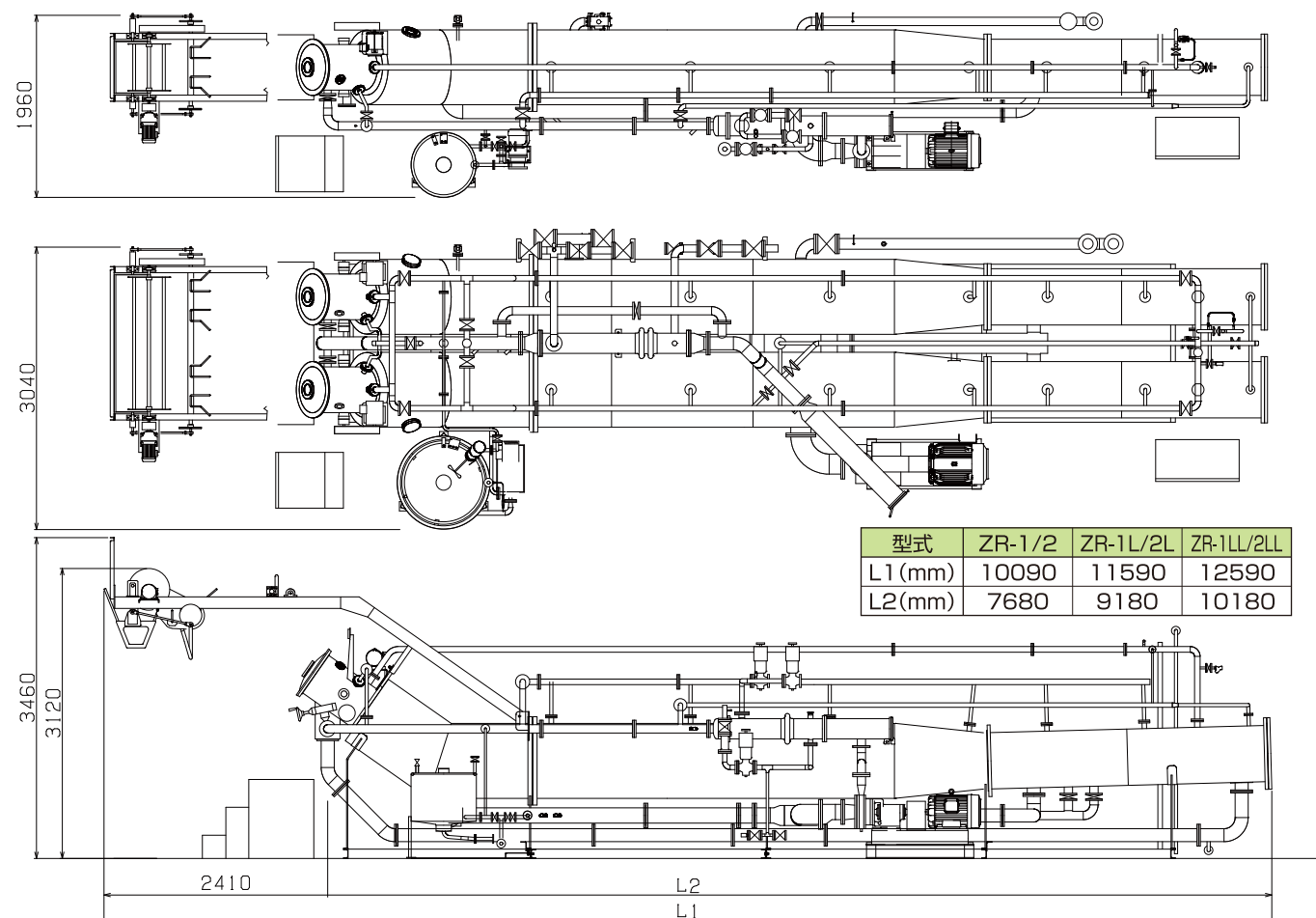


Model CUT ZR

ZeRo Rapid Circular



■CUT-ZR型 液流染色機シリーズ

仕様	型式	ZR-1	ZR-1L	ZR-1LL	ZR-2	ZR-2L	ZR-2LL
液量 Lit		1000-1500	1350-2000	1800-2300	2000-3000	2700-4000	3600-4600
容量 kg		135-240	180-330	240-400	270-480	360-660	480-800
染色槽		最高使用圧力：0.490MPa 最高使用温度：140℃					
電動機容量		30kW	30kW	30kW	55kW	55kW	55kW
50℃→130℃		20min(蒸気圧力:0.590MPa)					
130℃→90℃		15min(冷却水:20℃ 0.120~0.250MPa)					

