

Поскольку фидер должен, как правило, обеспечивать возможность формования различных—по величине, а часто и по фасону—изделий, необходимо, чтобы он мог давать капли разных размеров и очертаний (конечно, в известных пределах).

Таким образом, первым требованием, предъявляемым к фидеру, является сохранение термической гомогенности стекломассы; вторым обязательным требованием является возможность регулировки величины и формы порции. В этом отношении капельные фидеры, как упоминалось, оказались единственной жизнеспособной конструкцией.

За двадцать с лишним лет развития капельных фидеров создано большое количество конструкций, различающихся, главным образом, средствами осуществления теплового режима. За последнее время, однако, наблюдается все большее сближение различных конструкций. Наиболее эффективными оказались следующие средства воздействия на тепловой режим: теплоизоляция стенок фидера, обогрев его специальными го- релками, перемешивание стекломассы вращающимся вокруг плунжера шамотным цилиндром (бушингом); все они вошли в большинство современных фидеров.

Фидеры, предназначенные специально для обслуживания прессов, отличаются обычно простотой конструкции, поскольку в этом случае, как указывалось, к капле не предъявляется особо жестких требований.

Лучшие из современных фидеров¹ работают очень точно (регулировка температуры до + ГЦ) и очень производительны (до 80 капель в минуту), так что в ряде случаев темпы питания обгоняют возможности машины; в таких случаях один фидер обслуживает 2—3 машины.

Привод фидера (плунжера, ножниц и бушинга, если таковой имеется)—обычно пневматический. Применяются иногда и так называемые механические фидеры (напр, фидер „ФАа завода „Стекломашинаи).