

В новых проектах, в частности в проектах *Амвроиевского, Запорожского и Чимкентского*

асбестоцементных заводов, проблемы автоматизации приготовления асбестоцементной суспензии для производства труб решены так же как и в производстве листовых изделий. На этих заводах трубы малых диаметров будут формироваться на трехметровых трубных машинах, которые с

1961 г

. начнут поставляться комплектно с механизмам подачи скалок.

Четырехметровые трубы будут формироваться на четырехметровых модернизированных бесшарнирных трубных машинах со встроенным механизмом подачи скалок в машину.

Бесшарнирная четырехметровая трубная машина при автоматизированном производстве легко включается в -общий поток.

Таким образом, для выпуска полного ассортимента труб различных диаметров на заводе устанавливают трех- и четырехметровые трубные машины.

В отличие от обычной организации технологического процесса на действующих заводах, трубы после предварительного твердения поступают для окончательного твердения на конвейеры водного твердения. Этим исключаются операции по загрузке и выгрузке бассейнов и ликвидируется ручной труд бассейнщиков. Предусматривается механизированное гидравлическое испытание труб.

Как отмечалось выше, на заводах в одном производственном корпусе блокируется производство листовых изделий, труб, асбестоцементных конструкций и асбестоцементных электроизоляционных досок. Чтобы получить толстый асбестоцементный лист для изготовления электроизоляционных досок, применяют обычные листоформовочные машины. В этом случае отключается третий цилиндр машины, и лист формуется на очень тонкой пленке. На новых заводах при достаточном объеме производства асбестоцементные электроизоляционные доски будут изготавливаться на механизированной и автоматизированной линии, разработанной специальным конструкторским бюро № 4.