

TSUDAKOMA

ZAX^{neo}001plus

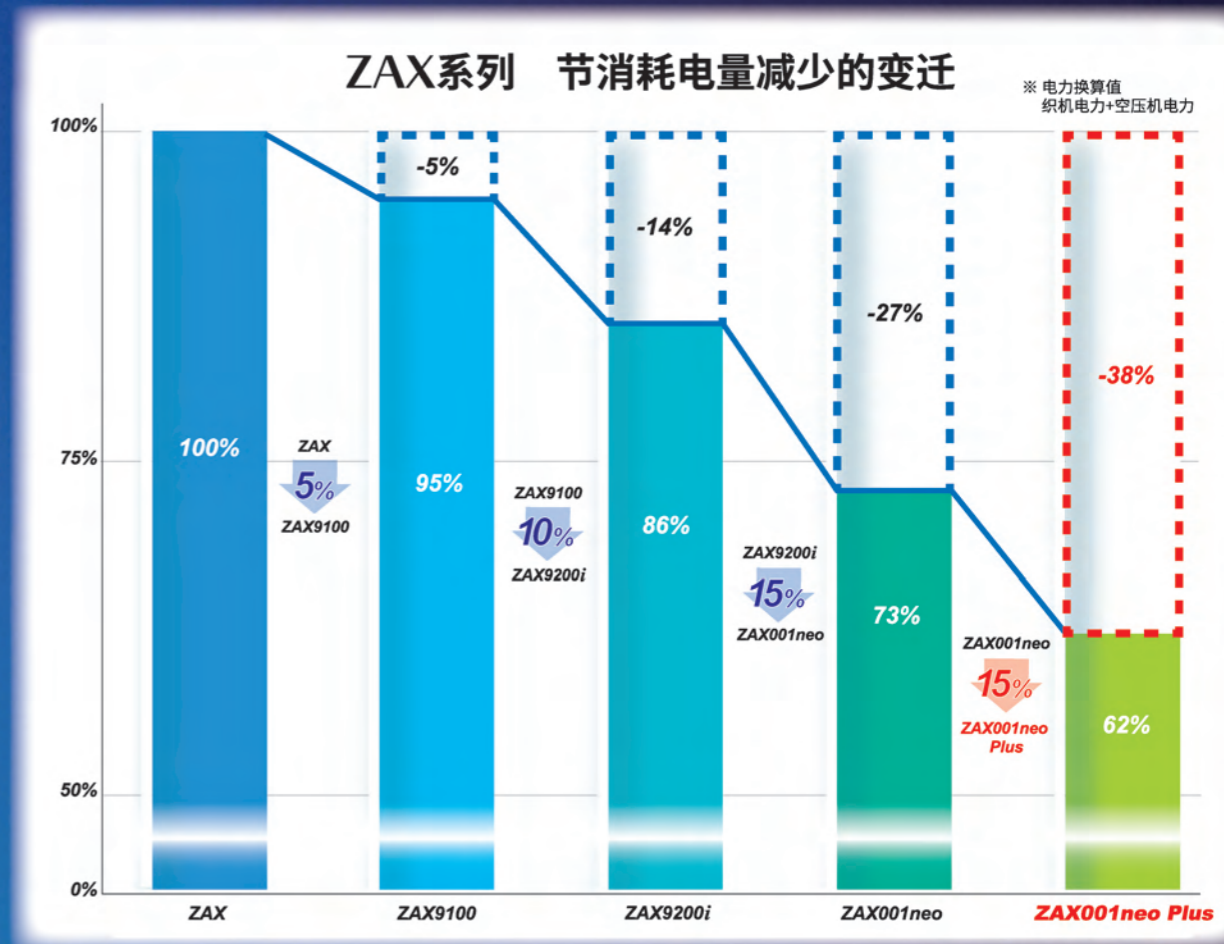
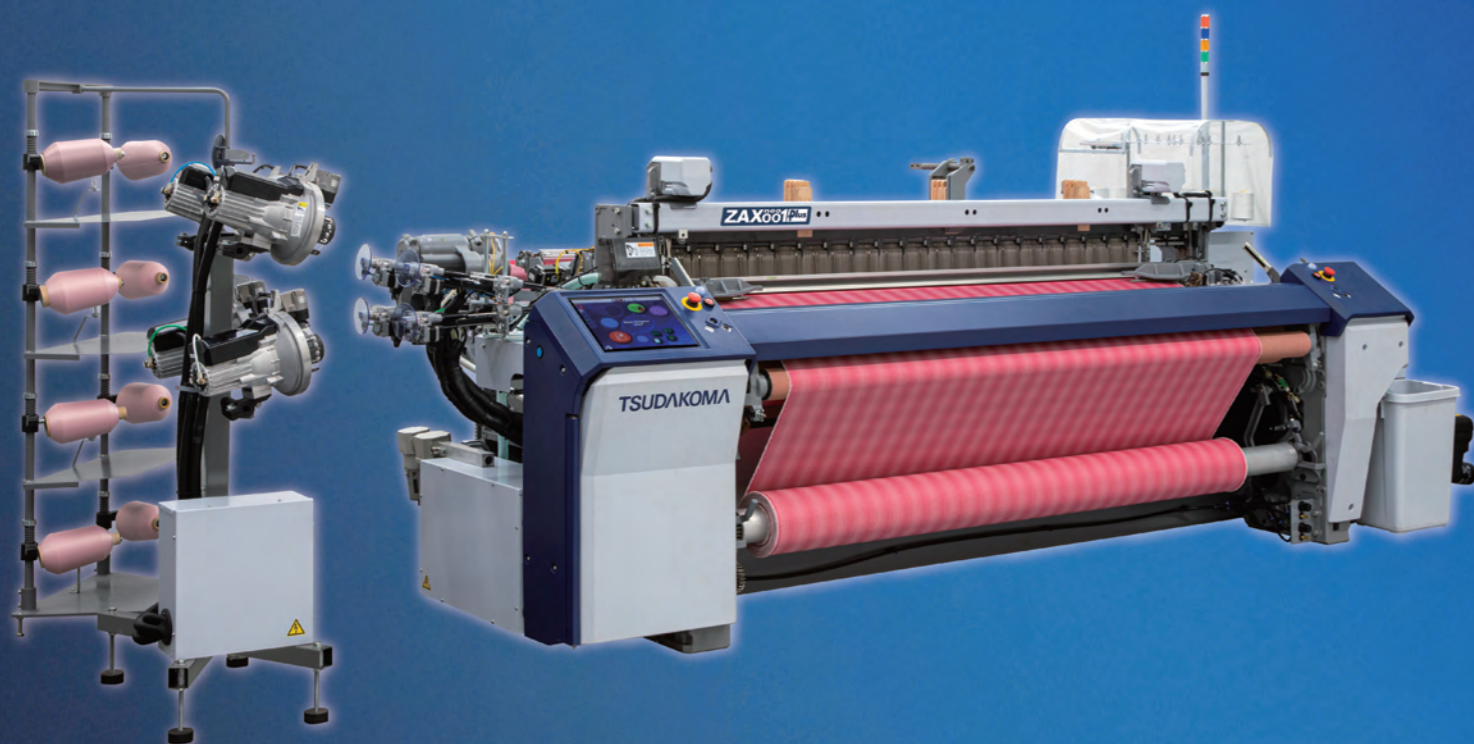
ZAX^{neo}001Terry

