

A1

帘子布用喷气织机



用于帘子布生产的多尼尔A1喷气织机

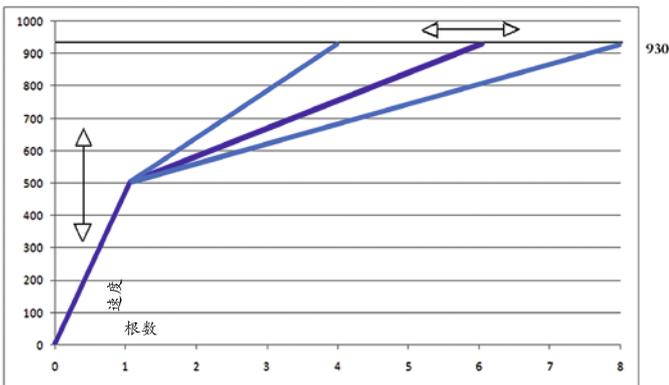
汽车轮胎需求的增加、以及对安全和性能的更高需求，都必然要求使用速度和精度更高的帘子布织机。用于汽车和自行车轮胎以及其他用途的帘子布织物的特殊规格参数，也要求这一产业织物有其自身的特殊性。多尼尔新型喷气织机A1则能全面满足这些要求。



多尼尔A1 帘子布机器

主驱动

多尼尔帘子布喷气织机采用直接驱动，在开始启动时使用可编程设定的软启动。这样织机按照预定程序低速启动，然后在3到10秒间加速到最终的机器速度。这一设计降低了纬纱架的张力峰值，尤其是在使用大重量纱筒时。



可根据要求编程设定的软启动

多尼尔ErgoWeave® 触摸屏

通过操作简单的15寸宽触摸屏来操作该软件。功能循环使用图标表示，采用统一的符号，易于理解，便于选择。可直接进入并进行重要设置及电子存储，这大大减少分析时间。



图表式设计的用户界面

经纱和导入

纱线从纱架输送至织机的上游导入装置。导入装置配备有钢箔或伸缩板，以保证帘线处于直线状态。还有断经自停装置或镭射装置，用以检测从纱架牵引出的纱线在输送过程中的断头情况。

还配有张力补偿辊，以确保纱架和织机同步。



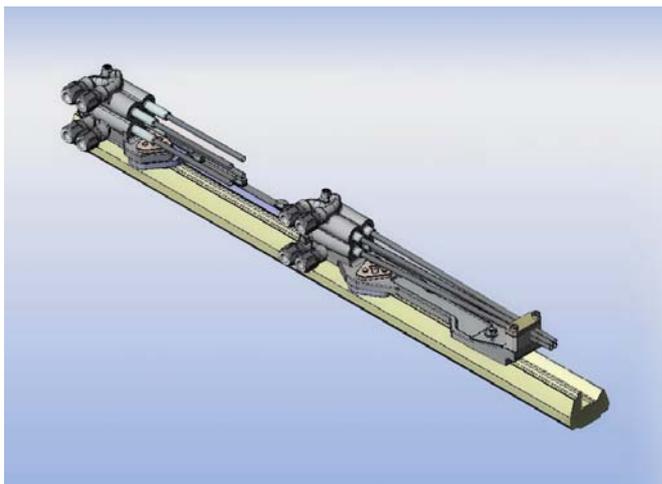
带经纱的导入装置



气动折入边装置

引纬

多尼尔研发的、可用于喷气织机所有适用范围的纬纱引入系统，同样也适用于帘子布织机。此系统不仅可用于引入传统的20-30特克斯棉纱，还可引入高弹性Mehlerplast纱和用于平纹织造的粗纱。帘子布织机也使用APS系统。专利的PIC持续引纬控制系统可以监测阀门以及折入边装置的阀门，以保证系统功能的运行。



