

Изобретение относится к шинной промышленности. На первом этапе собирают каркас, формуют его, при формировании накладывают слои брекера и протектор, завершают процесс формирования и затем на втором этапе вулканизуют заготовку покрышки в пресс-форме. 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.