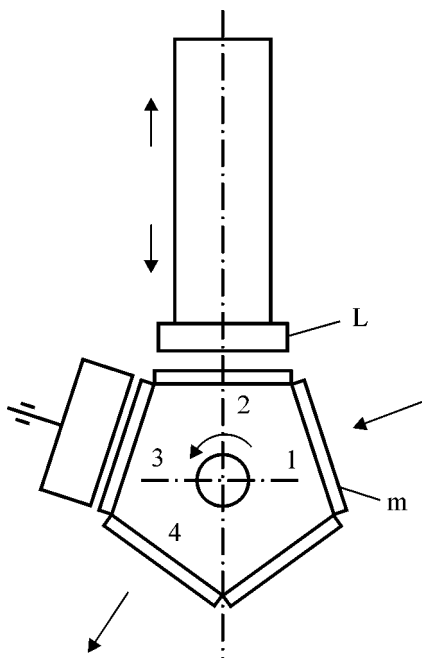


### 1.7.2 Lisování ražením

Lisování ražením je dalším způsobem tvarování z plastického těsta. Provádí se na revolverových lisech tlakem 6 – 8 MPa. Ražením se tvaruje většina druhů střešní krytiny. Revolverový lis je vybaven pětibokým nebo šestibokým otočným bubnem. Na něm jsou upevněny formy (na jedno zalisování se lisuje 1 nebo několik výlisků). Pohyb razníku je synchronizován s otáčením bubnu. Do forem se vkládají pláty plastického těsta připravené tažením na vakuovém šnekovém lisu. Formy pro lisování jsou sádrové (jejich opotřebení je velmi rychlé), plastové opatřené gumovou fólií (jejich životnost je delší, ale nejsou vhodné pro tvarově náročnější tašky) nebo kovové (problém může být s oddělováním výlisku od formy).

Některé výrobky, např. hřebenáče nebo doplňkové tašky zvláštních tvarů se lisují na hydraulických lisech. Pro lisování se používají většinou sádrové formy, protože sortiment je různorodý (formy jsou levnější).



Obr. 7: Schéma revolverového ražícího lisu. 1 - vkladání plátu těsta, 2 - lisování, 3 - odřezávání přebytečného těsta, 4 - odebrání výlisků, L - lisovník, m - matrice

### 1.8 Sušení

Sušení polotovarů představuje energeticky náročný proces. Vzhledem k velkým objemům výroby a rostoucím požadavkům na kvalitu cihlářských výrobků se v současné době věnuje sušicímu režimu velká pozornost. Sušení se provádí v sušárnách s možností regulace sušicího procesu. Protože se při výrobě vychází z plastického těsta o vlhkosti kolem 20 % a požaduje se vysušení na vlhkost do 2 % (většinou 1 – 1,5 %), je úbytek vlhkosti při sušení vždy doprovázen značným smrštěním.