ДЕЛАЕМ МИР ВЫШЕ, ЖИЗНЬ ЛУЧШЕ, РАБОТУ УДОБНЕЕ

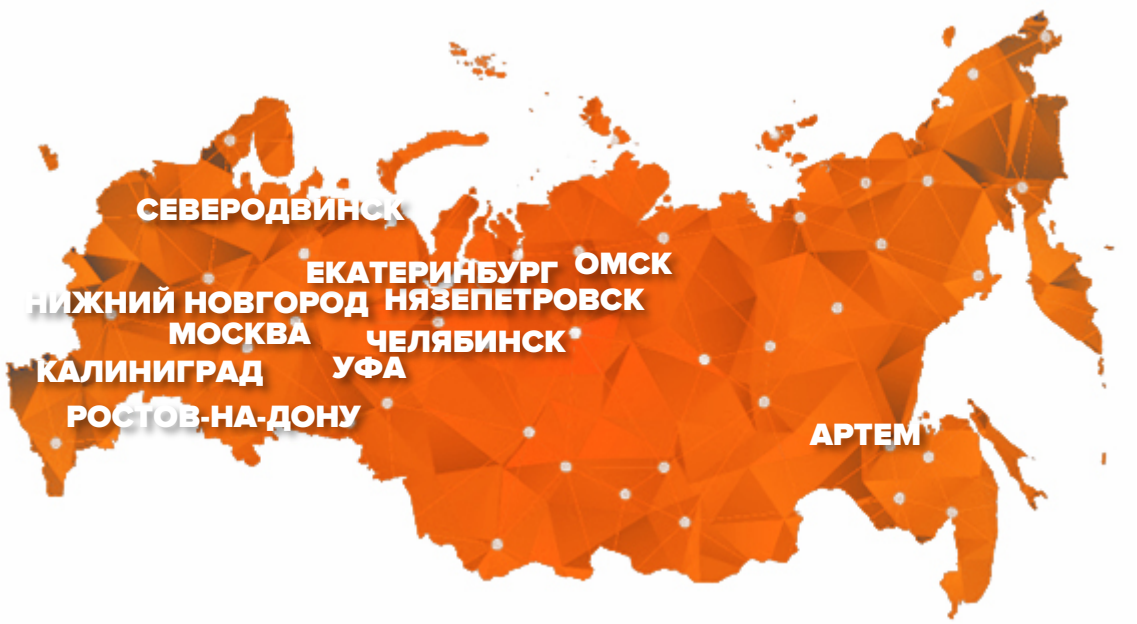
«Литейно-механический завод» - лидер отечественного башенного краностроения

