



ГАЗМОДЕЛЬ

ООО «Тульский литейно-механический завод»

Александр Петрович Евтухов,
Генеральный директор



ГАЗМОДЕЛЬ

ООО «Тульский литейно-механический завод»

Мы – надёжный партнёр

На сегодняшний день компания «ГазМодель» – это стабильная, динамично развивающаяся компания, имеющая богатый опыт в сфере металлургии и металлообработки.

Основным родом деятельности является изготовление деталей из стального и чугунного литья по чертежам и образцам заказчиков из всех существующих сплавов.

- ✓ Два литейных комплекса на площади 1200 кв. метров.
- ✓ Модельный цех.
- ✓ Склад моделей с широким ассортиментом моделей (более 10 тысяч наименований).
- ✓ Ремонтно-механический цех (с широкой номенклатурой оборудования).
- ✓ Отдел ОТК (с современными приборами измерения для достижения высокого качества литья и механической обработки).
- ✓ Более 30 квалифицированных работников.

Компания имеет сертификаты СТ-KZ на выпускаемую продукцию.

В 2016 году в состав предприятия был введен в эксплуатацию цех по производству литья по газифицируемым моделям (ЛГМ). В цехе установлено современное оборудование для получения отливок высокого качества.



**Предельное
производство
более 100 тонн в
месяц**



**Производство
сложных
конструкционных
изделий**



**Высокоточное
производство**



ГАЗМОДЕЛЬ

ООО «Тульский литейно-механический завод»

Примеры изделий



НАД.5А.200.01



НАД.5А.250.01





ГАЗМОДЕЛЬ

ООО «Тулский литейно-механический завод»

Примеры изделий

РКД.5А. 200.01.010СБ



РКД.5А.250.01.010СБ





ГАЗМОДЕЛЬ
ООО «Тульский литейно-механический завод»

Изделия с размерами #1

12.5/

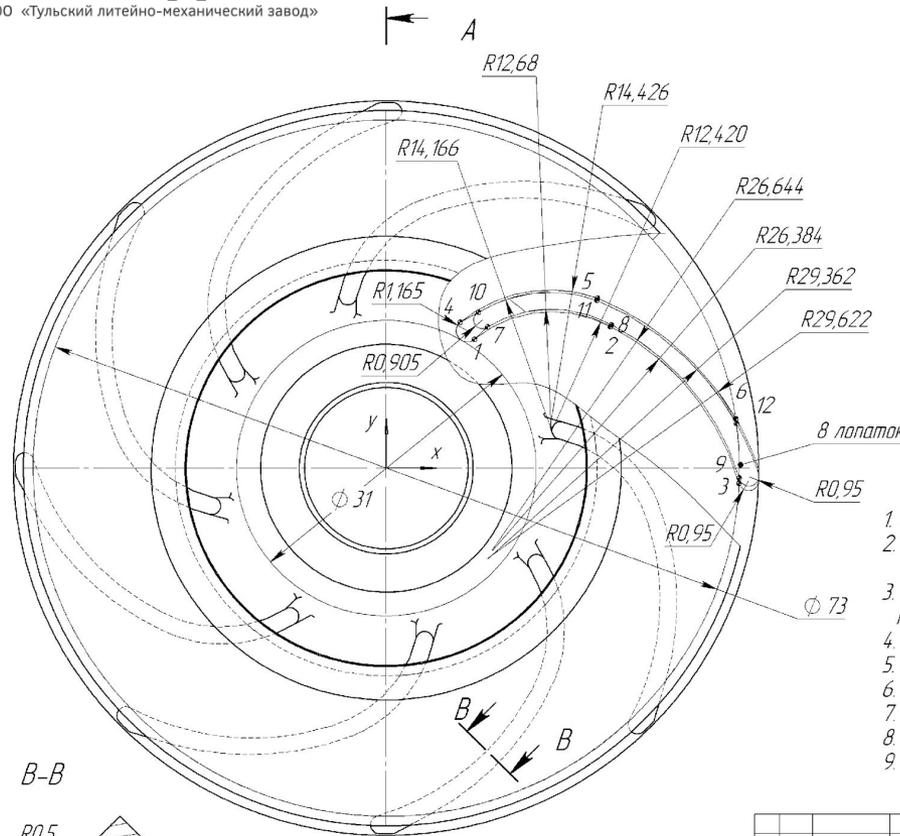
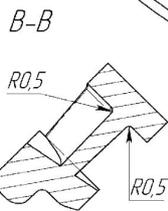


