

TSUDAKOMA

ZW^{Professional}**8200**
喷水织机

ZW^{Professional}8200 喷水织机

继畅销机 ZW8100 之升华

引导合成纤维织造的 *Dream Navigator* -梦想领航员-



SDGs (可持续发展目标) 报告

21 世纪是在融合了世界多元价值观的同时，开启了全球化大步迈进的新纪元。

津田驹工业及集团企业的董事和员工们，怀着敬畏感恩自然之心，遵纪守法，贯彻企业理念，履行伦

理行动规范，为实现津田驹集团的成长以及和谐可持续发展社会做出积极贡献。

可持续发展 目标

津田驹工业响应着可持续发展目标 (SDGs)。

更快

提高10%的转速*

*和原有机型比

喷水织机的魅力是高产能性。对于需求的快速响应，可以及时推进适量的生产，减少库存等的浪费。通过 ZW8200 的新型喷嘴、独特的打纬构造达成了10%的速度提升。

节水

削减10%的耗水量*

*和原有机型比

水是有限的重要资源。ZW8200 的新型喷嘴实现了平均削减10%耗水量的目标。

环保

**削减70%
的混入排水中的油脂***

*和原有机型比

对于用水来进行织造的喷水织机而言，不污染水源是一项重要的使命。ZW8200 成功的减少了排水中70%油脂的混入。



环境方针

津田驹工业株式会社，坐落于山清水秀景色怡人的日本石川县内，开展纺织机械、机床附件、铸造业事业，追求最高品质的制造工艺，培育优秀人才，为当地及全国的经济社会发展做出贡献。

全体社员共怀对环境的敬畏和感恩之心，为将此美好环境传承于下一代，致力于实现社会的安定富足。我们将此信念贯彻于每天的行动之中，制定方针，在公司内外进行宣传。

奔向高品质和高产能的更高峰

New UH型喷嘴

提高10%的转速*

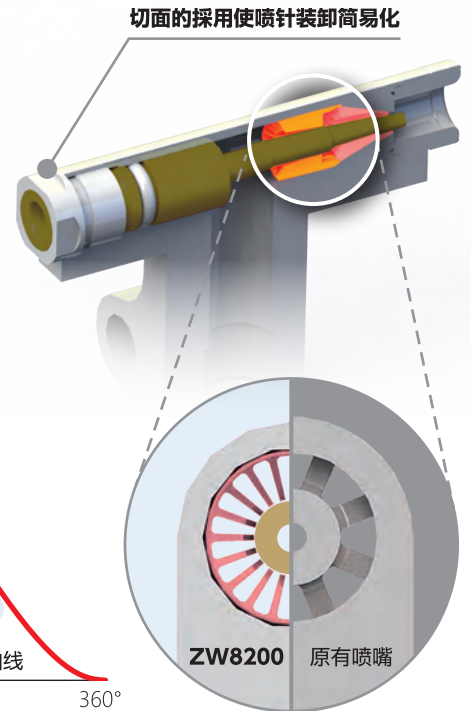
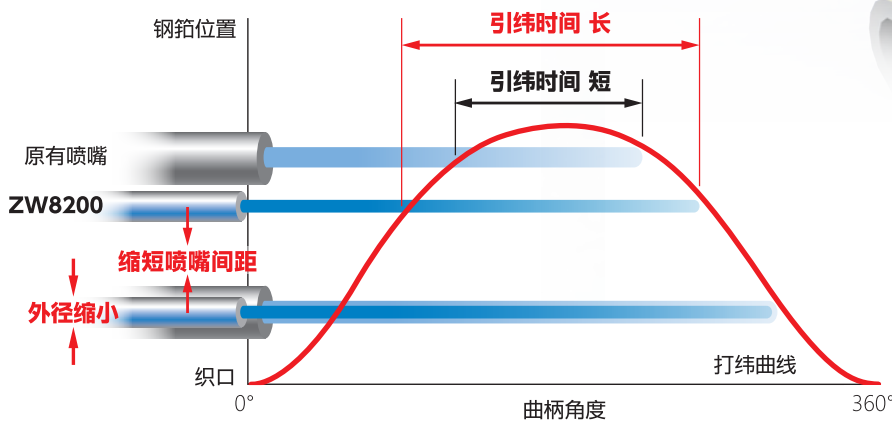
*和原有机型比

