

Целесообразное распределение стекла и температуры в наборке представляет необходимое условие успешного формования. В методе прессования, где формование осуществляется сильным давлением жестких формующих частей, это условие не имеет существенного значения. При выдувании изделие формируется эластичным давлением воздуха, направленным равномерно во все стороны. Неправильное распределение материала или температуры в раздуваемой порции стекла неизбежно вызывает неправильное распределение материала и в окончательном изделии. Мы увидим дальше, что при ручном выдувании наборка подвергается специальной обработке, имеющей целью придать ей нужную форму и установить симметричное распределение температур. В условиях фидерного питания выду- вательных машин правильное распределение массы и температуры должно -быть обеспечено уже в исходной порции стекла—капле. При этом оба фактора связаны между собой: асимметричное распределение температуры влечет за собой деформацию капли, а неправильная конфигурация ее обуславливает неправильную теплоотдачу и, следовательно, нарушение нужного распределения температур.