

Neo's Re-industry

Infrastructure
Appendix
July 2022

功能亮点
规格简介
样办示范

SWG – XR153

类型: 15GG, 18GG

亮点:

- 全成型 (WHOLEGARMENT) 省时织造 (细緻花型特别明显的工时比对)
- 4系統可同步作掛毛*與提花/ 打花 (LACE)
- Intarsia pleating (* I P 型号)/ inlay (填充)

Remarks: 先1台, 再加 9台



123 - M153x5 → 15, 184, Wholegarment

CN

SWG-XR

WHOLEGARMENT®全成型™横编机
SWG®-XR124 / SWG®-XR154

your choice
SHIMA SEIKI

WHOLEGARMENT® 全成型™ 编织技术的新标准

SWG®-XR是集了SHIMA SEIKI (下略岛精) 技术精华的WHOLEGARMENT® 全成型™最新电脑横编机。从1995年首次登场的初代全成型电脑横编机 SWG®-X, 进阶到生产效率大幅度提高的MACH2®X, 之后是配备了的弹簧式可动沉降片后使编织范围得到进一步提升的MACH2®XS, 岛精在针织行业内作为WHOLEGARMENT®全成型™电脑横编机开发的先锋, 持续革新全成型的技术已超过25年。此次, SWG®-XR延用了4针床和岛精原创的SlideNeedle全成型针™的同时, 配备了更新后的沉降片系统。经小型的4系统机头和自跑式纱嘴。使其的编织效率相比较以往的全成型机种提升幅度超过了25%, 能应对更多样的设计款式和纱线种类, 这让高品质的针织品在更短时间内编完的可能性进一步得以实现。SWG®-XR为未来无废料、可持续发展的WHOLEGARMENT®全成型™针织设定了新的标准。

竹嘴
起针器

Wholegarment
3系统

针织规格 (4针)

刺花 → 3D

Design - pattern

刺花

刺花

刺花

刺花

刺花

刺花

刺花



4针床构造

SWG®-XR拥有4张配备了SlideNeedle全成型针™的针床, 其构造是在以往的V型针床上增加2张针床。全成型针结合4针床独有的翻针优势, 能编织应对更多样的花样和款式。在全成型针织技术方面, 有着超过25年的知识及实际经验的就只有岛精一家。

SlideNeedle全成型针™

岛精独创开发的“全成型针”与传统的舌针有着根本的不同。由针钩和滑动片2部份组成的构造令可编织的技术以倍数增加。滑动片不仅代替了舌针的翻针的功能, 还能够让SlideNeedle全成型针™位于针槽的中央, 因此可以编织出左右对称纱环的高品质的针织产品。



自跑式纱嘴

SWG®-XR配备了由马达驱动的自跑式纱嘴。以往编织引塔夏时, 需要借助机头的往返运作将纱嘴移到编织位置, 或将不用的纱嘴带出编织范围外。这样机头就会产生无编织的“空车行”。有了这个自跑式纱嘴, 便可以节省这些空车行, 大幅度提高编织效率和生产力。

弹簧式可动沉降片

SWG®-XR采用了更先进的弹簧式可动沉降片。岛精的弹簧式可动沉降片不会给纱环过份的压力, 使其可以在理想的状态下保持纱环形状。因此, 即使富有立体感的复杂组织也可以轻易编织出来, 大幅提高了针织品的样式和品质。



双起底板装置 (可供选购)

以往, 短袖的WHOLEGARMENT®全成型™产品为了稳定编织需要在袖部进行废纱编织, 通常这些废纱编织最后都被废弃。但是SWG®-XR可以通过无废纱编织, 节省时间, 成本和原材料。

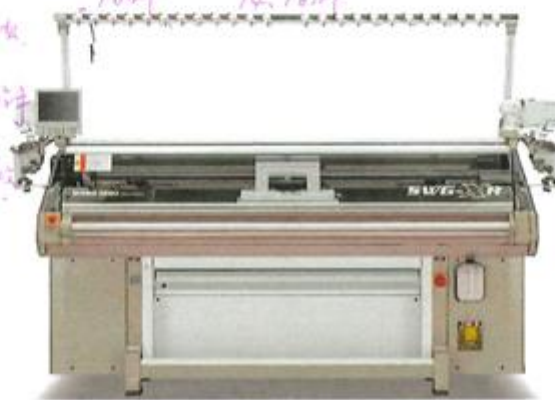
更加方便可靠的针织机器

SWG®-XR采用了触摸式彩色液晶大显示屏, 把显示屏设置于视线水平, 这不仅可触摸屏来操作, 而且可以同时使用功能键双手操作。USB接口和网络插头配置在易于接线的位置, 方便读取以及保存数据。此外, 还配有后备电源装置, 即使突然停电, 电源恢复后依然能够继续编织。这可防止因停电而产生废品, 让我们能够更安心地工作。

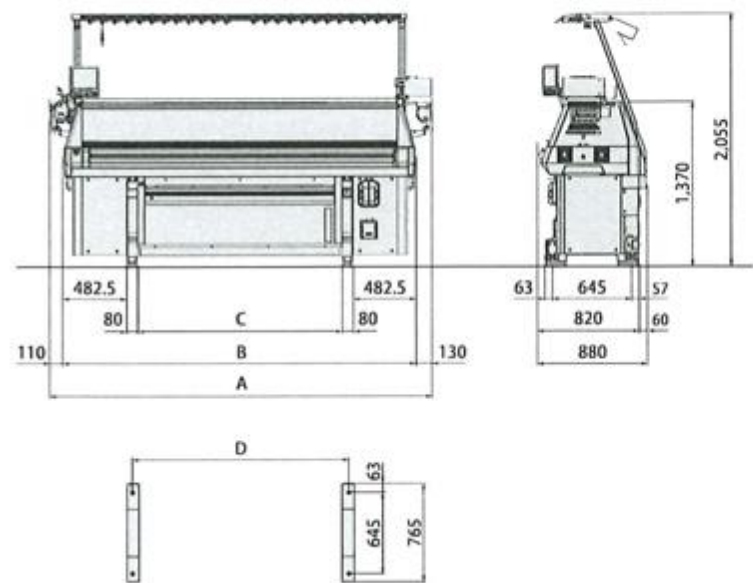
空车行率
→ 10%

→ 4个月交货

→ prytum → train



SWG®-XR 尺寸



	A	B	C	D
SWG®-XR124	2,940	2,700	1,575	1,675
SWG®-XR154	3,190	2,950	1,825	1,925

所有尺寸以毫米为单位

平均重量	
SWG®-XR124	1,300kg (2,860 lbs.)
SWG®-XR154	1,400kg (3,080 lbs.)

