

Форма состоит из поддона (на вагонеточных скатах для перемещения по путям узкой колеи), сборных боковин и делительных перегородок (желательно дюралюминиевых).

Формовочный цех имеет замкнутое размещение путей для передвижения форм-вагонеток. Такое размещение путей создает поточность производства и обеспечивает расчленение всех операций по формовке на отдельных рабочих местах.

Подготовленная к заполнению на участке пути а форма передается на участок б, оборудованный вибрационной площадкой, утопленной в уровень путей. На этом участке форма-вагонетка заполняется гипсошлакобетонной смесью с одновременным вибрированием ее. В процессе вибрирования форма-вагонетка жестко укрепляется к раме виброплощадки, воспринимая колебания не через скаты, а через поддон. Общее время пребывания формы

на виброплощадке составляет не более 3 мин.

Отвибрированная масса заглаживается сверху гладилкой и откатывается передаточной тележкой по пути В на участок пути Г, где производится выдерживание формы до окончания схватывания гипсошлакобетонной смеси.

В конце отрезка пути на участке д производится разборка формы, вынутые из формы плиты грузятся на транспортную вагонетку, стоящую на пути ж. Части формы укладываются на стол-верстак, где подвергаются очистке и смазке. Освобожденная от плит форма-вагонетка при помощи передаточной тележки передается по пути е на участок пути а, где производятся сборка и подготовка к новой формовке.

Транспортная вагонетка, на которую погружены плиты, при помощи передаточной тележки направляется по пути е в сушильные камеры.

В процессе схватывания гипса происходит выделение тепла в количестве около 20 ккал

на 1 кг гипса, и в связи с этим имеет место энергичное испарение влаги из плит в течение первых нескольких часов после изготовления. Количество испарившейся влаги достигает 4-5% от веса плит.