



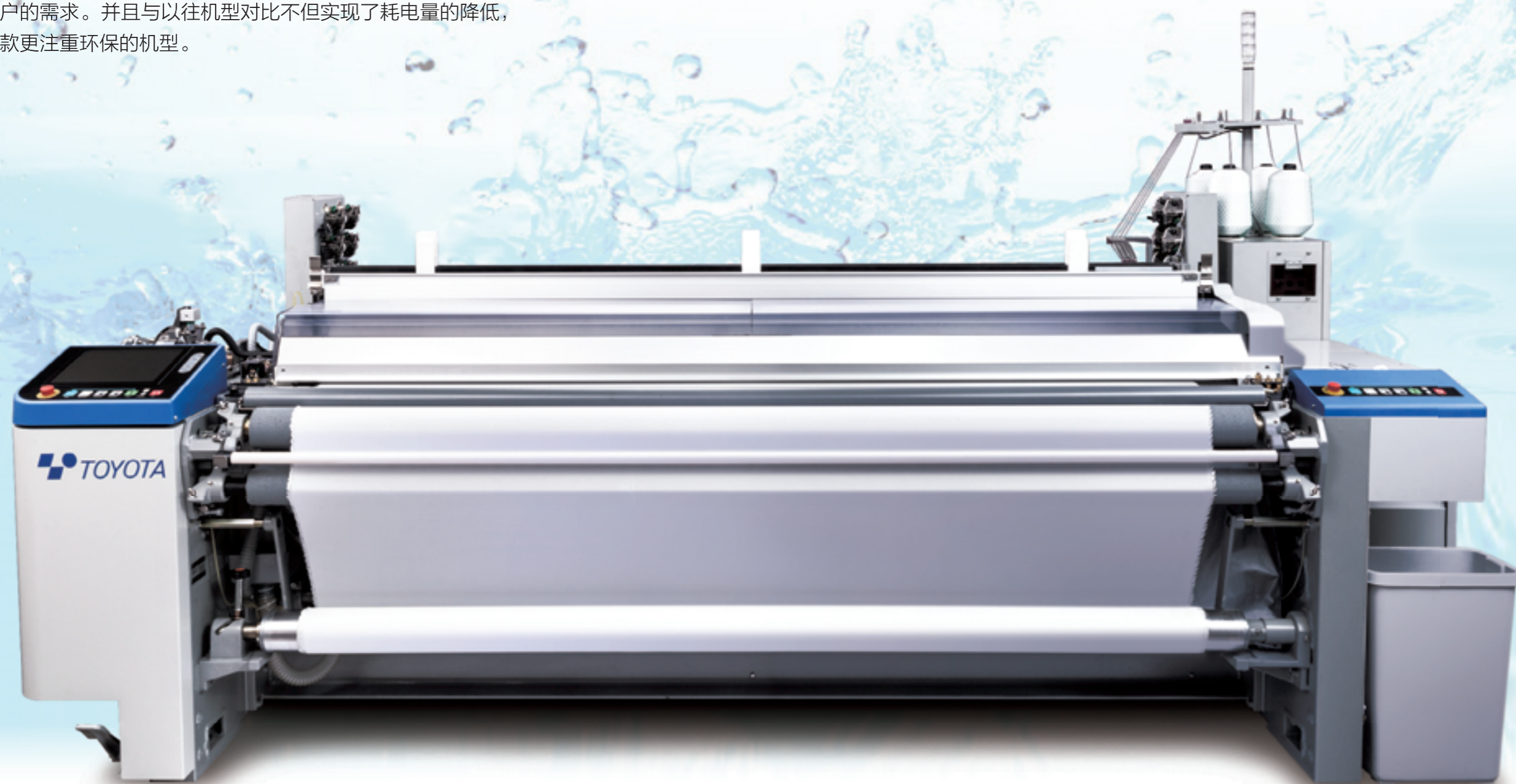
Water Jet Loom

喷水织机

LWT810

在以往日积月累获得可靠传承的基础上汇入了丰田的最新革新 技术，从而诞生最新型的喷水织机

在从前的LWT系列基础上搭载了新功能，进一步提高了生产效率与产品品质，回馈了客户的需求。并且与以往机型对比不但实现了耗电量的降低，而且是一款更注重环保的机型。



High
Quality
&
High
Productivity

高品质·高产量

在确保投纬时间和打纬性能的前提下实现了短动程打纬，从而实现了更高品质织物产品的高速织造。

Operability
&
Support

操作性·织造支援

通过新型多功能彩色操作屏，搭载了最新的电子技术与故障排除系统不仅显示更清晰并且大幅提高了操作性。

Factory
Management

工厂管理

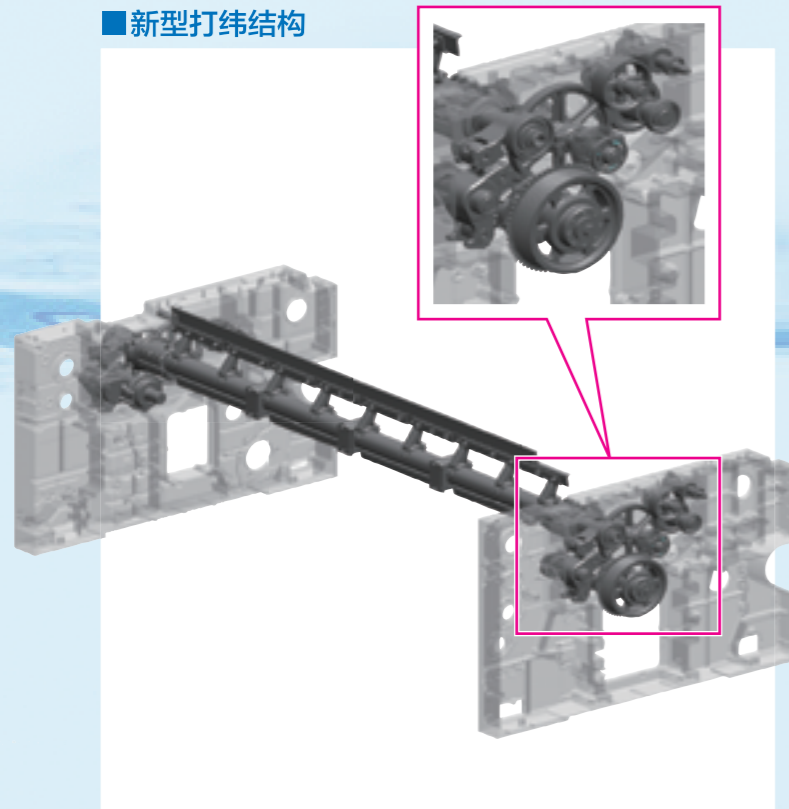
搭载了以TMS为基础开发的「FACT」系统不仅包含了过去的轮班报告，还可以显示机台排列，运行状况等。使生产效率，品种等管理更容易。

