



MR 20 V7

MR 20 V8

MR 38 V7

MR 38 V8

MR 20

MR 38



WIR
PRODUZIEREN
MIT STOLZ

www.vanmakina.com



WIR
PRODUZIEREN
MIT STOLZ



www.vanmakina.com



Unser sehr geehrter Industrieller;

Als **Van** Werkzeugmaschinen auch wissen, bieten wir Ihnen unsere geschätzten wir hochparise anke. Auf dieser Reise, die wir mit 4 Hauptmodellen begonnen haben, haben wir unsere bisherigen Erfahrungen in all unseren Modellen für Sie zusammengeführt unser ziel ist ganz klar. Wir sind stolz darauf, unsere geschätzten Industrielle die erste inländische und nationale Schiebeautomatmaschine der Türkei in diesem mehrachsigen Drehmaschinensegment präsentieren zu können, in dem wir aufgrund des industriellen Aufbruchs, der vor kurzem in unserem Land begonnen hat, ein hohes Maß an Fachwissen erreicht haben. Bei allen von uns hergestellten Produkten kommt die Schwalbenschwanz- Technologie zum Einsatz. Wie Sie alle wissen ist diese Herstellungsmethode schwierig und anstrengend, aber wir haben Ihnen hohe Präzision und hohe Steifigkeit in den Ergebnissen dieser Herstellungsmethode präsentiert, denn das Ende jeder schwierigen Methode und. Der Ort, an dem wir unsere Qualität als VanWerkzeugmaschinen positionieren, ist das A-Plus-Segment. Aus diesem Grund werden die von vielen Mitbewerbern optional angebotenen Ausstattungen, die in allen unseren Maschinen zum Einsatz kommen in unseren Maschinen standardmäßig angeboten.



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. Wir sind ein Team, das den Grundsatz verfolgt hat, Ihnen einen feinmechanischen Service zu bieten, der Lösungen für Ihre Produktionsprobleme findet und auf die Sie Stoben werden, nicht nur eine Maschine.

A handwritten signature in blue ink that reads 'Fatih Van'. The signature is stylized and fluid, with a long horizontal stroke extending to the right.

Fatih VAN
CEO

VAN GLOBAL MAP





WARUM **VAN?**

- ✔ Schlittenführungen bei allen MR-Modellen mit Schwalbenschwanzführung
- ✔ Hochdruckpumpensystem mit bis zu 40 bar bei allen MR-Modellen
- ✔ Schneidölkühlsystem bei allen MR-Modellen
- ✔ HFO (Spänebrecher-Software) bei allen MR-Modellen
- ✔ Im Vergleich zu den Wettbewerbern sind bei allen MR-Modellen die Leistungen der Antriebsmotoren min. 75% stärker
- ✔ Eine spezielle Schnittstelle mit Industrie 4.0 Unterstützung
- ✔ für alle MR-Modelle Ersatzteilservice unter 24 Stunden
- ✔ **2 Jahre mechanische** Garantie, 2 Jahre elektronische Garantie

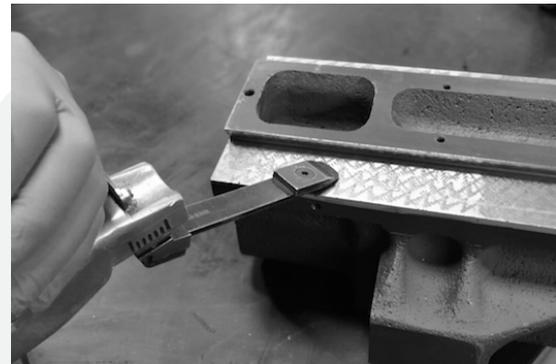
DER ERSTE
**INLÄNDISCHE UND
NATIONALE**
SCHIEBEAUTOMAT

BASISTECHNOLOGIE VONVAN

MANUELLE MIKROEMPFINDLICHKEIT

Die Präzisionsschabearbeiten, die die Grundlage der geschabten Schlitten bilden, und die zusätzlichen Fähigkeiten, die sie der Maschine verleihen:

Die geschabten Schlitten sind ein wichtiger Technologiebereich, auf den **VAN** stolz ist. Dank der außergewöhnlichen schwingungsdämpfenden Eigenschaften dieser Schlitten bieten sie nur die Robustheit, die für Hartdreharbeiten erforderlich ist, und diese Eigenschaft der Schneidwerkzeuge hat es uns ermöglicht, die Schwingungen auf minimale Werte zu reduzieren und die erforderlichen robusten Körper und hochpräzisen Werkstückoberflächen zu erhalten



Beim Schaben werden die Kontaktflächen durch Auftragen von roter oder blauer Farbe kontrolliert und die Späne mit einer Geschwindigkeit von 2 Mikrometern pro Minute auf den Schlittenflächen entfernt. Die Bearbeitung eines einzigen Schlittens kann je nach Fahrstrecke der Maschine 7 bis 8 Stunden dauern. Schwalbenschwanzschlitten werden über zwei Kontaktflächen auf jeder Seite geschabt, um eine einzige Achse zu bilden, was bedeutet, dass insgesamt vier Positionen geschabt werden müssen. Hier übernehmen professionelle Techniker die Verantwortung für alle geschabten Flächen, und um individuelle Unterschiede zu beseitigen, werden die erforderlichen Druck- und Zugkräfte während der Schabarbeiten mit Drehmomentmessgeräten gemessen, um sicherzustellen, dass sie innerhalb der gewünschten Standardtoleranzen liegen. Mit anderen Worten: Obwohl die Schabarbeiten von Menschenhand ausgeführt werden, werden alle Produkte innerhalb der vorgegebenen Normen hergestellt.

