

Хотелось бы высказать некоторые соображения относительно разработки конструкции новой, высокопроизводительной машины для изготовления асбестоцементных изделий. По мнению авторов, и для производства шифера, и для изготовления асбестоцементных труб следует создать машину, работающую по принципу образования пленки наливом или нанесения слоя массы пониженной влажности. Трубные машины RCM относительно сложны и крупногабаритны. Трубные машины «Маньяни», не имеющие верхнего сукна, более удобны в эксплуатации. Для включения процессов твердения в общий поток при автоматизации производства необходима прежде всего их конвейеризация.

Конвейеризация не может быть успешно осуществлена без интенсификации твердения асбестоцементных изделий. Если руководствоваться технологической картой, то предварительное твердение листовых изделий, должно длиться 8 час, а затем листы надо долго хранить в теплом складе для вызревания и приобретения стандартной прочности. Например, трубы разрешается подвергать гидравлическому испытанию только на седьмые сутки после 48-часового водного твердения при температуре 40-45°. Стандарты и технические условия некоторых зарубежных стран нормируют продолжительность выдерживания заводом асбестоцементных изделий перед их отгрузкой (листовых изделий до 28 и труб до 36 суток). Вполне естественно, что при таких условиях конвейеры оказались бы весьма длинными и установка их была бы нецелесообразна. Не случайно на действующих заводах соотношение площадей, складских помещений, где хранятся полуфабрикаты, к площадям, где изделия изготавливают, составляет 1:1.

В настоящее время сложилось мнение, что при интенсивной пропарке конечная прочность асбестоцементных листов и труб становится ниже, чем при твердении в условиях нормальной температуры. Это мнение основано на данных опыта. Нам представляется, что это обусловлено не свойствами самой системы асбест-вода-цемент, а несовершенством применяемых методов ускорения твердения. Хотелось бы высказать некоторые соображения относительно разработки конструкции новой, высокопроизводительной машины для изготовления асбестоцементных изделий. По мнению авторов, и для производства шифера, и для изготовления асбестоцементных труб следует создать машину, работающую по принципу образования пленки наливом или нанесения слоя массы пониженной влажности. Трубные машины RCM относительно сложны и крупногабаритны. Трубные машины «Маньяни», не имеющие верхнего сукна, более удобны в эксплуатации.

Для включения процессов твердения в общий поток при автоматизации производства необходима прежде всего их конвейеризация.

Конвейеризация не может быть успешно осуществлена без интенсификации твердения асбестоцементных изделий. Если руководствоваться технологической картой, то предварительное твердение листовых изделий, должно длиться 8 час, а затем листы надо долго хранить в теплом складе для вызревания и приобретения стандартной прочности. Например, трубы разрешается подвергать гидравлическому испытанию только на седьмые сутки после 48-часового водного твердения при температуре 40-45°. Стандарты и технические условия некоторых зарубежных стран нормируют

продолжительность выдерживания заводом асбестоцементных изделий перед их отгрузкой (листовых изделий до 28 и труб до 36 суток). Вполне естественно, что при таких условиях конвейеры оказались бы весьма длинными и установка их была бы нецелесообразна. Не случайно на действующих заводах соотношение площадей, складских помещений, где хранятся полуфабрикаты, к площадям, где изделия изготавливают, составляет 1:1.

В настоящее время сложилось мнение, что при интенсивной пропарке конечная прочность асбестоцементных листов и труб становится ниже, чем при твердении в условиях нормальной, температуры. Это мнение основано на данных опыта. Нам представляется, что это обусловлено не свойствами самой системы асбест-вода-цемент, а несовершенством применяемых методов ускорения твердения.

Хотелось бы высказать некоторые соображения относительно разработки конструкции новой, высокопроизводительной машины для изготовления асбестоцементных изделий. По мнению авторов, и для производства шифера, и для изготовления асбестоцементных труб следует создать машину, работающую по принципу образования пленки наливом или нанесения слоя массы пониженной влажности. Трубные машины RCM относительно сложны и крупногабаритны. Трубные машины «Маньяни», не имеющие верхнего сукна, более удобны в эксплуатации.

Для включения процессов твердения в общий поток при автоматизации производства необходима прежде всего их конвейеризация.

Вас интересует закупка измерительных инструментов? Советуем Вам посетить сайт по [продаже нивелиров](#) и твердолитов оптических - 220-volt.ru.

Конвейеризация не может быть успешно осуществлена без интенсификации твердения асбестоцементных изделий. Если руководствоваться технологической картой, то предварительное твердение листовых изделий, должно длиться 8 час, а затем листы надо долго хранить в теплом складе для вызревания и приобретения стандартной прочности. Например, трубы разрешается подвергать гидравлическому испытанию только на седьмые сутки после 48-часового водного твердения при температуре 40-45°. Стандарты и технические условия некоторых зарубежных стран нормируют продолжительность выдерживания заводом асбестоцементных изделий перед их отгрузкой (листовых изделий до 28 и труб до 36 суток). Вполне естественно, что при таких условиях конвейеры оказались бы весьма длинными и установка их была бы нецелесообразна. Не случайно на действующих заводах соотношение площадей, складских помещений, где хранятся полуфабрикаты, к площадям, где изделия изготавливают, составляет 1:1.

В настоящее время сложилось мнение, что при интенсивной пропарке конечная прочность асбестоцементных листов и труб становится ниже, чем при твердении в условиях нормальной, температуры. Это мнение основано на данных опыта. Нам

представляется, что это обусловлено не свойствами самой системы асбест-вода-цемент, а несовершенством применяемых методов ускорения твердения.