

Непрерывно перемешивает массу, не допуская оседания твердой фазы из асбестоцементной суспензии;

Служит промежуточной емкостью для асбестоцементной массы между заготовительным и фабрикационным отделениями.

Из ковшовой мешалки асбестоцементная суспензия непрерывно подается на листоформовочную машину через питатель, имеющий две камеры. Через одну из них асбестоцементная суспензия распределяется по ваннам машин, а через вторую - поступает вода для разжижения суспензии.

Распределенные питателем асбестоцементная суспензия и вода для разжижения по желобам или трубам самотеком поступают в соответствующие цилиндры листоформовочной машины.

Образовавшаяся на поверхности сетчатого цилиндра в результате фильтрации асбестоцементная пленка передается сукном на форматный барабан листоформовочной машины. После того как накат, образуемый навиванием пленки на форматный барабан, достигнет заданной толщины, он срезается и подается отводящим транспортером на ротационные ножницы. Эти ножницы разрезают накат на форматки встроенными ножами для продольной и поперечной резки, после чего он подается на приемный транспортер. Приемный транспортер работает периодически, в зависимости от поступления наката на раскрой.

Профилирование (волнировка) асбестоцементных листов сводится к следующим операциям: листы снимают с приемного транспортера и накладывают на профилированную металлическую прокладку, придающую листу с помощью скалок профиль, соответствующий профилю прокладки. После этого на волнированный лист накладывают новую прокладку и весь цикл повторяется.

В процессе профилирования благодаря чередованию прокладок и волнированных асбестоцементных листов образуются стопы. При профилировании и стопировании и

листов на современных волнировочно-стопирующих агрегатах все операции механизированы.