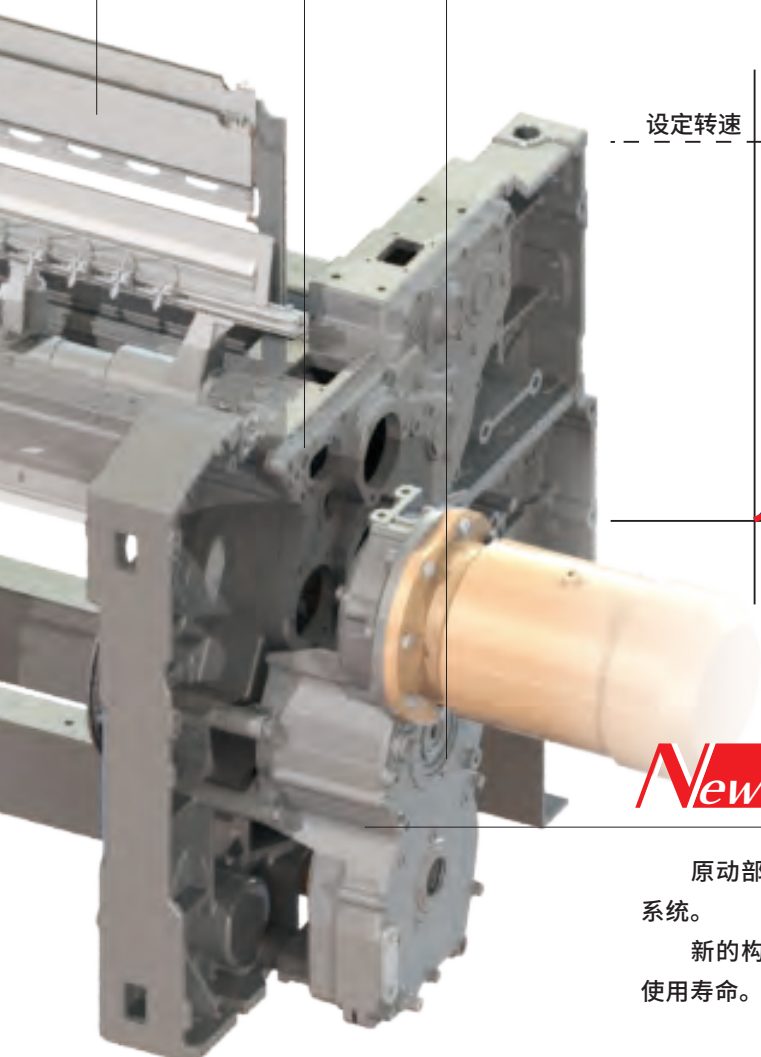
New 新4连杆打纬

通过最优化，加强连杆结构，实现了超高速运转。

New 主马达齿轮直接驱动箱

主马达通过齿轮直接驱动织机。因启动时的稳定化消除了停车挡，且马达与开口装置不使用皮带，实现了免维护。

在马达齿轮直接驱动箱、左右原动齿轮箱中，新设计了独立的专用齿轮箱。



New 油槽构造

原动部与直接连接齿轮驱动部的齿轮箱中，采用了机油分别循环系统。

新的构造使机油分布均匀。良好的机油循环有助于延长零部件的使用寿命。

