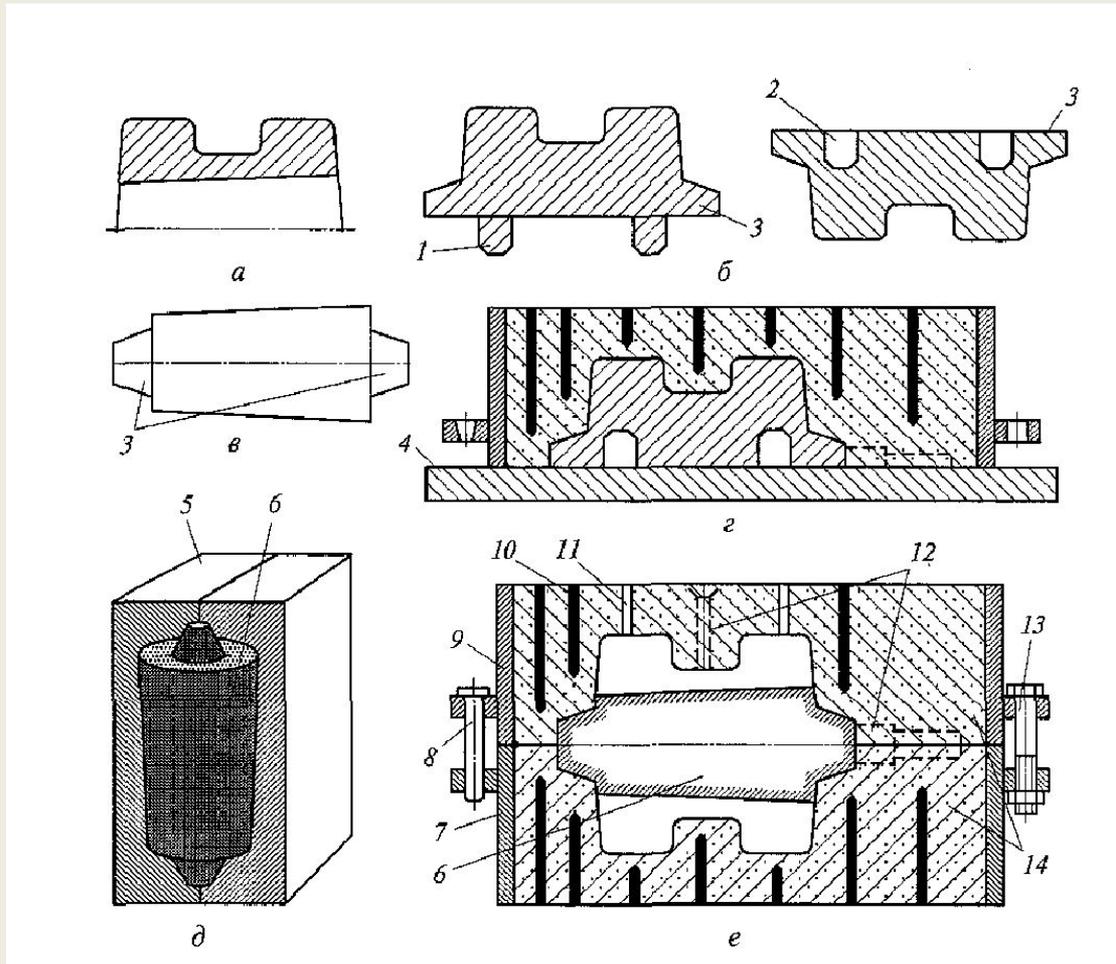


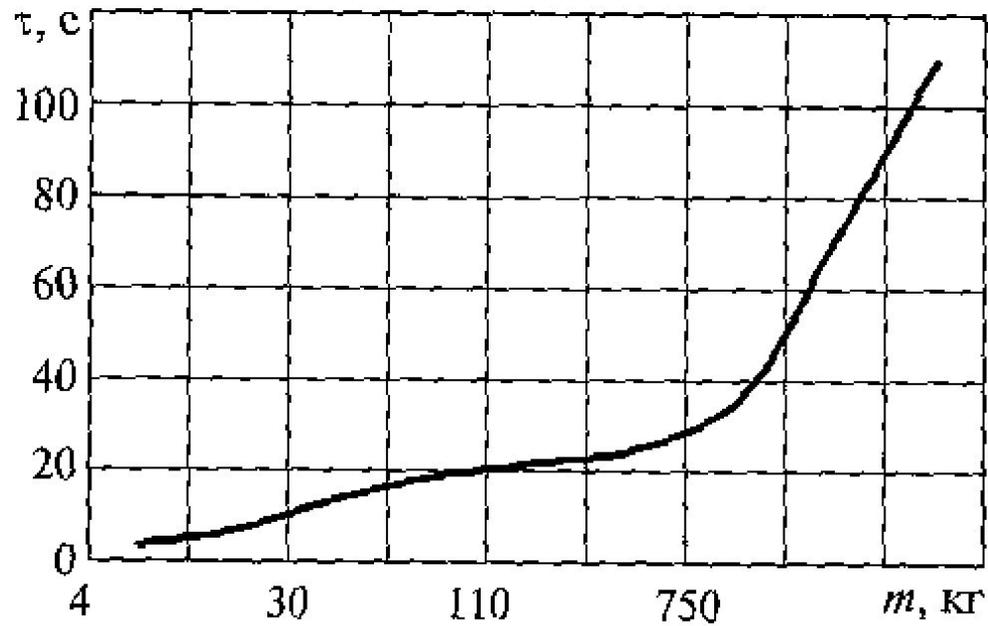
Литейная форма



а - эскиз детали; б - эскиз полу-модели; в - стержень (часть литейной формы, оформляющая внутренние полости отливки); г - изготовление нижней полу-формы; д - изготовление стержня; е - форма в сборе; 1 - базовый выступ; 2 - базовая впадина; 3 - знак; 4 - модельная плита; 5 - стержневой ящик; 6 - стержень; 7 - нижняя опока; 8 - зажимной болт; 9 - верхняя опока; 10 - вентиляционный канал; 11 - выпар; 12 - литниковая система; 13 - базовый штифт; 14 -полу-формы