实际重量因针数和选购装置而定

规格		
型号	SWG124-XR	SWG154-XR
针数	15L + 18L (L: 大号针钩)	
编织范围	可变编织范围, 最宽 50 英寸 (125 厘米)	可变编织范围, 最宽 60 英寸 (150 厘米)
编织速度	最高速度 1.3 米 / 秒, 编织速度因针数和编织情况而异, 可任意调节速度, 并且可以设定 16 挡不同的速度。	
度目	120 段, 电子控制。	
两段度目装置	可做紧度目和松度目, 通过马达可随意变更两段度目差值 (仅限下机头)。	
压床	马达驱动压床, 后针床与纱环压脚针床可左右各压床 1.5 英寸 (合计 3 英寸)。上下后针床与纱环压脚针床同步压床。	
编织系统	4 个超小型三角系统 (2 个编织系统 + 2 个翻针系统), 单机头 (R2CARRIAGE® 急速回转机头™系统)	
SlideNeedle全成型针™	针钩和滑动片 2 部分组成可以做复杂的翻针动作; 针是配置在针槽的中央, 因此能编织出左右完全对称的纱环, 提高了编织物的质量。	
翻针	下针床: 不受机头方向影响实现前后的翻针; 不用更换纱嘴可以执行挑半目。 上针床: 不受机头方向影响实现和对面下针床的翻针。	
沉降片系统	固定式沉降片系统 + 弹簧式可动沉降片系统 (仅下针床), 可轻柔地压下纱线。	
压脚	马达驱动; 可独立调节和开 / 关, 配合编织可调节下压量。	
纱环压脚	可只单选 1 支针, 纱环压脚针床设置于后针床的上面。	
选针	电磁铁直接选针	
起底装置	起底板附带特殊的起底针。无论轴子长度如何, 双起底板装置¹ 都可以进行无废纱编织 (仅限 SWG-XR124)。	
拉布装置	前后可单独设定具体动作范围与下拉力。	
排布罗拉	由 2 个同步旋转罗拉构成, 排出以及拉下编织物。	
纱夹和纱剪装置	每组包括 1 个纱剪和 2 个纱夹; 两边标准配备, 并且配备吸线头装置。	
DSCS数控制纱环系统²	数控制纱环系统可非常准确地编织出与样片完全相同的尺寸, 8 个轻型的测纱器, 左边标准配备。	
i-DSCS + DTC®智能型数控制纱环系统+能动张力控制装置™	i-DSCS + DTC®智能型数控制纱环系统 + 能动张力控制装置™, 是根据需要自动控制送纱及返纱双向的智能型系统; 利用电子控制纱线张力, 可执行高速编织, 3 个供纱装置, 右边标准配备²。	
送纱罗拉	每侧可供 8 条纱线使用, 左边标准配备两个送纱罗拉, 左边纱线固定装置可供 8 条纱线使用。	
侧张力器	每侧 12 个, 制纱器夹片采用多段调节方式。	
纱嘴	16 个自跑式纱嘴。独立的马达控制可以提高纱嘴带进以及纱嘴带出的效率, 无需空车行程。	
上张力装置	24 个。穿纱容易; 遇大结头时会停机, 遇小结头会降到检测错误时的速度, 并编织自行设定的 0-9 行后自动恢复原来速度。	
自动停机	遇断纱、大结头、布片浮起、穿动检测、件数完成、超负荷、程序错误等会自动停机。	
传动系统	皮带传动, 交流电机驱动马达, 不需加油。	
吸尘器	吹风式特殊集尘盒; 根据设定的件数, 编织完成后可自动执行, 也可手动。可以连接可选购的针床清洁剂到机头来使用。	
安全装置	带连锁的安全护盖可防尘、减低噪音; 同时配置紧急停止开关, 紧急电源切断装置, 超低速³ 爬行³ 设定, CE 标志, 操作灯 (下述)。	
操作灯	绿灯 = 正常运转; 闪烁绿灯 = 正常停机; 闪烁黄灯 = 不正常停机	
控制箱		
资料输入	USB 储存接口, Ethernet 100BASE-T 网路接口	
花样记忆	50,331,648 位元 (1,024 针 × 16,384 行)	
控制系统	内置式控制箱, 储存编织机程式	
控制显示	10.4 英寸彩色液晶触摸屏 (800 × 600 像素), 通过液晶显示屏输入文字, 数字更方便; 支持显示帮助、提示信息功能; 提供英文、法文、意大利文、西班牙文、葡萄牙文、土耳其文、越南文、繁体中文、简体中文、韩文和日文。	
后备电源	断电后恢复编织	
电源	单相交流电 220V/230V(200V-250V) 2.8kVA(1.5 ~ 2.0kW; 耗电量以针数和编织情况而不同), 漏电流 18mA	

选购装置: (1) 双起底板装置 (工厂出货选配件: 仅限 SWG®-XR124) (2) 左右各四个 i-DSCS + DTC®智能型数控制纱环系统 + 能动张力控制装置™

双系统编织

新机型 (SWG-XR)

- ▶ 样衣编号 Y5859W009
- ▶ 编织时间 0:36:47 (XS 0:54:09)
- ▶ 重量 380g
- ▶ 使用纱线
 - CROCE-NZ 3/72×2
 - WOOL 100% (MIYAMA CO., LTD)
- ▶ 特征
 - 正方形设计花样的全成型无缝和连衣裙。
 - 和MACH2XS的单系统编织对比，根据改革技术，在新机型上实现了双系统编织，大幅度的缩短了编织时间，提高了全成型无缝和商品制作的效率化改革。
 - 双系统编织的边缘部分则参考利用4针床优越性的编织方法，使左右方向均可以同等品质的编织。

和MACH2XS相比，编织时间消减了**32%**。





Y5926W009 09
Mirage ECO
WOOL 55% COTTON 45%
2/34X1
DASRY WS30
NYLON 78% POLYURETHANE 22%
30dX1
iroha
NYLON 100% 110T/2X1
TIME : WEIGHT: WIDTH:
1:12:03 324 g 640 needles
MACH2XS123-15L

X0002W009 09
CROCE-NZ
WOOL 100% 3/72X2
MARULON
NYLON 92% POLYURETHANE 8%
20/70dX1
TIME : WEIGHT: WIDTH:
0:38:32 372 g 712 needles
SWG-XR124-15L



SWG - XR



NEW

织造时速比对

XR 基本設置

- 針床尺寸： 50吋針床(125CM)， 60吋針床(150CM)
- 針數 ： 15L 18L
- 系統 ： 4 系統 (過針、編織、過針、編織)
- 紗咀 ： 自跑式紗咀(16隻上下擺動) (現時未對應反冚相關功能)
- 速度 ： 最高速度1.3M/S
- 拉力裝置： 前后各24隻 2英吋/塊 (XS機 1.5英吋/塊)
- 測紗裝置： 右I.D.S.C.S 3隻(OPTION 8隻) + 左D.S.C.S 8隻(OPTION 16隻)
- 雙起底扒裝置(OPTION)

XR功能升級

- 新款沉降片(2段壓下線圈，有助拉布效果)
- 沉降片完全停用功能，可減少壓痕形成
- 改良選針部份(例如：同一行可挑半目+二段+編織 或挑半目+編織+打花)
- 縮少系統間距，增加效率
- 度目界限提升至106度
- I.D.S.C.S (WOOLEN MODE)
- 新增可變度山功能，配合原有二段度目，同一行可單邊+羅紋等混合組織編織。
- 新增先行度山功能，配合新款沉降片，可助於剗針谷波組織。
- 掛毛編織效率化，雙系統+自走式紗咀，有助編織掛毛及提花組織。

度目界限提升

Y5938W00F / X0018W00F

度目限制由90度提升至100度

SWG - XR124 - 15L

XS

旧系統

XS / XR WG - Cashmere 對比樣辦

Y5938W00F

- 2/26 X 1 Cashmere的最鬆

字碼布片

- 線圈長度

6.2mm/6.4mm/6.8mm

- 編織時間 0:07:57

X0018W00F

- 2/26 X 1 Cashmere的最鬆

字碼布片

- 線圈長度

6.2mm/6.4mm/6.8mm/

7.4mm/8.0mm

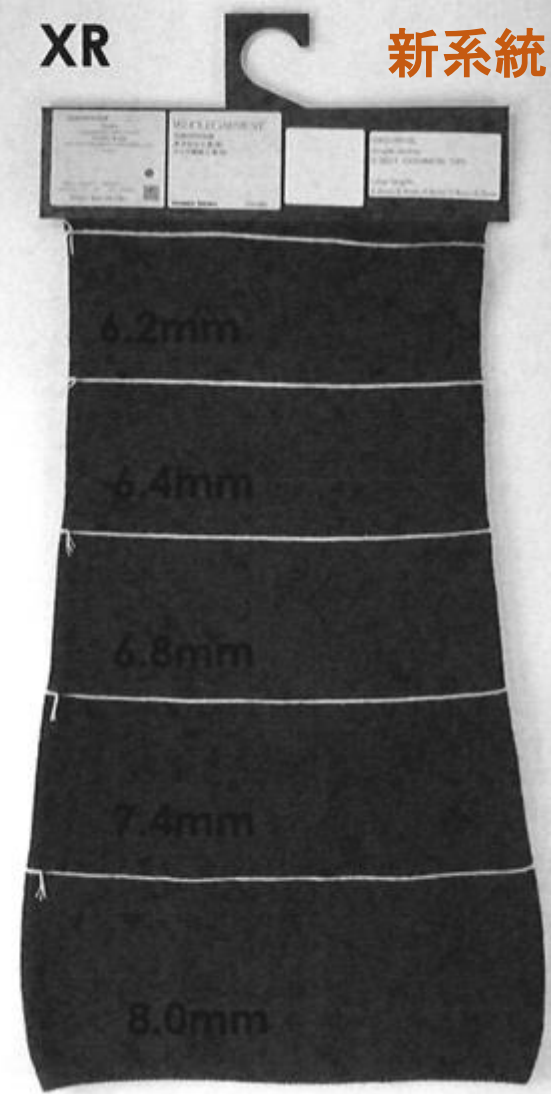
- 編織時間 0:10:20

XR修改了稜角角度令成圈時間 (Timing) 改變，較XS所編織的字碼鬆。

旧系統字碼變奏限度

XR

新系統



可変度山

新機種 (SWG-XR)