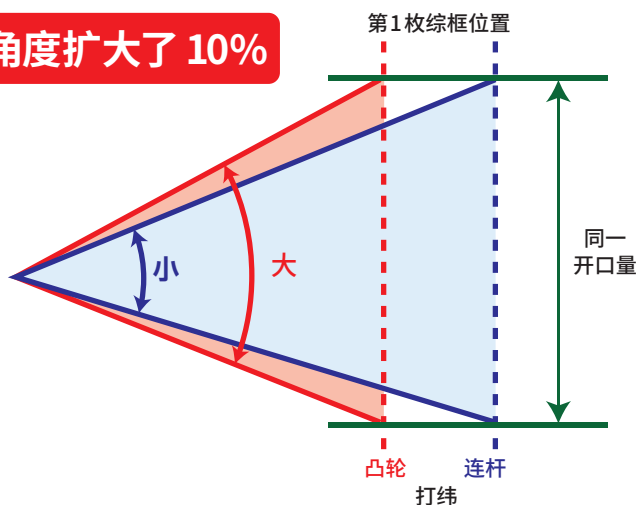
Cam Beating System – 凸轮打纬系统 –

ZAX001neo 新开发并采用了适用于“喷气织机”的凸轮打纬系统。
凸轮打纬系统可多方位为客户提供支持，是扩展织造可能性的最佳选择。

较大的飞行角度带来了 **高通用性 · 高织造性**

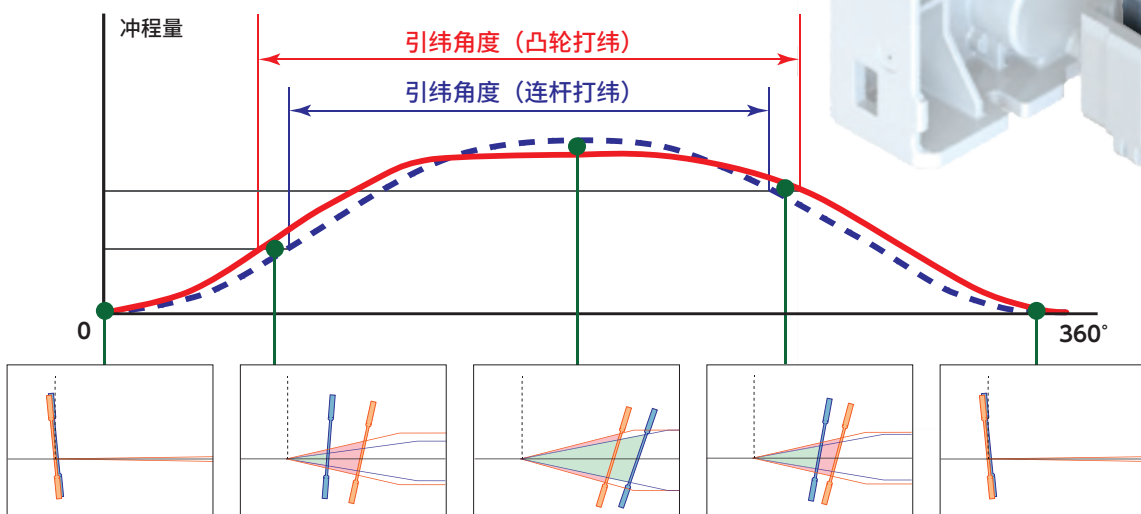
与传统模型相比，凸轮打纬系统内设有物理停留，使飞行时间与空间扩大了 10%。
在同样开口量的条件下，可保证更大的飞行角度，并将难度较高的引纬变为可能。

