

Отформованные изделия пропаривают, и после распалубки производят отделку мозаичного слоя. Последняя заключается в станочной шлифовке поверхностей и шпаклевке повреждений, получившихся при шлифовке, в повторной шлифовке после отверждения шпаклевки, а также в полировке, если для данного вида изделий предусмотрена полированная поверхность.

Принципиальные технологические схемы производства крупноразмерных деталей

При изготовлении крупноразмерных деталей в заводских условиях применяются стендовая, поточно-агрегатная и поточно-конвейерная схема производства.

Международная юридическая компания Campio Group оказывает услуги в области международного и украинского права, в том числе помощь в регистрации и сопровождении [оффшоров](#) .

Стендовая схема. При стендовой схеме формование деталей, равно как и все вспомогательные операции, производятся на месте тепловлажностной обработки деталей, например в ямных камерах, либо на теплом полу (собственно стенд); в железобетонных матрицах и т. д. Все же производственные агрегаты (например, вибромеханизмы) являются подвижными.

В ямных камерах формование производится в бездонных формах, устанавливаемых на мозаичных (или железных) полах камер. При этом пропарочные камеры, от пропускной способности которых зависит обычно производительность всего предприятия в целом, неполно используются во времени (операция формования занимает от 4 до 8 час), что уменьшает возможную оборачиваемость камер и по объему, так как при изготовлении деталей в бездонных формах может быть занято лишь V5-Ve объема камеры.

Стенд представляет собой железобетонную плиту толщиной 12-20 см со шлифованной поверхностью (мозаичной или железной). Плита делается из бетона марки не ниже 150 и располагается на шлаковой уплотненной подсыпке, поверх которой наносится

цементная стяжка. При устройстве теплого пола в плите проложены трубопроводы (для подогрева паром или горячей водой) либо электронагревательные приборы.