

АРМЛИТКОМ
614000, г. Пермь Комсомольский проспект 34 оф 127
e-mail: sale.ankos@gmail.com тел. +7 (342) 29-38-390, +7 982 45 555 50



КАЧЕСТВЕННОЕ ЛИТЬЕ НА ЗАКАЗ

АРМЛИТКОМ

ПРЕИМУЩЕСТВА КОМПАНИИ



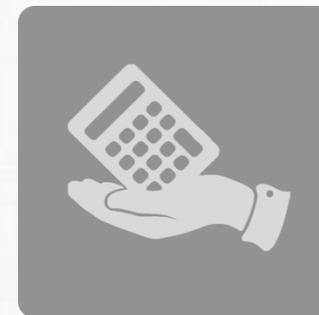
РАЗРАБОТКА
ИНДИВИДУАЛЬНЫХ
ЧЕРТЕЖЕЙ ОТЛИВКИ



КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА
НА ВСЕХ ЭТАПАХ
ПРОИЗВОДСТВА



РАЗРАБОТКА И
ИЗГОТОВЛЕНИЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ
ОСНАСТКИ



РАСЧЕТ СТОИМОСТИ
В ТЕЧЕНИЕ СУТОК



ИСПОЛЬЗОВАНИЕ
СЕРТИФИЦИРОВАННЫХ
ШИХТОВЫХ
МАТЕРИАЛОВ



ВЫСОКОЕ ВНИМАНИЕ
К КЛИЕНТУ



НОВОЕ
АВТОМАТИЗИРОВАННОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЕ
ЧИСТЫЕ
ОТЕЧЕСТВЕННЫЕ
МАТЕРИАЛЫ

ИСТОРИЯ КОМПАНИИ



2013- 2014

– строительство литейного цеха

2014-2015

– монтаж оборудования

Сентябрь 2015

– первая плавка

Февраль 2016

– освоение серийного литья рабочих органов УЭЦН

Октябрь 2016

– освоение серийного литья для общепромышленной арматуры

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

1. Вес отливки от 0,3 до 250 кг
2. Марки сплавов (в соответствии с ГОСТ 977-88):
 - Конструкционные нелегированные стали - 20Л, 25Л, 30Л, 35Л, 40Л, 45Л, 50Л.
 - Конструкционные легированные стали – 20ГЛ, 35ГЛ, 40ХЛ, 35ХМЛ и т.д.
 - Легированные стали со специальными свойствами 14Х18Н4Г4Л, 35Х23Н7СЛ, 40Х24Н12СЛ, 20Х20Н14С2Л, 12Х18Н9ТЛ
3. Требования и назначение отливок: 1-я, 2-я, 3-я группы отливок в соответствии с ГОСТ 977-88.
4. Термическая обработка проводится в соответствии с требованиями ГОСТ 977-88
5. Весь спектр услуг механической обработки
6. Изготовление технологической оснастки



СПЕЦИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

Каждая партия отливок сопровождается сертификатом о качестве, содержащим следующую информацию:

- Номер чертежа,
- Условное обозначение отливки,
- Количество и масса отливок,
- Номер партии,
- Номер плавки,
- Марка сплава,
- Результаты химического анализа,
- Вид термической обработки,
- Результаты механических испытаний (при необходимости),
- Результаты дополнительных испытаний (при необходимости),
- Обозначение стандарта.



ОТЛИВКИ КОМПАНИИ



СТАДИИ РАЗРАБОТКИ ИЗДЕЛИЯ

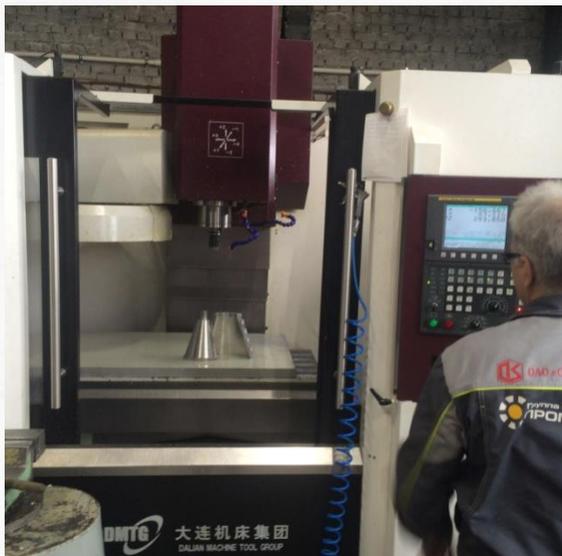


ИЗДЕЛИЯ ИЗ ОТЛИВОК КОМПАНИИ



Готовые изделия, отличаются высоким качеством

ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА



1. ОБРАБОТКА ЗАЯВКИ

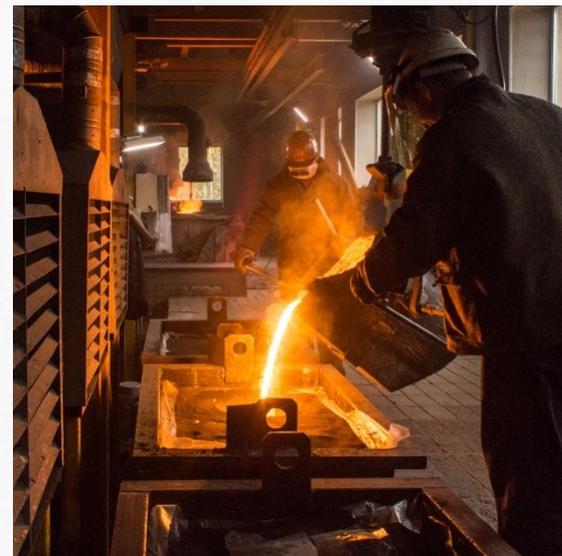
Ваша заявка регистрируется и немедленно передается в обработку опытным технологом.

На основании предоставленного Вами чертежа детали выполняется рабочий чертеж заготовки (отливки) и передается Вам на согласование совместно с коммерческим предложением



2. ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

После согласования РЧЗ, необходимого количества отливок и сроков изготовления, мы приступим к проектированию и изготовлению технологической оснастки. Изготавливается необходимое количество пенополистирольных литейных моделей, литниковых систем. На модели наносится специальное антипригарное покрытие, высушивается и формируется в литейную опоку.



3. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТЛИВОК

Расплавленный металл необходимого состава заливается в форму. От отливок отрезаются литниковые питатели и прибыли. Отливки проходят необходимый цикл термообработки, очищаются в дробеметной машине, предъявляются ОТК, упаковываются и отправляются Заказчику.