

1. Procedeu de presare a articolelor, care include încărcarea amestecului în forma de presare închisă a utilajului de fasonare, ce conține matrice mobilă și o pereche de poansoane, dintre care unul este imobil, închiderea matricei și presarea amestecului prin deplasarea matricei și a poansonului mobil, totodată direcția deplasării matricei și a poansonului coincide cu direcția forței de presare, caracterizat prin aceea că încărcarea amestecului în forma de presare a utilajului de fasonare se efectuează perpendicular direcției forței de presare și deplasării matricei, totodată presarea se efectuează din patru părți cu ajutorul poansoanelor, suprafața de lucru a fiecăruia dintre ele fiind executată concavă, în formă de două planuri înclinate unul spre celălalt.

2. Procedeu de presare a articolelor, care include încărcarea amestecului în forma de presare închisă a utilajului de fasonare, ce conține matrice imobilă și o pereche de poansoane, închiderea matricei și presarea amestecului prin deplasarea poansoanelor, caracterizat prin aceea că încărcarea amestecului în forma de presare a utilajului de fasonare se efectuează perpendicular direcției forței de presare, totodată presarea se efectuează din patru părți cu ajutorul poansoanelor, suprafața de lucru a fiecăruia dintre ele fiind executată concavă, în formă de două planuri înclinate unul spre celălalt.

3. Procedeu de presare a articolelor, care include încărcarea amestecului în forma de presare închisă a utilajului de fasonare, ce conține matrice mobilă, formată de pereții laterali și de o pereche de poansoane, închiderea matricei și presarea amestecului prin deplasarea poansoanelor, caracterizat prin aceea că încărcarea amestecului în forma de presare a utilajului de fasonare se efectuează perpendicular direcției forței de presare, care se efectuează din patru părți cu ajutorul poansoanelor, suprafețele de lucru ale fiecăruia dintre ele fiind executate concave, în formă de două planuri înclinate unul spre celălalt, totodată fiecare perete lateral al matricei este executat dintr-un întreg cu poansonul corespunzător.

4. Utilaj de fasonare pentru presarea articolelor, care include o formă de presare închisă cu matrice mobilă și o pereche de poansoane, dintre care unul este imobil, caracterizat prin aceea că matricea este executată demontabilă și este formată de doi pereți laterali, de suprafețele a două șubere și a ambelor poansoane, suprafața de lucru a fiecăruia dintre poansoane fiind executată concavă, în formă de două planuri înclinate unul înspre celălalt cu posibilitatea presării din patru părți, totodată unghiul dintre planul suprafeței de lucru a fiecărui poanson și peretele lateral al matricei conjugat acestora constituie 45° .

5. Utilaj de fasonare pentru presarea articolelor, care include o formă de presare închisă cu matrice imobilă și o pereche de poansoane, caracterizat prin aceea că matricea este executată demontabilă și este formată de doi pereți laterali, de suprafețele a două șubere și a ambelor poansoane, totodată suprafețele de lucru ale poansoanelor sunt executate concave, în formă de două planuri înclinate unul spre celălalt cu posibilitatea presării din patru părți, iar unghiul dintre planul suprafeței de lucru a fiecărui poanson și peretele lateral al matricei conjugat acestora constituie 45° .

6. Utilaj de fasonare pentru presarea articolelor, care include o formă de presare închisă cu matrice mobilă și o pereche de poansoane, caracterizat prin aceea că matricea este executată demontabilă și este formată de doi pereți laterali, de suprafețele a două șubere și a ambelor poansoane, totodată un perete lateral al matricei este executat dintr-un întreg cu primul poanson, iar celălalt perete lateral al matricei este executat dintr-un întreg cu cel de-al doilea poanson, suprafața de lucru a fiecăruia dintre poansoane fiind executată concavă, în formă de două planuri înclinate unul spre celălalt cu posibilitatea presării din patru părți, iar unghiul dintre planul suprafeței de lucru a fiecărui poanson și peretele lateral al matricei conjugat acestora constituie 45° .