

Центральный госархив научно-технической документации УССР

МИНИСТЕРСТВО АВТОМОБИЛЬНОГО И СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ СССР

Запорожский проектно-конструкторский и технологический институт НИО "Автопромсварка".

Ф О Н Д № 104

О П И С Ь № 3

Г Р У П П А № 2-236

1960 ÷ 1971 годы

ЦДНТА України	
Фонд № <u>P-104</u>	Оп. № <u>1</u>
Комп. <u>2-236</u>	
Од. <u>36</u>	

Содержание

1. Предисловие стр. 2-6
2. Проект: "Сытно-промышленная линия по производству автомобильных деталей из прессовочного материала АП-65-ЮГ". стр. 7-9
3. Проект: "Механизированная линия сборки втулочно-роликовых цепей". стр. 9-12
4. Проект: "Установка для марной порезки провода". стр. 12-13
5. Проект: "Автомат для изготовления калачей испарителей". стр. 13-19
6. Проект: "Кран консольный пневматический с ломающейся стрелой". стр. 19-20
7. Проект: "Установка для автоматической наплавки электродов электроконтактных сварочных машин". стр. 20-22
8. Заверительная. стр. 22

Предисловие.

В Центральный государственный архив научно-технической документации УССР поступила на постоянное государственное хранение от Запорожского проектно-конструкторского и технологического института НПО "Автопромсвария", Министерства автомобильного и сельскохозяйственного машиностроения СССР следующие проекты:

1. Опытно-промышленная линия по производству автомобильных деталей из прессовочного материала АП-65-101 /11018/; /ЭП,ТН,РЦ/;
2. Механизированная линия сборки втулочно-роликовых цепей /13023/; /РЦ/;
3. Установка для мерной порезки провода; /22004/; /ИЗ,РЦ/;
4. Автомат для изготовления калачей испарителей /26010/; /ИЗ,РЦ/;
5. Край консольный пневматический с ломающейся стрелой /50044/; /ИЗ,РЦ/;
6. Установка для автоматической наплавки электродов электроконтактных сварочных машин /91020/; /РЦ/.

Все перечисленные проекты объединены в комплект, которому присвоено название "Проекты технологических процессов, оборудования, средств механизации и автоматизации для производства автомобилей".

Указанный институт является и разработчиком этих проектов.

1. Опытно-промышленная линия по производству автомобильных деталей из прессовочного материала АП-65-101 предназначена для:

- обработки отдельных технологических операций производства автомобильных деталей из прессовочного материала АП-65-104;
- проверки и отработки проектных и конструкторских решений отдельных узлов, механизмов и средств механизации транспорта;
- производства опытных партий автомобильных деталей с целью определения технологических и физико-механических параметров.

3.

Опытнo-промышленная линия состоит из 2-х автономных участков прессовых установок, участка контроля и участка исправления дефектов в деталях.

Технологический процесс предусматривает выполнение следующих операций:

- подача кассет с заготовками к прессам и уборка пустых кассет;
- чистка и смазка прессформ;
- выемка заготовок из кассет и укладка их в штампы;
- обрубка /обрезка/ облоя и просечка отверстий в штампах с одновременным охлаждением деталей;
- контроль и исправление дефектов;
- транспортирование годных деталей на склад готовой продукции;

В проекте решены вопросы снижения трудоемкости выполнения операций, улучшения условий труда и повышения качества произведенных работ.

2. Механизированная линия сборки втулочно-роликовых цепей предназначена для сборки цепей моточных машин АММ-6, АМЕ-3 и ОМГ-2. Линия состоит из 3-х гидравлических прессов и наматывающего устройства, смонтированных на общей станине, гидропанели, гидростанции и электрического пульта управления. На первом прессе осуществляется сборка внутреннего звена цепи, на втором - наружная пластина с роликом, на третьем - внутренняя с роликом, после чего готовая цепь с помощью наматывающего устройства наматывается на съёмный барабан. Для обеспечения возможности сборки трех типоразмеров цепей с шагом 125 и 140 мм линия оснащена сменным инструментом. Количество звеньев, собранных на линии, регистрируется счетчиком, после окончания сборки необходимого количества звеньев подается звуковой сигнал об окончании сборки. Указанная механизированная линия сборки обеспечила высокую производительность труда и гибкость в сборке типоразмеров цепей.

