

При изготовлении изделий на станках СМ-40 и СМ-185 количество воды должно быть таково, чтобы отформованные камни были на грани оплывания.

Если уменьшить количество воды при сохранении заданного расхода цемента, то получаются слабо уплотненные, рыхлые камни. Жирные смеси с относительно малым количеством воды, обладающие большей вязкостью, что, например, имеет место при использовании бетонной смеси бегунной обработки, плохо формируются. Тощие бетонные смеси с большим количеством воды, обладающие малой вязкостью, легко расслаиваются, и после формования получают камни пониженного качества.

ЗАО "Камский завод металлоконструкций" предлагает услуги по изготовлению и монтажу металлоконструкций. [На этом сайте](#) Вы можете узнать подробности.

Признаками хорошего уплотнения камней являются ровные поверхности и четкие грани и углы. Наблюдающееся в отдельных случаях оплывание камней (или появление подтеков), а также осыпание граней являются следствием неправильного выбора величины водной добавки (ее избытка или недостатка). Встречающиеся в отдельных партиях камней трещиноватость и расслоение бетона происходят в результате неудовлетворительного подбора состава бетона, а также плохого качества приготовления бетонной смеси.

Формование крупных блоков целесообразно в металлических формах на вибрационных площадках, желательно с применением верхней прессующей плиты. Возможно также осуществлять уплотнение поверхностными вибраторами. Однако этот способ является нежелательным, так как он не обеспечивает равномерной структуры и равномерной прочности по всему объему блока.

Цельные металлические формы возможно заменять металлическими или железобетонными поддонами с наставными бортами, что позволяет использовать такие поддоны для изготовления блоков различного размера. Возможно также в формах устанавливать передвижные перегородки, изменяя этим размер изготавливаемых блоков. На отдельных заводах применяют бездонные формы, устанавливаемые на мозаичных полах.

