

ZAX^{MASTER}**9200i**
喷气织机

ZAX^{MASTER}9200i 喷气织机

高生产、高附加值、高节能的高次方平衡

超高速性能

Higher Speed

卓越的超高速性能和低振动

高速性能是喷气织机的使命。ZAX9200i通过对打纬冲程及综框开口动作的最佳设计，能使开口清晰，开口不良进一步减少。并且同原有织机比还提升了高速稳定性，降低了震动，节约了用电。

高速且时间充裕的引纬

实践证明的最佳应用系统。由于在窄幅织造中采用了被公认具有超群的高速对应性的4节连杆打纬，在宽幅织造中采用了使引纬时间充裕的6节连杆打纬，从而实现了稳定的引纬。



Smart E

全面贯彻节能源

Energy Conservation

i-Weave

ZAX9200i上标准配置的“*i-Weave*”，把喷气织机的3个引纬要素——喷嘴、气阀、控制技术实现了最佳状态，使高速性能和节约能源能够兼得。并且通过选择各种选购件，可以实现高次方的性能。ZAX9200i是津田驹通过45年喷气织机的开发和销售实绩所积累的引纬技术的结晶。

高质量织物

Quality Fabric

i-Start

结合织物的最佳起动方法以及应对停车档的最佳经纱张力补正，可以选择ELO、ETU控制等。在各式各样的设定条件下可进行织口控制，通过在图形式页面上的简单操作，可确保高品质织物。

“ZAX9200i MASTER”进一步提高了喷气织机畅销产品“ZAX9100 Professional”的高速性能，同时还达到了时代所要求的省资源，省能源，省人力。

这是一款完美而成熟的喷气织机，堪称“MASTER”。

另外，所实现的机能及质量提高的新型电装品可大力支持该部分。

旗舰版织造支援!

Ultimate weaving support!

全力至上的织造支援!

配备了“**Weave Navigation® System-II**”

津田驹领先世界开发的织造支援机能作为“**Weave Navigation® System - II**”进行升级。通过采用同业界最大的15英寸画面，不仅减少了菜单分层，还减少了按钮操作次数，使用起来更加方便。同样应对多个窗口，可实时调整。结合最佳织造条件，使高品质织物生产和节约高次元的相并存。

Technology

高通用性

Wider Versatility

越发广阔的喷气织机的世界

ZAX9200i可对应所有的开口装置。以强韧的送经、卷取应对高密度、高张力织物。另外，通过最多可达8色的多色对应和双串辅助主喷嘴，使粗支纱织物也能稳定运转并提升质量。再通过EPL电动行星装置，扩大了通用性，提高了织物的质量，若配以丰富高档的选购件，能进一步扩大适用范围。

环境和生产的协调

Harmony with the Environment

以生产制造更有利于环保的织机为目标

津田驹以低振动和节省能源为基础，为实现生产制造更有利于环保的织机而努力。在降低噪音和振动的对策方面，正在进行不断的努力和研究，推进其实用化。

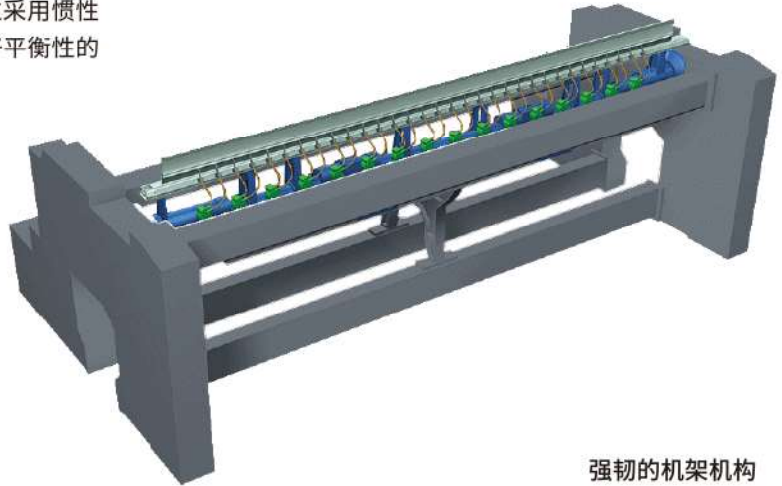
新开发的智能空气联网功能，不仅限于织机本身，它通过和空气压缩机的整合，还可以降低整个织造领域的能源成本。

