

MRA 2

Comando a cinghia motorizzata: Migliora la costruzione, la qualità del tessuto e la produttività



L'MRA 2 (comando a cinghia motorizzata) sostituisce l'intera struttura delle pulegge di regolazione. I servomotori consentono di definire nuovi metri di paragone.

Ogni cinghia di trasmissione viene controllata e comandata separatamente. La regolazione e il monitoraggio avvengono tramite il terminale centrale.

L'MRA 2 può essere utilizzato per tutte le macchine circolari da maglieria. I tempi di preparazione vengono ridotti ad un decimo. È possibile attuare variazioni di articolo in qualsiasi momento senza l'intervento di personale specializzato. Le cinghie dentate hanno una maggiore durata e ciò riduce il numero di arresti della macchina. Il tutto con una migliore qualità del tessuto e una riproduzione ancora più precisa degli articoli.

I VANTAGGI

- Maggiore precisione nel rispettare le dimensioni della maglia, impossibile da raggiungere con i procedimenti tradizionali
- Migliore qualità della maglia con quantità invariata e programmata di filo in alimentazione per le macchine di tutte le serie
- Maggiore produttività a costi inferiori grazie a tempi di preparazione abbreviati e alla possibilità di evitare le fonti di errore dovute alla regolazione meccanica
- Drastica riduzione dei tempi di preparazione: nuova impostazione o modifiche in meno di un minuto. Sinora, con le pulegge di regolazione, erano necessari da 10 a 20 minuti
- Rapido riposizionamento del tessuto in seguito alla relativa caduta del lavoro grazie alla riduzione della quantità di filo alimentato
- Maggiore flessibilità: gli alimentatori possono essere azionati con rotazione destra o sinistra per fili con torsione S e Z



▶ MRA 2

I componenti MRA 2

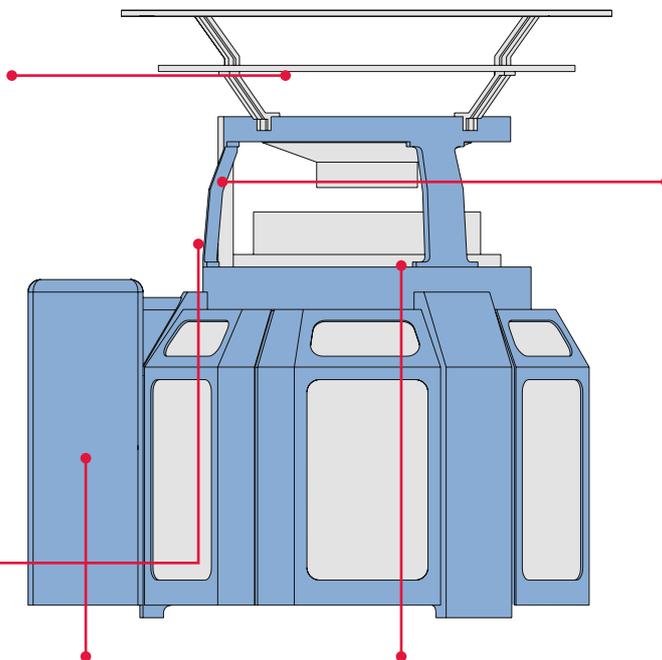
SERVOMOTORI

Fanno funzionare le cinghie di azionamento in base alla quantità impostata di filo da alimentare.



UNITÀ DI CONTROLLO

Serve ad alimentare corrente ai max. 6 servomotori. Le informazioni provenienti dal terminale di comando e dall'encoder vengono memorizzate e inoltrate ai servomotori..



TERMINALE DI COMANDO

Immissione di tutti i parametri necessari per l'installazione e il funzionamento.



CONDENSATORI

In caso d'interruzione di corrente, assicurano che il sistema continui a funzionare fino all'arresto completo della macchina per evitare rotture del filo.



ENCODER

Determina il movimento del cilindro e lo trasmette all'unità di controllo sotto forma di impulsi..



DATI TECNICI

Tensione di alimentazione:	3 x 400 V AC, altre tensioni possibili con autotrasformatore collegato a monte
Frequenza di rete:	45 - 66 Hz
Potenza:	250 VA per ogni servomotore
Max. numero di alimentatori azionati:	60 MPF su una cinghia per ogni servomotore, 24 MER su una cinghia per ogni servomotore
Max. velocità della cinghia:	360 m/min (con ruota motrice da 30) 500 m/min (con ruota motrice da 40) 576 m/min (con ruota motrice da 48)
Lunghezza del cavo di collegamento tra unità di controllo e servomotore:	1,8 m oppure 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

