

1. Пристрій для регулювання товщини фільтруючого підшару та товщини шару, осаду при центрифугуванні суспензій, що містить ротор та шнек, споряджений скребками, кожний з яких змонтований на двох опорах, встановлених на корпусі шнека з можливістю автоматичного зворотно-поступального переміщення у радіальному напрямку, що передбачає зміну товщини фільтруючого підшару та товщини шару осаду у процесі центрифугування, який **відрізняється** тим, що скребки для закріплення на опорах та можливості регулювання зазорів між їх зовнішніми крайками та ротором мають пази, і з боку входу вихідного матеріалу до місця розташування першого паза уклон для забезпечення на всій довжині вхідної ділянки скребка однакової величини зазору між скребком та ротором при змінній величині зазору між іншою ділянкою скребка та ротором, при цьому опори вставлені у втулки у корпусі шнека і мають з одного боку отвори для болтового кріплення скребка і з другого - різьбові отвори у торці, в які входять болти для осьового переміщення опор, болти в свою чергу проходять через отвори з прорізами у розташованих всередині корпусу шнека траверсах, мають проточку у головці для їх фіксації від переміщень в осьовому напрямку відносно траверс і споряджені гайками з шайбами для остаточної жорсткої їх фіксації відносно траверс, які в свою чергу мають можливість зворотно-поступального переміщення у радіальному напрямку відносно корпусу шнека уздовж осей опор для автоматичного регулювання товщини фільтруючого підшару та товщини шару осаду.

2. Спосіб регулювання товщини фільтруючого підшару та товщини шару осаду при центрифугуванні суспензій за допомогою ротора та шнека, спорядженого скребками, кожний з яких змонтований на двох опорах, встановлених на корпусі шнека, за рахунок автоматичного зворотно-поступального переміщення скребків у процесі центрифугування у радіальному напрямку, який **відрізняється** тим, що попереднє регулювання товщини фільтруючого підшару та товщини шару осаду здійснюють шляхом послідовного встановлення зазору між ротором та зовнішніми крайками кожного з скребків, для чого кожний скребок на опорах висувають у радіальному напрямку обертанням головок болтів для осьового переміщення опор, що проходять через отвори з прорізами у розташованих всередині корпусу шнека траверсах, і фіксують від переміщень в осьовому напрямку відносно траверс проточками у головках болтів, до зімкнення його середньої частини, розташованої між опорами, з ротором, при цьому використовують можливість регулювання зазорів за рахунок пазів для кріплення скребків до опор, після чого створюють мінімальний зазор між скребком та ротором, необхідний для забезпечення обертання шнека відносно ротора без затирань, що перевіряють шляхом прокручування шнека відносно ротора на повний оборот, та встановлюють робочий зазор, величина якого залежить від крупності часток, що фільтруються, їх кількості в одиниці об'єму, необхідної продуктивності центрифуги та вологості осаду, при цьому з боку входження суспензії між шнеком та ротором величину зазору до місця розташування першої опори скребка задають в 1,0-4,0 рази меншою, ніж у місці розташування другої опори скребка з боку виходу осаду, величину уклону на скребках з боку входу вихідного матеріалу до місця розташування першої опори визначають за різницею величин зазорів у місцях розташування опор скребка і забезпечують на всій довжині цієї ділянки однакову величину зазору між скребком та ротором, для надійної фіксації встановлених зазорів болти для осьового переміщення опор фіксують гайками з шайбами відносно траверс.