О заводе

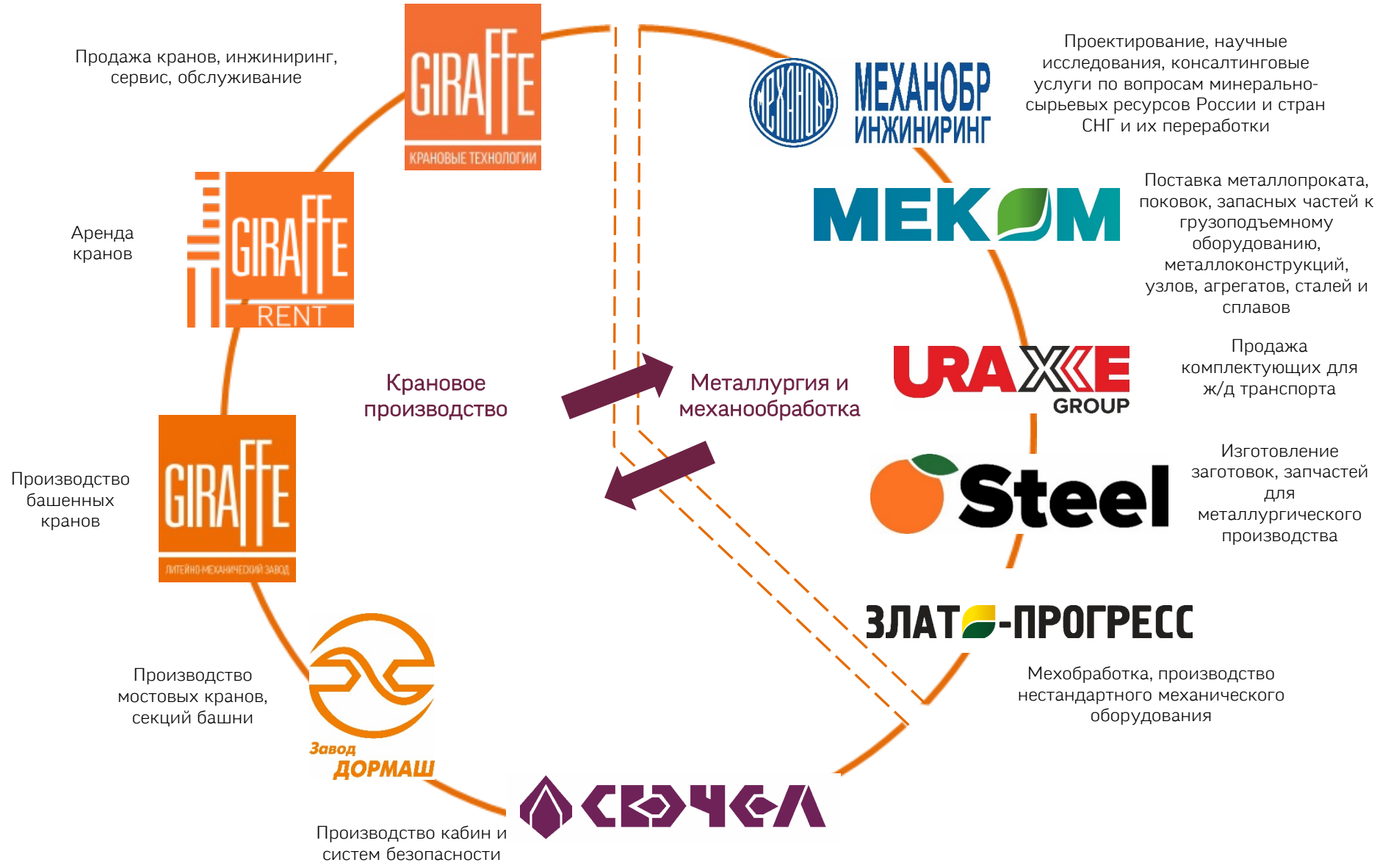
Год основания – 1747

«Литейно-механический завод» – градообразующее предприятие, крупнейший производитель башенных кранов в России под брендом GIRAFFE.

ООО «ЛМЗ» – машиностроительное предприятие с вековой историей, вобравшее в себя опыт поколений. Более двухсот лет компания производит продукцию, отвечающую требованиям времени.



Группа промышленных компаний



Продукция предприятия

Завод выпускает широкую линейку крановой техники:

- ✓ Быстромонтируемые краны грузоподъёмностью 3-5 тонн.
- ✓ Нижнеповоротные башенные краны грузоподъёмностью 8-10 тонн.
- ✓ Верхнеповоротные безоголовочные краны грузоподъёмностью 8-16 тонн.
- ✓ Краны для крупного промышленного строительства грузоподъемностью 40 тонн.
- ✓ Портальные краны-погрузчики грузоподъемностью до 32 тонн.









Продукция предприятия

GIRAFFE ДЛЯ СУДОСТРОЕНИЯ

Башенные краны GIRAFFE активно служат отечественному судостроению: 2 крана SMK-10.200 принимали участие в ремонте и реконструкции крейсера «Адмирал Нахимов», а башенные краны серии TDK активно используются при строительстве и модернизации верфей.



МЕТРОСТРОЙ

Ключевым проектом Москвы является программа развития метрополитена. Краны TDK-12.300 активно применялись на строительстве новых линий московской подземки близ станции Селигерская. Башенные краны серий TDK и SMK также представлены на многочисленных жилищных и промышленных проектах столицы и московской области.