●カタログの仕様は、予告なしに変更する場合があります。お引き合いの際ご確認ください。

株式会社 日阪製作所 プロセスエンジニアリング事業本部

営業部 染色仕上機器営業課

奈良:〒630-0101 奈良県生駒市高山町8916-10

TEL :0743-25-2902 FAX :0743-25-2912

東京:〒104-0031 東京都中央区京橋1-19-8 京橋OMビル2階

TEL :03-5250-0780 FAX :03-3562-2759

本社:〒530-0057 大阪府大阪市北区曽根崎2-12-7 清和梅田ビル20階

URL:<https://www.hisaka.co.jp/textile/>



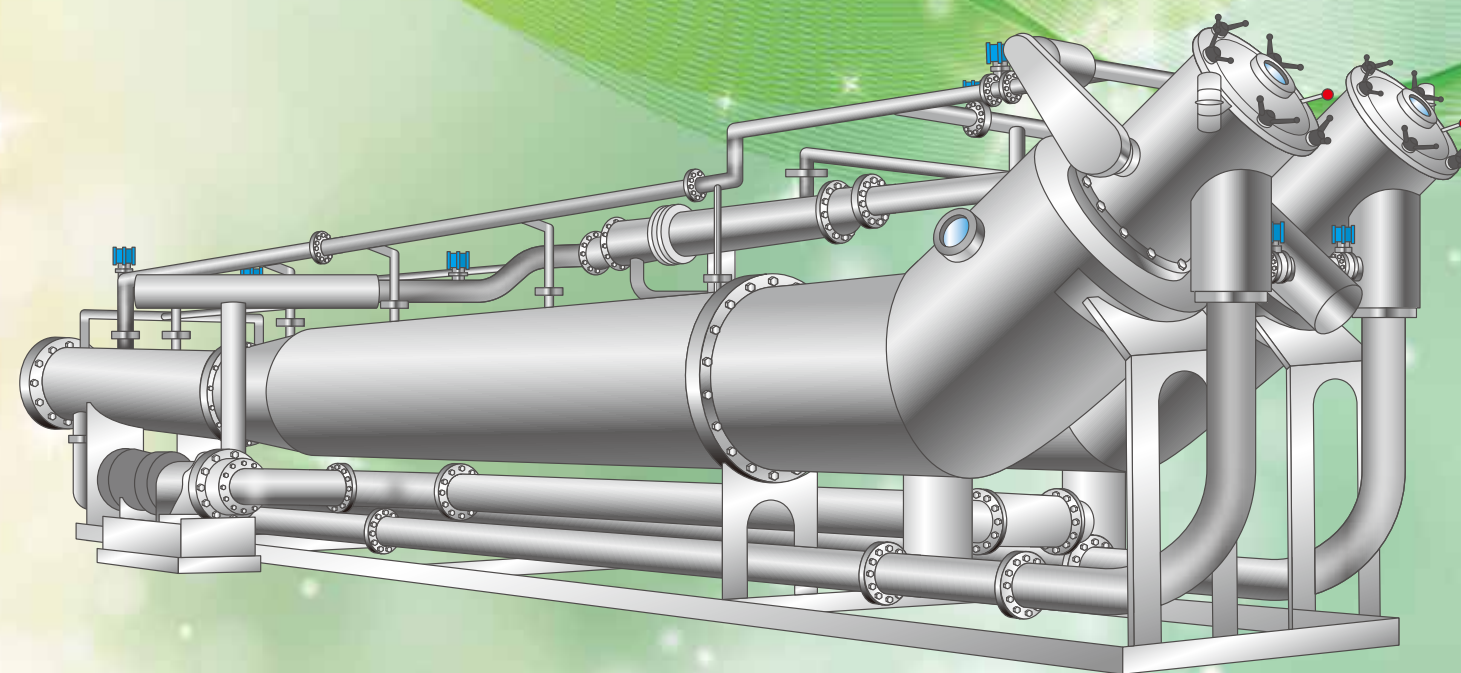
株式会社日阪製作所プロセスエンジニアリング事業本部はISO9001およびISO14001の認証を取得しています。

