

Рассмотрим технологический процесс непрерывного формования асбестоцементного листа на этой машине. Плоскосеточная листоформовочная машина - представляет собой два технологически взаимосвязанных транспортера; один из них плоский звеньевой, другой ленточный, но функции ленты в нем выполняет латунная сетка. Верхние рабочие ветви обоих транспортеров накладываются одна на другую, причем латунная сетка как бы выстилается на звеньевом транспортере. Все звенья транспортера перфорированы. При работе машины рабочие ветви транспортеров передвигаются синхронно, причем верхняя ветвь звеньевого транспортера проходит над вакуум коробками. Во избежание разлива суспензии и для соблюдения необходимой ширины асбестоцементной ленты вдоль боковых кромок сетки установлены приводные декельные ремни.

Из «овшовой мешалки асбестоцементная суспензия непрерывно поступает на питатель машины, вернее на распределитель асбестоцементной суспензии, состоящий из невысокой, ванны с рядом параллельно расположенных в ней лопастных мешалок. Асбестоцементная суспензия ровным слоем выливается через зазор между бортиком ванны и контрольным валиком и равномерно распределяется по всей рабочей ширине машины.

Проходя над вакуум коробками, асбестоцементный слой обезвоживается и уплотняется. Глубина вакуума по мере движения ленты возрастает и поддерживается в пределах 80-300 мм рт. ст. Это достигается ступенчатым вакуумированием путем присоединения самостоятельного вакуум-насоса к каждой вакуум коробке, образующей зону вакуумирования. Выходя из зоны вакуумирования, асбестоцементный слой сглаживается установленными в конце машины валками, благодаря чему образуется непрерывная асбестоцементная лента со сравнительно гладкой, поверхностью. Сформованная лента с плоскосеточной машины через проводку проходит на передаточный транспортер, над которым установлено приспособление для нанесения фактурного слоя. При изготовлении серых листов это приспособление легко отключается.