- ▶ 样衣编号 Y5862W009
- ▶ 编织时间 0:36:38 (XS 編成不可)
- ▶ 重量 260g
- ▶ 使用纱线
 - CERES 1/35×2
 - TENCEL 69% CUPRO 20% POLYESTER 11% (CROWN INDUSTRY CO., LTD)
- ▶ 特征
 - 不对称斜向裙摆风格的横条纹花样全成型无缝和连衣裙。
 - 和MACH2XS的单系统编织对比，根据改革技术，在新机型上实现了双系统编织，大幅度的缩短了编织时间，提高了全成型无缝和商品制作的效率化改革。
 - MACH2XS没有的先行度山机器构造，不对称斜向编织等多种的样式可以轻量并且有效率的编织。

MACH2XS无法做到此技术。



双系统编织

新机型 (SWG-XR)

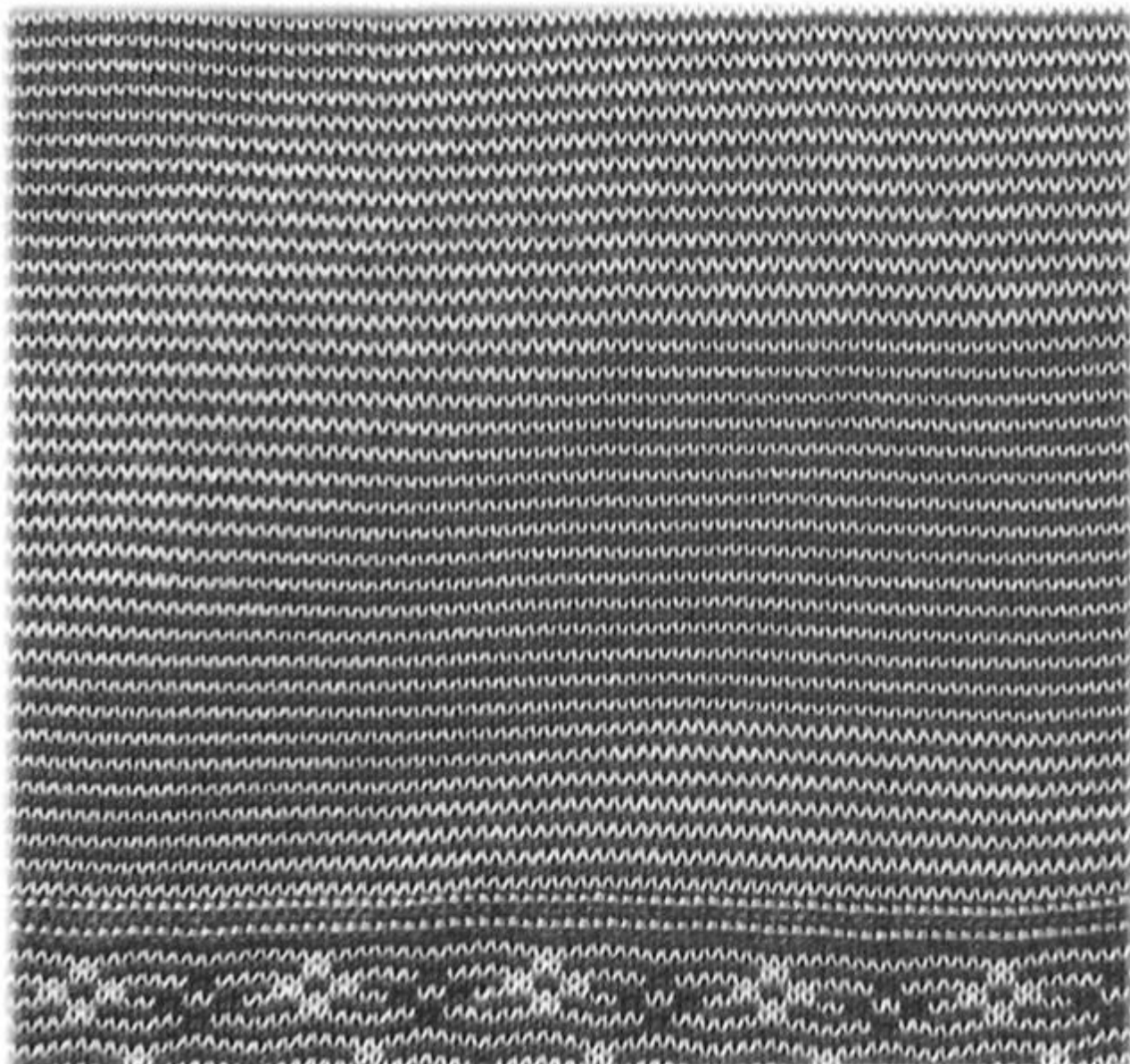
- ▶ 样衣编号 Y5858W009
- ▶ 编织时间 0:48:58 (XS 0:65:39)
- ▶ 重量 405g
- ▶ 使用纱线
 - CROCE-NZ 3/72×2
 - WOOL 100% (MIYAMA CO., LTD)
- ▶ 特征
 - 竖纹花样设计的全成型无缝和连衣裙。
 - 和MACH2XS的单系统编织对比，根据改革技术，在新机型上实现了双系统编织，大幅度的缩短了编织时间，提高了全成型无缝和商品制作的效率化改革。
 - 双系统编织的边缘部分则参考利用4针床优越性的编织方法，使左右方向均可以同等品质的编织。
 - 袖子的部分使用了双起底板装置，更加省力，省资源的绿色横编机。

和MACH2XS相比，编织时间消减了**25%**。



可變度山功能

- 新增可變度山功能
- 同行最多120段變化(受速度，度目值限制)
- 可減少使用2段度目做成的橫紋



面

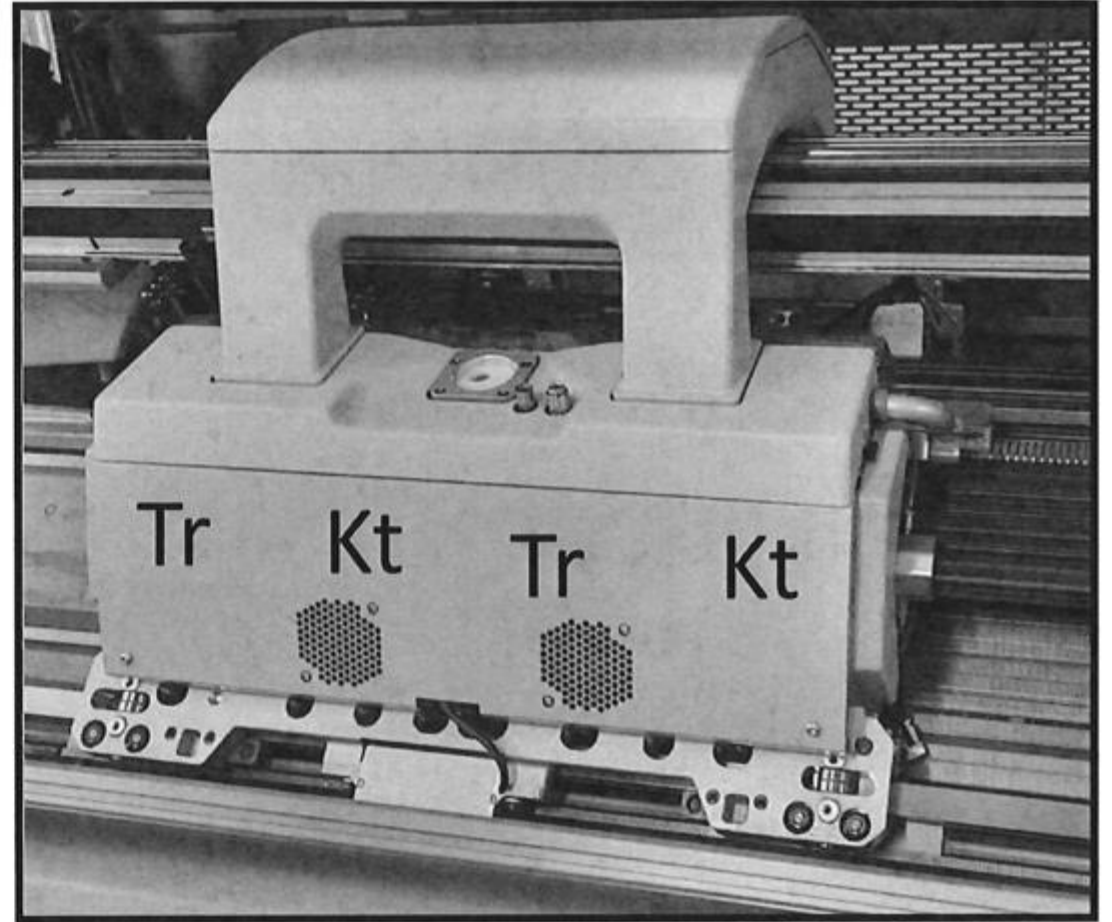
傳統 =second stitch
新增可變度山功能(橫向變字碼)

