Арматурная проволока подается навитой на бухту (катушку). Бухты в количестве 12-16 шт. (по количеству арматурных ниток, требующихся для армирования изделий в одной полосе) установлены на бухтонесущей тележке, перемещающейся по торцевому рельсовому пути. Параллельно пути для перемещения тележки устроена траншея, в которой проходит вал с насаженными на него барабанами для натяжения проволок. На барабанах имеются крючки, на которые надевается кольцо натяжного троса. Тележка подает бухты к формовочной линии, предназначенной для бетонирования, после чего одни концы проволоки закрепляются в специальной планке формовочного агрегата, а другие концы - в упоре.

Вас интересует гидроизоляция подвала Пенетроном в Черкассах ? Материалы Пенетрон позволяют гидроизолировать подвал долговечно, без необходимости проводить повторную процедуру гидроизоляции.

Агрегат, перемещаясь вдоль стенда, раскладывает проволоку на формовочной линии. По достижении агрегатом противоположного конца стенда проволока снимается с планки агрегата и закрепляется в анкерных плитах. После закрепления проволок начинается натяжение (каждой свитой струны отдельно) тросом -с грузом 700 кг. По окончании натяжения арматура закрепляется клиньями в планках упоров.

Заготовка арматуры, заключающаяся в свирке проволоки и намотке ее на катушки, производится в арматурном цехе при помощи специальной машины.

По окончании натяжения арматуры включается в работу бетонирующая машина. В процессе перемещения агрегата по формовочной Линии одновременно происходят поточная подача из бункеров бетонных смесей на линию бетонирования и их уплотнение, а также заглаживание поверхности бетонируемой полосы.

Высыпающаяся из третьего бункера легкобетонная смесь обволакивает систему пустотообразователей, одновременно уплотняясь трамбовками или вибраторами. По мере перемещения формовочного агрегата пустотообразователи извлекаются из уплотненной бетонной смеси, оставляя за собой пустоты.

По окончании формования первой линии система бункеров перемещается по направляющим портала в горизонтальном направлении на следующую линию и процесс формования начинается сначала. Скорость передвижения агрегата составляет от 0,6 до 17 мин, а длительность формования одной полосы равна примерно 4 час.