

Вібровихровий спосіб формування об'ємних деталей головних уборів, який включає розміщення виробу на нижньому формувальному елементі, закріплення, зволоження, формування у рідинно-активному робочому середовищі (РАРС), сушіння та стабілізацію, які відрізняється тим, що в робочому середовищі надають горизонтальних коливань у межах від 10 Гц до 50 Гц, та вихрових рухів за рахунок використання активатора, швидкість обертання якого змінюють у межах від 5 до 25 Гц.