

Способ изготовления атравматических игл, включающий навивку проволоки на оправку и ее натяжку, формование ложементной канавки путем врезания абразивного круга в каждый виток проволоки, заточку острия двух игл на каждом витке путем врезания абразивного круга между витками проволоки после поворота оправки на 180 град., разрезание каждого витка проволоки на две иглы, отличающийся тем, что навивку проволоки на оправку и ее натяжку осуществляют одновременно, а формование ложементной канавки и острия осуществляют абразивным кругом на металлической связке, к которому подводят электрический ток 9—14 А напряжением 24 В.