

могут дать газовую фазу, что приведет к пористости отливки. Сравнение скорости охлаждения, которую дает обычный кокиль, со скоростью охлаждения отливки в металлокерамический кокиль показало, что прессованный металлокерамический кокиль дает скорость охлаждения при отливке, почти одинаковую с обычным кокилем.

Скорости охлаждения сравнивались по прокаливанию клиньев, отлитых в обычный и металлокерамический кокиль одинаковых размеров.

ЛИТЕРАТУРА

Добровидов А. Н., Розенберг А. М., Яковлев Г. М. Литой режущий инструмент. „Станки и инструмент“ № 1, 1943.

2. Тютева Н. Д. Литые кобальтовые стали. Изв. Томск. политехн. института, т. 68, 1951.

3. Тютева Н. Д. и Тихонов И. Т. Исследование структуры и свойств литых быстрорежущих сталей. Изв. Томск. политехн. института, т. 68, 1951.
