

Запропоновано спосіб формування вузлів взуття з термопластичних матеріалів шляхом їх нагріву на пуансонах, що нагріваються, до температури 100-150 °C з наступним охолодженням на охолоджуваних пуансонах до температури -5 - +5 °C з обжимом обжимними матрицями. Охолодження на охолоджуваних пуансонах здійснюють з їх екрануванням від теплових потоків, що випромінюються пуансонами, що нагріваються, з матрицями. Екранування здійснюється потоком відпрацьованого холодного повітря, що виходить з внутрішніх порожнин охолоджуваних пуансонів.