

В первом случае детали изготавливаются в горизонтальных формах или же в вертикальных пакетных формах, рассчитанных на одновременное формование нескольких плит (пяти-десяти). При изготовлении ребристых плит поддон формы имеет специальный профиль, обеспечивающий получение ребер нужного размера.

Вас интересует [ремонт электродвигателей](http://www.elmotorservice.ru) ? Подробности Вы можете узнать на сайте <http://www.elmotorservice.ru>.

В формах устанавливают арматурные каркасы, заполняют их бетонной смесью (с обеспечением достаточной толщины защитного слоя) и вибрируют на виброплощадках (вибророльгангах) .

Второй способ (безопалубочное пропаривание) возможно применять лишь при жестких бетонных смесях (с осадкой конуса 0-1 см). В форму укладывается хлопчатобумажная ткань (например, бязь), чем предотвращается возможный присос вибрируемой бетонной смеси к форме. Устанавливается арматурный каркас и производится бетонирование. По окончании уплотнения бетонной смеси (на виброплощадке) на предварительно заглаженную поверхность детали накладывается щит. Затем форма вместе с отформованной деталью и щитом на ней поднимается тельфером и быстро переворачивается на 180° вокруг своей продольной оси. Деталь на щите-поддоне укладывается на пропарочную вагонетку, форма поднимается вверх и перемещается на виброплощадку, а ткань снимается и идет на повторное использование.

Преимуществом этого метода является отсутствие необходимости в большом парке форм, недостатком - отсутствие четкости и остроты кромок вследствие применения тканевой прокладки. Этот недостаток может быть устранен при формовании деталей в перфорированной металлической форме. В этом случае отсутствует присос бетонной смеси к форме и нет необходимости в прокладке ткани. Во всем остальном производственный процесс аналогичен вышеописанному.

Метод вибровакuumирования для формования деталей рассматриваемого вида пока не нашел применения.