

Способ изготовления длинномерного резинотросового изделия для горношахтного оборудования может быть использован при изготовлении конвейерных лент, которые состоят из нескольких стальных тросов, запрессованных в резину. Способ изготовления длинномерного резинотросового изделия для горношахтного оборудования включает операции подачи, направления и протягивания тросов через всю систему механизмов, их натяжения, обкладки резиной, вулканизации резины с дальнейшим наматыванием готового изделия. Предварительно для каждого троса задают величину вращающего момента и перед их обкладкой резиной измеряют вращающий момент для каждого троса, после чего в тросах, с отличием от заданного значения, вращающий момент изменяют до достижения заданной величины. Вращающий момент в тросе изменяют вынужденным вращением троса вокруг своей оси. Устройство для изготовления длинномерных резинотросовых изделий для горношахтного оборудования содержит смонтированные по ходу технологического процесса механизм подачи и направления тросов, несущую опору с размещенными рамами с катушками под тросы; механизмы фиксации, натяжения тросов, обкладки их резиной, вулканизации резины, намотки готового изделия и контрольно-измерительное приспособление технологического процесса. Контрольно-измерительное приспособление расположено между механизмами натяжения тросов и обкладки их резиной, при этом каждая рама с катушкой под трос установлена на несущей опоре с возможностью вращения вокруг своей оси. Контрольно-измерительное приспособление технологического процесса содержит датчики измерения вращающего момента, блок сравнения и исполнительный орган. Рамы катушек имеют с несущей опорой шарнирное соединение. Шарнирное соединение выполнено в виде шарнира Гука.