

Вентиляционные блоки следует производить на формующей установке, имеющей набор сменных траверс и трубчатых вкладышей для образования в блоках каналов. Основной производственный цех должен состоять из четырех технологических линий для изготовления санитарно-технических и отопительных блоков, вентиляционных, электротехнических и мусоропроводных.

Из бетоносмесительного узла, расположенного в торце здания, бетонная смесь двумя транспортерами подается в бункеры и из них по виброжелобам передается на две технологические линии, обслуживаемые одним транспортером. Из виброжелобов бетонная смесь поступает в самоходные бетоноукладчики, из которых она укладывается в металлические формы, установленные на вибрационной площадке, находящейся между стойками самоходного бетоноукладчика.

На линии производства санитарно-технических блоков у виброплощадки устанавливается пост для подготовки форм и укладки в них узлов инженерного оборудования и предусматривается место для хранения текущего запаса собранных заготовок узлов трубопроводов.

На линии производства электротехнических панелей тоже должен быть предусмотрен пост для укладки готовых узлов стеклянных трубок, собранных в специальном сборно-разборном кондукторе, в котором трубки устанавливаются в приготовленную форму, после кондуктор снимается.

При производстве электротехнических панелей без стеклянных трубок на этом посту в форму укладывается готовый узел газовых трубок для образования каналов в теле бетона. После сформований панели трубки извлекаются и панель направляется в камеру для тепловлажностной обработки.

Вентиляционные блоки следует производить на формующей установке, имеющей набор сменных траверс и трубчатых вкладышей для образования в блоках каналов.

Основной производственный цех должен состоять из четырех технологических линий для изготовления санитарно-технических и отопительных блоков, вентиляционных, электротехнических и мусоропроводных.

Вас интересует

[ремонт тентов в Харькове](#)

? Подробнее о ремонте тентов и ценах вы можете узнать на сайте sab.kh.ua.

Из бетоносмесительного узла, расположенного в торце здания, бетонная смесь двумя транспортерами подается в бункеры и из них по виброжелобам передается на две технологические линии, обслуживаемые одним транспортером. Из виброжелобов бетонная смесь поступает в самоходные бетоноукладчики, из которых она укладывается в металлические формы, установленные на вибрационной площадке, находящейся между стойками самоходного бетоноукладчика.

На линии производства санитарно-технических блоков у вброплошадки устанавливается пост для подготовки форм и укладки в них узлов инженерного оборудования и предусматривается место для хранения текущего запаса собранных заготовок узлов трубопроводов.

На линии производства электротехнических панелей тоже должен быть предусмотрен пост для укладки готовых узлов стеклянных трубок, собранных в специальном сборно-разборном кондукторе, в котором трубки устанавливаются в приготовленную форму, после кондуктор снимается.

При производстве электротехнических панелей без стеклянных трубок на этом посту в форму укладывается готовый узел газовых трубок для образования каналов в теле бетона. После сформований панели трубки извлекаются и панель направляется в камеру для тепловлажностной обработки.