Специальным конструкторским бюро СКБ-4 разработана технологическая схема механизированной и автоматизированной линии по производству асбестоцементных электроизоляционных досок на участке листоформовочная машина- склад готовой продукции.
Предлагаемая СКБ-4 схема заключается в следующем. После навивания наката до заданной толщины листоформовочная машина останавливается и включается механизм поперечной резки, разрезающий накат на форматном барабане машины. После разрезки включается листоформовочная машина, и форматный барабан вращаясь, передает разрезанный накат на специальный транспортер.
При движении по транспортеру происходят продольная резка наката и обрезка кромок с помощью механизма продольной резки. После остановки приемного транспортера включается механизм поперечной резки листов. В результате накат разрезается на листы необходимых размеров.
Далее листы поступают на стол выдачи. Вакуум-присосный перекладчик берет с тележки возврата металлическую прокладку и укладывает на транспортер подачи стоп; затем перекладчик возвращается к столу выдачи, берет асбестоцементный лист и укладывает на металлическую прокладку. Многократно повторяя эту операцию, перекладчик стопирует листы на транспортере подачи стоп. По окончании стопирования транспортер включается, перемещает стопу на один шаг, освобождая место для новой стопы, и подает очередную стопу под гидравлический пресс. В это время спрессованная стопа выводится из-под пресса и передается на конвейер твердения. Предварительное твердение спрессованных асбестоцементных листов на конвейере, заключенном в кожух, длится 16 час. в термовлажностной среде при температуре 50-55°.
После выхода стопы из зоны пропаривания вакуум-присосный разборщик берет поочередно то асбестоцементный лист, то металлическую прокладку и кладет на распределительный стол. Распределительный стол передает затвердевший лист (асбестоцементную доску) на транспортер станка для обрезки кромок листов, а металлическую прокладку передвигают к станку чистки и смазки.