

Винахід відноситься до способу виготовлення піщаних форм для лиття, при цьому модель розміщується в опоці і опока заповнюється формувальним піском (зелений або вологий пісок - пісок, бентоніт і вода), в якому формувальний пісок навколо моделі ущільнюється до отримання стабільної форми, придатної для лиття, який **відрізняється** тим, що ущільнення формувального піску відбувається зонально або по ділянках, власне, з урахуванням контуру та/або розміру моделі. Відповідний пристрій для використання цього способу включає в себе блок стиснення, який має головку стиснення, яка має множину ущільнюючих циліндрів.