

Камера прогрева торкретслоя непрерывного действия состоит из двух последовательно работающих секций. После тепловлажностной обработки изделие при помощи кантователя вновь возвращается в горизонтальное положение.

Технология производства железобетонных труб на подмосковных и московском заводах разработана институтом Гипростроммаш. Машины формовочного конвейера и камеры непрерывного действия для этих предприятий будут изготавливаться впервые отечественной машиностроительной промышленностью.

При изготовлении железобетонных труб на заводе «Баррикада» директор завода т. Панов и главный инженер т. Мамонтов предложили вместо центрифугирования производить формовку труб в горизонтальных неподвижных формах. Жесткая бетонная смесь уплотнялась на виброплощадке и применялась пневмопригрузка .

Форма изготавливается из листовой стали и с наружной стороны усилена уголками жесткости. Торцовые заглушки из листового металла соединены болтами с наружным кожухом формы и имеют центрированные отверстия, диаметр которых равен внутреннему диаметру трубы. Диаметр металлического сердечника равен внутреннему диаметру железобетонной трубы. Сердечник перемещается лебедкой и свободно входит в отверстия заглушек. Между пригрузочным и верхним ограничительными щитами, соединенными цепями с формой изделия, находится резиновая камера с гибким шлангом для подачи сжатого воздуха.