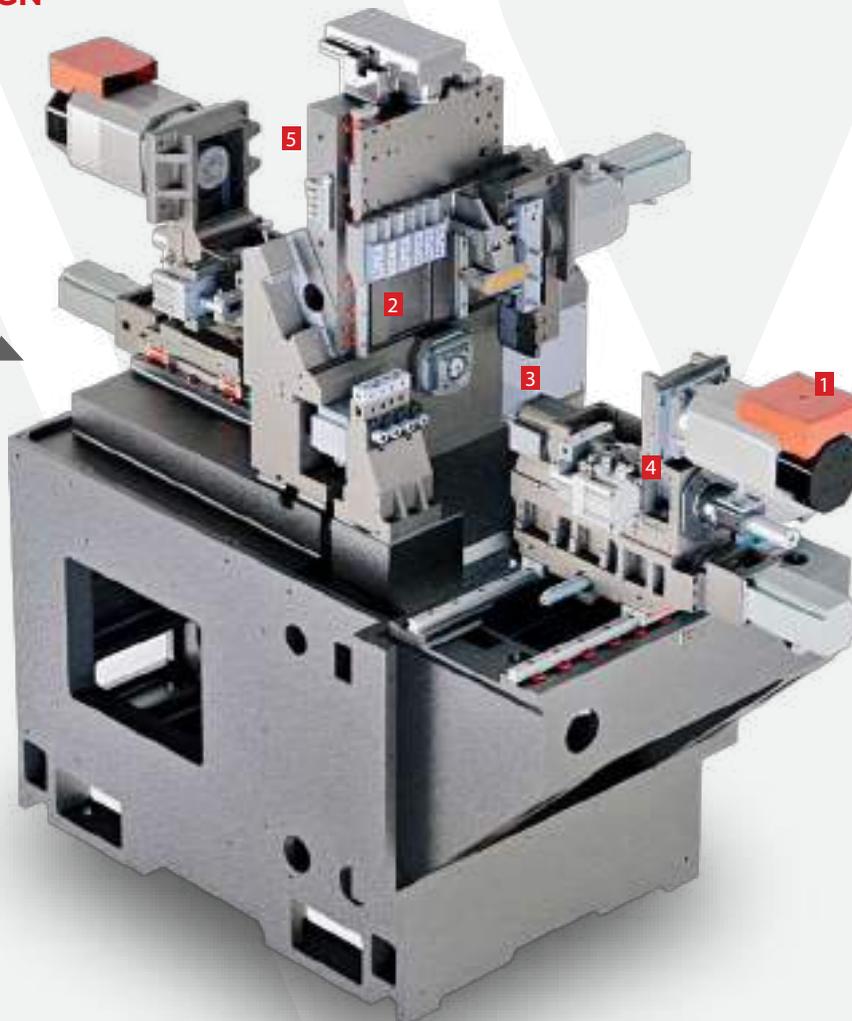


Außergewöhnliche Wartungsfreundlichkeit

Die Wartungsfreundlichkeit ist das wichtigste Merkmal von Schwalbenschwanzschlitten mit Schabung. Je nach Alter und Betriebsdistanz nutzen sich die Linearschlitten ab, und der Schlitten und der Wagensatz müssen ersetzt werden. Dies ist ein teurer und langwieriger Reparaturvorgang. Natürlich führt dies zu einer Verschlechterung der Oberflächenqualität und zu einer Inkonsistenz der geometrischen Werte des Werkstücks in der Zeit bis zur Erkennung dieses Veränderungsprozesses. Andererseits können Sie eine hohe Präzision und Steifigkeit für mehr als 10 Jahre beibehalten, indem Sie einfache Anpassungen an geschabten Schwalbenschwanzschlitten selbst vornehmen.

MASCHINENSTRUKTUR MIT HOHER STEIFIGKEIT

Maximale Steifigkeit,
gleichbleibende Präzision
und Beste in ihrer Klasse
komplett mit Komponenten,
PERFEKTES DESIGN



UNSERE WICHTIGSTEN PARTNER

1 FANUC (Japan)
Die Serien Oi-MODEL F Plus und 31i / 32i-MODEL B wurden verwendet.

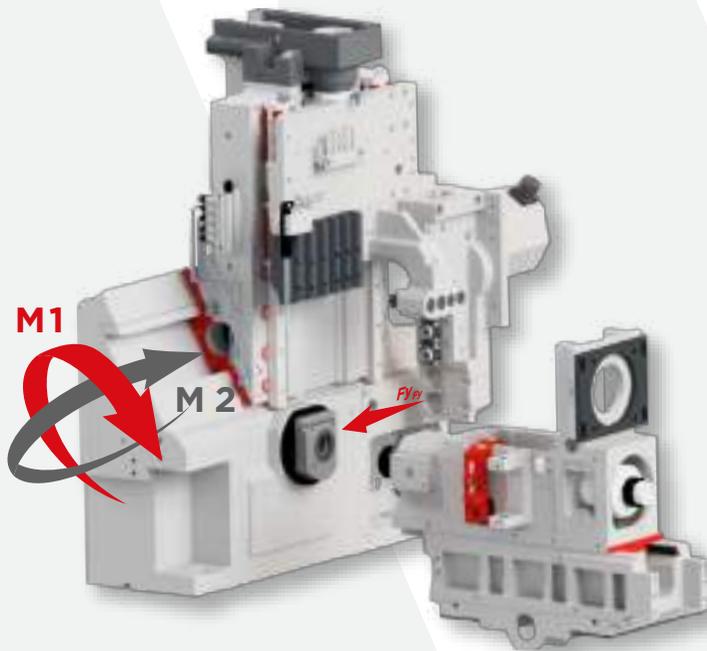
2 THK (Japan)
Linearschlitten und Wagen der Serien SHS und SRS mit Antivibrationsfunktion wurden verwendet.