喷气织机

ZAX^{neo}001Plus 喷气织机

New 卓越的节能技术

ZAX001neo Plus 的
新系统 - SYSTEM S·Plus + SYSTEM EOS -
提升能源效率为可持续发展社会做出贡献。



neo-ism 的继承

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

Neo Weft Insertion System

— 新型引纬系统 —

TAP Tsudakoma Advanced Platform

— 津田驹先进平台 —

高品位 的彻底响应

Cam Beating System

— 凸轮打纬系统 —

TAP Tsudakoma Advanced Platform

— 津田驹先进平台 —

Weave Navigation® System-II

— 织造导航系统-II —

强韧 的机架构造

振动 降低了30%

※与ZAX9200i相比

TAP Tsudakoma Advanced Platform

— 津田驹先进平台 —



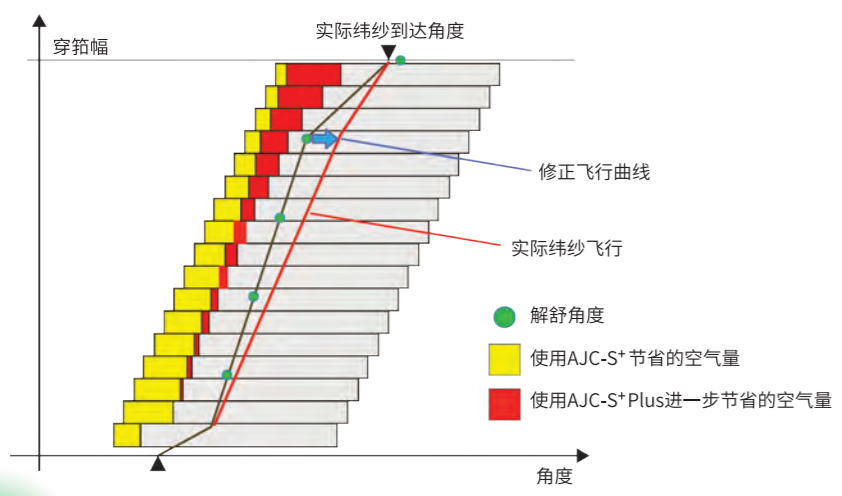
New 卓越的节能技术

ZAX001neo Plus 喷气织机

SYSTEM S-Plus

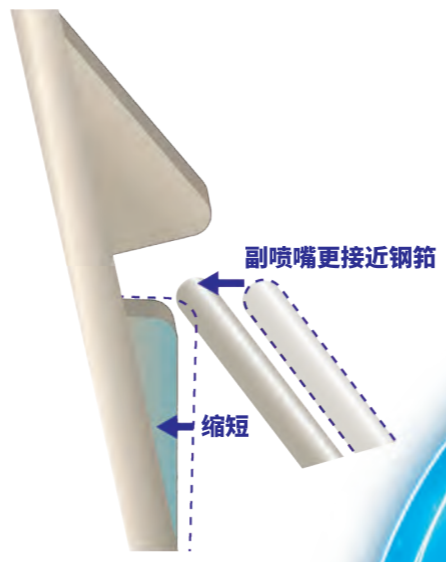
AJC-S+Plus 引纬自动控制

相对于以往AJC-S⁺, 进行更符合实际飞行的辅助先行角控制, 可进一步节省空气。



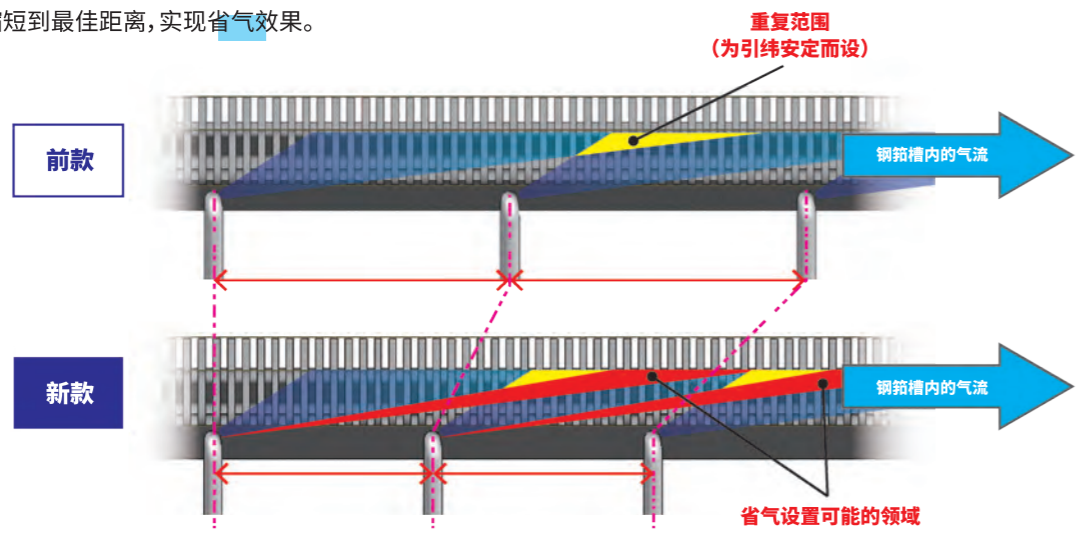
副喷嘴超紧靠钢筘化 / 选配件

通过与可靠副喷嘴的专用凹口形状钢筘的组合, 这样可进一步节省空气和降低压力。



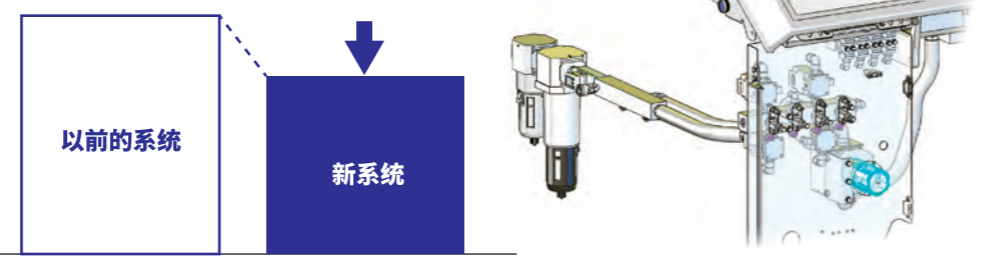
间距缩短的新型副喷嘴

将副喷嘴间距缩短到最佳距离, 实现省气效果。



压力损失降低系统

采用高效调节器为副喷嘴设定压力。空气管道路径和管道尺寸经过优化, 可显著减少织机系统内的压力损失。



SYSTEM EOS / 选配件

Efficiency (高效)

