

После четырехчасовой выдержки на конвейере предварительного твердения дальнейшее твердение в течение двух недель происходит в бассейнах с холодной водой, после чего трубы хранятся на открытых площадках.

На этих машинах трубы изготавливаются по классическому процессу **Мацца** с последовательным навиванием слоев. Машины выпускают трубы длиной 4 ж и диаметром до 1000 мм. Проектируется выпуск машин для выработки труб длиной, 5-6 м. Данные о моделях трубоформовочных машин, рекламируемых фирмой **RCM**. Краткая техническая характеристика четырехметровой машины модели

#### **АТ 4/600**

и пятиметровой машины модели

#### **АТ 5/600**

(по данным фирмы) дана ниже. При выпуске труб диаметром в 200 мм производительность четырехметровой машины несколько выше, чем пятиметровой, так как режим работы последней рассчитан на выпуск труб более высокого качества (работа на более тонкой пленке при большей толщине стенки трубы).

На машине **RCM** трубы формуются так же, как на обычных круглосеточных машинах.

Конструктивно несколько отличается экипаж давления, который на машине RCM состоит из серии балансиров, распределяющих давление через пресс валики равномерно по всей длине трубы. Прессующие валики (посредством дифференциального механизма) получают вращение от отдельного мотора, чем полностью ликвидируется вредное влияние зазоров в передаточных шестернях.

Управление машины - дистанционное с помощью гидравлических приводов. На пульте управления сосредоточены сигнализирующие и регистрирующие приборы всех электрических установок машины, органы пуска и защиты двигателей., органы автоматического контроля удельного давления на стенку трубы, сигнальные указатели толщины стенок формирующейся трубы на обоих ее концах и др.