3 NSK (Japan)
Alle verwendeten Kugelumlaufspindeln 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.

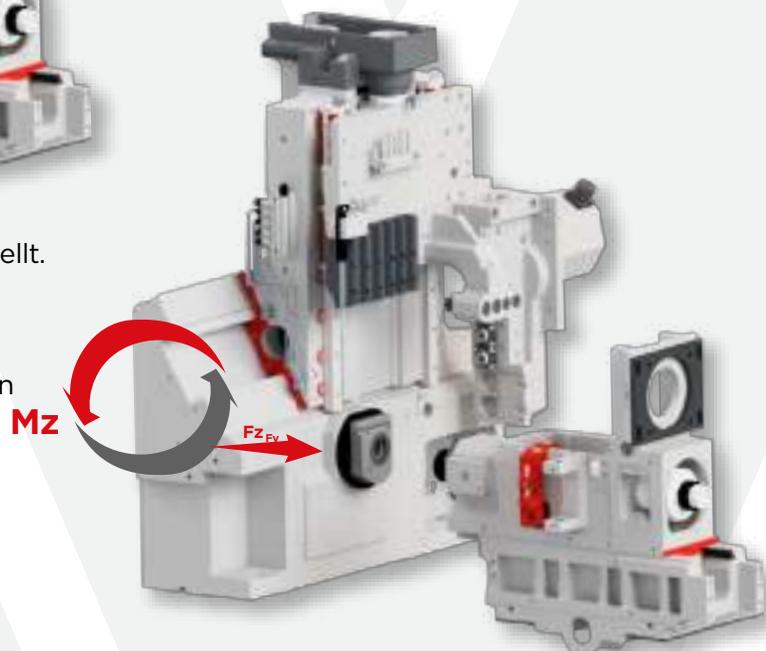
VERGLEICH DER MOMENTENBELASTUNG VON QUERKRÄFTEN



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 : $M1+M2$

VERGLEICH DER MOMENTENBELASTUNG DER FZ-ABSCHIEBEKRAFT



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 : $M1+M2$



WIR PRODUZIEREN
MIT STOLZ!

INDEX

MR SERIE

MR 20 V7	MR 20 V8	MR 38 V7	MR 38 V8
<p>* "a" is not usable together with "b"</p>		<p>5-Spindle cross drilling unit</p>	<p>5-Spindle cross drilling unit</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>Main spindle Sub spindle</p>			

Seite 12

Seite 14

Seite 16

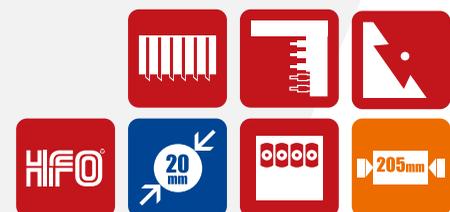
Seite 18



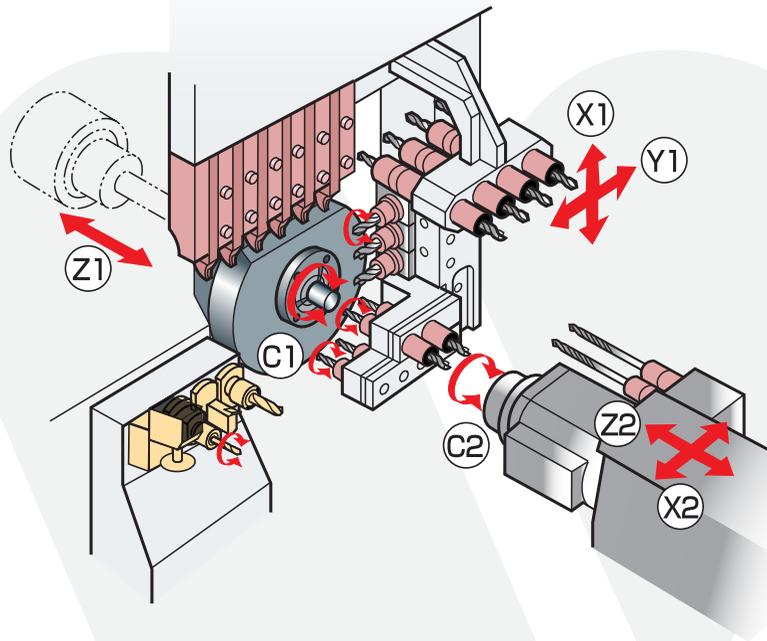
MR 20 V7

Dieses Modell ist ein beliebtes Modell, bei dem **VAN** Geschwindigkeit, Kraft und Präzision vereint. Standardmäßig können Sie auf der ersten Seite bis zu 350 mm tiefe Bohrungen in einem Durchgang bohren, und Sie können bei Ihren Fräs- und Bohrarbeiten mit 2,5 kW Motorleistung des angetriebenen Werkzeugs maximale Effizienz aus Ihrem Werkzeug herausholen.

Mit dergeschliffenen Kugelumlaufspindel der Klasse C3, die in allen Achsen verwendet wird, werden Sie den Begriff Präzision erneut definieren. Sie können Ihre Produktionspläne flexibler gestalten, indem Sie die Leistungsfähigkeit der 2. Spindel (Motorleistung der 2. Spindel 1 kW) erhöhen, so dass Sie den Arbeitsprozess leichter aufteilen und die Teilezeit entsprechend verkürzen können. Je nach Bedarf können Sie in der 2. Spindel 7 Werkzeuge einsetzen.

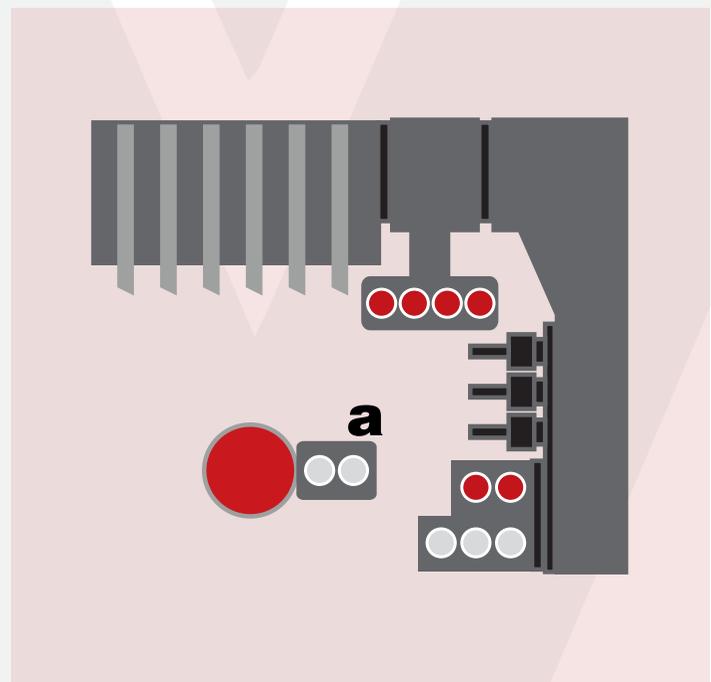


KINEMATIK



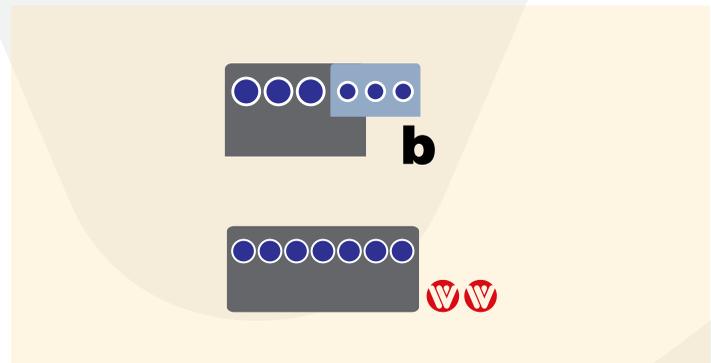
Technische Eigenschaften;

