

1. Ливарна форма для вакуумної формовки, яка включає опоку, наповнену сухим сипким наповнювачем з утвореною у ньому порожниною для заливання та охолодження металу, засіб подачі охолоджуючого середовища у вигляді ємності-дозатора з рідким холодоагентом, засіб вакуумування наповнювача, яка **відрізняється** тим, що включає щонайменше одну ємність-дозатор, виконану переносною і оснащену трубчастим штирем, нижній кінець з отвором якого встановлений у наповнювачі так, що виливок у формі знаходиться на шляху руху холодоагенту від отвору штиря до засобу вакуумування.
2. Ливарна форма за п. 1, яка **відрізняється** тим, що штир виконаний загостреним з можливістю устанавлення його з ємністю-дозатором у наповнювач після заливання форми металом.
3. Ливарна форма за п. 1, яка **відрізняється** тим, що трубчастий штир виконаний знімним.
4. Ливарна форма за п. 1, яка **відрізняється** тим, що ємність-дозатор оснащена змінними дозуючими шайбами.
5. Ливарна форма за п. 1, яка **відрізняється** тим, що кількість рідкого холодоагенту не перевищує такої кількості, яка здатна охолодити наповнювач до температури нижче температури кипіння рідкого холодоагенту.
6. Ливарна форма за п. 1, яка **відрізняється** тим, що порожнина для заповнення та охолодження металу виконана на два і більше виливки, а отвір штиря або відповідно штирів розташований між виливками.
7. Ливарна форма за п. 1, яка **відрізняється** тим, що порожнина для заповнення та охолодження металу виконана для одержання блока циліндрів, а трубчасті штирі розташовані в наповнювачі усередині кожного циліндра.