

1. Спосіб виготовлення довгомірного гумотросового виробу для гірничошахтного устаткування, що включає операції подання, спрямовування і протягування тросів через усю систему механізмів, їх натягу, обкладання гумою, вулканізації гуми з подальшим намотуванням готового виробу, який **відрізняється** тим, що попередньо для кожного троса задають величину крутного моменту та перед їх обкладанням гумою вимірюють крутний момент для кожного троса, після чого в тросах, із відмінною від заданої, крутний момент змінюють до досягнення заданої величини.
2. Спосіб по п. 1, який **відрізняється** тим, що крутний момент у тросі змінюють примусовим обертанням троса навколо своєї осі.
3. Пристрій для виготовлення довгомірних гумотросових виробів для гірничошахтного устаткування за пп. 1 і 2, що містить змонтовані по ходу технологічного процесу механізми подання і спрямовування тросів, який включає несучу опору із розміщеними рамами з котушками під троси; механізми фіксації, натягу тросів, обкладання їх гумою, вулканізації гуми, намотування готового виробу та контрольно-вимірювальне пристосування технологічного процесу, який **відрізняється** тим, що контрольно-вимірювальне пристосування розташовано між механізмами натягу тросів і обкладання їх гумою, при цьому кожна рама з котушкою під трос встановлена на несучій опорі із можливістю обертання навколо своєї осі.
4. Пристрій за п. 3, який **відрізняється** тим, що контрольно-вимірювальне пристосування технологічного процесу містить датчики виміру крутного моменту, блок порівняння та виконавчий орган.
5. Пристрій за пп. 3 і 4, який **відрізняється** тим, що рами котушок мають із несучою опорою шарнірне з'єднання.
6. Пристрій за пп. 3-5, який **відрізняється** тим, що шарнірне з'єднання виконане у вигляді шарніра Гука.