



10. 輪胎的裝著

輪胎的檢查與整備的目的，是確確保行車安全性。所以適當確實的點檢作業是有其必要性的。在點檢作業的同時，也必須注意其安全性。特別是在輪胎與鋼圈組合及空氣壓填充的時候最需特別注意的。

作業前的注意

1. 故障受傷的輪胎組裝，空氣壓的填充時，輪胎有爆破的危險，所以故障受傷的輪胎請勿組裝使用。
2. 有損傷、貫穿等等的輪胎，請勿組裝、填充空氣壓。
3. 必須確認輪胎規格及鋼圈規格(徑、幅)是否合適。
4. 輪胎組裝前，請在胎唇部及鋼圈塗抹潤滑劑。

10-1. 輪胎與鋼圈的組裝作業

可分為全新的輪胎和鋼圈的裝著，使用過的鋼圈(輪胎)和新的輪胎(鋼圈)的裝著，還有使用過的輪胎和鋼圈的裝著等4種情況。不過，不論是全新的或是使用過都一樣有必要做重點檢查。

無內胎輪胎的鋼圈組裝

鋼圈的檢查

- 利用鐵刷清除鋼圈緣形狀以及底部的鏽，及橡膠的渣等等。
- ※ 不可使用在損傷處，也禁止使用在凹凸不平及變形等地方。

汽門嘴的組立

- 檢查汽門嘴的螺絲部及橡膠部位有無損傷

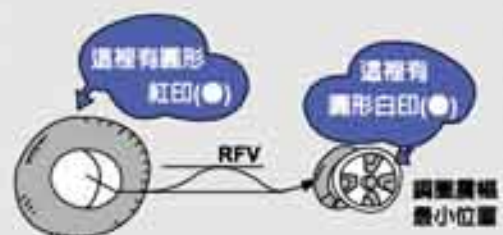
輪胎的裝著

- 注意不要使胎唇部受損或是鋼圈緣端點彎曲變形。
- 輪胎下側胎唇部，完全裝入鋼圈以後，再裝上側胎唇部。

※ 胎唇部及鋼圈緣端點最好以潤滑劑柔順的裝著。輪胎的均一性標誌一律朝上。

※ 鋁圈在橡膠輪胎上裝著時，請注意不要讓鋼圈緣端點受到傷害。

均一性標誌



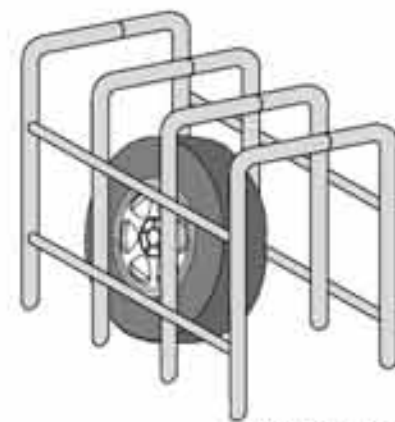
輕點標記



10-2. 輪胎空氣壓的填充

填充時需注意的事項

1. 為了防止輪胎爆破產生的危險，空氣的填充時需要在安全圍欄內實施，或是有安全措施的地方實施。故障修理的輪胎尤需要特別的注意。
2. 胎唇與鋼圈嵌合的空氣壓填充好之後，請確認輪胎兩側胎唇與鋼圈在接合部分是否均都已有吻合的狀態。
3. 在胎唇與鋼圈沒有吻合的情況下，需先將空氣放掉，確認輪胎及鋼圈有無異常的現象。
4. 在胎唇與鋼圈嵌合部分確認好之後，才能再做空氣壓最後調整。
5. 請不要在沒有汽門嘴的情況下進行空氣填充的動作。
6. 請從輪胎側面避開身體實施空氣填充作業。
7. 實施空氣填充中如果有異常聲音出現的話，請立即停止空氣填充作業，馬上從輪胎側面遠離。



安全裝著示意圖

胎唇與鋼圈嵌合氣壓重新設定

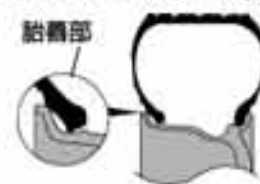
胎唇與鋼圈嵌合氣壓指的是，在組裝輪胎時，兩側的胎唇與鋼圈都能均勻的鑲嵌上的狀態，胎唇與鋼圈的嵌合需在安全無慮的空氣壓限度內實施，目前大多採用的基準「危險空氣壓」，規範著輪胎與鋼圈組裝作業時，能在輪胎內部填充氣壓的最高限度，這次取代之重新設定胎唇與鋼圈嵌合氣壓吧！

輪胎的種類	胎唇與鋼圈嵌合氣壓
轎車用/輕卡車用 小型卡車用/卡車及巴士用	43Psi
農業機械用	使用空氣壓250kPa以上 使用空氣壓250kPa未満
建設車輛用 產業車輛用	lock ring 式 上記之外
	7.1Psi 43Psi

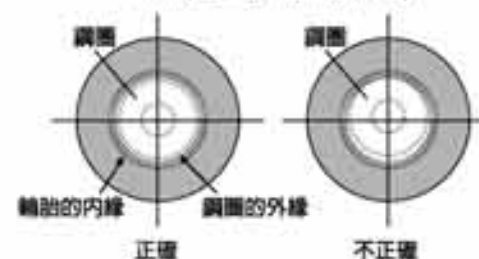
注意一: 不管上記何項所述，如果汽車製造商有特別指定的話，請遵從執行。

注意二: 100kPa為1.0kg/cm²換算。

不正確之胎唇與鋼圈嵌合氣壓(斷面圖)



胎唇與鋼圈嵌合氣壓(斷面圖)



空氣壓調節器的「最高調整空氣壓」的改定

到目前為止的基準是按照輪胎的種類、被規定著，但是這一次為了讓作業者更容易分辨了解，新的基準以下列輪胎的使用空氣壓表格來區分吧！(汽車製造商指定空氣壓)

輪胎的使用空氣壓區分	調節器的最高調整空氣壓
57Psi為止	71Psi
超過57Psi到85Psi為止	99Psi
超過85Psi到142Psi為止	142Psi



調節器的例子