

1. Спосіб виготовлення виливків, що включає виробництво піщаної форми по крижаних моделях в опці, створення газового тиску на форму, розплавлення моделі й усмоктування продуктів розплавлення моделі в пісок форми, заливання металевого розплаву, затвердіння і видалення виливка, який **відрізняється** тим, що розплавлення моделі й усмоктування продуктів розплавлення моделі виконують під дією газового тиску, яким притискають поверхневі шари стінки крижаної моделі до поверхні робочої порожнини піщаної форми шляхом подачі газового тиску в центральну частину моделі.

2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що газовий тиск подають після накривання верхнього контрладу форми герметизуючою кришкою.

3. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що для піщаних форм, які вакуумуються, газовий тиск створюють за рахунок перепаду атмосферного тиску і розрідження в піску форми.

4. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що використовують крижані моделі з порожниною, заповненою рідиною і/або газом, на які здійснюють тиск.

5. Спосіб за п. 4, який **відрізняється** тим, що величину газового тиску і міцність стінок порожнинних крижаних моделей вибирають такими, щоб задовольнялася умова:

$$\sigma_m < P \leq \sigma_f,$$

де σ_m – міцність стінки порожнинної моделі, Па,

P – газовий тиск, Па,

σ_f – міцність піщаної форми, Па.

6. Спосіб за п. 4, який **відрізняється** тим, що використовують частково затверділі крижані моделі, що мають зовнішню тверду оболонку.