3. Установка для моточной порезки провода предназначена для порезки провода на определенную длину. Устройство состоит из площадки ножевого блока, педали с кронштейном, кожуха, линейки. Кроме того использованы готовые покупные изделия: /дрессель, золотник, вентиль/. Преимуществом применения устройства является высокая производительность труда и простота его

изготовления,

4. Автомат для изготовления калачей испарителей предназначен для изготовления калачей испарителей холодильных машин. Область применения автомата - механический цех серийного производства, выпускающий примерно 750000 штук калачей в год.

Автомат состоит из трех отдельно стоящих узлов: собственно автомата, гидростанции и электрошкафа. Взаимное расположение этих узлов определяется заказчиком в зависимости от местных условий.

Автомат конструктивно выполнен по принципу агрегатного станка с поворотным столом в качестве транспортного органа и состоит из следующих основных узлов:

1. Станки.
2. Головки гибочной.
3. Головки звеноочной.
4. Толкателя.
5. Головки фрезерной.
6. Стола поворотного.
7. Упора.
8. Механизма зажима и подачи трубы.
9. Приспособления зажимного.
10. Гидростанции.

На автомате предусмотрен наладочный, полуавтоматический и автоматический режимы работы.

Применение автомата в производстве обеспечило высокую производительность труда и надежность в работе.

5. Кран консольный пневматический с ломающейся стрелой, конструкция его обеспечивает высокую производительность, надежность и гибкость в работе. Кран консольный состоит из следующих основных узлов:

- колонны
- узел поворота консоли
- консоль

- ось
- стрела
- стойка
- хронштейн

В конструкции использованы покупные изделия /цилиндр IA-I25x 700, дроссель, кран управления, маслорасширитель, влагоотделитель и др/.

6. Установка для автоматической наплавки электродов электроконтактных сварочных машин предназначена для восстановления изношенных фигурных электродов, применяемых при электроконтактной точечной сварке, методом автоматической наплавки порошковой проволокой под слоем флюса.

Установка обладает достаточной универсальностью и позволяет направлять фигурные электроды различной конфигурации.

Основные узлы установки:

1. Станина - жесткая металлическая конструкция, на которой смонтированы все другие узлы.
2. Поворотное приспособление - устанавливает на штанге и состоит из основания, на котором крепится медная водосхлаждаемая форма и флюсоудерживатель с медной водосхлаждаемой планкой, упора и зажимного устройства.
3. Механизм корректировки - предназначен для настроечных перемещений наплавляемого электрода относительно сварочной головки.
4. Механизм подачи сварочной проволоки- предназначен для автоматической подачи сварочной проволоки в зону сварочной дуги по мере ее плавления.
5. Сварочная горелка- конструкция сварочной горелки обеспечивает направление движения сварочной проволоки и подвод сварочного тока к ней через наконечник.
6. Направляющие для передвижения механизма подачи сварочной проволоки.
7. Барабан для сварочной проволоки - закрытого типа свободно устанавливается на вертикальной оси.

8. Аппаратный ящик - на лицевой панели ящика расположен пульт управления для удобства выполнения монтажных и ремонтных работ. Ящик сделан разборным, состоит из основания, корпуса и лицевой панели, связанных шарнирно между собой.

Документация перечисленных проектов передана на постоянное государственное хранение согласно плану комплектования архива на 1990 год и Перечню проектов научно-технической документации, которые подлежат государственному хранению, утвержденному экспертно-проверочной комиссией ЦГАНТД УССР / протокол № 2 от 25.02.1977 года № 9 от 15.09.1987 года/.

