

На траверсе вертикально установлены два фланцевых электродвигателя, приводящие ролики во вращение. Каждый электродвигатель вращает две пары роликов. Оба двигателя должны работать синхронно. Число их оборотов настраивается в зависимости от скорости сукна и диаметра форматной скалки. При этом необходимо обеспечить соответствие окружных скоростей в точках соприкосновения нажимных роликов с поверхностью формируемой трубы.

Опорный вал является сукноведущим и приводится во вращение электродвигателем через редуктор. Экипаж давления поднимается и опускается с помощью гидроцилиндров и штоков. Скалка имеет с обеих сторон цапфы, необходимые для перекачивания ее к каландру по направляющим, а также для удержания свежесформованной трубы при снятии со скалки.

Стрелками показано направление движения сукна и форматной скалки. На скалку навивается асбестоцементная труба. У вас [колени болят](#)? Подробности про заболевание коленей и способы их лечения смотрите на сайте spina.net.ua. Трубоформовочная машина системы

«Маньяни»

компактна и проста по конструкции. Она занимает небольшую площадь. Длина всей машины, включая каландр и механизм извлечения скалки,

8-9 м

. Она имеет гидравлическое и электрическое управление, и все операции с момента введения скалки вплоть до снятия навитой трубы с машины выполняются автоматически.

Обычно по методу **«Маньяни»** трубы в процессе производства проходят три стадии твердения. Трубы с вставленными в них сердечниками поочередно поступают на роликовый конвейер, который транспортирует их через 35-метровую туннельную камеру предварительного твердения. В начале камеры твердения труба нагревается электролампами до **70°**. На всем остальном пути в камере подогрев ведется паром.

В камере твердения трубы не только совершают поступательные движения, но и вращаются вокруг своих осей, (при помощи роликовой цепи конвейера), благодаря чему сохраняют цилиндрическую форму. При этом внешняя их поверхность становится более гладкой.