



MR 20 V7

MR 20 V8

MR 38 V7

MR 38 V8

MR 20
MR 38



MIT
STOLZ PRODUZIEREN
WIR FÜR DIE
TURKEI!

www.vanmakina.com



MIT
STOLZ
PRODUZIEREN
WIR FÜR DIE
TURKEI!






Sehr geehrter Industrieller;

Wie Sie auch wissen, geben wir seit 2008 für die Industrie verschiedene Dienstleistungen im Bereich Mehrachsen-CNC Langdrehautomaten. In vergangenen 13 Jahren hatten wir die Gelegenheit, im Inland wie auch im Ausland verschiedene Produktionsmöglichkeiten zu sehen und zu forschen. Somit können wir für die komplexe Werkstücke Herstellung, Bearbeitungszeiten reduzieren und schwer zerspanende Materialien bearbeiten wollen, sind wir erfreut Ihnen die besten Dienstleistungen anbieten zu können. Vor allem in letzten 5 Jahren wurde wegen strategischer Lage unsere Lande das Importieren von hochwertigen Technologien erschwert oder sogar direkt Restriktion eingeführt. Mit der begonnen Industriebewegung und mit unserer Fachkompetenz im Bereich Mehrachsenautomaten sind wir stolz, das erste lokale und nationale Langdrehautomaten die in der Türkei hergestellt wird, präsentieren zu dürfen. In diesen Prozess haben wir gemeinsam mit vielen professionellen Ingenieuren, Technikern und Strategen aus der Türkei und verschiedenen Länder Tag und Nacht zusammengearbeitet. Am Ende ist es uns gelungen eine hochpräzise, die mit Abstand schnellere und besser ausgestattete Maschine als ihre Konkurrenten herzustellen.

Der Werkzeugmaschinenbau ist eine Art der Werkzeugmaschinenherstellung, die für alle Länder der Welt eine sehr strategische Bedeutung hat. Der Grund dafür ist, dass Werkzeugmaschinen als Maschinen bekannt sind, die Maschinen herstellen. Aus diesem Grund ist es für unser Land eine Notwendigkeit geworden, sich in diesem Bereich weiterzuentwickeln und die Vielfalt unserer Werkzeugmaschinenproduktion zu erhöhen. Mit VAN Makina produzierten hochpräzise Maschinen werden, haben wir die Chance, wo hohe Kosten im Import erreichen, verhindern zu können und in internationale Plattform ganzen Welt aufzuzeigen, dass unser Land in diesem Sektor, mit der erreichten Technologien auch ein starker Spieler ist.

Ich möchte meinen Artikel mit einem Wort unseres großen Führers beenden **“Gesellschaften, die ohne zu arbeiten und zu produzieren bequem leben wollen; Sie sind dazu bestimmt, zuerst ihre Würde zu verlieren, dann ihre Freiheit, dann ihre Unabhängigkeit und ihre Zukunft.”**



Fatih VAN
CEO



Warum **VAN**?

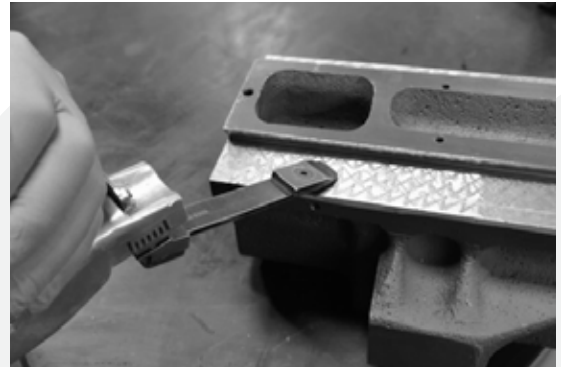
- ✔ Alle MR-Modelle sind Schlittenführungen mit Schwalbenschwanzführungen ausgestattet
- ✔ Alle MR-Modelle bis zu 40 Bar Hochdruckpumpen-Systeme
- ✔ Alle MR-Modelle sind mit Schneidöl-Kühlungssysteme ausgestattet
- ✔ Alle MR-Modelle sind mit HFO (Spänebrecher-Software) ausgestattet
- ✔ Alle MR-Modelle haben im Vergleich zu Wettbewerbern min. 75% stärkere Antriebsmotorenleistung.
- ✔ Alle MR-Modelle sind mit Industrie 4.0 Bedienung ausgestattet
- ✔ Ersatzteilservice unter 24 Stunden
- ✔ 2 Jahre mechanische, 2 Jahre elektronische Garantie

**DER ERSTE INÄLNDISCHE
UND NATIONALE
LANGDREHAUTOMATEN
DER TURKEI**

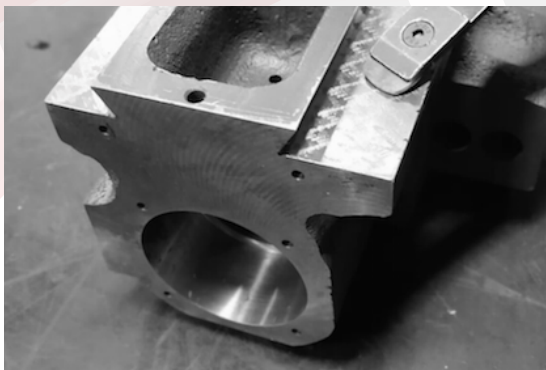
**DIE
KERNTechnologie
VON VAN
MIKROPRAZISION
DURCH
HANDARBEIT**

Die Präzisionsschabarbeiten, die die Grundlagen der geschabten Führungsschlitten bilden und die zusätzlichen Fähigkeiten der Maschine verleihen:

Die geschabten Führungsschlitten sind ein wichtiger Technologiebereich, auf den VAN sehr stolz ist. Dank der außergewöhnlichen schwingungsdämpfenden Eigenschaften dieser Schlitten, kann die angeforderte Robustheit bei Hartdrehen erreicht werden, wo die Vibrationen bei den Werkzeugen auf minimalen Bereich reduziert. Dank dieser Anwendung können hochpräzise Oberflächenqualitäten hergestellt werden.



Beim Schaben werden die Kontaktflächen mit roter oder blauer Farbe kontrolliert und wird auf Schlittenoberfläche 2µ/min Spanabgetragen. Herstellung von einem Schlitten ist abhängig von Schlittenweg und kann 7 bis 8 Stunden dauern. Um eine Achse bei Schwalbenschwanz zu erzeugen, müssen alle zwei Berührungsflächen geschabt werden. Das bedeutet, dass vier Positionen geschabt werden müssen. Hier übernehmen professionelle Techniker die volle Verantwortung für alle Schabflächen und um individuelle Unterschiede auszugleichen, werden während der Schabearbeitung die notwendigen Schub- und Zugkräfte mit Drehmomentmessern gemessen, um somit den gewünschten Standardtoleranz einzuhalten.

