

Способ изготовления отливок сложной конфигурации из алюминиевых сплавов, включающий нагрев гипсовой формы, полученной с помощью постоянной модели, до температуры 150—200 °С и заливку ее расплавом металла, отличающийся тем, что перед заливкой расплава металла гипсовую форму охлаждают до температуры 60—90 °С заливку производят под низким давлением, составляющим 30—50 кПа.