

1. На сборочной площадке форма смазывается, заряжается арматурным каркасом, сбалчивается или стягивается хомутами.

Спиральные каркасы для центробежных труб заготавливаются на специальных навивочных станках. Проволока наматывается вплотную на восьмигранный цилиндр. Концы спирали свариваются передвижными сварочными клещами.

Каркасы для труб различных диаметров получают путем намотки их на барабаны соответствующих диаметров. Затем на специальном станке спирали каркаса растягиваются, продеваются продольные стержни и привариваются к проволоке спирали.

2. В трубном цехе к форме привинчиваются фланцы, после чего она устанавливается на станок под загрузку.

Бетонная смесь загружается питателем при вращении формы со скоростью от 180 до 500 об/мин в зависимости от диаметра изготавливаемой трубы. По окончании загрузки скорость вращения формы повышается до 1000 об/мин, при которой труба центрифугируется в течение 8-15 мин. Продолжительность центрифугирования удлиняется с увеличением диаметра формируемых труб.

3. По окончании центрифугирования из формы сливается отжатая вода в сточные каналы, после чего труба краном переносится на стеллажи, где с формы снимаются фланцы.

4. Трубы вместе с формами загружаются в камеры пропаривания.

При транспортировании свежееизготовленных труб не допускаются удары и сотрясения.

5. После тепловой обработки трубы переносятся на сборочно-разборочную площадку, где производятся расформовка труб и сборка форм для следующего пуска их в производство.

6. Расформованные трубы проходят осмотр ОТК и отвозятся на склад готовой продукции.

Вас интересуют [каркасно-щитовые дома](#) ? Подробности про строительство и цены Вы можете узнать на сайте moydom53.ru.