

## 售后产品与服务

为了保护并最大程度地提高您的投资回报，Micro-Poise® 已建立起业内无可匹敌的全球售后产品与服务网络。我们的团队知识渊博、响应迅速，将助您超越您对成本节省、性能和可靠性的预期。

- 新机启动技术服务、持续维护、预防性和预测性维护以及培训
- 备件和精密轮辋、套件和维修服务
- 机器的现代化及升级

当您选择一家拥有百年创新历史的公司时，  
您获得的测量系统将能够在轮胎检测技术领域带给您领先优势。  
Micro-Poise®。每一次测量都助力质量改进。

**MicroPoise**<sup>®</sup>  
MEASUREMENT SYSTEMS

**AMETEK**<sup>®</sup>

[www.micropoise.com](http://www.micropoise.com)

MP 美国 电话: +1-330-541-9100 传真: +1-330-541-9111	MP 欧洲 电话: +49-451-89096-0 传真: +49-451-89096-24	MP 韩国 电话: +82-31-888-5259 传真: +82-31-888-5228	MP 中国 电话: +86-20-8384-0122 传真: +86-20-8384-0123	MP 印度 电话: +91-22-6196-8241 传真: +91-22-2836-3613
---	--	---	---	---

Akron Standard®、Micro-Poise®、TGIS-SL® 和 Coll-Tech - © 2018 AMETEK® 公司。保留所有权利。

**MicroPoise**<sup>®</sup>  
MEASUREMENT SYSTEMS

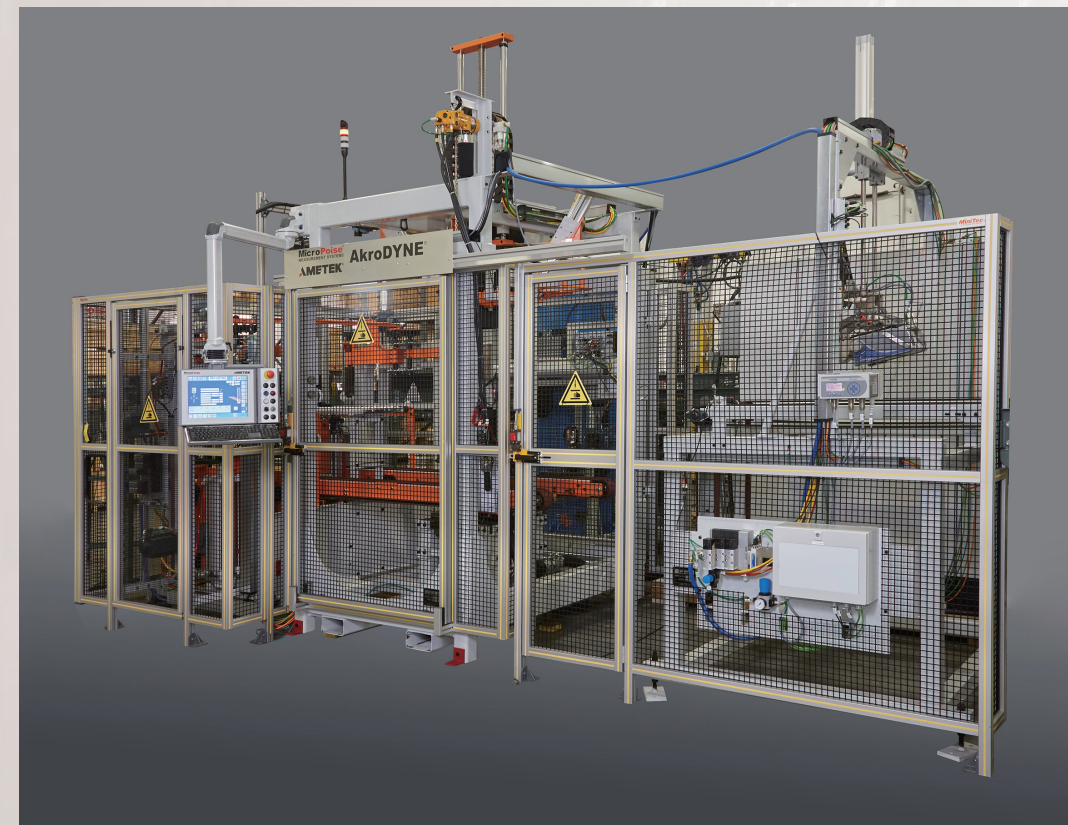
**AMETEK**<sup>®</sup>

## AkroDYNE<sup>®</sup>

### 客车和轻型卡车轮胎动平衡试验机

Micro-Poise® 的 AkroDYNE® 轮胎动平衡试验机可测量客车及轻型卡车轮胎的静态不平衡、力偶不平衡和上下面不平衡，并据此进行分级、打标及分拣，从而帮助确保轮胎质量。

