

При изготовлении плит по полумеханизированному способу (рис. 128) основное оборудование цеха состоит из растворомешалки и металлических многоячейковых форм-вагонеток (обычно на семь плит). Металлическая форма в этом случае состоит из поддона, четырех боковин и шести делительных перегородок.

Гипс и опилки подаются в расходный бункер вертикальным ленточным элеватором и разводной точкой. Подача материалов к приемному бункеру элеватора производится автомашинами или вагонетками.

Подача опилок из расходного бункера регулируется секторным затвором, а подача гипса - питателем. Дозировка гипса и опилок осуществляется мерником бункерного типа, смонтированным на сотенных весах. Дозировка воды производится мерным бачком.

Если Вас интересует ремонт стиральных машин Ардо, подробности и расценки [смотри тут](#).

Смешение гипса с опилками длится около 90 сек., а весь цикл работы растворомешалки, включая ее очистку, составляет около 5 мин.

Приготовленная гипсоопилочная смесь заливается через лоток в форму-вагонетку, подаваемую к растворомешалке при помощи передаточной тележки. Заполненная форма-вагонетка выдерживается до окончания схватывания гипса (8-12 мин.). Затем производятся развинчивание форм и постепенный съём боковин, отформованных плит и делительных перегородок.

Отформованные плиты устанавливаются на ребро на вагонетки и направляются в сушильные камеры.

Расход гипса при изготовлении плит толщиной 10 см равен 85 кг на 1 м² плит, расход условного топлива - 20 кг на 1 м² плит.

Крупноразмерные гипсовые перегородочные панели

Научными работниками и производителями предложено изготовление гипсовых перегородочных панелей размером на всю комнату.

Предложены различные сырье (гипсоопилочные смеси или гипсошлакобетон), различные методы изготовления (литье, вибрация, прокат) и способы перевозки и пр.