

1. Способ изготовления конвейерных лент, состоящих из цельнотканого каркаса и пластмасс, при котором цельнотканый каркас пропитывают пропиточными пастами, подвергают предварительной желатинизации, накладывают армированные прокладки и резинопластовые слои, подвергают вторичной желатинизации и формованию в непрерывном устройстве для формования, отличающийся тем, что отдельные операции пропитки цельнотканых каркасов, наложения армированных обкладок и резинопластовых слоев, вторичной желатинизации и формования объединяют в единый технологический процесс.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что ленту формуют на устройстве для формования, содержащем жесткую раму-станину, неподвижную опорную раму, нижние валы с ограничительными кольцами и верхние свободно вращающиеся валы с выступами и гидравлические стойки, создающие и регулирующие давление на ленту, причем верхние и нижние валы смещены по отношению друг к другу.