

Линию для изготовления комплектующих фасонных деталей кровельных асбестоцементных листов, а также испытательные стенды разрабатывает проектно-конструкторское бюро НИИАсбестцемента в 1961 г. Станки для оборудования труб и муфт также в 1961 г. создает Рязанский станкостроительный завод. Поэтому приведенные далее примерные схемы автоматизации разработаны в расчете на оснащенность заводов этим оборудованием и применительно к проектным решениям, выполненным в Южгипроцементе для будущего асбестоцементного завода с высокопроизводительными автоматизированными технологическими линиями по производству листовых изделий и труб.

В связи с тем, что производство асбестоцементных изделий состоит из ряда технологических переделов, общая схема автоматизации также должна включать в себя схемы работы отдельных автоматизированных участков с автоматической их взаимосвязью, обеспечивающей нормальный ход всего технологического процесса на заводе. Поскольку участки составления асбестовой шихты, распушки асбеста и приготовления асбестоцементной суспензии и в производстве листовых изделий, и в производстве труб идентичны, рассмотрим принципы их автоматизации независимо от вида выпускаемых изделий. Вопросы автоматизации других переделов будут рассмотрены отдельно для производства листовых изделий и отдельно для производства труб.

На участке приготовления асбестовой шихты выполняются следующие технологические операции: прием мешков с асбестом из штабелей и подача их в растаривочную машину, растаривка мешков и распределение асбеста различных сортов и марок по отдельным бункерам, составление асбестовой шихты в строгом весовом соотношении и, наконец, подача шихты в расходный бункер асбеста.

Звено растаривки. Для растаривки мешков применяют обычно машины в и механизмы.

Линию для изготовления комплектующих фасонных деталей кровельных асбестоцементных листов, а также испытательные стенды разрабатывает проектно-конструкторское бюро НИИАсбестцемента в 1961 г. Станки для оборудования труб и муфт также в 1961 г. создает Рязанский станкостроительный завод.

Поэтому приведенные далее примерные схемы автоматизации разработаны в расчете на оснащенность заводов этим оборудованием и применительно к проектным решениям, выполненным в Южгипроцементе для будущего асбестоцементного завода с высокопроизводительными автоматизированными технологическими линиями по производству листовых изделий и труб.

В связи с тем, что производство асбестоцементных изделий состоит из ряда технологических переделов, общая схема автоматизации также должна включать в себя схемы работы отдельных автоматизированных участков с автоматической их взаимосвязью, обеспечивающей нормальный ход всего технологического процесса на

заводе. Поскольку участки составления асбестовой шихты, распушки асбеста и приготовления асбестоцементной суспензии и в производстве листовых изделий, и в производстве труб идентичны, рассмотрим принципы их автоматизации независимо от вида выпускаемых изделий. Вопросы автоматизации других переделов будут рассмотрены отдельно для производства листовых изделий и отдельно для производства труб.

На участке приготовления асбестовой шихты выполняются следующие технологические операции: прием мешков с асбестом из штабелей и подача их в растарировочную машину, растарировка мешков и распределение асбеста различных сортов и марок по отдельным бункерам, составление асбестовой шихты в строгом весовом соотношении и, наконец, подача шихты в расходный бункер асбеста.

Звено растарировки. Для растарировки мешков применяют обычно машины в и механизмы.

Хотите сэкономить на покупке строительной спецтехники?

[Аренда бульдозера](#)

- оптимальное решение от строительной компании Белстройтранс. Подробности смотрите на сайте [vuvoz-kotlovan.ru](http://vuvoz-kotlovan.ru).