可获取最佳性能的串联喷嘴

电子送经装置EWL

织机上的大直径喂入辊与电子送经装置综合一体，作为一个单元，以保证帘线送入织机时不会打滑，同时可由S型传感器对其进行精确控制，与纱架张力大小无关。

开口装置

开口装置配备有12mm间距的强壮凸轮，能够满足纱线张力的要求，同时还能保证机器的良好运作。

布边形成装置

有了多尼尔气动折入边装置，喷气织机可以冲破原有的性能极限。气动折入边装置没有可移动部件，因此使用中不会增加养护工作和昂贵的备件消耗。所有的设置可在机器运作中完成，因此完美的布边唾手可得。除了非常可靠的气动折入边单元，多尼尔还提供折入边控制单元，供您选用。它有不同的设计选项和BDE连接功能，可用于质量控制。

新的阀门技术

更短的反应时间，更少的死区容积，这大大降低了主喷嘴、辅助喷嘴和牵伸喷嘴的压缩空气消耗。还可选择每个阀门配备两个喷嘴，这样可以进一步减少辅助喷嘴的空气消耗，更加准确的调整后继续喷嘴群的喷射，从而获得更宽的引纬幅度和更轻柔的纬纱引入。



单孔辅助喷嘴

多尼尔PIC® 持久引纬控制系统确保了工艺的稳定性

专利的多尼尔PIC® 持久引纬控制系统从开车伊始就可以识别出电磁阀的不精准之处，从而最大限度的保证了工艺的可靠性。对辅助喷嘴定时设置的持续监控，以及后继喷嘴群定时(实时监控)的设定值和实际值之间的不断对比确保了织物的高品质织造，并减少了不必要的养护停车。

多尼尔ServoControl®-2伺服控制的紧凑节流阀

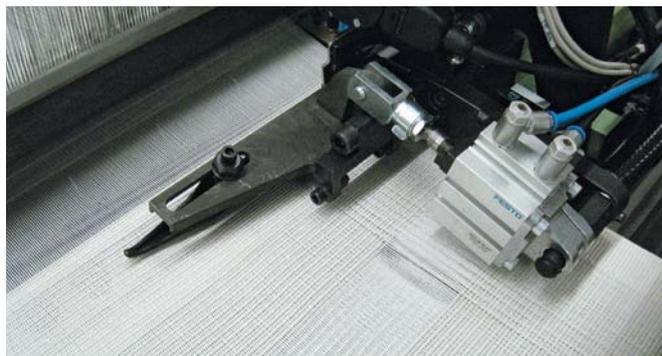
多尼尔专利的ServoControl®-2 伺服控制系统具有完整的输入压力的监测，可以控制主喷嘴和串联喷嘴在密闭回路中的空气压力，使之与不同颜色纱线的预定到达次数保持一致。压力以数值形式显示，增加了自动化程度，简化了重复生产时织物参数的复制。整个节流阀的紧凑设计实现了无障碍观察，并可自由接触纬纱和主喷嘴。主喷嘴和串联喷嘴的半自动引纬操作只需一次按键，并与节流阀综合一体，大大简化了操作，并减少了停车时间。



操作简单的节流阀

机头布自动织造

这是多尼尔帘子布喷气织机的标准特点。在织造机头布时，无需停车即可更换纬纱，增加纬密、经纱张力和牵伸喷嘴张力至预定数值。每一批织物的所有生产特定参数，包括帘子布和机头布织造中的长度和更换信息，都可以和相关设置一起由USB记忆卡或在线从计算机传输至织机。



圆筒边撑控制

电子织物卷取ECT

三罗拉组合的卷布装置保证在卷取中织物不会打滑或变形。纬密由ECT电子卷取装置控制，可随意设置。根据不同的规格品种，布身的纬密在4-15根/10厘米(1到5根/英寸)，机头布的纬密为30-120根/厘米(12到50根/英寸)。

坯布卷取装置

为了保证这种不稳定的帘子布能够有效的卷成大卷，必须采用一种特殊的卷取技术。而卷取成功与否主要体现在布卷的硬度、平整的卷边、织物中纬纱竖直且无变形歪斜。在织布的整个过程中，即使是停车时，织机和卷取装置也采用电子化同步，以确保卷布张力的恒定一致。



