

Предложен способ формования узлов обуви из термопластичных материалов путем нагрева их на нагреваемых пуансонах до температуры 100-150°C с последующим охлаждением на охлаждаемых пуансонах до температуры -5 - +5°C с обжимом обжимными матрицами. Охлаждение на охлаждаемых пуансонах осуществляют с их экранированием от тепловых потоков, излучаемых нагреваемыми пуансонами с матрицами. Экранирование осуществляется потоком отработанного холодного воздуха, выходящего из внутренних полостей охлаждаемых пуансонов.