

Участок обработки и испытания труб и муфт в настоящее время не является поточно-механизированным. Автоматизация машин и механизмов на этом участке сводится к блокировке их работы и контролю обработки. Поточно-механизированные автоматические линии по обработке изделий имеются на многих машиностроительных заводах, а обработка труб и муфт состоит из весьма простых технологических операций, поэтому нет необходимости их рассматривать. у При переработке сырых обрезков (в мешалке обрезков образуется асбестоцементная суспензия непостоянной концентрации. При подаче этой суспензии непосредственно в ковшовую мешалку, как это обычно принято, концентрация асбестоцементной суспензии становится непостоянной, и вся система стабилизации, контроля и регулирования этого процесса полностью нарушается.

Чтобы концентрация асбестоцементной суспензии не менялась, переработанную в мешалке обрезков массу надо подавать на центрифугу. Тогда осветленная вода будет возвращаться в систему, а осадок разбавляться водой до концентрации, соответствующей концентрации асбестоцементной суспензии, и только после этого поступать в ковшовую мешалку. Неравномерное поступление переработанных отходов в ковшовую мешалку, а также кратковременные остановки машины могут привести к резкому изменению количества асбестоцементной суспензии. Следовательно, в ковшовой мешалке необходимо установить уровнемеры верхнего и нижнего уровня. Датчик верхнего уровня связан с работой звена распушки и приготовления асбестоцементной суспензии, а датчик нижнего уровня с работой листоформовочной машины.

На автоматизированных асбестоцементных заводах будущего будет принят непрерывный способ производства с организацией непрерывных процессов мокрой распушки асбеста и приготовления асбестоцементной суспензии. На таком предприятии будет установлено описанное в третьей части книги высокопроизводительное оборудование и осуществлена комплексная механизация и автоматизация производства.

Участок обработки и испытания труб и муфт в настоящее время не является поточно-механизированным. Автоматизация машин и механизмов на этом участке сводится к блокировке их работы и контролю обработки. Поточно-механизированные автоматические линии по обработке изделий имеются на многих машиностроительных заводах, а обработка труб и муфт состоит из весьма простых технологических операций, поэтому нет необходимости их рассматривать.

Вас мучают боли в пояснице?

[Протузия](#)

межпозвоночного диска и способы его лечения на сайте spina.net.ua.

При переработке сырых обрезков (в мешалке обрезков образуется асбестоцементная суспензия непостоянной концентрации. При подаче этой суспензии непосредственно в ковшовую мешалку, как это обычно принято, концентрация асбестоцементной суспензии становится непостоянной, и вся система стабилизации, контроля и регулирования этого процесса полностью нарушается.

Чтобы концентрация асбестоцементной суспензии не менялась, переработанную в мешалке обрезков массу надо подавать на центрифугу. Тогда осветленная вода будет возвращаться в систему, а осадок разбавляться водой до концентрации, соответствующей концентрации асбестоцементной суспензии, и только после этого поступать в ковшовую мешалку. Неравномерное поступление переработанных отходов в ковшовую мешалку, а также кратковременные остановки машины могут привести к резкому изменению количества асбестоцементной суспензии. Следовательно, в ковшовой мешалке необходимо установить уровнемеры верхнего и нижнего уровня. Датчик верхнего уровня связан с работой звена распушки и приготовления асбестоцементной суспензии, а датчик нижнего уровня с работой листоформовочной машины.

На автоматизированных асбестоцементных заводах будущего будет принят непрерывный способ производства с организацией непрерывных процессов мокрой распушки асбеста и приготовления асбестоцементной суспензии. На таком предприятии будет установлено описанное в третьей части книги высокопроизводительное оборудование и осуществлена комплексная механизация и автоматизация производства.