

Когда пространство между наружной и внутренней стенками формы заполнено и бетон провибрирован, вибратор выключается. Форма заполняется бетонной смесью в течение 3-4 мин., вибрирование продолжается 1- 1,5 мин., а при жестких бетонных смесях-большой срок.

Вас интересует [продажа недвижимости](http://homeanswer.ru/) ? Подробности Вы можете узнать на сайте <http://homeanswer.ru/>.

Верхний торец трубы выравнивается и заглаживается мастерками в течение 1-2 мин. После этого форма с изделием захватывается краном и доставляется в пропарочную камеру. В камере кулачковые затворы наружной части формы открываются и она краном поднимается вверх, а труба остается в камере. Кран с формой возвращается к рабочему месту, где цикл повторяется.

При изготовлении труб с немедленной распалубкой необходимо применять жесткую смесь с осадкой конуса 0-1 см. Применение жесткой смеси дает возможность транспортировать формы с трубами к пропарочной камере без поддонов.

После тепловой обработки трубы крестовой траверсой извлекаются из камеры, устанавливаются на вагонетку, осматриваются ОТК и поступают на склад готовой продукции.

Трудоемкость производства труб составляет 1,8-2 чел.-дня на 1 м<sup>3</sup> железобетона.

Технология производства раструбных труб и колец в полигонных условиях по стендовой схеме.

Железобетонные раструбные трубы и кольца смотровых колодцев производились, например, на полигоне «Запорожстрой».

Полигон был оборудован двумя металлическими порталами, перемещающимися по рельсовому пути по всей площадке. Каждый портал был оборудован монорельсом, по которому передвигался тельфер с подвешенной к нему на высоте 1,80 м от уровня пола виброформой и рабочей площадкой. Готовые арматурные каркасы подвозились к месту формования труб.