

Министерством нефтяной промышленности СССР построен специальный завод для выпуска сборных железобетонных опор из отдельных тонкостенных трубчатых звеньев.

Завод оборудован тремя центробежными двухгнездными станками, один из них предназначен для парафинирования форм, а два других для центрифугирования бетона.

Для изготовления элементов опор применяются неразъемные металлические формы длиной 6 м, выполненные из труб разных диаметров.

Трубчатые секции выпускаются длиной от 3 до 6 м, с наружным диаметром 200, 300, 400 и 500 мм и стенками толщиной 35-40 мм.

Эти размеры позволяют соединять трубчатые секции в опор. различных типов, меняющихся в зависимости от величины напряжения линии электропередачи, выбранного сечения провода, величины пролета и т. д. Для арматурных каркасов используется круглая сталь периодического профиля.

Трубчатые секции производятся следующим образом. В форму, заряженную арматурным каркасом и установленную на центрифугу, ложечными питателями с двух сторон загружается бетонная смесь. Центрифугирование бетона продолжается 10 мин. Отформованные изделия поступают в пропарочные камеры, где в течение первых трех часов температура повышается до 70-80°, в зависимости от вида цемента. За это время парафин на стенках формы расплавляется и стекает в приямок Форма, освобожденная от изделия, вынимается из пропарочной камеры и направляется для повторного использования.

[Деревянные ящики](#) - это универсальная тара для различных материалов. Компания "Форбика" занимается изготовлением тары по собственным чертежам, а также по чертежам клиента.