能满足多种需求的喷水织机

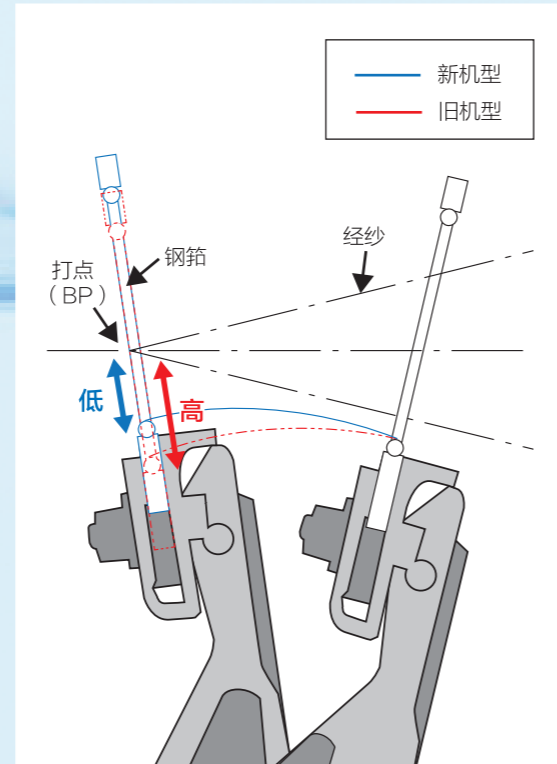
高品质·高产量

High Quality & High Productivity

■ 新型打纬结构



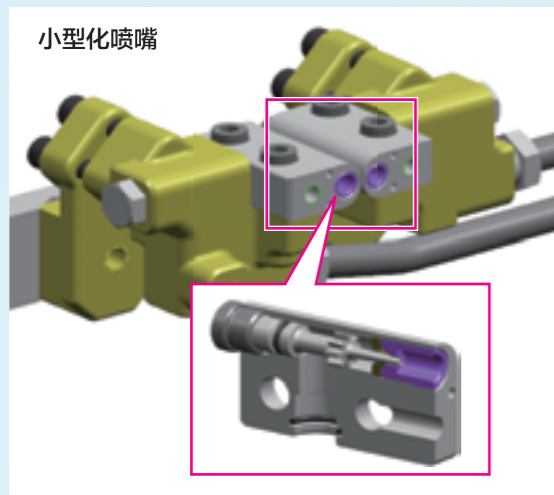
打纬部件的轻量化以及强度的提升，再加上采用了平衡块使机台振动相对以往降低。



使高难度织物的高品质织造成为可能，使LWT710中所培育的打纬技术更进一步。

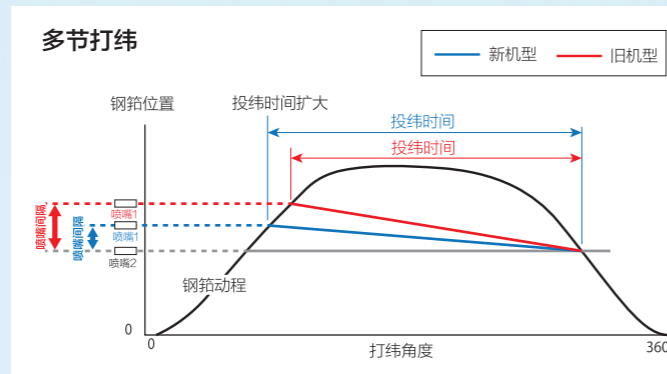
■ 小型化喷嘴 & 多节打纬

小型化喷嘴



* 单喷为选购件

多节打纬



根据本公司独有的打纬曲线，确保了充分的投纬时间，使织机的稳定运行成为可能。如果组合使用小型化喷嘴可实现运转的进一步提升。

操作性·织造支援

Operability & Support

■ 新型多功能彩色操作屏

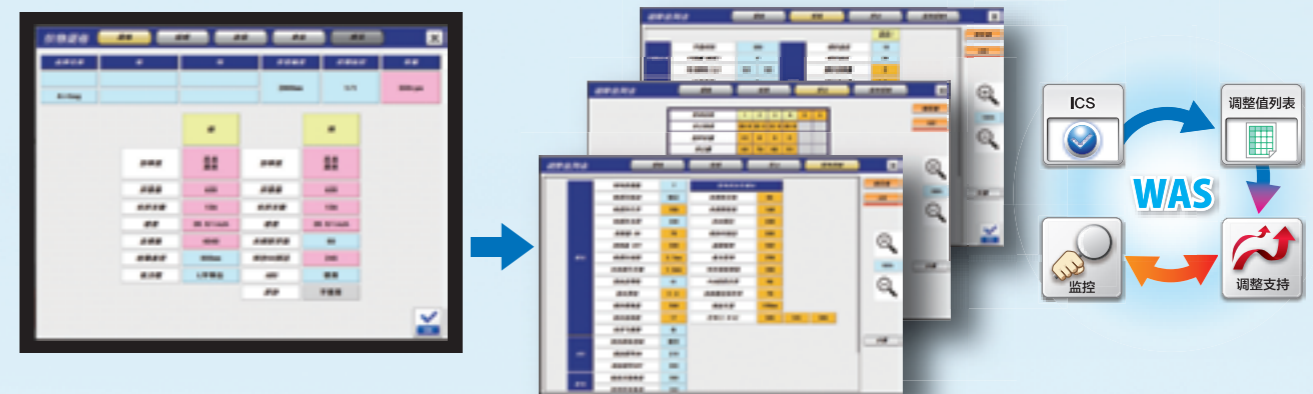


采用了12英寸大型操作屏和触控操作技术。在同一画面内可浏览更多的情报。



■ 新WAS ^{OP}

新WAS，在原来只需要输入织物条件就能自行设定织造工艺的功能基础上（ICS，机械调整），我们还重新设计了可以协助调试停车挡和降低纬停比率的「调试协助」系统。不仅如此，在「监控」方面为了保持织物品质的高水准，对应投纬失误率、水压、捕纬边经线缠绕等异常，将运用报警功能或是停机等方法将疵布的产生防患于未然、保证高品质织物。与本公司新型工厂管理系统「FACT」结合使用，不仅可以进行工厂的整体管理，还能储存产品工艺的最佳设定条件。用户工厂因此可以积累经验，提升技术水准。