操作简单、便于处理的大卷庄

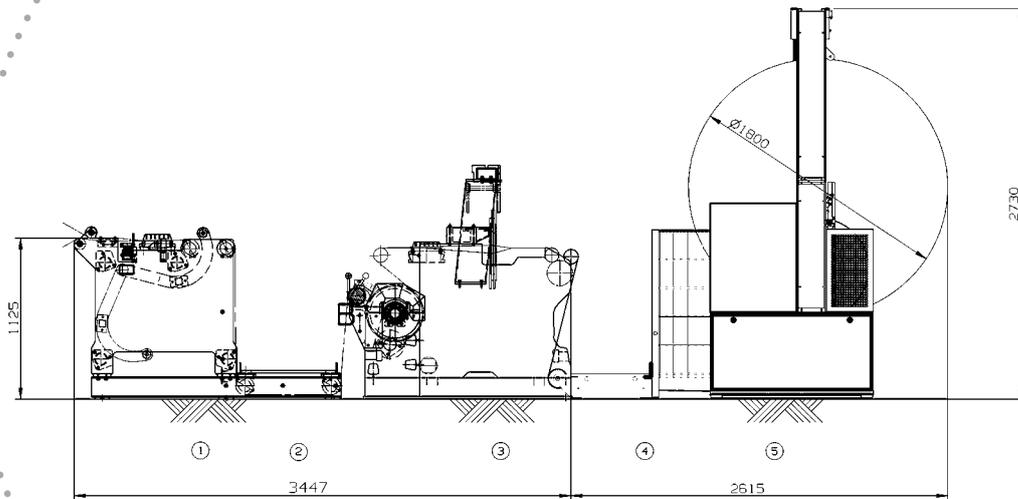
从A到Z的革新, 一切为了效率

保养需求更少

- 直接驱动和多尼尔同步驱动SyncroDrive® 均无需离合器
- 单孔辅助喷嘴, 无需养护
- 紧凑型节流阀, 气管连接点布局稳定
- 气动折入边装置, 无运动部件

机器设置时间更短

- 幅宽调整更快捷
- 综合式速度控制
- 可以利用设置的产品电子参数有效的进行重复生产
- 调整气动折入边装置时, 不影响机器运转



1. Cord take-in device
2. Weaver's platform
3. Weaving machine
4. Weaver's platform
5. Batch winder

生产更安全更高效

- 使用紧凑型节流阀, 减少了断纬自停时的检修时间
- 引纬轻柔, 不会损坏易断或低张力纱线
- 多尼尔PIC® 持续引纬控制系统可不间断监控电子引纬元件, 包括储纬器和气动折入边装置

机器设置时间更短

- 新的阀门技术缩短了反应时间, 减少了死区容积
- 新的伺服控制系统 ServoControl®-2 速度更快, 可综合监控输入气体的压力
- 每个电磁阀可选择安装2个而不是4个辅助喷嘴

技术参数:

机型: AWSR 4/E D

标称机宽: 190 cm

有效幅宽: 1,000 - 1,880 mm

选色: 三色或四色

开口方式: 凸轮装置

综框数量: 2 或 4

折入边装置: 气动

占地面积: 4,820 x 6,062 mm *

速度: 帘子布最高 930 rpm **
机头布约 400 - 500 rpm

卷取系统: 大卷庄
最大直径 1,800 mm
(如有要求可至2,000 mm)

* 纬纱导入装置, 挡车工踏板, 织机以及直径1,800 mm的大卷庄装置。

** 取决于纱线的特性和支数。

Lindauer DORNIER GmbH

88129 Lindau/Germany
Telephone +49 8382 7030
Telefax +49 8382 703386

American DORNIER Machinery Corp.

P.O. Box 668865
Charlotte, N.C. 28266, USA
Telephone +1 704 697 3310
Telefax +1 704 697 3379

多尼尔机械（上海）有限公司

上海外高桥保税区富特中路299号45号厂房
底层B区
电话 +86 21 5046 2838
传真 +86 21 5046 2138

DORNIER Machinery India

Private Limited
201-A, Sangeet Plaza Marol Maroshi Road
Andheri (East)
Mumbai 400 059, India
Telephone +91 22 292 506 74
Telefax +91 22 292 087 60

DORNIER Makina Ltd. Sti.

Oruç Reis Mahallesi
Giyimkent Sitesi 6. Sokak B64 No. 38-40
34235 Esenler /Istanbul, Turkey
Telephone +90 212 4266 998
Telefax +90 212 6011 603

www.lindauerdornier.com
sales.wm@lindauerdornier.com

