

Работает она следующим образом: снятый с листоформовочной машины накат с помощью вакуум-присосной рамы перекладывается на приемный транспортер линии изготовления брусков, после чего вакуум-присосная рама возвращается в исходное положение. Далее накат подается транспортером на ножницы, где разрезается на полосы. После раскроя другая вакуум-присосная рама перекладывает полосы на линию изготовления брусков. Асбестоцементные полосы укладываются в пресс-форму лицевой стороной вниз, после чего полосам придается форма, соответствующая профилю дна пресс-формы. Для выполнения всех этих операций предусмотрена система механизмов с взаимной синхронизацией движения и блокировок.

Вас интересуют деревянные межкомнатные двери? Компания "Двери Центр" предлагает большой выбор дверей от производителя по максимально выгодным ценам. Подробности смотрите на сайте [www.dveri-center.ru](http://www.dveri-center.ru).

Пресс-формы с уложенными в них асбестоцементными профилированными полосами системой транспортных устройств подаются к укладчику массы. Проходя под этим укладчиком, пресс-форма заполняется фиброцементной массой и после этого, также механизированным способом, подается для уплотнения под пресс. Затем пресс-формы с уже сформованными брусками поступают в камеру предварительного твердения, после чего бруски освобождаются от пресс-форм. Пресс-формы поступают на пост укладки полос, а бруски перекладывают в контейнеры и отправляют в склад.

Все механизмы линии -брусков взаимно сблокированы; управление - дистанционное, через пульт управления.

Поточно-механизированная линия изготовления брусков довольно сложна и металлоемка. Создание такой сложной линии обусловлено конструкцией фиброцементных брусков с асбестоцементной армолентой и каркасной конструкцией панелей.

В комплект поставки цехом листовых изделий входит и каскадная кровля.

НИИСтроммашем выпущен комплект оборудования для изготовления этих листов.