

Как только трубы начинают затвердевать, из них через специальное окно в стенке туннельной, камеры извлекают опорные сердечники и переносят на рольганг, возвращающий сердечники к машине.

Трубы, прошедшие через туннельную камеру твердения, приобретают прочность, достаточную для того, чтобы их можно было транспортировать электротельфером или краном в бассейн водного твердения с теплой водой.

В процессе формования за определенный период времени изготавливается необходимое количество муфтовых труб, которые после предварительного твердения в туннельной камере и в бассейне с теплой водой транспортируются к резальной машине, где из них нарезают заготовки для муфты.

Трубы из бассейна твердения электротельфером или краном транспортируются к токарному станку; здесь концы их обтачивают и ровно подрезают, а внешнюю грань обреза стачивают на фаску. Вытачивают муфты и протачивают в них пазы для резиновых колец на токарных станках. Обработанные трубы гидравлическим подъемником штабелируются на поддоне и электро краном подаются в бассейны на дозревание в холодной воде без какого-либо подогрева. На участке механической обработки труб имеется аспирационная система с местными отсосами пыли и стружки от каждого агрегата. Система оборудована пылевым вентилятором и фильтром.

Машина «Маньяни» позволяет сократить количество обслуживающего персонала, уменьшить производственную площадь по сравнению с трубоформовочными машинами АТМ-4, выпускать асбестоцементные трубы более высокого качества, рассчитанные на рабочее давление до 12,5 ати. Металлоемкость ее также меньше. На заводе близ Мелена во Франции(см. выше) процесс твердения труб упрощен тем, что из схемы производства исключены бассейны твердения с теплой водой., но зато увеличен срок твердения в холодной воде.