Движущаяся асбестоцементная лента, проходя через проводку, поступает под конвейерный пресс. Последний представляет собой две движущиеся гусеницы, на нижних траках которых имеются поперечные канавки для отвода воды во время прессования листа. Над слоем асбестоцемента выстилается стальная бесконечная лента, не допускающая образования на лицевой стороне асбестоцементного слоя следов-полос в местах сочленения траков.
Верхняя и нижняя гусеницы и стальная лента движутся с синхронной скоростью. Траки верхней гусеницы испытывают избыточное давление профилированных роликов-кулаков, сосредоточенное в их центре. От степени давления, сообщаемого траком, зависит уплотнение асбестоцементной ленты.
По данным специального проектно-конструкторского бюро **Латвийского совнархоза**, разрабатывающего конвейерный пресс, удельное давление на конвейерном прессе можно будет довести до 160 кг/см2. Величина давления, способствующего уплотнению листа, выбирается в зависимости от требований, предъявляемых изделиям. За конвейерным прессом устанавливаются текстурные валки для нанесения текстуры на поверхность асбестоцементной ленты при выпуске декоративных листов. При выпуске гладких изделий асбестоцементная лента проходит через текстурные валки, не подвергаясь никакой обработке.
Далее асбестоцементная лента переходит через проводку на ножницы, которые разрезают ее на ходу на листы требуемой длины. Разрезанные листы переходят на транспортер отбора. Следует отметить, что во все проводки подается воздух для плавного перехода ленты или листов, которые как бы скользят по воздушному слою, образующемуся между проводкой и лентой (листами).
Таким образом, создание листоформовочных машин с непрерывной, выдачей асбестоцементной ленты, работающих по принципу плоскосеточной машины в сочетании с конвейерным прессом, или же дальнейшее усовершенствование листоформовочной машины ***«Маньяни»*** открывает широкие возможности для полной автоматизации процесса формования асбестоцементных листовых изделий.