飞行角度扩大了 10%



提高织造性能

较大的开口角及打纬时较大的加速度，也改善了纬纱的插入情况。

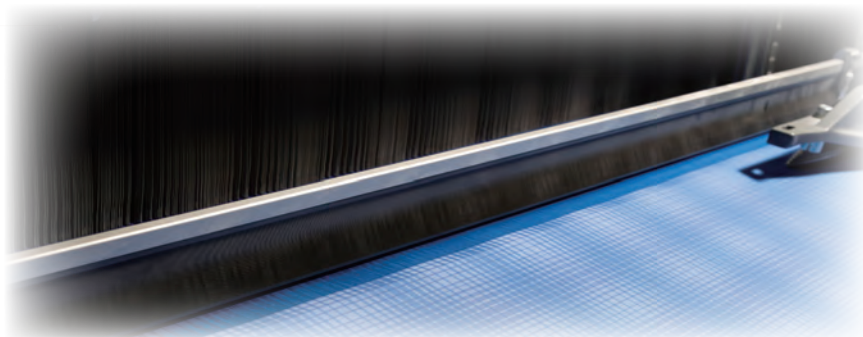


凸轮打纬系统与TAP的协同 **低振动**

以前的凸轮打纬有助长振动的倾向。ZAX001neo 采用了专门为喷气织机设计的凸轮曲线，大幅度抑制了振动，在此之上通过配合 TAP 实现了织机整体的地振动。

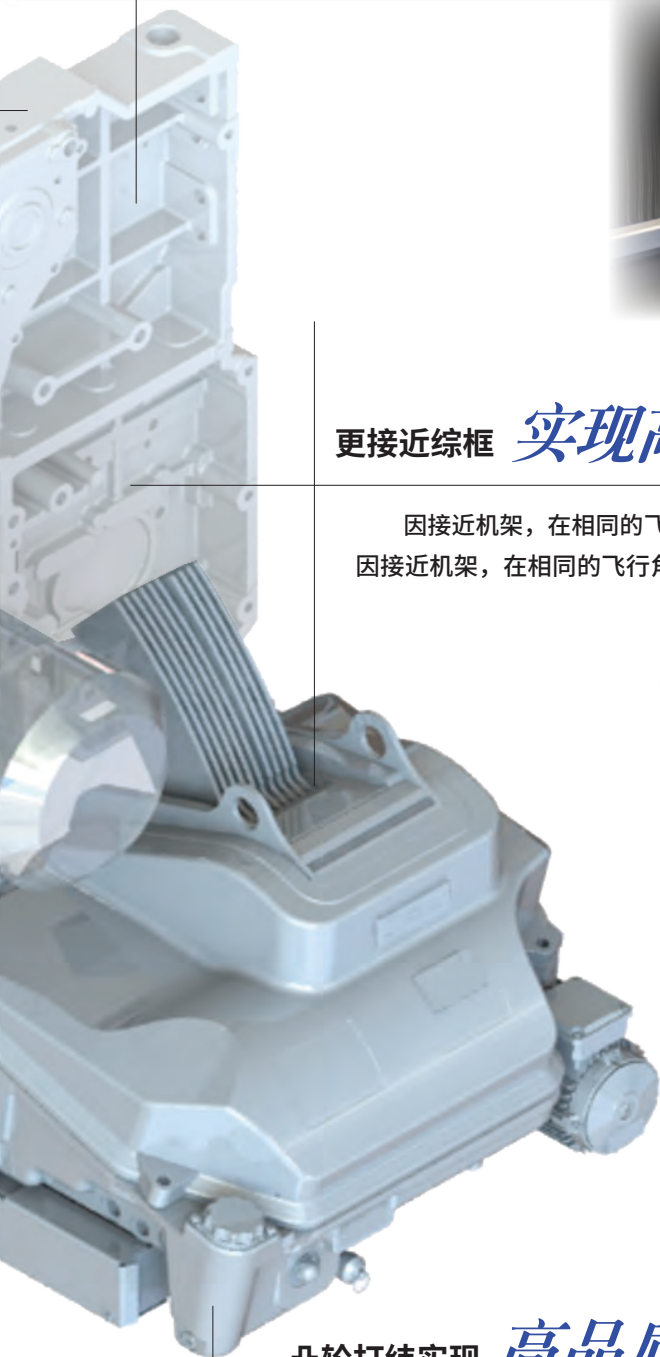
与凸轮打纬专用钢筘的组合 **更节能**

通过确保更长的飞行时间，实现了更低的压力和更少的耗气量。
结合新开发的凸轮打纬专用钢筘，进一步减少了耗气量。

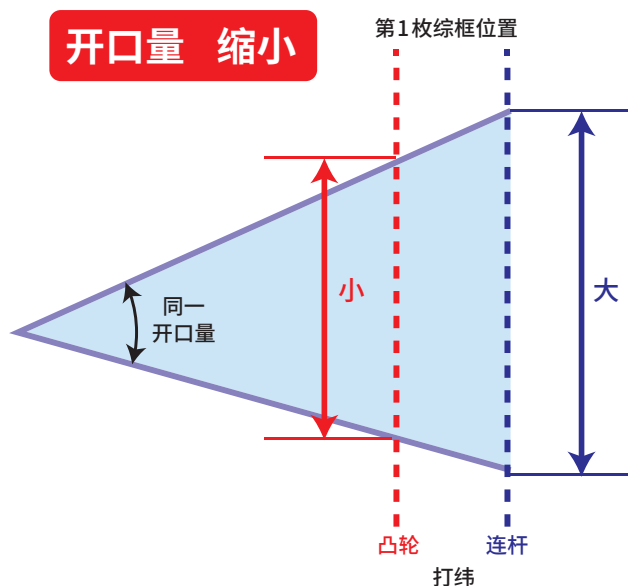


更接近综框 **实现高速织造**，织机附件品 **使用寿命提高**

因接近机架，在相同的飞行角度条件下，有可能减少开口量，有助于高速织造。
因接近机架，在相同的飞行角度条件下，有可能减少开口量，有助于高速织造。



开口量 缩小



凸轮打纬实现 **高品质·高产性**

如果不能确保足够的飞行时间，在加大引纬搬送时所需压力的情况下，有诱发拘束断纬的风险。最终有必要通过采取减少转速等措施，但有了凸轮打纬系统，就能确保足够的飞行时间，并在低压的前提下保持高产量。

※ 可根据品种、转速，提供最佳的引纬配置。

选配件 Options

丰富的选配装置，可供选择。

