

Портландцемент подается пневмотранспортом в расходные бункера заготовительного отделения, откуда по мере надобности через винтовой питатель и весовой дозатор высыпается в голлендер. Из голлендеров асбестоцементная суспензия перекачивается в ковшовые мешалки машин центробежными насосами типа **4НФ**. Каждый голлендер имеет свой индивидуальный насос, установленный в центральной насосной.

Всасывающая труба насоса непосредственно связана с выгрузочным клапаном голлендера.

Сформованный на листоформовочной машине накат подается транспортером для уплотнения и частичного обезвоживания на прокатный стан, оборудованный подогревающими пресс-валками. Затем накат поступает на ножницы для продольной и поперечной резки, и после раскроя листы передвигаются на отводящий транспортер. Волнировка листов производится в процессе перекладки на конвейер предварительного твердения. Этот процесс подробно описан ниже. После конвейера предварительного твердения листы подвергаются водному твердению.

Несмотря на то, что вновь проектируемые и строящиеся заводы пока еще рассчитаны на установку существующих типов оборудования для приготовления асбестоцементной суспензии и формования и в этом отношении мало отличаются от действующих заводов, все же новые проекты предусматривают повышение уровня механизации и автоматизации на ряде участков производства. Так, например, в проектах

Чимкентского
Ахан-Гара
Амурского

Восиевского

и

Запорожского асбестоцементных заводов

предусмотрены: весовое дозирование асбеста; распределение асбеста по бегунам скребковыми конвейерами; открывание и закрывание затворов, кранов и пр. пневмо или электроприводами без применения ручного труда; улучшение аспирации оборудования, резкое сокращение поверхностей испарения и т. д.; автоматизация процесса приготовления асбестоцементной суспензии.