

Вибровихревой способ формования объемных деталей головных уборов включает размещение изделия на нижнем формовочном элементе, закрепление, увлажнение, формование в жидкостно-активной рабочей среде (ЖАРС), сушку и стабилизацию. Рабочей среде сообщают горизонтальные колебания в пределах от 10 Гц до 50 Гц, и вихревые движения за счет использования активатора, скорость вращения которого изменяют в пределах от 5 до 25 Гц.