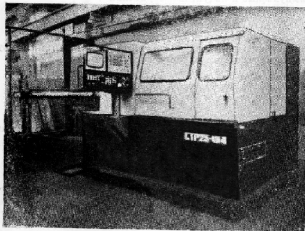


СТАРТ 25

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ
АВТОМАТ С ЧПУ
«СТАРТ 25» МОДЕЛЬ СТР 25Ф4



ПЕНЗЕНСКОЕ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ
ОБЪЕДИНЕНИЕ
«ЗАВОД ИМЕНИ ФРУНЗЕ»

★ ЗИФ

Пенза — 1990

СТАРТ 25

токарно-револьверный автомат с ЧПУ
СТР 25Ф4

ПРЕДНАЗНАЧЕН

для выполнения токарных, сверлильно-фрезерных и доделочных работ на деталях типа тел вращения из чугуна, сталей, цветных металлов и легких сплавов из прутка диаметром до 25 мм и штучных заготовок диаметром до 100 мм в полуавтоматическом и автоматическом режимах в условиях мелкосерийного и серийного производства.

СОВРАН

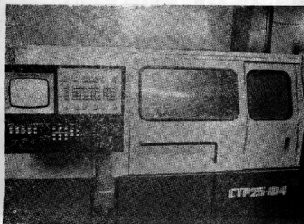
на лучших образцах отечественных комплектующих, в т. ч.:

- микропроцессорная система ЧПУ 2Р22
- электроприводы постоянного тока ЭПУ1 с двигателями ДПУ240, 2ПВ160
- фотоимпульсные и индуктивные датчики
- высокоточные датчики

ИСТОЧНИК РАЗРАБОТКИ

Автомат «Старт 25» создан по результатам анализа лучших мировых образцов, тенденций создания зарубежными фирмами оборудования с широкими технологическими возможностями.

Отечественных аналогов не имеет.



Токарно-
револьверный
автомат с ЧПУ
СТР 25Ф4

типа

«обрабатывающий
центр»

Техническая характеристика

Класс точности автомата	Н
наибольший диаметр обработки, мм	
прутка	25
штучной заготовки	100
наибольшая длина обрабатываемой детали	100
точность изготовления детали, качество	
по диаметру	8
по длине	11
количество позиций инструмента револьверных головок I, II	12,8
в том числе с вращением инструмента	6,4
количество позиций инструмента дополнительного устройства	3
частота вращения шпинделя, мин. ⁻¹	80—5000
скорость быстрых перемещений, м/мин.	до 10
система ЧПУ 2Р22 класса CNC, шт.	2
число управляемых координат	7
в том числе одновременно	4
дискретность фиксированного поворота шпинделя, град.	3
мощность двигателей, кВт	
главного движения	8,1
перемещения по координатам	1,1
наибольшее перемещение суппортов, мм	
продольного по координатам X, Z	120—200
поперечного по координатам X, Z	80—120
дискретность задания величины перемещения суппортов, мм	0,001
стабильность координат линейных перемещений суппортов, мм	
по координате Z	0,005
по координате X	0,004
габаритные размеры, мм	2588 × 1335 × 1700
в том числе с опорным устройством	6600 × 1335 × 1700
вес, кг	3100

СТАРТ 25

СТАРТ 25

СТАРТ 25

Технологические возможности

Быстрая переналаживаемость в условиях автоматизации производства единичных и мелкосерийных изделий, сменяемости их номенклатуры

Проточка и центровое сверление.

Нарезание наружной и внутренней резьбы резцом, метчиком и плашкой

Сверление эксцентричных отверстий на торце деталей

Фрезерование продольных пазов при остановленном шпинделе

Сверление поперечных отверстий и фрезерование канавок с поворотом детали на заданный угол

Обработка детали со стороны отрезки

Фрезерование криволинейных поверхностей и обработка по оси Y

Возможность агрегатирования конструкции с одной или двумя револьверными головками

Возможность оснащения средствами загрузки-выгрузки деталей и встраивания в гибкие производственные системы

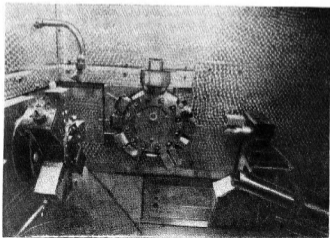
ТРА

с ЧПУ

СТР 25Ф4

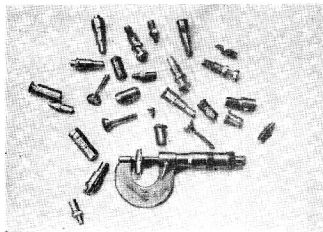
Рабочая

зона



СТАРТ 25

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ АВТОМАТ С ЧПУ СТР 2504



Широкая гамма технологических возможностей:

токарная, сверлильная, фрезерная обработка, вращательное сверление, фрезерование канавок, пазов, криволинейных поверхностей.

Модульная гамма компоновки, агрегатирование конструкций.

Широкая гамма применений:

в единичном мелкосерийном и серийном производстве при большой номенклатуре изделий диаметром 5—100 мм, длиной до 100 мм.

Эффективность 1 ед.

Повышение производительности труда

Сокращение времени переналадки на новую деталь

Число высвобождаемых рабочих

Экономия производственной площади

в 2,5—3 раза

в 3—4 раза

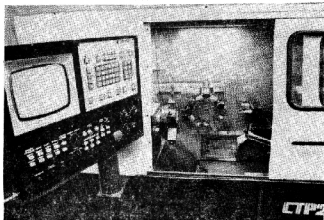
4—5 человек

≈ 100 м²

Гамма оптимальных результатов обработки:

Высокая производительность, высокое качество поверхности, высокая точность замеров. Широкая номенклатура обрабатываемых материалов из прутка и стержневых заготовок.

Гамма перспективных конструкций от доделочного станка до обрабатывающего центра и гибкой производственной ячейки системы.



Токарно-револьверный автомат с ЧПУ СТР 25Ф4 предназначен для выполнения токарных, сверлильно-фрезерных работ на деталях типа тел вращения из чугуна, сталей, цветных металлов и легких сплавов из прутка диаметром до 25 мм и штучной заготовки диаметром до 100 мм в полуавтоматическом и автоматическом режимах в условиях мелкосерийного и серийного производства.

● РАЗРАБОТЧИКИ ●

● ПЕНЗЕНСКОЕ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
«ЗАВОД ИМЕНИ ФРУНЗЕ»
СОВМЕСТНО С ГОЛОВНЫМ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ИНСТИТУТОМ

СОСТАВИТЕЛИ:

ВАКИН
Александр Федорович
ПРОВОРОВ
Виталий Петрович