

锋范轮圈 速鲨汽配 轮圈

产品名称	锋范轮圈 速鲨汽配 轮圈
公司名称	无锡速鲨汽车配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市惠山区振石路22号 石塘湾工业园6号厂房
联系电话	18151700956 18151700956

产品详情

轮胎保养及维护

浅胎面：

光秃的轮胎会在路面上打滑，且会被路面上的坑洞损坏。胎面花纹沟深至少要有1.6毫米，如果没有，锋范轮圈，轮胎则必须更换。

帮助你看到胎面问题：

轮胎胎面花纹沟槽中有内置的“胎面磨损标识”。这些是胎面沟槽中的平滑凸起胶块：当胎面磨损至“胎面磨损标识”时，轮胎需要立即更换。

小麻烦：

检查刺入胎面的小石头，玻璃碎片，金属片和其他外来物质，并仔细清理干净。如果当你驾驶的时候把它们嵌入的更深，可能会带来严重的问题。

解决方案：

- 1.如果你的车子有备胎，请用备胎替换损坏的轮胎，并尽快将您的车送到的佳通服务站检查。
- 2.胎面穿孔直径在6毫米及以下可以修补，直径大于6毫米的胎面刺孔或任何胎侧刺孔，宝马3系轮圈，花纹磨损剩余沟深低于1.6毫米的轮胎，轮圈，不可以修补，否则将成为安全隐患。

企业视频展播，请点击播放

轮胎部件制造：帘布筒制造目前外胎成型，除了少数小型规格轮胎采用胶帘布条直接在成型机头上贴合成型外，一般都使用在成型前已裁成一定宽度、长度和角度的胶布条预先制成的环形筒，此环形筒称为帘布筒。帘布筒一般由两层、三层或四层的胶帘布贴合在一起组成。贴合时，在斜交轮胎中，缤智轮圈，相邻两层帘线的角度是相互交叉的；而在子午线轮胎中，胎体帘线是按子午线方向排列的，所以子午线轮胎胎体帘布层的所有帘线都彼此不交叉。帘布贴合操作是在帘布贴合机上进行。

起重机车轮锻件冷却是锻造生产中不可忽视的重要环节。起重机车轮锻件的冷却是指起重机车轮锻件从终锻温度出模冷却到室温。如果冷却方法选择不当，起重机车轮锻件可能因产生裂纹或白点而报废，也可能延长生产周期而影响生产率。

坯料在加过程中会产生内应力，同样，起重机车轮锻件在冷却过程中也会引起内应力。由于起重机车轮锻件冷却后期温度较低而呈弹性状态，因此冷却内应力的危险性比加热内应力更大。内应力有温度，组织应力和锻造变形不均匀引起的残余应力。

锋范轮圈-速鲨汽配(在线咨询)-轮圈由无锡速鲨汽车配件有限公司提供。无锡速鲨汽车配件有限公司实力不俗，信誉可靠，在江苏无锡的库存汽摩及配件等行业积累了大批忠诚的客户。速鲨汽配带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！