

Навивка арматуры производится на специальном навивочном станке, в планшайбах которого зажимается труба. Вначале на трубу навивают несколько витков проволоки без напряжения. Далее проволоку пропускают через раздвижные ролики, находящиеся по обе стороны трубы, и ее конец закрепляют за трубу. При последующем раздвижении роликов, что достигается при помощи гидравлического натяжного устройства, проволоку натягивают и получают заданное напряжение.

Вас интересует [строительство каркасных домов](http://ch-constr.com) ? Подробности можно узнать на сайте <http://ch-constr.com>

Напряженную проволоку навивают на трубу при ее вращении, причем имеется возможность получать различный шаг спирали (навивка вплотную и от 15 до 30 мм).

Нанесение защитного (гидроизоляционного) слоя производится торкрет пушкой. В целях обеспечения большей плотности защитного слоя и, следовательно, его наименьшей водопроницаемости, желательно использование для изготовления защитного слоя расширяющегося цемента.

Трубу снимают со станка немедленно по окончании торкретирования. Готовые трубы складывают в штабели, где выдерживают при систематической поливке в течение 7 дней для накопления прочности сердечником и отвердения защитного слоя.

Элементы сборных оград. Основные детали сборных оград (фундаментные стаканы, глухие и решетчатые панели) формуют из жестких и особо жестких бетонных смесей в неразборных металлических формах с освобождением деталей сразу по окончании виброуплотнения. Столбы формуют аналогичным методом в пакетных разборных формах.

Показана схема изготовления фундаментных стаканов, принятая на заводе «Баррикада». Стальную форму, установленную на ровный бетонный пол, загружают бетонной смесью примерно до уровня низа гнезда. Затем в форму вдвигают для

образования гнезда столба стаканый вибровкладыш и заполняют всю форму бетонной смесью. Вкладыш извлекают из формы после 3-4-минутного вибрирования, затем снимают наружную форму.