

ПКБ НИИАсбестцемента, проектируя новую пятиметровую машину, предполагало, исходя из этих соображений, что для производства труб малого диаметра будут применяться только трехметровые трубные машины. Поэтому пятиметровая машина, созданная этим институтом, оказалась непригодной, для выпуска труб малого диаметра. До тех пор, пока такие производственные операции, как подача скалок в машину, съём трубы со скалки и перекладка труб на конвейер, будут выполняться вручную или с помощью примитивных местных приспособлений, изготовление труб малых диаметров, но большей длины будет весьма затруднительно. Не случайно, что в настоящее время заводы, имеющие трехметровые трубные машины, не выпускают труб диаметром 50 и 75 мм. Изготавливает эти трубы один лишь комбинат «Красный строитель» на двухметровой машине. Но если все эти процессы будут полностью автоматизированы, то выпуск длинных труб малого диаметра станет делом, вполне осуществимым.

Известно, что итальянская фирма RCM обязалась поставить заказчику в 1961 г. технологическую линию по изготовлению шестиметровых асбестоцементных труб диаметром от 50 мм и выше. Насколько удастся фирме решить эту задачу, покажет будущее.

При выпуске труб малого диаметра у трубных машин, применяемых отечественными заводами, вспомогательное время составляет 35-40% по отношению к машинному времени, вследствие чего коэффициент использования машины по рабочему времени низок.

Кроме того, очень часто приходится останавливать машину (каждые 20 сек.) для подачи скалки и снятия навитой трубы. В связи с этим электроприводы работают все время на пусковом режиме, испытывая повышенные нагрузки, а электродвигатели часто выходят из строя.

Как видим, уже назрела необходимость создания трубной машины, способной выпускать непрерывную трубную плетель, от которой можно было бы отрезать трубы заданной, длины. Для решения этой задачи придется создать новую технологию непрерывного формования труб.

ПКБ НИИАсбестцемента, проектируя новую пятиметровую машину, предполагало, исходя из этих соображений, что для производства труб малого диаметра будут применяться только трехметровые трубные машины. Поэтому пятиметровая машина, созданная этим институтом, оказалась непригодной, для выпуска труб малого диаметра.

До тех пор, пока такие производственные операции, как подача скалок в машину, съём трубы со скалки и перекладка труб на конвейер, будут выполняться вручную или с помощью примитивных местных приспособлений, изготовление труб малых диаметров, но большей длины будет весьма затруднительно. Не случайно, что в настоящее время заводы, имеющие трехметровые трубные машины, не выпускают труб диаметром 50 и 75 мм. Изготавливает эти трубы один лишь комбинат «Красный строитель» на двухметровой

машине. Но если все эти процессы будут полностью автоматизированы, то выпуск длинных труб малого диаметра станет делом, вполне осуществимым.

Известно, что итальянская фирма RCM обязалась поставить заказчику в 1961 г. технологическую линию по изготовлению шестиметровых асбестоцементных труб диаметром от 50 мм и выше. Насколько удастся фирме решить эту задачу, покажет будущее.

При выпуске труб малого диаметра у трубных машин, применяемых отечественными заводами, вспомогательное время составляет 35-40% по отношению к машинному времени, вследствие чего коэффициент использования машины по рабочему времени низок.

Кроме того, очень часто приходится останавливать машину (каждые 20 сек.) для подачи скалки и снятия навитой трубы. В связи с этим электроприводы работают все время на пусковом режиме, испытывая повышенные нагрузки, а электродвигатели часто выходят из строя.

Как видим, уже назрела необходимость создания трубной машины, способной выпускать непрерывную трубную плетть, от которой можно было бы отрезать трубы заданной, длины. Для решения этой задачи придется создать новую технологию непрерывного формования труб.