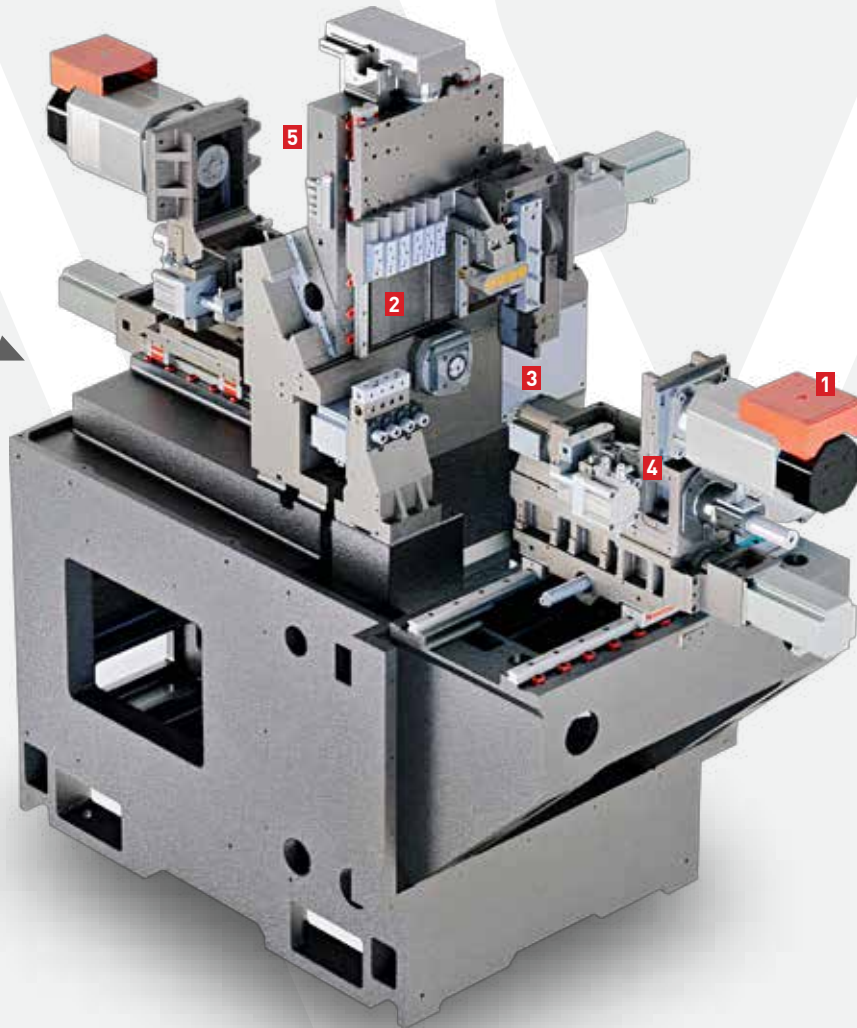


Außergewöhnliche Wartungsfreundlichkeit

Die Wartungsfreundlichkeit ist das wichtigste Merkmal von geschabten Schwalbenschwanzschlitten. Ja nach Alter und Betriebsdistanz nutzen sich die Linearschlitten ab, der Schlitten und Wagensatz müssen ersetzt werden. Dies ist eine teuer und zeitaufwendiger Reparaturvorgang. Natürlich führt dies zu einer Verschlechterung der Oberflächenqualität und zu einer Inkonsistenz der geometrischen Werte des Werkstückes, in der Zeit bis zur Erkennung dieses Problems. Andererseits, bei geschabten Schwalbenschwanzführungen können sie mit einfachen selbst Einstellungen über 10 Jahren hohe Präzision und Stabilität beibehalten...

MIT HOHER STARRHEIT **MASCHINENSTRUKTUR**

Maximaler Starrheit,
gleichbleibender Präzision und mit
besten Komponenten ihrer Klasse
ausgestattete,
PERFEKTS DESIGN



UNSERE WICHTIGSTEN PARTNER

1 FANUC (Japan)
0i-MODEL F Plus, 31i / 32i-MODEL B wurden verwendet.

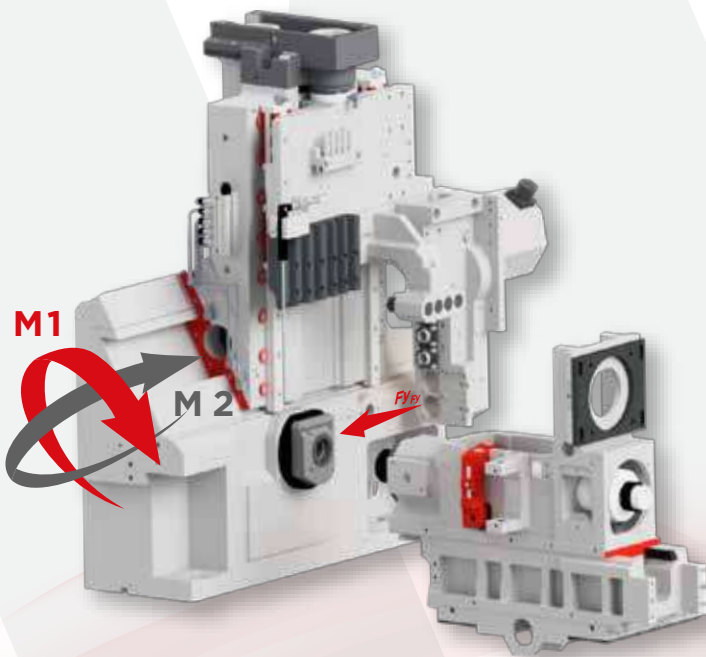
2 THK (Japan) Linearschlitten und Wagen der Serien SHS und SRS mit Antivibrationsfunktion wurden verwendet.

3 NSK (Japan)
Alle verwendeten **Kugellaufrspindeln** sind präzisionsgeschliffen und der Klasse C3 zugeordnet.

4 SMC (Japan)
Die verwendeten **Pneumatiksysteme** wurden als die besten ihrer Klasse ausgewählt.

5 SKF (Japan)
Die Schmiersysteme für die Schlitten sind spezielle Mikropräzisionsgeräte, die eine optimale Schmierung jedes Schlittens gewährleisten.

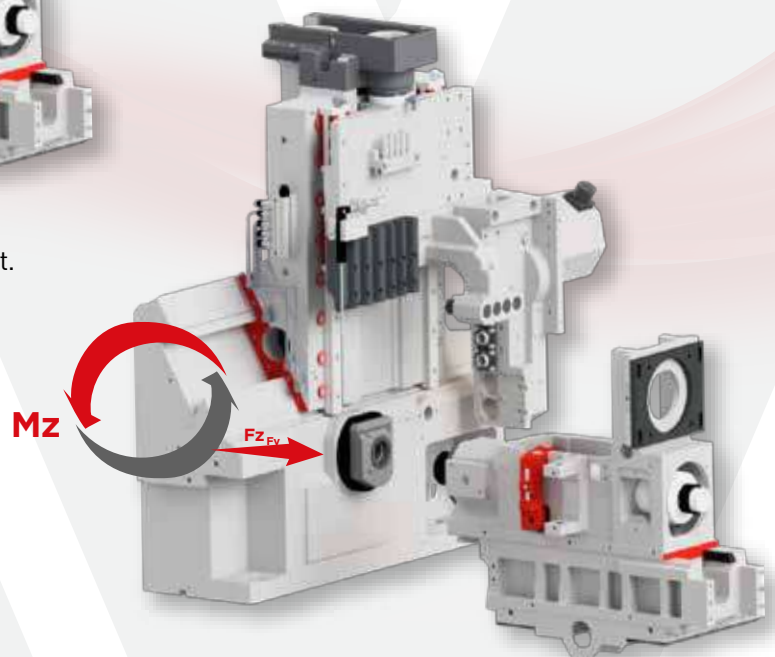
VERGLEICH DER MOMENTENBELASTUNG VON QUERKRÄFTEN



Radial- und Axialbelastungen wurden dargestellt. Wenn wir hier die Kräfte auf die horizontalen und vertikalen Schlittensysteme vergleichen, werden Sie sehen, dass die 45° geneigte Werkbank am wenigsten von den Scherkräften betroffen ist.

- Geneigte Werkbank - M_y : 1
 - Vertikale Werkbank - M_y : 1,3
 - Horizontale Werkbank - M_y : 1,9
- M_y : $M_1 + M_2$

DER FZ-ABSCHIEBEKRAFT DER MOMENTENBELASTUNG VERGLEICH



Es zeigt sich, dass die geneigte Werkbank im Vergleich zu den horizontalen und vertikalen Schlittensystemen die geringste Kraft aufbringt.









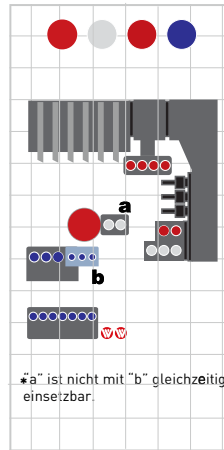
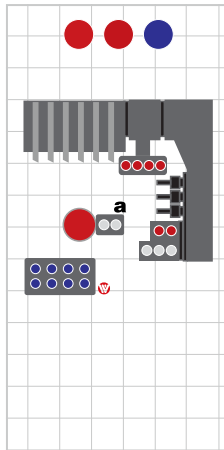
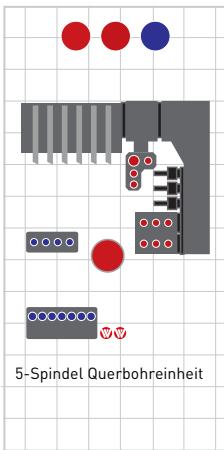
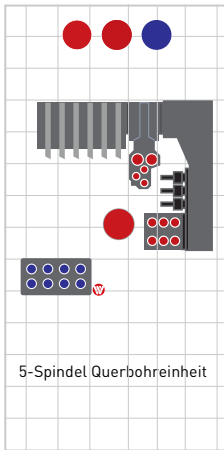
- Geneigte Werkbank - M_z : 1
 - Vertikale Werkbank - M_z : 1,3
 - Horizontale Werkbank - M_z : 1,5
- M_z : $M_1 + M_2$



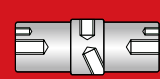
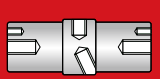
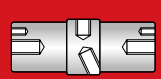
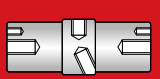
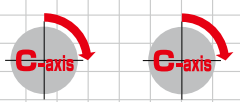

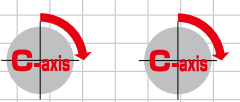
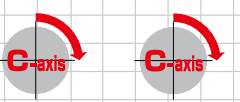
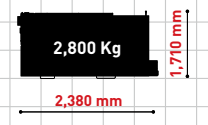
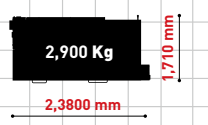


