

Механические устройства, служащие для осуществления процесса прессования, могут быть достаточно сложными. Однако, отвлекаясь от деталей механического оформления, мы во всяком прессе можем выделить основные формулирующие элементы, общие для всех конструкций. Их взаимодействием и определяется самый принцип метода формования.

Один из этих элементов служит приемником для подлежащей формованию порции стекла; в наиболее часто встречающемся случае прессования полых предметов он образует внешнюю поверхность изделия. Эта формулирующая часть является, как правило, неподвижной, пассивной и называется формой (или матрицей).

Другая, активная часть формулирующего устройства—пуансон (кern, штемпель, сердечник, болван)—при своем движении относительно формы оказывает давление на стекломассу, заставляя ее перемещаться и заполнять пространство между пуансоном и формой, становящееся к концу процесса замкнутым. При изготовлении полых изделий пуансон формулет внутреннюю их поверхность. В громадном большинстве случаев рабочий ход пуансона совершается сверху вниз.

Переходом от внутренней к внешней поверхности полого изделия служит его верхняя кромка—край. Проблема организации края составляет один из существенных моментов формования .стеклоизделий. В методе прессования вопрос формования края приобретает особое значение; дело в том, что масса вносимой в форму порции стекла,—в идеальном случае точно равная массе, требующейся для готового изделия,—на практике (особенно при ручной н а б о р к е) неизбежно подвергается некоторым колебаниям.