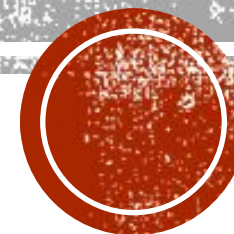


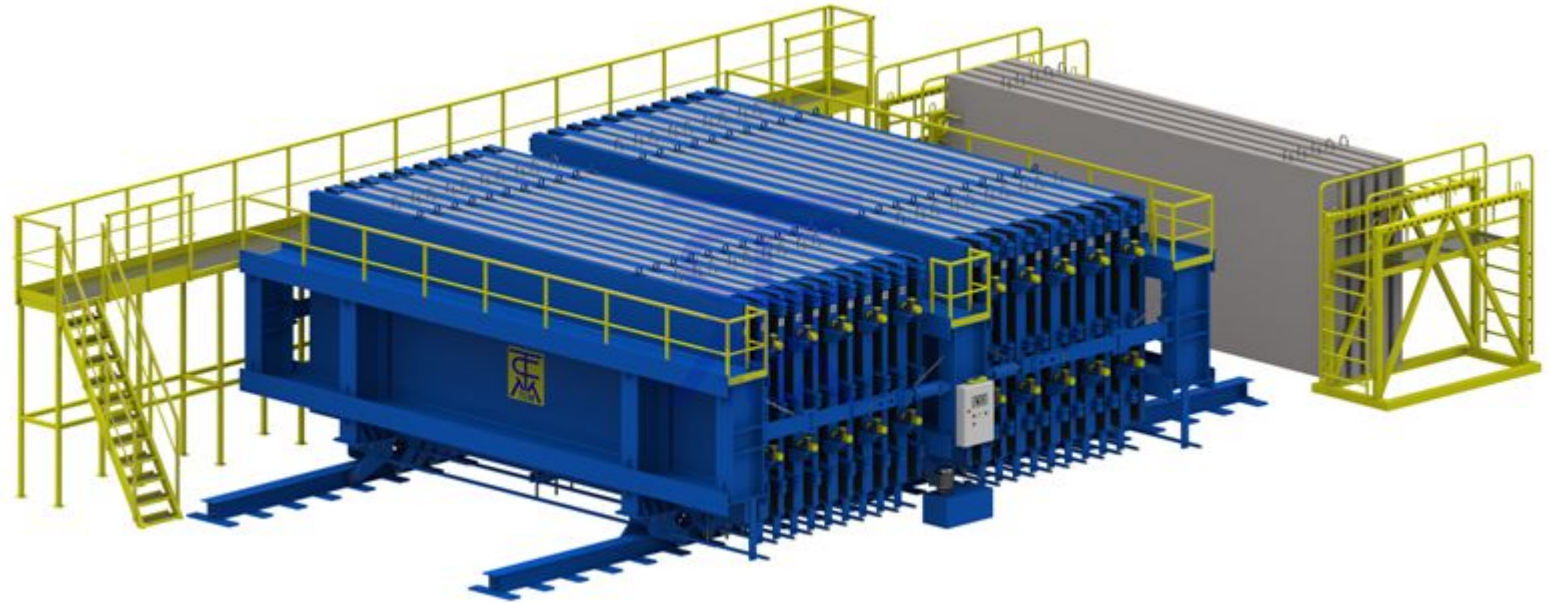
КАССЕТНЫЙ СПОСОБ ПРОИЗВОДСТВА ЖБИ





Суть:

Формование изделий происходит в вертикальном положении в стационарных разъемных групповых металлических формах-кассетах, в которых изделия находятся до приобретения бетоном заданной прочности.



Кассетным способом изготавливают:

- панели перекрытий
- балконные плиты
- внутренние несущие стеновые панели



И другие железобетонные изделия, имеющие габариты, соответствующие размерам отсеков кассетных установок.

В кассетных установках применяют подвижные бетонные смеси с осадкой конуса 7-9 см и выше с предельной крупностью заполнителя 20 мм.



**ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ
ПРОИЗВОДЯТ СЛЕДУЮЩИМ
ОБРАЗОМ:
(КАССЕТНАЯ УСТАНОВКА СМЖ)**



Этап 1.

Установка бортоснастки, смазка формы.



Этап 2.

Установка арматурного каркаса.



Этап 3.

Закрытие бетонируемого отсека.



Этап 4.

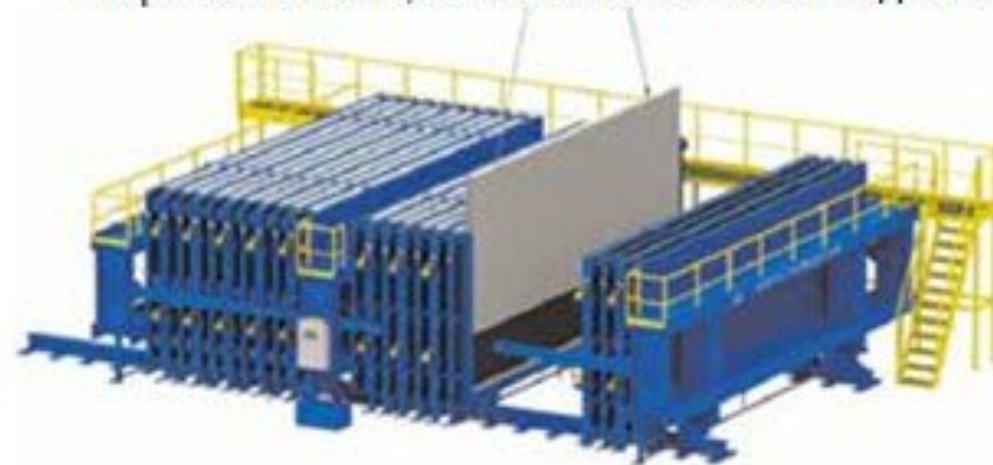
Укладка бетонной смеси.