**MIT
STOLZ
PRODUZIEREN
WIR FÜR DIE
TURKEI!**

INDEX

MR SERISI

MR 20 V7	MR 20 V8	MR 38 V7	MR 38 V8
			
			
 <p style="font-size: 8px; margin-top: 5px;">*a" ist nicht mit "b" gleichzeitig einsetzbar.</p>		 <p style="font-size: 8px; margin-top: 5px;">5-Spindel Querbohrereinheit</p>	 <p style="font-size: 8px; margin-top: 5px;">5-Spindel Querbohrereinheit</p>

● Sub spindle
 ● Front-end working tool
 ● Front/Rear-end working tool
 ● Rear-end working tool

MR 20 V7	MR 20 V8	MR 38 V7	MR 38 V8
			
<p style="font-size: 8px; margin: 0;">Hauptspindel Rückspindel</p> 	<p style="font-size: 8px; margin: 0;">Hauptspindel Rückspindel</p> 	<p style="font-size: 8px; margin: 0;">Hauptspindel Rückspindel</p> 	<p style="font-size: 8px; margin: 0;">Hauptspindel Rückspindel</p> 
			

Seite 12

Seite 14

Seite 16

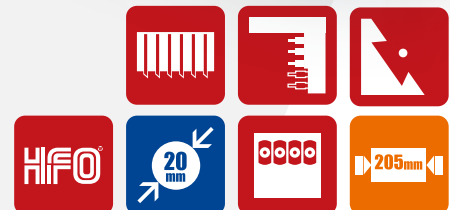
Seite 18



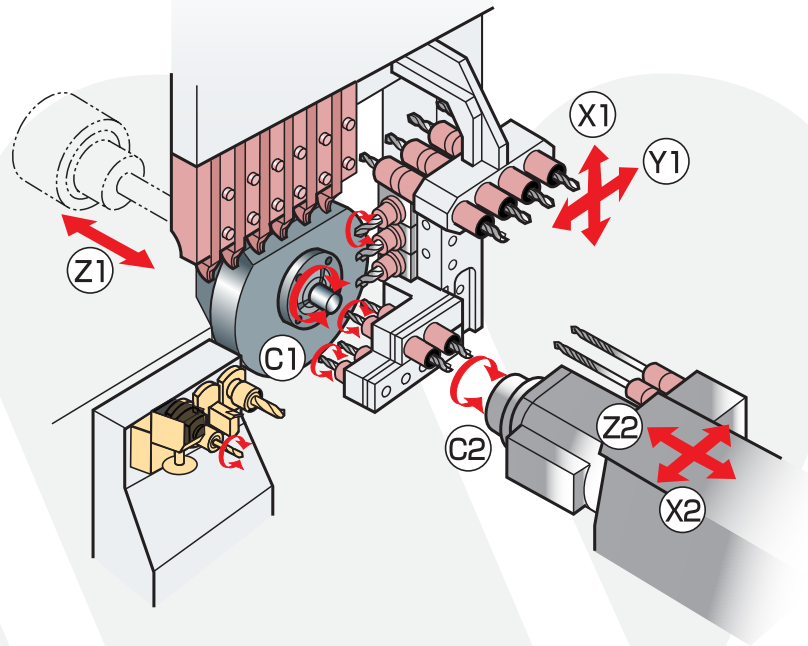
MR 20 V7

Dies ist der beliebteste Model von **VAN**, wo Geschwindigkeit, Kraft und Präzision kombiniert. Standardmäßig können Sie auf der ersten Seite bis zu 350mm Tieflochbohren, mit 2,5kW Angetriebener-Werkzeug Motorenleistung können Sie bei Fräs- und Bohrbearbeitungen das beste Effizienz aus Ihrem Werkzeugen herausholen.

Mit der geschliffenen Kugelumlaufspindel der Klasse C3 wo in allen Achsen verwendet wird, werden Sie den Begriff Präzision erneut definieren. Um Ihre Bearbeitungsabläufe leichter zu teilen, damit die Bearbeitungszeiten reduziert werden, bietet die Erhöhung der Leistungsfähigkeit von 2. Bearbeitungsspindel (2. Bearbeitungsspindel der Angetriebener Werkzeuge Antriebskraft 1kW) eine Flexibilität bei Ihrer Bearbeitungsplanung. Je nach Bedarf können Sie in der 2. Bearbeitungsspindel 7 Werkzeuge einsetzen.

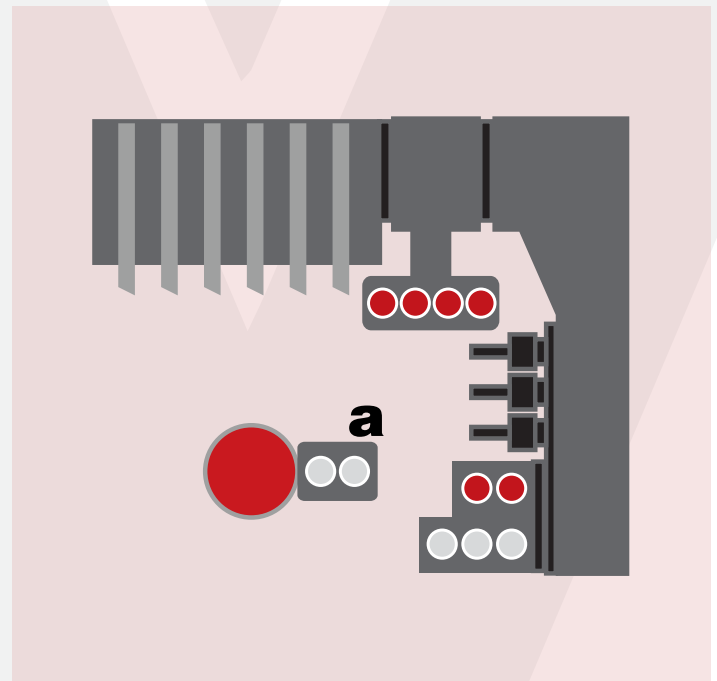


KINEMATIK



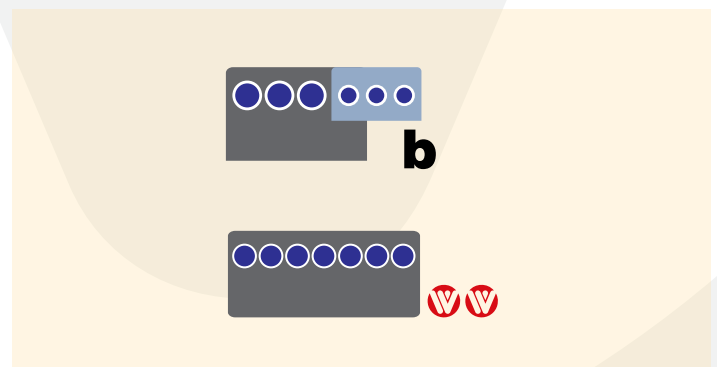
Technische Eigenschaften;

TECHNISCHE MASCHINENDATEN DER HAUPTSPINDEL	
Max. Durchmesser	20 mm [23 mm optional]
Max. Spindelstockhub	205 mm
Anzahl von Drehwerkzeuge	6 Stück
Anzahl des Axial-Rotationswerkzeugs	4 Stück (optional)
Anzahl des Radial-Rotationswerkzeugs	5/7 Stück (3stück Standart)
Indexierung C-Achse	{0,001}
Max Drehzahl der Hauptspindel	500-10,000 rpm
Max. Antriebsleistung Hauptspindel	3,7 kW
Max. Drehzahl Querbearbeitung	8,000 rpm
Leistung des Rotationswerkzeugmotors	AC Servo 2,5 kW
Kapazität des Kühlmittel tanks	170 L
Motor Kapazität des Kühlmittel tanks	0,4 Kw
Elektrizitätsbedarf	5,2 KVA
Eilgangsgeschwindigkeit	35,000 mm/min.
Kapazität des Festwerkzeugs	
Max. Bohrkapazität	10 mm
Max. Gewindekapazität	M8 X P1,25
Max. Führungskapazität	M8 X P1,25
Kapazität des Rotationswerkzeugs	
Max. Bohrkapazität	10 mm
Max. Gewindebohrkapazität	M8XP1,25
Max. Fräskapazität	10 mm
Max. Spaltkapazität	3,5 mm X 8 mm



Bearbeitungsspindel;

TECHNISCHE MASCHINEN DATEN DER RÜCKSPINDEL	
Max. Bearbeitungsdurchmesser	20 mm[23mm optional]
Max. Spindelstockhub	80 mm
Anzahl max. Werkzeuge	4 (stück.) / 6 (optional.)
Leistung Rückspindelmotor	2,2 kW
Drehzahl der Rückspindel	8,000 rpm
Kapazität Festwerkzeuge	
Max. Bohrkapazität	10 mm
Max. Gewindeschneidkapazität	M8 X P1,25
Angetriebenerwerkzeuge Kapazität	
Max. Bohrkapazität	10 mm
Max. Gewindekapazität	M6 X P1,0
Drehzahl der Angetriebenerwerkzeuge	8,000 rpm
Motorleistung der Angetriebenerwerkzeuge	AC Servo 1 kW