Документы прошли научно-техническую обработку, отсистематизированы по сборочным узлам согласно спецификации, дела сформованы согласно правилам работы с НТД. Неполные графические документы скомпонованы в единицы хранения, на каждую из которых составлены внутренние описи, на каждом листе графической документации проставлен шифр архива и номера.

К описи составлена переводная таблица, которая отсылает от производственного индекса документа к номеру единицы хранения по описи.

Состояние документов удовлетворительное.

Архивист I категории
17.05.90г.



Л.Д.Артюх

УТВЕРЖДАЮ

Протокол экспертно-проверочной комиссии
Центрального государственного архива научно-технической документации УССР



Фонд № 104

Опись № 3

Группа № 2-236

№№ п.п.	№ комплексы	№ ед. хр. в пределах комплекса	Обозначения (производственный индекс)	Заголовок единицы хранения	Автор (организации — разработчик)	Крайние даты документов	Количество листов	Примечания
1	2	3	4	5	6	7	8	9
				Проекты технологических процессов, оборудования средств механизации и автоматизации для производства автомобилей.				
				I. Опытно-промышленная линия по производству автомобильных деталей из прессовочного материала АП-65-101.				
				Эскизный проект.				
I	2-236	I		Общий вид.	Проектно-конструкт. технолог. и-т г. Запорожье	1969		2

1	2	3	4	5	6	7	8	9
2	2-236	2		Технический проект. Ведомость покупных изделий, строительное задание, общий вид, электрооборудование /сборочный чертеж и схема электрическая принципиальная/.	ЭПКТИ	1970		7
				<u>Рабочий проект.</u>				
3		3		Инструкция по эксплуатации.	"	1971		35
4		4		Сводная спецификация, монтажный чертеж, схема электрическая принципиальная, строительное задание, ведомости спецификаций и покупных изделий.	"	1971		9
5		5		Электрооборудование. Сборочный чертеж, схема электрических соединений.	"	1971		12

1	2	3	4	5	6	7	8	9
6	2-236	6		Электрооборудование. Шкаф управления. Спецификация, схема электрических соединений, плата в сборе, рама.	ЭЛКТИ	1971		15
				Механизированная линия сборки втулочно-роликовых цепей. _ _ _				
				Рабочий чертёж.				
7		7		Описание руководства по эксплуата- ции.	"	1965		20
8		8		Ведомости. заводских специфика- ций.	"	б/д		7
9		9		Перечень чертежей.	"	б/д		11
10		10		Схема гидравлическая.	"	1965		1
11		11		Общий вид.	"	1965		30

ГО.								
1	2	3	4	5	6	7	8	9
I2	2-236	I2		Пресс № I. Общий вид, гидроцилиндр Φ 10, траверса неподвижная, патрон.	ЗНКТИ	1965		31
I3		I3		То же. Гидроцилиндр Φ 75.	"	1965		8
I4		I4		То же. Стол.	"	1965		2
I5		I5		Пресс № 2. Общий вид, гидроцилиндр Φ 75, стол.	"	1965		I5
I6		I6		Пресс № 3. Общий вид, гидроцилиндр Φ 75, траверса.	"	1965		I6
I7		I7		То же. Плита направляющая, корпус, колон- на.	"	1965		I8
I8		I8		Наматывающее устройство цепи.				

1	2	3	4	5	6	7	8	9
				Общий вид, гидроцилиндр Φ 75, кронштейн, стол вращения, муфта обгонная.	ЭПКИ	1965		35
19	2-236	19		Станина.	"	1965		19
20		20		Теплообменник.				
				Общий вид, крышка передняя, змеевик.	"	1965		7
21		21		Гидростанция.				
				Общий вид, гидробак, сапул, крышка.	"	1965		23
22		22		То же.				
				Корпус, колено.	"	1965		II
23		23		Гидроаваль.				
				Общий вид, корпус, колодки, демпфер, листы, шты.	"	1965		27
24		24		Механизм съема блоков.	"	19 д?		7

