

Үрлеу және престі үрлеу

Үрлеу - шыныны формалау ішінде кең таралған тәсілдердің бірі. Бұл формалау тәсілінде шыны қабырғасы жұқа және беттік қабатының сапасы жоғары болады. Үрлеу қолмен - шыны үрлеу түтікшелері немесе үрлеу автоматтарымен іске асады.

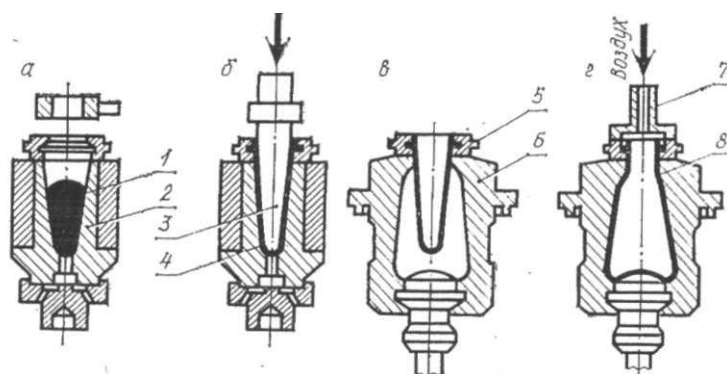
Шыныны түтікшелері арқылы үрлеу тәсілінде шыны массасын тамшы тәрізді алып, қалыңдығы 2 мм және одан да жіңішке қабырғалы бұйымдарды алу үшін қолданады. Қолмен үрлеу кезінде түрлері күрделі жұқа қабырғалы бұйымдарды алу үшін қолданады. Шыны үрлеу түтікшелері арқылы қабырғасы қалың – сортты, көркемдік, жарық техникалық шынылар, мөлшері үлкен таралар жасау үшін қолданады. Түтікшелер арқылы үрлеу кезінде бұйымның жоғарғы жағы өңделмейді, сондықтан қосымша өңдеуді қажет етеді.

Қарапайым формалы бұйымды үрлеу: асханалық, химиялық - зертханалық, медициналық ыдыстар, электролампалардың колбалары механикалық үрлеу арқылы алады.

Машиналық үрлеу формаларға екі үрлеу тәсілімен, бірінші сатыда алдымен алғашқы формада өңеш жасалады, екінші сатыда бұйым толығымен формаланады. Бұл кезде бұйымға қосымша өңдеу қажет емес. Бұл әдіспен жіңішке өңешті (диаметрі 30 мм) қалың қабырғалы түбі бар бұйымдар алынады (2 сурет).

Үрлеу тәсілі түбі бар әртүрлі және қолдануы бойынша әртүрлі бұйымдарды алады. Бірақ түтікшелерде үрлеу беттік сапасы жоғары және жұқа қабырғалы бұйым алғанмен, өнімділігі төмен, ал екі рет үрлеу бұйымның сапасын төмендетеді.

Өңеші кең қабырғасы қалың таралар алу үшін екі сатылы престі үрлеу тәсілін қолданады. Алдымен алғашқы формада шыны массасының тамшысынан пуансон арқылы өңеш және пулька престеледі, таза формада пулькадан бұйым үрленіп шығады. Престі үрлеу өңештің дәл формасы мен размері сақталады, бұл үрлеу тәсілінде сақталмайды. Секциялық машиналарда осы әдіспен жіңішке өңешті таралар алуға болады (3-сурет).



2 – сурет. Престі үрлеу формалау тәсілімен кең өңешті бұйымдарды алу
а-алғашқы формаға тамшыны беру; б-пульканы және бұйымның өңешін престеу; в- таза формаға пульканы беру; г-таза формада бұйымды үрлеу; 1- шыны массасының тамшысы; 2-алғашқы форма; 3- пуансон; 4- пулька; 5- өңешті форма; 6-таза форма; 7-үрлейтін басы; 8-бұйым

Престі үрлеу формалау әдістерінің ішінде жоғары эффективтісі болып табылады.