■ 高品质
 ■ 节能
 ■ 高产能
 ■ 操作性
 ■ 通用性



双串辅助主喷嘴

赋予了引纬搬送力的提升，实现了稳定高速化运转。

另外，将主喷嘴压力的低压化变成了可能，进而，为减少断纱、提高运转效率做出了贡献。



专利申请中

EIS-II 电动布边开口装置

全新的驱动方式。通过轻量化和新型驱动马达，可更好的适应高速化。

开口量和开口时机、开口模式、停留都可在Navi键盘上进行设定。



专利申请中

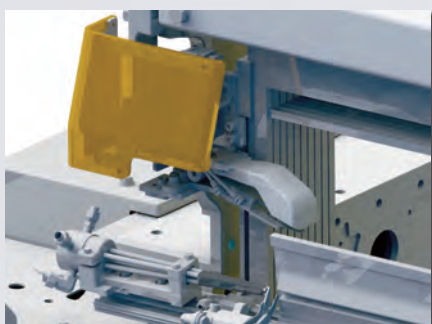
ZTN II 无针式织边装置

以前的 ZTN 需要上机幅宽专用的钢箔。ZTN II 可以避免钢箔和剪刀前部之间的干扰，使钢箔不再需要进行切割。ZTN II 允许转速也比以前的 ZT、ZTN 大幅上升，实现了生产量上的提高。



APR-III 自动补纬装置

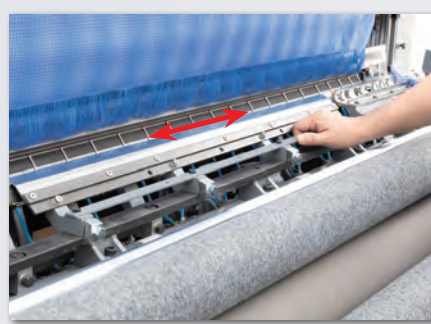
通过小型化了装置，大幅度的改善了在经纱修复工作时的操作性。不良纱线会被排入到废纱回收箱里面，回收工作也变得简单。搭配了固定的 APR 专用剪刀，实现了构成配件使用寿命的延长。另外，由于采用了机械传感器使对色纱的检测精度也得到了提高。



专利

AGB 可调节的托布杆

根据织幅对托布杆的长度进行调节，不必切断托布杆。配有可调节托布杆长度的机械构造，可以大大缩短改机时间。另外，拖布杆可嵌入扣槽内，对织口起到了辅助作用，有利于稳定地运转。



