

## SZG230 Heavy Industrial Fabric Loom

1. Reed width: Effective reed-width is 230 cm (260,280,360 cm)
2. Loom speed: 100-150 r/min (maximum design speed); the optimum production speed is related to reed width, fabric structure, yarn quality, weft tube quality, warping quality and shedding speed; the shedding mechanism dobby machine can meet the maximum design speed of 100-150 r/min.



3. Shedding mechanism: the down electronic dobby machine is used, and the main shaft drives the shedding mechanism through synchronous belt. The warp yarn shedding is realized by driving the shedding frame with large blades, pull rods and tappets; 16 pieces of shedding frame; independent winch mechanism (for weaving waste edge yarn); shedding height: minimum effective shedding 35 mm, maximum effective shedding 45 mm. Meridian position line: The meridian position line can be adjusted within 5 mm above and below the flat position.

4. Weft insertion mechanism: mechanical weft insertion mechanism, driven by the main shaft conjugate cam weft insertion box, weft insertion is realized through cam wheel, rapier belt and rapier head; separated slay sword; weft insertion adopts flexible rapier insertion without guide hook and central connection; weft insertion: stepper motor-driven two-color weft insertion box with two weft accumulators; temple: full width temple.

5. Beating-up mechanism: The conjugate cam beating-up mechanism is used to drive the beating-up point of the cam by the main shaft, and the beating-up point is realized by the cam, rotor, swing arm driving the slay sword, slay and reed; the maximum of warp tension at beating-up moment is 2600 kg/m; the dobby with opening mechanism can reach the maximum warp tension is 2600 kg/m.

6. Coiling mechanism: three-rollers active coiling mechanism driven by servo motor; external surface friction winding; weft density range: 6-50 picks /cm; weft density between each weft can be set independently within an organizational cycle; stop mark processing: can set the stop time more than how long after starting stop mark processing mechanism, can delay warp delivery. The number of let-off or take-up picks can be set, the amount of let-off or take-up can be set, and the loom will enter the normal weaving state after the processing mechanism is completed.
7. let-off mechanism: single warp beam with electronic active let-off, rear beam (including floating rear beam) by changing the warp direction, reduce the force on the warp beam. In order to ensure the stability and strength of weaving, this machine adopts steel warp shaft warp disk, warping interface and warping machine matching; warping stop device: laser type, back opening and double channel detection under the machine.
8. Frame: Steel frame, bracing connection, rigid welding of the whole frame.
9. Main drive: adopt domestic advanced reluctance motor, planetary reducer drive mode, motor power 18.5KW.
10. Control mode: automatic control of electrical appliances, self-stop of fault electronic detection and automatic display of faults.
11. Customizer prepare: heddle and reed.
12. Options: central edging mechanism for 2 cloth fabric, the tuck-in mechanism of formation of edges.
13. FOB Tianjin Price: 120000 USD

2019/7/12

### **Тяжелый промышленный ткацкий станок SZG230**

1. Ширина по берду: эффективная ширина берда составляет 230 см (260, 280, 360 см)
2. Скорость ткацкого станка: 100-150 об / мин (максимальная расчетная скорость); оптимальная скорость производства связана с шириной по берду, структурой ткани, качеством пряжи, качеством уточной трубы, качеством деформации и скоростью намотки пряжи; зевообразовательный механизм может работать на расчетной скорости 100-150 об / мин.

3. Механизм зевообразования: используется нижняя электронная зевообразовательная машина dobby, а главный вал приводит в движение механизм разгрузки через синхронный ремень. Подъем основной пряжи осуществляется путем привода рамы с большими лопастями, тяговыми стержнями и толкателями; 16 ремизных рам; независимый механизм для переплетения кромок; высота зева: минимальная эффективная зева 35 мм, максимальная эффективная зева 45 мм. Линия положения меридиана: линия положения меридиана может быть отрегулирована в пределах 5 мм выше и ниже плоского положения.

4. Механизм вставки утка: механический механизм вставки утка, приводимый в действие коробкой для ввода утка с кулачковым сопряжением основного вала, ввод утка осуществляется через кулачковое колесо, гибкую рапира и головку рапиры; ввод утка осуществляется гибкой рапирой без направляющего крюка и центрального соединения;

вставка утка: двухцветная вставка утка с приводом от шагового двигателя с двумя накопителями утка; Шпарутки: шпарутки на полную ширину.

5. Батанный механизм: механизм прибора выполнен в виде сопряженного кулачка, используется для приведения в действие точки биения кулачка главным валом, а точка биения реализуется кулачком, ротором, поворотным рычагом; максимальное натяжение основы в момент прибора составляет 2600 кг / м; при использовании механизма зевообразования каретки Добби может достигать максимального натяжения основы - 2600 кг / м.

6. Механизм намотки: трехвалковый активный механизм намотки, приводимый серводвигателем; внешняя поверхность трения обмотки; диапазон плотности утка: 6-50 нит / см; плотность утка между каждым утком может быть установлена независимо в рамках организационного цикла; обработка метки остановки: может установить время остановки больше, чем через сколько времени после запуска механизма обработки метки остановки, может задержать доставку основы. Может быть задано количество выборок при съеме или приеме, может быть установлен объем съема или приемки, и ткацкий станок войдет в нормальное состояние ткачества после завершения механизма обработки.

7. Механизм подачи основы: один ткацкий навой с электронной активной подачей, задний ткацкий навой (в том числе подвижный навой) путем изменения направления перекоса, уменьшения усилия на навой. Для обеспечения стабильности и прочности ткацкого станка эта машина использует стальной деформирующий диск из деформируемого вала, интерфейс деформирования и согласование деформирования; устройство остановки деформации: лазерного типа.

8. Рама: стальная рама, крепежное соединение, жесткая сварка всей рамы.

9. Главный привод: внутренний электродвигатель, режим привода планетарного редуктора, мощность двигателя 18,5 кВт.

10. Режим управления: автоматическое управление электроприборами, автоматическое отключение электронного обнаружения неисправностей и автоматическое отображение неисправностей.

11. По согласованию изготавливаются: галева и бердо.

12. Опции: центральный кромкообразовательный механизм для получения 2 полотен ткани, механизм образования закладных кромок.

13. FOB Тяньцзинь Цена: 120000 долларов США