

1. Способ непрерывного изготовления цилиндра или полых тел иного выпуклого сечения, включающий намотку предварительно пропитанного связующим стекловолоконистого наполнителя на вращающийся дорн-оправку, отверждение при повышенной температуре с помощью высокочастотного электромагнитного поля и последующее охлаждение до температуры окружающей среды, **отличающийся** тем, что высокочастотное электромагнитное поле создают рабочим индуктором, частоту электромагнитного поля выбирают в диапазоне резонансных частот стеклопластика.

2. Способ по п.1, **отличающийся** тем, что длину рабочего индуктора выбирают из соотношения

$$L = v \cdot t(\tau),$$

где τ - оптимальное время обработки в рабочем индукторе;

v - скорость схода отвержденного стеклопластика с дорна-оправки.

3. Способ по п.1, **отличающийся** тем, что частоту электромагнитного поля выбирают в пределах $(13 - 14) \cdot 10^6$ Гц, а отверждение эпоксидного связующего осуществляют при температуре 155 - 165°C.