ACI-II 显示耗气量

因织机上搭载了流量计、压力传感器，使 Navi 键盘上即可表示实际的流量。

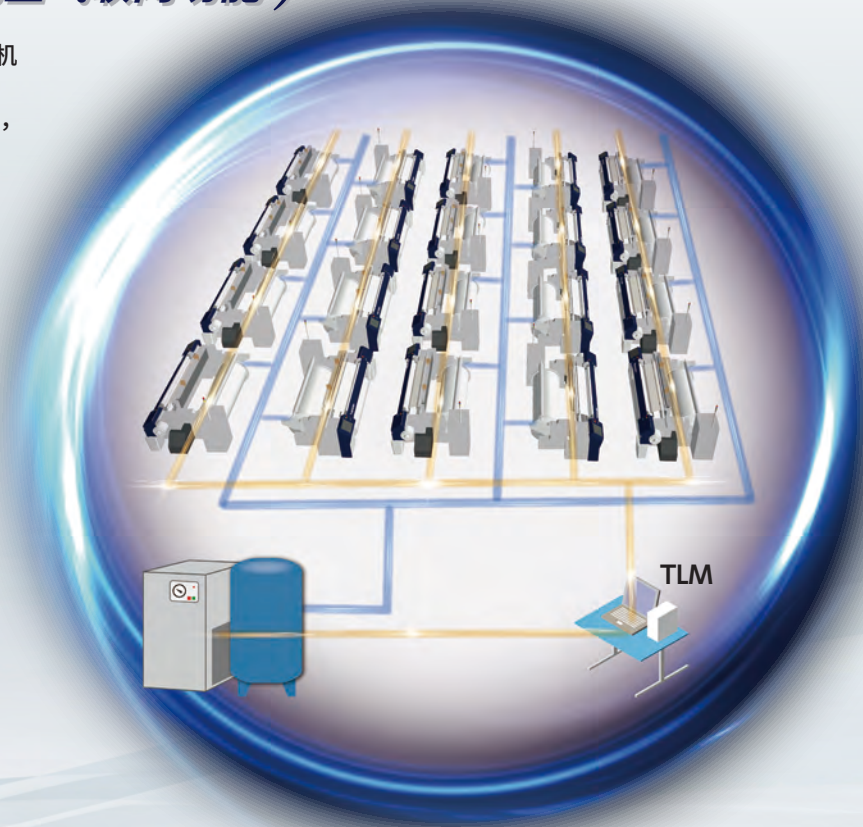
可任意设定元压和流量的临界值，当探测到异常值时会显示报警，对预防质量不良做出了贡献。也更容易及时发现气阀的故障。



Smart Air Grid (智能空气联网功能)

通过 TLM 津田驹织机监控系统，向空压机发送织机的使用压力信息。

不仅限于织机本身，通过与空压机的整合，可以降低整个织造领域的能源成本。



最适合长丝织造



FIC 引纬模糊控制

使纬纱一直保持适当的到达定时的主喷嘴压力自动控制装置。对于供纱锭径的变化，以及由于纱线的不均匀，所带来的到达定时有较大的不同的特性纱线非常有效，为提高质量和稳定生产做出贡献。



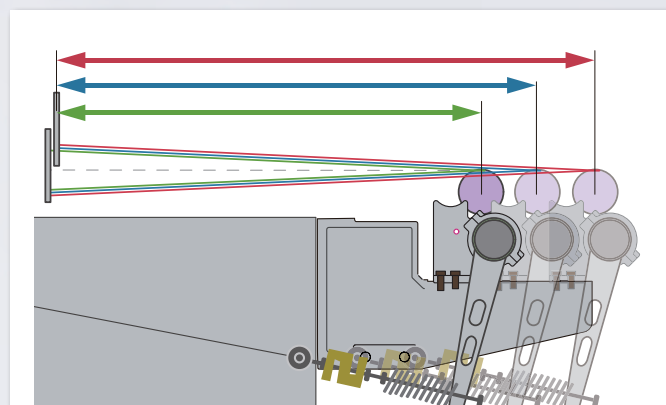
F-2N 消极送经

消极送经适合经纱为长丝时的织造。提高对经纱的追随性，对纱线柔和，即使极细丝也不会轻易断纱，可以实现高品质稳定的织造。



后梁丈距3段切换型

可根据各种纱线的特性改变后梁辊的位置，从而提高织造的通用性。
(只适用于边盘直径规格为 $\phi 914\text{mm}$ 、 $\phi 1,000\text{mm}$)