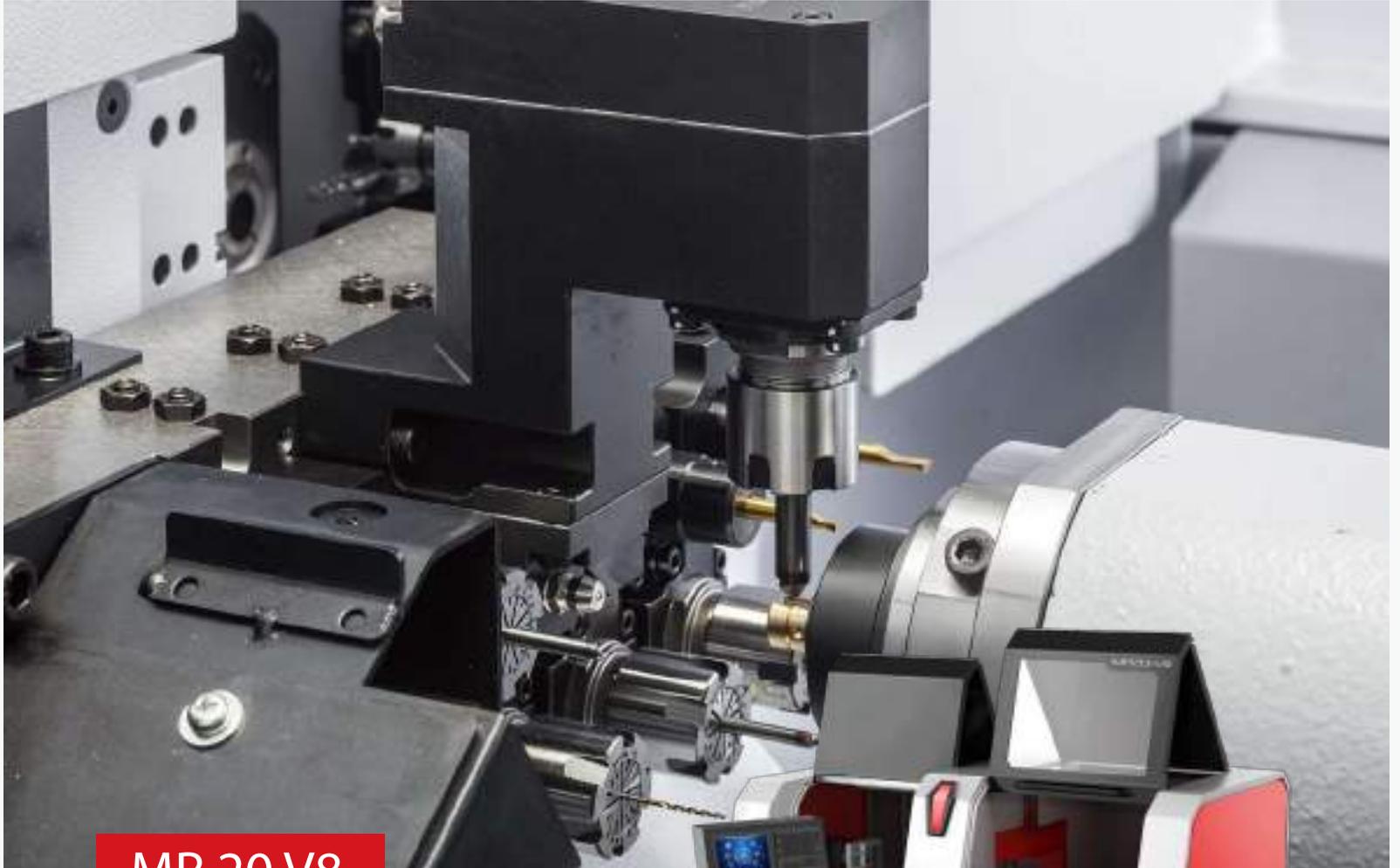
1. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DER 1. SPINDEL	
Max. Bearbeitungsdurchmesser	20 mm (optional 23 mm)
Maximale Bearbeitungslänge	205 mm
Anzahl von Drehwerkzeugen	6 Stück
Anzahl des Axial-Rotationswerkzeugs	4 Stück (optional)
Anzahl des Radial-Rotationswerkzeugs	5/7 Stück (3 Stück Standard)
Indexierung C-Achse	{0,001}
Drehzahl der Hauptspindel	500-10,000 rpm
Leistung des Hauptspindelmotors	3,7 kW
Drehzahl des Rotationswerkzeugs	8,000 rpm
Leistung des Rotationswerkzeugmotors	AC Servo 2,5 kW
Kapazität des Kühltanks	170 L
Motorkapazität des Kühltanks	0,4 Kw
Elektrizitätsbedarf	5,2 KVA
Fortgänge	35,000 mm/Min.
Kapazität des Festwerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	10 mm
Maximale Gewindekapazität	M8 X P1,25
Maximale Führungskapazität	M8 X P1,25
Kapazität des Rotationswerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	10 mm
Maximale Führungskapazität	M8XP1,25
Maximale Fräskapazität	10 mm
Maximale Spaltkapazität	3,5 mm X 8 mm



Spindel;

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DER 2. SPINDEL	
Max. Bearbeitungsdurchmesser	20 mm(23mm optional)
Maximale Bearbeitungslänge	80 mm
Maximale Anzahl des Werkzeugs	4 (stn.) / 6 (optional)
Leistung des zweiten Spindelmotors	2,2 kW
Drehzahl der zweiten Spindel	8,000 rpm
Kapazität des Festwerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	10 mm
Maximale Gewindekapazität	M8 X P1,25
Kapazität des Rotationswerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	10 mm
Maximale Gewindekapazität	M6 X P1,0
Drehzahl des Rotationswerkzeugs	8,000 rpm
Leistung des Rotationswerkzeugmotors	AC Servo 1 kW