傳統 =second stitch
新增可變度山功能(橫向變字碼)

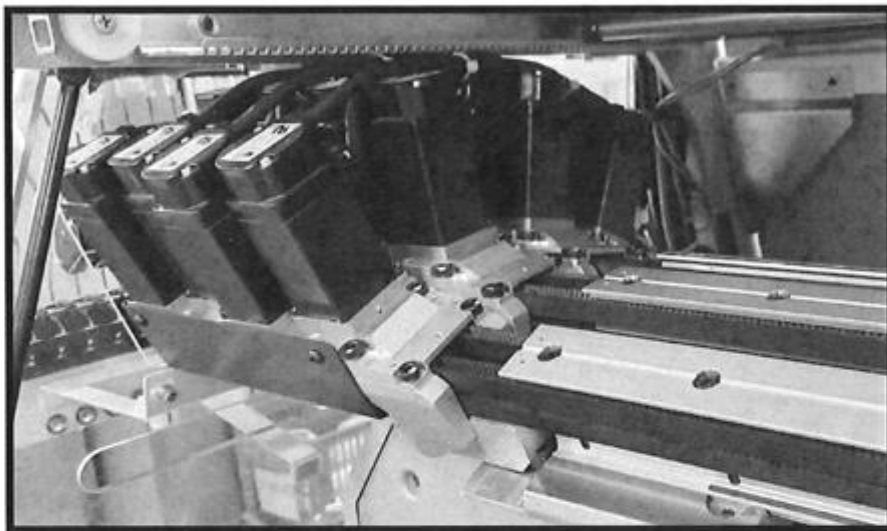
SWG – XR153



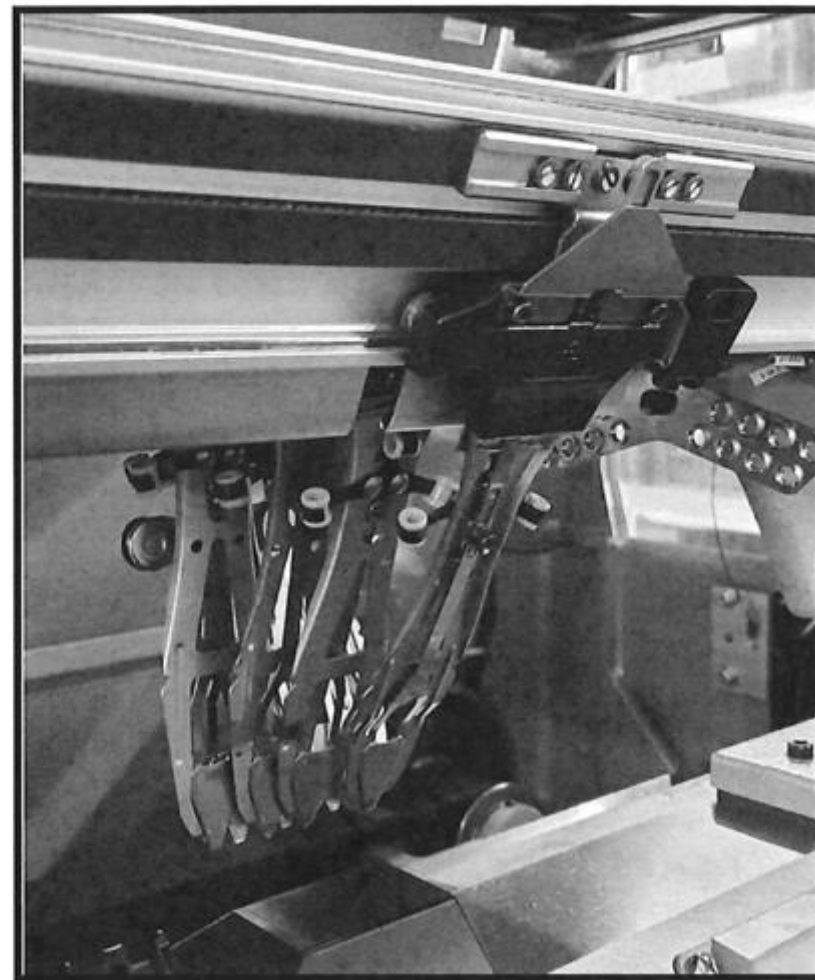
- 4系統(過針，編織，過針，編織)
- 系統間距離縮短(4.5吋 -> 4吋)
- 若鎖定3系統操作，效率會比XS高
- 編織掛毛效率提高
- 支持同一行兩段度目，挑耳仔進行和吊目進行
- 右側編織系統會限制
 - 1.) 挑半目只能在右行方向進行，因左行時，沒有翻針系統。
 - 2.) 上機頭沒兩段度目(option)



自跑式紗咀



- 左邊8隻及右邊8隻自跑式紗咀
- 可選擇普通紗咀N, INLAY紗咀, 冚毛紗咀及打孔花樣紗咀 ,
(暫時未支持反冚編織)



引塔夏

新机型 (SWG-XR)

自行踢纱咀 自动驳+回位

16 纱咀(for 3-5col)

Remarks: 2 吊纱 -3(衫、袖口)

- ▶ 样衣编号 Y5868W009
- ▶ 编织时间 0:58:18 (XS 2:33:50)
- ▶ 重量 185g
- ▶ 使用纱线
 - CROCE 2/28×1
 - EXTRAFINE MERINO WOOL 100% (MIYAMA CO., LTD)

- ▶ 特征
 - 菱形格子特征的全成型套头衫。
 - MACH2XS系列由于机器构造导致在编织中会出现较多的机头空转， 所以增加编织时间。
 - 新机型采用4系统，加入自走式纱嘴等最新的技术，最大缩短编织时间。

和MACH2XS相比编织时间减少了**65%**。



cardigan 全成形&开钮门

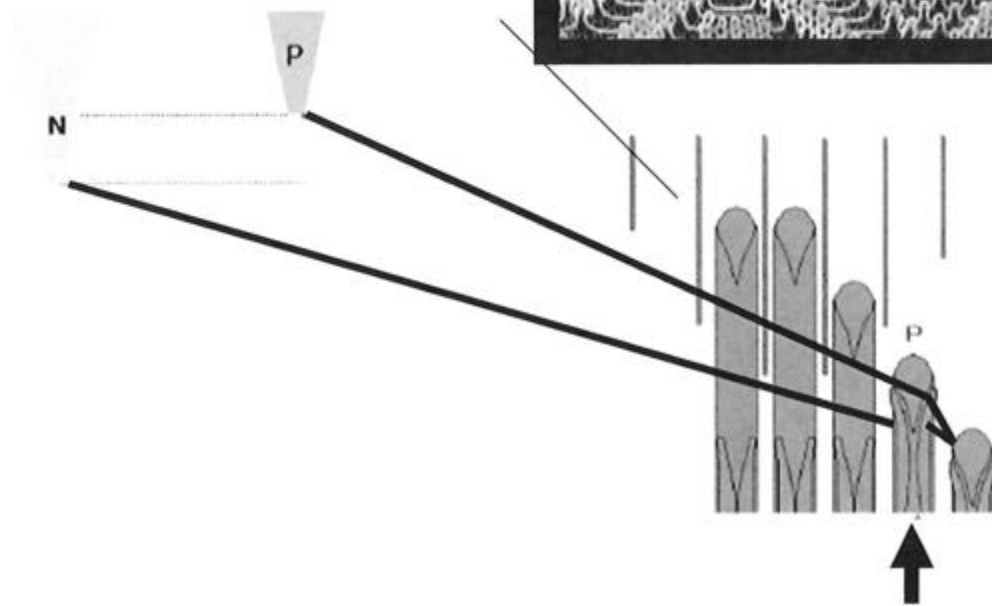
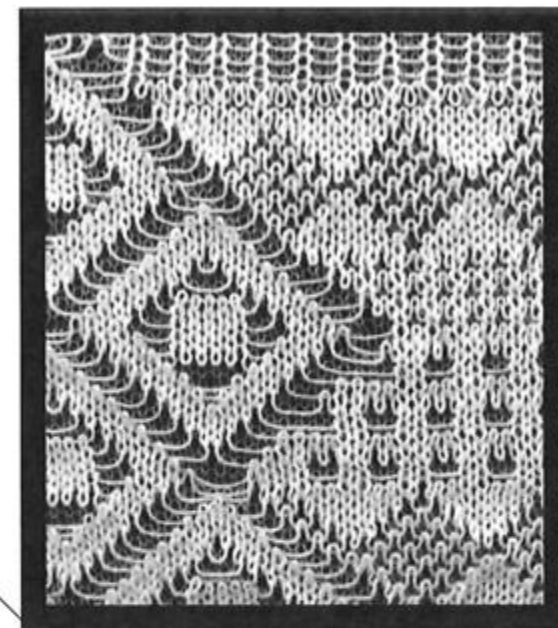