工厂管理

Factory Management

■ FACT ^{OP}

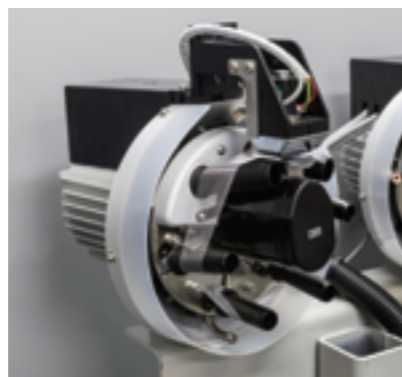
以LWT710上广受好评TMS为基础，开发了新型管理系统FACT。

* 第9页详细记载

■ Internet TTCS ^{OP}

通过互联网，可以在世界的任何地方实时掌握工厂的生产情况，包括监控、保全信息，织布前后工序等都能统一管理。

制造高附加值织物的科技



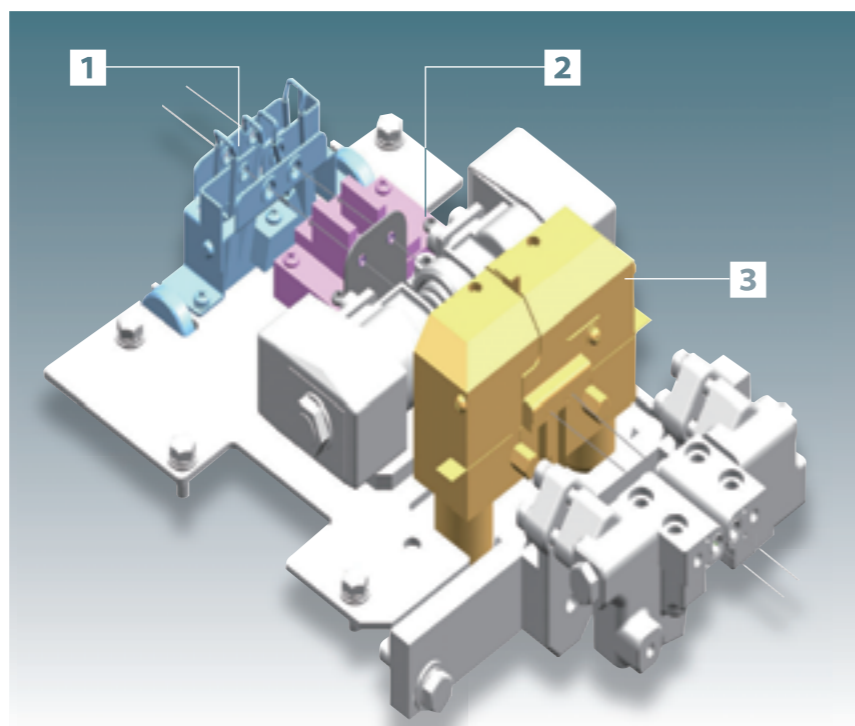
■ 罗拉式储纬器测长

罗拉以及流畅的送经结构能防止纱线重叠，实现稳定测长并且装备了松卷、回卷等在做原纱，强捻纱时十分出色的装置。



■ BLD测长

织造时可设定降低纬纱张力从而减轻纬纱受损现象。



■ 1 ABS

缓和了双喷机的纬纱张力，确保了加工纱线和弹力纱的品质并实现稳定运作。

■ 2 光电式断纬检测装置

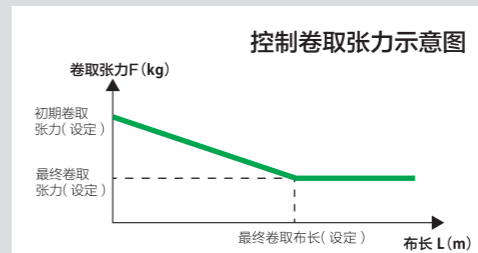
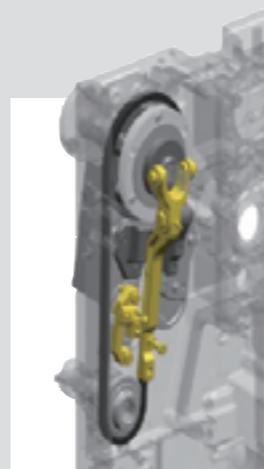
本公司独创的光电式传感器能够以非接触方式不对纱线造成损伤的前提下检测纬断。(纬断、投双纬)

