Особенностью этого технологического процесса является применение стержня со сменными, в зависимости от типоразмера изготовляемой трубы, торцовыми шайбами, на выступы которых наматывается арматурный каркас.

Вас интересует покупка рукавов напорно-всасывающих? Подробности вы можете найти на сайте rK-rti.ru.

Сердечники напорных и безнапорных труб армируются каркасом с продольными предварительно-напряженными стержнями. Это позволяет повысить транспортабельность сердечников и применять одну и ту же оснастку и основное технологическое оборудование при изготовлении напорных и безнапорных труб (длиной 5 ж и диаметром 300-1500 мм).

Арматурный каркас изготовляется в общей технологической линии поточно-конвейерного производства, и поэтому нет необходимости иметь специальный арматурный цех.

Производство труб состоит из следующих операций.

Стержень с торцовыми шайбами транспортным устройством подается с линии обрезки арматуры в арматурно-трубный станок для намотки арматурных каркасов с предварительно-напряженными продольными стержнями. Здесь конструктивная спиральная арматура скрепляется с продольными предварительно-напряженными стержнями. Это скрепление осуществляется специальными механизированными клещами, в магазин которых загружаются заготовленные скобки.

Намотка конструктивной спиральной арматуры исключает возможность прогиба предварительно-напряженных продольных стержней при центрифугировании бетона, а следовательно, в сердечнике по линии расположении продольных стержней не могут образоваться трещины.

После того как на стержень с торцовыми шайбами намотан и закреплен арматурный каркас, он краном перегрузчиком снимается со станка и подается на следующую позицию.