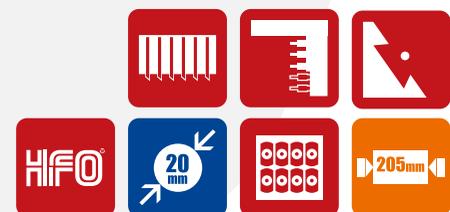




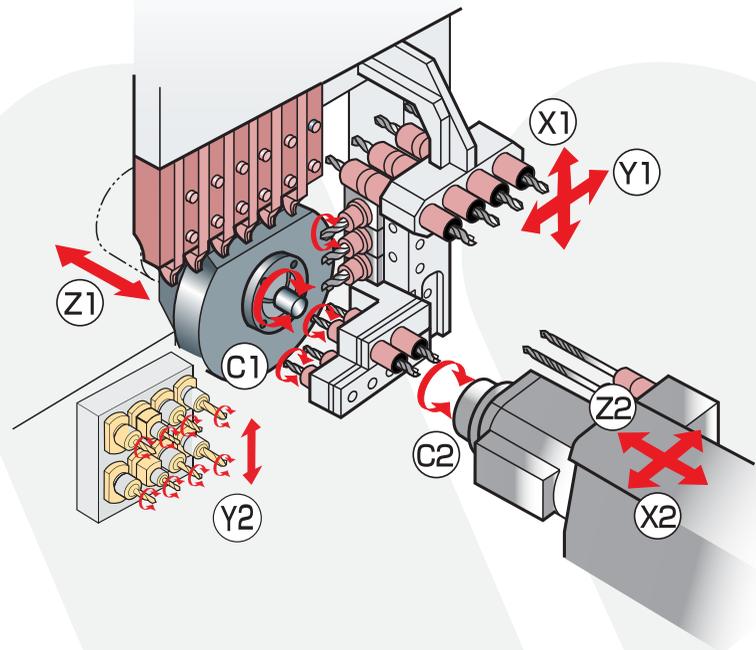
MR 20 V8

Das Modell **MR20V8** ist ein 8-achsiges Modell der **MR 20 V7** mit der Y2-Achse an der zweiten Spindel. Hier gibt es 8 angetriebene Werkzeuge und Y2-Achsen an der 2. Spindel. Auf diese Weise können Sie die Arbeitsschritte des zu bearbeitenden Teils leichter aufteilen und die Gesamtzeit des Teils reduzieren.

Das Schlittensystem der Y2-Achse verfügt über eine Schwalbenschwanzschlittenstruktur und bietet Ihnen maximale Steifigkeit und Sensibilität bei der Arbeit mit dieser Achse.



KINEMATIK

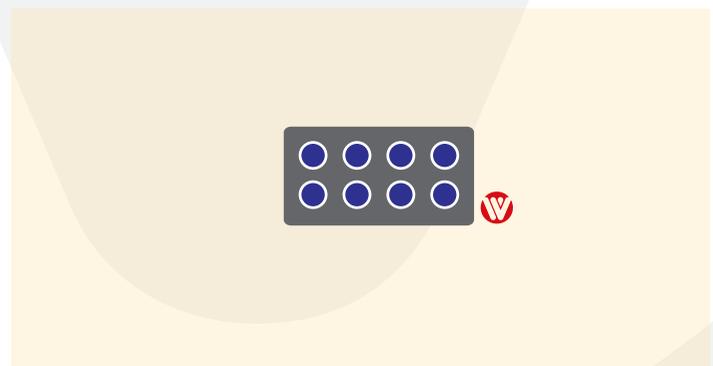
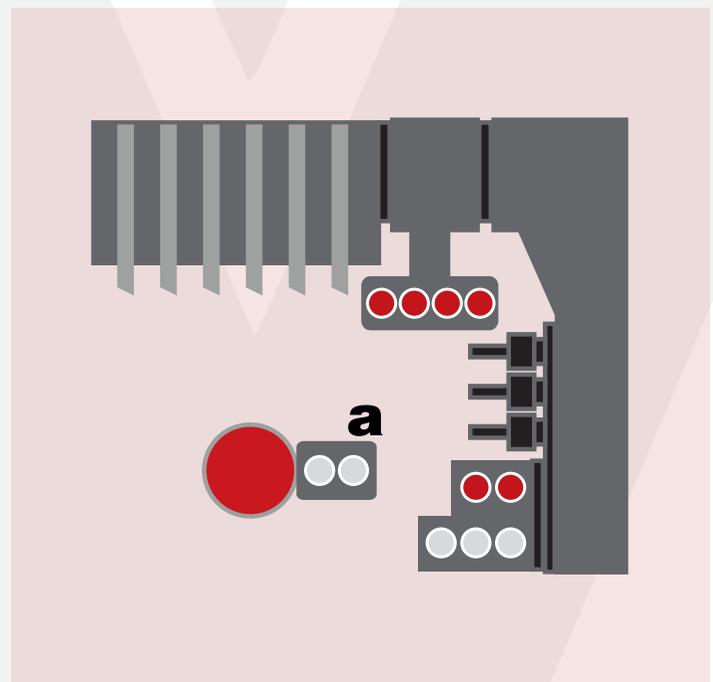


Technische Eigenschaften;

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DER 1. SPINDEL	
Max. Bearbeitungsdurchmesser	20 mm (23 mm optional)
Maximale Bearbeitungslänge	205 mm
Anzahl von Drehwerkzeugen	6 Stück
Anzahl des AxialRotationswerkzeugs	4 Stück (ops.)
Anzahl des RadialRotationswerkzeugs	5/7 Stück (3ad. Stnd)
Indexierung C-Achse	(0,001)
Drehzahl der Hauptspindel	500-10,000 rpm
Leistung des Hauptspindelmotors	3,7 kW
Drehzahl des Rotationswerkzeugs	8,000 rpm
Leistung des Rotationswerkzeugmotors	AC Servo 2,5 kW
Kapazität des Kühltanks	170 L
Motorkapazität des Kühltanks	0,4 Kw
Elektrizitätsbedarf	5,2 KVA
Fortgänge	35,000 mm/Min.
Kapazität des Festwerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	10 mm
Maximale Gewindekapazität	M8 X P1,25
Maximale Führungskapazität	M8 X P1,25
Kapazität des Rotationswerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	10 mm
Maximale Führungskapazität	M8X P1,25
Maximale Fräskapazität	10 mm
Maximale Spaltkapazität	3,5 mm X 8 mm

