



精密负荷轮的翻修

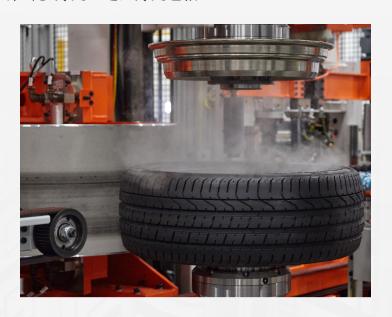
您的负荷轮为什么需要翻修?

- 轮胎打滑或串动
- 负荷轮摸起来变得光滑了
- 负荷轮表面聚积太多的橡胶化合物
- 轮胎检测的重复性及锥度精度超出标准范围

如有以上症状,则说明您的负荷轮需要进行表面处理翻新了。如果忽略这些症状,则会导致均匀性试验 机的准确性和重复性精度下降,从而耗费您宝贵的时间和金钱。

选择Micro-Poise作为您的负荷轮翻修的供应商将带来许多好处。这些好处包括:

- Micro-Poise 负荷轮的翻修;尺寸包括8"至 21",宽度按其原始技术规范标准
- 翻修后其最大跳动度为0006"
- 精度性能优于S.A.E. J332A 规范要求
- 对所有常规尺寸的负荷轮,Micro-Poise 都仅采用高精度"0"级轴承
- 根据需要更换轴承件
- 碳化钨涂层,使用寿命长









翻修过程

在重新涂覆之前,应对其进行检查,以确保其最小直径符合SAE规范J332A的要求,并且其表面没有其他会妨碍重新涂覆的损伤。如果无法重新涂覆,我们的销售代表将联系客户另行处理。

将轴承和轴拆装、清洁,然后轴承再与原轴重新组装。如有必要,可更换轴承。将轴承预载荷精确地调整到最小,使负荷轮能以更快的加速度与轮胎初始接触。将轴承预载荷调整到最小可以有效地减少负荷轮上的橡胶聚积物。然后,负荷轮被精加工到所需尺寸。如果该负荷轮未来还可以重新涂覆,则将其轮辐涂成橙色或黄色;如果这已经是最后一次可以重新涂覆,则将其轮辐涂成白色。

涂覆过程

采用我们专有工艺涂覆长寿命碳化钨涂层的负荷轮,其最大跳动量为0.0006"(0.015mm)。该涂层工艺提供了行业中最均匀的涂层覆盖,并且符合我们严格的跳动量规范标准。



磨损的负荷轮



翻修后的负荷轮

•

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

Reconditioned Loadwheel: 12/2023