Далее лента проходит через поперечные гильотинные ножницы , которые начинают действовать, получая импульс от реле времени в соответствии со скоростью сукна. Во время реза рама ножниц совершает поступательное движение в зависимости от скорости ленты, а затем возвращается в исходное положение. Нож поднимается и опускается под воздействием рычажной системы, получающей движение от профильного кулачка .

Вас интересует приобретение электроинструментов? Купить дрель-шуроповерт bosch gsr 10.8
Вы можете на сайте and-page.ru.
Обрезанный вдоль и отрезанный поперек лист попадает на наклонный пневматический стол, который имеет волнистую поверхность, соответствующую профилю листа. Настил стола, по-видимому, изготовлен из полированной пластмассы для уменьшения трения. Для этой же цели на поверхности стола, главным образом на гребнях и во впадинах, просверлены отверстия диаметром 4 мм, через которые подается воздух. Когда лист попадает на стол, между ним и поверхностью стола образуется воздушная подушка, благодаря чему оператор легко продвигает лист руками на стол укладчика.
Как только лист попадает на стол , опускается присосная плита , рабочая поверхность которой соответствует профилю листа. С помощью колонки перекладчика плита переносит лист в стопу. При стопировании через каждые три сырых листа укладывается твердый асбестоцементный лист. Твердые листы позволяют сохранить профиль волны сырого листа в стопе, а мыльный раствор предотвращает их слипание.
Стопа из 50 листов увозится на тележке в склад, где происходит дальнейшее твердение. Вот некоторые технические данные машины «Маньяни»:
Характеристика выпускаемых волнистых листов по данным фирмы: объемный вес 1,7-1,9 г/см3; прочность при изгибе 200-230 кГ/см2; водопоглощение 20-21%.
Фирма «Фульгурит» совместно с машиностроительной фирмой «Ф. А. Смидт» разработала новую конструкцию машины «Маньяни» производительностью 100 т/сутки при скорости движения сукна 5 м/мин. Эта машина монтируется на заводе, расположенном в г. Сельмонстере близ Франкфурта-на-Майне.