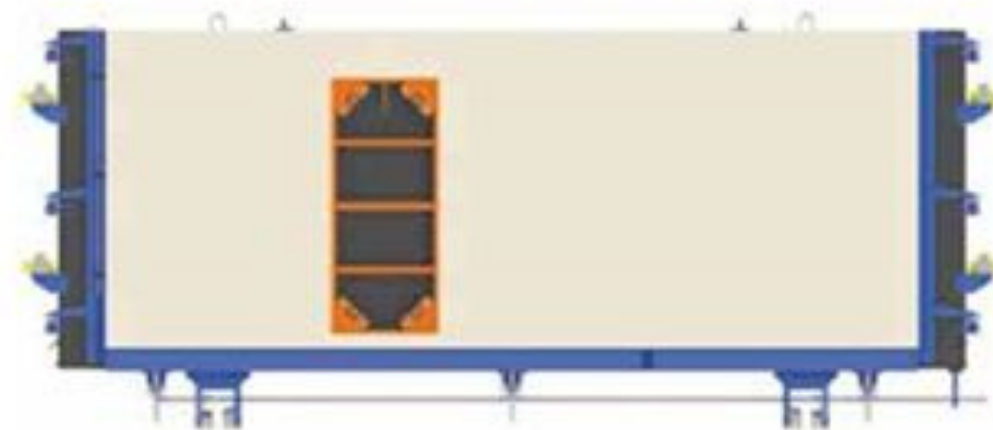
Этап 5.
Термообработка.

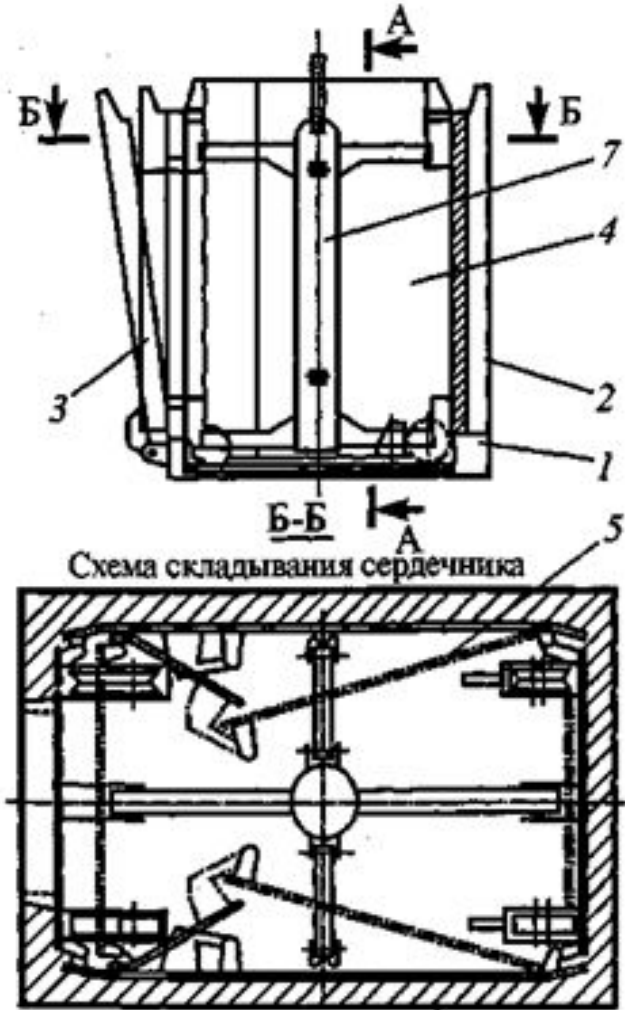


Этап 6.
Открытие отсека, извлечение готового изделия.



Для формовки панелей с проёмами (окна/двери)
применяются специальные проёмообразователи.





Установки со складывающимся сердечником предназначены для формования и термообработки объемных элементов лифтовых шахт, секций коллекторов и пешеходных переходов.

Цикл изготовления изделий составляет 6 ч. Одновременно могут формироваться 2 элемента лифтовых шахт или 2 секции коллекторов, или 1 секция пешеходных переходов.

Установка со складывающимся сердечником для производства объемных блоков: 1 – станина; 2 – стенка неподвижная; 3 – стенка откидная; 4 – сердечник; 5 – стенка сердечника складывающаяся; б – тяги сердечника; 7 – штанга; 8 – катки; 9 – направляющие станины





Достоинства:

1. Сокращение потребности в производственных площадях;
2. Высокая степень заводской готовности изделий;
3. Возможность сокращения времени тепловой обработки за счет применения более жестких режимов;
4. Высокая производительность труда на изготовление и отделку изделий.





Недостатки:

1. Кассетные установки периодического действия, поэтому оборачиваемость их низкая;
2. Этот способ требует применения более подвижных бетонных смесей, что дает некоторый перерасход цемента
3. Изделия имеют неодинаковую прочность по сечению;
4. Повышенная металлоемкость форм по сравнению с поточно-агрегатным способом производства



Спасибо за внимание

