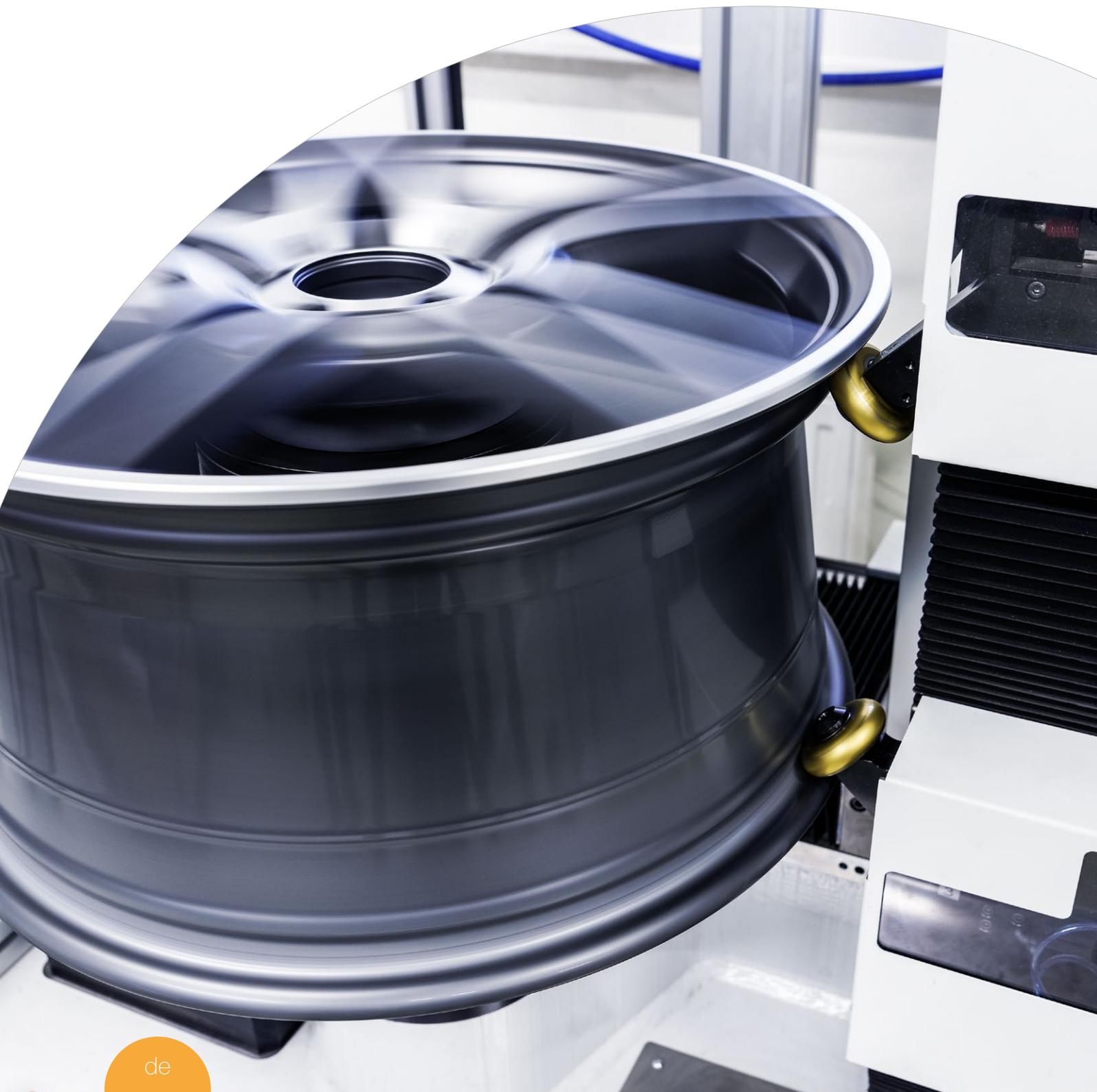


EXA

Rund- und Planlaufprüfung



EXA

Rund- und Planlaufprüfung

MAKRA Messmaschinen wurden entwickelt, um die gleichzeitige Messung des Rund- und Planlaufes am äußeren und inneren Reifensitz zu ermöglichen.



IHRE VORTEILE

- » Präzises Spannen und hochgenaues Messen
- » Großer Spannbereich möglich
- » Benutzerfreundliches Handling

AUSSTATTUNG

Rund-/Planlaufmessung

Gleichzeitige Messung des Rund- und Planlaufes.



Matchpunkt

Automatisches anbringen des Matchpunktes (optional).



Wandstärkenmessung

An drei unterschiedlichen Höhen, 360° umlaufende Messung, Ausgabe von min. und max. Wandstärke.



A-Maß-Messung

Mittels Zylinder u. Messsystem kann das A-Maß präzise ermittelt werden.



Humpmessung

Präzise Vermessung des inneren und äußeren Humps.



TECHNISCHE DATEN

Anlagenfunktionen	Messwerte am Rad	Rund- und Planlauf innen/außen Maulweite Raddurchmesser am Reifensitz Berechnung 1 – 6 Harmonische und Matchpunkt Messung/Berechnung Konzentrität u. Achsversatz Messung Mittenbohrung A-Maß, Einpresstiefe Markierung Matchpunkt
Radparameter	Radgröße Radhöhe	14 – 24" 5 – 14"
Leistungsmerkmale	Messgenauigkeit Mittenbohrung Rundlaufgenauigkeit Aufspannung Messsystem Linearmaßstäbe Messsystem Induktive Messtaster	Wiederholgenauigkeit < 10 µm < 0,02 mm Auflösung: 0,001 mm Auflösung: 0,001 mm
Technische Ausführung	Bedienung Steuerung Eingabe Radparameter	über Bedienpanel Industrie-PC über Bedienpanel
Schnittstellen		Profibus
Medien	elektrischer Anschluss pneumatischer Anschluss	3 x 400 VAC, 50 Hz, 7,5 kW optional 3 x 480 VAC, 60 Hz, 9,5 kW mind. 6 bar, Klasse 4
Abmessungen	L x B x H	1000 x 1600 x 1600 mm

Technische Änderungen, Satz- oder Druckfehler und alle Rechte vorbehalten.

AMT Makra GmbH

Werner-von-Siemens-Straße 15

76694 Forst (Baden), Germany

Tel.: +49 7251 9751-0

E-Mail: makra@alpinemetaltech.com

Web: www.alpinemetaltech.com