ЭНЕРГЕТИКА

С 2015 года башенные краны GIRAFFE участвуют в строительстве объектов Курской АЭС.
С 2017 года TDK-12.300 ведет строительство Казанской ТЭЦ-1.
С 2018 года 10 единиц башенных кранов TDK-40.1100 работают на строительстве Курской АЭС-2 в г. Курчатов.



ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

GIRAFFE успешно реализует уникальные решения для передовых промышленных предприятий для строительства в условиях ограниченного пространства.

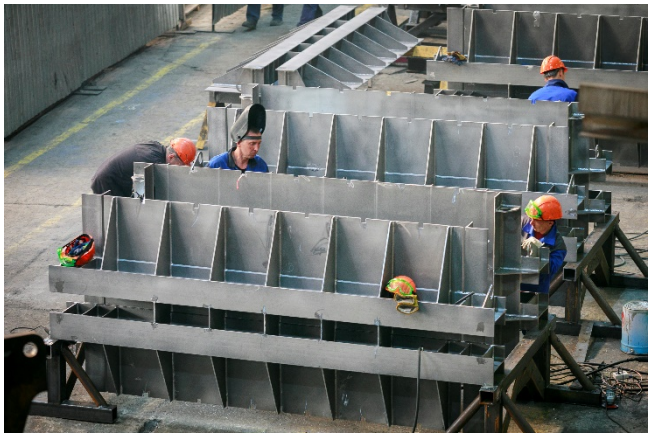
Продукция предприятия

- ✓ Строительные и технологические металлоконструкции (в том числе требующие высокой точности изготовления).
- ✓ Запасные части и узлы для башенных и мостовых кранов.
- ✓ Нефтегазовое, буровое, металлургическое и энергетическое оборудование.
- ✓ Высокопрочные метизы.









Технология производства продукции

Завод обладает широким станочным парком, позволяющим предоставлять следующие услуги:

- ✓ Услуги по серийной и крупногабаритной мехобработке.
- ✓ Услуги термической резки металла.
- ✓ Полный цикл услуг по профессиональному окрашиванию машиностроительной продукции.







Технология производства продукции

Раскрой металла

Наименование станка	Модель	Технические характеристики			
		Толщина обрабатываемого металла, мм	Габариты обрабатываемого металла, мм	Точность, мм	Ra
Машина термической резки(2000х12000мм)	АГАТ-К2	4-200	6000х2500	±2	25
Установка плазменной резки (3000х12000мм)	PL 30120	2-40	12000х3000	±2	25







Технология производства продукции.
Токарная обработка

Токарно-винторезный

Модель	Ф max над суппортом, мм	Ф max над станиной, мм	L max обработки, мм	Ф отверстия в шпинделе, мм
16К20	220	400	710-2 000	20

Модель	Ф max над суппортом, мм	Ф max над станиной, мм	L max обработки, мм	Точность, мм	Ra
165	600	1000	2800-5000	0,05	2,5

Специальный токарный ЧПУ

Модель	Ф max над суппортом, мм	Ф max над станиной, мм	L max обработки, мм	Ф отверстия в шпинделе, мм	Точность, мм	Ra
РТ755Ф3-011	990	1400	1000-8000	128	0,05	1,6

Универсальный центровой токарный ЧПУ

Модель	Ф max над суппортом, мм	Ф max над станиной, мм	Расстояние между центрами, мм	Точность, мм	Ra
МТ70/2000	430	720	2000	0,05	1,25

Одношпиндельный токарный

Модель	Ф max над суппортом, мм	Ф max над станиной, мм	L max обработки, мм	Ф отверстия в шпинделе, мм	Расстояние между центрами, мм	Точность, мм	Ra
SL20THE	241	584	508	51	610	0,05	1,25

Модель	L max обработки, мм	Ф отверстия в шпинделе, мм	Габариты детали max, мм	Точность, мм	Ra
SL30LTHE	768	76	ф 370	0,05	1,25

Технология производства продукции

Механическая обработка крупногабаритных конструкций

Крупногабаритная обработка производится на:

- ✓ продольно-фрезерном обрабатывающем центре с подвижным порталом SSD-3680;
- ✓ портально-фрезерном обрабатывающем центре двухколонного типа с ЧПУ РМ2040НА;
- ✓ горизонтально-расточном 2Е656Р;
- ✓ горизонтально-расточном ТРХ 6113/2.