卓越的超高速性能和低振动

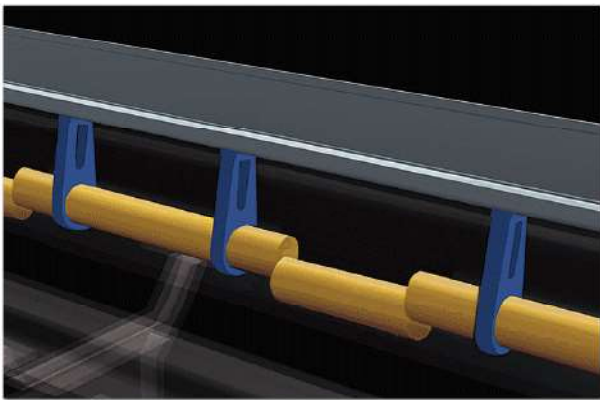
高速性能是喷气织机的使命。ZAX9200i 通过对打纬冲程及综框开口动作的最佳设计，能使开口清晰，开口不良进一步减少。并且同原有织机比还提升了高速稳定性，降低了震动，节约了用电。

减少地面震动

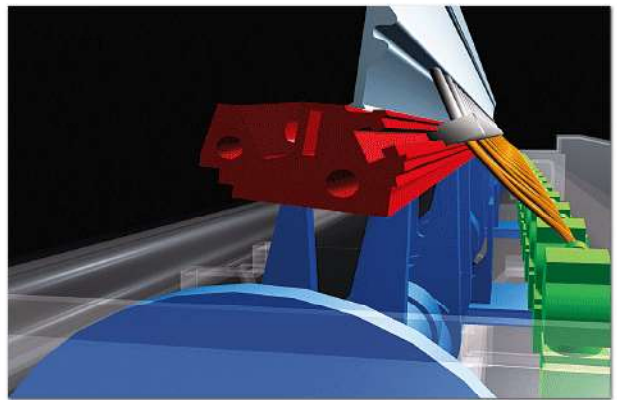
利用CAE解析而新设计的强韧的机架机构。通过采用惯性矩小的偏心摇轴和中空钢箔架，从而实现了具有良好平衡性的打纬，有效地抑止了地面的震动。



强韧的机架机构



偏心摇轴

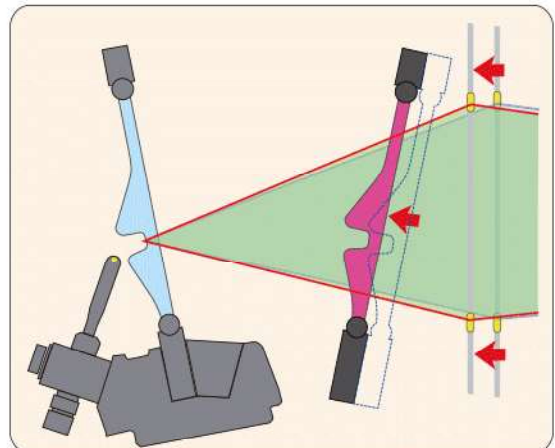


中空钢箔架

清晰的开口

缩短织机的打纬动程，进一步加强高速运转中作为重要基干部分的驱动零部件。在保持开口量的同时，尽可能地使综框靠近织口，扩大开口角，减少开口不良。依靠一系列的改善，实现了比原来的织机更高速地稳定运转。

