В Венгрии оборудование цеха состоит из двух центрифуг с питателями, двух станков для выпуска арматурных каркасов, двух бетономешалок емкостью 250 и 500 л, комплекта форм и домкратов. Центрифугирование труб производится в металлических формах. На разъемных полуформах размещены пневмовибраторы, обеспечивающие равномерное распределение и уплотнение бетонной смеси. Пневмовибрирование и удаление воды через тканевую прокладку и отверстия в форме позволяют производить немедленную распалубку труб в вертикальном положении. Производительность одного центробежного станка- 14 труб диаметром 450- 600 мм в смену.

Для изготовления труб заданного диаметра используются только две формы, так как после укладки бетона производится немедленная распалубка изделий. Бетон применяется марки «600». Труба диаметром 600 мм изготовляется за полчаса. Центрифугированные трубы на этой установке производятся в следующей последовательности. Формы заполняются бетонной смесью в течение 3 мин. При 130 оборотах в минуту. При этом производится вибрирование; распределение бетонной смеси с продолжающейся интенсивной вибрацией происходит в течение 3-5 мин., затем форма 8-10 мин. вращается с окружной скоростью 20-30 м/сек, пока полностью не прекратится отделение воды; после этого станок останавливается и форма снимается. Бетон твердеет без тепловой обработки.

Трубы, которые не обжимаются предварительно-напряженной проволокой, рассчитаны на внутреннее давление в 3 атм. У труб, обжатых предварительно-напряженной проволокой, внутреннее давление может быть повышено до 6 атм.

Бетонные и железобетонные напорные и безнапорные трубы имеют широкое применение за рубежом и позволяют экономить значительное количество металла.