



中华人民共和国国家标准

GB/T 13652—2023

代替 GB/T 13652—2004

航空轮胎表面质量

Surface quality of aircraft tires

2023-12-28 发布

2024-07-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 13652—2004《航空轮胎表面质量》，与 GB/T 13652—2004 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了胎冠胶边合格品要求(见表 1 第 1 项,2004 年版表 1 的第 1 项)；
- b) 更改了模口错位合格品要求(见表 1 第 2 项,2004 年版表 1 的第 2 项)；
- c) 增加了花纹缺胶可修补要求(见表 1 第 3 项,2004 年版表 1 的第 3 项)；
- d) 更改了胎侧重皮或裂口合格品要求(见表 1 第 4 项,2004 年版表 1 的第 4 项)；
- e) 更改了胎圈着合面合格品要求(见表 1 第 8 项,2004 年版表 1 的第 8 项)；
- f) 更改了胎趾圆角合格品要求(见表 1 第 10 项,2004 年版表 1 的第 10 项)；
- g) 删除了内衬层凹陷或裂口(见 2004 年版表 1 的第 14 项)；
- h) 更改了全补强结构轮胎胎面合格品要求(见表 1 第 17 项,2004 年版表 1 的第 18 项)；
- i) 更改了产品标志合格品要求(见表 1 第 19 项,2004 年版表 1 的第 20 项)；
- j) 删除了帘线断裂缺陷(见 2004 年版表 1 的第 23 项)；
- k) 删除了钢丝圈断裂缺陷(见 2004 年版表 1 的第 25 项)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国石油和化学工业联合会提出。

本文件由全国轮胎轮辋标准化技术委员会(SAC/TC 19)归口。

本文件起草单位：中国化工集团曙光橡胶工业研究设计院有限公司、桂林蓝宇航空轮胎发展有限公司、三橡股份有限公司、清华大学。

本文件主要起草人：高静、李玉婷、陆恒玉、傅云翠、黄志义、张居印、祁跃猛、马超、张兰义、刘大猛。

本文件于 1992 年首次发布，2004 年第一次修订，本次为第二次修订。

航空轮胎表面质量

1 范围

本文件规定了航空轮胎的表面质量要求。

本文件适用于各类航空轮胎(以下简称轮胎)的生产与检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 6326 轮胎 术语

3 术语和定义

GB/T 6326 界定的术语和定义适用于本文件。

4 技术要求

4.1 轮胎表面质量应符合表 1 的规定。

表 1 表面质量

序号	表面质量问题	合格品标准		可修补标准
1	胎冠胶边	轮胎名义断面宽 mm	胶边基部厚度 mm	—
		≤200 >200	≤1.0 ≤2.0	
2	模口错位	轮胎名义外直径 mm	错位值 mm	—
		≤600 >600	≤0.5 ≤1.0	
3	花纹缺胶或呈圆形	轮胎名义断面宽 mm	缺胶深度 mm	不合格品允许进行修补或修理。修理或修补后,不应影响轮胎的整体外观,胎面不应有明显的凹凸不平,均应打磨成光滑表面
		≤200 >200	≤1.0 ≤1.5	
		花纹缺胶或呈圆形累计长度不超过轮胎外周长的 1/5		