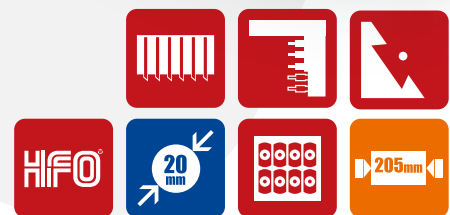




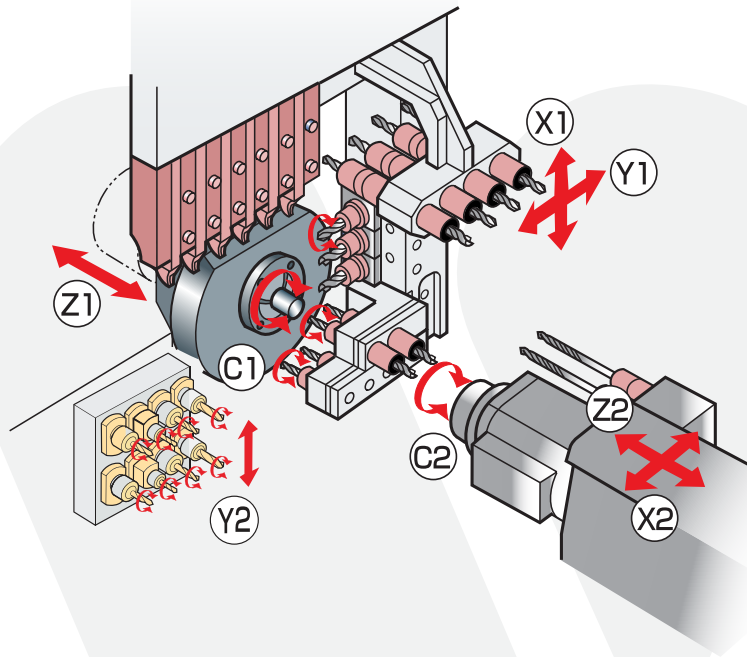
MR 20 V8

Das Model **MR20V8** ist ein 8-achsiges Modell von **MR20V7**, wo es mit Y2-Achse an der zweiten Spindel ausgestattet ist. Auf diese Weise können Sie Arbeitsschritte des Werkstücks viel leichter aufteilen und Gesamt-Bearbeitungszeit reduzieren.

Das Schlittensystem der Y2-Achse verfügt über eine Schwalbenschwanzschlittenstruktur, wo die maximale Starrheit und Genauigkeit bei der Arbeit mit dieser Achse Ihnen bietet.



KINEMATIK

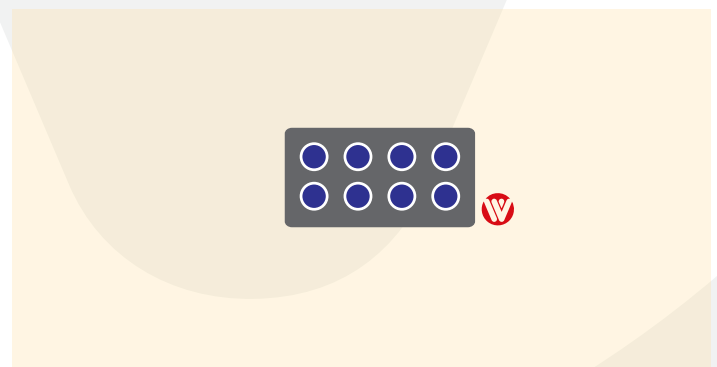
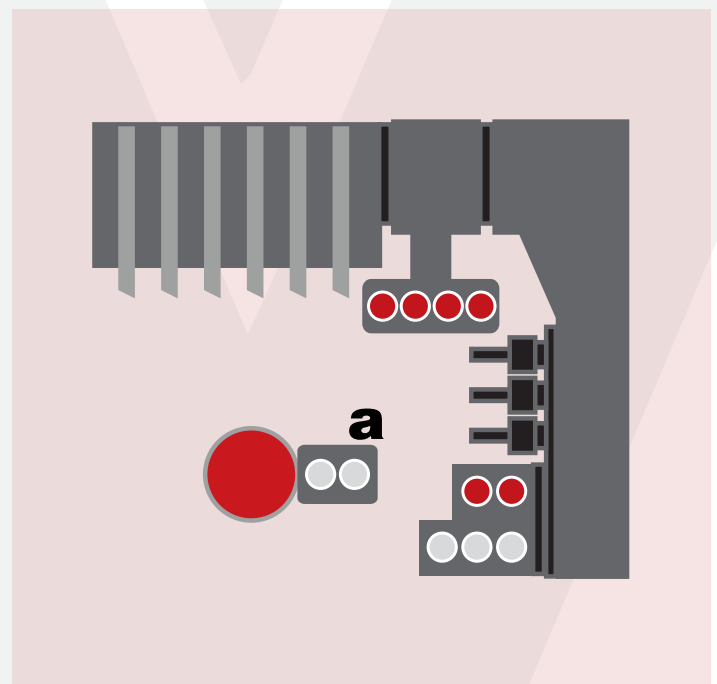


Technische Eigenschaften;

TECHNISCHE MASCHINENDATEN DER HAUPTSPINDEL	
Max. Durchmesser	20 mm [23 mm optional]
Max. Spindelstockhub	205 mm
Anzahl von Drehwerkzeuge	6 Stück
Anzahl des Axial-Rotationswerkzeugs	4 Stück (optional)
Anzahl des Radial-Rotationswerkzeugs	5/7 Stück (3 Stück Standard)
Indexierung C-Achse	{0,001}
Max Drehzahl der Hauptspindel	500-10,000 rpm
Max. Antriebsleistung Hauptspindel	3,7 kW
Max. Drehzahl Querbearbeitung	8,000 rpm
Leistung des Rotationswerkzeugmotors	AC Servo 2,5 kW
Kapazität des Kühlmittel tanks	170 L
Motor Kapazität des Kühlmittel tanks	0,4 Kw
Elektrizitätsbedarf	5,2 KVA
Eilgangsgeschwindigkeit	35,000 mm/min.
Kapazität des Festwerkzeugs	
Max. Bohrkapazität	10 mm
Max. Gewindekapazität	M8 X P1,25
Max. Führungskapazität	M8 X P1,25
Kapazität des Rotationswerkzeugs	
Max. Bohrkapazität	10 mm
Max. Gewindebohrkapazität	M8X P1,25
Max. Fräskapazität	10 mm
Max. Spaltkapazität	3,5 mm X 8 mm

Bearbeitungsspindel;

TECHNISCHE MASCHINEN DATEN DER RÜCKSPINDEL	
Max. Bearbeitungsdurchmesser	20 mm(23mm optional)
Max. Spindelstockhub	80 mm
Anzahl max. Werkzeuge	8 (optional Rotationshalter)
Leistung Rückspindelmotor	2,2 kW
Drehzahl der Rückspindel	8,000 rpm
Kapazität Festwerkzeuge	
Max. Bohrkapazität	10 mm
Max. Gewindeschneidkapazität	M8 X P1,25
Angetriebenenwerkzeuge Kapazität	
Max. Bohrkapazität	10 mm
Max. Gewindekapazität	M6 X P1,0
Drehzahl der Angetriebenenwerkzeuge	8,000 rpm
Motorleistung der Angetriebenenwerkzeuge	AC Servo1 kW





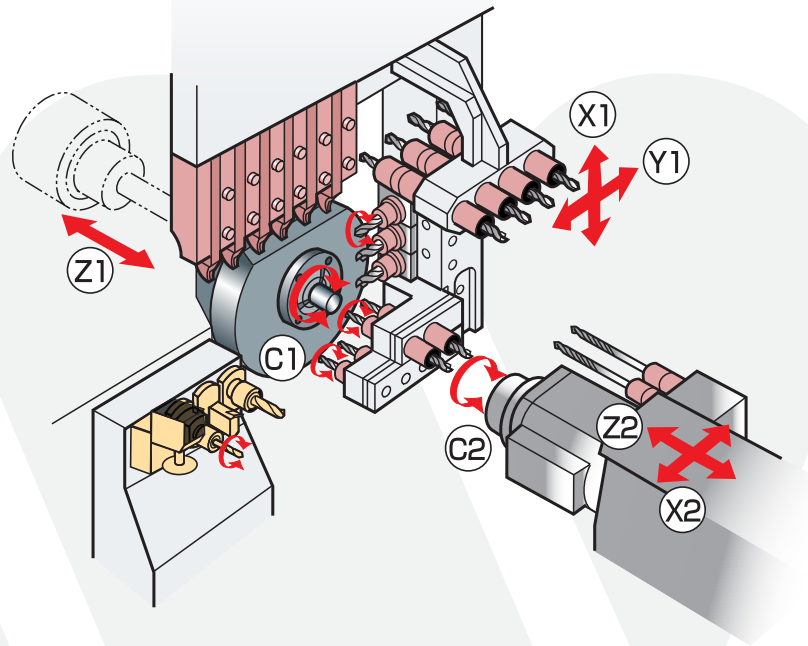
MR 38 V7

MR38 V7 ist ein Hybridmodell von **VAN**. Hier können Sie Rohmaterialien bis zu max Durchmesser von 38mm als Landrehen und bis zu 42mm Durchmesser als Automat bearbeiten. Mit ihren 11kW Hauptspindelmotorleistung stellt die Maschine ihre Konkurrenten in den Schatten. Besonders in der Automobilindustrie angeforderte 42mm Durchmesser können wir mit dieser Maschine lösen.

