



Меры предосторожности:

Коробление:

Модели крупногабаритных отливок, склонных к короблению при охлаждении, изготавливают с изогнутыми стенками. При этом прогиб стенок модели выполняют в направлении, противоположном направлению прогиба отливки и равным ему по величине. Во время охлаждения в форме отливка изгибается и к концу охлаждения оказывается прямой. Иногда значительно увеличивают припуски на механическую обработку, чтобы компенсировать коробление. Однако эти приемы не приводят к уменьшению в отливках остаточных напряжений. Поэтому в процессе механической обработки, после снятия слоев металла и при эксплуатации такие отливки могут покоробиться.

Наиболее эффективны мероприятия, направленные на выравнивание скорости

охлаждения всех участков отливок в форме, что обеспечивает не только уменьшение коробления отливок, но и снижение остаточных напряжений.

Перекося:

Точная установка и достаточная фиксация форм, моделей, опок при сборке

**Недолив** : некоторые части отливки остаются незаполненными в связи с низкой температурой заливки, недостаточной жидкотекучести, недостаточным сечением элементов литниковой системы.