Таблица
Координаты точек сопряжения радиусов

№ точки	X мм	Y мм	Местоположение
1	9,126	13,513	плоскость №1 (см. лист 2)
2	23,16	14,836	
3	36,465	-1,6	
4	7,628	15,297	
5	21,841	17,818	плоскость №2 (см. лист 2)
6	36,13	5,181	
7	10,471	14,809	
8	23,286	15,067	
9	36,492	-0,762	
10	9,525	16,344	
11	21,752	17,579	
12	36,224	4,478	

1. Литьё по газифицируемым моделям.
2. Точность отливки 8-0-0-8 ГОСТ Р 53464-2009.
Предельные отклонения размеров симметричные.
3. Точность размеров проточных полостей - 7m по ГОСТ Р 53464-2009.
4. Литейные уклоны до 1° в увеличение тела отливки.
5. Неуказанные литейные радиусы R 1,5 мм.
6. Остаток питателей зачистить заподлицо.
7. * - размеры для справок.
8. ** - припуски на механическую обработку.
9. Технические требования к отливке по ТУ 26-06-1305-95.



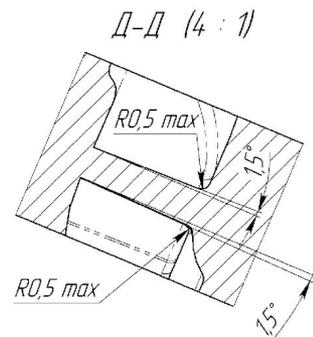
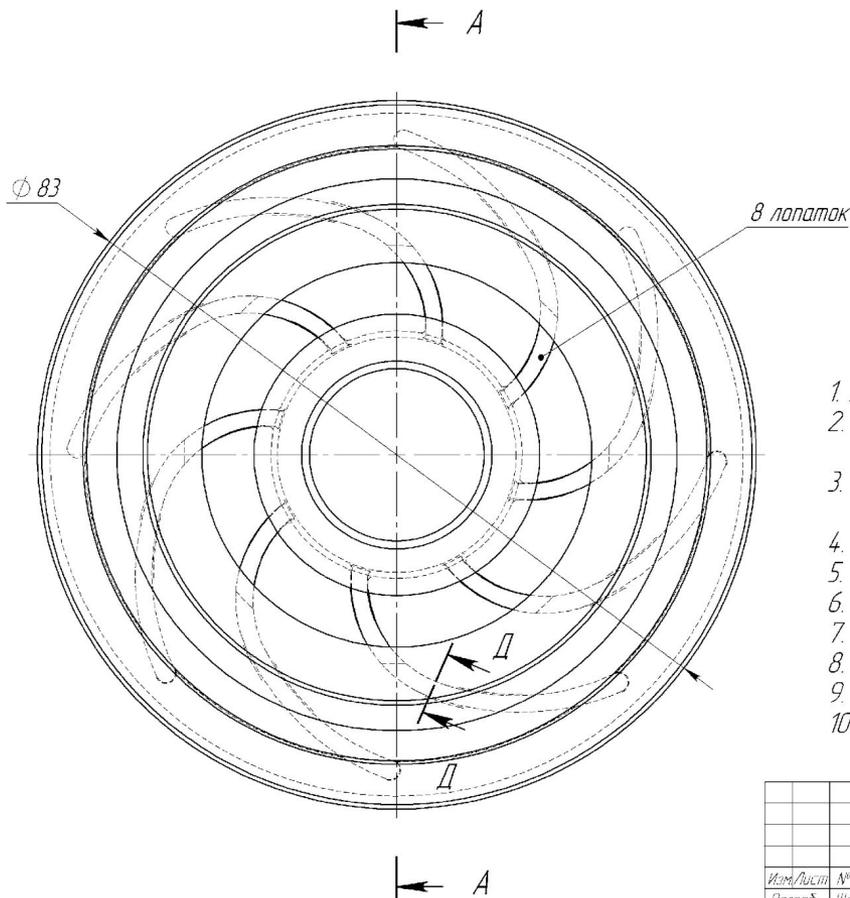
				Л-КДПИ.Н.200.111		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Колесо рабочее (200)	Лит	Масса
Разработ.	Шехлячев	СФ	07.2016	Чертеж отливки		0,35
Проб.						2,51
Т.Конт.	Радисова				Лист 1	Листов 3
Нач. цеха	Соловьев			Чугун ЧН16Д7ГХШ	ООО "Завод АКС"	
Н.Конт.				ТУ26-06-1305-95		
Чит.	Лисовый					



