

Очищенный и смазанный поддон, на который уложена арматура, подается толкателем по неприводному рольгангу, расположенному между щеками станины виброштампа, на подъемный стол. Последний поднимает поддон вверх. В этот момент ролики стола, на которые опирался поддон, опускаются, и поддон садится на верхнюю плоскость стола. Затем сводятся раздвижные борта. Первая пара бортов (один продольный и один поперечный) перемещается и, упираясь в специальные упоры на поддоне, приводит последний в положение, при котором его оси в плане совпадают с осями виброштампа. Затем двигается вторая пара бортов до образования замкнутой коробки. После этого при помощи специального клинового механизма стол снизу прижимается к бортам и разгружает гидравлическую часть виброштампа от вибрационных нагрузок. В образовавшуюся таким образом форму выдается дозированная по объему (Желательно по весу) порция бетонной смеси.

Дозировка и распределение бетонной смеси по площади происходят следующим образом: бетон из бункера заполняет ящик дозатора, который снизу закрыт шибером. Затем ящик и шибер синхронно перемещаются вперед, выходят из-под бункера и останавливаются над формой. После этого шибер убирается и бетон выдается в форму. На отдозированную массу опускается виброштамп, который уплотняет и образует фасонную поверхность изделия. Во избежание прилипания бетона к бортам и виброштампу, они обдуваются сжатым воздухом, который подается между опалубкой и бетонной смесью через специальные клапаны. Формующий агрегат состоит из следующих основных узлов: станины, виброштампа, раздвижных бортов, подъемного стола и вакуумустановки.

Очищенный и смазанный поддон, на который уложена арматура, подается толкателем по неприводному рольгангу, расположенному между щеками станины виброштампа, на подъемный стол. Последний поднимает поддон вверх. В этот момент ролики стола, на которые опирался поддон, опускаются, и поддон садится на верхнюю плоскость стола. Затем сводятся раздвижные борта. Первая пара бортов (один продольный и один поперечный) перемещается и, упираясь в специальные упоры на поддоне, приводит последний в положение, при котором его оси в плане совпадают с осями виброштампа. Затем двигается вторая пара бортов до образования замкнутой коробки.

Надумали делать ремонт и интересуетесь ремонтно-сантехническими работами? Подробнее про ремонт сантехники, а так же про любые виды сантехнических работ смотрите на сайте [st-spektr.ru](http://st-spektr.ru).

После этого при помощи специального клинового механизма стол снизу прижимается к бортам и разгружает гидравлическую часть виброштампа от вибрационных нагрузок. В образовавшуюся таким образом форму выдается дозированная по объему (Желательно по весу) порция бетонной смеси.

Дозировка и распределение бетонной смеси по площади происходят следующим образом: бетон из бункера заполняет ящик дозатора, который снизу закрыт шибером. Затем ящик и шибер синхронно перемещаются вперед, выходят из-под бункера и

останавливаются над формой. После этого шибер убирается и бетон выдается в форму. На отдозированную массу опускается виброштамп, который уплотняет и образует фасонную поверхность изделия. Во избежание прилипания бетона к бортам и виброштампу, они обдуваются сжатым воздухом, который подается между опалубкой и бетонной смесью через специальные клапаны. Формующий агрегат состоит из следующих основных узлов: станины, виброштампа, раздвижных бортов, подъемного стола и вакуумустановки.