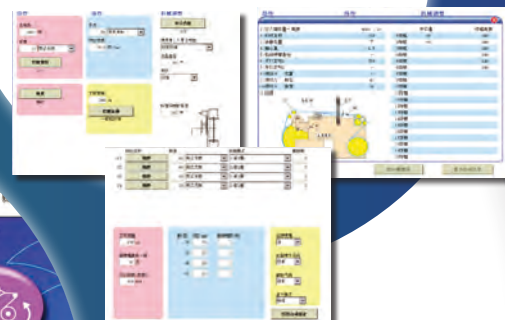
Weave Navigation® System-II (织造导航系统-II)



旗舰版织造支援!

Tune Navigation -调整导航-

结合织物条件或织机规格，自动设定最佳数据。另外，显示张力辊的设定、松经量以及各种压力设定值等的机械设定推荐值，结合织物条件推荐机械的设定条件。



Weave Navi® -织造导航-

可在织机运转中对工作状态进行监视，针对所有的状况，为了改善织机运转，引导最佳的织造条件。



Weave Tips -织造建议-

针对织造各种织物的关键专有技术提供准确的建议。



津田驹领先世界开发的织造支援机能—“Weave Navigation® System-II (织造导航系统-II)”，因其性能的升级，实现了操作的简便性。织机自身能够引领各式各样的织物在最佳条件下进行织造。

i-Start

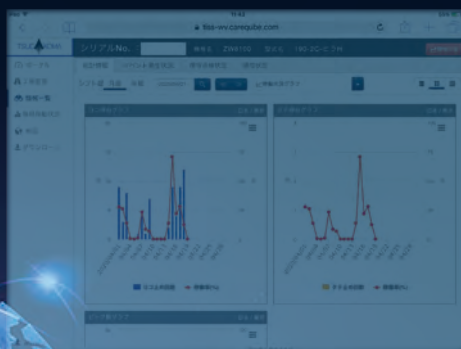
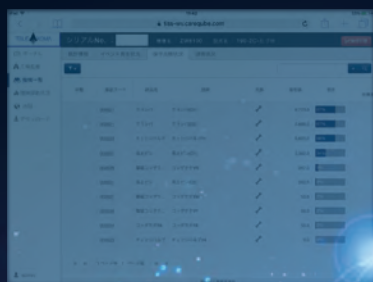
在以往启动前织口控制(反弹)的基础上，再加上通过对启动后的送经、卷取速度进行修正，来减少织口其后所发生的停车挡问题。另外，还增加了通过开机前恢复停止时松弛的经纱张力，来减少张力低下的原因而发生的停车挡的功能。



TISS Tsudakoma Internet Support System (津田驹网络支援系统)

