

Трубопровод, имеющий гибкий наконечник с быстродействующим патроном, соединяется с внутренней полостью формы через отверстие в торцовой шайбе. При этом подъемный механизм установки поднимает 1 один конец формы с конвейера и устанавливает ее в наклонное положение. После того как в форму уложено заданное количество бетона, от нее отделяется транспортный трубопровод. Подъемный механизм поднимает форму с конвейера и попеременно наклоняет ее; при этом бетонная смесь равномерно распределяется по всей длине формы.

Затем краном-перегрузателем форма передается на четвертую позицию, где по обеим сторонам конвейера установлены две одношпиндельные осевые центрифуги.

Каждая центрифуга имеет одногнездовую тележку с подъемным устройством, перемещающимся перпендикулярно к оси центрифуги. По окончании процесса центрифугирования одногнездовая тележка принимает форму с сердечником и отодвигается в сторону. Здесь форма устанавливается в наклонное положение для слива шлама. Как только тележка с отцентрифугированным сердечником отодвигается в сторону, кран-перегрузатель опускает форму на подъемно-установочный механизм центрифуги и форма закрепляется задней бабкой в центрифуге. После того как шлам слит, форма краном-перегрузателем снимается с тележки и устанавливается на формовочный конвейер.

На пятой позиции форма раскрепляется от стержня с торцовыми шайбами, с нее снимаются торцовые кольца, а с торцовых шайб- резиновые уплотнительные кольца, и форма подготовлена к распалубке.

Торцовые кольца, гайки и резиновые уплотнительные кольца переносятся консольным съемником на позицию сборки форм. На этой позиции на освобожденную от сердечника форму закрепляются торцовые кольца, а в форму укладываются резиновые уплотнительные кольца.