Durch die Hybrid, also mit der Eigenschaft ohne Führungsbüchse der Maschine, bleibt der Stangenrest sehr gering..



KINEMATIK



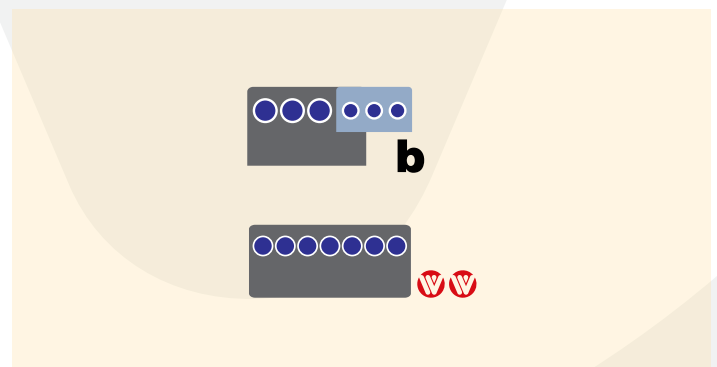
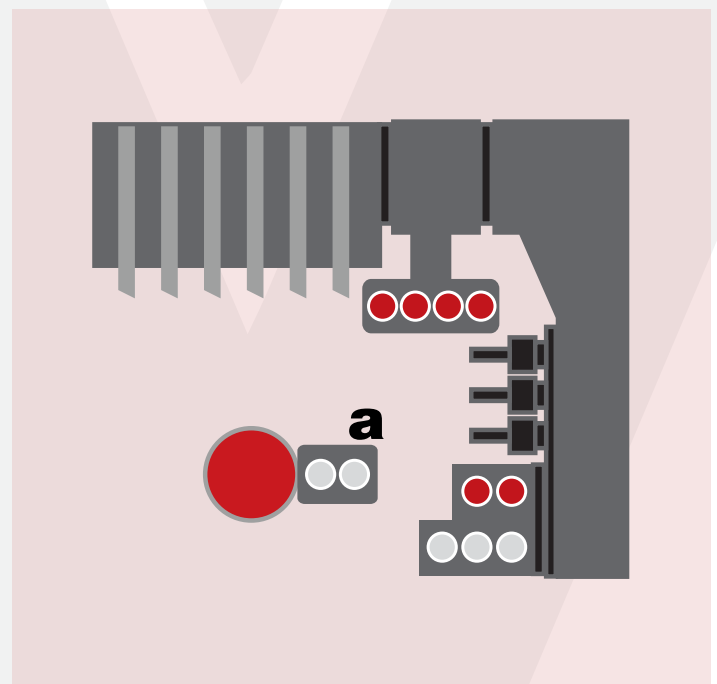
Technische Eigenschaften;

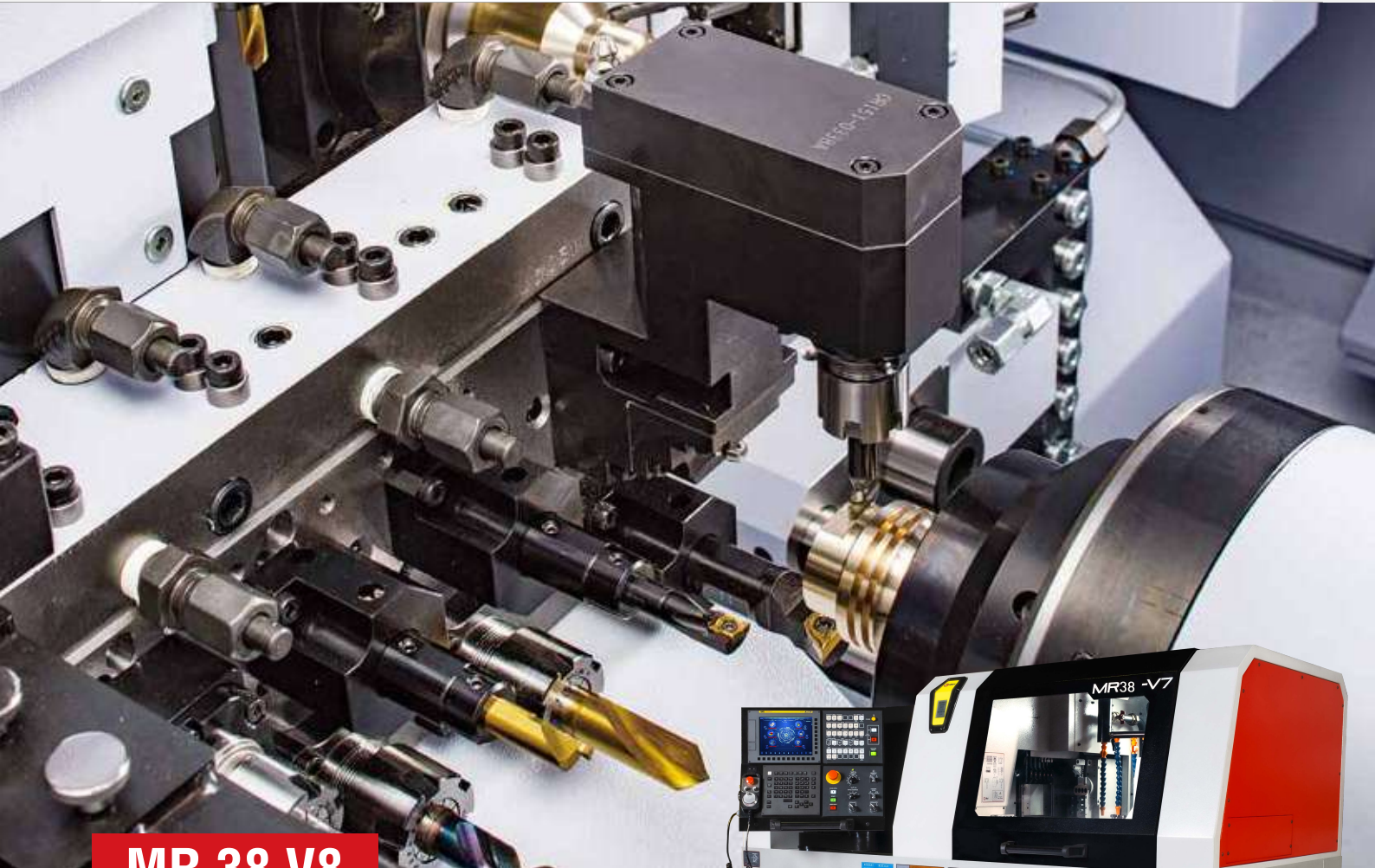
TECHNISCHE MASCHINENDATEN DER HAUPTSPINDEL	
Max. Durchmesser	38 mm (NGB* 42 mm)
Max. Spindelstockhub	320 mm / 95 mm
Anzahl von Drehwerkzeuge	6 Stück
Anzahl des Axial-Rotationswerkzeugs	4 Stück (optional)
Anzahl des Radial-Rotationswerkzeugs	5/7 Stück (3 stück Standard)
Indexierung C-Achse	{0,001}
Max Drehzahl der Hauptspindel	500-7,000 rpm
Max. Antriebsleistung Hauptspindel	11 kW
Max. Drehzahl Querbearbeitung	6,000 rpm
Leistung des Rotationswerkzeugmotors	AC Servo 3 kW
Kapazität des Kühlmittel tanks	250 L
Motor Kapazität des Kühlmittel tanks	0,4 Kw
Elektrizitätsbedarf	21 KVA
Eilgangsgeschwindigkeit	35,000 mm/min.
Kapazität des Festwerkzeugs	
Max. Bohrkapazität	23 mm
Max. Gewindekapazität	M16 X P2,0
Max. Führungskapazität	M16 X P2,0
Kapazität des Rotationswerkzeugs	
Max. Bohrkapazität	10 mm
Max. Gewindebohrkapazität	M8 X P1,25
Max. Fräskapazität	10 mm
Max. Spaltkapazität	3,5 mm X 8 mm

* NGB; Ohne Führungsbuchsen Arbeitsmittel

Bearbeitungsspindel;

