

На торцовые шайбы надеваются уплотнительные резиновые кольца, назначение которых защитить от повреждения слой парафина во время установки стержня в форму и исключить возможность попадания бетона за внутренние плоскости торцовых шайб во время центрифугирования и обеспечить ровные торцы труб.

После того как резиновые уплотнительные кольца надеты, установка каркасов движется в сторону парафинированной формы, находящейся на первой позиции формовочного конвейера. Рабочий, выполняющий эту операцию, направляет передний торец шайбы, & затем и весь стержень в форму; стержень раскрепляется и на форму надевают торцовое кольцо, которое скреплено гайками.

На второй позиции форма окончательно скрепляется со стержнем и подготавливается для загрузки ее заданным количеством бетона.

По обеим сторонам формовочного конвейера размещены два станка для парафинирования форм по типу одногнездовых роликовых центрифуг.

Парафинирование ведется с обеих сторон на низких скоростях- 0,3 м/сек, в отличие от обычных высоких окружных скоростей- 11-12 м/сек. Над станком расположено по два бачка с парафином.

Чтобы сократить время парафинирования форм, станки оборудованы установками для охлаждения форм. Транспортные операции выполняются краном-перегрузателем.

На третьей позиции формы загружаются бетонной смесью. Заданное по весу количество бетона, одной или несколькими порциями, пневматическим камерным питателем подается по транспортному трубопроводу к установке для загрузки в форму.

