

Принципиальное отличие станка СМ-40 от станка СМ-185 заключается в способе образования пустот. У станка СМ-40 сердечники, образующие пустоты, закрепляются неподвижно на основании формовочной коробки, вследствие чего при изготовлении камней требуются вырезные поддоны с очертанием пустот, соответствующим очертанию сердечников.

Выпускавшиеся станки СМ-40 служили для формования трех-пустотных камней. Поскольку этот тип камней имеет ограниченное применение, то желателен, как указывалось ранее, выпуск камней с щелевидными пустотами. В связи с этим возникла необходимость в переделке ранее изготовленных станков СМ-40 на выпуск камней с щелевидными пустотами. Переделка станков в основном заключается в изменении формы и размеров сердечников, увеличении их количества и изменении формы штампующей плиты. При этом соответственно станки должны быть снабжены комплектом новых вырезных поддонов.

На станке СМ-185 формующие знаки опускаются сверху в формовочную коробку и камни формуются на сплошных поддонах, вследствие чего на этом станке возможно легко переходить от изготовления камней одной системы к другой с использованием одних и тех же поддонов. Так, например, на одних и тех же поддонах формуются по три стеновых камня, по два стеновых камня и две половинки, по четыре перегородочных плиты и т. д., причем форма пустот в этих изделиях может быть самой разнообразной.

На станке СМ-185 съём камней производится при помощи пневматических или гидравлических консольных поворотных кранов, снабженных захватывающими приспособлениями для переноса поддона с камнями на транспортные средства.

Бетонная смесь должна обладать надлежащей степенью подвижности, так как иначе изделие не удастся отформовать, мерный ящик не успевает заполнить форму, длительность выбрирования оказывается недостаточной для получения нужной степени плотности камней, камни присасываются к стенкам формы и с трудом выжимаются.