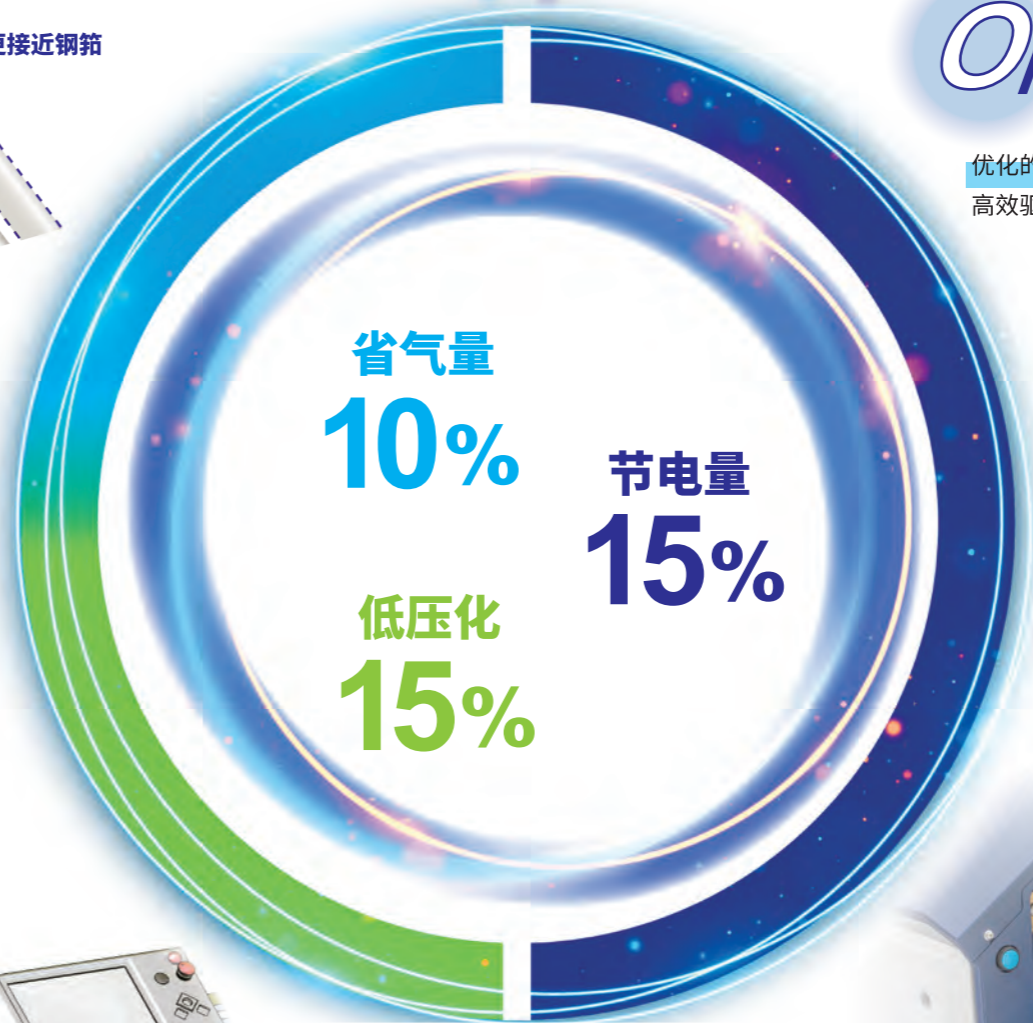
高效驱动电机扩展了织机转速的设定范围 (津田驹专项设计)

Optimization (最优)

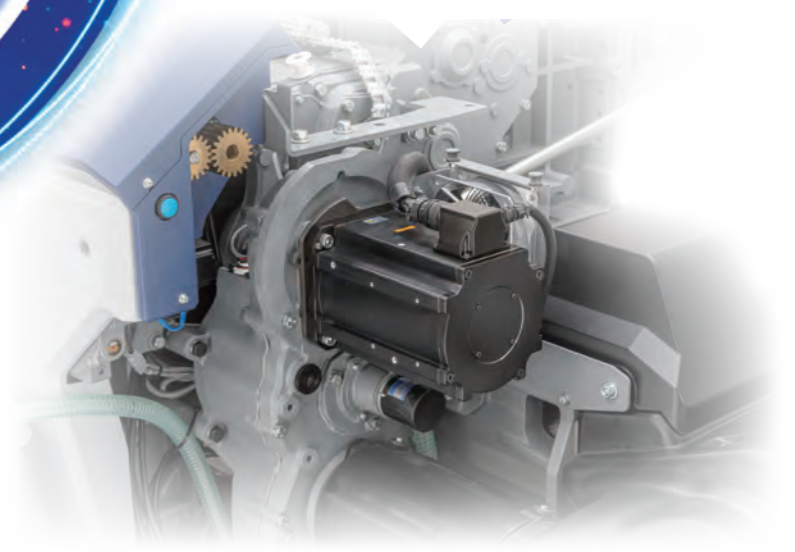
优化的驱动系统可最大限度地发挥高效驱动电机的性能

Saving Energy (节能)

