Барабан имеет нижнюю и верхнюю щеки из толстой листовой стали. Каждая щека состоит из двух частей, шарнирно соединенных между собой. Такое устройство позволяет несколько уменьшить диаметр барабана и облегчить снятие готового арматурного каркаса. В нижней щеке барабана по ее окружности высверлены отверстия, в которые вставляются пальцы стержней для наматывания спиралей. Стержни изготавливаются из угловой стали. В верхней части они опираются в планки.

После того как навита внутренняя спираль и смонтирована внутренняя распределительная арматура, устанавливают наружные стержни, которые пальцами нижнего конца опираются на нижнюю

Щеку, а верхними в опорную планку верхней щеки. Затем навивается наружная спираль и монтируется наружная распределительная арматура.

Готовый арматурный каркас снимают с барабана траверсой и тельфером.

Производство железобетонных и бетонных труб как напорных, так и безнапорных широко распространено в зарубежных странах. Трубы изготавливаются с помощью различных высокопроизводительных станков и оборудования.

В Швейцарии три крупных завода выпускают трамбованные и центробежные трубы.

Бетонная смесь готовится преимущественно в бетономешалках принудительного перемешивания (типа Эйриха), оборудованных вращающимися лопастями. Трубы изготавливаются диаметром до 2,2 м и длиной 3,5 м. На площадках заводов имеются установки водяного орошения, обеспечивающие увлажнение бетонных труб. На одном из заводов трубы, после двух- или трехдневного выдерживания на воздухе, в течение 2-3 недель твердеют в больших бассейнах с водой.