

Formy do produkcji kręgów betonowych

Formy swoją konstrukcją dostosowane są do urządzenia formującego UFK-2.0, które z kolei umożliwia formowanie kręgów o średnicy od 800 do 2000 mm, rur o średnicy od 400 do 600 i wysokości 1000 mm. Zastosowanie dodatkowych wstawek redukcyjnych umożliwia produkcję elementów o różnych wysokościach np. $h=250$ mm, $h=500$ mm, itp.

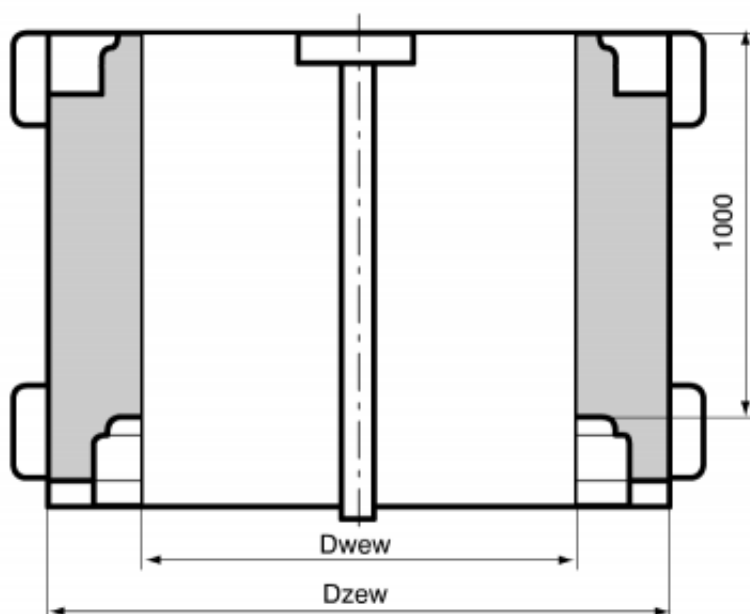
Forma do produkcji kręgów betonowych składa się z dwóch części:

a/ rdzenia, oraz

b/ płaszcz.

Rdzeń wykonany jest ze zbieżnością ku górze od 2 do 5 mm. Płaszcz formy do produkcji kręgów jest w postaci walca, usztywniony wręgami, nie dzielony. Do formowania kręgów betonowych potrzebne są pierścienie dolne, których ilość uzależniona jest od dziennej produkcji oraz pierścień górny mocowany do obrotowej ramy urządzenia formującego.

Forma do produkcji zwężek zbudowana jest podobnie z tym, że rdzeń i płaszcz wykonany jest z dużą zbieżnością pochylony pod kątem odpowiednio do wielkości średnicy. Pierścień dolny jest taki sam, jaki używa się przy formie do produkcji kręgów.



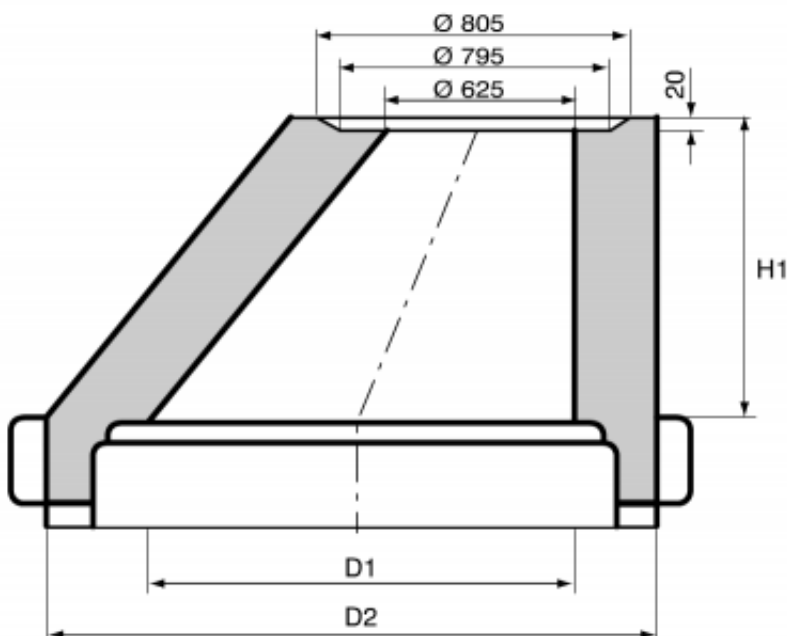
betonowych

Ø	Dzew	Dzew wg BN	Dzew wg DIN
800	800	960	1040
1000	1000	1200	1240
1200	1200	1440	1470
1400	1400	1640	1670
1500	1500	-	1800
1600	1600	1860	-
1800	1800	2060	-
2000	2000	-	2300

Formy do produkcji rur betonowych

Ø	Dzew	Dzew
400	400	560
500	500	660
600	600	760

[Do góry](#)



Formy do produkcji zwężek betonowych

Ø	D1	D2	H1
1000/62	1000	1240	600
5			
1200/62	1200	1470	600
5			
1500/62	1500	1800	600
5			

[Do góry](#)