

Устройство относится к средствам для изготовления пустотелых изделий типа пластиковых емкостей для жидкостей методом раздувания с вытягиванием предварительно нагретых преформ с полиэтилентерефталата.

Линия включает выдвную установку, нагреватель и перегружатель преформ. Нагреватель преформ выполнен в виде камеры и конвейера, оснащенного гнездами для преформ. Направляющий аппарат преформ выполнен в виде воронок, а перегружатель в размере не менее двух направляющих на каждую преформу, установленных под фиксирующим ободком преформ, рабочий профиль которых выполнен в виде четверти сектора радиусом $R=r+l+\delta$, где r - расстояние от центра звездочки конвейера до фиксирующего ободка преформы; l - высота направляющего штыря гнезда; δ - технологический зазор. На каждой паре направляющих секторов со стороны воронок установлен упор на расстоянии $h=(0,7\div 0,9) (Nb)$, где N - длина преформы; b - длина резьбового участка преформы.

Вследствие предложенного конструктивного решения линии для изготовления ПЭТ-бутылок существенно упростится ее конструкция, увеличится производительность, а также надежность ее работы вследствие применения пассивных рабочих органов.