Влияние массы отливки m на продолжительность

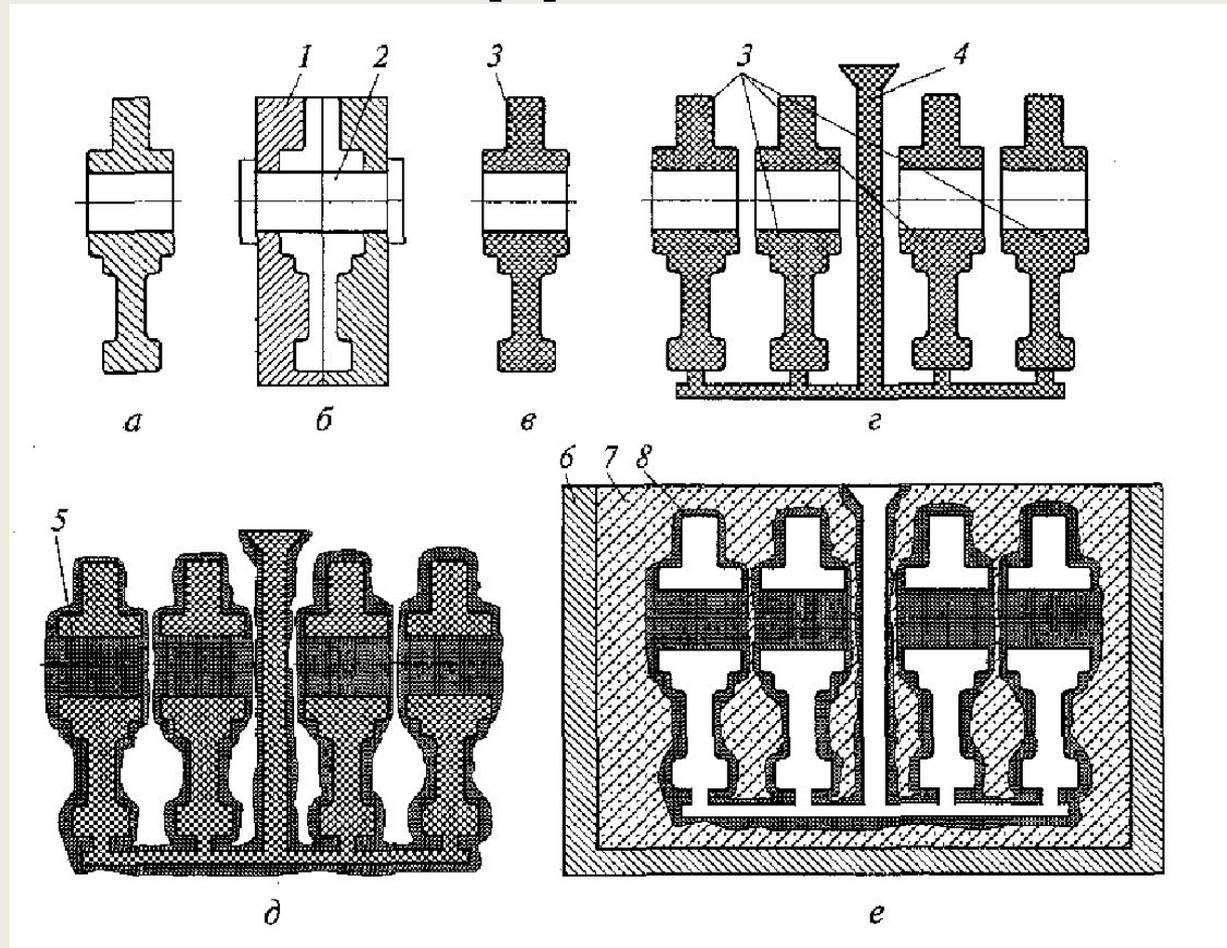
заливки τ



Примерная длительность охлаждения отливок

3.2 Примерная длительность охлаждения отливок Характеристика отливок		Длительность охлаждения, час	
Масса отливок, кг	Средняя толщина стенок, мм	Стальные отливки	Чугунные отливки
До 10	5... 15	0,2...0,5	0,2...0,4
10 ...50	15...20	0,5...0,8	0,4... 0,6
50... 100	15 ...30	2...5	0,8...2,0
100 ...500	20... 50	6...8	4...6
500... 2 000	30... 80	18... 24	18...20
2000... 10000	50... 120	36...50	24... 36

Литье по выплавляемым моделям



Последовательность изготовления отливок литьем по выплавляемым моделям:

а - чертеж отливки; б - изготовление модели; в - модель; г - блок; д - получение мягкой оболочки; е - форма в сборе:

1 - пресс-форма; 2 - стержень; 3 - модель; 4 - литниковая система; 5 - мягкая оболочка; 6 - контейнер; 7 - песок; 8 - керамическая оболочка.