Spindel;

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DER 2. SPINDEL	
Max. Bearbeitungsdurchmesser	20 mm(23mm optional)
Maximale Bearbeitungslänge	80 mm
Maximale Anzahl des Werkzeugs	8 (optional Rotationshalter)
Leistung des zweiten Spindelmotors	2,2 kW
Drehzahl der zweiten Spindel	8,000 rpm
Kapazität des Festwerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	10 mm
Maximale Gewindekapazität	M8 X P1,25
Kapazität des Rotationswerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	10 mm
Maximale Gewindekapazität	M6 X P1,0
Drehzahl des Rotationswerkzeugs	8,000 rpm
Leistung des Rotationswerkzeugmotors	AC Servo1 kW





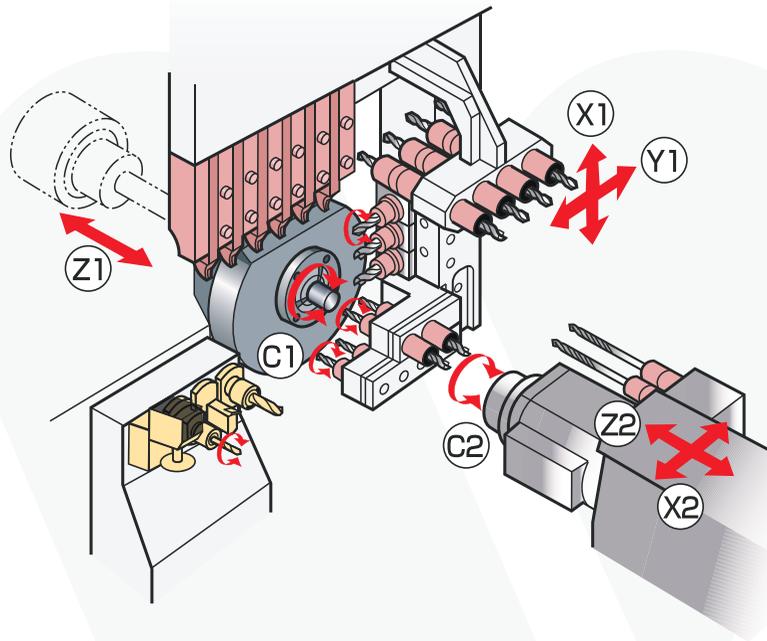
MR 38 V7

MR 38 V7 ist ein Hybridmodell von VAN. Hier können Sie Rohmaterialien bis zu einem maximalen Durchmesser von 38 mm als Schiebeautomat und bis zu einem maximalen Durchmesser von 42 mm als Automat bearbeiten. Mit ihrer 11 kW Hauptspindel motorleistung stellt die Maschine ihre Konkurrenten in den Schatten. Mit dieser Maschine können wir die Anforderung von 42 mm Durchmesser lösen, die besonders in der Automobilindustrie benötigt wird.

Dank der hybriden, d.h. ohne Führungsbuchse ausgestatteten Maschine bleibt der Verschleiß jedoch gering.



KINEMATIK

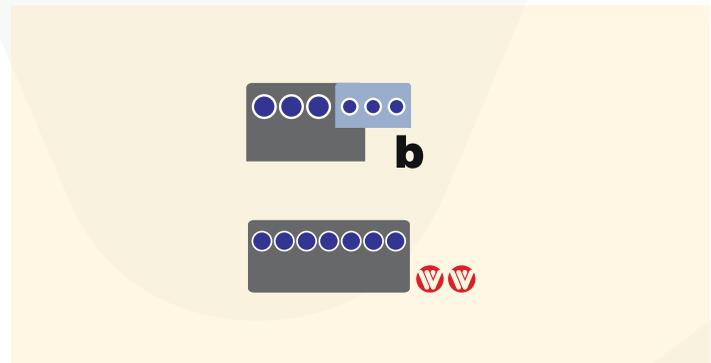
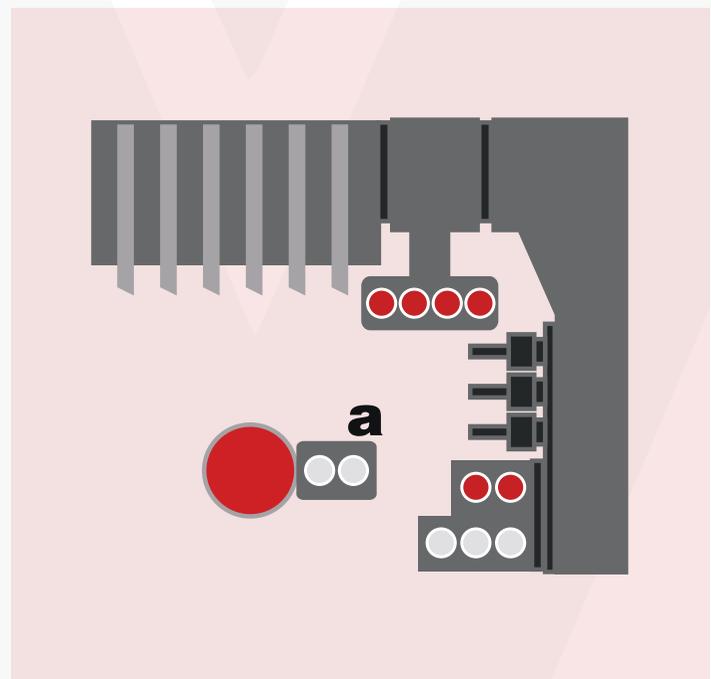


Technische Eigenschaften;

