При этом следует учитывать, что встречающиеся в литературных источниках указания о повышенном расходе цемента на 1 м3 бетона при цементной схеме относятся к применению шлака случайного и непостоянного состава. В случае же применения фракционированных заполнителей расход цемента на 1 м2 конструкции при цементной и бегунной схемах примерно одинаков. Расход шлака при бегунной схеме выше, чем при цементной схеме. Стоимость же 1 м3 бетонной смеси примерно одинакова по обеим схемам. Поэтому стена меньшей толщины всегда стоит дешевле.

Формование мелких камней преимущественно производится на серийно выпускаемых вибропрессовальных станках СМ-40 (полуавтоматах) и СМ-185 (автоматах) с конструктивной производительностью 360 и 600 шт. камней в час. Таким образом, один станок СМ-40 может выдать в течение года при двусменной работе свыше 10 млн. шт. условного кирпича, а один станок СМ-185 -около 20 млн. шт. условного кирпича (принимается, что один камень равен 7 шт. условного кирпича).

Формуемая шлакобетонная масса, напоминающая влажную, слегка комкующуюся землю, подвергается на станках уплотнению под комбинированным воздействием вертикально направленных колебаний (возбуждаемых вибратором) и сжимающего эффекта тяжелой прессующей плиты или формующих знаков.

Цикл работы станка СМ-40 состоит из следующих основных операций: наполнения формы шлакобетонной смесью и уплотнения ее вибрированием; прессования массы при продолжающейся вибрации; выталкивания изготовленных камней из формы вверх; съема готовых камней и укладки поддонов в формовочный ящик.

Первые три операции выполняются автоматически, четвертая операция требует ручного обслуживания.

Продолжительность одного цикла составляет на станках СМ-40 16 сек., на станках СМ-185 18 сек. Со станка СМ-40 выдается одновременно два камня, со станка СМ-185 - три камня.