ГАЗМОДЕЛЬ

ООО «Тульский литейно-механический завод»

Изделия с размерами #2



1. Литьё по газифицируемым моделям.
2. Точность отливки 8-0-0-8 ГОСТ Р 53464-2009
Предельные отклонения размеров симметричные.
3. Точность размеров проточных полостей - 7m по ГОСТ Р 53464-2009.
4. Литейные уклоны до 1° в увеличение тела отливки.
5. Неуказанные литейные радиусы R 1,5 мм.
6. Остаток питателей зачистить заплотило.
7. * - размеры для справок.
8. ** - припуски на механическую обработку.
9. Технические требования к отливке по ТУ 26-06-1305-95.
10. Лопатку вытягиваем к противоположному диску на увеличение профиля с углом 15°.

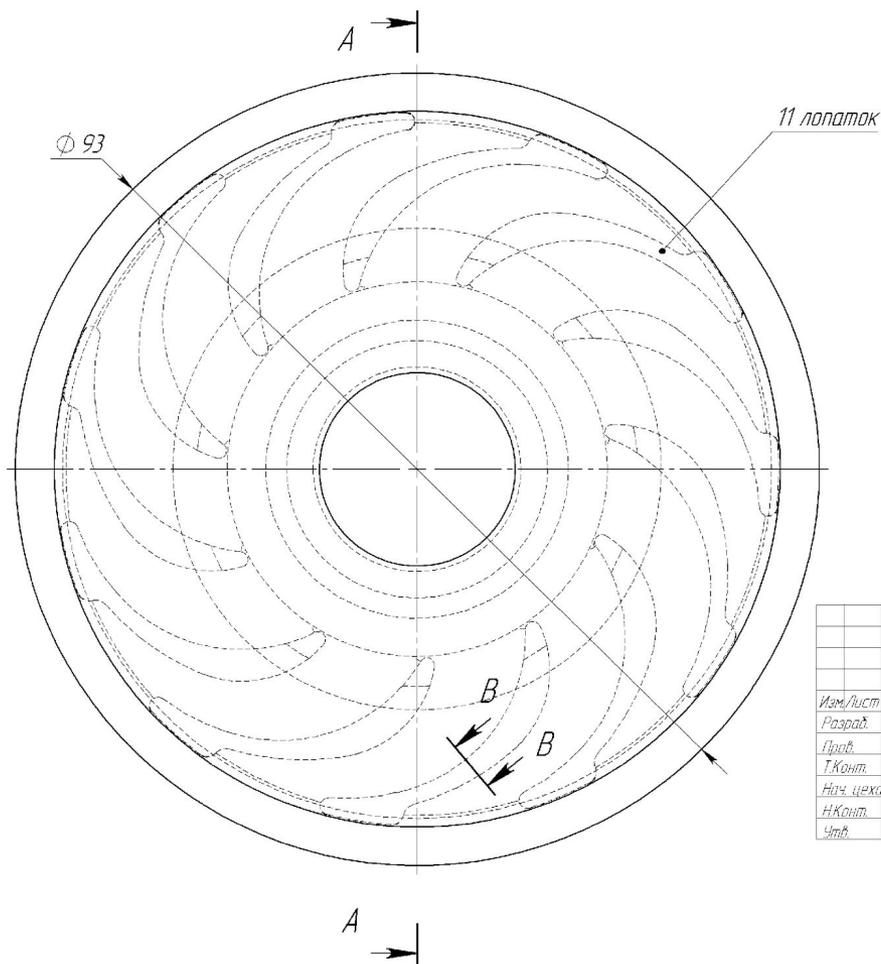
				Л-КДПИ.Н.200.110		
				Аппарат направляющий (200) Чертеж отливки		
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Шежикичев	СА	14.07.2016		0,72	2:1
Пров.						
Т.Конт.	Радинова			Лист 1		Листов 3
Нач.цеха	Соловьев					
Н.Конт.						
Чтв.	Лисовой					
				Чугун ЧН16Д7ГХШ ТУ26-06-1305-95		
				ООО "Завод АКС"		