新型变频器配备原创软件, 专用于节能驱动



*1. 与ZAX001neo 相比
*2. 发布数值为使用选配时的数值。
*3. 所列举的数据, 因配置和织物不同而有所差异。



Cam Beating System – 凸轮打纬系统 –

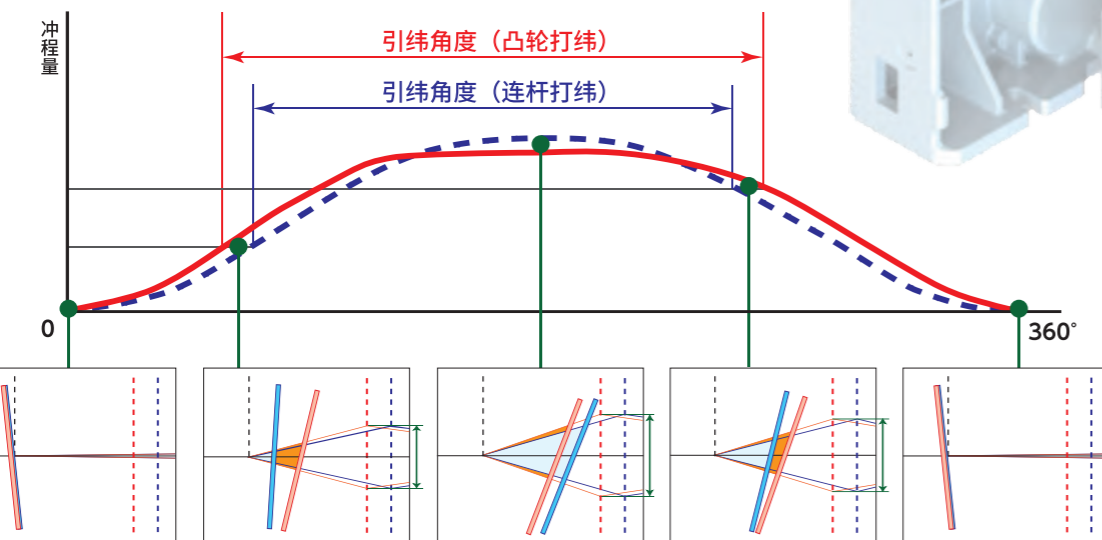
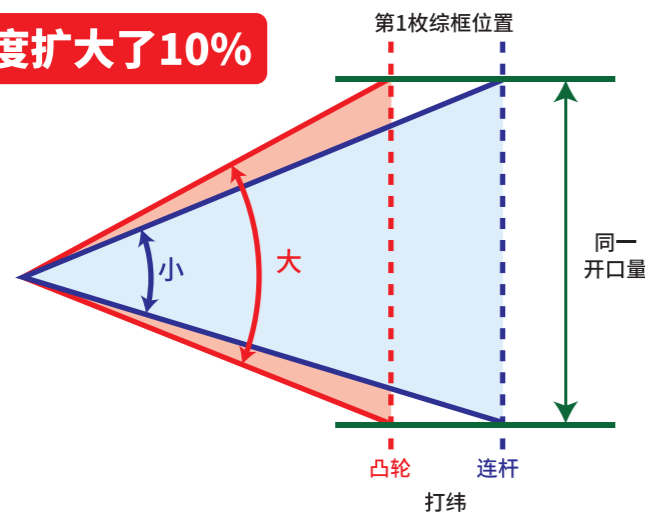
新开发并采用了适用于“喷式织机”的凸轮打纬系统。

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静止角，使飞行时间与空间扩大了10%。
在同样开口量的条件下，可确保更大的飞行角度，同时还能进行高难度的引纬。

