

Производительность формовочных машин измеряют в условных плитках (кровельные прессованные плитки размером 40X40X0,4 см при весе в абсолютно сухом состоянии 1,134 кг) для листовых изделий и в условных погонных метрах (пог. м) для асбестоцементных труб (труба с внутренним диаметром 200 мм и толщиной стенки в обточенной части 16 мм, а в необточенной части 20 мм).

Эталон является теоретическим и служит для расчета и сравнения производительности формовочных машин с учетом диаметра и длины практически вырабатываемых труб. Для производства эталонного метра трубы требуется около 33,75 сек, и если практически вырабатываемая труба длиной м выпускается за сек, то в условных метрах она будет выражена частным от деления метра.

Производительность формовочных машин колеблется в широких пределах.

Технологические линии, оснащенные машинами АТМ, обеспечивают выпуск асбестоцементных труб широкого ассортимента по диаметру и рабочему давлению. Так, например, на машине АТМ-3 формуют безнапорные трубы с условным внутренним диаметром (условный проход) 75 и 100 мм и напорные с условным диаметром 50, 75, 100, 125 и 150 мм. На машинах АТМ-4 и АТМ-5 формуют напорные трубы марок ВТ-3, ВТ-6, ВТ-9 и ВТ-12 с условным диаметром 200, 250, 300, 350, 400 и 500 мм. Формовочную массу готовят из III-IV сортов асбеста (ГОСТ 7-60) и портландцемента (ГОСТ 9835-61).

Складские запасы сырьевых материалов зависят от дальности транспортирования и составляют для привозного цемента 15 суток, а для асбеста от 10 до 30 суток. На производстве пригодятся [стальные радиаторы kermi](#) .

При проектировании новых технологических линий одним из важных показателей является коэффициент использования машин, который определяют как отношение годового фонда рабочего времени машины в часах к календарному годовому фонду рабочего времени в часах.