专利

通过缩短喷嘴间的间距，使喷嘴每次的引纬状态差异变小。因扩大了引纬时间，实现了织机高速运转时的稳定引纬。

与原有的机型相比，将喷嘴内部的稳定器的整流片更加细分化。提高了喷射水的集束性大幅增加了搬送力。

此外，在喷针上设置切面，通过使用专用工具，使喷针的装卸变得更加简易。

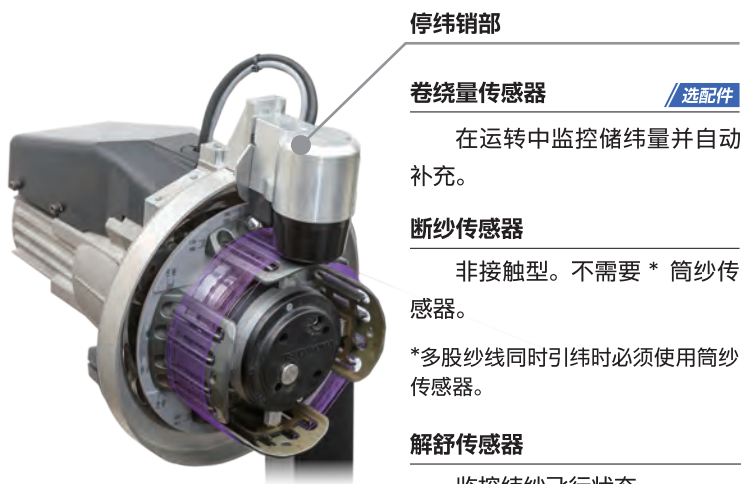


整流片细分化提高搬送力

New FDP-A IV W 测长储纬装置

採用新型马达。具备出色的高速追随性能，装备积极纱线分离送纱装置，使粗支纱也能实现简单地储纬、解舒，从而能应对各种纱线。

此外，纬纱测长量 (= 鼓筒径) 的变更可以一键设定。



其它的储纬装置

RDP

由于负加到纬纱的最大张力很小，所以1色的高速运转，亦可保持织物的高品位。

不仅限于一般纱，也适合于加捻纱、塔斯纶纱、粒结花式纱、起圈花式纱等差别化织物。

变频器控制

选配件

可调整最适风量，起到节能的作用。

SDP

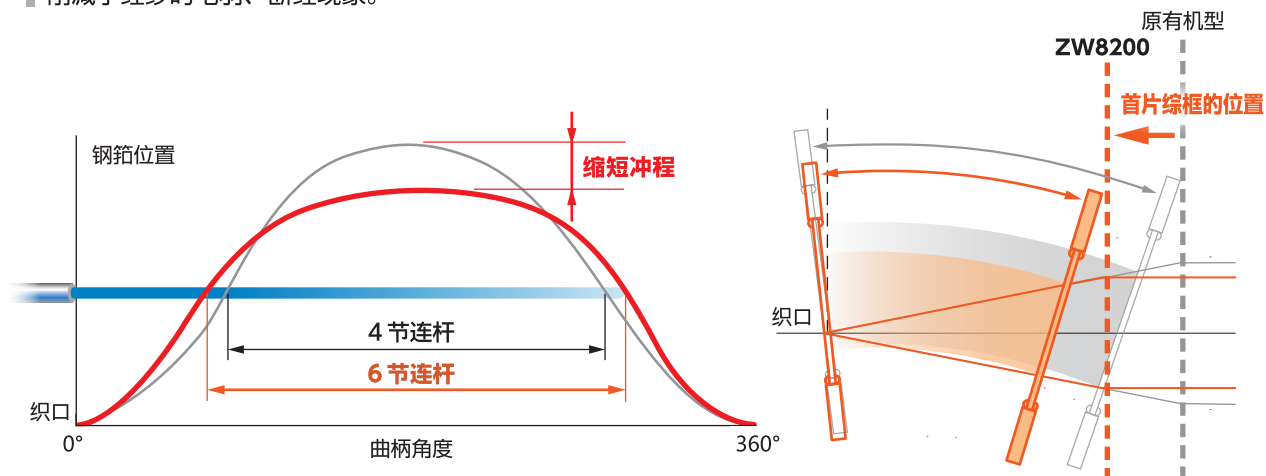
由于不需要纬纱储纬用鼓风机，所以能大幅度节能。

因负加到纬纱上的张力较低，最大减少了测长量的偏差。

6节连杆打纬 (2色以上可以选配)