- 关键的流程优势
  - 在系统生命周期内具有最低的拥有成本
  - 系统具有操作员友好且高效的特性
  - 在任何商用动平衡试验机之中，周期时间最短
- 关键的技术优势
  - 我们的主轴传动系统遵从严格的加工规范，可确保最佳的准确度和精度
  - 获得专利的直接传动主轴
  - 可靠的轮胎充气技术
  - 可与我们的轮胎几何外观检查系统 (TGIS-SL®) 完全集成



## 特性和优势

AkroDYNE® 轮胎动平衡试验机是一个全自动系统，在生产中用于实现 100% 轮胎检查。

- 处理具有各种胎圈直径（取决于适配器）、外径、断面宽度和重量的轮胎时，可根据不同的轮胎宽度和测试条件自动进行调整。

Micro-Poise® 的所有动平衡试验机都利用“测力”不平衡传感系统，并配合基于计算机的软件。该系统具有下列优势：

- 测力系统可精确测量多种轮胎的不平衡。此特性在轮胎制造商将 AkroDYNE® 用于终成品检测时可为其带来灵活性，并有助于最大程度地提高成品合格率。
- 电子设备非常稳定，可以针对所有类型的成品轮胎对机器进行相应设置。处理不同规格的轮胎时，无需重新校准。
- 可以在轮胎充气后以及轮胎旋转时进行测量，能够模拟轮胎和车轮组件状况，并能借助 TGIS-SL® 检测鼓包和凹陷。确保每个被测轮胎的质量测量系统的可信度。

由于具备上述特性使得 AkroDYNE® 正常运行时间长、产量高并且符合人体工程学。

## 技术规范

尺寸和范围规格	公制单位	美国常用单位
外径（最大/最小值）	1100/500 mm**	43.3/19.6 in**
胎圈直径（最大值/最小值）		28/12 in**
胎圈宽度（最大值/最小值）	406/51 mm*	16/2.0 in*
断面宽度（最大值/最小值）	457/135 mm	18/5.3 in
充气压力（最大值）	4 bar**	60 psi**
轮胎重量（最大值）	55 kg	120 lb

\*以 1/2 in (12.7 mm) 递增。

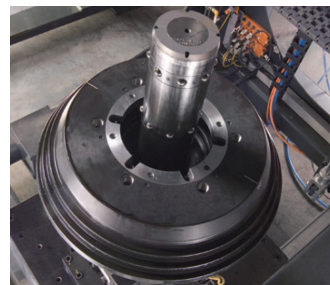
\*\* 能否达到此规范受具体充气限值和尺寸的限制。

平衡测量范围	公制单位	美国常用单位
范围	每个平面 3000 g-cm	每个平面 40.0 oz-in
分辨率	1 g-cm	0.013 oz-in

测量精度	公制单位	美国常用单位
静态	≤ 8.6 g-cm	≤ 0.12 oz-in
力偶	≤ 10.8 g-cm	≤ 0.15 oz-in
平面	≤ 10.8 g-cm	≤ 0.15 oz-in

周期时间	30 psi 下的平衡	4 bar 下的几何外观/ 30 psi 下的平衡
完整周期加上准备进行外部打标的一次旋转定位的时间	18 秒	22 秒

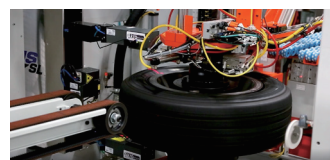
\*周期时间使用 P215/60R16 轮胎测定的。周期时间因轮胎规格不同而异。



