

MRA 2 - Acionamento por correia motorizada



Construção melhorada, qualidade do produto e produtividade

O MRA 2 (acionamento por correia motorizada) substitui o sistema completo de discos reguladores. Servomotores fornecem novos critérios. Cada correia de acionamento é controlada separadamente. Regulagem e monitoramento através do terminal central.

O MRA 2 pode ser usado em todos os teares circulares. Os tempos de preparação são reduzidos para um décimo. Alterações de artigos são possíveis a qualquer momento, sem a necessidade de pessoal especializado. As correias dentadas tem maior durabilidade, o que reduz as paradas de máquina. E tudo isso com aumento de qualidade dos produtos e reprodutibilidade ainda mais exata dos artigos.

Vantagens para o usuário

- Manutenção ainda mais precisa dos tamanhos de malha, o que não é possível com as tecnologias tradicionais
- Aumento da qualidade da mercadoria graças ao volume constante e programável de alimentação de fio para todas as carreiras de malhas
- Maior produtividade com custos menores, através de tempos mais curtos de preparação e eliminação das causas de defeitos no ajuste mecânico
- Tempos de ajuste drasticamente reduzidos: Reajuste ou alteração em menos de um minuto. Até agora com discos reguladores: 10 até 20 minutos
- Desenfiamento rápido graças à redução do volume de fio fornecido
- Maior flexibilidade: com fios S e Z os alimentadores são operados girando para a esquerda ou direita

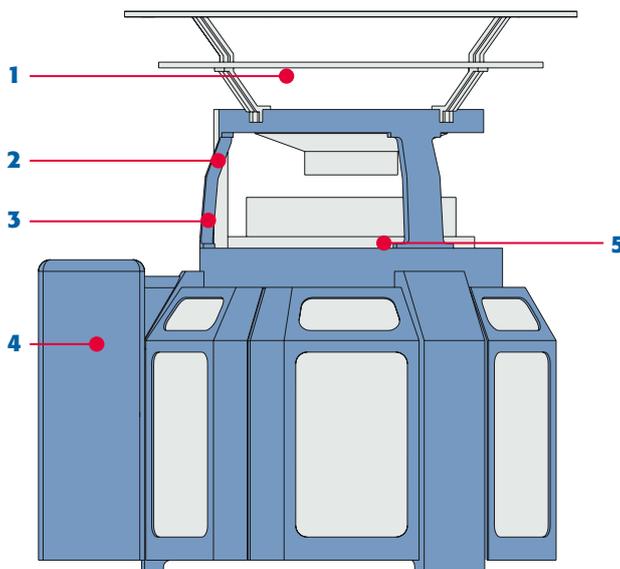
Campos de aplicação

■ Teares circulares		Teares retilíneos
Máquinas de meias soquete		Tear de malha de trama
Máquinas de meias		Teares para produtos seamless

MRA 2: os componentes

1 Servomotores

Acionam a correia de acionamento de acordo com o volume especificado de fornecimento de fio.



2 Terminal de operação

Entrada de todos os parâmetros necessários para a instalação e operação através de touchscreen.



3 Unidade de comando

Serve para o abastecimento de corrente de até 6 servomotores. Informações do terminal de operação e encoder são armazenados e transmitidos para os servomotores.



4 Condensadores

Eles garantem que, em caso de interrupção de corrente, o sistema continue a ser operado até a parada completa da máquina, para evitar rupturas de fios.



5 Encoder

Verifica o movimento do cilindro e o transmite, em forma de pulsos, para a unidade de comando.



Dados técnicos

Tensão de alimentação:	3 x 400 V AC, outras tensões são possíveis, com autotransformador conectado a montante
Frequência de rede:	45 - 66 Hz
Potência:	250 VA por servomotor
Número máx. de alimentadores acionados:	96 MPF por correia por servomotor
Velocidade máx. da correia:	360 m/min (com roda de acionamento de 30) 576 m/min (com roda de acionamento de 48)
Comprimento do cabo de conexão entre unidade de comando e servomotor:	1,8 m ou 3,0 m

ADVANCED KNITTING TECHNOLOGY

MEMMINGER-IRO GMBH
Jakob-Mutz-Straße 7 | D-72280 Dornstetten
Tel. +49 (0) 74 43/281-0 | Fax +49 (0) 74 43/281-101
info@memminger-iro.de | www.memminger-iro.de

