

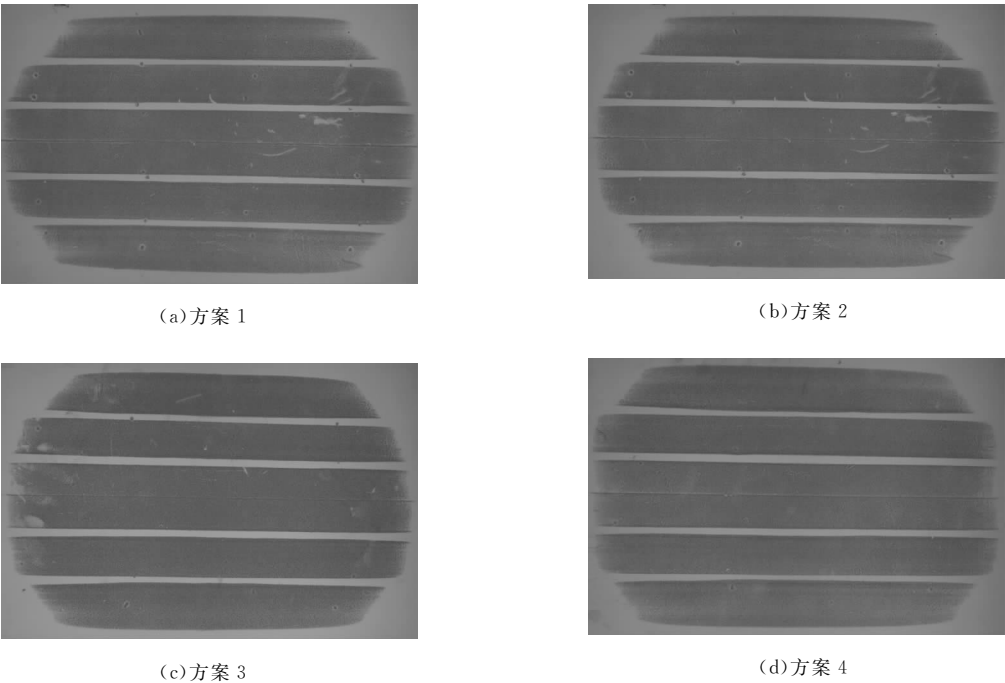


图1 轮胎接地印痕

的增大,对增大印痕短轴长度起到明显作用,减小外层带束层角度对减小印痕长轴胎冠中部长度有明显的作

用。
(4)在4个方案中,方案4的印痕面积较大,长短轴长度比值最小,印痕边缘趋于圆滑,轮胎接地面受力更加均匀。

3 结论

通过试验表明:在相同工艺条件下,改变带束层角度,轮胎冠部和肩部的刚性会发生变化,从而引起轮胎接地面积和受力分布变化;相应增大、减小内、外层带束层的角度,可减小接地印痕长短轴长度比值,印痕边缘趋于圆滑,轮胎接地面受力更加均匀。

收稿日期:2014-12-23

表3 轮胎印痕参数

项 目	方案 1	方案 2	方案 3	方案 4
长轴长度/mm				
胎冠中部	430	426	419	418
肩部	408	410	414	416
短轴长度/mm	328	331	345	347
长轴(胎冠中部)/短轴				
长度比值	1.311 0	1.287 0	1.214 5	1.204 6
印痕面积/mm ²	38 250	38 900	38 650	38 750

(2)方案3和4的带束层最大角度均大于45°。相对方案3,方案4轮胎的印痕长轴胎冠中部长度稍小,肩部长度稍大;印痕短轴长度稍大。

(3)方案1和2与方案3和4比较,方案3和4轮胎的印痕明显优于方案1和2,主要原因为各层带束层角度的变化,其中1#和2#带束层角度

一种翻新轮胎的打磨夹持方法

中图分类号:TQ336.1+6 文献标志码:D

由成都兴博达精密机械有限公司申请的专利(公开号 CN 104260389A,公开日期 2015-01-07)“一种翻新轮胎的打磨夹持方法”,涉及的翻新轮胎打磨夹持方法通过改变膨胀夹持部的体形大小实现对轮胎的夹持固定,膨胀夹持部的端面与

轮胎胎圈内侧紧密接触,保证了轮胎在进行切削等加工工序时的固定效果,提高胎面外形尺寸的精确度,避免在断面结构上出现偏离平衡形状的胎面凹凸现象,方便轮胎在打磨完毕后快速从膨胀夹持部中取出,提高轮胎在打磨时的夹持效率。

(本刊编辑部 马 晓)