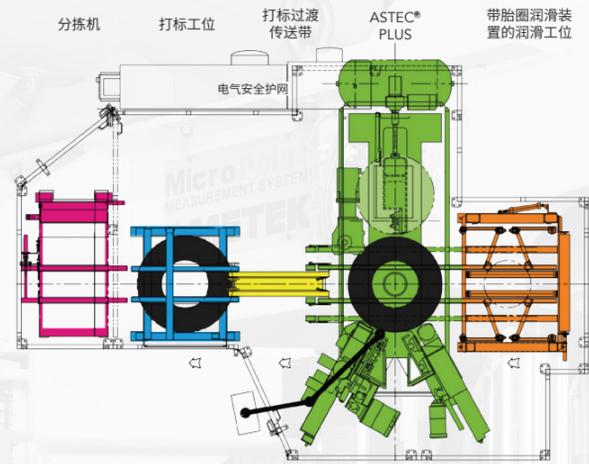
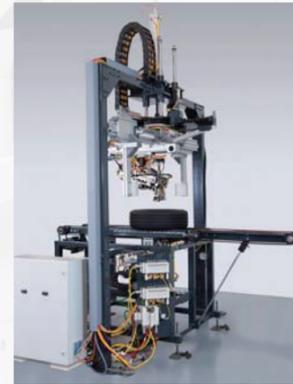


布局方案



分拣机工位按等级将轮胎分开，可针对多达六个分拣等级和高度进行编程。



可选的带旋转定位的 AkroMARK PLUS

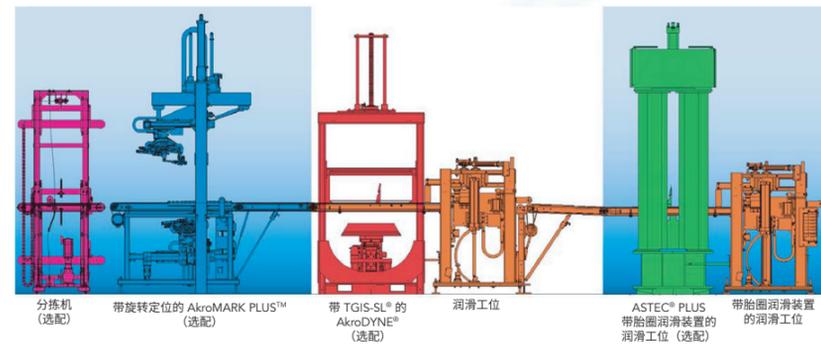
显示带进胎传送带的基本 ASTEC PLUS 的布局。此图还显示了维护时便于操作的出口出胎传送带、可选远程打标工位和可选分拣机。

模块化轮胎测量系统

ASTEC PLUS 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。



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
MEASUREMENT SYSTEMS

AMETEK®

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
MEASUREMENT SYSTEMS
AMETEK®

ASTEC® PLUS

客车和轻型卡车轮胎均匀性测量

ASTEC® PLUS 是由 Micro-Poise® Measurement Systems, LLC 开发和制造的均匀性测量系统。此系列机器已获专利，采用独特的技术并符合人体工程学，专为轮胎质量测试而设计。



特性和优势

周期时间（衡量装载轮胎、测量其均匀性特征并释放轮胎所需的平均时间）是终成品检测操作的重要参数。Micro-Poise® 为轮胎制造业提供了市面上周期时间最短的检测系统。

- 测量速度快直接体现为每个班次每台试验机可以测试更多的轮胎。这有助于减少多条检测线的总体资本投资，提高制造规划的灵活性以及降低维护成本。

借助 ASTEC® PLUS 的专利技术，此机器和相关测量系统可帮助子午线轮胎制造商实现业内最佳的均匀性测量。

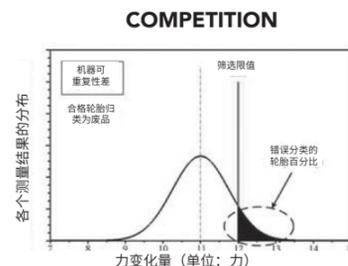
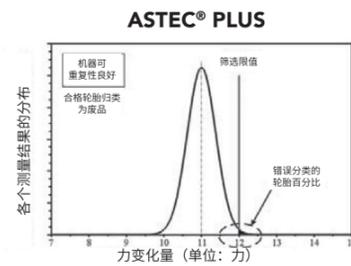
- 遵从严格的系统重复性及测量精度规范，可避免临界的轮胎分级不当。最终结果是提高了轮胎的合格率，减少客户投诉。