■ 3 气体回拉装置

2色自由交换的装置中，剪断纬纱后用空气将其回拉的装置。特别是强捻纱的织造中可以稳定喷嘴前端的纱线姿势实现高速织造。

* 关于全部选购装置的组合请另行询问。

Water Jet Loom LWT810



■ w-ITC

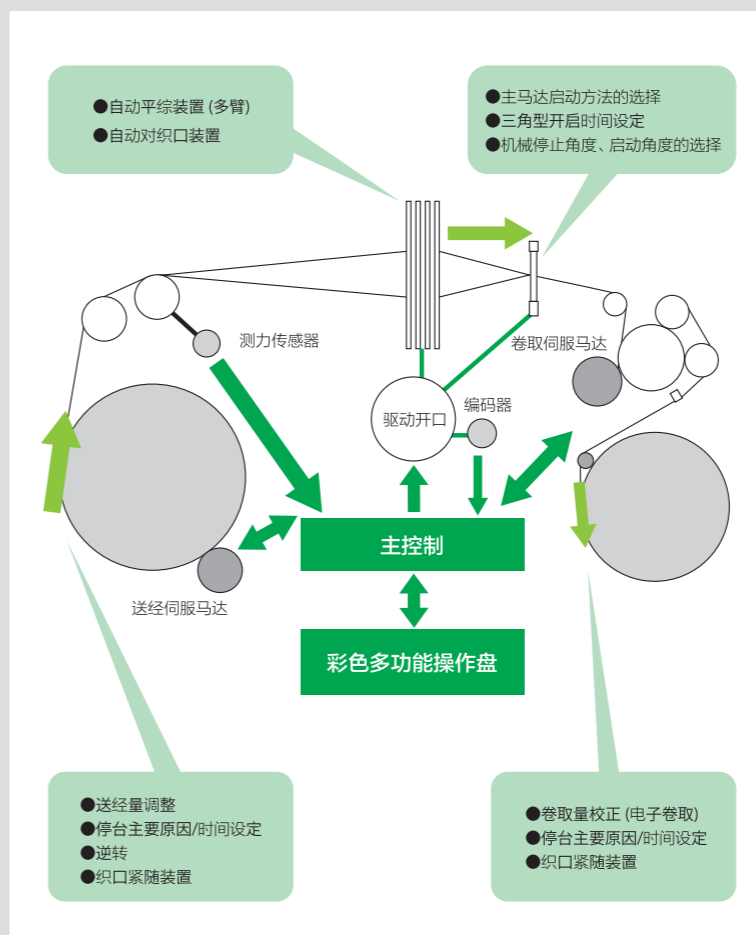
通过马达控制可任意设定卷取张力。防止卷皱、提高布品质量。

■ 双泵

可对每个喷嘴单独进行压力、喷射时间的设定，对高速投纬起到促进作用。

■ 完善的防停车挡系统

功能提升的主控制CPU对送经、卷取等各装置实行控制、防止出现停车挡。



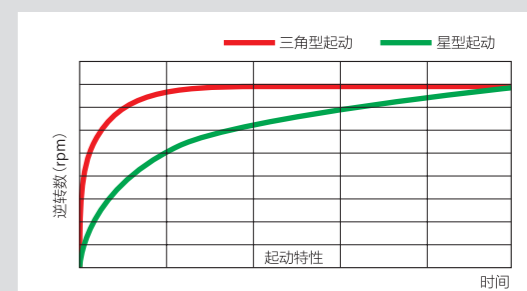
■ 送经量的调整

