

Спосіб виготовлення високоміцних скребків дволанцюгового пересувного скребкового конвеєра, що включає нагрівання циліндричної заготовки до температури початку кування, надання необхідної форми методом тиску й виконання отворів на кінцевих ділянках скребка, який **відрізняється** тим, що форма скребка виконується штампуванням на кривошипному пресі з наступним пробиванням отворів на кінцевих ділянках при температурі не меншій, ніж на 20-30°C вище температури гартування матеріалу скребка без додаткового нагрівання.