飞行角度扩大了10%



为客户提供各类静止角及合适的规格。

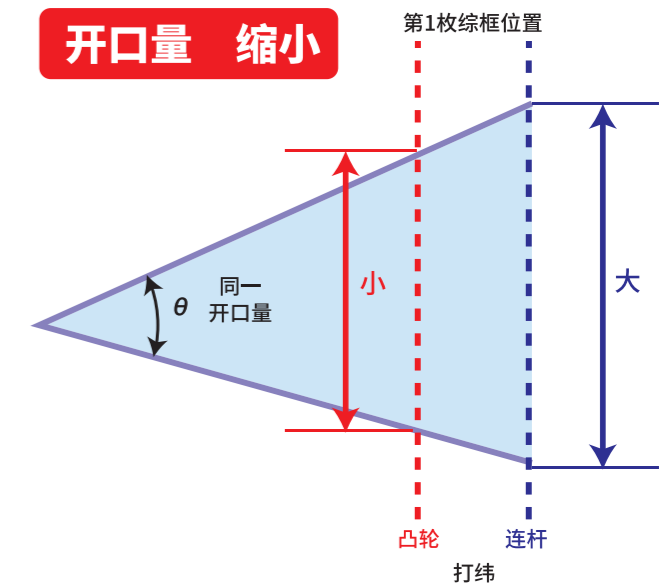
实现凸轮打纬 高品位 · 节省空气 · 低压化

通过缩短冲程，减轻对经纱的损伤，从而实现高品位。
通过确保充裕的飞行时间，实现低压化 · 削减空气消耗量。

更接近综框 实现高速织造，织机附件品 耐用性提高

因接近综框，在相同的飞行角度条件下，可以减少开口量，有助于高速织造。
转速与之前相同条件时，机料品的耐久性也会相对提高。

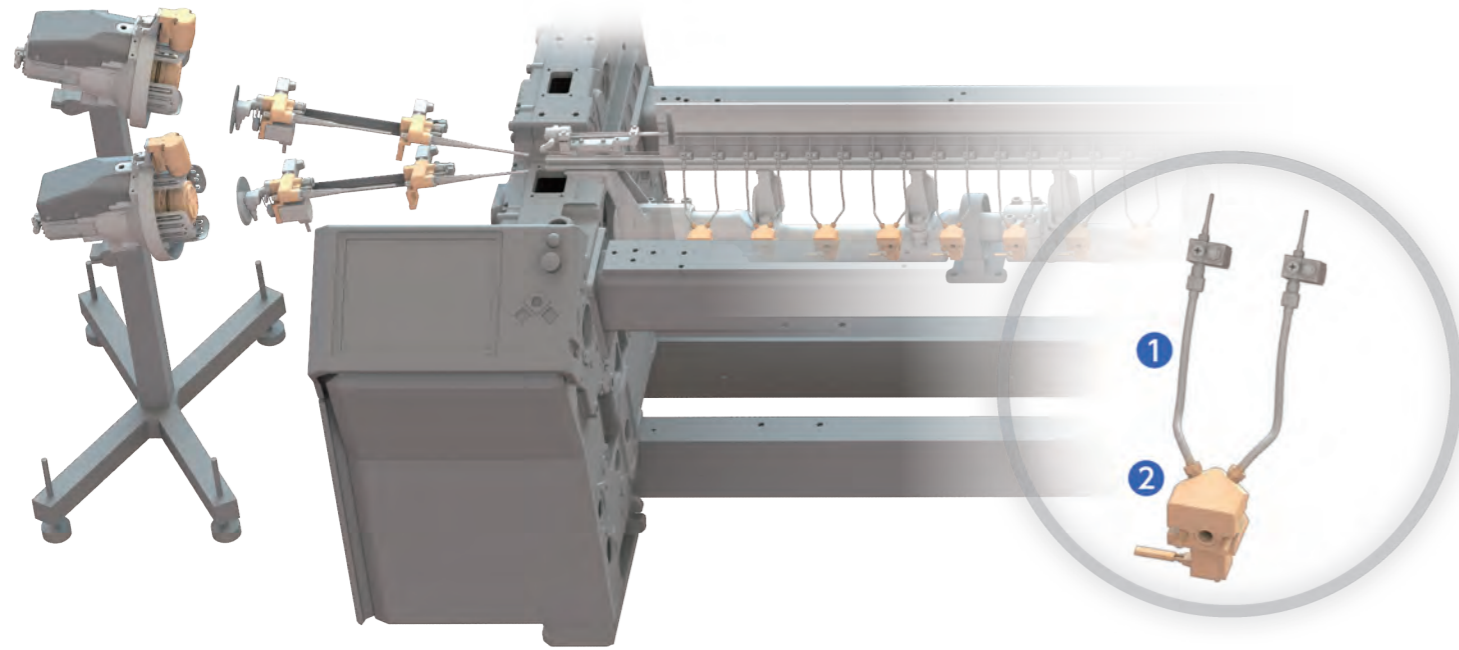
开口量 缩小



凸轮打纬系统与TAP的配合 低振动

以前的凸轮打纬有助长振动的倾向。采用了专门为喷式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 实现了织机整体的低振动。

Neo Weft Insertion System - 新型引纬系统 -



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 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。
- ② 高效率多支管 专利
采用最佳化多支管内流道的Neo阀系统专用高效率多支管。

FDP-AIV 电动鼓筒储纬

采用高性能马达。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调整。
* 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。使解舒阻力带来的纬纱负担减少到极限，引纬更加安定。

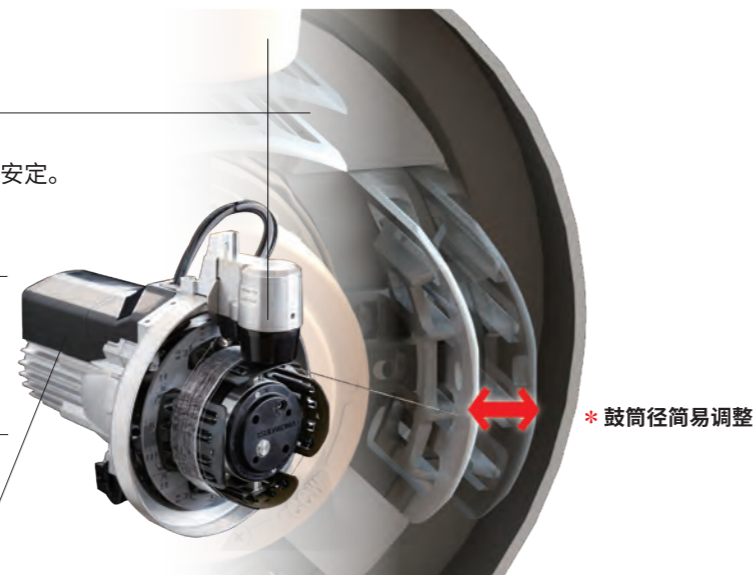
断纱传感器

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。

装载高性能马达

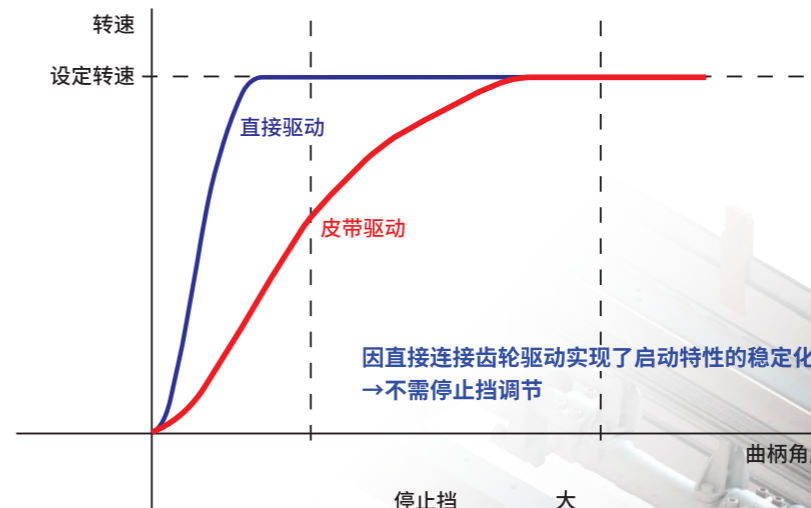


* 鼓筒径简易调整

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

主马达齿轮直接驱动箱 专利

- ① 实现超高速性能
提高在皮带驱动下无法实现的转速领域中的稳定驱动及耐用性。
- ② 因直接连接齿轮驱动实现了启动特性的稳定化
使停车档发生率锐减，提高品质，大幅度削减调整时间。
- ③ 免维护
无需更换耗材、无需管控皮带张力、提高安全性