TECHNISCHE MASCHINEN DATEN DER RÜCKSPINDEL	
Max. Bearbeitungsdurchmesser	42 mm (standard)
Max. Spindelstockhub	80 mm
Anzahl max. Werkzeuge	4/7 (optional Rotationshalter)
Leistung Rückspindelmotor	5,5 kW
Drehzahl der Rückspindel	500-7,000 rpm
Kapazität Festwerkzeuge	
Max. Bohrkapazität	14 mm
Max. Gewindegewindekapazität	M12 X P1,75
Angetriebenenwerkzeuge Kapazität	
Max. Bohrkapazität	10 mm
Max. Gewindekapazität	M6 X P1,0
Drehzahl der Angetriebenenwerkzeuge	8,000 rpm
Motorleistung der Angetriebenenwerkzeuge	AC Servo 1,2 kW





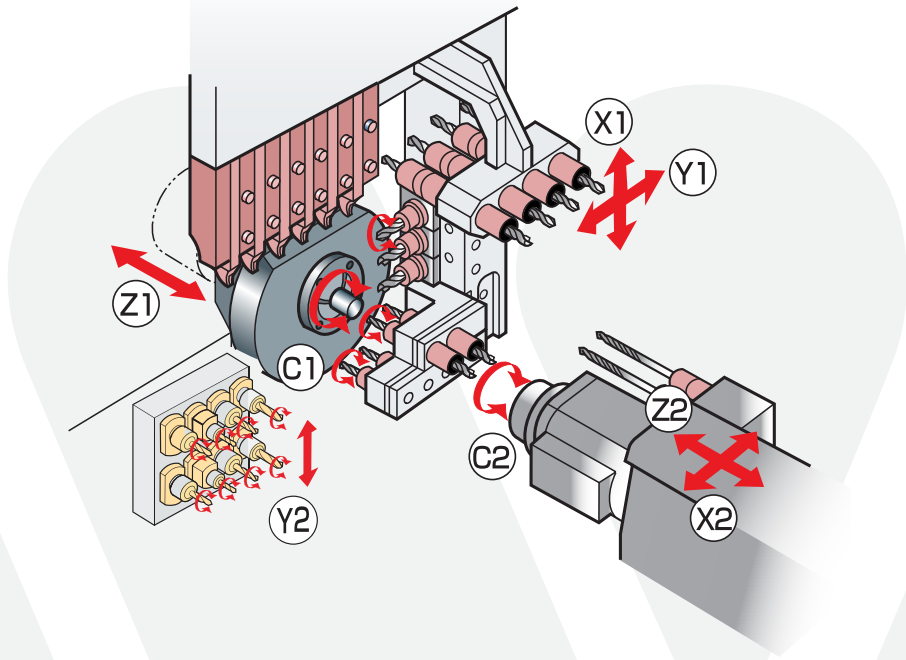
MR 38 V8

Dieses Modell hat technisch die gleichen Eigenschaften wie die **MR 38 V7** und verfügt über 8 angetriebene Werkzeuge in der 2. Bearbeitungsspindel. Auf diese Weise können komplexere Teile bearbeitet und die Bearbeitungszeiten verkürzt werden.

Maschine hat die Fähigkeit erlangt, wo in 2. Bearbeitungsspindel viele Funktionswerkzeuge wie Säge, Radialwerkzeuge und Axialwerkzeuge einzusetzen..



KINEMATIK



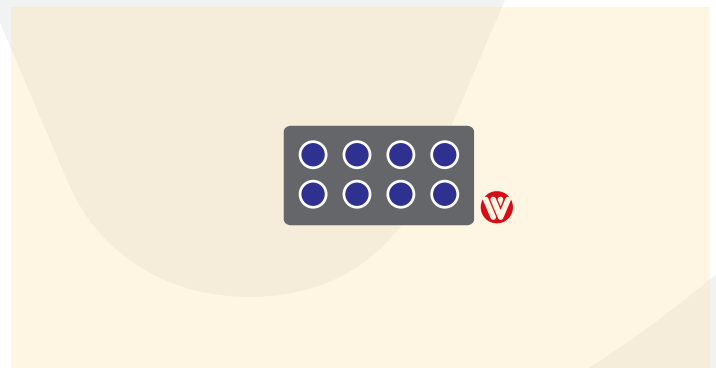
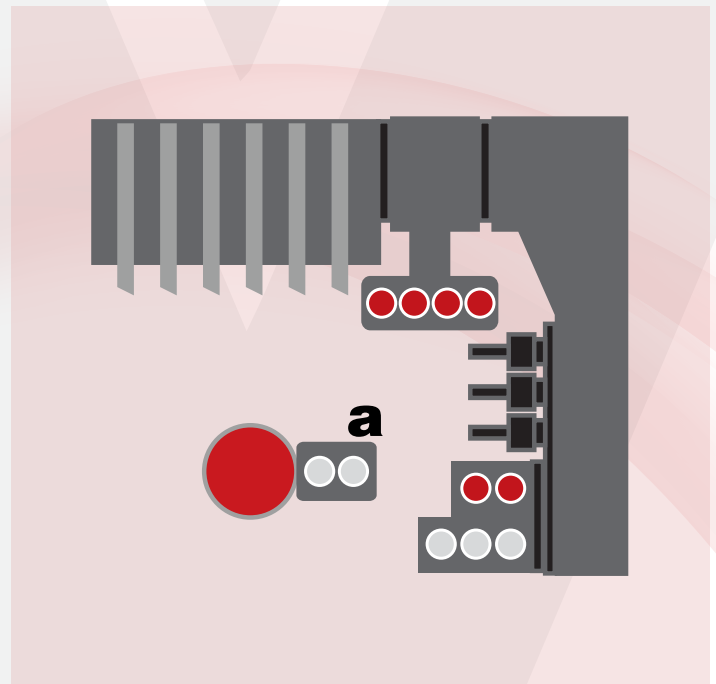
Technische Eigenschaften;

TECHNISCHE MASCHINENDATEN DER HAUPTSPINDEL	
Max. Durchmesser	38 mm (NGB* 42 mm)
Max. Spindelstockhub	320 mm / 95 mm
Anzahl von Drehwerkzeuge	8 Stück
Anzahl des Axial-Rotationswerkzeugs	4 Stück (optional)
Anzahl des Radial-Rotationswerkzeugs	5/7 Stück (3stück Standard)
Indexierung C-Achse	{0,001}
Max Drehzahl der Hauptspindel	500-7,000 rpm
Max. Antriebsleistung Hauptspindel	11 kW
Max. Drehzahl Querbearbeitung	6,000 rpm
Leistung des Rotationswerkzeugmotors	AC Servo 3 kW
Kapazität des Kühlmittel tanks	250 L
Motor Kapazität des Kühlmittel tanks	0,4 Kw
Elektrizitätsbedarf	21 KVA
Eilgangsgeschwindigkeit	35,000 mm/min.
Kapazität des Festwerkzeugs	
Max. Bohrkapazität	23 mm
Max. Gewindekapazität	M16 X P2,0
Max. Führungskapazität	M16 X P2,0
Kapazität des Rotationswerkzeugs	
Max. Bohrkapazität	10 mm
Max. Gewindebohrkapazität	M8 X P1,25
Max. Fräskapazität	10 mm
Max. Spaltkapazität	3,5 mm X 8 mm

* NGB; Ohne Führungsbuchsen Arbeitsmittel

Bearbeitungsspindel;

TECHNISCHE MASCHINEN DATEN DER RÜCKSPINDEL	
Max. Bearbeitungsdurchmesser	42 mm (standard)
Max. Spindelstockhub	80 mm
Anzahl max. Werkzeuge	8 (optional Rotationshalter)
Leistung Rückspindelmotor	5,5 kW
Drehzahl der Rückspindel	500-7,000 rpm
Kapazität Festwerkzeuge	
Max. Bohrkapazität	14 mm
Max. Gewindeschneidkapazität	M12 X P1,75
Angetriebener Werkzeuge Kapazität	
Max. Bohrkapazität	10 mm
Max. Gewindekapazität	M6 X P1,0
Drehzahl der Angetriebener Werkzeuge	8,000 rpm
Motorleistung der Angetriebener Werkzeuge	AC Servo 1.2 kW



OPTIMALE/EINFACH BENUTZERFREUNDLICHKEIT BESTES DESIGN

Das Modell **VAN MR20** wurde so konzipiert, dass es größer und geräumiger ist als eine 20-Zoll Maschine. Auf diese Weise können Tätigkeiten wie das Einrichten der Maschine und Werkzeugwechsel leicht durchgeführt werden. Außerdem können Sie dank des großen Türfenster, das Innenraum der Maschine gut sehen.

Die Außengehäuse der Maschine verfügt design Konstruktion, wo alle zusätzlich angefügten Optionen verbergen kann. Auf diese Weise werden die Teile der Maschine nicht in der Produktion verstreut, wo zu Arbeitsunfällen verursachen könnte.



