

Винахід належить до шинної промисловості. На першому етапі збирають каркас, формують його, при формуванні накладають шари брекера і протектор, завершують процес формування і потім на другому етапі вулканізують заготовку покоришки в прес-формі. На першому етапі протектор накладають із зменшеною від корони до плечей товщиною, що визначається по співвідношенню $h_n = (0,90-0,93)h_k$, де h_n – товщина протектора в плечовій зоні, h_k - товщина протектора по короні покоришки, а на другому етапі заготовку покоришки формують в прес-формі з радіусом кривизни протектора, виконаним по гіперболічній спіралі, описуваною залежністю

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

де R_l - змінний радіус кривизни, мм;

V - ширина профілю покоришки, мм;

γ_l - поточний кут гіперболічної спіралі.