织布工厂的运转状况通过网络进行解析、支援。
 从上浆·整经到织造，为了充分发挥客户织机的性能，
 津田驹将提供运转改善、产能提高、预防保全的辅助。

选配件



TISS
 Tsudakoma Internet Support System
 津田驹网络支援系统

T-NSS
 T-Tech Network Support System
 T-Tech 联网支援系统

T-Tech Japan的准备机由T-NSS进行对应。

1. 预防保全

配件更换时期的联络

2. 备份

织机故障时的效率化辅助

3. 监控

把握运转状况，改善生产

AI

TSUDAKOMA



在津田驹进行运转情况解析，
 支援客户实现更好的运转。

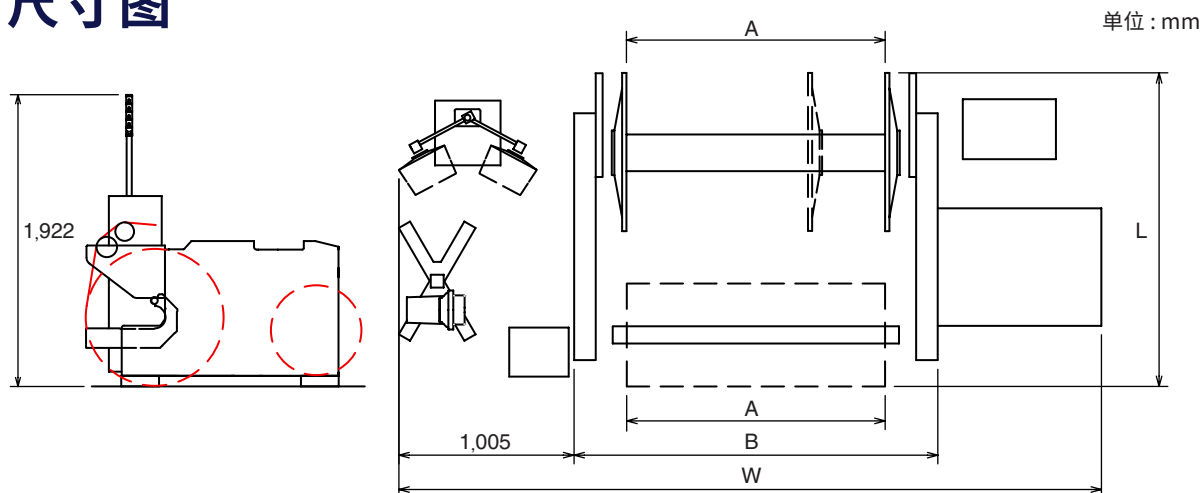


规格

项目		规格	选配件
箱幅	公称箱幅 (cm)	150、170、190、210、230、250、280、340、360、390	
	有效穿箱幅	公称箱幅: 0~60cm (230cm以下) 0~80cm (250cm以上)	公称箱幅: 0~80cm (190~230cm)
机架		TAP Tsudaokma Advanced Platform (津田驹先进平台)	
织造范围		短纤: Ne 100~Ne 2.5 长丝: 17 dtex~1,350 dtex	
纬纱选择		2色、4色、6色、8色	
动力	驱动方式	马达齿轮直接驱动: 3.7kw、5.5kw	
	启动方式	超启动马达驱动直接启动 i-Start 按钮开关双手操作 通过变频器的慢速寸动 (正转/逆转)	
引纬	引纬控制	Neo Weft Insertion System (新型引纬系统) 辅助主喷嘴、拉伸喷嘴 AJC-S+ 引纬自动控制 ACI 显示耗气量 第一纬控制 Neo气阀系统 副喷嘴各色分别控制 副喷嘴支援控制 独立定时控制的辅助主喷嘴	双串辅助主喷嘴 i-WBS 引纬制动 WBS 引纬制动 FIC 引纬毛羽制动 包芯纱用主喷嘴 ACI-II 显示空气消耗量
	测长储纬	FDP-AIV 电控鼓筒储纬 (配备送纱机构) 鼓筒径简易调整型 (一键式) 断纱传感器	卷绕量传感器 防止气圈装置
开口		曲柄 积极凸轮 积极多臂 (电子式、下置) 提花	自动平综 (积极凸轮) 布边商标提花 EIS-II 电动布边开口装置
送经		积极松经、消极松经	双经轴、上下经轴、欧版经轴
	边盘直径	800mm、914mm、1,000mm、1,100mm	
卷取		带密度自动变换功能(32密度)	AGB 可调节的托布杆 14mm托布杆 长丝用调整型托布杆
	最大上机卷布径	600mm (凸轮、多臂、提花开口) 520mm (曲柄开口)	720mm 大卷装装置
	纬密范围	5.9~118.1根/cm (15~300根/inch) 3.9~118.1根/cm (10~300根/inch)	
	边撑器	上置式	
打纬		4连杆打纬 (箱幅230cm以下) 凸轮打纬 (箱幅250cm以上) 轻量·高平衡摇轴 新型钢箱座	凸轮打纬 (箱幅230cm以下)
供纱架		落地式4只筒纱 (双色)、落地式8只筒纱 (4色)、落地式10只筒纱 (6色)	
绞边		机械式游星方式	EPL 电动式游星绞边装置 ZTN-II 无针式织边装置 (左右、中央) ZTN无针式织边装置 (左右、中央) 中间绞边装置
纱端处理		弃边卷取2只滚筒式、弃边卷取齿轮方式	CCL 无捕纬纱装置 CC专用开口 电动废纱剪刀
供纱剪刀		机械式剪刀	电动纵向型供纱剪、电动横向型供纱剪
加油		主要传动部分为油浴方式、集中加油 (黄油手动)	集中加油 (黄油自动)
停车装置	纬纱断头	反射式探纬器 单头式、双头式	纱筒传感器 (只限多纬方式) 接头传感器 接头排出机能
	经纱断头	电气式6列接触杆方式	三眼式探纬、透过式探纬器、窄头探纬器
	停台原因显示	Navi键盘上显示信息、多功能4灯式停车显示灯	断经分区显示、左右分别显示功能
Weave Navigation® System-II (织造导航系统-II)	Navi键盘	自动条件设定、推荐值的显示、引导最佳开动条件、自动控制、故障排除、自我诊断功能、运转信息显示、维修信息的显示等 织布建议、操作说明书及零件手册的阅览	
	对应网络	TLM Tsudakoma Loom Monitoring system (津田驹织机监控系统)	Smart Air Grid (智能空气联网功能) TISS Tsudakoma Internet Support System (津田驹网络支援系统)
自动化、节能			APR-III 自动补纬装置

