Применяются станки двух моделей. На малом станке обрабатывается сталь диаметром от 3 до 8 мм, а длина отрезаемых стержней может составлять от 0,47 до 3 м. На большом станке обрабатывается сталь диаметром от 4 до 8 мм при длине отрезаемых стержней от 0,314 до 7 м.

Остекление балконов и лоджий в Запорожье по лучшим ценам осуществляет компания "Оконный центр".

Резка стержней диаметром более 8 мм и до 40 мм осуществляется на механических станках-прессах. На этих прессах возможна одновременная резка нескольких стержней.

Гнутье арматуры, и в частности изготовление хомутов, полухомутиков и крюков, обычно производится на гибочных станках системы Н. С. Замкова.

Изготовление арматурных каркасов ранее производилось путем скрепления отдельных стержней и хомутов вязальной проволокой. Однако этому способу присущ ряд недостатков. Основными из них являются:

1) повышенный расход металла вследствие перепуска стержней при их соединении, устройства на концах стержней крюков (обеспечивающих должную степень сцепления арматуры с бетоном) и применения вязальной проволоки для соединения стержней;

2) высокая трудоемкость работ;

3) отсутствие достаточной жесткости каркаса, в связи с чем возможно расшатывание его при транспортировании, а также смещение отдельных стержней при бетонировании;

4) затруднительность использования наклепанной стали.

По этим причинам получает распространение сварка арматурных каркасов. Установлено, что понижение трудовых затрат при замене вязаных каркасов сварными достигает 55-60%, причем экономия обычного металла составляет 11-14%, а экономия холоднотянутой проволоки - 45 %.

На заводах железобетонных деталей почти исключительно применяется контактная электросварка, в частности точечная. При точечной сварке стержни соединяются «вкрест». Стыковая сварка, используемая для проката диаметром до 28 мм, применяется в редких случаях, например при изготовлении каркасов из тяжелой арматуры для прогонов и т. п. Дуговая сварка почти не применяется.