根据不同停机原因及停机时间可任意设定，启动时的送经量，能可靠地防止停车挡的产生。



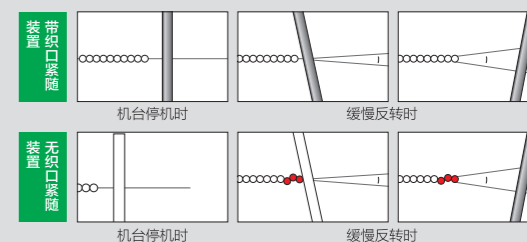
■ 光电式探纬器

在所有机型上装备了能适应从原丝到强捻丝、从低旦丝到高旦丝的广泛丝种的光电探纬器。在运转中也可从多功能操作盘进行灵敏度调整。



■ 主马达启动方法的选择

主马达采用能在瞬间内启动的超启动马达，确保第一纬打纬具有充分的打纬力。由于可选择三角型、星型两种不同的启动方式而获得不同的启动力矩，因此可防止稀密路的产生。



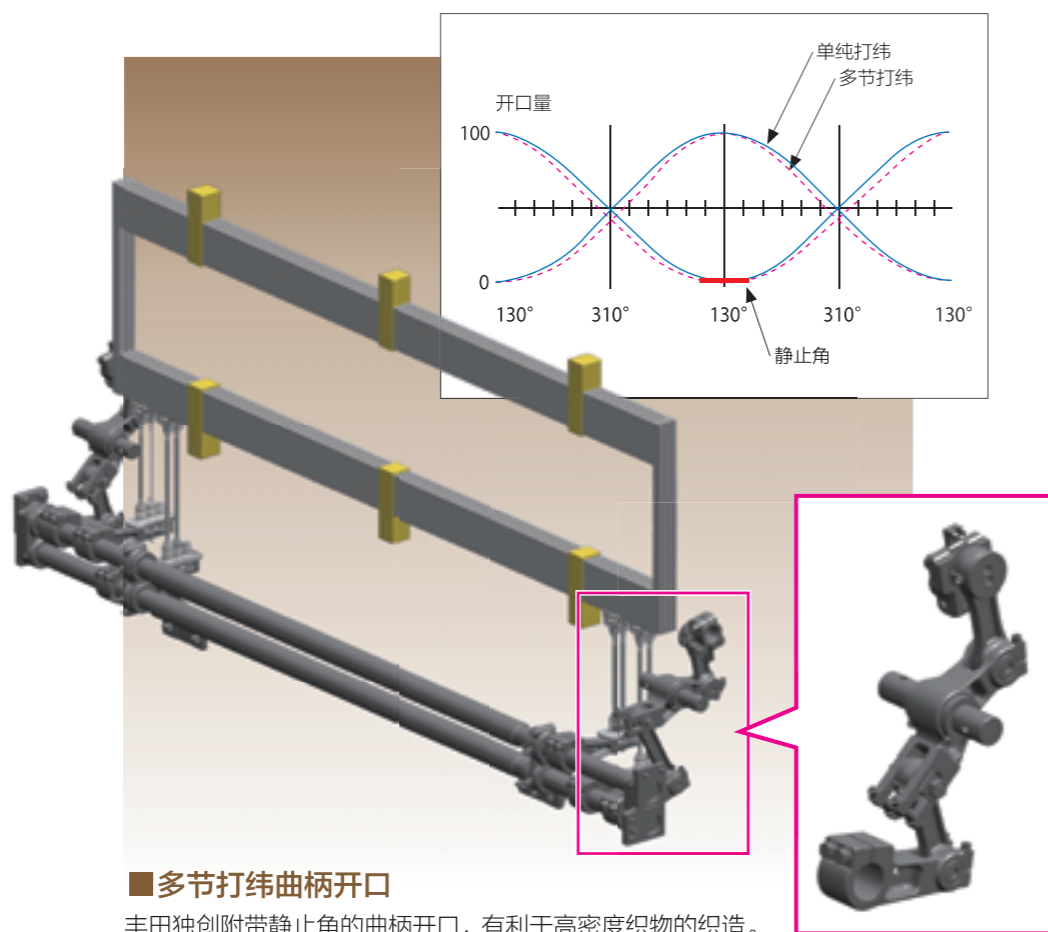
■ 织口紧随装置

停机后立即送经，防止缓慢反转的钢筘接触织口，排除了发生停车挡的诱因，再次启动时自动回复原先设定的张力以正常的织口位置开始打纬。