通过对这些打纬动程和综框开口动作的最佳设计，以及对机械要素的改善和强化，使电力消耗下降了5%以上(原有织机)。



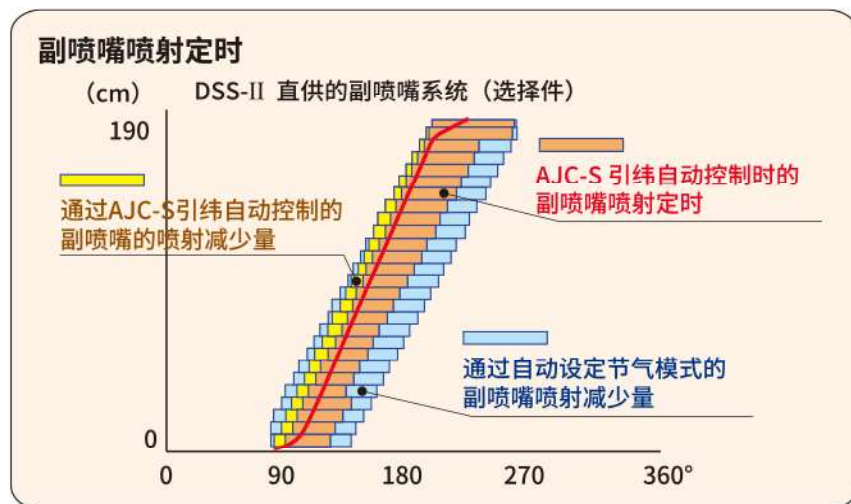
i-Weave

ZAX9200i上标准配置的“i-Weave”，把喷气织机的3个引纬要素——喷嘴、气阀、控制技术实现了最佳状态，使高速性能和节约能源能够兼得。并且通过选择各种选配件，可以实现高次方的性能。

ZAX9200i是津田驹通过45年喷气织机的开发和销售实绩所积累的引纬技术的结晶。

AJC-S 引纬自动控制

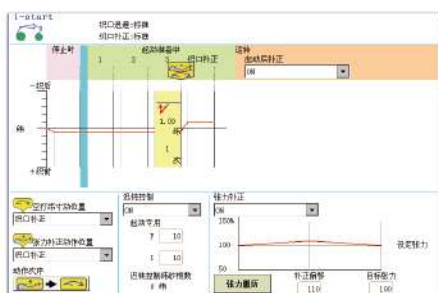
配置了省气模式功能(正在申请专利)，使节能设定的方法轻而易举。另外，通过控制与实际的纬纱飞行相匹配的喷嘴喷射，使省气和稳定运转能够兼得。



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。



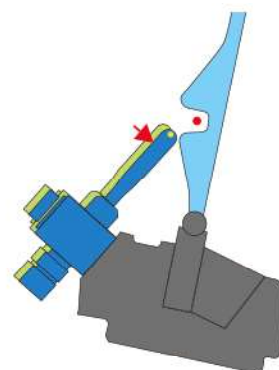
ACI 显示空气消耗量

从每台织机所显示的空气消耗量上容易发现异常设定。



副喷嘴接近可调型模块

使副喷嘴进一步接近纬纱，不仅降低了引纬压力，还降低了空气消耗量。由于引纬压力的降低，还可以减轻对纬纱的损伤。



选配件 Options

丰富的选配装置，可供选择。

8色纬纱选择

FDP-AIII 电动鼓动储纬装置具有出色的高速跟踪性，并配置了积极式分纱机构，因此可以非常简单地织造毛长的纯毛面料。可适应各种各样的纬纱。

在高速运转和宽幅织造时，即使在纬纱容易受负荷的条件下，也很少发生断纬，实现了稳定的运转。用选购件，可以达到8色纬纱选择。



EIS 电动布边开口装置

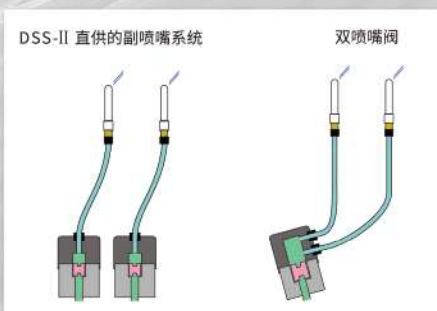
与以往的机械式相比，不仅零件损耗少，而且能够高速化。能在Navi键盘上设定开口模式、开口量和开口定时。既便于操作又扩大了通用性。



PAT.

DSS-II 直供的副喷嘴系统

通过采用高效率新型阀以及集合管~配管系统的最佳化，加上原有的省空气化，还实现了设定压力的低压化。



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。



PAT.

ZTN-II 无针式织边装置

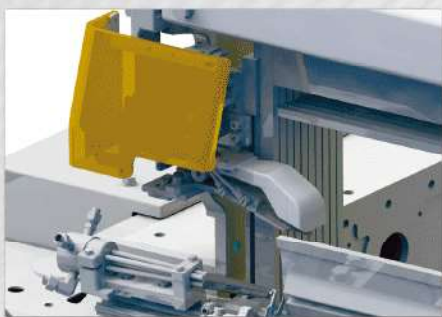
以前的ZTN需要上机幅宽专用的钢筘。ZTN-II可以避免钢筘和剪刀前部之间的干扰，使钢筘不再需要进行切割。ZTN-II允许转速也比以前的ZT、ZTN大幅上升，实现了生产量上的提高。



