

Винахід стосується металургійного виробництва, а конкретніше галузі виготовлення металокорду, що використовується для армування шин транспортерних ліній; рукавів високого тиску та інших гумотехнічних виробів, а також канатів та кабелів. Спосіб виготовлення двошарових витих дровових виробів включає одночасну звивку серцевини і зовнішнього пласта. Центральну серцевину і готовий виріб звивають методом подвійного виття з різними кроками звивки в одну технологічну операцію, причому центральну

серцевину звивають з попереднім t_o , а потім підкручують (при однаковому напрямку звивки серцевини і зовнішнього пласта SS або ZZ) або відкручують (при протилежних напрямках звивки серцевини і зовнішнього пласта ZS або SZ) одночасно з операцією звивки 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 протилежним напрямком звивки 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). Спосіб забезпечує високу ступінь обробки готового виробу, збільшує термін служби гумотехнічних виробів при експлуатації, і більш низьку вартість виробів.