株式会社日阪製作所 生駒事業所はISO45001の認証を取得しています。

DF-CJ000103
23.12. YMZN

Model CUT ZR

ZeRo Rapid Circular



いけ、技術に想いをのせて

HISAKA

ZERO Rapid サーキュラー

Model ZR型

余分な水を使わない、環境配慮型の新型Circular!
高機能オプションと併せて、染色工場のさらなる省エネ、生産性向上に貢献します!

■従来機との比較

①PET/PU(ニット) 目付:400(g/m)

	加工機種	投入量(m)/チューブ	投入量(kg)/チューブ	液量(Lit)	浴比
既設機条件	CUT-MR-2LL	630	252	3000	1:6
ZR条件	CUT-ZR-1LL	630×2本	504	2000	1:4

②PET100%(織物) 目付:300(g/m)

	加工機種	投入量(m)/チューブ	投入量(kg)/チューブ	液量(Lit)	浴比
既設機条件	CUT-MF-2L	280	84	2000	1:11.9
ZR条件	CUT-ZR-1LL	1365	410	2400	1:5.9

③PET100%(ニット) 目付:530(g/m)

	加工機種	投入量(m)/チューブ	投入量(kg)/チューブ	液量(Lit)	浴比
既設機条件	CUT-AR-2LL	500	265	4000	1:7.5
ZR条件	CUT-ZR-1LL	620	330	1800	1:5.5

④PET/CDP(ニット) 目付:200(g/m)

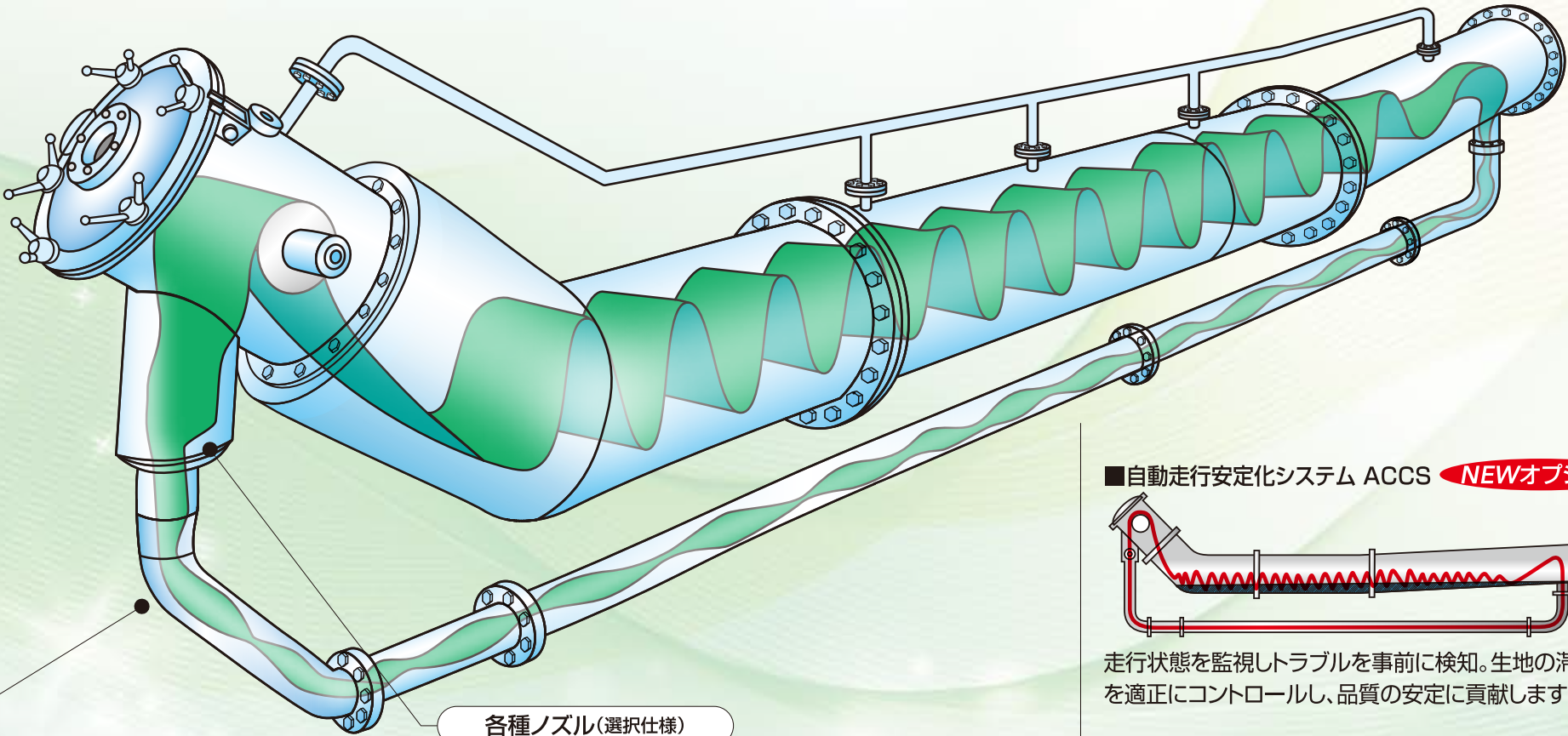
	加工機種	投入量(m)/チューブ	投入量(kg)/チューブ	液量(Lit)	浴比
既設機条件	CUT-SX-2L	480	96	3000	1:15.6
ZR条件	CUT-ZR-1L	600×2本	240	2000	1:8.3

