После трехчасового пребывания на конвейере предварительного твердения малые стопы перестопируются в большие (до 100 листов) пневмоприсосным устройством в сочетании с гидроподъемником- снижателем.
При предварительном твердении два верхних листа могут покоробиться. Однако это коробление не изменяет в основном профиль листа. При перестопировке верхние листы в новой стопе займут нижнее положение, и при дальнейшем водном твердении приобретут первоначально заданную форму. Большие стопы после предварительного твердения устанавливаются на конвейер водного твердения. После 12-часовой выдержки при 70-75° стопы выдаются в склад готовой продукции. С момента приема листа с выдающего транспортера ножниц, включая выдачу стопы после предварительного твердения, все операции выполняются автоматически взаимно сблокированными механизмами. Устанавливает стопы на конвейер водного твердения и снимает их с конвейера мостовой электрический кран, снабженный само захватывающей траверзой.

Вас интересуют демонтажные работы? Подробнее про демонтажные работы с расценкой и стоимостью Вы можете прочитать на сайте golfstream.org.ua.
Особенностью разработанного Южгипроцементом универсального конвейера для предварительного твердения листовых изделий является возможность беспрокладочного профилирования, стопирования и твердения листов типа ВО, ВУ и других профилей, а также стопирования и твердения плоских листов. В этой конструкции учтены положительные стороны беспрокладочного конвейера Н. И. Ершова, И. А. Чернето. Головной образец этого конвейера изготовляется на Киевском экспериментальном заводе.
Комплект оборудования для изготовления фасонных деталей- коньков, ендов и др. будет разрабатываться проектно-конструкторским бюро НИИАсбестцемента только в 1961 г. Поэтому впредь до организации на заводах серийного выпуска указанного комплектного оборудования фасонные асбестоцементные детали для кровельных листов приходится изготовлять вручную.