



轮胎打磨系统升级

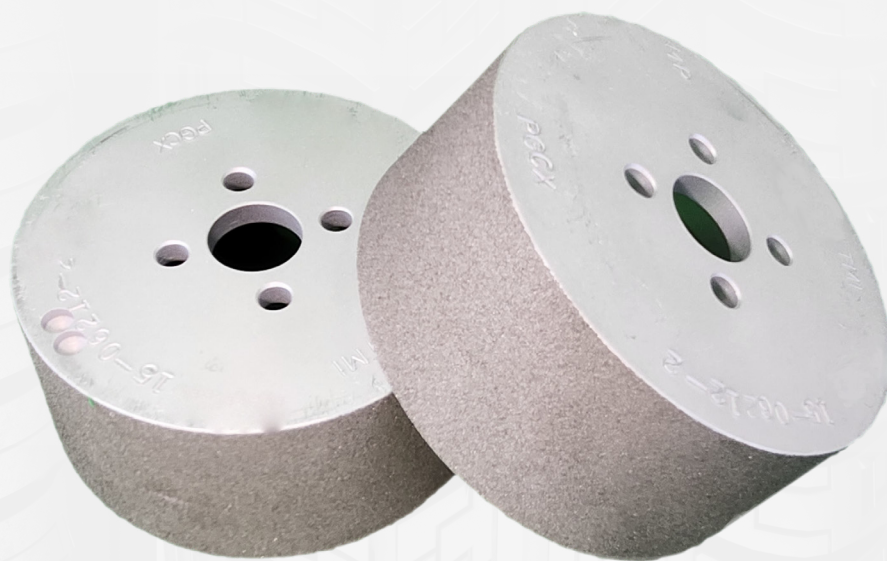
适用于**ASTEC®**轮胎均匀性试验机

随着轮胎制造过程中要求降低成本的压力日益增加，对提高轮胎生产过程所有阶段的效率的需求也在不断增长。通过集成轮胎打磨系统升级您的ASTEC®均匀性试验机，将会提高合格品产量，降低废品率，同时保持一致的产品质量。

打磨装置根据轮胎代码自动调整到预定的设定点。轮胎代码可人工输入计算机，或者可以使用条形码阅读器直接从轮胎上读取。

功能和优点

- 提高了终成品合格率，降低了废品率并降低了制造成本
- 不需要频繁更换磨轮，增加了机器正常运行时间
- 可对不同规格尺寸的轮胎进行混检，因此客户可灵活安排生产，提高了整体的轮胎测试能力
- 根据轮胎代码配方自动调整操作，不需要操作员干预，减少了人力浪费
- 高效率的打磨时间增加了测试轮胎的总产量
- 改善的打磨外观质量提高了客户满意度



磨石



中心打磨装置

中心打磨的升级包含了通过打磨胎面来减少径向跳动度 (RRO) 或径向力波动 (RFV) 的所有设备。中心打磨装置允许对力波动和跳动度等级不合格的轮胎进行返工，减少报废或降级轮胎的数量。包含一个80号硬度的平面磨石和一个完全可编程控制的定位系统。该升级需要一个连接到集尘罩上的集尘器，该集尘器由客户提供。

减少径向跳动度

跳动度打磨减少了径向跳动度，提高了圆度。中心打磨装置是根据来自RRO探头的反馈来自动定位的。跳动度打磨使用254毫米（10英寸）宽的平面磨石。可提供最宽达14”的磨石。

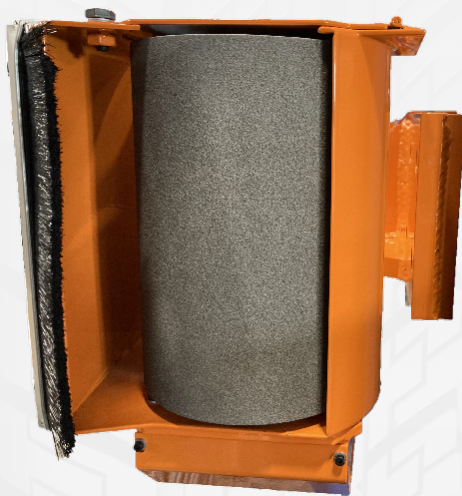
减少径向力波动

中心打磨装置可用于减少轮胎径向力波动。力波动的减少是通过磨去高力值胎面区域的部分橡胶来实现的。在此过程中需使用曲面磨石。曲面磨石设计用于仅打磨胎面边缘。

测试计划

可以为每种轮胎规格设置具体的测试计划。打磨限值也可以按峰值-峰值力、一次谐波和其他谐波设置。测试计划参数包括最大打磨深度、轮胎旋转速度和优化极限值。打磨优化极限值包括高功率限值和低功率限值。这些限值确保在每次旋转过程中最大限度地磨除橡胶，而不会影响打磨区域的可见外观质量。

在打磨操作过程中，力波动和径向跳动度的波形可以实时显示，显示打磨前和最新的值。所有波形都可以保存到一个文件中，供客户离线分析。



中心打磨磨石



胎肩打磨装置

胎肩打磨装置升级包含了通过打磨轮胎胎肩区域来减少径向力波动（RFV）的所有设备。通过磨除多余的橡胶，可以重新加工力波动等级不合格的轮胎，从而减少报废或降级轮胎的数量。

胎肩打磨装置通过打磨减少高力值区域的橡胶来降低力的波动值。打磨装置根据力测量系统的反馈进行定位。胎肩打磨装置可以按以下角度范围设置自动打磨



胎肩打磨磨石

技术信息

胎圈直径	角度范围
12 in to 16 in	10° to 23°
17 in to 25 in	10° to 21°

对于多阶轮辋，打磨角度范围按较大轮辋直径那阶来设置。如需以高角度打磨，可能需要手动改变轻触 (skim) 探头的位置。上述角度是基于使用我们的标准10°锥形磨石。该升级包含一个80号硬度的磨石和一个完全可编程的自动定位系统。该升级需要一个连接到集尘罩的集尘器，该集尘器由客户提供。可以按照与中心打磨相同的方式为每种轮胎规格设置测试计划。



AMECARE PERFORMANCE SERVICES

售后产品及服务

为了保护 and 最大限度地提高您的投资回报, Micro-Poise® 拥有一个在行业中无与伦比的全球售后产品和服务网络。我们反应迅速、经验丰富的团队将在成本节约、性能和可靠性方面超出您的预期。

- 设备启动、持续维护、预防性和预测性维护及培训的技术服务
- 备件及精密机具、套件及维修
- 机器现代化及升级

凭借105多年的创新经验,我们始终引领轮胎测量系统向前发展。
Micro-Poise® 精益求精,用心测量

ASTEC Grinder: 12/2023

MP USA

Tel: +1-330-541-9100
Fax: +1-330-541-9111

MP Europe

Tel: +49-451-89096-0
Fax: +49-451-89096-24

MP Korea

Tel: +82-31-888-5259
Fax: +82-31-888-5228

MP China

Tel: +86-20-8363-4768 Ext 108
Fax: +86-20-8363-3701

MP India

Tel: +91-44-6699-5700
Fax: +91-44-6699-5721