

Внизу, под рамой с поперечными ремнями, находится тележка, на которую вручную укладывают волнистую металлическую прокладку со стола прокладок. Тележка с прокладкой может передвигаться вправо по специальным направляющим. Движения прокладки и свежеформованного листа согласованы таким образом, чтобы край листа одновременно совместился с краем прокладки, как показано на схеме волнировки.

При дальнейшем совместном движении свежеформованного листа и прокладки вправо на приемный стол лист подвергается профилированию с помощью простого механизма, состоящего из трех валиков, кинематически связанных между собой, как. Диаметры их одинаковы и точно соответствуют профилю листа. Эти валки свободно перекатываются по волнистой поверхности прокладки при ее движении и как бы приглаживают асбестоцементный лист, придавая ему форму, точно соответствующую профилю прокладки.

На схеме волнировочного механизма видно шарнирное соединение валиков, позволяющее каждому из них то подниматься на гребень волны, то опускаться во впадину независимо от двух других. При движении прокладки вправо и синхронном движении листа первый валок, благодаря шарнирному соединению, поднимается на гребень волны, обкатывая лист по прокладке. В это время прокладка подходит ко второму валику, который оказывается у основания волны. При дальнейшем продвижении прокладки первый валок опускается к основанию волны, второй поднимается на гребень, а третий вступает в действие.

Так происходит перекатывание свободно вращающихся валиков по свежеформованному листу, причем последнему придается профиль прокладки.

В процессе перехода прокладки с листом с позиции до позиции лист оказывается полностью сволнированным. Вслед за этим прокладка с листом подается цепным транспортером на пост, и тогда вступают в действие дисковые ножи для продольной обрезки кромок.