

1. Способ изготовления медных и алюминиевых обмоточных проводов прямоугольного сечения, включающий волочение прямоугольной пропалоки, отжиг и наложение на нее бумажной изоляции, отличающийся тем, что предварительно на валках плющат круглый прут до соотношения ширины|плющеной заготовки и диаметра прутка в пределах, 1,05-1,55, волочение ведут с вытяжкой в каждом переходе 1,25-1,45 м соотношением линейных обжатий по ширине и толщине сечения протягиваемого профиля в пределах 20-80%.
2. Способ по п.1, отличающийся тем, что пруток плющат на приводных валках при соотношении ширины плющенной заготовки и диаметра прутка, превышающем 1,25.
3. Способ по п.1, отличающийся тем, что пруток плющат на не приводных валках, установленных перед первым волочильным переходом, при соотношении ширины плющенной заготовки и диаметра прутка менее 1,25.
4. Способ наложения бумажной изоляции па медную и алюминиевые проволоки прямоугольного сечения, включающий предварительное увлажнение краев бумажной ленты, отличающийся тем, что ленту увлажняют на 15-32% ее ширины непосредственно перед наложением на проволоку.
5. Способ по п.4, отличающийся тем, что при увлажнении ленты на 25-32% ее ширины обмотку осуществляют лентой с увеличенной до 20% шириной.