打孔組織

- 可製作打眼花樣組織，添紗紗咀在編織動作途中變成浮線動作
- 原理是編織途中針叉提前閉合
- 主毛主要是使用單絲(透明)，添紗跟據不同的紗線成份，調機有所不同，如紗咀高低，側張力鬆緊等。
- 只能在下機板製作，全成型時只能面針。
- 編織速度限制0.8M/S



P P



蕾丝

新机型 (SWG-XR)

- ▶ 样衣编号 Y5863W009
- ▶ 编织时间 0:39:24 (XS 編成不可)
- ▶ 重量 125g
- ▶ 使用纱线
 - HKA4519 1/20X1 SE100% (HASEGAWA CORPORATION)
 - HKA4813T 1/30X1 SE100% (HASEGAWA CORPORATION)
 - 单纤维丝光纱 50dX1 PA100% (Daiichi Knit Marketing Co.,Ltd)
- ▶ 特征
 - 挑空蕾丝花样的宽松风套头衫
 - 发挥出SHIMA SEIKI独家专利编织针的特征，世界最先进的1系统编织挑孔蕾丝花样，不需改换专门的编织系统就可以做出此类似的漂亮花样。
 - 挑孔蕾丝花样的编织，可以延伸出更多新鲜的灵感，应用于各种各样的设计，样式中，表现形式更为丰富。
 - 搭配自跑纱嘴，无需进行纱嘴更变，也可以编织出来。



MACH2XS无法做到此技术。



面



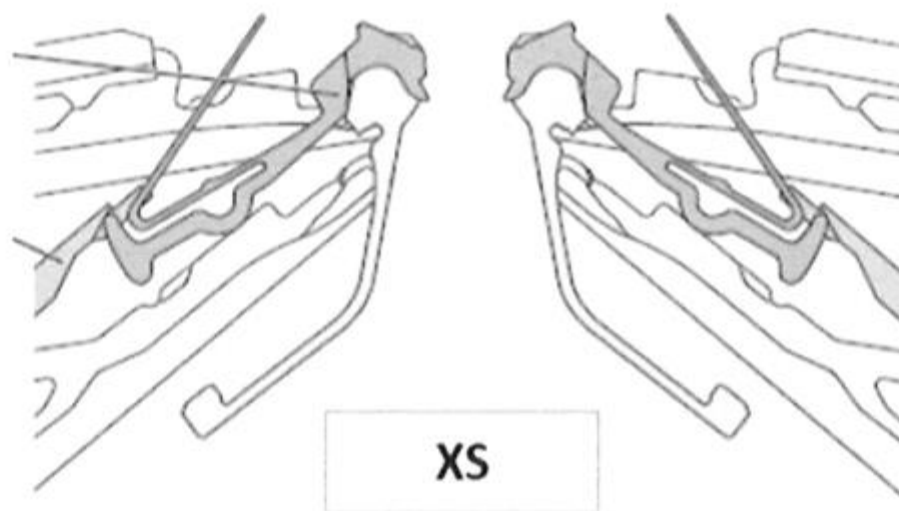
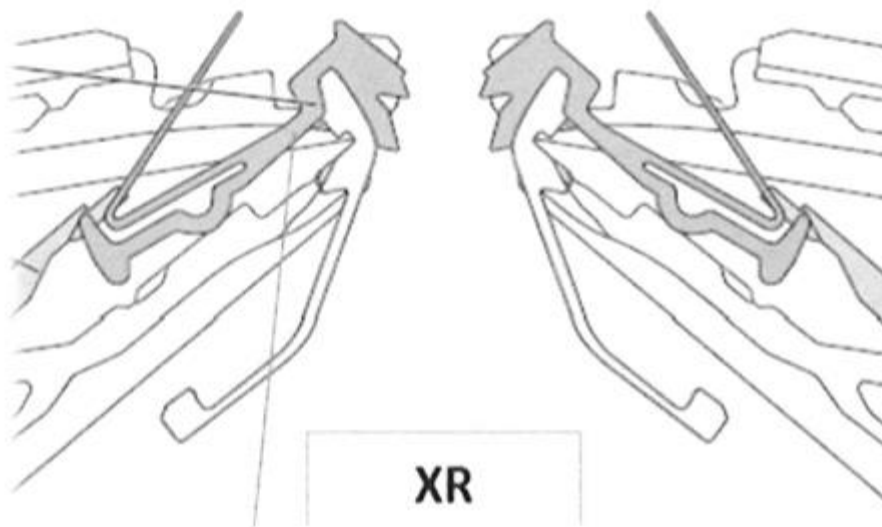
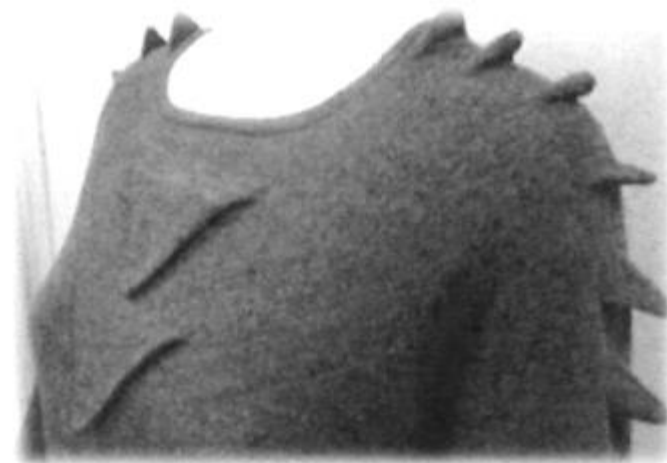
底



SWG – XR153

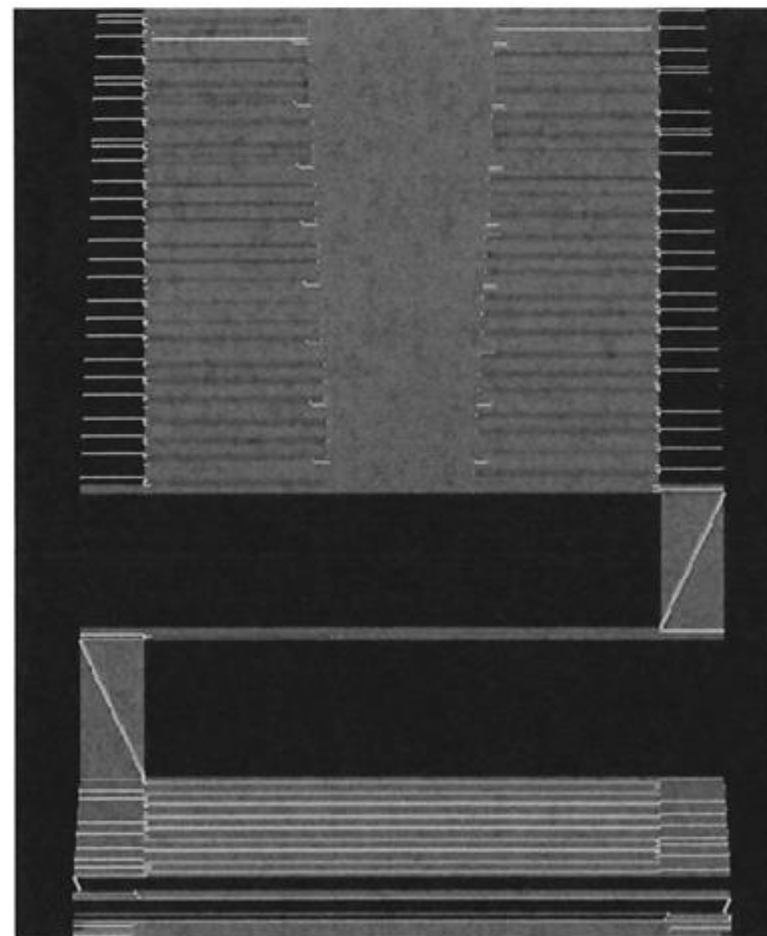
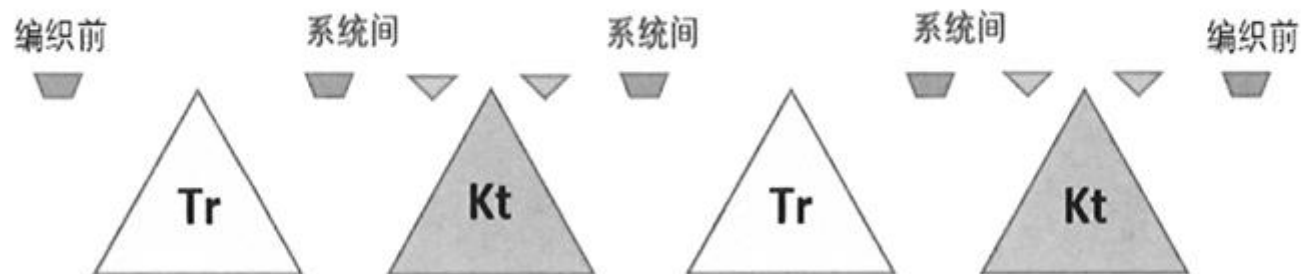