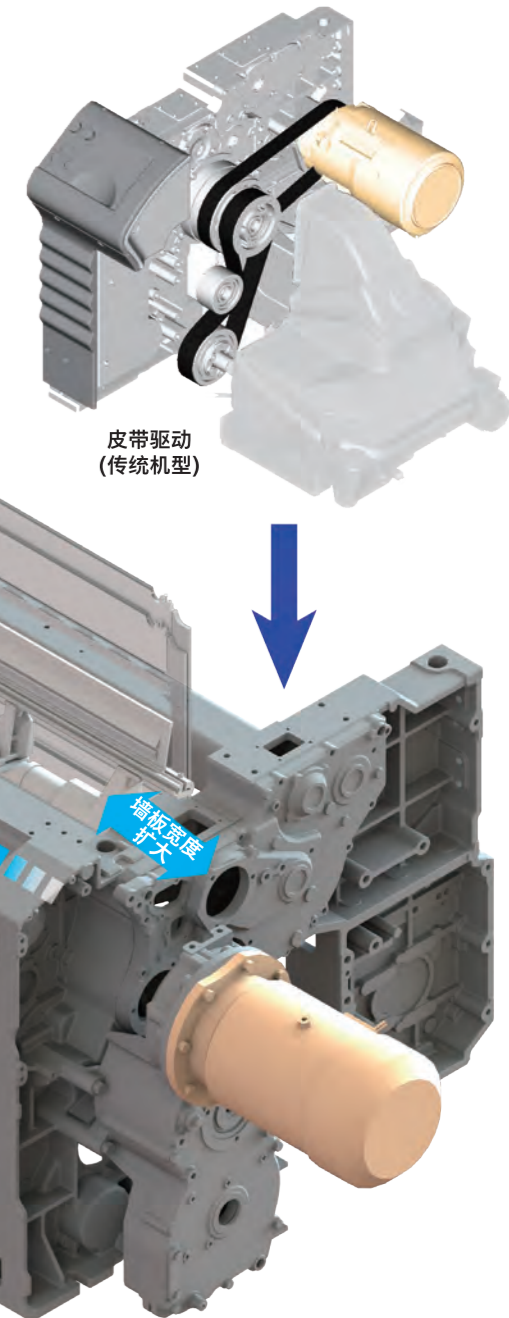


轻量·高平衡摇轴

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

特殊机架构造 专利

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。



ZAX^{neo}001 Terry 喷气织机

New

实现了高速且精密多彩的
新一代毛巾织机



neo-ism 的继承

卓越的 **节能** 技术

SYSTEM S · Plus
SYSTEM EOS

引领世界的 **高生产率、高速** 性能

Neo Weft Insertion System
— 新型引纬系统 —

强韧的机架构造
TAP Tsudakoma Advanced Platform
— 津田驹先进平台 —

新型ETS 电子毛圈运动系统

毛巾专用模型
Cam Beating System
— 凸轮打纬系统 —

高品位 的彻底响应

强韧的机架构造
TAP Tsudakoma Advanced Platform
— 津田驹先进平台 —

毛巾专用模型
Cam Beating System
— 凸轮打纬系统 —

Weave Navigation® System-II
— 织造导航系统-II —

*1. 与ZAX9200i Terry 相比
*2. 所列举的数据, 因配置和织物不同而有所差异。

NEW

新型ETS 电子毛圈运动系统

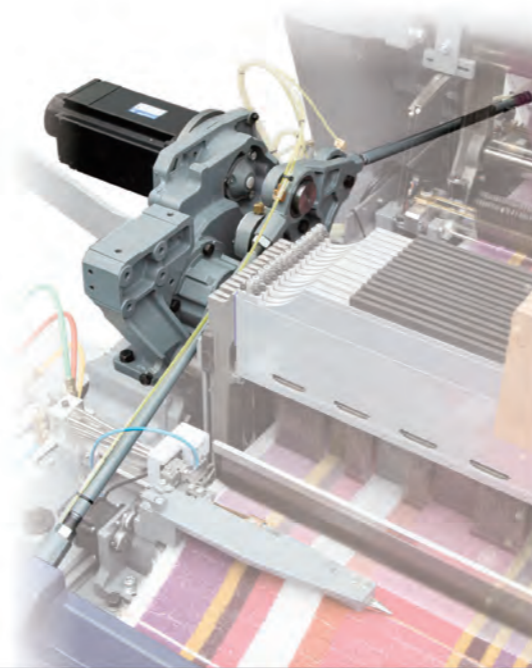
通过ETS马达、齿轮箱、连杆构造的最优设计，实现了压倒性的高速性能和优异的耐久性。

高速性能

通过采用新构造的齿轮箱最大限度地发挥了ETS马达的性能。此外，通过连杆构造的最优化，使毛巾织造系统的上限转速提高了。

耐用性

采用基于油浴的循环系统。由于机油遍及齿轮箱内部全体，抑制了零件的磨损，对降低维护频度和耐久性做出很大贡献。



TMC 毛圈运动机构控制

通过伺服马达对毛圈纱线的张力变动进行缜密的最佳控制，将抽毛抑制到极限，稳定地生产均匀美观的毛圈。

理想的张力控制

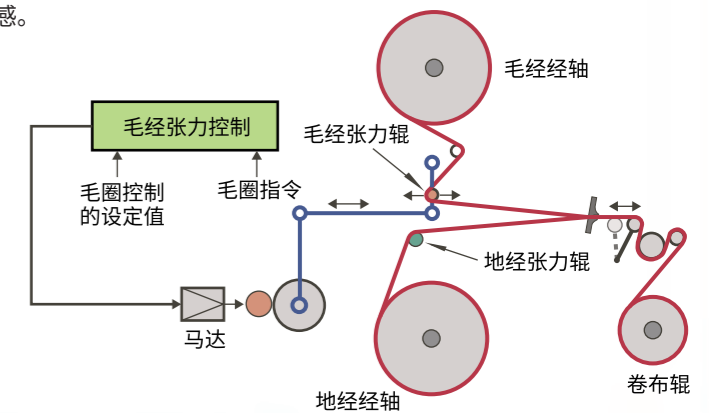
为毛圈的形成进行理想的毛经张力控制，从而提高了毛圈的品质并丰富了质感。通过防止毛经经纱的开口不良，还实现了稳定的运转。

