**ПРЕИМУЩЕСТВА ЛГМ :**

* заполняемость формы металлом при заливке на 30 - 35% выше, чем при сырой формовке (доказано на пробах по жидкотекучести и формозаполняемости);
* вакуумируемая форма обеспечивает минимальную температуру заливки металла за счет высокой заполняемости и теплоемкости;
* самая низкая себестоимость отливок, на 25-30% дешевле отливок по ПГС, СПГС, дешевле аналогичных отливок по ХТС (Фуран или Альфа-сет), ЛВМ;
* превосходное качество поверхности отливок без доводок (шероховатость составляет около 80 мкм. для сталей, а для других отливок достигается Rz - 40 и даже чище);
* нет традиционной системы смесеприготовления, достаточно транспортных операций с сухим песком (иногда требуется обеспылевание и охлаждение песка);
* отсутствие применения стержней полностью исключает процессы приготовления, транспортировки, раздачи стержневых смесей; отпадает необходимость в изготовлении, использовании и ремонте стержневой оснастки и ящиков, кардинально снижается трудоемкость операции формовки, значительно повышается точность литья ( на 2-3 класса) за счет исключения использования стрежней и их сборки в форме ;
* совершенные и компактные системы нейтрализации газов и регенерации огнеупорного формовочного наполнителя, экологичность;
* особо точные геометрические размеры, плоскостность и объемность;
* минимальные допуски на механообработку отливок;
* возможность изготовления тонкостенных стальных отливок;
* точное воспроизведение форм и маркировок;
* возможность обеспечения формовочного уклона до 0 градусов или отрицательных уклонов;
* длительный срок службы , низкий износ и высокая стойкость пресс -форм ( 1,5 - 3,0 млн. съемов) ;
* минимальный расход заливаемых жидких сплавов, уменьшенные прибыли, припуска;
* отличное качество поверхности, не требуется дополнительная финишная обработка;
* кардинально снижается количество причин для образования <горячих> и <холодных> трещин с возможностью регулирования процессов усадки при кристаллизации и затвердевании;
* возможность выбивки отливок при высоких температурах;
* меньше затрат на термическую обработку отливок;
* за счет снижения трудоемкости основных технологических операций нет необходимости в специальном обучении персонала.