

Формовое кольцо должно занять крайнее нижнее положение раньше, чем пуансон (чтобы замкнуть формообразующее пространство раньше конца прессования), и выйти из него позже пуансона (чтобы удержать изделие, увлекаемое пуансоном). Поэтому движение формового кольца (или, если само кольцо накладывается на форму вручную, то движение опускающейся на него нажимной тарелки) управляется не тем же прессующим механизмом, что движение пуансона, а дополнительным нажимным механизмом. Механизм этот—эластичный (нажим осуществляется пружиной или грузом), так что при большом избытке стекла кольцо может несколько подняться, оставаясь в герметически плотном соприкосновении с формой и пуансоном.

Прессование представляет собой точный, простой, не требующий особо высокой квалификации от рабочего, сводящий к минимуму необходимость дальнейшей обработки изделий и, вследствие всего этого,—дешевый метод формования стекла. Однако область его применения ограничивается целым рядом условий.

Прежде всего, прессовые изделия (поскольку речь идет о сосудах) должны иметь полость такой формы, которая позволила бы пуансону выйти из нее. Таким образом, полость эта не может ни расширяться книзу, ни иметь на боковых стенках выступы или углубления.¹

Необходимо здесь же отметить, что наружная форма изделий не ограничивается аналогичными требованиями,—может быть довольно сложной, иметь рельефный рисунок и т. д. Если изделие не может быть удалено из формы в осевом направлении (выталкиванием из формы вверх или ее переворачиванием), то вместо простых или глухих форм применяются формы разъемные или раскрывные, допускающие выемку изделий сложной конфигурации.