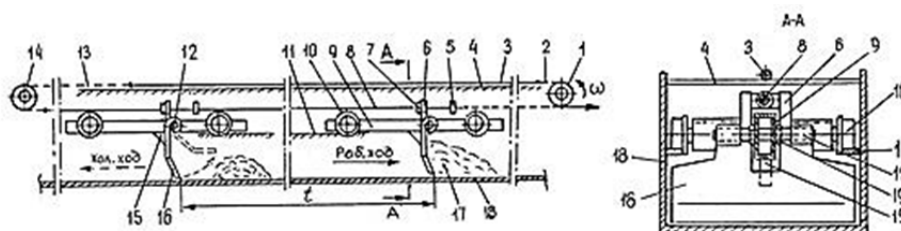


В данной конструкции отсутствует механизм принудительного перевода рабочего органа из холостого положения в рабочее и наоборот.

В предлагаемой конструкции скреперного транспортёра данные недостатки отсутствуют (рисунок 3), так как имеется механизм для принудительного перевода рабочего органа из холостого положения в рабочее и наоборот.



1 — приводной элемент; 2 — цепь; 3 — тяга-пруток; 4 — направляющая; 5 — упор передний; 6 — транспортирующий элемент; 7 — упор задний; 8 — тяговая ветвь; 9 — каретка; 10 — ролик; 11 — поверхность рабочая; 12 — ось; 13 — цепь рабочая; 14 — приводной элемент; 15 — упор; 16 — скрепер; 17 — стружка; 18 — жёлоб; 19 — кольцо стопорное

Рисунок 3 — Фрагмент предлагаемого скреперного конвейера

Устройство транспортёра следующее: привод возвратно-поступательного движения; рабочий орган — скребок 16 — выполнен как двуплечий рычаг относительно оси 12; верхнее плечо 6 скребка 16 находится между упорами 5 и 7, смонтированными на тяговой ветви 8 привода. В этом основное отличие данной конструкции.

При рабочем ходе (вправо) скребка 16 задний упор 7 нажимает на верхнее плечо 6 скребка, который, упираясь в упор 15, занимает рабочее положение и перемещает груз на величину одного хода.

При холостом ходе транспортёра (влево) передний упор 5, установленный на тяговой ветви 8, нажимает на верхнее плечо 6 скребка 16, переводя его в холостое положение, и скребок свободно проходит на образовавшемся объёме стружки, не разрушая его.

**Заключение.** Конструкция конвейера (см. рисунок 3) позволяет при холостом ходе не разрушать образовавшееся тело волочения, тем самым сокращается величина рабочего хода, уменьшается металлоёмкость и энергоёмкость за счёт равнопрочности сборочных единиц. Предложен также механизм принудительного перевода рабочих органов из холостого положения в рабочее и наоборот.

#### Список цитируемых источников

1. Спиваковский, А. О. Транспортирующие машины / А. О. Спиваковский, В. К. Дьячков. — М. : Машиностроение, 1983. — 487 с.
2. Красников, В. В. Подъемно-транспортные машины / В. В. Красников. — М. : Колос, 1981. — 264 с.

УДК 621

В. В. Снопко, Т. П. Литвинович

Учреждение образования «Барановичский государственный университет», Барановичи

### СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ КОНСТРУКЦИИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РЕЗКИ ЛЕНТЫ ИЗ ПЛАСТИКОВЫХ БУТЫЛОК

**Введение.** Пластиковые бутылки прочно вошли в наш быт, они заменили стеклянную тару для пищевых продуктов. По себестоимости они дешевле и безопаснее в применении, но после использования содержимого бутылки они в большинстве случаев являются бытовым мусором. Главная опасность накопления отходов подобного типа заключается в том, что они практически не разлагаются естественным путем, поскольку срок перегнивания пластика составляет сотни лет.

Благодаря современным технологиям пластиковые бутылки могут получить новую жизнь, например, из них можно сделать прочную ленту разной толщины.

**Основная часть.** Многие авторы предлагают разные конструкции приспособлений для резки лент из пластиковых бутылок. Проанализировав многие конструкции, мы представляем более совершенную конструкцию. Для изготовления приспособления (рисунок 1) вместо уголка мы рекомендуем использовать швеллер 1

