

Чтобы обеспечить: перевязку горизонтальных швов, плиты изготавливаются полной и половинной высоты- 1,63 и 0,815 м. После того как первый ряд плит выверен по шаблону, пазы опорных камней заполняют цементным раствором 1 :4 или 1 : 5 и на стены снаружи ставят первые стяжные кольца из круглых стержней диаметром 10 мм, имеющих на концах резьбу. Концы стержней пропускают в отверстия в вертикальных штангах, выполненных из металлических уголков 40 X 5 мм и закрепляют гайками. Полное натяжение колец осуществляют после затвердения цементного раствора, заполняющего вертикальные швы между плитами. Дальнейшая сборка башни производится из плит полной высоты, за исключением последнего ряда, в котором снова устанавливаются 20 полных и 20 половинных плит. Башня имеет внутренний Диаметр 5,08 м, ее емкость ПО т кормов, общая высота стены 9 м.

Для сооружения такой башни требуется 9 м³ железобетонных деталей (0,5 г металла).

Для силосных башен из крупных деталей применяются пять типов железобетонных изделий: два типа панелей высотой по 360 см, два типа- половинной высоты и деталь опорного кольца.

Все виды стеновых панелей формуется в одинаковых формах е закладными частями. Крупные стеновые панели армируются внутри легкой сварной сеткой, рассчитанной только на действие монтажных и транспортных усилий. При эксплуатационной нагрузке прочность бетона достаточна и внутренняя арматура не нужна.

Снаружи на стенки надевается кольцевая арматура. Одновременно с монтажом элементов стены устанавливаются наружные арматурные кольца и заделываются швы. Сначала обычным гаечным ключом предварительно подтягивают промежуточные арматурные стержни. Окончательное натяжение кольцевой арматуры осуществляют после заделки швов, чтобы и заделка оказалась предварительно сжатой. Арматурные стержни кольца натягиваются специальным гаечным ключом-ограничителем.