

Поэтому в проектах асбестоцементных заводов, подлежащих строительству в **1960- 1963 гг**, предусмотрена новая технология профилирования и твердения асбестоцементных изделий, исключая применение ручного труда.

Принципиальной основой новой технологии являются беспрокладочный способ профилирования и твердения листовых изделий и конвейеризация на этом участке. Новая технологическая схема формования, профилирования и твердения заключается в следующем. Разрезанные ножницами продольной и поперечной резки асбестоцементные листы пневмоприсосным устройствам снимаются с транспортера, установленного за ножницами и укладываются на транспортер профилировщика. При перемещении каретки пневмоприсосного устройства в результате дифференциального смещения пневмоприсосов на каретке происходит гофрирование листа.

Транспортер профилировщика состоит из ведущих бесконечных цепей с прикрепленными к ним профилированными тележками. Пневмоприсосное устройство укладывает гофрированный лист на тележку и возвращается в исходное положение. Лист подается под профилировщик, на котором профиль листа доводится (калибруется). Движением транспортера окончательно спрофилированный лист выводится из-под профилировочного устройства. Второе пневмоприсосное устройство с профилем присосной коробки, строго соответствующим верхней линии профиля листа, перекладывает и ставит листы в небольшие стопы (около 12 листов) непосредственно на тележке конвейера предварительного твердения.

Конвейер предварительного твердения конструкции **Южгипроцемента** представляет собой бесконечную цепь с шарнирно прикрепленными к ней профилированными тележками. Благодаря челночному устройству при переходе тележки с верхней ветви конвейера на нижнюю и обратно обеспечивается плавная подача стоп. В противовес другим типам конвейеров, где одна ветвь рабочая, а другая холостая, в данном конвейере обе ветви являются рабочими.

Конвейер предварительного твердения обшит легким теплоизоляционным кожухом из асбестоцементных листов. Термовлажностная среда для асбестоцементных листов обеспечивается обогревательным устройством (регистрами) и вводом пара.