1	2	3	4	5	6	7	8	9
25	2-236	25		Патрон.	ЗИКТИ	1965		20
26		26		Кожух.	"	1965		6
27		27		Барабан.	"	1965		9
28		28		Лотки прессов № 1-3.	"	1965		9
29		29		Крышка и дверца.	"	1965		5
				Установка для мерной взвешивки про- водн				
				<u>Проектное задание.</u>				
30		30		Общий вид.	"	1966		2
				<u>Рабочий проект.</u>				
31		31		Перечень чертежей, ведомость заявочной спецификации, общий вид.	"	1966		21

1	2	3	4	5	6	7	8	9
31	2-236	31		Перечень чертежей, ведомость за- явочной спецификации. Общий вид.	ЭПКИ	1966		21
32		32		Корпус.	"	1966		19
33		33		Площадка и педаль к кронштей- нам.	"	1966		19
34		34		Ножовой блок.	"	1966		36
35		35		Кожух.	"	1966		4
36		36		Пневмоцилиндр.	"	1966		13
37		37		Линейка.	"	1966		3
				Автомат для изготовления калачей испарителей.				
				Проектное задание.				
38		38		Общий вид, гидравлические схемы.				4
39		39		Головки; гибочная, зенковочная,				

1	2	3	4	5	6	7	8	9
				Фрезерная, толкатель, стол поворотный, упор, механизм зажима и подачи трубы, приспособления зажимов.	ЗНКИ.	1965		12
				<u>Рабочий проект.</u> - - -				
40	2-236	40		Руководство по эксплуатации.	"	1966		54
41		41		Перечень чертежей.	"	1965		20
42		42		Бедомости заказных спецификаций.	"	Б/д		9
43		43		Схемы принципиальная, гидравлическая и монтажная.	"	1965		3
44		44		Общий вид.	"	1970		2
45		45		Станина.	"	1965		13
46		46		Головка гибочная. Сборочный чертёж.	"	1966		29

1	2	3	4	5	6	7	8	9
47	2-336	47		Головка гибочная. Стойка.	ЗНКТИ	1966		14
48		48		То же. Редуктор.	"	Б/д		22
49		49		То же. Копир.	"	1966		31
50		50		То же. Механизм поджима.	"	1965		10
51 же.		51		То же. Гидроцилиндр Φ 40 $\epsilon_r=20$.	"	б/д		7
52		52		То же. Гидроцилиндр Φ 40 $\epsilon=142$.	"	1967		6
53		53		То же. Гидроцилиндр.	"	1965		21
54		54		То же. Кронштейн.	"	1967		8

1	2	3	4	5	6	7	8	9
55	2-236	55		Головка гибочная. Доток.	ЗЛКТИ	1967		16
56		56		То же. Толкатель.	"	1967		26
57		57		Головка занковская. Сборочный чертёж, крышка.	"	1967		6
58		58		То же. Корпус.	"	1966-1967		37
59		59		Головка фрезерная. Сборочный чертёж.	"	1966		41
60		60		То же. Рукоятка, плита.	"	1967		8
61		61		То же. Гидроцилиндр, кронштейн.	"	1967		24
62		62		Головка фрезерная. Кожух.	"	1966		15

1	2	3	4	5	6	7	8	9
63	2-236	63		Толкатель. Сборочный чертёж.	ЭНКИ	1967		18
64		64		То же. Кронштейн-шток-поршень.	"	1967		II
65		65		Стол поворотный. Сборочный чертёж.	"	1965-1967		30
66		66		Стол поворотный. Основание, гидроцилиндр $\Phi 40$ $\varnothing=28$, корпус стола.	"	1965-1967		10
67		67		То же. Гидроцилиндр $\Phi 40$ $\varnothing p=140$, тормоз, крышка.	"	1965-1967		15
68		68		Упор.	"	1967		4
69		69		Механизм зажима и подачи трубы. Сборочный чертёж.	"	1966-1967		8
70		70		То же. Кронштейн, гидроцилиндр, цапга шариковая ножух.		1966-1967		28

