

1. Спосіб отримання відливків, що включає розміщення в ливарній формі вставок з легуючими або модифікуючими компонентами, що далі розплавляються, і подальшу заливку у форму рідкого металу, який **відрізняється** тим, що вставки застосовують у вигляді окремих елементів і закріплюють на заданих ділянках форми, а саме в зонах небезпечних експлуатаційних навантажень або можливого руйнування відливків, причому вставки закріплюють на відстані A від стінок форми, яка визначається із співвідношення $A = (0,8 \dots 1,5) \cdot D$, де D - діаметр або ширина поперечного перерізу вставки.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що відстань B між закріпленими на формі сусідніми вставками визначається залежністю $3,5 \cdot D \geq B \geq 2 \cdot D$.
3. Спосіб за п. 1, що **відрізняється** тим, що вставки, що розплавляються, виконані П-подібної форми.