尺寸和范围规格	公制单位	美国常用单位
外径（最大/最小值）	1020/508 mm	40/20 in
胎圈直径（最大值/最小值）		28/12 in*
胎圈宽度（最大值/最小值）	356/76 mm	14/3 in
胎圈宽度调整范围	127 mm	5 in
负荷半径（最小值）	216 mm	8.5 in
充气压力（最大值）	550 kPa	80 psi*
机器负荷涂层宽度	393 mm	15.5 in
轮胎负荷（最大值）	1800 daN	4000 lb
轮胎重量（最大值）	55 kg	120 lb

*能否达到此规范受具体充气限值和尺寸的限制。如果最大胎圈直径为 26-30"，请联系 Micro-Poise®。

测力范围	公制单位	美国常用单位
径向力变化	111 daN	250 lb
侧向力变化	56 daN	125 lb
锥度	± 56 daN	± 125 lb
帘布效应	± 56 daN	± 125 lb

跳动测量范围	公制单位	美国常用单位
径向跳动	5 mm	0.2 in
侧向跳动	5 mm	0.2 in



采用“线激光”技术的可选轮胎几何外观检查系统 (TGIS-SL®)



能够自动调整轮胎胎中的带胎圈润滑装置的润滑工位



方便的悬挂式操作板工位，显示简单、直观

特性和优势（续）

ASTEC® PLUS 的开放式框架设计是 Micro-Poise® 均匀性机器的独特特性，已获专利。

- 得益于这种用户友好型特性，操作员和维护人员可以方便地接触到机器的所有关键部件，同时还能遵从严格的安全标准。

用于检测的选件都已并入 ASTEC® PLUS 中，如 TGIS-SL®（轮胎几何外观检查系统）、轮胎中心和胎肩打磨机、AkroMARK™ 热印打标器和分拣机等。

- 所有选件的设计都支持集成到整体模块化轮胎测量系统 (MTMS) 中。这有助于最大限度地减少初始安装期间集成各种机器平台所需的工作，并减少了不同系统所需的整体维护培训。

由于具备这些特性，ASTEC® PLUS 已成为市面上用于轮胎行业的速度最快、最精确和用户友好的测量系统。

机器性能规范

周期时间	
单向测试	16.1 秒
双向测试	19.6 秒
TGIS-SL® 2 Bar	不增加生产测试周期时间
TGIS-SL® 4 Bar 高压测试	生产测试周期时间增加约 5 秒
在输出工位打标	不增加生产测试周期时间

周期时间基于 P215/60R16 轮胎测得。其他规格的轮胎可能会有所不同。周期时间是使用 Micro-Poise® 工厂安装的 TIGRE™ 程序基于测试程序/条件测得的。

系统重复性精度	公制单位	美国常用单位
负荷力变化 (σ 平均标准差)	1.78 daN	4 lb
充气压力 (σ 平均标准差)	0.69 kPa	0.1 psi

高点打标重复性精度			
RF1H 值 - 公制单位	范围	RF1H 值 - 美国常用单位	范围
RF1H > 4.4 daN	± 5.5°	RF1H > 9.9 lb	± 5.5°
2.2 daN ≤ RF1H ≤ 4.4 daN	± 11°	4.9 lb ≤ RF1H ≤ 9.9 lb	± 11°

测量重复性精度	公制单位	美国常用单位
径向力变化 (σ 平均标准差)	0.169 daN	0.38 lb
侧向力变化 (σ 平均标准差)	0.133 daN	0.30 lb
锥度 (σ 平均标准差)	0.133 daN	0.30 lb
径向跳动 (σ 平均标准差)	0.02 mm	0.0008 in
侧向跳动 (σ 平均标准差)	0.05 mm	0.002 in

所有规范都是在额定的周期时间内（使用标准胎）测得的。



负荷轮和轮辋便于接触，从而可轻松执行轮辋更换和维护



可选中心打磨机（上）和胎肩打磨机（下）可提升轮胎质量与合格率

