При дальнейшем движении сукно попадает в зону действия вакуума, проходя над вакуумными камерами. Влага в вакуумной зоне отсасывается через перфорированные отверстия звеньев транспортера. Одновременно с вакуумированием профилированная асбестоцементная масса подвергается механическому уплотнению под действием профилированных валков второй **каретки**; она также совершает возвратно-поступательные движения, причем валки одновременно вращаются вокруг своей оси то вправо, то влево в соответствии с движением
каретки
. При движении
каретки
в одну сторону валки вращаются навстречу друг другу, а при движении ее в другую сторону начинают -вращаться в обратном направлении. Валки второй каретки сильнее прессуют массу, придавая листу сравнительно гладкую поверхность.
Назначение второй каретки - окончательно уплотнять массу и придавать листу законченный профиль. При этом верхний профиль листа соответствует профилю валков, а нижний - профилю звеньев транспортера.
В результате комбинированного механического действия валков, а также под воздействием вакуума волнистый накат уплотняется и обезвоживается до такой степени, что может перемещаться дальше одним только сукном. Сформованная волнистая асбестоцементная лента поступает на проводку, где продольные кромки листа обрезаются наждачными дисками. Обрезки падают вниз, перерабатываются и вновь используются в производстве. У дисков расположена спринклерная трубка, из которой накат опрыскивается тонко распыленным мыльным раствором. Это делается для того, чтобы листы не слипались при стопировании.
После передачи асбестоцементной ленты проводке сукно уходит под машину, промывается и вновь возвращается на машину.