

Пристрій належить до засобів для виготовлення пустотілих виробів типу пластикових місткостей для рідин методом роздування з витягуванням попередньо нагрітих преформ із поліетилентерефталата.

Лінія включає видувну установку, нагрівач і перевантажувач преформ. Нагрівач преформ виконано у вигляді камери і конвєєра, спорядженого гніздами для преформ. Направляючий апарат преформ виконано у вигляді лійок, а перевантажувач у вигляді щонайменше двох напрямних на кожен преформу, встановлених під фіксуючим ободком преформ, робочий профіль яких виконано у вигляді четвертини сектора радіусом $R = r + l + \delta$, де r -відстань від центра зірочки конвєєра до фіксуючого ободка преформи; l - висота прямого штиря гнізда; δ -технологічний зазор. На кожній парі напрямних секторів зі сторони лійок встановлені упори на відстані $h = (0.7 \div 0.9)(H - b)$, де H -довжина преформи; b - довжина різьбової ділянки преформи.

Внаслідок запропонованого конструктивного рішення лінії для виготовлення ПЕТ-пляшок суттєво спроститься її конструкція, збільшиться продуктивність, а також надійність її роботи внаслідок застосування пасивних робочих органів.