

В пределах этого звена происходят технологические процессы, связанные с образованием асбестоцементной ленты путем обезвоживания и уплотнения ее, нанесения фактурного слоя и текстуры. Если выпускается серый волнистый шифер, то установки для нанесения фактуры и текстуры работать не будут. При выпуске только окрашенных листов не будет включена установка для нанесения текстуры. Таким образом, в зависимости от необходимости, могут быть введены в технологическую схему или отключены установки для нанесения фактуры и текстуры.

Основную роль в первом звене и во всей технологической линии играет плоскосеточная машина, работа которой, по сути, предопределяет качество и количество продукции, выпускаемой линией.

Основными параметрами, от которых зависит правильность ведения технологического процесса на плоскосеточной машине, являются: толщина, влажность и плотность асбестоцементной ленты. Так как в эту машину поступает асбестоцементная суспензия постоянного состава, концентрации и в определенном количестве, то при постоянной толщине слоя на сетке машины влажность и плотность ленты могут отклоняться от заданных Параметров главным образом вследствие плохого состояния сетки или неполадок в вакуумной системе.

Контроль и регулировка глубины вакуума легко осуществляются посредством электроконтактных вакуумметров, которые с помощью исполнительных механизмов обеспечивают постоянство вакуума. Поэтому при соблюдении постоянной толщины асбестоцементной ленты и глубины вакуума влажность и плотность могут отклоняться от заданных параметров только при неудовлетворительном состоянии сетки.

При забивании сетки влажность асбестоцементной ленты будет повышаться. Изменение влажности асбестоцементной ленты может повлиять также на влажность и плотность самого изделия. Поэтому первостепенным элементом контроля и регулирования должна быть влажность ленты. Когда влагомер указывает на отклонение от заданного параметра, должен поступить световой или звуковой сигнал, указывающий на необходимость очистки сетки.

В пределах этого звена происходят технологические процессы, связанные с образованием асбестоцементной ленты путем обезвоживания и уплотнения ее, нанесения фактурного слоя и текстуры. Если выпускается серый волнистый шифер, то установки для нанесения фактуры и текстуры работать не будут. При выпуске только окрашенных листов не будет включена установка для нанесения

текстуры. Таким образом, в зависимости от необходимости, могут быть введены в технологическую схему или отключены установки для нанесения фактуры и текстуры.

Основную роль в первом звене и во всей технологической линии играет плоскосеточная машина, работа которой, по сути, предопределяет качество и количество продукции, выпускаемой линией.

Основными параметрами, от которых зависит правильность ведения технологического процесса на плоскосеточной машине, являются: толщина, влажность и плотность **асбестоцементной ленты**

. Так как в эту машину поступает асбестоцементная суспензия постоянного состава, концентрации и в определенном количестве, то при постоянной толщине слоя на сетке машины влажность и плотность ленты могут отклоняться от заданных Параметров главным образом вследствие плохого состояния сетки или неполадок в вакуумной системе.

Контроль и регулировка глубины вакуума легко осуществляются посредством электроконтактных вакуумметров, которые с помощью исполнительных механизмов обеспечивают постоянство вакуума. Поэтому при соблюдении постоянной толщины асбестоцементной ленты и глубины вакуума влажность и плотность могут отклоняться от заданных параметров только при неудовлетворительном состоянии сетки.

При забивании сетки влажность

асбестоцементной ленты

будет повышаться. Изменение влажности асбестоцементной ленты может повлиять также на влажность и плотность самого изделия. Поэтому первостепенным элементом контроля и регулирования должна быть влажность ленты. Когда влагомер указывает на отклонение от заданного параметра, должен поступить световой или звуковой сигнал, указывающий на необходимость очистки сетки.