



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..

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.

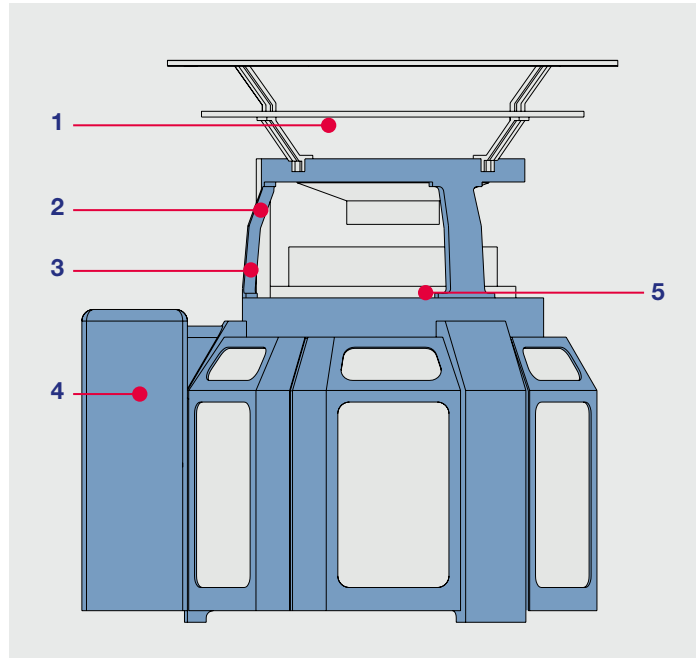
Ventajas

- 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

MRA 2: Componentes

1 Servomotores

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



2 anel de operación

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



3 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.



4 Capacitores

En el caso de un corte de suministro eléctrico, los capacitores aseguran que el sistema continúe funcionando hasta que la máquina se detenga completamente; esto evita el corte del hilado.



5 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

Aplicaciones	
■ Máquinas circulares de tejido de punto	Tricotomas rectilíneas
Máquinas de calcetines	Máquinas de género de punto por urdimbre
Máquinas de medias de mujer	Máquinas sin costura o seamless

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