

1. Спосіб виготовлення виливниці, що включає її виливання з наступною механічною обробкою, який **відрізняється** тим, що її виливають по висоті з величиною припуску h , що вибирають залежно від висоти виливниці H у межах від $H/90$ до $H/65$, потім видаляють верхній шар на глибину припуску, після чого фрезерують радіуси оброблених кромek верхнього торця із внутрішнього та зовнішнього боків виливниці, причому відстань C , на якій виконують закруглення кромek зовнішнього боку верхнього торця виливниці, вибирають у межах:

від $C=a+b/15$ до $C=a+b/13$, де

a - довжина вузької грані зовнішнього боку виливниці;

b - довжина широкої грані зовнішнього боку виливниці,

a відстань C_1 , на якій виконують закруглення кромek внутрішнього боку верхнього торця виливниці, вибирають у межах:

від $C_1=a_1+b_1/15$ до $C_1=a_1+b_1/13$, де

a_1 - довжина вузької грані внутрішнього боку виливниці;

b_1 - довжина широкої грані внутрішнього боку виливниці.

2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що величину радіуса R закруглення кромek верхнього торця із внутрішнього й зовнішнього боків виливниці вибирають залежно від товщини стінки виливниці m у межах від $m/8$ до $m/7$.