HFO FUNKTION (OPTOIN)

HFO [®] The chip breaking innovation *High Frequency Oscillation

Eine der wichtigsten Softwaretechnologie die VAN Ihnen anbietet, ist die Spanbrechoption. Wie wir alle wissen, ist die Spankontrolle ein sehr wichtiger Faktor bei der Zerspanungsoperationen. Insbesondere bei Materialien wie 17-4 und 316 Rostfreien Stählen, 360 Messing, Aluminium und schwarz Derlin entstehen lange Wendelspäne. Dieser Software ermöglich Ihnen, bei der Bearbeitung von solchen Materialien späne zu brechen und kurze Spanstücke zu erreichen

Auf diese Weise;

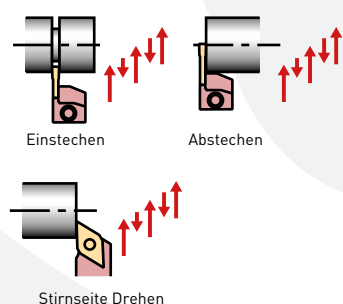
- Mit wenigen Bedieneingriffen erhöhter Produktivität
- Längere Werkzeugstandzeit
- Niedrigere Bearbeitungstemperaturen
- Erreichung von saubere Oberflächenqualität

Neben dem Vorteil von erzielten Spanbildungsrisiken-Reduktion;

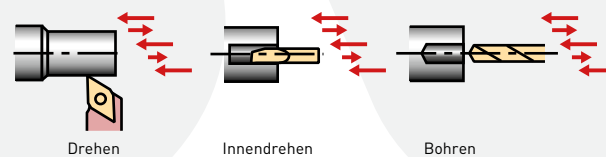
- Kann es mit Festzyklen von FANUC verwendet werden
- Einsetzbar auf beliebigen Linearachsen
- Es kann zum Profildrehen (mit Schneideradiuskompensation) verwendet und mit zwei zusätzlichen Codezeilen einfach zu jedem Programm hinzugefügt werden.

BEI DER VERWENDUNG DER SPANBRECHEROPTION

Zyklen in X1 Achse



Zyklen in Z1 Achse



BESONDERE EIGENSCHAFTEN



WERKZEUGSCHUBLADE

In dieser Schublade können Sie alle Werkzeuge aufbewahren, wo Sie zum Einrichten der Maschine benötigen.



TEILEFÖRDERER

Mit dem Teileförderer können Sie immer Ihre letzten Teile messen, indem Sie das letzte Teil vom Band nehmen.



USB-SPEICHERSTICK und CF-KARTE

Mit USB und CF-Karte können Sie externe Daten hochladen und Daten von der Maschine abladen. Außerdem können Sie aus der Speicherkarte Programme direkt ausführen.



INNENBELEUCHTUNG

Dank der LED-Beleuchtung wurde dem Bediener während der Einrichtung ein komfortablerer Arbeitsbereich geboten.



ÖLTEMPERATUR und TEILEZAHL ANZEIGE BILDSCHIRM

Dank dieses Bildschirms können Sie die Temperatur des Schneidöls und Anzahl der produzierten Teile sehen, ohne die Maschine einzugreifen.



ÖLKÜHLER

Die Ölkühleinheit hilft, das Schneidöl in der Maschine auf der von Ihnen eingestellten Temperatur zu halten.



TIEFLOCHBOHREN

Dank der im Bild gezeigten Tieflochbohrhaltereigenschaft ist es möglich, Bohrungen bis zu 350mm zu bohren.



HOCHDRUCKPUMPE

Dank der programmierbaren Hochdruckpumpe mit 40 Bar und 4 Ausgängen, werden Ihre Werkzeugleistungen und Werkstückoberflächen deutlich besser.



HANDRAD MIT KABEL

Bu sayede takım sıfırlama işlemlerini çok daha hassas ve kısa sürede yapabilirsiniz.

BENUTZERFREUNDLICHE ANGEPASSTE OBERFLÄCHE



VORTRETENDE EIGENSCHAFTEN DER BEDIENUNGSEINHEIT

- 1- „High Precision Program Command“ gehört zur Standardausstattung (wie Programmieren 5 Stellen nach dem Komma. z.B. 0,00001)
- 2- Es verfügt 2 GB Programmspeicher, 1000 Programmaufnahmen und Programmbearbeitungsmöglichkeit auf der externen Speicherkarte.
- 3- Es verfügt die Eigenschaft, Programme über USB oder Ethernet auf eine Speicherkarte zu übertragen.
- 4- Es verfügt über eine automatische Abstehtkontrolle
- 5- Auf den 2. Kanal befindet sich Programmkontrolle. (1. Kanal prüft, ob das richtige Programm auf 2. Kanal aufgerufen wird.)
- 6- Beide Kanäle verfügen über die Polygondrehenfunktion.

BENUTZERFREUNDLICHE ANGEPASSTE OBERFLÄCHE



- 1- Unsere Kinematik Seite bietet den einfachsten Weg, um die Maschinennullpunkte zu erreichen.
- 2- "Mit der Verschlüsselung kann nur autorisierte Person Änderungen vornehmen."
- 3- "Um Fehler bei Werkzeugnullen zu vermeiden, wurde es kinematisch bildlich abgebildet."
- 4- Maschinenpositionswerte, wurden für den einfachen Zugriff in diesen Bildschirmseite hinzugefügt.



- 1- "Es ist unsere Seite, die die 1-wöchigen Arbeitszeiten der Maschine in den Diagrammen angibt, die Sie gesehen haben."
- 2- Sie können den täglichen und wöchentlichen Wirkungsgrad der Maschine verfolgen.
- 3- Mit Hilfe eines USB-Sticks können Sie Ihre Wochendaten auf Ihren Computer übertragen.
- 4- Die Maschine kann durch Eingabe der Anzahl der zu bearbeitenden Teile gestoppt werden.



PRINCIPAL PARAMETER	SETTING	UNIT	MIN	MAX	STEP	DEF	UNIT	MIN	MAX	STEP	DEF
CONTROL	SET	500	0	0	0	0	SEC	0	0	0	0
TECHN	SET	450	0	0	0	0	SEC	0	0	0	0
FAULT	SET	450	0	0	0	0	SEC	0	0	0	0
CP_LOAD	SET	450	0	0	0	0	SEC	0	0	0	0
PHASE	SET	300	0	0	0	0	SEC	0	0	0	0
SPINDLE	SET	300	0	0	0	0	SEC	0	0	0	0
PRELIM	SET	300	0	0	0	0	SEC	0	0	0	0

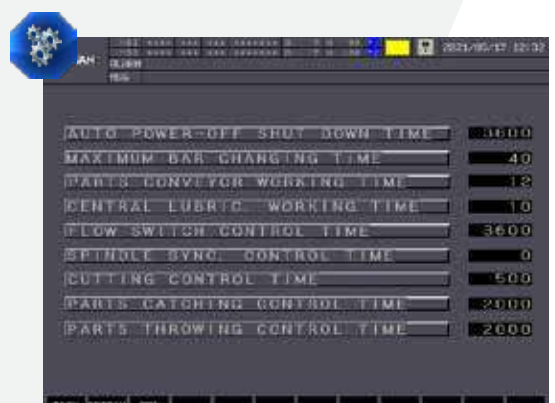
- 1- "Der Hauptzweck dieser Lasche besteht darin, dass die Maschine Werkzeugverschleiß und -bruch erkennt."
- 2- "Wenn wir die Registerkarte Teach me auf dem Bildschirm aktivieren, speichert unsere Maschine die Lastdaten, die sie während des Betriebs vom Servomotor erhält."
- 3- Nach Erhalt der Daten wird der Verschleiß und Bruch der Werkzeuge in jedem Teilzyklus mit M-Codes überprüft.



- 1- Es ist der Bildschirm, auf dem wir das Leben eingeben, das durch die vom Benutzer verwendeten Tools bestimmt wird.
- 2- Wenn unsere Maschine die angegebene Anzahl erreicht, sendet sie einen Alarm an den Benutzer.
- 3- Neben den Nummern der verwendeten Sets, werden Informationen sowohl mengenmäßig als auch grafisch angegeben.



- 1- Auf dieser Registerkarte können Sie das automatische Schneidprogramm schnell und einfach ausführen.
- 2- "Das automatische Schneiden erfolgt mit einem einzigen Knopf durch Eingabe des Durchmessers, der Drehrichtung und der Rotationsgeschwindigkeit des unten gezeigten Teils."

