Представляет интерес и специальный патентованный аппарат, автоматически устанавливающий форматную скалку на трубоформовочную машину и снимающий ее вместе с трубой. Этот аппарат позволяет разрешить сложную задачу установки и съема форматной скалки. К тому же он универсален: настройка его на разные диаметры не требует смены деталей.
На протяжении непрерывного технологического цикла данный аппарат автоматически производит следующие операции:
вводит свободную скалку в машину;
снимает с машины скалку со сформованной, трубой и переносит ее на каландр;
развальцовывает трубу;
снимает с каландра скалку с развальцованной трубой и переносит ее на съемную каретку;
освобождает скалку от трубы и отводит ее;
снимает трубу с каретки и переносит на специальный стол для труб;

Отличной алтернативой таким трубам являются пластиковые трубы , с установкой которых Вы получаете 50 лет гарантии. Подробности смотрите на сайте argoplast.ru.

вновь вводит свободную скалку в машину, после чего все эти операции повторяются.
Сформованные трубы, автоматически перенесенные на стол для твердения, обладают уже достаточной начальной прочностью, и для дальнейших операций надо только установить короткие пробки в концы труб.
Схема процессов твердения и обработки труб, предлагаемая итальянской фирмой RCM.
В отличие от методов твердения труб, принятых в СССР и применяемых также при изготовлении труб на машине «Маньяни», предварительное твердение труб осуществляется в данном случае без их вращения вокруг своей оси. Трубы твердеют на тележках.
Туннель для предварительного твердения труб расположен ниже уровня пола и состоит из двух ярусов (каналов), где по рельсовым путям движутся тележки. Направление движения тележек стрелками.
Поднимают и опускают тележки двумя гидравлическими снижателями, установленными по одному на каждом конце туннеля. На всем протяжении туннеля расположено 36 тележек для подачи труб.