

Затем в форму укладываются при помощи автоматического бункера-питателя бетонная смесь для образования конструктивной рамки панели, а также нижний слой пластичного цементно-песчаного раствора (при панелях для внутренних стен - на портландцементе, а при панелях наружных стен на расширяющемся цементе).

Рамка из конструктивного бетона уплотняется виброштампом, после чего устанавливается верхняя рамка поддона и при помощи бетоноукладчика укладывается легкобетонная смесь, заполняющая полость конструктивной рамки. Далее в случае изготовления панелей наружных стен снимаются верхние рамки и при помощи раствороукладчика укладывается наружный (декоративный) слой растворной смеси. Затем к панели крепятся архитектурные детали или наличники для панелей внутренних стен и поддон с отформованной панелью передается в камеру тепловлажностной обработки.

Отличие машины АРМ, установленной на некоторых заводах железобетонных деталей, от поворотно-натяжного стола заключается в том, что эта машина неподвижна, и навивка арматуры производится при помощи специального хобота, совершающего круговое движение.

Изготовление трехслойных пустотелых настилов при помощи передвижного формовочного агрегата. Стенд для изготовления трехслойных пустотелых настилов представляет собой два рядом находящихся поля шириной по 8,8 м и длиной от 100 до 200 м. Каждое поле состоит из пяти формовочных линий (бетонных площадок) шириной по 1 м каждая. Вдоль формовочных линий расположены рельсовые пути, по которым перемещается самоходный формовочный агрегат.

Изготовление настилов производится непрерывным бетонированием на формовочных линиях с последующей распиловкой отформованных бетонных полос на элементы требуемой длины.

Агрегат формует настилы последовательно на пяти бетонных площадках (линиях) каждого поля. На каждой площадке формуется одна полоса шириной 1 м, или две полосы по 0,5 м, или три полосы по 0,33 м. На одной линии изготавливается, в зависимости от толщины настилов, восемь и более ярусов настилов (общей высотой до 2 м).

Сцепление между отдельными ярусами, а также между нижним ярусом и бетонной площадкой предотвращается посыпкой площадки и каждого отформованного яруса песком.