

Схема технологического процесса ручного выдувания в простейшем случае заключается в следующем. Сперва производится наборка стекла. Для этого основной инструмент выдувания— т рубка (или д у д к а)—накладывается одним концом на поверхность стекломассы в стекловаренном сосуде и при-' водится во вращение вокруг своей оси, пока на конце не образуется („наматыванием") нужной величины комок стекла- набор или наборка.

Для того, чтобы эта операция могла быть осуществлена, трубка должна быть нагрета до температуры прилипания стекла. Слишком сильный разогрев трубки нежелателен, так как приводит к быстрому ее износу, связанному одновременно с загрязнением стекла. Тепловой режим трубки подбирается, как правило, чисто эмпирически.

Материалом трубки служит обычно железо, хотя за последнее время все чаще применяются специальные сплавы—особенно для того конца трубки, который входит в соприкосновение со стеклом. Конец этот, называемый набелем (иногда набелью) или головкой, обычно утолщен—для увеличения поверхности сцепления со стеклом. Величина этой поверхности, как и все размеры трубки, варьируется в известных пределах, в зависимости от массы выдуваемого изделия. Важно, чтобы стекло масса к моменту наборки имела достаточную вязкость, так как слишком жидкое стекло стекает с трубки. Если вы решили освежить свою квартиру, тогда вам необходим ремонт, тогда [К ачественный ремонт в Москве](#) вы сможете найти тут.

Операция наборки требует от выполняющего ее известной квалификации. Нужно, во-первых, набрать вполне определенное количество стекла; во-вторых, не испортить наборку воздушными пузырями (что бывает при неправильных манипуляциях с трубкой) и, в-третьих, набрать вполне однородную, без пузырей и свилей, стекломассу (что зависит в первую очередь от выбора места наборки).

Трубка с наборкой при непрерывном вращении отделяется от всей массы стекла и удаляется из печи; после этого производится вторая операция—з а к а т к а (раскатывание) наборки на плоской металлической плитке (каталке) или в яйцевидном углублении деревянного, либо металлического катальни ка или долока (дольника, долышка, ковшика). Закатка имеет целью придать наборке правильную форму, гладкую поверхность, симметричное распределение температур и нужную для выдувания вязкость.

