

# Soustružnický automat Turret automatic Drehautomat

# A 50 CA



Výrobce  
Manufacturer  
Hersteller



**KOVOSVIT, a. s.**

Adresa: 397 01 Písek  
Česká republika  
Tel.: 0362/213321  
Fax :0362/214700

HLAVNÍ TECHNICKÉ ÚDAJE	MACHINE SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN
Max. Ø materiálové tyče vnitřní podávání	Max. bar stock diameter inside feeding	Max. Ø des Stangenmaterials Innenzufuhr
vnější podávání	outside feeding	mm 52
Max. délka materiálové tyče	Max. length of bar stock	Außenzufuhr
Max. posuv materiálové tyče při podávání	Max. length of one bar stock infeeding stroke	mm 60
Rozsah otáček vřetene	Spindle speeds	Max. Länge des Stangenmaterials
Počet příčných suportů	Number of cross slides	mm 3 000
Max. pracovní zdvih suportů	Max. stroke of slides	Max. Verschiebung der Materialstange bei der Zufuhr
Počet poloh revolverové hlavy	Number of turred head positions	mm 90
Max. pracovní zdvih revolverové hlavy	Max. stroke of turred head	Drehzahlbereich
Max. Ø závitů řezaného závitníkem	Max. Ø of screw cutting by screw cutter	min <sup>-1</sup> 15-2 244
do oceli 560 MPa	steel 590 MPa	Zahl der Quersupporte
do mosazi 490 MPa	brass 490 MPa	mm 4
Výkon hlavního elektromotoru	Main motor output	Max. Arbeitshub-Höhe der Supporte
Celkový příkon stroje	Total input required	mm 45
Rozměry stroje	Dimensions of machine	Anzahl der Einstellungen des Revolverkopfes
délka	length	mm 6/8
šířka	width	Max. Arbeitshub-Höhe des Revolverkopfes
výška	height	mm 85
Hmotnost stroje	Weight of machine	Max. des von Gewindebohrer geschnittenen Gewinde
		in Stahl 590 MPa
		mm 24x1,5
		in Messing 490 MPa
		mm 36x1,5
		Leistung des Hauptmotors
		kW 5,5
		Gesamtleistungsbedarf
		kVA 10,0
		Abmessungen der Maschine
		Länge
		mm 2 150
		Breite
		mm 1 125
		Höhe
		mm 1 970
		Masse der Maschine
		kg 2 530

• Vzhledem k neustálému vývoji jsou údaje v podrobnostech nezávazné • In view 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 A 50 CA je určen 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 narážkami. Revolverový suport je vybaven zařízením pro přímý odtah 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 A 50 CA 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 A 50 CA ist zum Bearbeiten komplizierter Werkstücken im Automatik-Zyklus aus präzisen Materialstangen für alle Sorten von Stahl und Buntmetall mit Toleranz vom Durchmesser oder Querschnitt 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  
Průvodní 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  
Motorový náhon přístrojů  
Přístroj pro příčné vrtání  
Rychlovtáčací přístroj  
Dopravník třísek  
Skřelidlové 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<sup>-1</sup>, 20 ot. min<sup>-1</sup>

## OPTIONAL EXTRAS

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<sup>-1</sup>, 20 t.min<sup>-1</sup>

## SONDERZUBEHÖR

Dämpfstangeführung  
Schwenkunganschlag  
Außenzufuhr  
Motorantrieb der Geräte  
Gerät für Querbohren  
Schnellbohrendes Gerät  
Spänetransporter  
Zwei oder Dreibacken Futterwerkstückspanner  
Gerät für Längsdrehen  
Hydraulik-Kopie  
Gewindefräsgerät  
Zusatzteile zum Drehen eines mehreckigen Materials  
Gerät für Messergewindeschnitte  
Aufgebergerät  
Nutenfräsmaschine  
Gerät für Seitenbohren von Abstechrichtung  
Muttersäger  
Gerät für Einstellung der Spindel-lage  
Zusatzteile für konstante Spindelumdrehungen  
Spindeltrieb 1 U/min, 20 U/min

## JINÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

S šestipolohovou nebo osmipolohovou revolverovou hlavou s různým průměrem upínacích otvorů pro nástroje  
Se snímacím věncem šestipolohové nebo osmipolohové revolverové hlavy  
Pro ztížené klimatické podmínky  
Seřazený stroj  
Pro použití jiných kleštinových pouzder  
Palcové provedení  
Elektrická výzbroj pro jiné hodnoty než 380 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 for service in rough climate  
Machine set up for a specific technological application  
For the use of other chucking collets  
Inch execution  
Outfit for other than 380 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  
Ausführung für erschwerte klimatische Bedingungen  
Voreingestellte Maschine  
Für die Verwendung von verschiedenen Spannzangen  
Ausführung im Zollsystem  
Elektroausführung für andere Werte als 380 V, 50 Hz  
Anstrich in anderen Farbtönen