1	2	3	4	5	6	7	8	9
71	2-236	71		Приспособление зажимное.	ЗПКТИ	1966		16
72		72		Стойка.	"	1966		10
73		73		Лоток.	"	1966		3
74		74		Кронштейн.	"	1966-1967		13
75		75		Дверка.		1966		3
76		76		Гидростанция. Сборочный чертёж.	"	1967		19
77		77		То же. Монтажная принципиальная схема.	"	1967		1
78		78		То же. Бак.	"	1967		13
79		79		То же. Каркас.	"	1967		10
80		80		То же. Теплообменник.	"	1967		4

1	2	3	4	5	6	7	8	9
81	2-236	81		Гидростанция. Дверка.	ЗШТИ	1967		7
82		82		То же. Присоединения концевые, сливные.	"	1967		10
83		83		То же. Коллектор.	"	1967		6
84		84		То же. Корпус.	"	1967		5
85		85		То же. Муфта кулачковая, труба, дроссель, демпфер.	"	1966-1967		18
86		86		Крышка, кулачок, колодки.	"	б/д		12
87		87		Входящие нормы. Кран консольный, пневматический с ломанной стрелой. Проектное задание.	"	1960		8

1	2	3	4	5	6	7	8	9
88	2-236	88		Общий вид, ведомость заявочной спецификации.	ЭЛКТИ	1967		4
				<u>Рабочий проект.</u>				
89		89		Перечень чертежей, заявочных спецификаций, схема пневматическая, общий вид.	"	1967		13
90		90		Колонна, узел поворота консоли.	:	1967		16
91		91		Консоль.	"	1967		10
92		92		Ось, стрела, стойка, кронштейн, поддержки крыши.	"	1967		19
				<u>Установка для автоматической на- лажки электродов электроконтакт- ных сварочных машин.</u>				
				<u>Рабочий проект.</u>				
93		93	10387	Описание и инструкция по эксплуата- ции.	"	1968	I4	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
94	2-236	94		Перечень чертежей, общий вид, схемы электрические, принципиальные и монтажные,	ЭЛЕКТРИ	1970		10
95		95		Стол, стойка, рама, кронштейн.	:	1970		16
96		96		Пульт управления.	"	1970		16
97		97		Приспособление для наплавки электродов. Сборочный чертеж, корпус демкрата, тройник, корпус.	"	1970		14
98		98		Приспособление для наплавки электродов. Бункер.	"	1970		9
99		99		То же. Форма для наплавки электродов, винты, упор, защелка, фиксатор, корпус.	"	1970		20

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
100	2-236	100		Ящик, кофух, барабан, гусак, бункер.	ЗНАКИ	1970		24	

Всего в опись внесено комплексов I (цифрами) ед. хр. 100 (цифрами) в том числе

2-236 - 99 - графических ед. хр.; I - текстовая ед. хр.

(номера комплексов и цифрами количество ед. хр. в них)

Опись составила Архивист I кат. [подпись] И.Д. Артюх
(должность, подпись, инициалы, фамилия)

Итоговую запись к описи заверил Зав. отделом [подпись] Т.М. Шевченко
(должность, подпись, инициалы, фамилия)

(дата)

СОГЛАСОВАНО

[подпись]

(подпись руководителя организации)

(дата)

Документы в количестве 100 /сто/

единиц хранения

(цифрами и прописью)

дал Арх. I кат. [подпись] И.Д. Артюх
(должность, подпись, инициалы, фамилия)

11.09.90 г.

(дата)

М. П.

Документы в количестве 100 /сто/

единиц хранения

(цифрами и прописью)

принял от архивиста [подпись] Т.М. Шевченко
(должность, подпись, инициалы, фамилия)

11.09.90 г.

(дата)

М. П.

В данной описи пронумеровано 22 /двадцать две/ страницы.

В опись внесено 100 /сто / единиц хранения.

Архивист I кат.

I.06.90г.



Т.М.Шевченко