⑤PET100%(織物) 目付:65(g/m)

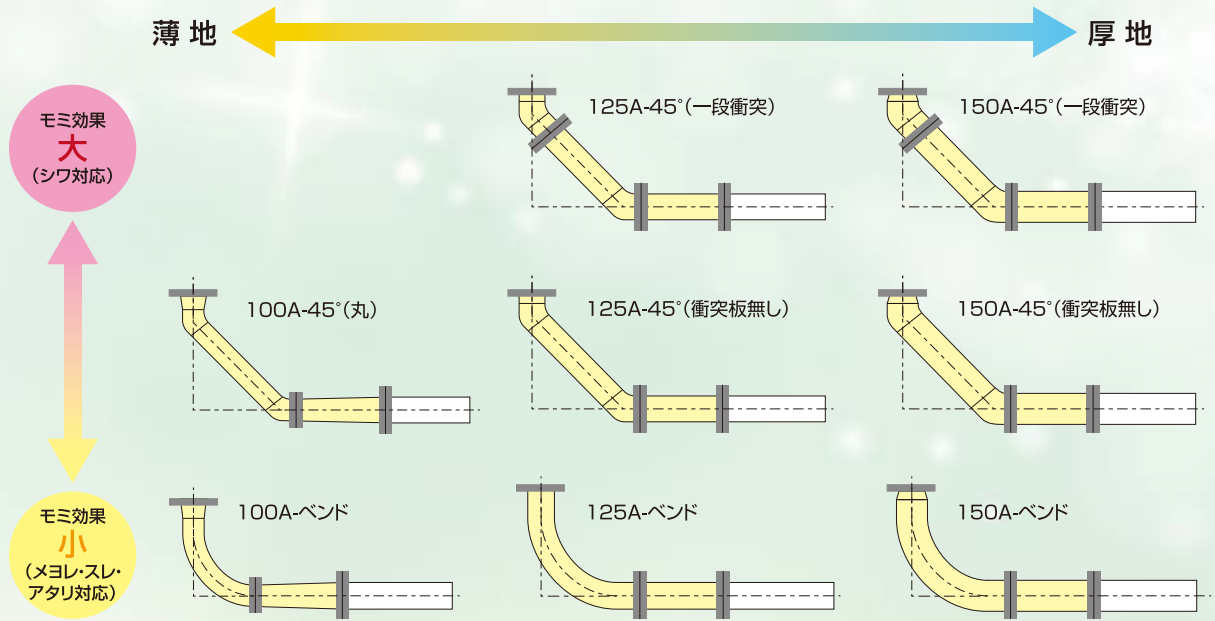
	加工機種	投入量(m)/チューブ	投入量(kg)/チューブ	液量(Lit)	浴比
既設機条件	CUT-MR-1L	1200	78	1200	1:15.4
ZR条件	CUT-ZR-1LL	1200×2本	156	2000	1:12.8

