

Находящиеся на стеллаже (столе) трубы перед снижателями укладываются на тележку. Из труб извлекают пробки. Тележка автоматически подается гидравлическим снижателем на глубину нижнего канала туннеля, где гидравлический, толкатель захватывает ее и проталкивает всю нитку тележек вперед по стрелке А.

Переход тележек с нижнего канала на верхний осуществляется гидроподъемником (направление движения тележек указано стрелками). Вагонетки проталкиваются по верхнему каналу толкателем. По верхнему каналу по стрелке после предварительного твердения на гидроподъемник возвращаются тележки с трубами. Отсюда они выводятся на уровень первоначальной загрузки. Трубы с тележки перекачиваются на стеллаж, откуда кран перевозит и укладывает их в штабеля для дальнейшего твердения в течение 14 суток.

Каждая тележка с трубами находится в туннеле в течение 12 час. Все процессы, связанные с твердением труб в туннеле, автоматизированы.

Внутри туннеля есть установка для кондиционирования воздуха, которая поддерживает температуру около **45°** и необходимую степень насыщения воздуха влагой.

В туннеле имеются три зоны: а) постепенного нагревания, б) тепловой обработки и в) постепенного охлаждения.

Описанная установка обеспечивает хорошее использование площади цеха, так как трубы укладываются на площадке, расположенной над туннелем и, выходящее из него тепло используется для нагрева помещения, где дозревают трубы.

Наличие водных бассейнов для твердения труб, по данным фирмы, не обязательно, если в помещениях для твердения и дозревания труб обеспечена достаточная влажность. Тем не менее они могут быть устроены по обеим сторонам туннеля.

После того как асбестоцементные трубы приобретут достаточную прочность, мостовые краны переносят их со штабелей на станки для обработки.

Применяются два типа станков: 1) электрогидравлический **Т-450** для труб длиной **4 м** и диаметром от

50

до

450 мм

; 2) электрогидравлический автоматический для труб длиной 5 м и диаметром 200 и **1100 мм**

.