与原有机型相比，缩短了打纬冲程，通过使首片综框的位置更接近织口，实现了高品位织物和高速性的并存。

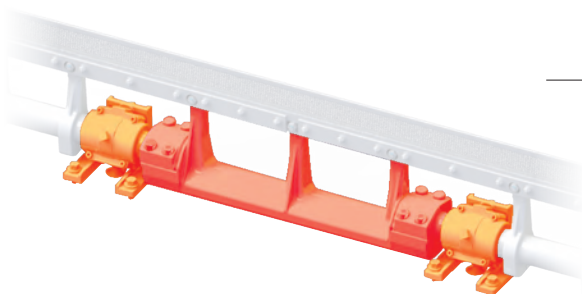
- 优化了打纬曲线，确保了引纬时间，减低了经纱和钢筘的过多摩擦。
- 由于综框位置更接近织口，使开口量变小减轻了经纱的负荷。可以使用筘高更窄的钢筘。
- 削减了经纱的毛羽、断经现象。



偏心摇轴

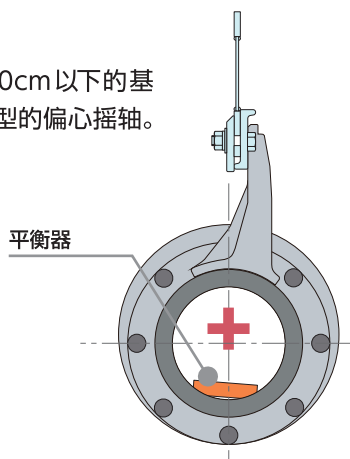
中支撑型 专利

通过分割摇轴的主轴和平衡部分，抑制了重量提高，实现了织机在高速运转条件下的平衡打纬。



筒管型 专利

适用于筘幅190cm以下的基础规格，准备了筒管型的偏心摇轴。



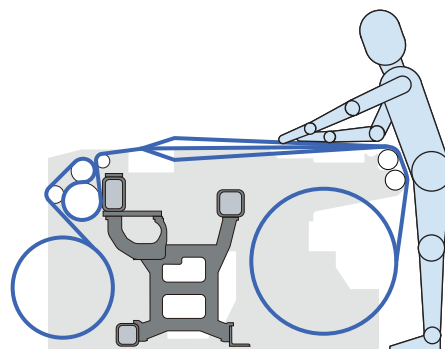
低重心机架

继承了ZW8100强韧且低重心的机架构造，即使高速运转也可抑制振动，稳定运转。

由于降低了经纱位置线，使其具有良好的操作性。

撑档 选配件

对于气囊布和双层织物等特殊织物，采用撑档，提高了效率，并且抑制了振动。



大幅度降低环境负荷和运行成本

New UH型喷嘴

削减10%的耗水量*

*和原有机型比

专利

UH型喷嘴实现了稳定的引纬，和原有喷嘴相比大幅低减了飞散至空气中的喷射水。将前端部的水牢牢地保持在纬纱的前端，并进一步进行节水调节，减少了水的消耗量。



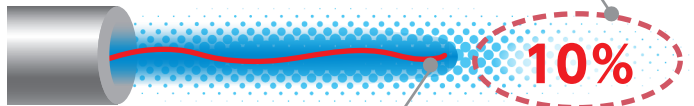
原有喷嘴



削减区域

通过节水调整，减少了水的消耗量

ZW8200 (UH型喷嘴)