⑥綿100%(ニット) 目付:420(g/m)

	加工機種	投入量(m)/チューブ	投入量(kg)/チューブ	液量(Lit)	浴比
既設機条件	CUT-MR-2	190	80	2400	1:15
ZR条件	CUT-ZR-1LL	350×2本	294	3300	1:11.2



各種下部ノズル(選択仕様)



■省エネ

- 染色槽、小型熱交換器をはじめ、新構造採用により浴比低減を実現
例)ポリエステル織物・ニットの浴比1:4~6

■生産性向上

- 走行安定の実現と大口径の採用により、2本通しでの加工時間短縮が可能

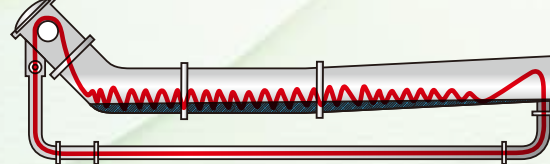
■事故率低減・再現性向上

- 前後部の特殊内槽により、後部詰まりの解消と滞留バランスの均一化を実現
低温から高温までの安定走行を確保
- 後部特殊内槽の採用で、従来の低ノズル圧化によるメヨレスレ・アタリ・毛羽立ちなどの加工欠点を解消

■簡単操作・省スペース設計

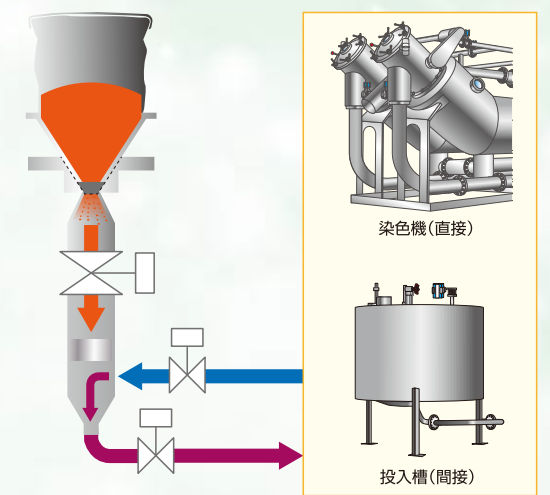
- 洗練されたシンプル構造により操作性が向上し、作業負担やロスを低減
- 各種高機能システムの設置スペースを確保

■自動走行安定化システム ACCS **NEWオプション**



走行状態を監視しトラブルを事前に検知。生地 の 滞留を適正にコントロールし、品質の安定に貢献します。

■粉体急速溶解装置 RD **NEWオプション**



粉体をより「早く」、より「均一」に溶解します。

各種ノズル(選択仕様)

- スパン(S)ノズル
(φ70・80・90・110・130)
適度な噴射角度と流量を兼ね備えた汎用ノズル
- SFノズル
(φ70・80・90・110・120)
スパンノズルとフィラメントノズルの長所を兼ね備えたノズル
- フィラメント(F)ノズル
(φ50・70・80・90・100・110)
強い噴射力があり、モミ効果が得られるノズル
- 平行(P)ノズル
(φ50・70・80・90・110)
噴射角度を平行にし、流量で生地 の 移送を行うため、ソフト加工に適するノズル

■その他オプション

- ・pH制御システム
- ・群管理システム
- ・高温排水水洗システム HTRS
- ・自動設定システム EDICS
- ・助剤・染料注入システム
- ・染料溶解装置 HDE
- ・低液釜洗浄システム LLR
- ・ダイキッチンシステム
- ・オゾン漂白システム
- ・廃熱回収システム