- 新款沉降片，新增多一層壓片位置，除壓沉圈外，更可壓線圈前兩行以前的布片。
- XR沒指定功能線時會自動全部作用



沉降片停用功能

- 新款沉降片系統，可在編織系統間及編織系統中都取消使用沉降片。
- 編織局部編織時可有效減少沉降片起紋路。
- 如SET IN B 織前幅時，後幅沒有編織，這時可取消後幅的沉降片，來減少紋路。(如右圖)



旧系統幅度小

新系統可以应付更亮眼的设计



沉降片花样

新机型 (SWG-XR)

- ▶ 样衣编号 Y5861W009
- ▶ 编织时间 0:57:26 (XS 編成不可)
- ▶ 重量 188g
- ▶ 使用纱线
 - CROCE 2/28×1

EXTRAFINE MERINO WOOL 100% (MIYAMA CO., LTD)

- ▶ 特征
 - 袖子和身片设计出大胆的立体沉降片花样组织的全成型无缝和套衫。
 - 可动型沉降片的进化，让编织立体的组织花样更为容易。
 - 进化版的可动型沉降片可以在设计样板上开发出更多3D编织的全成型 无缝和横编方法，增加编织稳定性和效率。
 - MACH2XS没有的先行度山机器构造，可以根据织物落布，让编织更容易，生产效率更高。

MACH2XS无法做到此技术。



SWG – XR153

Sinker 可开合，剗针可加深

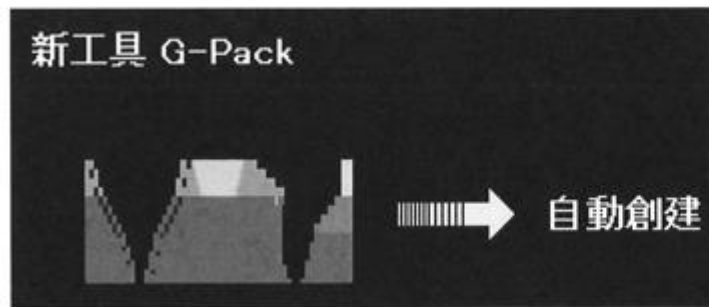
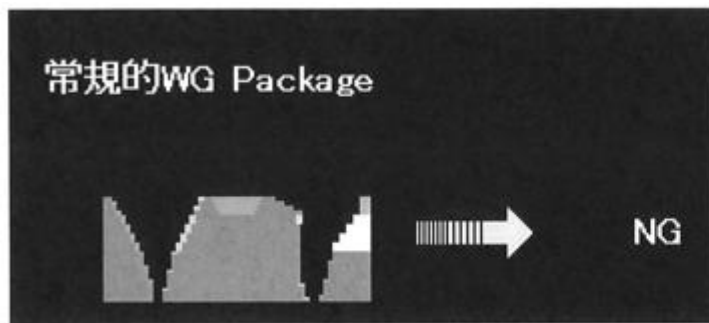


使用G-PACK 優點:

- 加速WG程式製作的時間
- 對初學WG者使用者學習較簡單
- 製作新的PACKAGE時，較不容易出錯誤
- 容易修改尺寸或款式

缺點：

- 它暫時不支持某些編織類型，下擺、連接位、套針等可使用常規劃法會更加合適
- 小圖必須2行為一個循環，暫不能接受單數行
- 描繪規則和常規劃法有不同，使用時要花一些時間轉換



N.SIR 123 SP

类型: 16GG, 18GG

亮点:

- 细緻花型幼针双色反𠵼
- Intarsia , Lace stitch, Tucking...
- Remarks: 不是WHOLEGARMENT (全成形)

建議一台作打样, 外厂可作大货支援



**Delicate
item**

N.SIR123SP

电脑横编机
N.SIR®123SP

your choice
SHIMA SEIKI

世界水准级带纱环压脚的引塔夏编织机

引塔夏成型编织机的世界标准机SIR®系列配上纱环压脚升级了。N.SIR®123SP可以编织全新的组织花样。特别是利用夹纱编织技术可以编织出融合针织和梭织的新布料。新研发的i-Plating®智能型反向添纱™（选购装置）配合夹纱花样，以及利用弹簧式可动沉降片制作的沉降片花样，极大地丰富了织物的花样设计和质地创新，拓宽了织物的用途范畴。其次，还配备了R2CARRIAGE®急速回转机头™系统、DSCS数控纱环系统®、压脚、纱夹和纱剪、起底板等高于以往评价的岛精原创技术。此外，改良后的机头小型轻量化，大幅度提高了生产效率。新采用的全彩色液晶触摸屏与传统的单色显示屏相比，操作性得到了提高。N.SIR®123SP在具备了高品质、可靠耐用性、生产性、操作性，同时兼备编织花样的创新性，更能实现和满足时尚、运动、医疗、鞋类、室内装饰和其他行业的期待。



i-Plating®智能型反向添纱™ (选购装置)

新开发研制的“i-Plating® 智能型反向添纱™”装置提供“反向添纱 (inverse plating)”功能，在同一行上可以对每支针替换织片表面呈现的纱线（反向添纱），并且可以通过平针编织提花的设计图案，达至高效率编织。

纱环压脚床

N.SIR®123SP的后针床上部装配了纱环压脚床，再加上沉降片和压脚的作用得以稳定地压住纱环，更易于夹纱编织。在夹纱织片中可以织入不同材质的纱线，织造全新独特的织片。夹纱织片具有抑制针织自带的伸缩性的特点，并且可以应对新材料，因此不仅在时装业，预期将来在体育、医疗和工业原材料等新领域有新的发展。

更具人性化的引塔夏编织机

N.SIR®123SP标准配备了21把引塔夏纱嘴，还可通过选购，最多可装配30把引塔夏纱嘴，实现多姿多彩的引塔夏针织产品。加上配合使用岛精研制的3D设计系统SDS®-ONE APEX系列内的“自动分配引塔夏纱嘴软件”，可显著缩短从作图到生产所需时间。机器上还装配了“吸线头装置”，可及时吸除纱夹位置的碎线头。

R2CARRIAGE®急速回转机头™系统

N.SIR®123SP上配备了R2CARRIAGE®急速回转机头™系统，加快了机头在每一行编织后的回转速度。通过对机头全体构造的改良，机头的小型轻量化可以更进一步提高生产效率。

R2CARRIAGE®
RAPID RESPONSE CARRIAGE SYSTEM

DSCS数控纱环系统®

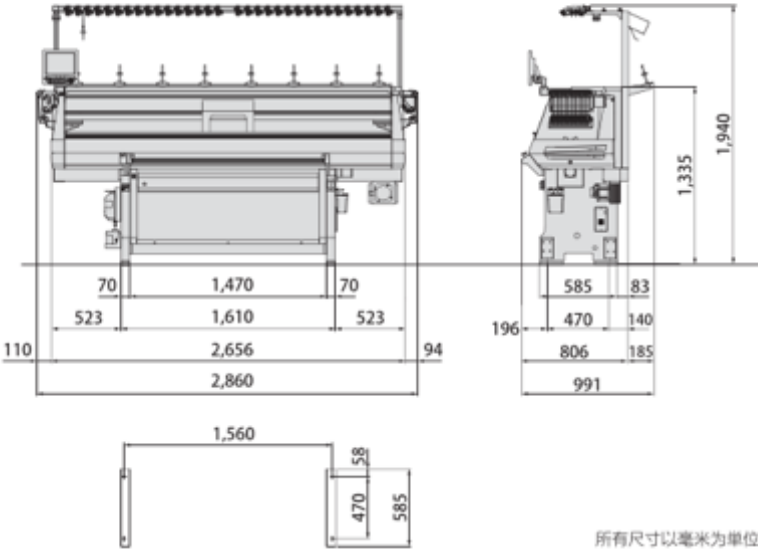
岛精的DSCS数控纱环系统®是按照特定的纱环长度能够保持±1%的精确度进行编织，可保持高精度成型针织产品质量所不可缺少的装置。在重复订单时也依然保持均一的质量。此数控编织装置是自1984年岛精公司在世界首次研发以来，一直作为针织行业的水准被采用于世界各地。

液晶控制显示器

N.SIR®123SP采用全新的全彩色触摸屏，与原来的单色显示器相比显著提高了可视性和操作性。用户友好的图形菜单，交互式操作可实现符合人体工程学的直观操作。



N.SIR®123SP 尺寸



平均重量

N.SIR®123SP 845kg (1,859 lbs.)

