

Изобретение относится к металлургическому производству, в частности, к области изготовления металлокорда, используемого для армирования шин транспортных линий; рукавов высокого давления и других резинотехнических изделий, а также канатов и кабелей. Способ изготовления двухслойных витых проволоочных изделий содержит одновременную свивку сердцевины и внешнего слоя. Центральную сердцевину и готовое изделие свивают методом двойной навивки с различными шагами свивки за одну технологическую операцию, причем центральную сердцевину свивают с предыдущим t_o , а затем подкручивают (при одинаковом направлении свивки сердцевины и внешнего слоя SS или ZZ) или откручивают (при противоположных направлениях свивки сердцевины и внешнего слоя ZS или SZ) одновременно с операцией свивки двухслойного витого проволоочного изделия согласно следующей зависимости:

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

где t_o - предыдущий шаг свивки сердцевины;

t_k - финальный шаг свивки сердцевины;

t_m - шаг свивки витого проволоочного изделия;

(-) - для витого проволоочного изделия с одинаковым направлением свивки сердцевины и внешнего слоя SS или ZZ (при левосторонней навивке сердцевины S и внешнего слоя S, или при правосторонней навивке сердцевины Z и внешнего слоя Z);

(+) - для витого проволоочного изделия с противоположным направлением свивки сердцевины и внешнего слоя ZS или SZ (при правосторонней навивке сердцевины Z и левосторонней навивке внешнего слоя S или при левосторонней навивке сердцевины S и правосторонней навивке внешнего слоя Z). Способ обеспечивает высокую степень обработки готового изделия, увеличивает срок службы резинотехнических изделий при эксплуатации, и обеспечивает более низкую стоимость изделий.