

На стенде одновременно размещаются в металлических формах плашмя 8 мачт.

На стенде изготавливают такие же решетчатые мачты длиной 10,5 м. Формуют их в металлических формах плашмя и снимают траверсой длиной 4,5 м, захватывая за петли, выпущенные из диафрагм, расположенных на расстоянии 3 от обоих концов мачт.

Стеновым способом на полу цеха изготавливаются пустотелые железобетонные мачты, армированные обычным путем. Для образования пустоты в торцовые элементы формы после установки арматурного каркаса вставляют цилиндрический сердечник. Бетонная смесь готовится в противопоточной бетономешалке; цемента марки «450» на 1 м³ бетона расходуется 500 кг, при соотношении инертных: 40% песка и 60% щебня. Бетонная смесь уплотняется накладными вибраторами, после чего сердечник поворачивают, а затем передвижной 3-тонной лебедкой его извлекают. Отформованные мачты проходят тепловлажностную обработку в течение 6- 7 час. при температуре 70-80°.

Стенд обслуживают козловые краны, перемещающиеся в каждом пролете цеха. В- пол цеха вделаны упоры из двутавровых балок, которыми пользуются при извлечении металлических сердечников.

В том же цехе на металлическом стенде длиной до 50 м изготавливают пасынки-стулья, армированные предварительно-напряженной арматурой.

Пасынки-стулья армируют стержнями, которые натягивают на стенд непосредственно с бухты, свободно вращающейся на оси переносного столика.

Если Вы любите активный отдых, возможно Вы планируете купить [сруб бани](http://sруб-бани) из бревна? Подробности можно узнать на сайте <http://sруб-бани>.