防止停车档

经纱停台时松弛毛经张力，可防止毛圈的脱落。

TMC 两侧驱动

在宽幅配置领域中标配搭载了TMC两侧驱动。即使在高速运转和高张力的条件下，也能实现稳定的高品质毛圈。



引领世界的 **高生产率、高速** 性能

高品位 的彻底响应

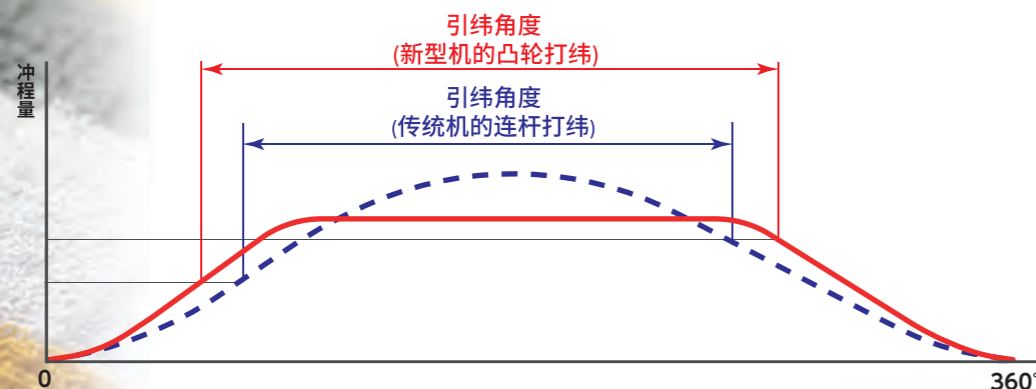
NEW

Cam Beating System –毛巾专用模型– 凸轮打纬系统

对于neo系列采用的凸轮打纬系统，导入了毛巾机专用的最优化凸轮曲线。高品位的织品之外又加上，省空气·低振动等多方面的性能提高，强有力地支援顾客的毛巾织造。

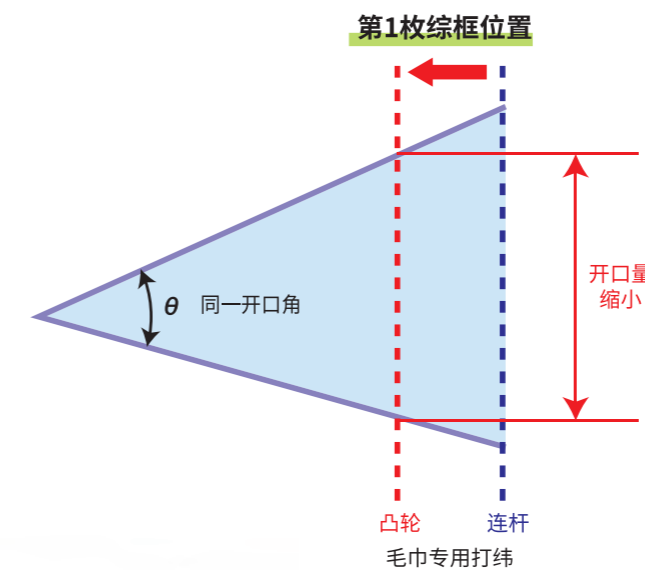
提高生产率

通过毛巾专用凸轮打纬，能扩大飞行角。延长引纬时间，实现高速化。如果设定为相同的开口量，则能扩大开口角。进一步延长引纬时间，从而实现高速化、高运转率。

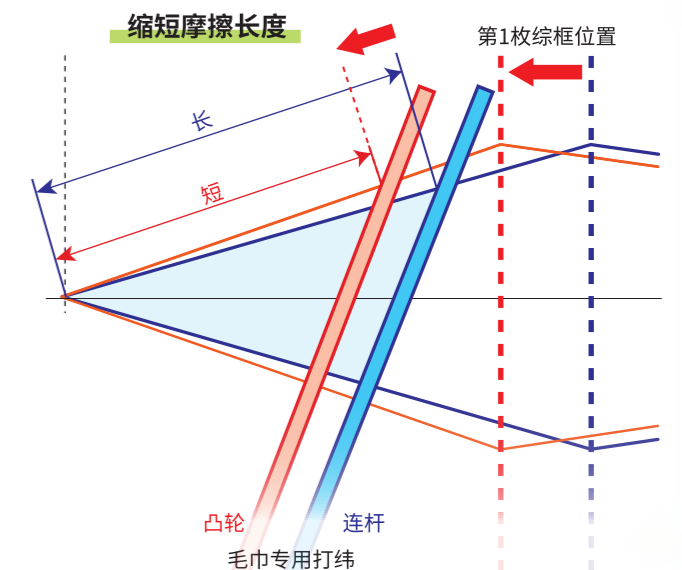


提高毛经质量 通过缩小钢筘动程与接近综框，提高毛经质量。

实现接近综框位置
通过减少经纱的歪斜量，减少毛圈抽毛量。



缩短与经纱的摩擦长度
减少毛经纱的毛羽不良，提高毛经质量。



- 高品质
- 节能·节省资源
- 高产能
- 操作性
- 通用性
- 自动化

ZAX^{neo}1 Plus

ZAX^{neo}1系列 通用选择件

ZAX^{neo}1 Terry



APR-III 自动补纬装置

通过小型化了装置，大幅度地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化。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。



ZTNII 无针式织边装置

以前的ZTN需要上机幅宽专用的钢筘。ZTNII可以避免钢筘和剪刀前部之间的干扰，使钢筘不再需要进行切割。与之前的ZT、ZTN相比，ZTNII的容许转速大幅度提高，与此同时还提高了生产率。



专利



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。



双经轴

装载了上下独立的经纱张力控制与松经结构。即使在交错点数不同的织物组织上，也能实现提高质量与稳定运转。



ACI-II 显示空气消耗量

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。



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。



专利



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。



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，为高质量和稳定生产做出贡献。



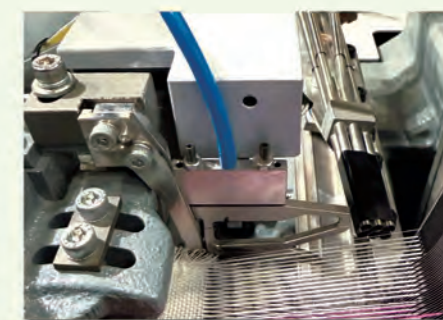
BFS III 储纬器支援系统

BFSIII是将发生供纱断纱的喷嘴的引纬停止后，使用其它喷嘴、储纬装置使织机能够继续运转的功能。织造帘子布过程中，即使喷嘴、储纬装置1发生供纱断纱，使用喷嘴、储纬装置2、3也能保持织机的继续运转。



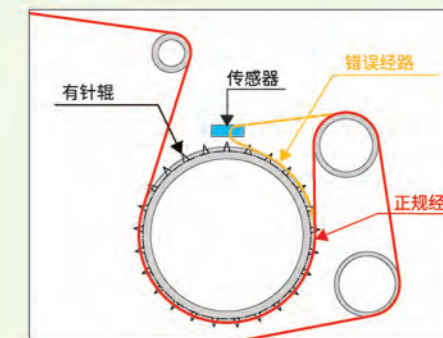
电动捕纬

这是一种在供纱侧把持住纬纱，通过螺线管，切换把持动作的装置。在缎档组织中引纬人造丝等长丝以及较粗的纱线时，通过打开夹边罗拉部分，可以防止长丝断裂和纬纱弯曲，减少剪切错误发生率，提高运转。



防误卷功能

通过传感器可检测出缠绕在有立针辊上的不良布，使织机停止运转。



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

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。

-织造导航- Weave Navi®
监控织机运转效率状态，根据各种情况，提供改善织造的最佳条件。

-调整导航- Tune Navigation
根据织物条件和织机规格，自动设定最适合的数值。也可以自动设定经纱张力。此外，根据张力辊高度、开口量、开口定时等机械性设定的推荐值、织物条件，提供合适的机械设定建议。

