

2.2. Materiał modelu. Model dla próby skurczu należy wykonać z metalu, płytę modelową - z drewna.

2.3. Wykonanie formy. Formy na próbę skurczu liniowego należy wykonać z wilgotnej masy formierskiej używanej dla danych stopów metali nieżelaznych o wilgotności nie przekraczającej 5%.

2.4. Pomiar temperatury przeprowadzić za pomocą termopary zanurzeniowej tuż przed wypełnieniem formy metalem.

2.5. Odlewanie próbek. Formę wypełnić ciekłym metalem za pomocą tygla rozlewniczego, po uprzednim zgarnięciu żużla z kąpielii metalowej.

3. POMIAR SKURCZU LINIOWEGO

3.1. Przygotowanie próbek. Po ostygnięciu formy, odlew wybić i oczyścić z masy formierskiej szczotką drucianą lub przez opiaskowanie.

3.2. Pomiar skurczu liniowego. Zmierzyć na poszczególnych wałkach odległość pomiędzy pierścieniami w sposób jak podano na rysunku i w tablicy.

Numer próbeki	Odległość pomiędzy pierścieniami /wyniki pomiaru/ cm			Średnia pomiaru próbeki	Średni wynik pomiaru trzech próbek, b	Skurcz S, %
	I z I'	II z II'	III z III'			
1	49,10	49,15	49,10	49,116	49,149	1,702
2	49,15	49,15	49,15	49,150		
3	49,20	49,20	49,15	49,183		

3.3. Obliczanie skurczu liniowego. Skurcz liniowy (S) obliczyć w procentach wg wzoru

$$S = (50 - b) \cdot 2$$

w którym b - średnia arytmetyczna odległości pomiędzy pierścieniami, otrzymana z dziewięciu pomiarów, cm.

KONIEC