

Soustružnické automaty

Turret automatics

Drehautomaten

OPTIMAT A22



KOVOSVIT, a.s.

Výrobce
Manufacturer
Hersteller

KOVOSVIT, a.s.
závod Písek Samoty 1531
CZ-397 84 Písek
Tel. ++420/362-213321
Fax ++420/362-214700
E-mail: prodej_zpi@kovosvit
www.kovosvit.cz

HLAVNÍ TECHNICKÉ ÚDAJE	MACHINE SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN	OPTIMAT A 22	
Pracovní rozsah	Working capacity	Arbeitsbereich		
Max. průměr materiálové tyče	Material bar max. diameter	Max. Durchmesser der Materialstange		
Vnitřní podání	inside feeding	Innenzufuhr	mm	22
Vnější podání	outside feeding	Aussenzufuhr	mm	26
Max. délka materiálové tyče	Material bar max. length	Max. Länge der Materialstange	mm	3000
Max. délka podání tyče	Material bar feeding max. length	Max. Stangenvorschublänge	mm	64
Vřeteno	Spindle	Spindeln		
Rozsah otáček	Speeds range	Drehzahlbereich	mm ⁻¹	23-4 457
Výkon hl. motoru	Main motor output	Leistung des Hauptmotors	kW	4.0
Suporty	Carriages	Supporte		
Počet příčných suportů	Number of cross carriages	Zahl der Quersupporte		3(4)
Max. pracovní zdvih	Max. working stroke	Max. Arbeitshub - Höhe	mm	35
Revolverová hlava	Turret head	Revolverkopf		
Počet poloh	Number of positions	Anzahl der Einstellungen		6(8)
Max. pracovní zdvih	Max. working stroke	Max. Arbeitshub-Höhe	mm	60
Stroj	Machine	Maschine		
Celkový příkon	Total input required	Gesamtleistungsbedarf	kWA	8,0
Rozměry	Dimensions	Abmessungen		
Délka	length	Länge	mm	1840
Šířka	width	Breite	mm	880
Výška	height	Höhe	mm	1766
Hmotnost	Weight	Masse	kg	1 480

• Vzhledem k neustálému vývoji jsou údaje v podrobnostech nezávazné. • In view of continued development the details are not binding.
• Mit Hinsicht auf die technische Weiterentwicklung sind die Daten in Einzelheiten unverbindlich.

UŽITÍ STROJE

Jednovřetenové soustružnické revolverové automaty Optimat A 22 jsou určeny pro obrábění složitých obrobků v automatickém cyklu z přesných tyčí ze všech druhů ocelí a barevných kovů, s tolerancí \varnothing nebo profilů h 11 a přesnějších. Automatický cyklus je řízen křivkovými kotouči a nárazkami. Revolverový suport je vybaven zařízením pro přímý odtah revolverového suportu bez natáčení revolverové hlavy.

S použitím zásobníků, nakladačů a v poloautomatickém cyklu i s ručním vkládáním je možno upravovat přesné odlitky, výkovky a jiné polotovary. Řada přídatných zařízení umožňuje dokončení složitých součástí na stroji i mimo hlavní pracovní prostor.

MACHINE APPLICATION

The one-spindle turret automatic machines Optimat A 22 are intended for machining of intricate parts in automatic cycle from precise bars with tolerance h 11 for all kinds of ferrous and non-ferrous material. The automatic machine cycle is controlled by curve disks with stop bodies. Turret slide is equipped with an appliance for direct shifting of slide without rotating turret. By using magazines, feeder and in half automatic cycle also with hand depositing various precision casts, forgings and other semi-finished articles can be processed. A set of additional appliances makes finishing of complicated parts on the machine out of main working area possible.

BENÜTZUNG DER MASCHINE

Die Einspindelrevolverdrehautomaten Optimat A 22 sind zum Bearbeiten komplizierter Werkstücke im Automatik-Zyklus aus präzisen Materialstangen für alle Sorten von Stahl und Buntmetall mit Toleranz vom Durchmesser oder Querschnitte h 11 und genauer bestimmt. Der automatische Zyklus wird durch Kurven-Scheiben und Anstoßkörper gesteuert. Revolversupport ist mit Einrichtung für Direktabzug des Revolversupports ohne Revolverkopfeinstellung ausgerüstet. Man kann mit Benutzung von Behältern, Aufladern und im halbautomatischen Zyklus oder mit Handeinlegung präzise Abgüsse, Schmiedestücke und andere Zwischenprodukte verarbeiten. Eine Reihe von Zusatzgeräten ermöglicht auch die Komplettierung komplizierter Bestandteile auf der Maschine auch außer Hauptarbeitsraum.

NORMÁLNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Sada výměnných ozubených kol pro nastavení otáčkových stupňů a výrobních časů
Tabulky otáček a výrobních časů
Sada nárazek časových kotoučů
Šablona pro nástupy a sestupy křivkových kotoučů
Sada polotovarů křivkových kotoučů
Počítač hotových obrobků
Nádoba na hotové obrobky
Sada nářadí pro obsluhu stroje
Převodní dokumentace

STANDARD EQUIPMENT

Set of change gears for spindle speed selection and for cycle time selection
Table of spindle speeds and cycle times
Set of strip dogs of cycle time disks
Template of rises and falls of cam disks
Set of cam disks semi-products
Counter of finished components Finished component collecting box
Set of spanners and tools for machine attendance
Technical documentation

NORMALZUBEHÖR

Satz Wechselräder für Einstellung der Spindel-Drehzahlstufen und Fertigungsstückzeiten
Spindeldrehzahl- und Stückzeitentabelle
Satz Anschläge der Stückzeitscheiben
Kurvenschablone für Anstieg und Abstieg der Kurvenscheiben
Halbzeuge der Kurvenscheiben
Zähler der Fertigwerkstücke Werkstückkasten
Satz Bedienwerkzeuge
Begleitdokumentation

ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Tlumící vedení tyčí
Výkyvný doraz
Vnější podávání tyčového materiálu
Podávací přístroj
4. příčný suport
Motorový náhon přístrojů
Drážkovací přístroj
Přístroj pro příčné vrtání
Přístroj pro vrtání ze strany úpichu
Matkořez
Přístroj pro příčné vrtání ze suportu II.
Rychlovtáčací přístroj
Přístroj pro řezání závitů nožem
Přístroj pro zabrzdění vřetena
Přístroj pro podélné soustružení
Přístroj pro frézování křivkových kotoučů
Nádoba na třísky
Kotevní materiál
Vana pod stroj
Katalog nářadí

OPTIONAL EXTRAS

Dipped lining of bar stock
Swinging stop
Outside infeeding appliances
Transporting appliance
4. cross carriage
Engine drive for appliances
Grooving appliance
Cross drilling appliance
Appliance for drilling from holder's side
Nutcutter
Cross drilling appliance from the carriage's side II.
Fast drilling appliance
Appliance for screw cutting by tool
Appliance for spindle braking
Appliance for longitudinal turning
Appliance for the cam disks milling
Chip container
Anchoring material
Pan under the machine
Tool catalogue

SONDERZUBEHÖR

Dämpfstangeführung
Schwinkungsganschlag
Geräte für Außenzufuhr des Stangenmaterials
Aufbergerät (Gerät für Materialzufuhr)
4. Quersupport
Motorantrieb für Geräte
Nutenfräsmaschine
Gerät für Seitenbohren von Abstechrichtung
Muttersäger
Gerät für Querbohren von Supportseite II.
Schnellbohdendes Gerät
Gerät für Messergewindeschnitte
Gerät für Bremsen der Spindel
Gerät für Längsdrehung
Gerät für Fräsen der Kurvenscheiber
Spänwanne
Ankermaterial
Wanne unter die Maschine
Werkzeugkatalog

JINÉ PROVEDENÍ STROJE

S šestipolohovou nebo osmipolohovou revolverovou hlavou s různým průměrem upínacích otvorů pro nástroje
Se snímáním věncem šestipolohové nebo osmipolohové revolverové hlavy
Seřizený stroj
Palcové provedení číselníků
Elektrická výzbroj pro jiné hodnoty než 400 V, 50 Hz
Provedení nátěru v jiném barevném provedení

OPTIONAL MACHINE VERSIONS

With six-position or eight-position turret with different diameter of chucking holes for tools
With a detachable rim of the six-position or the eight-position turret
Machine set up for a specific technological application
Inch execution of dials
Outfit for other than 400 V, 50 Hz voltage
Paint in other coloured shade

SONDERAUSFÜHRUNGEN

Mit Sechslagen- oder Achtlagen-Revolverkopf mit verschiedenen Bohrungen für die Werkzeughalter
Mit abnehmbarem Kranz am Sechslagen- oder Achtlagen-Revolverkopf
Voreingestellte Maschine
Ausführung der Zifferblätter im Zollsystem
Elektroausführung für andere Werte als 400 V, 50 Hz
Anstrich in anderen Farbtönen