

Раскрепленная форма с пятой позиции снимается с конвейера и Укладывается на самоходный кантователь, которым поворачивается на 90° и устанавливается в вертикальное положение. Кантователь Двигается вперед и помещает форму в нагревательную камеру для выплавления парафина, после чего отходит в исходное положение, вытекающий парафин через дырчатое основание опорного стола оступает в отстойники, где поддерживается постоянная температура 75-85°. По мере надобности расплавленный парафин перекачнется в бак линии парафинирования форм.

Одновременно сверху специальное захватное устройство для транспортирования изделий скрепляется со стержнем при помощи торцовых шайб. После того как граничащий с формой слой парафина расплавлен, механизм транспортирования вытягивает вверх из формы стержень с торцовыми шайбами и отцентрифугированным железобетонным сердечником.

Этой операцией заканчивается процесс распалубки и форма поступает на конвейер возврата форм.

Вынутый из формы стержень с сердечником устанавливается на подъемник-снижатель и поступает в камеру тепловой обработки. Камера прогрева состоит из двух секций, в которые поочередно подаются сердечники.

После тепловлажностной обработки и обрезки продольной арматуры труба освобождается от стержня с торцовыми шайбами и направляется на испытательный стенд.

Напорные трубы производятся так же, как и на подмосковных заводах. Сердечники поступают, на арматурно-навивочный станок для навивки спиральной предварительно-напряженной арматуры и после этого на пост торкретирования сердечника, а затем в камеру прогрева торкретслоя. В течение первого часа изделие выдерживается при нормальной температуре, а затем в течение 2 час. прогревается паром при температуре 80° и 1 час охлаждается водой.