

В трубном производстве имеется еще один дополнительный передел по сравнению с производством листовых изделий - обработка труб и муфт и гидравлическое их испытание. Уровень механизации процессов обработки асбестоцементных труб довольно высок, полуавтоматические станки, применяемые для этой цели, вполне современны, однако на действующих заводах установлены они разрозненно, часто вне потока производства. Необходимо создать автоматическую поточную линию обработки труб и муфт, включив в этот поток и стенды для гидравлического испытания труб. По принятой на отечественных заводах технологии асбестоцементные трубы должны испытываться не ранее как через 7 суток после формования, но было бы желательно испытывать трубы тот час же после обработки. Опыт Белгородского асбестоцементного комбината и схема, предложенная итальянской фирмой RCM, дают основание предполагать, что при усовершенствовании процесса формования труб и интенсификации их твердения трубы приобретут предусмотренную стандартом прочность сразу же после механической обработки.

Поскольку на каждой технологической линии выпускаются трубы только одной длины, следует пересмотреть станки по обработке труб и стенды для испытания, приспособив их для труб одной длины, но различных диаметров, выпускаемых на данной технологической линии.

Станок фирмы RCM, сконструированный для обработки пятиметровых труб диаметром от 70 до 530 мм, гидравлический пресс для испытания четырехметровых труб диаметром от 70 до 480 мм.

При наличии специализированных станков технологический процесс обработки и испытания труб должен быть организован следующим образом. Асбестоцементные топарные и муфтовые трубы со стеллажа (магазин) самокатом через делитель по одной поступают на распределитель. Необходимо учесть, что при формовании труб примерно через каждые 30 подач в машину поступает муфтовая скалка. Эта периодичность работы вызвана тем, что из одной муфтовой трубы при длине 6 м изготавливают примерно 30 заготовок (колец). Поэтому в потоке производства муфтовые и товарные трубы чередуются в определенном порядке. Все они проходят через распределитель, который передает товарные трубы на линию обработки, а муфтовые на линии изготовления муфт.

В трубном производстве имеется еще один дополнительный передел по сравнению с производством листовых изделий - обработка труб и муфт и гидравлическое их испытание. Уровень механизации процессов обработки асбестоцементных труб довольно высок, полуавтоматические станки, применяемые для этой цели, вполне современны, однако на действующих заводах установлены они разрозненно, часто вне потока производства. Необходимо создать автоматическую поточную линию обработки труб и муфт, включив в этот поток и стенды для гидравлического испытания труб.

По принятой на отечественных заводах технологии асбестоцементные трубы должны испытываться не ранее как через 7 суток после формования, но было бы желательно

испытывать трубы тот час же после обработки. Опыт Белгородского асбестоцементного комбината и схема, предложенная итальянской фирмой RCM, дают основание предполагать, что при усовершенствовании процесса формования труб и интенсификации их твердения трубы приобретут предусмотренную стандартом прочность сразу же после механической обработки.

Поскольку на каждой технологической линии выпускаются трубы только одной длины, следует пересмотреть станки по обработке труб и стенды для испытания, приспособив их для труб одной длины, но различных диаметров, выпускаемых на данной технологической линии.

Станок фирмы RCM, сконструированный для обработки пятиметровых труб диаметром от 70 до 530 мм, гидравлический пресс для испытания четырехметровых труб диаметром от 70 до 480 мм.

При наличии специализированных станков технологический процесс обработки и испытания труб должен быть организован следующим образом. Асбестоцементные топарные и муфтовые трубы со стеллажа (магазин) самокатом через делитель по одной поступают на распределитель. Необходимо учесть, что при формовании труб примерно через каждые 30 подач в машину поступает муфтовая скалка. Эта периодичность работы вызвана тем, что из одной муфтовой трубы при длине 6 м изготавливают примерно 30 заготовок (колец). Поэтому в потоке производства муфтовые и товарные трубы чередуются в определенном порядке. Все они проходят через распределитель, который передает товарные трубы на линию обработки, а муфтовые на линии изготовления муфт.