



**ГАЗМОДЕЛЬ**

ООО «Тульский литейно-механический завод»

---

**Шпынев Андрей Владимирович**  
Генеральный директор

# О ЗАВОДЕ

## Мы – надёжный партнёр

На сегодняшний день «Тульский литейно-механический завод «Газмодель» - это стабильное и динамично развивающееся предприятие, обладающее большим опытом в сфере металлургии и металлообработки.

Основными видами деятельности являются:

- изготовление отливок из различных марок стали, чугуна, алюминия по чертежам заказчиков;
- изготовление запасных частей к центробежным многоступенчатым секционными насосам (ЦНС)
- изготовление отливок деталей рабочих органов нефтяных погружных насосов ЭЦН.



### Цехи завода

Литейный цех - два литейных комплекса на площади 1200 м<sup>2</sup>.  
Модельный цех – 350 м<sup>2</sup>.  
Цех металлообработки.



### Склад моделей

с широким ассортиментом



### Отдел ОТК

с современными приборами измерения для высокого качества литья и обработки



### Технологии ЛГМ и ХТС

# О ЗАВОДЕ

Благодаря инновационной технологии литья по газифицируемым моделям и опыту наших специалистов нам удается производить отливки деталей, требующие минимальной последующей механической обработки и имеющие меньшую массу по сравнению и отливками деталей по ХТС.

Мы всегда открыты для нового сотрудничества независимо от сложности поставленной перед нами задачи.

<https://gaz-model.ru>



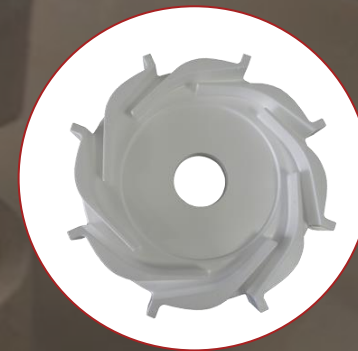
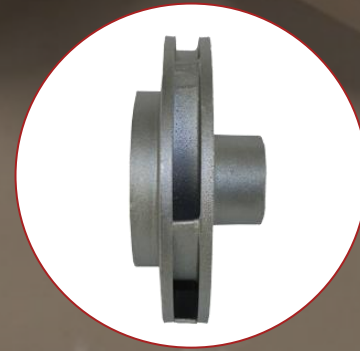
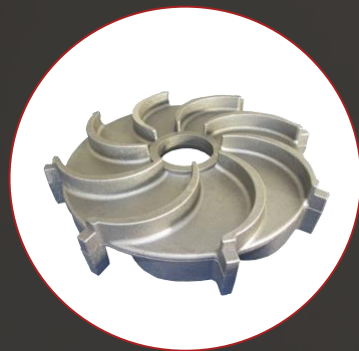
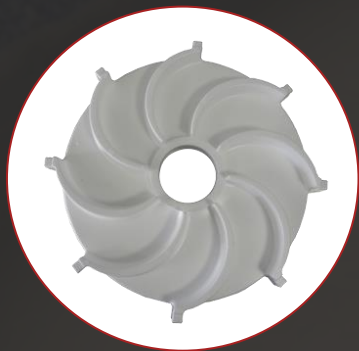
Входной контроль сырья и материалов



Наше производство соответствует всем экологическим нормам

# ОБЪЁМЫ

производства



**100 ТОНН**

ГОДНОГО ЛИТЬЯ В МЕСЯЦ

# ТЕХНОЛОГИИ

Литье по  
газифицируемым  
моделям (ЛГМ)



Технология ЛГМ обладает рядом преимуществ по сравнению с традиционными методами литья.

Она позволяет получать отливки массой от 50 грамм до 300 кг, с чистотой поверхности от Rz 40, с точностью от 7 класса

(ГОСТ 26645-85)

# ТЕХНОЛОГИИ. Процесс ЛГМ



Вспенивание  
пенополистирола

1

Изготовление  
пенополистирольной  
модели будущей  
отливки

2



3



Спекание  
пенополистирольной  
модели

Склеивание  
модельного блока из  
пенополистирольных  
моделей и литниковой  
системы

4



*Продолжение  
на следующей  
странице*

# ТЕХНОЛОГИИ. Процесс ЛГМ

Покраска блока  
антипригарным  
покрытием



5



Формовка  
блока в  
опке



6

Заливка  
металлом



7



Очистка  
отливки

8



# ДОСТОИНСТВА

технологии литья по  
газифицируемым  
моделям

---

<https://gaz-model.ru>

## №1

Минимальные припуски на  
отливке

## №2

Сокращение операций  
последующей механической  
обработки отливок

## №3

Минимальная  
шероховатость  
необрабатываемых  
поверхностей

## №4

Снижение отходов при  
последующей механической  
обработки



# ТЕХНОЛОГИЯ ХТС

## Техпроцесс по холоднотвердеющим смесям (ХТС)

1. Подготовка смеси (смешивание песка с смолой и отвердителем)
2. Засыпка смеси в формовочную оснастку и изготовление стержней и полуформ
3. Покраска отвердевших форм антипригарным покрытием
4. Сборка полуформ и стержней
5. Заливка металлом
6. Выдержка и остужение
7. Выбивка и очистка деталей
8. Обрезка литниковой системы



**Шпынев Андрей Владимирович**

Генеральный директор  
+7 920 775 64 55

**Евтухов Сергей Петрович**

Директор по развитию  
+7 964 649 07 88  
evtukhov.s@gaz-model.ru



**ГАЗМОДЕЛЬ**

ООО «Тульский литейно-механический завод»

## КОНТАКТЫ



7 (4872) 44-04-68



[info@gaz-model.ru](mailto:info@gaz-model.ru)



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

---

<https://gaz-model.ru>