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DER 1. SPINDEL	
Max. Bearbeitungsdurchmesser	38 mm (NGB* 42 mm)
Maximale Bearbeitungslänge GB /NGB	320 mm / 95 mm
Anzahl von Drehwerkzeugen	6 Stück
Anzahl des AxialRotationswerkzeugs	4 Stück (optional)
Anzahl des RadialRotationswerkzeugs	5/7 Stück (3ad. Stnd)
Indexierung C-Achse	(0,001)
Drehzahl der Hauptspindel	500-7,000 rpm
Leistung des Hauptspindelmotors	11 kW
Drehzahl des Rotationswerkzeugs	6,000 rpm
Leistung des Rotationswerkzeugmotors	AC Servo 3 kW
Kapazität des Kühltanks	250 L
Motorkapazität des Kühltanks	0,4 Kw
Elektrizitätsbedarf	21 KVA
Fortgänge	35,000 mm/Min.
Kapazität des Festwerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	23 mm
Maximale Gewindekapazität	M16 X P2,0
Maximale Führungskapazität	M16 X P2,0
Kapazität des Rotationswerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	10 mm
Maximale Führungskapazität	M8 X P1,25
Maximale Fräskapazität	10 mm
Maximale Spaltkapazität	3,5 mm X 8 mm

Spindel;

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DER 2. SPINDEL	
Max. Bearbeitungsdurchmesser	42 mm (standard.)
Maximale Bearbeitungslänge	80 mm
Maximale Anzahl des Werkzeugs	4/7 (optional Rotationshalter)
Leistung des zweiten Spindelmotors	5,5 kW
Drehzahl der zweiten Spindel	500-7,000 rpm
Kapazität des Festwerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	14 mm
Maximale Gewindekapazität	M12 X P1,75
Kapazität des Rotationswerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	10 mm
Maximale Gewindekapazität	M6 X P1,0
Drehzahl des Rotationswerkzeugs	8,000 rpm
Leistung des Rotationswerkzeugmotors	AC Servo 1,2 kW





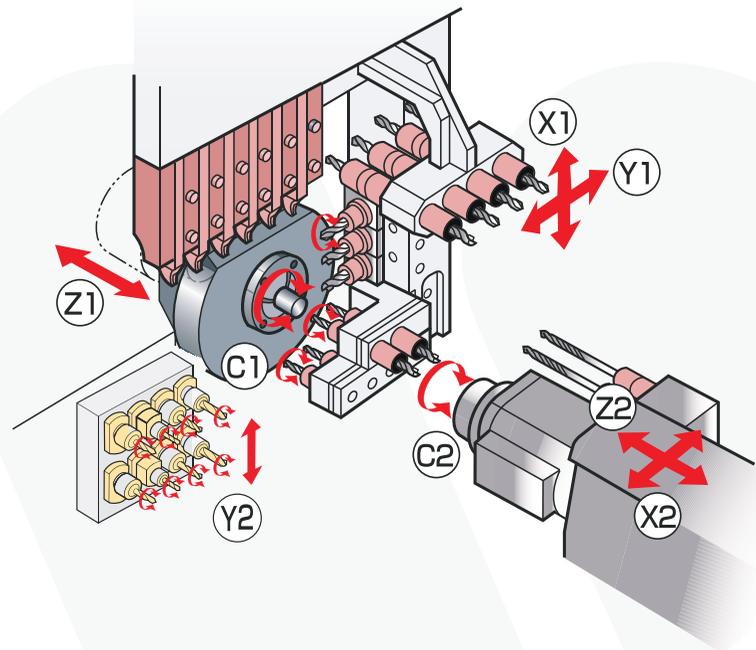
MR 38 V8

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

Sie hat auch die Möglichkeit, viele Funktionswerkzeuge wie Säge, Radialwerkzeug, Axialwerkzeug an die 2. Spindel der Maschine anzuschließen.



KINEMATIK



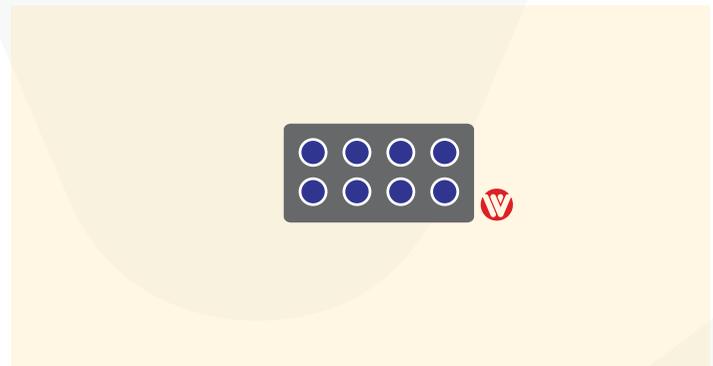
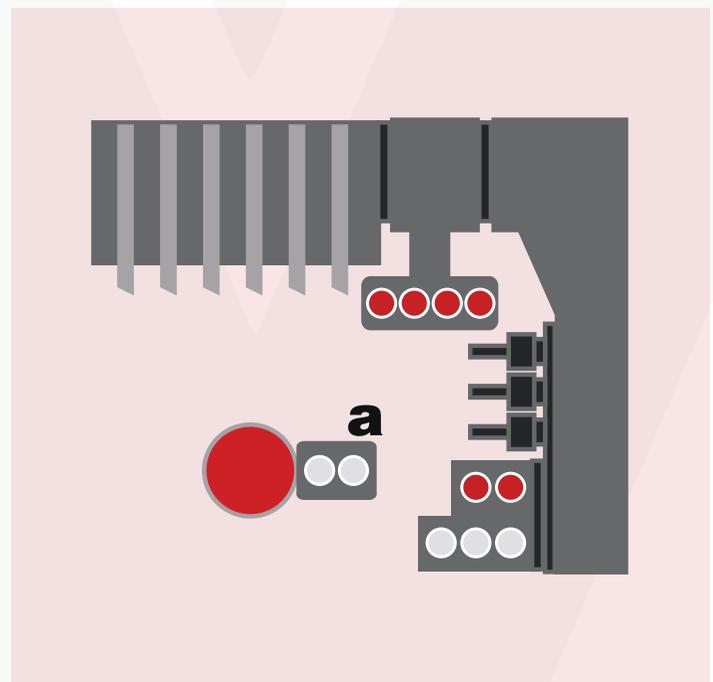
Technische Eigenschaften;