PAT.P

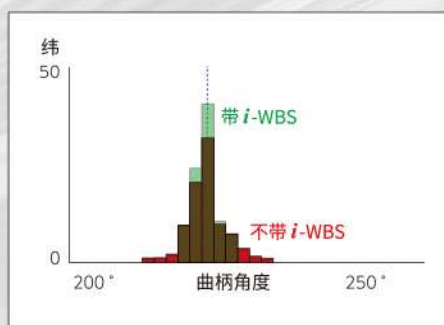
APR-III 自动补纬装置

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。



i-WBS 纬纱制动

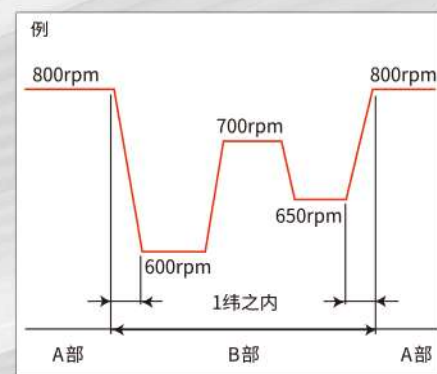
i-WBS是针对纬纱的飞行状态,通过对纬纱的制动力进行调整,从而稳定纬纱的到达时间,提高节能,降低了拘束断头。稳定地引纬对高效率 and 织造高质量织物作出了贡献。



PSC 可编程序调速器

织机转数能够独立设定到32个等级。通过使织机针对不同纱种自动过渡到最佳转数的方法,解决了难于织造的纱种需降低转数的问题,实现了1纬内可进行最高200rpm以内的变换。

另外,在盘式制动器基础上搭载了再生制动器。即使是超高速运转也可以瞬间停止,为防止停车挡做出了贡献。



EPL 电动游星绞边装置

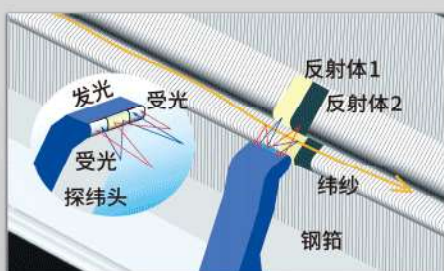
用左右独立的专用的伺服电机进行游星绞边装置的驱动。

能在Navi键盘上设定开口定时和游星旋转方向,在保养时可随意设定绞边筒子的位置,操作简便。



三眼式探纬器

反射式的三眼式探纬器可以切实地探测短纤和长丝等所有的色纱,能够稳定地进行引纬。而且不需要固定箱幅的钢筘。



CCL 无捕纬纱装置

进入拉伸喷嘴的纬纱经吸口吸引并拉住,每隔数纬用废边剪刀剪断,不需要使用废边纱,既节约了原材料,又不会发生捕纬装置周围的故障,从而提高运转效率。



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。



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、卷取速度进行补正，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档的功能。

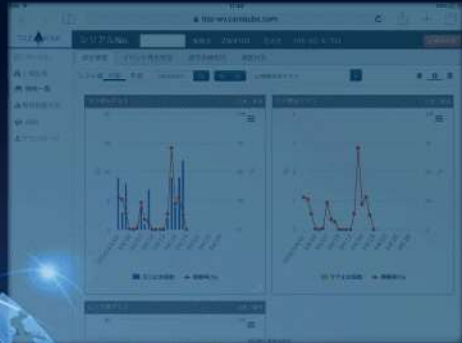
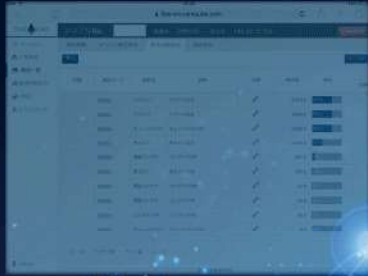


津田驹领先世界开发的织造支援机能——“Weave Navigation® System-II (织造导航系统-II)”，因其性能的升级，实现了操作的简便性。织机自身能够引领各式各样的织物在最佳条件下进行织造。