三阶式轮辋适配器可增强生产的灵活性



我们能够整合将轮胎几何外观检查系统 (TGIS-SL®) 整合到动平衡试验机工位，这种能力在业内是独一无二的

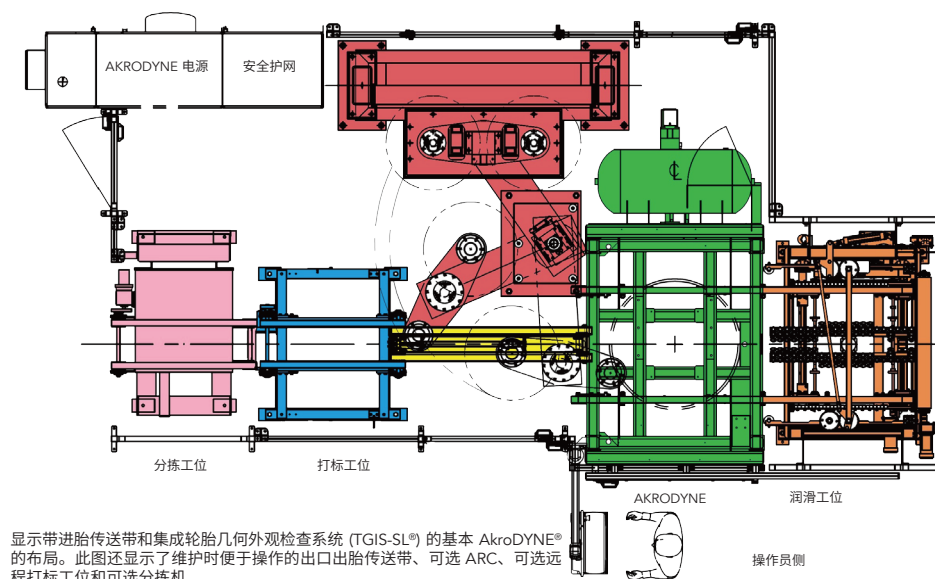


带测量装置的主轴和传送带是系统的核心部件



方便的悬挂式操作板工位，显示简单、直观

## 布局方案



显示带进胎传送带和集成轮胎几何外观检查系统 (TGIS-SL®) 的基本 AkroDYNE® 的布局。此图还显示了维护时便于操作的出口出胎传送带、可选 ARC、可选远程打标工位和可选分拣机。



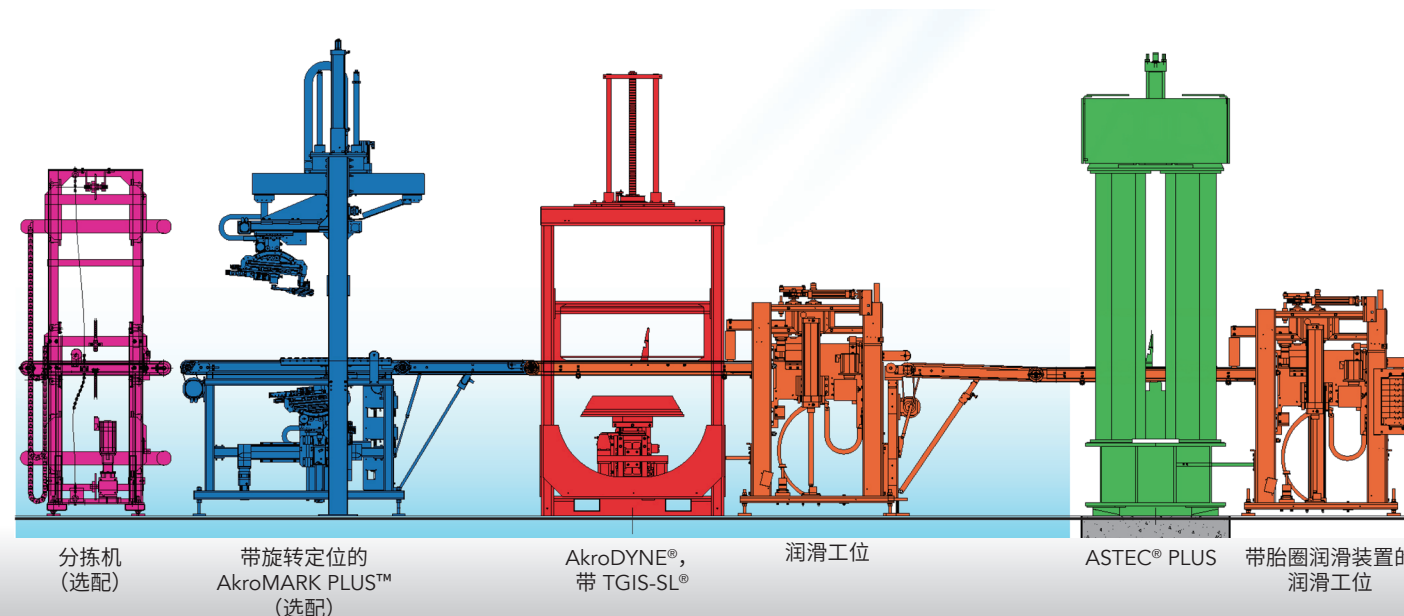
AkroDYNE® 润滑工位（带胎圈润滑装置和轮胎定中）

## 模块化轮胎测量系统

AkroDYNE® 是模块化轮胎测量系统 (MTMS) 的关键组成部分，旨在优化轮胎均匀性和动平衡测量的测量过程。

MTMS 将轮胎均匀性测量、动平衡测量和轮胎几何外观检查组合成单一流程。采用最高效的配置时，系统总周期时间是业内最短的。此外，各个独立的测量工位可确保提供最佳测量结果，同时不会影响精度和准确度。

辅助功能包括制造系统通信 (II 级)、条形码读取、角度参考、打标和分拣等。



分拣机 (选配)

带旋转定位的 AkroMARK PLUS™ (选配)

AkroDYNE®, 带 TGIS-SL®

润滑工位

ASTECC® PLUS

带胎圈润滑装置的润滑工位