Здесь лист образуется в результате нанесения сгущенной асбестоцементной массы непосредственно на движущееся гофрированное сукно, масса уплотняется профилированными валками и одновременно подвергается воздействию вакуума.
Принципиальная схема устройства машины. Состоит она из следующих основных узлов: транспортера, прокатных валков на каретках, ножниц , укладчика листов волнистого шифера. Сукно движется по стрелке Л и на участке перехода с гладкого валика на профилирующие трубки приобретает волнистую форму, плотно прилегая под действием вакуума к звеньям транспортера .
Звенья непрерывно действующего транспортера перфорированы; профиль их соответствует нижнему профилю изготавливаемых асбестоцементных листов. Каретка совершает возвратно-поступательное движение на расстояние ***500-600 мм*** в ту или другую сторону от нулевого положения. Это движение сообщается каретке реверсивным электроприводом 33. В свою очередь, профилированные валки непрерывно вращаются от электродвигателя 32 вокруг своей оси в разные стороны. Таким образом, каждый валок совершает два движения: вращательное - вокруг своей оси и возвратно-поступательное вместе с кареткой вдоль волнистой поверхности сукна.
Через гибкий резиновый шланг из мешалки, расположенной на высоте ***3-4 м***, асбестоцементная масса самотеком поступает на первую каретку между двумя профилированными валками. Здесь масса распределяется на движущемся сукне по всей ширине машины. Благодаря возвратно-поступательному движению каретки асбестоцементная масса формуется и приобретает профиль.
Назначение первой каретки - придать материалу волнистую форму и предварительно уплотнить его. По каретке в машину непрерывно поступает масса.