

Сочетая необходимую расстановку дисковых ножей с настройкой ножевого барабана, накат раскраивают на форматки требуемого размера и в нужном количестве.

Основные недостатки ротационных ножниц: нечистый обрез листов; размер раскроя наката по длине может быть только кратным **400 мм**; неточность раскроя - колебание линейных размеров листа по длине вследствие инерции ножевого барабана и пробуксовки наката на опорном барабане ножниц.

Волнировочно-стопирующий агрегат. Инициаторами механизации процессов волнировки и стопирования в асбестоцементной производстве были работники **Броценского комбината** создавшие волнировочно стопирующий агрегат. Сконструированный ими агрегат работает следующим образом.

Транспортер подает стопы под подъемник прокладок. Электромагнитная рама этого подъемника, опускаясь, захватывает две прокладки и, несколько приподнимая, прижимает их к электромагнитной платформе каретки. В это время электромагниты рамы подъемника отключаются, в результате чего прокладки оказываются притянутыми к каретке.

Каретка перемещается к цепному отборнику и посредством отключения электромагнитов оставляет две металлические прокладки на цепном отборнике. При этом два асбестоцементных листа, находящиеся в исходном положении на транспортере, спускаются по рольгангу. В этот момент цепной отборник приводится в движение. Согласованными движениями асбестоцементного листа и металлических прокладок лист выстилается на прокладку. Затем прокладка и лист передвигаются под волнирующее устройство, где в процессе волнировки у листа обрезаются продольные кромки, что обеспечивает очень точное их расположение относительно гребней волн.

Почти одновременно с работниками Броценского комбината изобретатель **В. А. Воеводский** предложил волнировочно стопирующий агрегат своей конструкции, который был пущен в производство под индексом **В-150**

