

Спосіб виготовлення пластикових преформ (10) шляхом лиття під тиском, що складається з суб-преформ (11, 12), введених одночасно, причому (Ф1) литтєва прес-форма (3), що містить литтєву композитну преформу (10) і вторинну суб-преформу (12), яка є закритою, а захват (4) обладнаний набором приймальних елементів (16), розташованих в положенні очікування (А) в стороні від прес-форми (3); на 2-й стадії (Ф2) прес-форма (3) є відкритою, причому кожен первинний стрижень (33) утримує введену композитну преформу (10), і вторинний стрижень (33') внутрішньої вторинної преформи (12); захват (4) потім приводиться (Ф3) в рух між положенням очікування (А) і положенням приймання (В), при цьому введені преформи (10, 12) охолоджуються і захоплюються зі сторони стрижня (31) за допомогою захвату (4) за допомогою всмоктувальних засобів (6); причому захват (4) далі переміщується (Ф4) в додаткове робоче положення (С), в якому він поміщає приймальні вторинні внутрішні преформи (12) на відповідні первинні стрижні (33) і продовжує утримувати зазначені преформи (11) з утворенням інтегрованих преформ (10), які видаляються в вивантажувальний пристрій.