Потом полотно отделялось от бетона и на трубу накладывалась ранее снятая половина формы. Затем форма поворачивалась на 180°, снималась вторая ее половина и полотно. Труба оставалась лежать распалубленной на одной половине формы и в таком виде устанавливалась в камеру для пропаривания.

Этот метод изготовления труб с армированием обычными каркасами и с немедленной распалубкой в горизонтальном положении позволяет повысить производительность на действующих заводах и в полтора раза уменьшить парк форм. Производство железобетонных труб в разъемных перфорированных формах проще, чем в цельнометаллических, так как отпадают станки для парафинирования и весь процесс парафинирования. При центрифугировании бетона в перфорированных формах полностью используется вводимый цемент, тогда как в цельнометаллических формах часть цемента теряется в виде шлама.

По этой технологии организуется производство напорных и безнапорных труб на строящемся Московском заводе железобетонных труб, производительность 60 тыс. м³ в год.

На этом заводе будут изготавливаться напорные и безнапорные трубы длиной 5 ж и диаметром 300-1000 жж и безнапорные трубы длиной 3 ж и диаметром до 1500 жж в неразъемных формах с немедленной распалубкой.

Каркас наматывается так же, как на Серпуховском и Загорском заводах. Стержень состоит из двух торцовых шайб, соединенных четырьмя металлическими стержнями, приваренными к нижней шайбе и скрепленными болтами с верхней шайбой.

Вас интересует изготовление пластиковых окон? Подробности Вы можете узнать на сайте yteplenie.ru .