不在空气中飞散，
将其保持在纬纱的前端

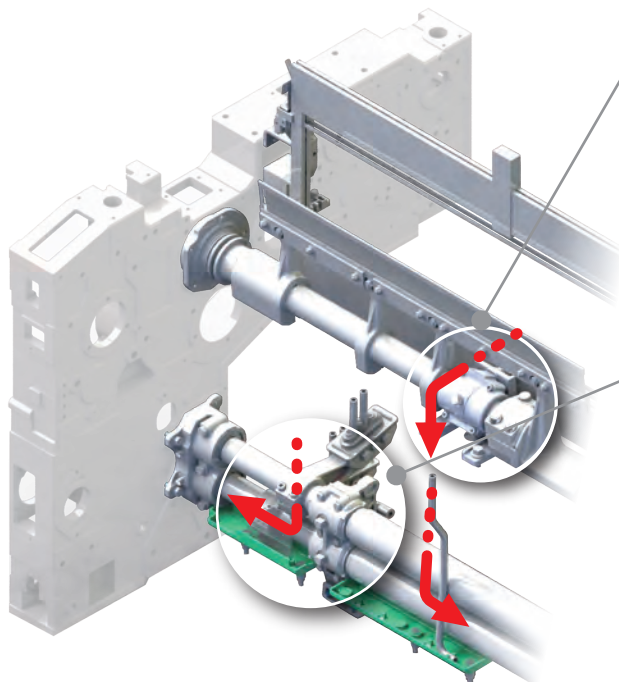
New 油脂外流减少构造

削减70%的混入排水*

*和原有机型比

选配件

通过将供油时排出的旧油脂导入回收托盘排出，可使油脂不接触水，大幅减少混入排水中。



打纬部

- 强化中支撑部位的抗侵水能力，提高了油脂的使用性能。
- 流向打纬部位的引纬水，可不接触油脂就排出，减少了排水中的油分。
- 油脂不容易堆积在中支撑部位的周边，流入托盘的油脂可在每次了机时简单地清除。

开口部

- 不使油脂掉落到底盘上，减少了排水中的油分。
- 流向开口部位的引纬水，可不接触油脂就排出，减少了排水中的油分。
- 积压在托盘的油脂，可以在每次了机的时候简单的清除。

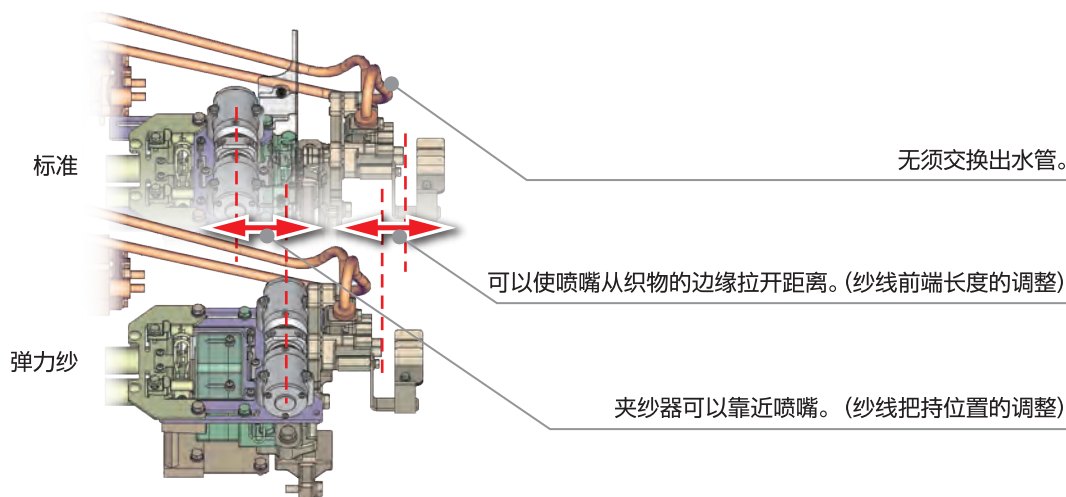
扩大通用性和便利性

New 标准↔弹力纱简单切换

选配件

专利申请中

可防止因剪断弹力纬纱所造成的回缩,而导致的喷嘴脱离。设定时间与以往相比大幅缩短,并可以简单的切换。



保持高品位、品质的良方

AJC-W 引纬自动控制

选配件

专利

监视FDP传感器检测出的解舒脉冲,反馈并控制停纬销、夹纱器的定时。

AJC-W 不附带时

供纱筒径
大→到达定时 慢
小→到达定时 早

切换筒纱时,纱线容易发生松弛。

AJC-W 附带时

按一定的纬数计算出每次引纬解舒脉冲的平均值。自动控制停纬销和夹纱器ON的时机。这样的话就可以使拘束时机和纬纱到达定时与供纱筒的大小无关,会比较稳定。

(注)推荐与接头传感器并用。

PSS-W 防停车档控制

专利

除了前代织机再启动前的织口控制外,还追加了启动后的控制,以及在启动前通过恢复停止时降低的经纱张力而减轻厚档等功能,使停车档减轻功能有了飞跃性地提高。

经轴制动装置 (织档减轻)