ГАЗМОДЕЛЬ

ООО «Тульский литейно-механический завод»

Изделия с размерами #3



1. Литьё по газифицируемым моделям.
2. Точность отливки 8-0-0-8 ГОСТ Р 53464-2009. Предельные отклонения размеров симметричные.
3. Точность размеров проточных полостей - 7m по ГОСТ Р 53464-2009.
4. Литейные уклоны до 1° в увеличение тела отливки.
5. Неуказанные литейные радиусы $R 1,5$ мм.
6. Остаток питателей зачистить заподлицо.
7. * - размеры для справок.
8. ** - припуски на механическую обработку.
9. Технические требования к отливке по ТУ 26-06-1305-95.
10. Лопатку вытягиваем к противоположному диску на уменьшение профиля с углом $1,5^\circ$.

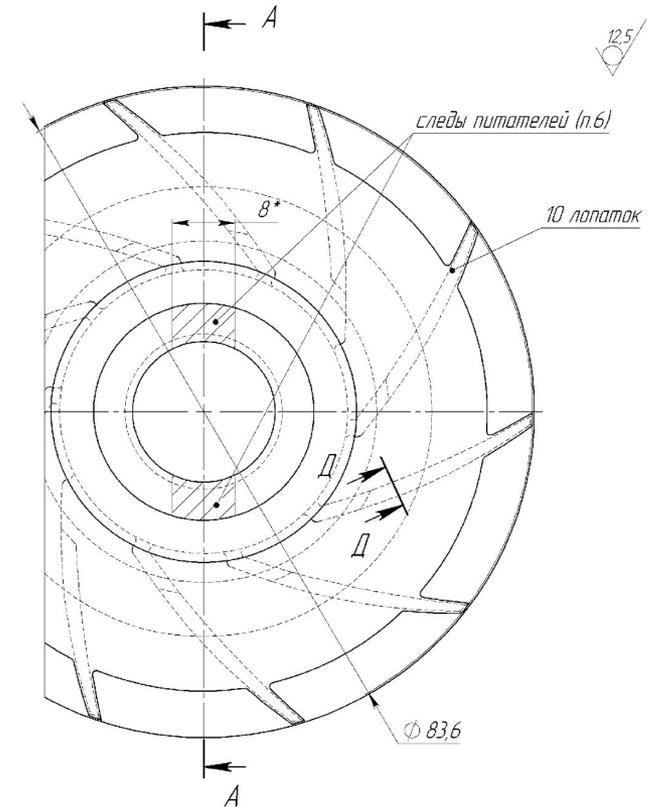
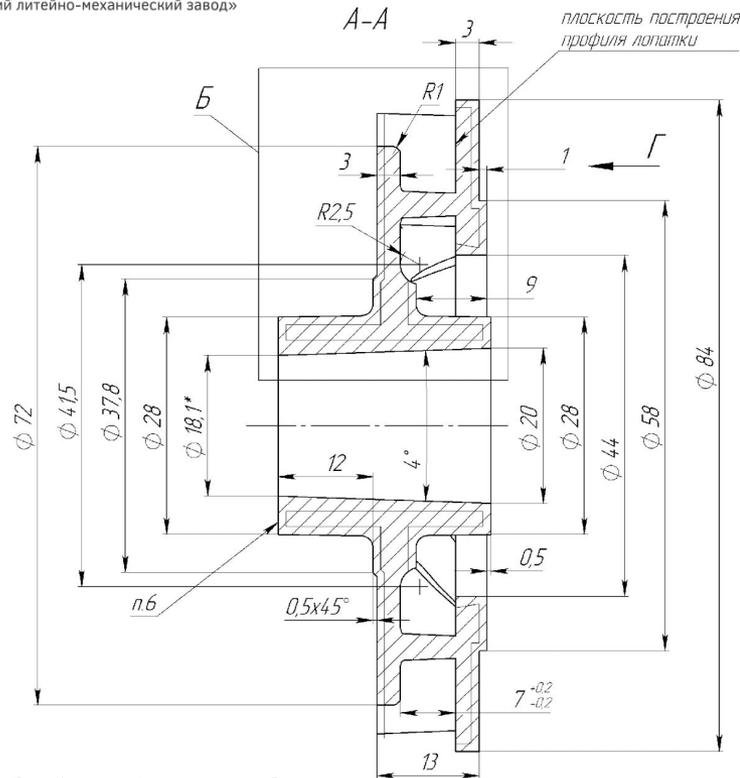
				Л-КДПИ.Н.250.110		
				Аппарат направляющий (250) Чертеж отливки		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Шекиначев	(ФД)	4.07.2016		0,71	2:1
Пров.						
Т.Конт.	Радионова			Лист 1		Листов 3
Нач. цеха	Соловьев					
Н.Конт.						
Чтв.	Лисовой					
				Чугун ЧН16Д7ГХШ ТУ26-06-1305-95		
				ООО "Завод АКС"		



