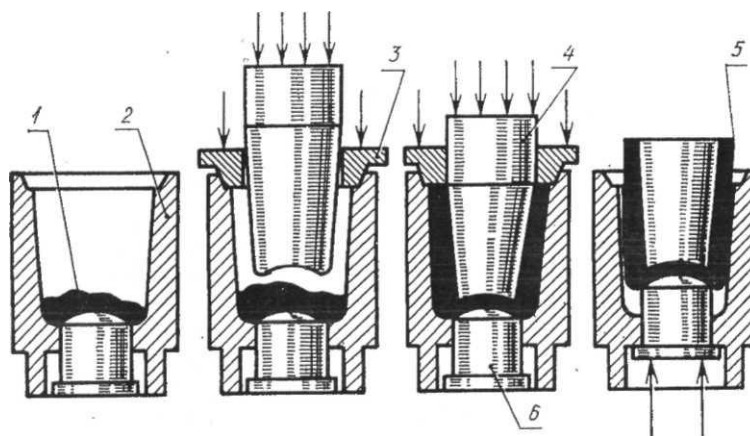


## Престеу

Престеу әдісімен ыдыс шыныларын (стакан, салатник, тарелкалар, т.б.), техникалық бұйымдарды (изоляцияр, фарлар, линза, кинескоп экрандарын), архитектуралық - құрылысты (шыны блоктарын, плиткалар), архитектуралық - көркемдік бұйымдар дайындады. Престеу – жеке бұйымдарды формалаудың периодты тәсілі, көп еңбекті және жұмысшылардың жоғары квалификациясын қажет етпейді.

Шыны массасының порциясы механикалық жолмен немесе қолмен қажетті пресс формаға қондырады. Сонан кейін төмен түсірілген пуансон әсерінен шыны масса форма мен пуансон арасындағы кеңестікті толтырып тегіс сығылады.



1-сурет. Бұйымды формада престеу сызбасы

1 - шынымасса тамшысы; 2 - пресс – форма; 3 – шектейтін сақина; 4 – пуансон; 5 – бұйым; 6 - түбі

Шынымасса белгілі бір деңгейден жоғары көтерілмес үшін, сонымен қатар түбі сығылып қалмас үшін формаға жоғарыдан формалық сақина түсіріледі. Ол бұйымның жоғарғы бетін формалайды. Белгілі тұтқырлыққа дейін ( $10^3$ - $4 \cdot 10^7$ ) аз уақытқа ұсталған, бұйымның деформациясы шектелген шынымассасынан формалық дөңгелегі бар пуансон жоғары көтеріледі, бұйым формадан ығыстырылып шығарылады. Престелу ашылатын формада жасалады.

Бірақ бұл әдіспен жұқа қабырғалы (2 мм) бұйымдар алынбайды. Сонымен қатар престелу тәсілімен алынған бұйымдардың беттік қабатының сапасы төмен болады.