

Трубы диаметром до 600 мм изготавливаются на двухгнездных станках, а диаметром 600 мм и более на одногнездных.

Длительность изготовления трубы на одногнездном станке или двух труб на двухгнездном, при внутренних диаметрах от 300 до 1000 мм, от 20 мин. для канализационных труб, до 25-30 мин. для водопроводных.

Защитить строительные материалы или, например, автомобиль от непогоды поможет [п олог](#)  
. Подробности Вы можете узнать на сайте [www.ctepan.ru](http://www.ctepan.ru).

Цельнотянутые формы перед употреблением покрываются с внутренней стороны слоем парафина толщиной 4-5 мм. Это позволяет беспрепятственно удалять из трубчатой формы готовые изделия после нагревания.

Приспособление для парафинирования форм состоит из автоматических бачков с электрическим или паровым подогревом, из которых в формы заливается примерно 100 л парафина, расплавленного при температуре 90-100°. Бачки оборудованы автоматическими дозаторами, позволяющими регулировать в любых пределах подачу парафина в форму.

Длительность парафинирования конструкции 16 мин.; из них на затвердевание парафина необходимо 8 минут.

После заполнения пропарочной ямной камеры крышка ее закрывается и в нее пускается пар. При температуре +60-70° парафиновый слой расплавляется. Крышка камеры открывается и формы - снимаются с труб. По окончании расформовки труб крышка камеры закрывается, в яму снова пускается пар и трубы проходят тепловую обработку в течение 5-6 час. при температуре +70°. Общий цикл пропаривания равен 10-11 час, затем впуск пара прекращается и яма вентилируется с расчетом, чтобы трубы остывали в 1 час на 15°.

После остывания труб до  $+35^{\circ}$  крышка ямы открывается, на трубы накидывается петля троса и они краном переносятся в промежуточный склад. Растопившийся в камерах парафин стекает в прямки, ежедневно собирается и снова используется в производстве.