■ 机械停止角度、启动角度的选择

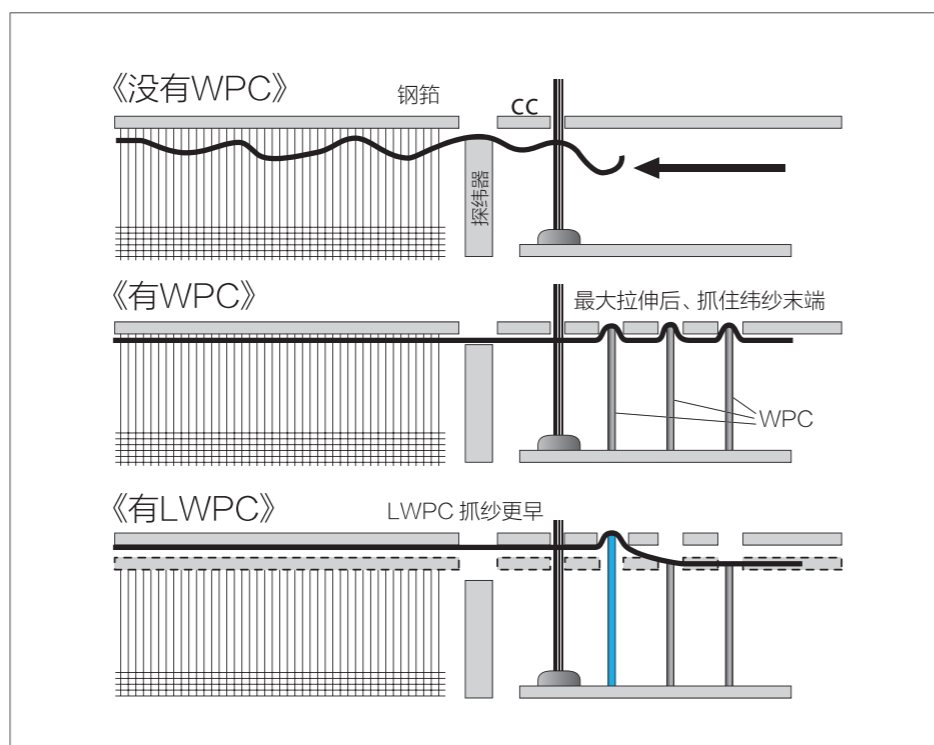
启动角度的选择根据织物的种类和停车挡的状态，可任意设定织机的停止、启动角度。

可满足高级品质需求的高度可靠性



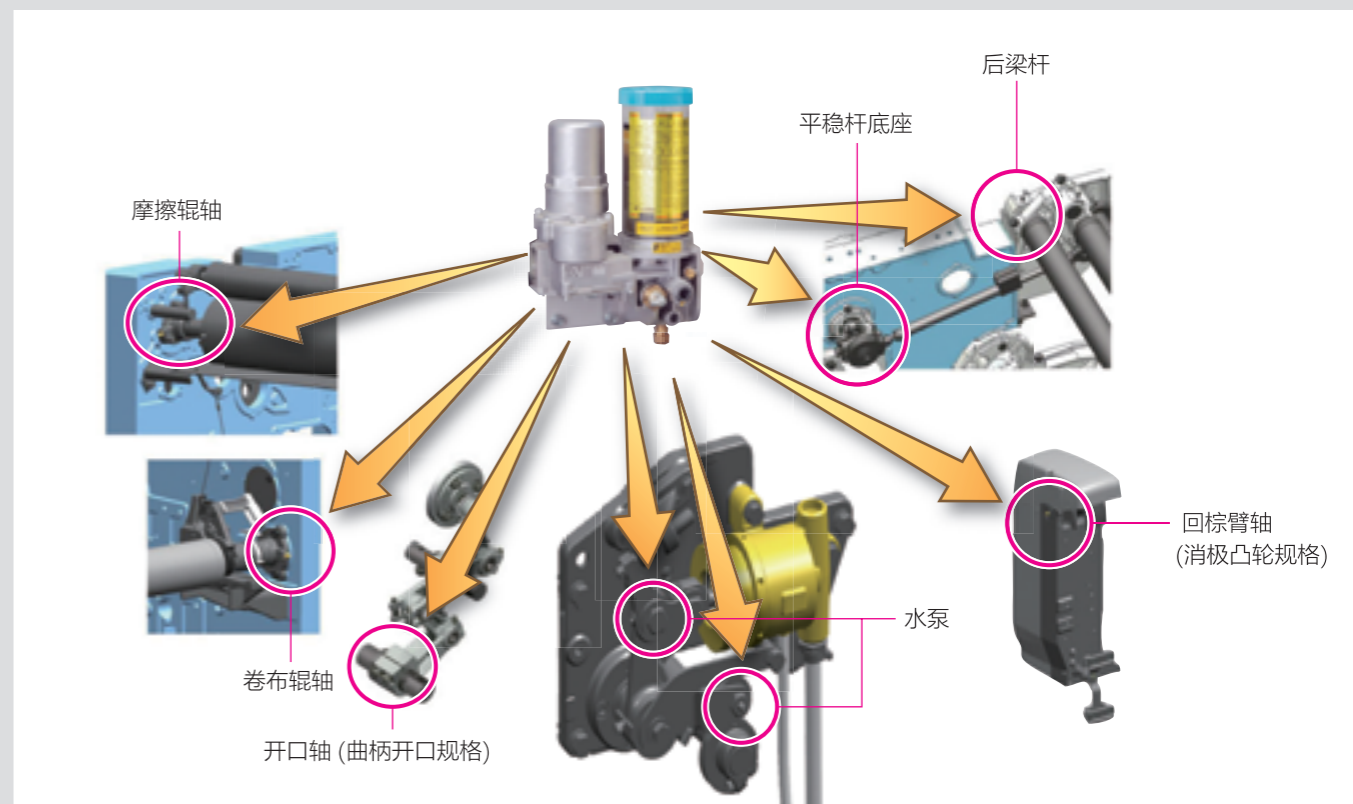
■多节打纬曲柄开口

丰田独创附带静止角的曲柄开口，有利于高密度织物的织造。



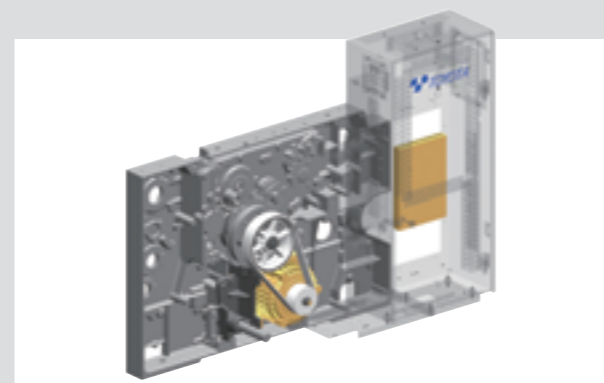
■LWPC

LWPC更早抓住纬纱，可防止弹力纱的回缩，保持纬纱张力的左右均匀，实现品质的提高。

Water Jet Loom
LWT810

■全自动统一加油 (OP)

