



MRA 2

entraînement de la courroie par moteur:
Améliore la conception, la qualité de la
marchandise et le rendement

Le MRA 2 (entraînement de courroie par moteur) remplace le montage complet des poulies réglages. Les servomoteurs établissent de nouvelles références. Chaque courroie d'entraînement est commandée séparément. Réglage et surveillance avec le terminal central.

Le MRA 2 s'utilise sur tous les métiers à tricoter circulaires. Les temps de réglage sont divisés par dix. Les modifications des articles sont possibles à tout moment sans personnel spécialisé. Les courroies crantées durent plus longtemps ce qui réduit les temps d'immobilisation de la machine. Et ceci avec une meilleure qualité du tricot et une reproduction encore plus précise des articles.

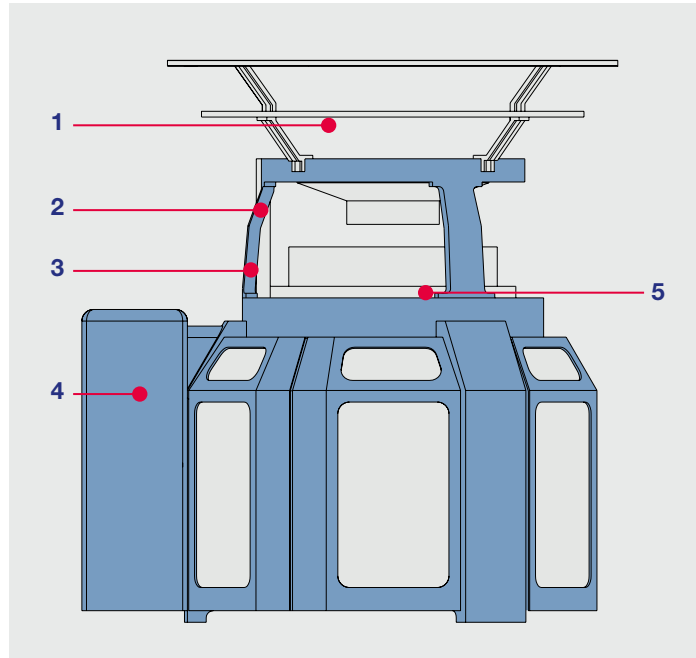
Voici les avantages

- Respect des tailles de mailles plus précis qu'avec les processus traditionnels
- Meilleure qualité du tricot grâce à une quantité de fil entrant constante et programmée pour toutes les rangées de mailles
- Meilleur rendement à des coûts plus faibles grâce à des temps de changement plus courts et à la disparition des sources d'erreur du réglage mécanique
- Temps de réglage nettement réduits: nouveau réglage ou modifications en moins d'une minute. Entre 10 et 20 minutes jusqu'ici avec les poulies réglages
- Reprise du tricot rapide après démaillage grâce à la réduction de la quantité de fil livrée
- Plus de flexibilité: avec les fils S et Z, les fournisseurs tournent vers la gauche et la droite

MRA 2: les composants

1 Servomoteurs

Entraînement des courroies en fonction de la quantité de fil délivrée prescrite.



2 Terminal de commande

Saisie de tous les paramètres nécessaires à l'installation et au fonctionnement.



3 Unité de commande

Sert à alimenter jusqu'à 6 servomoteurs. Les informations du terminal de commande et de l'encodeur sont mémorisées et transmises aux servomoteurs.



4 Condensateurs

En cas de coupure de courant, ils garantissent le fonctionnement du système jusqu'à l'arrêt complet de la machine afin d'éviter que le fil ne se coupe.



5 Encodeur

Il met le cylindre en mouvement et transmet ce mouvement par impulsions à l'unité de commande.



Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation:	3 x 400 V CA, d'autres tensions sont possibles avec le transformateur abaisseur en amont
Fréquence du secteur:	45 à 66 Hz
Puissance:	250 VA par servomoteur
Nombre maxi de fournisseurs entraînés:	60 MPF par courroie par servomoteur, 24 MER par courroie par servomoteur
Vitesse maxi de la courroie:	360 m/min (avec une roue d'entraînement de 30) 500 m/min (avec une roue d'entraînement de 40) 576 m/min (avec une roue d'entraînement de 48)
Longueur du câble de connexion entre l'unité de commande et le servomoteur:	1,8 m ou 3,0 m

Domaines d'utilisation	
■ <i>Métiers à tricoter circulaires</i>	<i>Métiers rectilignes</i>
<i>Métiers à chaussettes</i>	<i>Métiers à tricoter chaîne</i>
<i>Métiers à bas</i>	<i>Métiers à tricoter sans coutures</i>

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