



MRA 2

伺服馬達驅動皮帶系統：改良結構,提高織物質量和增進性能表現

MRA 2 - 伺服馬達驅動皮帶系統完全取代調速盤系統驅動的方式。 伺服馬達設定了新的標準。 每一條皮帶被分開以個別的伺服馬達驅動。 伺服馬達由一組中央終端機來設定與控制。

MRA 2 - 伺服馬達驅動皮帶系統被設計來適用於各種圓形針織機。 伺服馬達驅動皮帶系統徹底的節省設定調機時間, 只要用到以前所需設定時間的十分之一。 可隨時變換織物品種並將之交付給不熟練的操作員。 停機時間減少了因為傳動皮帶不需那麼頻頻調整而使用周期也拉長了。 織物質量改進了而再複製的織物也更準確。

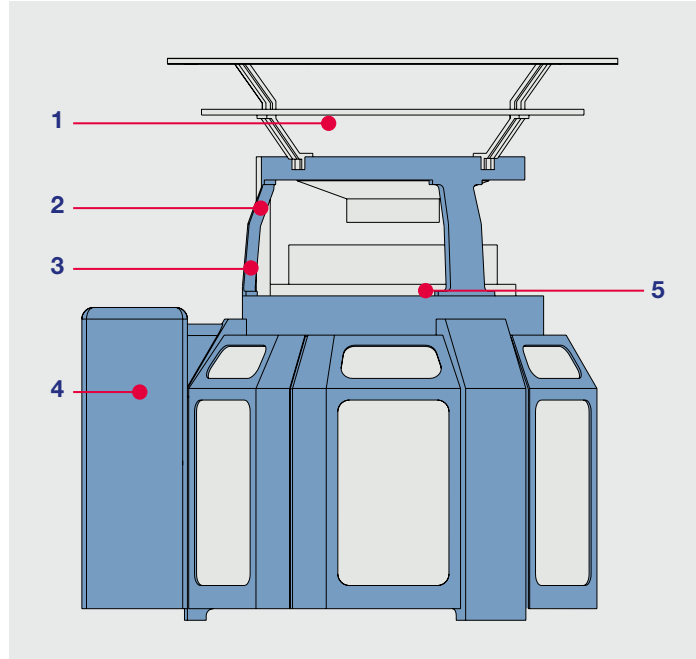
特點

- 與現有其他方法相比較,它具有等長又精準的編結目
- 因為在各種織機上都可執行穩定,均勻,可程控的喂紗率,織物質量因而改善
- 沒有機械設定因而無設定失誤風險。設定時間很短。所有因素都指向高產能也降低了生產成本
- 徹底的節省設定調機時間。設定變更或重新設定也花不了一分鐘。若使用先前的調速盤系統則操作時間將介於10到20分鐘。
- 脫圈織物的在吊掛有降低喂紗率的功能
- 很大的適應性。馬達可正反轉向有利於由左至右的S撚向紗和由右至左的Z撚向紗

MRA 2: 儲存式送紗器:元件

1 伺服馬達

驅動皮帶的速度取決於所設定的喂紗率。



2 操作面版

觸控屏幕用於輸入按裝設定與操作參數。



3 控制盒

供應伺服馬達所須電力,最多達6個伺服馬達。控制盒儲存來自於操作面版,編碼器的數據並傳送這些數據到伺服馬達。



4 電容器

在主電力失效的當下,電容器可以接替供應電力直到織機完全靜止;以避免扯斷紗線。



5 編碼器

編碼器偵測軸心的轉動並傳輸相當的脈波到控制盒。



技術資料

電源供應:	3 相 400 伏 交流, 其他電壓最好自備可逆變壓器
線性頻率:	45 - 66 赫
額定電壓:	250 伏安 每個伺服馬達
最大送紗器驅動數:	每個伺服馬達相對於每條皮帶 60 個 MPF 送紗器, 或 24 個 MER 橡筋紗送紗器
最大皮帶速度:	360 米/每分鐘 (使用 30-齒數傳動齒輪) 576 米/每分鐘 (使用 48-齒數傳動齒輪)
介於控制盒與伺服馬達的連接電纜長度:	1.8 米 或 3.0 米

應用	
■ 圓形針織機	橫機
短筒襪機	經編機
長筒襪機	無縫織機

ADVANCED KNITTING TECHNOLOGY

美名格股份有限公司
33857 桃園縣蘆竹鄉中興一街61巷8號
電話 +886 (3) 3239933 | 傳真 +886 (3) 3138007
info@memminger-iro.com.tw | www.memminger-iro.com.tw