-自我导航- Self Navigation
通过自我诊断功能的充实和保养信息的显示，使保养变得更简单。此外，即使没有测量仪，也可进行探纬器和送经的调整。

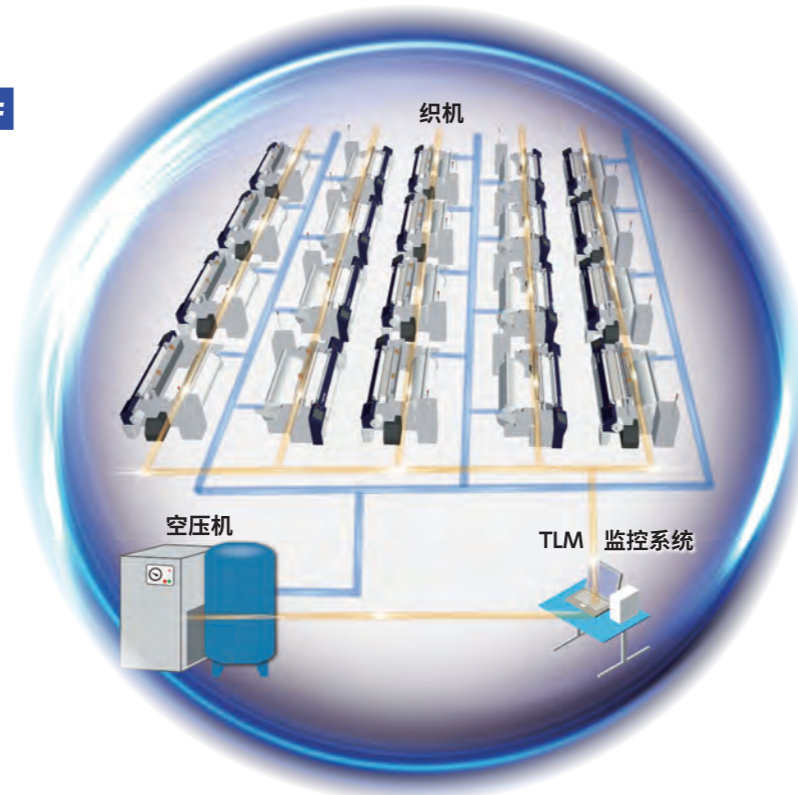
-跟踪导航- Trace Navigation
在解决问题时，可以将停车档设定等多个地方的调整项目，通过一个人机交换的直观操作界面进行调整。

Smart Air Grid / 选配件

—智能空气联网功能—

空压机压力自动调整系统

使用TLM（津田驹织机监控系统）监控织机所需压力，通过自动调整空压机的压力，实现空压机的动力节能。



Technical Fabrics - 功能性面料、产业材料 -

可应对各种各样用途的材料。

雨棚

汽车座椅

布纸胶带基布

侧帘式安全气囊

玻纤电子布

帆布环保袋

皮带基布

茶包

膏药布

轮胎帘子布

请阅览材料用途专用网页。
www.tsudakoma.co.jp/chinese/business/textile/technical/index.html

面向产业材料的准备机械

从经纱准备工序到材料织造

TSE10G 玻璃纤维浆纱机

TB20G 玻璃纤维并轴机

TB30F 并轴机 高张力规格

项目	规格	选配件
机架	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 (250cm以下) 0~-80cm (280cm以上)
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	System S-Plus Neo Weft Insertion System (新型引纬系统) 辅助主喷嘴、拉伸喷嘴 AJC-S+ Plus 引纬自动控制 ACI 显示空气消耗量 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
	测长储纬	FDP-A IV 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
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	边盘直径	积极松经、消极松经 800mm、914mm、1,000mm、1,100mm
	最大上机卷布径	配有密度自动转换功能 (32密度) 600mm (凸轮、多臂、提花) 520mm (曲柄)
卷取	卷布辊	衬套座型、轴承座型
	边撑器	5.9~118.1根/cm (15~300根/inch) 上置式 14mm托布杆
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 轻量钢箱座	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 ZTNII 无针式绞边装置 (左右、中央) ZTN 无针式绞边装置 (左右) 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 机械式废纱剪刀	CCL 无捕纬纱装置 CC 专用开口 电动废纱剪刀
供纱剪刀	机械式纵向型剪刀、电动式纵向型剪刀	电动式纵向型剪刀
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 透过式探纬器 窄头探纬器 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
	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
Weave Navigation® System-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)
自动化		Smart Air Grid (智能空气联网功能) BFSIII 储纬器支援系统 FSC 模糊速度控制 APR-C/APR-III 自动补纬装置

项目	规格	选配件
箱幅	公称箱幅 (cm)	190, 210, 230, 260, 280, 340, 360
	有效穿箱幅	公称箱幅: 0~-60cm (230cm以下) 0~-80cm (260cm以上)
机架	TAP Tsudakoma Advanced Platform (津田驹先进平台)	
纬纱选择	4色、6色	8色
动力	驱动方式	马达齿轮直接驱动: 5.5kw (电子多臂开口) 7.5kw (电子提花开口)
	启动方式	超启动马达驱动直接启动 双手操作按钮开关 通过变频器的慢速寸动 (正转/逆转) PSC可编程调速器
引纬	引纬控制	System S-Plus Neo Weft Insertion System (新型引纬系统) 辅助主喷嘴、拉伸喷嘴 AJC-S+ Plus 引纬自动控制 ACI 显示空气消耗量 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 WBS 引纬制动
	测长储纬	FDP-A IV 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
开口	积极多臂 (电子式、下置)、提花	
送经	边盘直径	上下双经轴 带自动反转功能 TMC 毛圈运动机构控制 MTC-G 地经张力的多级控制 MTC-P 毛经张力的多级控制 毛圈定长控制 毛圈倍率测量机能 可一键提升地经导纱辊
	最大布卷径	毛经经轴: 1,000mm、1,250mm 地经经轴: 800mm、1,000mm
卷取	织长计数	带密度自动变化功能 (32种密度) 带卷取停止 带空织功能 毛巾条数计数 落布计数 (Navi 键盘显示)
	边撑器	600mm 9.8~118.1根/公分 (25~300根/英寸) 滑板式上置式, 14mm托布杆
毛圈装置	利用织口运动方式的织毛圈装置 新型 ETS 电子毛圈运动系统 布移动量: 3~24mm	720mm、独立卷取装置
打纬	凸轮打纬 轻量·高平衡摇轴 轻量钢箱座	
绞边	纱罗	ZTN 无针式绞边装置 (左右、中央) 电动捕纬
纱端处理	弃边卷取2只滚筒式 电动废纱剪刀	废边拉伸喷嘴
供纱剪刀	电动式纵向型剪刀	
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	布料路径	反射式探纬器、双头式
	纬纱断头	电气式2列-2架接触杆方式
	经纱断头	Navi 键盘上显示信息 多功能5灯式停车显示灯
	停台原因显示	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、织布建议、操作说明书及零件手册的阅览
Weave Navigation® System-II	Navi键盘	智能空气联网功能 (Smart Air Grid)
自动化	对应网络	TLM 津田驹织机监控系统
自动化		BFSIII 储纬器支援系统 FSC 模糊速度控制

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

A09YUF01TC