

Для того чтобы в ковшовую мешалку поступала асбестоцементная масса заданного состава и концентрации, предусматривается регулирование работы механизмов, причем за исходный компонент для настройки системы принимается асбест. Выдача требуемого количества асбеста обеспечивается аналогично описанной выше в звене шихтовки при приготовлении асбестовой шихты. После непрерывно действующего ролла (голландера) устанавливается концентратомер асбестовой суспензии, который воздействует на регулирующий (корректирующий) клапан, установленный на водопроводе, ведущем к голландеру. Этот клапан регулирует количество поступающей воды таким образом, чтобы концентрация асбестовой суспензии оставалась постоянной.

За винтовым смесителем устанавливается концентратомер для асбестоцементной суспензии. При отклонении концентрации от заданных параметров устраняют возникшие нарушения, воздействуя на питатель цемента и весовое устройство.

Таким образом, на участке распушки и приготовления асбестоцементной суспензии предусматриваются:

возможность стабилизации количества асбеста и воды, подаваемых в двухвальный смеситель;

регулирование количества воды, подаваемой в голландер для поддержания заданной концентрации асбестовой суспензии;

регулирование количества цемента, подаваемого в винтовой смеситель, для поддержания заданной концентрации асбестоцементной суспензии.

Участок формования и твердения листовых изделий, по нашему мнению, необходимо подразделить на три звена: 1) формование асбестоцементной ленты, 2) раскрой и профилирование и 3) твердение изделий.

Звено формования асбестоцементной ленты. В состав его входят: плоскосеточная листоформовочная машина; установка для нанесения фактурного слоя; конвейерный пресс и текстурные вальцы.

Для того чтобы в ковшовую мешалку поступала асбестоцементная масса заданного состава и концентрации, предусматривается регулирование работы механизмов, причем за исходный компонент для настройки системы принимается асбест. Выдача требуемого количества асбеста обеспечивается аналогично описанной выше в звене шихтовки при приготовлении асбестовой шихты.

После непрерывно действующего ролла (голландера) устанавливается концентратомер асбестовой суспензии, который воздействует на регулирующий (корректирующий) клапан, установленный на водопроводе, ведущем к голландеру. Этот клапан регулирует количество поступающей воды таким образом, чтобы концентрация асбестовой суспензии оставалась постоянной.

За винтовым смесителем устанавливается концентратомер для асбестоцементной суспензии. При отклонении концентрации от заданных параметров устраняют возникшие нарушения, воздействуя на питатель цемента и весовое устройство.

Вас мочаю боли в коленном суставе? Подробности про [коленный артроз](#) и способы его лечения смотрите на сайте spina.net.ua.

Таким образом, на участке распушки и приготовления асбестоцементной суспензии предусматриваются:

возможность стабилизации количества асбеста и воды, подаваемых в двухвальный смеситель;

регулирование количества воды, подаваемой в голлендер для поддержания заданной концентрации асбестовой суспензии;

регулирование количества цемента, подаваемого в винтовой смеситель, для поддержания заданной концентрации асбестоцементной суспензии.

Участок формования и твердения листовых изделий, по нашему мнению, необходимо подразделить на три звена: 1) формование асбестоцементной ленты, 2) раскрой и профилирование и 3) твердение изделий.

Звено формования асбестоцементной ленты. В состав его входят: плоскосеточная листоформовочная машина; установка для нанесения фактурного слоя; конвейерный пресс и текстурные вальцы.