

Soustružnické automaty

Turret automatics

Drehautomaten

OPTIMAT A36
OPTIMAT A42
OPTIMAT A52



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 36	A 42	A 52
Pracovní rozsah	Working capacity	Arbeitsbereich			
Max.příměr materiálové tyče	Material bar max.diameter	Max.Durchmesser der Materialstange			
Vnitřní podání	inside feeding	Innenzufuhr	mm	36	42
Vnější podání	outside feeding	Aussenzufuhr	mm	42	50
Max.délka materiálové tyče	Material bar max.length	Max. Länge der Materialstange	mm	3000	3000
Max.délka podání tyče	Material bar feeding max.length	Max.Stangenvorschublänge	mm	90	90
Vřeteno	Spindle	Spindeln			
Rozsah otáček	Speeds range	Drehzahlbereich	mm ⁻¹	24-3520	19-2818
Výkon hl. elektromotoru	Main motor output	Leistung des Hauptmotors	kW	5,5	5,5
Suporty	Carriages	Supporte			
Počet příčných suportů	Number of cross carriages	Zahl der Quersupporte		4	4
Max.pracovní zdvih	Max.working stroke	Max.Arbeitshub -Höhe	mm	45	45
Revolverová hlava	Turret head	Revolverkopf			
Počet poloh	Number of positions	Anzahl der Einstellungen		6(8)	6(8)
Max.pracovní zdvih	Max.working stroke	Max.Arbeitshub-Höhe	mm	85	85
Stroj	Machine	Maschine			
Celkový příkon	Total input required	Gesamtleistungsbedarf	kWA	10,0	10,0
Rozměry	Dimensions	Abmessungen			
Délka	length	Länge	mm	2150	2150
Šířka	width	Breite	mm	1150	1150
Výška	height	Höhe	mm	1970	1970
Hmotnost	Weight	Masse	kg	2500	2500

• 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

Jednovřetenový soustružnický revolverový automat Optimat A36/A42/A52 je určen pro obrábění složitých obrobků v automatickém cyklu z přesných tyčí ze všech druhů oceli a barevných kovů, s tolerancí \varnothing nebo profilů h 11 a přesnějších. Automatický cyklus je řízen křivkovými kotouči a narážkami. 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 opracovávat 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 machine Optimat A36/A42/A52 is 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 Einspindelrevolverdrehautomat Optimat A36/A42/A52 ist zum Bearbeiten komplizierter Werkstücken 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 narážek 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

Nástrojové držáky
Nástroje
Upínací a podávací kleštinová pouzdra
Vodící pouzdra a další nářadí dle katalogu
Tlumící vedení tyčí
Výkyvný doraz
Vnější podávání
Motorový náhon přístrojů
Přístroj pro příčné vrtání
Rychlovtáčací přístroj
Dopravník třísek
Skličidlové upínání tříčelistové, dvoučelistové
Přístroj pro podélné soustružení
Hydraulické kopírování
Přístroj na frézování závitů
Doplňky pro soustružení vícehranů
Přístroj pro řezání závitů nožem
Podávací přístroj
Drážkový přístroj
Přístroj pro vrtání ze strany úpichu
Matkořez
Přístroj pro polohování vřetena
Doplňkové dílce pro konstantní otáčky vřetena
Náhon vřetena- 1 ot. min⁻¹, 20 ot. min⁻¹
Vana pod stroj

OPTIONAL EXTRAS

Tool holders
Tools
Chucking and feeding collets
Guide bushes and other tools with the catalogue
Dipped lining of bar stock
Swinging stop
Outside infeeding
Appliances engine drive
Cross drilling appliance
Fast drilling appliance
Chip transporter
Three-jaw or two-jaw concentric clamping
Appliance for longitudinal turning
Hydraulic-copying
Screw milling cutter appliance
Additional appliances for multisides material
Appliance for screw cutting by knife
Transporting appliance
Grooving appliance
Appliance for drilling from holder's side
Nutcutter
Appliance for spindle position
Additional parts for constant spindle speed
Drive for spindle 1 t.min⁻¹, 20 t.min⁻¹
Pan under the machine

SONDERZUBEHÖR

Werkzeughalter
Werkzeuge
Spann- und Zuführzangen
Leithülsen und weitere Werkzeuge je nach dem Katalog
Dämpfstangeführung
Schwenkunganschlag
Außenzufuhr
Motorantrieb der Geräte
Gerät für Querbohren
Schnellbohnendes Gerät
Spänetransporter
Zwei oder Dreibacken Futterwerkstückspanner
Gerät für Längsdrehen
Hydraulik-Kopie
Gewindefräsgesät
Zusatzeile zum Drehen eines mehreckigen Materials
Gerät für Messergewindeschneide
Aufgebergerät
Nutenfräsmaschine
Gerät für Seitenbohren von Abstechrichtung
Muttersäger
Gerät für Einstellung der Spindellage
Zusatzeile für konstante Spindelumdrehungen
Spindeltrieb 1 U/min, 20 U/min
Wanne unter die Maschine

JINÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

S šestipolohovou nebo osmipolohovou revolverovou hlavou s různým průměrem upínacích otvorů pro nástroje
Se snímácím věncem šestipolohové nebo osmipolohové revolverové hlavy
Seřizovaný stroj
Palcové provedení
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
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 im Zollsystem
Elektroausführung für andere Werte als 400 V, 50 Hz
Anstrich in anderen Farbtönen