

Элементы оконных коробок изготавливались в строганных металлических формах. Бетонная смесь уплотнялась на виброплощадке.

Тепловую обработку изделия производили в ямной камере. Коробки собирались на стационарных постах, на которых они сваривались, шпаклевались и красились.

Оконные коробки из обычного бетона, армированного сварным арматурным каркасом, собираются из отдельных железобетонных элементов.

Детали изготавливаются по поточно-агрегатной схеме на установке, состоящей из двух встречных рольгангов, обслуживающих четыре поста, самоходного бетоноукладчика и козлового крана.

На первом посту форма с уложенным в нее арматурным каркасом заполняется бетонной смесью и одновременно вибрируется. При этом приводной рольганг опущен и форма опирается на гребенку виброплощадки. После уплотнения бетонной смеси виброплощадка отключается, поднимается приводной рольганг, который передает форму на второй пост. Перемещение форм по всем постам поточно-агрегатной линии происходит одновременно.

На втором посту заглаживается поверхность бетона и на форму накладывается поддон. После этого форма с изделием самоходным краном с пневмоподъемником переворачивается вокруг продольной оси на 180° и поддоном опускается вниз на козелки, после чего производится подъем форм. Освобожденная от изделия форма передается на третий пост рольганга, где она чистится, смазывается и после этого перемещается на четвертый пост, на котором укладываются арматурный каркас и закладные металлические части. Подготовленная таким образом форма козловым краном переносится на первый пост и технологический цикл повторяется.