

При изготовлении безнапорных труб они после выхода из камеры поступают на линию обрезки арматуры, где отделяются от транспортной тележки и укладываются на самоходную тележку. Затем обрезаются продольные прутки арматуры, и труба отделяется от стержня. С этого момента усилие предварительно-напряженной арматуры передается на бетон трубы.

После обрезки арматуры стержень вместе с торцовыми шайбами вновь поступает в арматурно-трубчатый станок для нам- нового арматурного каркаса, а готовая безнапорная труба проходит технический контроль и выдается на склад готовой продукции.

При изготовлении напорных труб сердечник, после выхода из камеры, поступает в арматурно-навивочную машину, где на него навивается спиральная предварительно-напряженная арматура.

Затем сердечники напорных труб торкретируются раствором из водонепроницаемого гипсоглиноземистого цемента и вторично проходят тепловлажностную обработку. Из камер пропаривания они поступают на стенды для гидравлических испытаний и далее возятся на склад готовой продукции.

ВНИИЖелезобетоном были проведены опыты по изготовлению железобетонных труб в разъемной перфорированной форме; для армирования применялся обычный арматурный каркас без натяжения арматуры на стержень. Последовательность операций и режим центрифугирования не отличались от способа, описанного выше. По окончании центрифугирования в горизонтальном положении снималась верхняя половина формы, которая легко отделялась от полотна.