实际重量因针数和选购装置而定

规格	
型号	NSIR123SP
类型	C
针数	16 - 18
编织范围	可变编织范围，最宽 48 英寸 (122 厘米)
编织速度	最高速度 1.4 米 / 秒 (编织速度因针数和编织情况而异)。可多段调节速度。另外可以自由设定 10 段速度。
度目段数	120 段，电子控制。
摇床	马达传动摇床，最大摇床量左右各 1 英寸 (合计 2 英寸)。可在任何位置摇 1/2 和 1/4 针。
编织系统	3 个 KNITRAN 多功能三角 * 系统。单一 R2CARRIAGE* 急速回转机头™系统。
翻针	同时前后翻针，不受机头方向控制。不用更换纱嘴也可以执行挑半目。
沉降片系统	弹簧式可动沉降片系统。可轻柔地压下纱线。V 型沉降片 (v-Sinker™)。
压脚	特殊马达驱动。可独立调节和开 / 关来配合编织和翻针。
选针	特殊电磁铁选针方式。
纱环压脚	可只单选 1 支针，纱环压脚床设置于后针床的上面。
i-Plating®智能型反向添纱™	可在同一行上以针数单位进行主副纱线的替换 (反向添纱)
起底装置	起底板附带特殊的起底针。
卷布拉力装置	主 / 副罗拉。有 99 段可选择。每段可任意设定。自动打开和关闭。
纱夹和纱剪装置	每一组包括 1 支纱剪和 2 把纱夹以及吸线头装置。左右两边标准配备。
DSC 数控纱环系统*	数控纱环系统可非常准确地编织出与纸样完全相同的尺寸。8 个小型测纱器。左边标准配备。
送纱罗拉	供 16 条纱使用，左右两边标准配备 (C16G)。左边标准配备 16 条纱用双罗拉 (纱线固定) + 右边标准配备 16 条纱用单罗拉 (C18G)
纱线固定装置	左边供 8 条纱使用 (仅限 C18G)
侧张力器	每侧 16 个。制动器夹片调节器采用多段的刻度盘。两边标准配备。
纱嘴数量	2 个普通纱嘴 + 2 个叠纱纱嘴 (配件) + 2 个夹纱纱嘴 (配件) + 21 个引塔夏纱嘴²
上张力装置	32 个。穿纱容易。遇大结头时会停机，遇小结头会降到检测错误时的速度，并编织自行设定的 0-9 行后自动恢复原来速度。
辅助纱架	8 个纱筒座
自动停机	遇断纱、大结头、卷布、震动侦测、件数完成、超负荷、程序错误等会自动停机。
传动系统	皮带传动，交流伺服马达，不需加油。
吸尘器	特别吹风式吸尘器。
安全装置	带连锁的安全护盖可防尘、减低噪音。同时配置紧急停止开关。紧急电源切断装置。超低速“爬行”设定、操作灯 (下述)。
操作灯	绿灯 = 正常运转。闪烁绿灯 = 正常停机。闪烁黄灯 = 不正常停机。
控制箱	
资料输入	USB 储存接口。Ethernet 10/100BASE-T 网络接口。
花样记忆	25,165,824 位元 (1,024 针 × 8,192 行)
控制系统	内置式控制箱。储存横编程式。
控制显示	10.4 英寸彩色液晶触摸屏 (800×600 像素)，通过液晶显示屏输入文字，数字更方便；支持显示帮助、提示信息 (清扫及加油) 功能。提供英文、法文、意大利文、西班牙文、葡萄牙文、土耳其文、阿拉伯文、俄文、越南文、繁体中文、简体中文、韩文和日文。
后备电源	断电后恢复编织
电源	单相交流电 220V/230V (200V-250V)
	2.1kVA (0.8-1.4kW: 电力消耗因针数和编织情况而异)

选购装置: (1)i-Plating® 智能型反向添纱™ (工厂出货选购件) (2) 增加引塔夏纱嘴 (最多 30 个)

N.SIR 123 SP



KYOTO
SILK 100% 2/120X2 X1
LOFT
RAYON 75% POLYESTER 25% 1/38X1
EMPIRE
WOOL 100% 2/48X1
CASHWOOL
WOOL 100% 2/48X1
DASRY WS30
NYLON 78% POLYURETHANE 22% 30dX1
TIME; WEIGHT; SPEED;
2:33:46 310 g 1.0m/s
Prototype 16G



反凸

掛毛 + 打花

N.SIR 123 SP

挂毛 +punching lace 18gg



I2102S009

BENSOLO

CUPRO 60% POLYESTER 40% 1/72X2

SHINY

NYLON 70% POLYESTER 30% 1/90X1

MOON

NYLON 70% POLYESTER 30% 1/90X1

HKA1102

SILK 100% 1/30X1

SZ T

TIME : WEIGHT: WIDTH:
1:18:02 369 g 1252 needles



N.SIR183SC18



挂毛 (Front) 18gg

N.SIR 123 SP



Punching lace (Back)



Mix yarn (双色反凸) 面挂毛、底提花



N.SIR 123 SP



N.SIR 123 SP



M153 XS

类型: 15GG, 18GG

亮点: WHOLEGARMENT (全成型) Commercial
Item

Remarks: 一台作打样, 恒润可作大货支援



MACH2XS

WHOLEGARMENT®全成型™电脑横编机
MACH2®XS103 | MACH2®XS123 | MACH2®XS153

your choice
SHIMA SEIKI

实现了再次进化，配备可动式沉降片是WHOLEGARMENT®全成型™产品最理想的横编机

汇集了岛精横机技术的主力机MACH2®XS系列采用了配有全成型针的4针床结构，可以实现高效率编织高质量的WHOLEGARMENT®全成型™产品。并且配备了弹簧式可动沉降片，能够编织富有立体感的复杂组织，使引返编织也变得更加容易，从而扩大了产品范围。MACH2®XS的最高编织速度达到1.6m/s，标准配备R2CARRIAGE®急速回转机头™以及i-DSCS®+DTC智能型数控纱环系统™+能动张力控制装置™。此外，配合使用岛精的3D设计系统SDS®-ONE APEX4的虚拟样品，可以实现生产系统的自动化和物联网化。并可以实现大规模定制（大批量定制生产），也支持无浪费的可持续性生产制造。MACH2®XS和SDS®-ONE APEX4的结合给劳动密集型/大众消费服装生产体系带来重大变革。



4针床构造

MACH2®XS拥有4张配备全成型针的针床。其构造是在以往的V型针床上增加2张针床。充分利用这4张针床，实现了前所未有的翻针优势，可以编织各种花样和款式。目前世界上只有岛精的MACH2®XS才能编织细针罗纹组织的全成型产品。

弹簧式可动沉降片

岛精的弹簧式可动沉降片不会给纱环过分的压力，使其可以在理想状态下保持纱环形状。因此即使富有立体感的复杂组织也可以编织出高品质手感的针织产品。



双起底板装置(可供选购)

以往，短袖的WHOLEGARMENT®全成型™产品为了稳定编织需要在袖部进行废纱编织，通常这些废纱编织最后都被废弃。但是MACH2XS103/123可以通过无废纱编织，节省时间，成本和原材料。

SlideNeedle全成型针™

岛精独创开发的「全成型针」与传统的舌针完全不同。由针钩和滑动片2部分组成，实现了至今无法想像的编织。翻针在滑动片上进行，所以不需要原来的翻针片，并且能够让SlideNeedle全成型针™位于针槽的中央，因此可以编织出左右完全对称的纱环，提高了产品质量。

