

Кольца и короткие трубы (длиной до 1,5 м). Изготовление этих деталей производится в виброформах. Форма состоит из двух частей: наружного пружинящего кожуха, изготовляемого из стальных листов, и внутреннего полого вкладыша. Во вкладыше укреплен вибратор, сообщающий ему горизонтальные колебания. Мощность вибродвигателя в зависимости от диаметра изделий достигает 3,7 кет. Вкладыш закрывается сверху съемным металлическим кожухом, служащим для направления укладываемой бетонной смеси. Кожух имеет вертикальный шов, сжимаемый при помощи специальных затворов. Форма располагается на гладком бетонном полу.

После установки в форму арматурного каркаса и закрытия шва на коническую крышку вибровкладыша засыпают жесткую бетонную смесь (с удобоукладываемостью 40-50 сек.) и включают вибратор. Бетонная смесь постепенно сходит с конуса в форму. Общая длительность вибрации, включая засыпку смеси, составляет 4-6 минут. Верхняя поверхность кольца заглаживается мастерками.

По окончании вибрирования раскрывают шов кожуха и при помощи крана плавно сдергивают форму (одновременно кожух и вкладыш) с отформованного изделия.

Распалубленные изделия твердеют на воздухе или же пропариваются. В последнем случае съем наружного кожуха происходит после установки формы с изделием в ямную пропарочную камеру.

Безнапорные трубы. Трубы преимущественно изготавливаются центрифугированием.

При изготовлении труб в неразбирающихся формах стенки формы предварительно покрывают изнутри 4-5-миллиметровым слоем расплавленного парафина, вводимого в форму на парафинирующем центробежном станке. Заливка расплавленного парафина в формы производится из шлангов дозатора. Длительность парафинирования составляет 6-8 минут. Число оборотов формы в минуту в начале парафинирования составляет 120-250, а затем 350-600 (для труб диаметром от 600 до 250 мм).

Хотите [скачать фильмы через торрент](#) бесплатно в хорошем качестве? Смотрите Ваше

любимое кино дома!