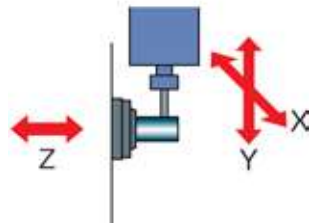


AUTO POWER-OFF SHUT DOWN TIME	3600
MAXIMUM BAR CHARGING TIME	40
PARTS CONVEYOR WORKING TIME	12
CENTRAL LUBRICO WORKING TIME	10
FLOW SWITCH CONTROL TIME	3600
SPINDLE SYNC CONTROL TIME	0
CUTTING CONTROL TIME	500
PARTS CATCHING CONTROL TIME	2400
PARTS THROWING CONTROL TIME	2000

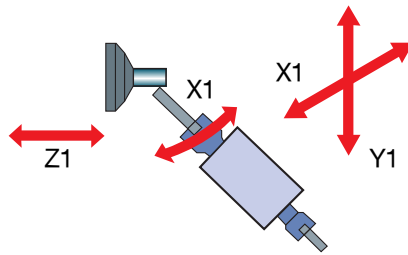
- 1- Kullanıcılarımızın en çok ihtiyaç duyduğu zamanlama süreleri tek sayfada toplanmıştır.
- 2- Yapmış olduğumuz şifreleme sistemiyle yetkili personel dışında kesinlikle değişiklik yapılamaz

OPTOINEN

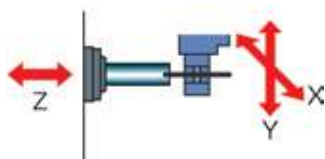
HAUPTSPINDEL ANGETRIEBENE QUERBOHRAPPARAT



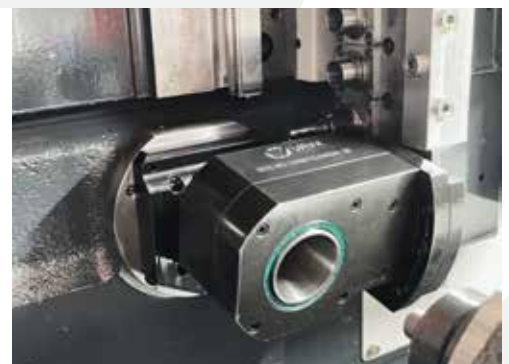
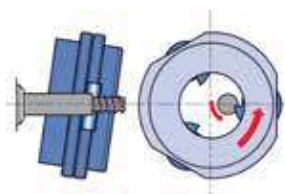
HAUPTSPINDEL FRONTALBOHRAPPARAT MIT WINKEL



HAUPTSPINDEL SCHLITZAPPARAT SÄGE

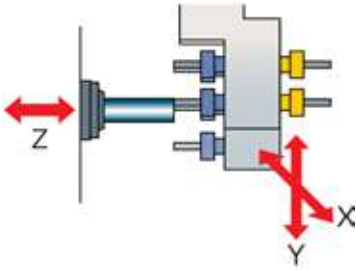
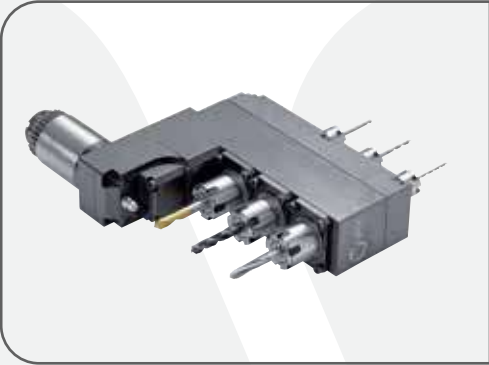


AUSSENGEWINDEWIRBELAPPARAT

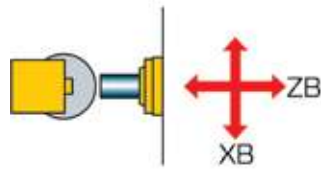


OPTIONEN

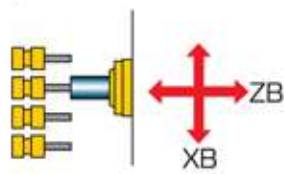
ANGETRIEBENE 3 ER FRONTALBOHRAPPARAT



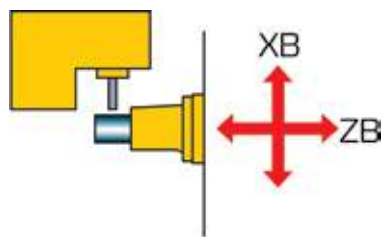
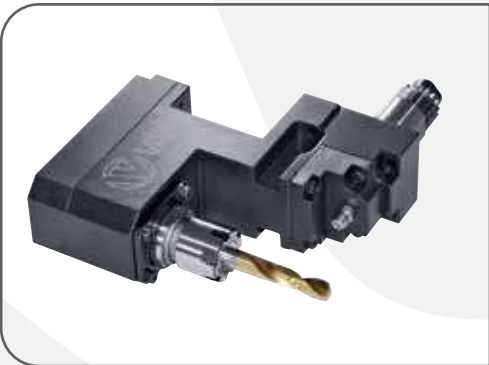
RÜCKSPINDEL SCHLITZAPPARAT SÄGE



RÜCKSPINDEL ANGETRIEBENE FRONTALBOHRAPPARAT

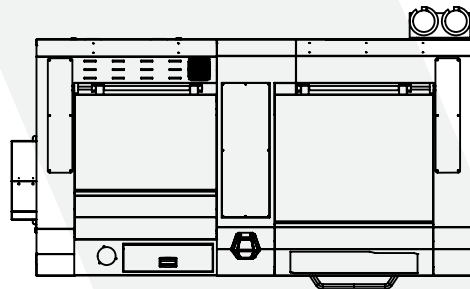
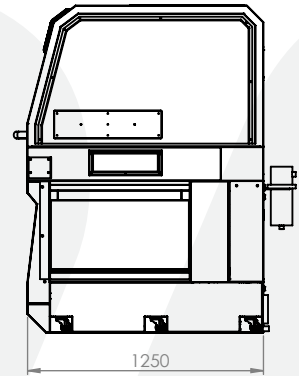
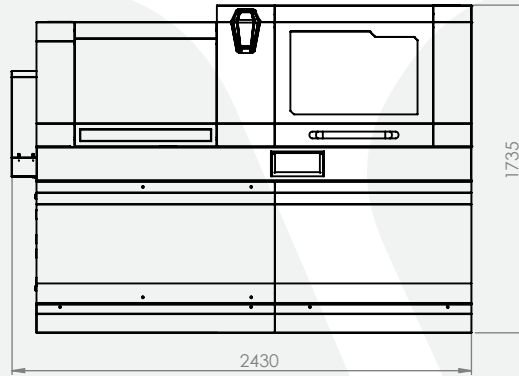
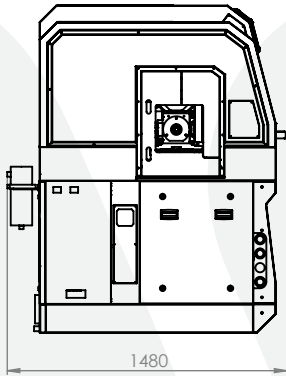


RÜCKSPINDEL ANGETRIEBENE QUERBOHRAPPARAT

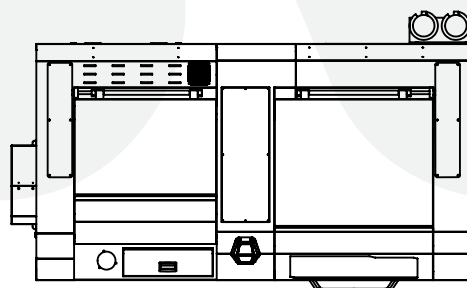
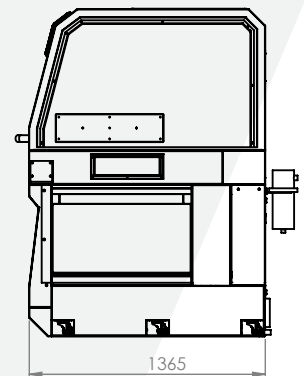
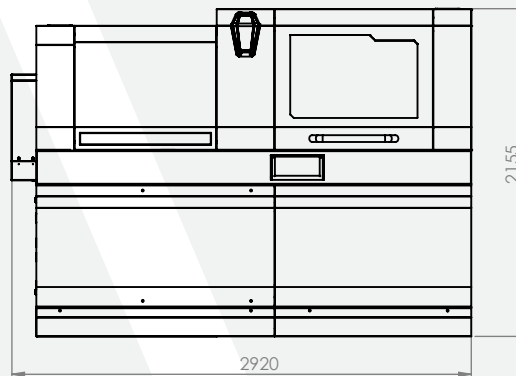
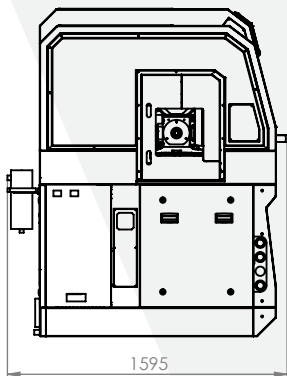


**ABMESSUNGEN DER
MASCHINENAUFSTELLUNG**

MR20 V7 / V8



MR38 V7 / V8



MIT
STOLZ
PRODUZIEREN
WIR FÜR DIE
TURKEI!



A: İnönü Mah. Gebze Plastikçiler OSB Cumhuriyet Cad.
No: 67/1 Gebze / KOCAELİ
T: +90 (262) 503 34 85 - 86 **F:** +90 (262) 503 34 83
E: info@vanmakina.com **W:** www.vanmakina.com



TÜBİTAK

UNTERSTÜTZT VON
TÜBİTAK