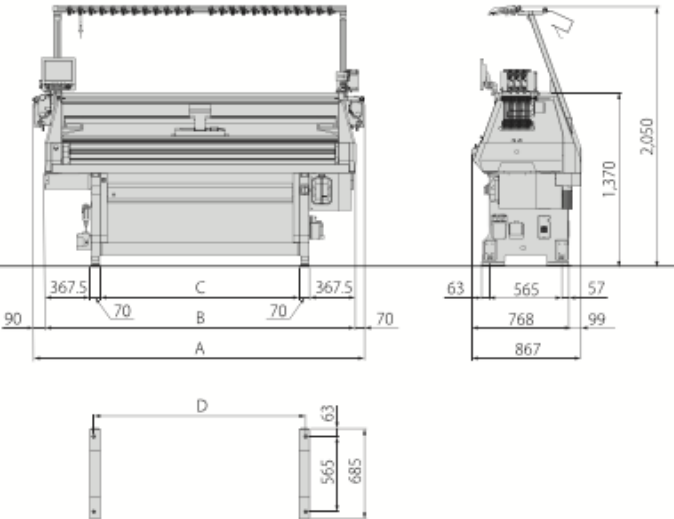


更加方便可靠的针织机器

MACH2®XS采用了触摸式彩色液晶显示屏，与黑白显示屏相比，操作性有了显著的提高。根据以往所采用的出色的人机工程学原理，将显示屏设置于视线高度，不仅仅可触摸屏操作，而且可以同时使用功能键双手操作。USB接口和网络插头配置在易于接线的位置，方便读取以及保存资料。此外，还配备了后备电源装置，即使突然停电，电源恢复后依然能够继续编织。这可防止因停电而产生废品，让我们能够更安心地工作。



MACH2®XS 尺寸



	A	B	C	D
MACH2®XS103	2,360	2,200	1,325	1,415
MACH2®XS123	2,610	2,450	1,575	1,665
MACH2®XS153	2,860	2,700	1,825	1,915

所有尺寸以毫米为单位

平均重量

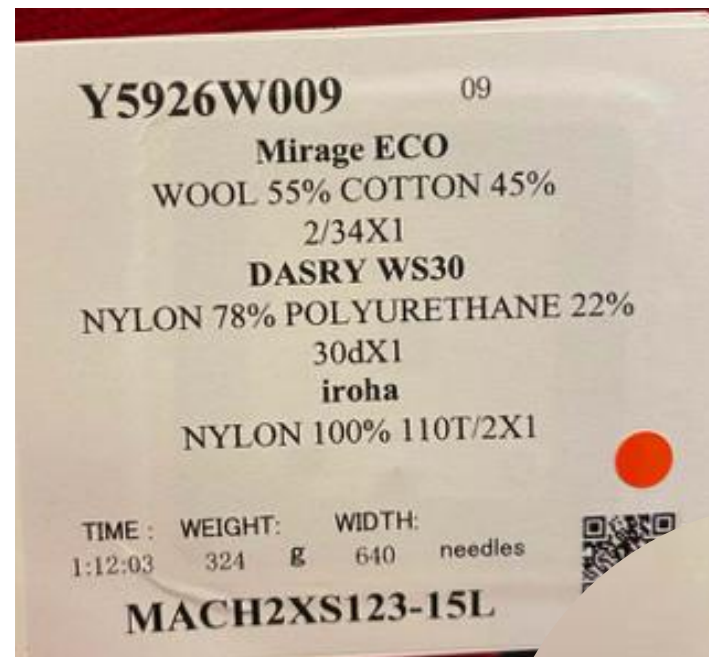
MACH2®XS103	1,000kg (2,200 lbs.)
MACH2®XS123	1,100kg (2,420 lbs.)
MACH2®XS153	1,212kg (2,666 lbs.)

实际重量因针数和选购装置而定

规格

型号	M103XS	M123XS	M153XS
针数	8L·12S·15L·18L (S: 标准针钩, L: 大号针钩)		8L·12S·15S·15L·18L (S: 标准针钩, L: 大号针钩)
编织范围	可变编织范围, 最宽40英寸 (100厘米)	可变编织范围, 最宽50英寸 (125厘米)	可变编织范围, 最宽60英寸 (150厘米)
编织速度	最高速度1.6米/秒 (8L: 最高速度1.4米/秒), 编织速度因针数和编织情况而异, 可任意调节速度, 并且可以设定16段不同的速度。		
度目段数	120段, 电子控制。		
两段度目装置	可做紧度目和松度目, 通过马达可随意变更两段度目差值, 仅限下机头。		
摇床	马达驱动摇床, 后针床与纱环压脚针床可左右各摇床1.5英寸 (合计3英寸), 上下后针床与纱环压脚针床同步摇床。		
编织系统	3个超小型三角系统 (1个编织系统+2个翻针系统), 单机头 (R2CARRIAGE®急速回转机头™系统)		
SlideNeedle全成型针™	针钩和滑动片2部分组成可以做复杂的翻针动作; 针是配置在针槽的中央, 因此能编织出左右完全对称的纱环, 提高了编织物的质量。		
翻针	下针床: 不受机头方向影响实现前后的翻针; 不用更换纱嘴可以执行挑半目。 上针床: 不受机头方向影响实现和对面下针床的翻针。		
沉降片系统	固定式沉降片系统+ 弹簧式可动沉降片系统 (仅下针床), 可轻柔地压下纱线。		
压脚	特殊马达驱动; 可独立调节和开/关, 配合编织和翻针可调节下压量。		
纱环压脚	可只单选1支针, 纱环压脚针床设置于后针床的上面。		
选针	电磁铁直接选针		
起底装置	起底板附带特殊的起底针。无论袖子长度如何, 双起底板装置 ¹ 都可以进行无废纱编织 (仅限M103XS, M123XS)。		
拉布装置	前后可设定具体动作范围与下拉力。		
排布罗拉	由2个同步旋转罗拉构成、排出以及拉下编织物。		
纱夹和纱剪装置	每组包括1个纱剪和2个纱夹; 两边标准配备, 并且配备吸线头装置。		
空气接纱器 ²	使用压缩空气可瞬间将纱线捻合换色; 左边配备2套件, 右边1套件, 1套件可更换8种颜色。		
DSCS数控纱环系统 ³	数控纱环系统可非常准确地编织出与纸样完全相同的尺寸。8个轻型的测纱器。左边标准配备。		
i-DSCS + DTC®智能型数控纱环系统+能动张力控制装置™	i-DSCS + DTC®智能型数控纱环系统+ 能动张力控制装置™, 是根据需要自动控制送纱及返纱双方向的智能型系统; 利用电子控制纱线张力, 可执行高速编织。3个供纱装置。右边标准配备 ³ 。		
送纱罗拉	每侧可供8条纱线使用, 左边标准配备两个送纱罗拉。左边纱线固定装置可供8条纱线使用。		
侧张力器	每侧12个, 制纱器夹片采用多段调节方式。		
纱嘴数量	12个普通纱嘴 ^{4 5}		
上张力装置	24个。穿纱容易; 遇大结头时会停机, 遇小结头会降到检测错误时的速度, 并编织自行设定的0-9行后自动恢复原来速度。		
自动停机	遇断纱、大结头、布片浮起、震动侦测、件数完成、超负荷、程序错误等会自动停机。		
传动系统	皮带传动, 交流电伺服马达, 不需加油。		
吸尘器	吹风式特殊集尘盒; 根据设定的件数、编织完成后可自动执行、也可手动。可以连接可选购的针床清洁器到机头来使用。		
安全装置	带连锁的安全护盖可防尘、减低噪音; 同时配置紧急停止开关, 紧急电源切断装置, 超低速“爬行”设定, CE标志, 操作灯 (下述)。		
操作灯	绿灯 = 正常运转; 闪烁绿灯 = 正常停机; 闪烁黄灯 = 不正常停机		
控制箱			
资料输入	USB储存接口、Ethernet 10/100BASE-T网路接口		
花样记忆	50,331,648位元 (1,024针 x 16,384行)		
控制系统	内置式控制箱、储存模编程程式		
控制显示	10.4英寸彩色液晶触摸屏 (800x600像素), 通过液晶显示屏输入文字, 数字更方便; 支持显示帮助、提示信息功能; 提供英文、法文、意大利文、西班牙文、葡萄牙文、土耳其文、越南文、繁体中文、简体中文、韩文和日文。		
后备电源	断电后恢复编织		
电源	单相交流电 220V/230V (200V-250V) 3.2kVA (1.5 ~ 2.2kW: 耗电量以针数和编织情况而不同)		

选购装置: (1) 双起底板装置 (工厂出货选配件, 仅限M103XS, M123XS) (2) 空气接纱器 (3) 左右各四个i-DSCS + DTC®智能型数控纱环系统+能动张力控制装置™ (4) 叠纱纱嘴 (5) 夹纱纱嘴



M153 XS