选配件

专利

减轻由于经轴后惯性引起的织档。有助于安定运转和提高质量。



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。织机自身作为导航,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。

TISS Tsudakoma Internet Support System (津田驹网络支援系统) 选配件

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。

AI

TISS

Tsudakoma Internet Support System

T-NSS

T-Tech Network Support System

T-Tech Japan的准备机由T-NSS进行对应。

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

在津田驹进行运转情况解析, 辅助客户实现更好的运转。

选配件

■ 高品位
 ■ 节能
 ■ 高产能
 ■ 操作性
 ■ 通用性

曲柄开口8片型

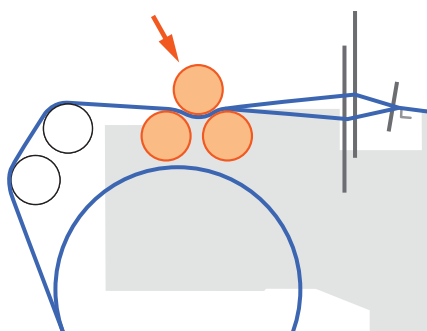
■ ■

即使是曲柄开口，也可通过增加综框片数，减少每一片综框上综丝密度，从而提高经纱根数的上限。通过使用多片综框，可以应对总经根数多的细纱、及轻薄的高密度织物。

送经切辊

■

在经轴到开口之间追加了切辊，实现了模拟短丈距对应高张力。由此可提高入纬率并减低开口不清。



自动注水阀

■ ■ ■

织机运转开始时自动向水管内进行注水。不需要原有的脚踏板式。

若与 APF 并用，则可实现启动时的逆转操作自动化（只需按下按钮），减少操作失误，提高其品质。



极细纱用OPF光电式探纬器 专利

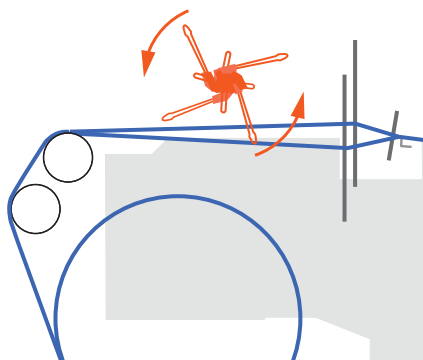
■ ■

通过采用专用探纬器和放大器，提升纱检测性能。大致可对应8 dtex 以上的纬纱。

旋转式断经传感器

■ ■

不使用停经片的断经检测装置。



大容量除水鼓风机

■

对于需要高除水力的高密度织物，推荐升级鼓风机。

※小型鼓风机也可2台直列配置。



内置型速度控制变频器

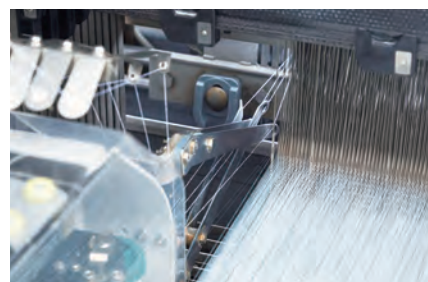
■

因各台机器都可以在 Navi 键盘上设定转数，可以更灵活的应对多品种。将以前同织机控制箱外置的变频器，内置到了电控箱中。

纱端处理专用开口装置

■ ■ ■

