

MRA 2

Accionamiento motorizado para correa:
Construcción mejorada, mayor calidad
de tela y mejor desempeño



El accionamiento motorizado para correa MRA 2 reemplaza completamente los sistemas de poleas variables. Los servo-motores marcan nuevos estándares.

Las correas de arrastre ahora se mueven separadamente con un servo-motor para cada una. Los motores se ajustan y controlan desde una terminal central.

El MRA 2 se diseñó para el uso en todas las máquinas circulares de tejido de punto. Los cambios de artículo pueden realizarse en cualquier momento y pueden llevarse a cabo con personal no especializado. Se reduce el tiempo de parada de máquina debido a que ahora las correas tienen mayor duración y requieren cambios más espaciados. La calidad de la tela se mejora y la reproducibilidad del artículo es más precisa.

VENTAJAS

- Tamaño de puntada preciso y constante, imposible de realizar con cualquier otro método actualmente en uso
- Calidad de telas mejorada gracias a las tasas de alimentación constantes y uniformes programadas en todas las máquinas
- Sin ajustes mecánicos evitando el riesgo de fallas en la preparación. Tiempos de ajuste menores. Estos son todos los factores que incrementan la producción y bajan los costos
- Reducción drástica en los tiempos de ajuste. Cambios de ajuste o nuevos ajustes toman menos de un minuto. Con la polea variable usada previamente, estas operaciones hubieran tomado entre 10 y 20 minutos
- Rectificación rápida de la caída de tela gracias a la reducción en las tasas de alimentación de hilado
- Mayor flexibilidad. El motor tiene rotación en ambos sentidos y puede mover alimentadores de mano izquierda o derecha con hilados S y Z



▶ Animation MRA 2

Componentes MRA 2

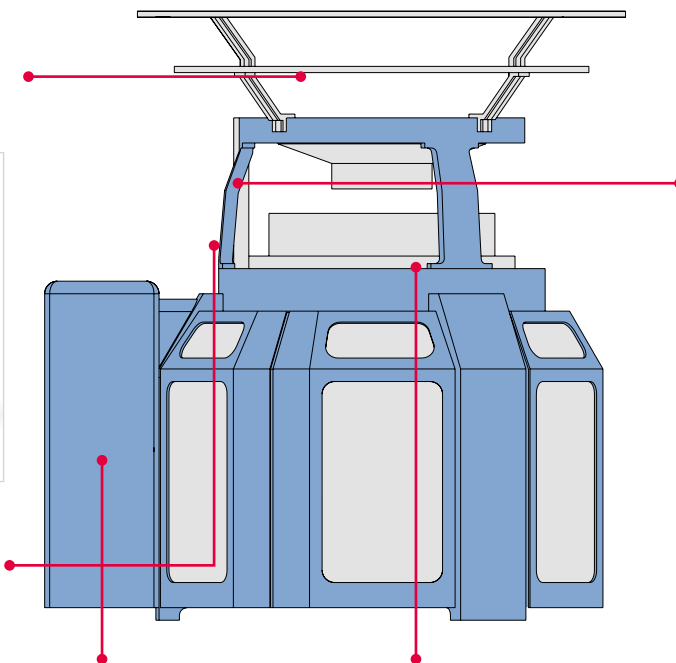
SERVOMOTORES

Éstos mueven las correas de arrastre a la velocidad requerida para la tasa de alimentación previamente ajustada.



UNIDAD DE CONTROL

Ésta entrega alimentación eléctrica a los servomotores y puede alimentar hasta 6 servomotores. La unidad de control guarda los datos recibidos del panel de operación y el encoder y transmite estos datos a los servomotores.



ANEL DE OPERACIÓN

Se usa para ingresar todos los parámetros de instalación y operación.



CAPACITORES

Stellen sicher, dass das System bei Stromausfall bis zum völligen Stillstand der Maschine weiter betrieben wird um Fadenbrüche zu vermeiden.



ANEL DE OPERACIÓN

Se usa para ingresar todos los parámetros de instalación y operación.



DATOS TÉCNICOS

Alimentación:	3 x 400 V AC, otros voltajes son posibles mediante un transformador
Frecuencia de línea:	45 - 66 Hz
Rango de potencia:	250 VA por cada servomotor
Número máximo de alimentadores movidos:	60 MPF por correa por servomotor, 24 MER por correa por servomotor
Velocidad máxima de la correa:	360 m/min (con polea dentada de 30 dientes) 500 m/min (con polea dentada de 40 dientes) 576 m/min (con polea dentada de 48 dientes)
Largo del cable de conexión entre unidad de control y servomotor:	1,8 m o 3,0 m

ADVANCED KNITTING TECHNOLOGY

MEMMINGER-IRO GMBH
Jakob-Mutz-Straße 7 | 72280 Dornstetten-Germany
Tel. +49 7443 281-0 | info@memminger-iro.de
www.memminger-iro.de

