

1. Способ изготовления радиальных пневматических шин, при котором на первом этапе собирают каркас, формуют его, при формовании накладывают слои брекера и протектор, завершают процесс формования и затем на втором этапе вулканизуют заготовку покрышки в пресс-форме, отличающийся тем, что на первом этапе протектор накладывают с уменьшающейся от короны к плечам толщиной, определяемой по соотношению $h_n = (0,90-0,93)h_k$, где h_n – толщина протектора в плечевой зоне, h_k – толщина протектора по короне покрышки, а на втором этапе заготовку покрышки формуют в пресс-форме с радиусом кривизны протектора, выполненным по гиперболической спирали, описываемой зависимостью

$$R_l = \pm \frac{(0,45 - 0,60)B}{\gamma_l \pm (0,04 - 0,05)\text{рад.}}$$

где R_l - переменный радиус кривизны, мм;

B - ширина профиля покрышки, мм;

γ_l - текущий угол гиперболической спирали, рад,

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что на втором этапе покрышку формуют в пресс-форме с радиусами кривизны в зоне перехода от боковины к беговой части протектора R_1 , равным $(0,19-0,25)B$, и в плечевой зоне R_2 , равным $(0,40-0,50)B$, где B - ширина профиля покрышки в пресс-форме.

3. Способ по п. 1, отличающийся тем, что заготовку покрышки формуют с кривизной протектора в пресс-форме, описываемой не менее, чем четырьмя радиусами.