Выполняемые операции:

- ✓ фрезерование плоскостей и уступов;
- ✓ расточка и сверловка отверстий;
- ✓ нарезание резьбы по программам управления;
- ✓ механическая обработка деталей со сложным контуром при помощи 4-ой оси;
- ✓ разработка УП для фрезерной группы станков в АДЕМ.



Технология производства продукции

Портально-фрезерный обрабатывающий центр с подвижным порталом SSD-3680

Наименование станка	Модель	Технические характеристики		
		Размер стола, мм	Высота от стола до торца шпинделя, мм	Количество осей
Продольно-фрезерный обрабатывающий центр с подвижным порталом	SSD3680	2800x8000	2000	3+2







Технология производства продукции

Портально-фрезерный обрабатывающий центр двухколонного типа с ЧПУ PM2040HA

Наименование станка	Модель	Технические характеристики		
		Размер стола, мм	Высота от стола до торца шпинделя, мм	Количество осей
Портально-фрезерный обрабатывающий центр двухколонного типа с ЧПУ	PM2040HA	2000x4000	1300	3+2 (+4-я ось поворота)







Технология производства продукции

Наименование станка	Модель	Технические характеристики
		Размер стола, мм
Горизонтально-расточной	2Е656Р	2000х2500
Расточной	ТРХ6113/2	1800х1600

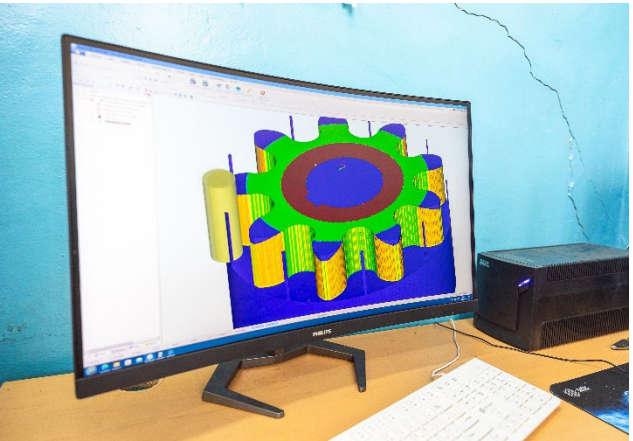




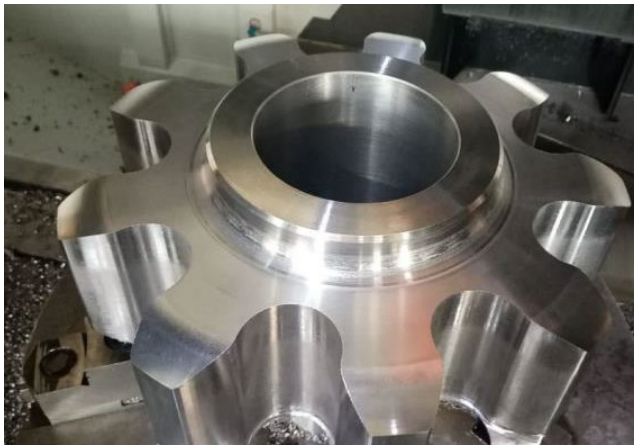
АДЕМ
автоматизация конструкторско-технологической подготовки производства

В процессе подготовки производства решаются следующие основные задачи:

- ✓ конструкторское проектирование;
- ✓ обеспечение технологичности конструкции изделия;
- ✓ разработка технологических процессов и УП;
- ✓ проектирование и изготовление средств технологического оснащения;
- ✓ организация и управление процессом подготовки производства.