※ 详情请咨询津田驹代理店或销售人员。

尺寸图



公称箱幅称 cm	150	170	190	210	230	250	280	340	360	390
W	积极凸轮	4,076	4,276	4,476	4,676	4,876	5,076	5,376	5,976	6,476
	下置式积极多臂	4,208	4,408	4,608	4,808	5,008	5,208	5,508	6,108	6,608
A		1,500	1,700	1,900	2,100	2,300	2,500	2,800	3,400	3,900
B		2,080	2,280	2,480	2,680	2,880	3,080	3,380	3,980	4,480

	边盘直径	凸轮	多臂
L	φ 800	1,735	1,795
	φ 914	1,845	1,905
	φ 1,000	1,914	1,974
	φ 1,100	2,035	2,095

- 注1) 有关其他规格等的详细说明, 请向我公司咨询。
 注2) 边盘直径如为φ914以上时, 需要将织机加高。
 注3) W为双喷带*i*-WBS时或4色时的概略尺寸。至于其他规格的详细尺寸, 请直接向我公司咨询。
 注4) 此样本所登载的照片、图纸及数据等在需要改进时, 有时在没有预告的情况下进行变更, 请给予理解。
 注5) 此样本所登载的照片包括一部分选择件。
 注6) 在部分规格中, 送经支架在最后方。关于详细的尺寸, 请与我们联系。

支持织机高效运转的准备机械

株式会社T-Tech Japan, 以世界顶端的性能及卓越的品质, 引领浆纱机为首的准备机械群, 在准确地应对瞬息万变的市场需求的同时, 对织造领域进行全面支援。

TTS30S 短纤浆纱机



“TTS系列 短纤用浆纱机”采用垂直引纱方式, 操作简便、上浆均匀。“Sizing Navigation System”(浆纱导航系统)的采用同时考虑到了操作性、运转管理以及质量管理。通过极细控制, 精湛的节能性能, 为织机的高效运转做巨大贡献。

TSE30F 长丝浆纱机



长丝浆纱机蝉联世界首位。“TSE 长丝浆纱机”响应市场的需要, 实现极低张力20N~最高张力80N的稳定控制。

津田驹工业株式会社

www.tsudakoma.co.jp



上海服务中心
津田驹机械设备(上海)有限公司

ISO 9001
14001

A21YYH01TC