在操作屏上设定加油周期、次数，可对机台各部自动加油。



■新型独立变频 (OP)

一键输入就能控制车速的独立变频，应用了多种技术。另外主体内置于电控箱内，节省了空间。

■积极平稳装置 (OP)

适合高密度、厚型织物，可对应织物范围广泛。此外，高速追随性也非常出色。

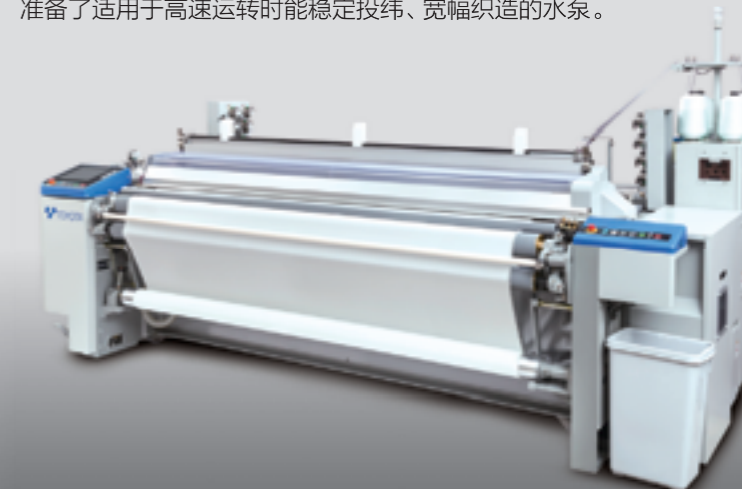
■气囊布用尾纱去除装置 (OP)

用简单的机构自动进行织造气囊布时所需要的尾纱去除。



■高速、宽幅用水泵 (OP)

准备了适用于高速运转时能稳定投纬、宽幅织造的水泵。

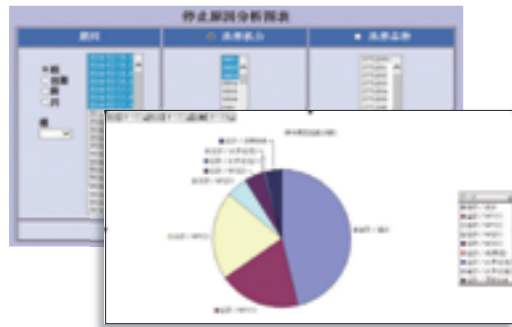




■ FACT ^{OP}

TMS(丰田工厂管理系统)为基础,进一步开发出新一代的工厂管理系统「FACT」。其中不仅包含了过去的轮班报告和停车原因分析图标,还可以模拟显示工厂实际的机台排列平面图,通过各种路径显示机台的运行状况,从而可以更方便地对生产性、产品品质、水压等进行管理。

1 停止原因分析图表



2 布卷表示图



提高验布工序的工作效率。

3 运转状态显示



【运转监控模式】
模拟显示车间机台排列平面图,运转状况一目了然。



【落布预测模式】
预测即将在一小时内落布的机台。



【上轴预测模式】
预测即将在一小时内上轴的机台。

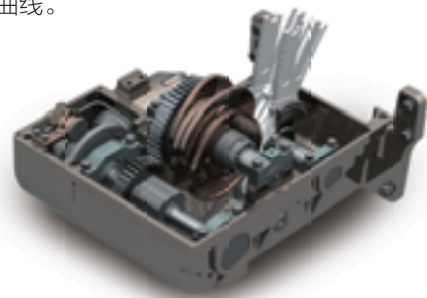
Internet-TTCS, 丰田监控系统(TMS), 也将继续使用。

开口

消极凸轮开口·曲柄开口·积极凸轮开口·电子多臂开口

■ 消极凸轮开口

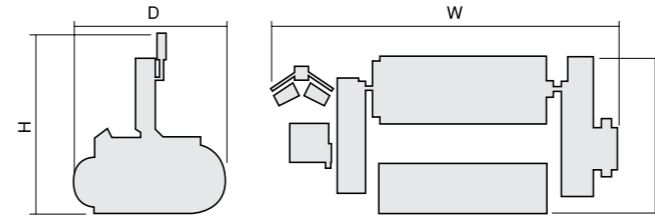
由于采用丰田独有的开口技术,实现了理想的凸轮曲线。



■ 电子多臂开口



■ 安装尺寸



	消极凸轮	曲柄	积极凸轮	多臂	
机宽 (W)	1C (BLD)	R/S+1799	R/S+1544	R/S+1544	R/S+1544
	2C	R/S+2029	R/S+1774	R/S+1774	R/S+1774
长度 (D)		1805	1805	1805	1805
高度 (H)		1966	1966	2295	2332



(注1) 左表表示下述规格时。
1 R/S 170~280
2 经轴法兰盘直径 $\phi 800$
3 最大卷取直径 $\phi 520$
(注2) 由于规格不同,尺寸会有所不同,最终尺寸请与敝公司确认。