Технология производства продукции

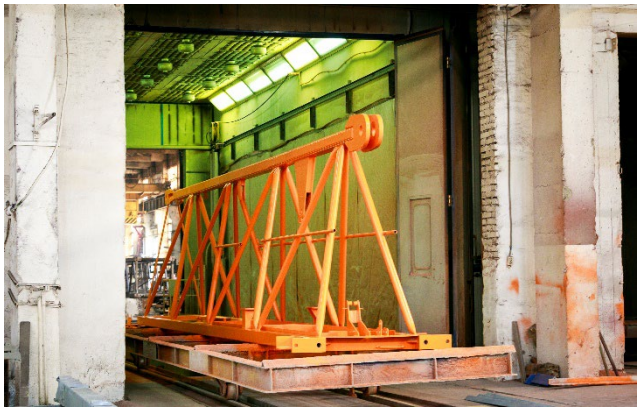
Окраска металлоконструкций

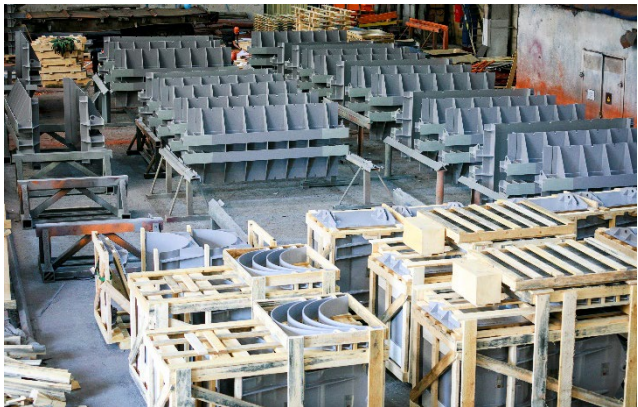
Подготовка поверхности под нанесение АКЗ (дробеструйная обработка), производится в дробеструйной камере при помощи стальной колотой дроби.

Нанесение АКЗ (ЛКП) производится как на участке окрашивания так и в ОСК (окрасочно-сушильных камерах) при помощи установок безвоздушного распыления.

Комплектование изделия (установка блоков, пальцев, метизов и т.д.) в соответствии с КД и сдача готовой продукции на СГП (склад готовой продукции).







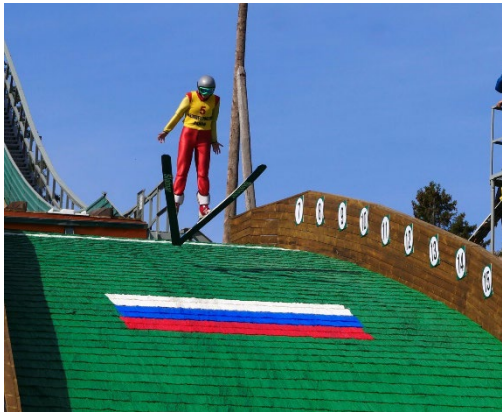
Корпоративная культура

Нязепетровский крановый завод уже много лет развивает корпоративную культура в рамках исполнения утвержденных корпоративных программ ГК GIRAFFE:

- ✓ Реализация корпоративной программы «Здоровье и благополучие»: спартакиада, детские мероприятия, популяризация активного образа жизни.
- ✓ Реализация корпоративной программы «Планета-Люди-Прибыль»: забота о ветеранах, участие в проектах по благоустройству города, экологические акции, конкурсы профессионального мастерства, работа с образовательными учреждениями.







ДЕЛАЕМ МИР ВЫШЕ, ЖИЗНЬ ЛУЧШЕ, РАБОТУ УДОБНЕЕ

456970, г. Нязепетровск, Челябинская обл.,
ул. К. Маркса, 1А

+7 351 56 3-11-96

ooolmz.ru

mail@ooolmz.ru