通过纱端专用开口装置进行处理，不再需要专用综框（2片）。由此可以增加织物组织使用的综框数量。此外，因不需要使用专用综框也可以达到节能的效果。



双泵

■ ■ ■ ■

通过重新审视凸轮驱动专用轴等设计，实现了高速化。也因此实现了使用不同种类、不同支纱的高附加值织物的高速稳定运转。



ZW8200 拓展的世界

ZW8200可应对各种各样用途的材料。

防备



土袋

保护



蚊帐

运输



环保袋

医用长袍



纤维胶带



安全气囊



车篷



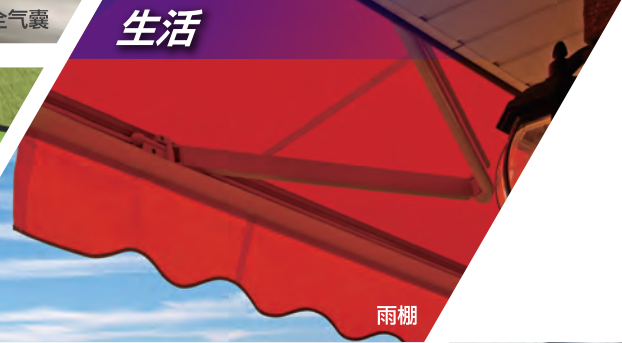
生活

娱乐



帐篷 · 睡袋

雨棚



防虫网



洗澡巾



滑翔伞



茶包

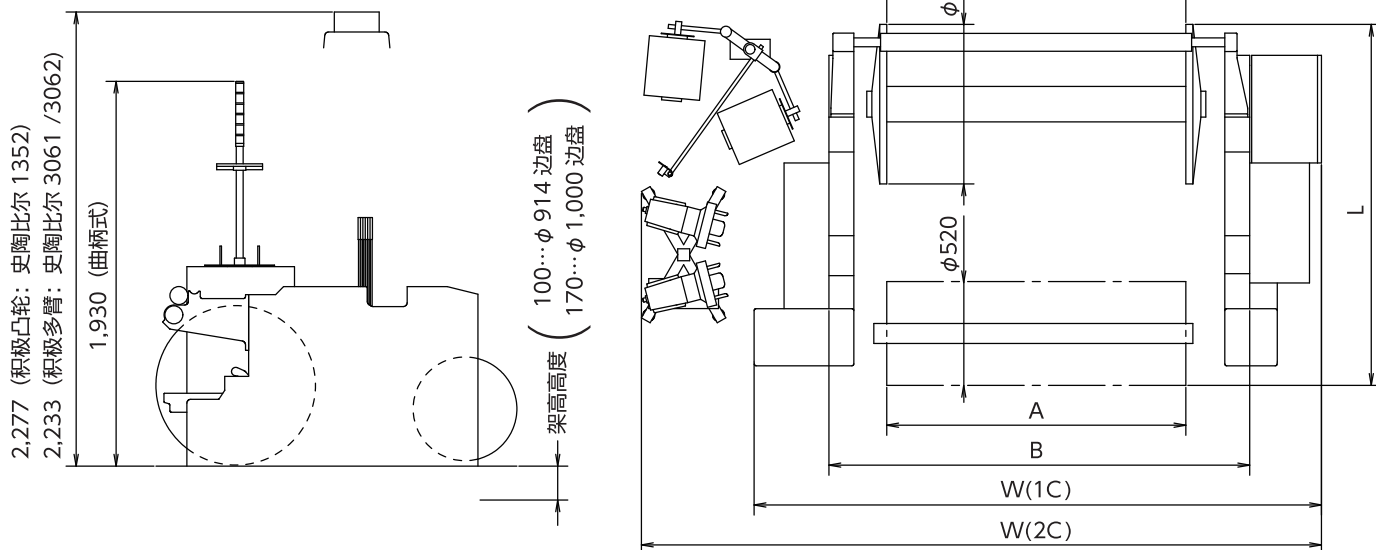


请阅览材料用途专用网页。

www.tsudakoma.co.jp/chinese/business/textile/technical/index.html



尺寸图



箱幅	A	B	W (不带变频器)				W (内置变频器)	
			2C FDP-A IV W		1C SDP, RDP		2C FDP-A IV W	1C SDP, RDP
			无架高	有架高	无架高	有架高		
150cm	1,500	2,110	3,410	3,470	2,860	2,920	3,500	2,950
170cm	1,700	2,310	3,610	3,670	3,060	3,120	3,700	3,150
180cm	1,800	2,410	3,710	3,770	3,160	3,220	3,800	3,250
190cm	1,900	2,510	3,810	3,870	3,260	3,320	3,900	3,350
210cm	2,100	2,710	4,010	4,070	3,460	3,520	4,100	3,550
230cm	2,300	2,910	4,210	4,270	3,660	3,720	4,300	3,750
250cm	2,500	3,110	4,410	4,470	—	—	4,500	—
280cm	2,800	3,410	4,710	4,770	—	—	4,800	—

边盘 φC	800	914	1,000
L (标准)	1,810	1,923	2,001

* 尺寸因规格而异, 最终确认请联系本公司。

支持织机高效运转的经纱准备机械

以世界顶级的性能及卓越的品质, 引领浆纱机为首的准备机械群, 在应对小批量生产以及准确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。长丝浆纱机持有蝉联世界首位的佳绩。