主要规格

项目	标准装备
驱动	超高速启动马达 按钮式启动, 停止, 正反转缓慢运动 通过电磁制动器的驱动 定位停止自动校正方式
打纬	油浴式曲柄两侧驱动 多个短拍座脚
送经	电子控制送经装置 消极平稳式 2 根后罗拉
卷取	电子式卷取装置 水平织口
投纬	加压柱塞泵 间隔调整型螺旋喷嘴 自动对梭口装置
边撑	下覆式拉紧装置
停车档防止	主马达启动方式可选择 机台的停止, 启动角度可选择 可调整送经量 织口紧随
布边	行星齿轮打绞方式(齿轮密封型)
废边	采用捕纱方式握住住单侧纱端
脱水	回旋气流水分离方式(脱水罐) 节能型高压鼓风机
剪刀	机械剪刀
断纱停止	布边, 废边纱切断停止装置 光电式探纬器 LED4 色信号灯
加油	主要部位油浴润滑方式, 润滑油加油方式
主控制	触摸式对话型新型彩色多功能操作盘 大型(12 英寸) CPU 和多功能操作盘 由光缆和区域网构成通信网
多功能操作盘功能	24 小时及 1 周效率图表, 经轴放空及布辊满卷时间的预测 标准条件自动设定装置(ICS) 停台原因分别显示 操作人员监控装置 织造支援系统(WAS)

项目	变化
公称幅幅	170 cm, 190 cm, 210 cm, 230 cm, 280 cm
打纬	超短动程 多节打纬
送经	积极平稳式 2 根后罗拉 (可进行前后位置调整)
经轴	$\phi 800$ $\phi 914$ $\phi 1000$
边撑	全面边撑
开口	消极凸轮(最大装备 10 片综框) 曲柄(最大装备 6 片综框) 多臂(最大装备 16 片综框)
投纬	单泵 双泵
测长	BLD 测长 罗拉式储纬器测长

主要选配件

- 定张力卷取(w-ITC)
- w-ATC(纬纱飞行自动控制装置)
- ABS(纬纱张力自动控制装置)
- 压片
- w-IFC(投纬智能管理)
- 尾纱去除装置
- 气圈盖
- 密度可变式电子卷取装置
- 倾斜织口
- 光电式断纬检测装置
- 气体回拉装置
- CC 单独开口
- 全自动统一加油
- 单独变频器(SC 变频器)
- 高速、宽幅用水泵
- 丰田总电脑系统(英特网 TTCS)
- 丰田监控系统(TMS)
- 丰田工厂管理系统(FACT)

(注1) 有关于选配件, 变换项目的组合及其详细宜向我公司或各经销处咨询。
(注2) 本样本上登载的图纸, 数据, 照片类有时可根据必要性会有适当的改良和变更。特此告知。

全球服务网

丰田从客户的厂房设计、安装调试到产品的售后服务，对产品提供精心细致的服务。此外，总公司的培训中心根据客户的需求开设了各种培训课程，对培养客户的技术人员发挥着重要作用。



1. 设计

根据客户工厂具体条件，提出织机引进的最佳设备方案。

2. 安装调试

丰田的主管人员将亲自到访客户工厂，从织机安装到操作工序均给与准确指导。

3. 售后服务

织机交货后，为确保织机顺利运行，还将积极提供织机的必备零件及相关售后服务。

4. 培训

丰田根据客户需求，开设了从织机使用到工厂管理的种类繁多的培训课程，帮助培养软硬件两方面精通的专家。

5. 服务网络

丰田为迅速满足客户的需求，在世界各地设有服务网点。

TICS

丰田有效地利用互联网，开发了能获取零件库存情况及价格信息的“丰田网络客户支持系统(TICS)”。通过该系统可迅速地与客户进行零件产品方面的信息交换。

※不同地区TICS服务开始的时间有所不同。



株式会社丰田自动织机
TOYOTA INDUSTRIES CORPORATION

纤维机械事业部

爱知县刈谷市丰田町 2-1 邮政编码：448-8671
营业部 电话：81-566-27-5328 传真 81-566-27-5301
服务部 电话：81-566-27-5325 传真 81-566-27-5681

丰田纺织机械商贸(上海)有限公司

地址：上海市石门一路 211 号旺旺大厦 1002 室 邮编：200041
电话：021-63170992 传真：021-63174980
63171925 (营业)

绍兴事务所

地址：浙江省绍兴市柯桥区山阴路 351 号 邮编：312030
电话：0575-84139925 84139926 传真：0575-84139923

吴江事务所

地址：苏州市吴江区盛泽镇南环路 1125 号 邮编：215228
(旧：吴江市盛泽镇南环路盛溪河桥东)
电话：0512-63569608 63562318 传真：0512-63563517

济南事务所

地址：山东省济南市顺河街 66 号银座晶都国际 2 号楼 12B-05 室 邮编：250012
电话：0531-66683386 传真：0531-66683387

常州事务所

地址：江苏省常州市武进古方路 732 号 邮编：213161
(旧：武进古方路阳湖世纪苑 43 幢甲单元 101 室)
电话：0519-86304818 传真：0519-86554651

天津事务所

地址：天津港保税区空港物流加工区航宇路 68 号 邮编：300308
电话：022-60406590 (兼传真)

兰溪事务所

地址：浙江省兰溪市经济开发区创业大道 23 号 邮编：321103
电话：0579-88838668 传真：0579-88899567

<https://cybermill.toyota-industries.com/>