

MRA 4

Azionamento cinghia motorizzato: migliore qualità del tessuto con contestuale maggiore produttività della macchina circolare per maglieria.



L'azionamento cinghia motorizzato MRA 4: ipotenti servomotori delineano nuovi standard e sostituiscono le pulegge di regolazione.

Sul terminale si impostano la velocità e quindi la quantità di alimentazione filo per ogni cinghia di azionamento.

In questo modo si garantisce una quantità di alimentazione filo costante, che determina un miglioramento significativo della qualità del tessuto.

L'eliminazione delle pulegge di regolazione riduce drasticamente i tempi di allestimento e aumenta notevolmente l'efficienza della macchina circolare per maglieria.

Grazie ai nuovi servomotori ad alte prestazioni, il numero di servomotori necessari è ridotto in base alla struttura della macchina. Questo riduce significativamente i tempi di ritorno sull'investimento.

L'MRA 4 può essere utilizzato su macchine circolari per maglieria.

VANTAGGI

- I motori più potenti consentono di azionare un numero maggiore di apparecchi
- Mantenimento più preciso delle dimensioni delle maglie che non può essere ottenuto con i processi convenzionali
- Migliore qualità del tessuto grazie alla quantità di ingresso filo costante e programmata per tutte file di maglie
- Maggiore produttività a costi inferiori grazie a tempi di allestimento più brevi e all'eliminazione delle fonti di errore con la regolazione meccanica
- Tempi di regolazione drasticamente ridotti: nuova impostazione o modifiche in meno di un minuto, in precedenza da 10 a 20 minuti con le pulegge di regolazione
- Avvio più rapido per la caduta telo grazie alla riduzione della quantità di alimentazione filo
- Maggiore flessibilità: con filo ritorto S e Z gli alimentatori possono ruotare sia verso destra che verso sinistra

I componenti dell'MRA 4

UNITÀ DI CONTROLLO

Contiene l'alimentazione di corrente per max. 5 servomotori, l'elettronica per il controllo dei servomotori e le batterie di condensatori.



SERVOMOTORI

Azionano la cinghia di trasmissione degli alimentatori positivi in base alla quantità di alimentazione filo programmata.



TERMINALE

Serve a immettere la quantità di alimentazione filo per ogni cinghia di trasmissione e i parametri necessari per il funzionamento del sistema.



ENCODER

Trasmette all'elettronica le informazioni sul movimento del cilindro sotto forma di impulsi.



DATI TECNICI

Tensione di alimentazione:	230 V AC monofase
Frequenza di rete:	50/60 Hz
Potenza:	750 Watt per servomotore
Lunghezza del cavo di collegamento armadio elettrico e servomotore:	4 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

