

1. Спосіб виготовлення дротяного каната з осердям або осередковою сталкою, при якому перед звиванням зовнішнього шару сталок на осердя або осередкову сталку наносять прошарок з синтетичного матеріалу, зовнішній шар сталок при звиванні вдавлюють в синтетичний матеріал, а дротяний канат після звивання зовнішнього шару сталок піддають деформуванню, який **відрізняється** тим, що зовнішній шар сталок при звиванні вдавлюють в синтетичний матеріал вже в остаточно передбаченій мірі, а дротяний канат після звивання через його ділянки, які межують з зовнішньою поверхнею каната, піддають деформуванню шляхом проковки з сильною в основному розповсюдженою ззовні деформацією зовнішніх сталок.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що для прошарку використовують термопластичний синтетичний матеріал, який нагрівають переважно під час звивання зовнішнього шару сталок.
3. Спосіб за п. 1 або п. 2, який **відрізняється** тим, що для зовнішнього шару сталок використовують стандартні сталки з осередковим дротом і дрововим шаром або сталки паралельного звивання.
4. Спосіб за одним з пп. 1-3, який **відрізняється** тим, що для зовнішнього шару сталок використовують сталки з легкодеформовним осердям, зокрема з м'якого металу або синтетичного матеріалу.
5. Спосіб за одним з пп. 1-4, який **відрізняється** тим, що для проковки використовують переважно чотири молоти, які рухаються у напрямку дротяного каната з різних боків і в момент їх одночасного співударяння охоплюють його за допомогою пристосованих увігнутостей практично повністю.
6. Спосіб за одним з пп. 1-5, який **відрізняється** тим, що використовують молоти з аксіальною довжиною, яка щонайменше вдвічі перевищує діаметр каната, та які мають переважно збільшений звужуваний вхід.
7. Спосіб за одним з пп. 1-6, який **відрізняється** тим, що дротяний канат, а саме його поверхню, після проковки піддають додатковій обробці або покривають захисним шаром або оболонкою.
8. Дротяний канат з осердям або осередковою сталкою, який містить зовнішній шар сталок, причому на осердя або осередкову сталку нанесено прошарок з синтетичного матеріалу, а зовнішній шар сталок вдавнений в синтетичний матеріал, при цьому дротяний канат був підданий деформуванню після звивання зовнішнього шару сталок, який **відрізняється** тим, що зовнішні сталки мають сильну в основному розповсюджену ззовні деформацію та дуже гладку зовнішню поверхню зі структурою, сформованою проковкою.
9. Дротяний канат за п. 8, який **відрізняється** тим, що зовнішній шар сталок (5) складається зі стандартних сталок (6) з одним осередковим дротом і лише одним дрововим шаром або зі сталок паралельного звивання.