

Изобретение касается установки для непрерывного изготовления конструктивных элементов (В), которые состоят из двух параллельных плоских проволочных сетчатых матов (М, М') из взаимно перекрещенных и сваренных в местах перекрещивания продольных и поперечных проводов, из удерживающих проволочные сетчатые маты на определенном расстоянии друг от друга прямых проволочных перемычек (S, S'), а также из расположенной между проволочными сетчатыми матами пронизанной проволочными перемычками изоляционной прокладки, способом, согласно с которым, два проволочных сетчатых мата размещают в производственном канале (2) параллельно друг другу на расстоянии, которое соответствует толщине конструктивного элемента (В); для образования изоляционной прокладки (W) конструктивного элемента (В) в промежутке между параллельными проволочными сетчатыми матами (М, М') на определенном расстоянии от каждого проволочного сетчатого мата (М, М') вводят изоляционный лист (I, I') из теплоизоляционного материала, одновременно, по крайней мере, с одной стороны, поочередно с противоположным наклоном в перпендикулярной к проволочным сетчатым матам (М, М') плоскости (Z-Z) сквозь, по крайней мере, один из проволочных сетчатых матов (М, М') таким образом вводят в промежуток между проволочными сетчатыми матами (М, М') несколько проволочных перемычек (S, S'), которые пронизывают изоляционную прокладку (W), а свободные концы каждой проволочной перемычки (S, S') сваривают с этими проводами (L, L'; Q, Q').