

1. Набір форм для вставлення та видалення з преса (2) для лиж, який містить:
нижню структуру, яка має опорну плиту (4), нижній профіль (5) та нижній нагрівальний елемент (7); та
верхню структуру, яка має покривну пластину (16), верхній профіль (15) та верхній нагрівальний елемент, так що форма для лиж може вставлятися між нижньою структурою та верхньою структурою,
причому набір форм додатково містить вертикальні стійки (9) та натискні пружини (8), які розташовані на вертикальних стійках (9) та утримують набір форм у відкритому стані.
2. Набір форм за п. 1, у якому верхня структура додатково містить сталеві профілі (12) для розподілу тиску.
3. Набір форм за будь-яким з попередніх пунктів, у якому верхня структура додатково містить еластичний компенсуючий елемент (13).
4. Набір форм за будь-яким з попередніх пунктів, у якому верхня структура прикріплена до покривної пластини (16) за допомогою натяжних пружин (14).
5. Прес (2) для лиж, який містить набір форм за будь-яким з попередніх пунктів та який додатково містить засоби (6) позиціонування, які встановлені для фіксації набору форм у пресі для лиж.
6. Спосіб револьверного виробництва лиж, з використанням набору форм за будь-яким з попередніх пунктів, який включає етапи:
обладнання набору форм (А);
встановлення набору форм у прес для лиж та пресування набору форм (В);
та
видалення набору форм з преса для лиж та вивільнення лиж з форми (Д),
де етапи (А, В, Д) проводять одночасно у різних наборах форм.
7. Спосіб за п. 6, за яким перед встановленням набору форм у прес для лиж набір форм попередньо нагрівають (Б) та/або перед вивільненням лиж з форми набір форм додатково нагрівають (Г).