

Способ изготовления высокопрочных скребков двухцепного передвижного скребкового конвейера включает нагревание цилиндрической заготовки до температуры началаковки, придание необходимой формы методом давления и выполнения отверстий на конечных участках скребка. Форма скребка создается штампованием на кривошипном прессе с последующим пробиванием отверстий на конечных участках при температуре, как минимум, на 20-30 °С выше температуры заковки материала скребка без дополнительного нагрева.