ГАЗМОДЕЛЬ

ООО «Тульский литейно-механический завод»

Изделия с размерами #4



1. Литьё по газифицируемым моделям.
2. Точность отливки 8-0-0-8 ГОСТ Р 53464-2009
Предельные отклонения размеров симметричные.
3. Точность размеров проточных полостей - 7m по ГОСТ Р 53464-2009.
4. Литейные уклоны до 1° в увеличение тела отливки.
5. Неуказанные литейные радиусы R 1,5 мм.
6. Остаток питателей зачистить заоднолицо.
7. * -размеры для справок.
8. ** - припуски на механическую обработку.
9. Технические требования к отливке по ТУ 26-06-1305-95.
10. Лопатку выгибаем к противоположному диску на увеличение профиля с углом 15°.

				Л-КДПИ.Н.250.111		
Изм./Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ	Шехихачев	(подп.)	24.07.2016		0,29	2:1
Проект	Радиально					
И.Конт.	Радиально					
Нач. цеха	Снабжен					
ОТК	Гардинова					
Чит.	Лисовой					
				Колесо рабочее (250) Чертеж отливки		
				Чугун ЧН16Д7ГХШ ТУ26-06-1305-95		
				ООО "Завод АКС"		
				Лист 1		Листов 2



Преимущества технологии

ГАЗМОДЕЛЬ

ООО «Тулский литейно-механический завод»

Компания "Тулский литейно-механический завод "ГАЗМОДЕЛЬ" профилируются на литейном производстве различных изделий и оборудования, изготавливаемых по уникальным технологиям. Благодаря инновационным методам и огромному опыту наших специалистов, нам удалось добиться заметного снижения затрат на производство отливки без ущерба качества готовых изделий.

Мы всегда открыты для нового сотрудничества, независимо от сложности поставленной перед нами задачи. Кроме того, наши сотрудники стараются подходить к выполнению каждого заказа в индивидуальном порядке с учетом всех технических и производственных возможностей предприятия.



Снижение затрат
на отливку



Стабильность
качества сырья



Экологичность
производства

"Литье по газифицируемым моделям – уникальная технология по точной отливке различных изделий с использованием выплавляемых моделей.

Основное преимущество данного метода заключается в его высокой точности и доступности."



ГАЗМОДЕЛЬ

ООО «Тулский литейно-механический завод»

Этапы работы



1
Изготовление пенополистирольной модели будущей отливки

2
Склеивание модельного блока из пенополистирольных моделей и литниковой системы

3
Покраска блока антипригарным покрытием

4
Формовка блока в опоке

5
Заливка металлом

6
Очистка отливки





ГАЗМОДЕЛЬ
ООО «Тульский литейно-механический завод»

Контакты



7 (4872) 44-04-68



info@gaz-model.ru



300004, Россия, г.
Тула, ул. Щегловская
засека 31

Александр Петрович Евтухов,
Генеральный директор
ООО «Тульский литейно-механический завод»

