

1. Спосіб виробництва двошарових витих дровових виробів, який містить одночасну звивку серцевини і зовнішнього пласта, який **відрізняється** тим, що центральна серцевина і готовий виріб звиваються методом подвійного кручення з різними кроками виття в одну технологічну операцію, причому центральну серцевину звивають з попереднім кроком t_o , а потім підкручують (при однаковому напрямку звивки серцевини і зовнішнього пласта SS або ZZ) або відкручують (при протилежному напрямку виття серцевини і зовнішнього пласта ZS або SZ), одночасно з операцією виття двошарового витого дровового виробу згідно з наступною залежністю:

$$\frac{t_m}{t_o} = \frac{t_m \pm t_k}{t_k} = \frac{t_m}{t_k} \pm 1,$$

де:

t_o - попередній крок звивки серцевини;

t_k - фінальний крок звивки серцевини;

t_m - крок звивки витого дровового виробу

(-) - для витого дровового виробу з однаковим напрямком звивки серцевини і зовнішнього пласта SS або ZZ (при лівосторонньому витті серцевини S і зовнішнього пласта S або при правосторонньому витті серцевини Z і зовнішнього пласта Z);

(+) - для витого дровового виробу з протилежними напрямками виття серцевини і зовнішнього пласта ZS або SZ (при правосторонньому витті серцевини Z і лівосторонньому витті зовнішнього пласта S або при лівосторонньому витті серцевини S і правосторонньому витті зовнішнього пласта Z).

2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що містить одночасну звивку 2...7 дротів серцевини і 4...15 дротів зовнішнього пласта.

3. Спосіб за п. 1 або п. 2, який **відрізняється** тим, що виття виробу здійснюється з дротів однакових або різних діаметрів.

4. Спосіб за одним з пп. 1-3, який **відрізняється** тим, що для виготовлення виробів використовують дроти з покриттям або без покриття, які виготовлено з високоякісної сталі з вмістом вуглецю 0,65...1,0%.