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



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

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。

TSUDAKOMA



在津田驹进行运转情况解析,
支援客户实现更好的运转。

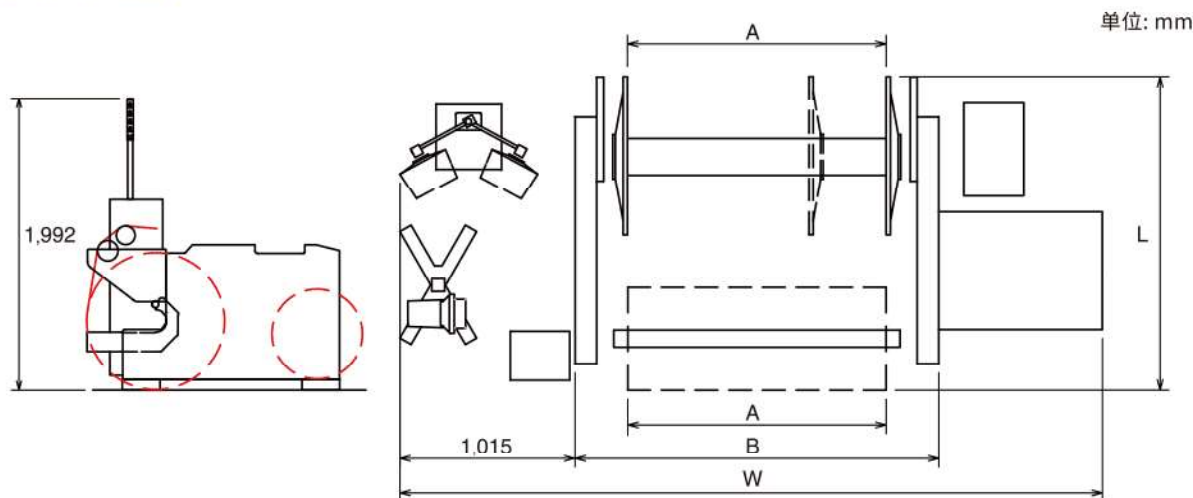


规格

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 (250cm以下) 0~80cm (280cm以上)	公称箱幅：0~80cm (190~250cm)
织造范围		短纤：Ne 100~Ne 2.5 长丝：22 dtex~1,350 dtex	
纬纱选择		2色、4色、6色	8色
动力	驱动方式	V型皮带：2.7kw、3.0kw、3.7kw、5.5kw	
	启动方式	超启动马达驱动直接启动 i-Start 按钮开关两手操作 通过变频器的慢速寸动（正转/逆转）	PSC可编程序调速器 内藏型调速变频器
引纬		主喷嘴・副喷嘴并用式 辅助主喷嘴、拉伸喷嘴	双串补助主喷嘴
	引纬控制	AJC-S 引纬自动控制 ACI 显示空气消耗量 第一纬控制 新集流腔一体型双喷嘴阀 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	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 DSS-II 直供的副喷嘴系统
	测长储纬	FDP-AIII 电控鼓筒储纬（配备送纱机构）	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	消极凸轮 自动平综（积极凸轮） 布边商标提花 6节连杆曲柄 EIS 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
	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	标准：5.9~118.1根/cm (15~300根/inch) 粗密度：3.9~118.1根/cm (10~300根/inch)	
	边撑器	上置式	
打纬		曲柄式多笄座脚踏打纬机构：4节连杆打纬(箱幅230cm以下) 6节连杆打纬(箱幅250cm以上) 偏心摇轴(配备中间支撑架)	
供纱架		落地式4只筒纱(2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） ZT 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	纱筒传感器（只限多纬方式） 接头传感器
		单头式、双头式	三眼式探纬 透过式探纬器 窄头探纬器
	经纱断头	电气式6列接触杆方式	断经分区显示、左右分别显示功能
	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 (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 津田驹织机监控系统	TISS Tsudakoma Internet Support System (津田驹网络支援系统)
自动化、节约劳动力			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	曲柄开口 (3.0kW)	3,730	3,930	4,130	4,330	4,530	4,730	5,030	5,630	6,130
	积极凸轮	4,085	4,285	4,485	4,685	4,885	5,085	5,385	5,985	6,485
	下置式积极多臂	4,239	4,439	4,639	4,839	5,039	5,239	5,539	6,139	6,639
A	1,500	1,700	1,900	2,100	2,300	2,500	2,800	3,400	3,600	3,900
B	2,110	2,310	2,510	2,710	2,910	3,110	3,410	4,010	4,210	4,510

L	边盘直径	曲柄/凸轮	多臂
	φ 800	1,762	1,882
	φ 914	1,828	1,948
	φ 1,000	1,894	2,014
	φ 1,100	2,016	2,136

- 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) 曲柄开口为内置速度电控变频器型。如果是电控箱标准型的话请咨询。

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。

“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。

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。



TTS30S 短纤用浆纱机

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

A28YQL01TC