通用性

增加了低张力控制功能, 实现宽幅的稳定张力控制。

品质

附带自动调试功能的烘房温度控制系统, 实现最佳干燥。

生产性

纱速 300m/分, 500m/分
根据产量进行上浆干燥处理。

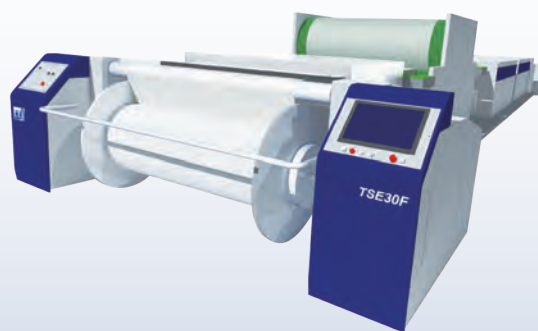
操作性

采用 Sizing Navigation System (浆纱导航系统)。

通过 T-MDS (津田驹机器数据站), 进行各种调整。

节能

通过变频器控制热风循环量, 实现最佳送风。



TSE30F 长丝浆纱机

规格

项目		规格	选配件
箱幅	公称箱幅 (cm)	150、170、180、190、210、230	250、280
	有效箱幅	公称箱幅：0 ~ 50cm(230cm以下)	公称箱幅：0 ~ 60cm 0 ~ 80cm
纬纱选择		1色、2色自由、3色自由、4色自由	
动力	启动方式	超启动马达驱动	
	马达容量	2.2kW、2.7kW、3.0kW、3.7kW	
	运转操作	两手操作按钮 通过变频器慢寸动 (正·逆转)	APF-W 自动织口控制 (2色以上)
引纬	泵的方式	柱塞型弹簧加压方式	双泵
	喷嘴	UH型喷嘴	
	测长储纬	SDP 固定鼓筒式 (1色) RDP 旋转鼓筒式 (1色) FDP-A IV W 电动鼓筒式 (2色、3色、4色)	WBS 纬纱制动装置 电动式纬纱拉回装置 AJC-W 引纬自动控制
开口		曲柄式平开口：4片型、6片型 积极凸轮：上置积极凸轮 10片型 积极多臂：上置积极多臂 16片型	曲柄式平开口：8片型 ECS 1/1 专用积极凸轮
送经		ELO 电动送经 PSS-W 停车档防止控制 消极松经 2 辊方式	积极松经装置 经轴制动装置 送经切辊
	最大张力	2,300N、4,000N、6,000N	
	边盘直径	800mm、914mm、1,000mm	
卷取		ETU 电动卷取 密度变换机能 (8 密度)	
	布卷径	最大 520mm	大卷装装置
	布卷经路	S 卷径前倾斜、S 卷、F 卷	附带钢箔保护的织前倾斜
打纬		曲柄式多箱座脚踏打纬 4 节连杆、6 节连杆 偏心摇轴 (中支撑型、筒管型)	
供纱架		横向型 2 个纱筒、横向型 4 个纱筒、横向型 6 个纱筒、横向型 8 个纱筒	
绞边		机械式行星方式	
纱端处理		锭子假捻方式	纱端处理专用开口装置
剪纬器		机械式	
边撑		上置环式边撑 (2 辊 2 排环)	全幅边撑
脱水		微缝管吸入方式 (鼓风机吸引) 浮力式气水分离器	大容量除水鼓风机
停车装置	断纬	OPF 光电式探纬器	极细纱用 OPF 光电式探纬器
	断经		旋转式断经传感器
	显示停车原因	Navi 键盘显示信息 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	引纬时机、经纱张力自动设定、机械推荐值的显示、最佳工作条件介绍、故障排除、自我诊断功能、运转信息显示、维护信息显示、织造建议、阅览使用说明书、阅览零件目录等	
	网络对应	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、省力化			APR-II 自动补纬装置 自动注水阀 PSC 速度自动调控系统 内置型速度控制变频器 标准 ⇄ 弹力纱筒简单切换
环境对策			润滑油外流减少构造

※ 此产品册登载的规格、图纸、照片等，因产品改良，在未通知的情况下会有所变更。敬请理解。

※ 此产品册登载的照片中，包括一部分选配件。



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

W18YYF05HC