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DER 1. SPINDEL	
Max. Bearbeitungsdurchmesser	8 mm (NGB* 42 mm)
Maximale Bearbeitungslänge GB/NGB	320 mm / 95 mm
Anzahl von Drehwerkzeugen	8 Stück
Anzahl des Axial Rotationswerkzeugs	4 Stück (optional.)
Anzahl des Radial Rotationswerkzeugs	5/7 Stück (3 Stück Standard)
Indexierung C-Achse	{0,001}
Drehzahl der Hauptspindel	500-7,000 rpm
Leistung des Hauptspindelmotors	11 kW
Drehzahl des Rotationswerkzeugs	6,000 rpm
Leistung des Rotationswerkzeugmotors	AC Servo 3 kW
Kapazität des Kühltanks	250 L
Motorkapazität des Kühltanks	0,4 Kw
Elektrizitätsbedarf	21 KVA
Fortgänge	35,000 mm/Min.
Kapazität des Festwerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	23 mm
Maximale Gewindekapazität	M16 X P2,0
Maximale Führungskapazität	M16 X P2,0
Kapazität des Rotationswerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	10 mm
Maximale Führungskapazität	M8 X P1,25
Maximale Fräskapazität	10 mm
Maximale Spaltkapazität	3,5 mm X 8 mm

* NGB; Mit Führungsbuchsen Arbeitsmittel

Spindel;

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DER 2. SPINDEL	
Max. Bearbeitungsdurchmesser	42 mm (Standard)
Maximale Bearbeitungslänge	80 mm
Maximale Anzahl des Werkzeugs	8 (optional Rotationshalter)
Leistung des zweiten Spindelmotors	5,5 kW
Drehzahl der zweiten Spindel	500-7,000 rpm
Kapazität des Festwerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	14 mm
Maximale Gewindekapazität	M12 X P1,75
Kapazität des Rotationswerkzeugs	
Maximale Bohrkapazität	10 mm
Maximale Gewindekapazität	M6 X P1,0
Drehzahl des Rotationswerkzeugs	8,000 rpm
Leistung des Rotationswerkzeugmotors	AC Servo 1.2 kW



HFO-FUNKTION

OPTIMALE HFO-FUNKTION 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 Einstellen der Maschine und das Wechseln der Werkzeuge leicht durchgeführt werden. Außerdem kann man dank des großen Türfensters das Innere der Maschine gut einsehen.

Die Maschine verfügt über eine Struktur, die die am Fahrgestell angebrachten Optionen leicht verbergen kann. Auf diese Weise fallen die Teile der Maschine in der Fabrik nicht auseinander und verursachen keine Arbeitsunfälle.



HFO-FUNKTION (OPTION)

HIFOTM The chip breaking innovation

*High Frequency Oscillation

Eine der wichtigsten Softwaretechnologien, die VAN Ihnen anbietet, ist die Spanbrechenoption. Wie wir alle wissen, ist die Spankontrolle ein sehr wichtiger Faktor bei der Produktion mit Spänen. Insbesondere bei Materialien wie 17-4 Edelstahl, 316 Edelstahl, 360 Messing, Aluminium und schwarzem Delrin entstehen Späne in Form von langen Fäden. Mit dieser Software können Sie bei der Bearbeitung solcher Materialien die Späne in viel kleineren Stücken entfernen.

Auf diese Weise:

- Erhöhte Produktivität mit weniger Bedienereingriffen
- Längere Werkzeugstandzeit
- Niedrigere Bearbeitungstemperaturen
- Sauberere Oberflächenrauigkeit wird erreicht.

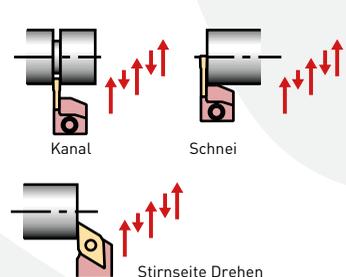
Es kann mit den FANUC Festzyklen verwendet werden und bietet darüber hinaus

- Vorteile wie z.B. ein geringeres Risiko der Gratbildung.
- Es kann auf jeder Linearachse eingesetzt werden.
- Sie kann für das Profildrehen (mit Radiuskompensation der Werkzeugnase) verwendet werden und kann mit zwei zusätzlichen Codezeilen einfach zu jedem Programm hinzugefügt werden.

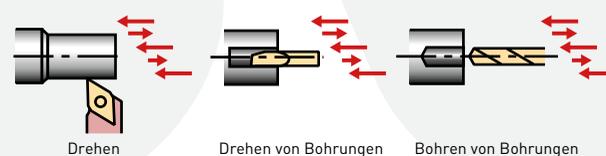


BEI VERWENDUNG DER OPTION SPANBRECHEN

Oszillation auf der X1-Achse



Oszillation auf der Z1-Achse

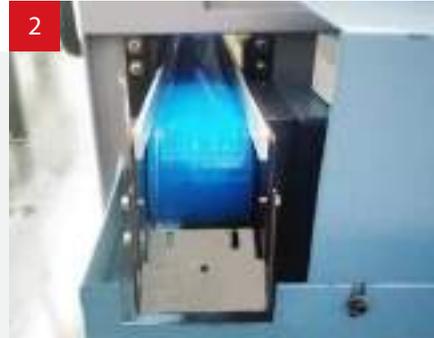


BESONDERE EIGENSCHAFTEN



WERKZEUGSCHUBLADE

Dank dieser Schublade können Sie hier alle Werkzeuge aufbewahren, die Sie zum Einstellen der Maschine benötigen.



TEILFÖRDERER

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



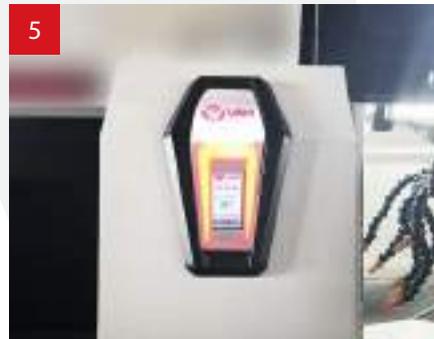
USB-SPEICHER und CF-KARTE

Mit USB und CF-Karte können Sie Daten von außen hochladen und Daten von der Maschine abrufen. Sie können auch das Programm von der Speicherkarte ausführen.



INNENBELEUCHTUNG

Dank der LED-Beleuchtung wird dem Bediener während der Einstellung ein angenehmerer Arbeitsbereich geboten.



BILDSCHIRM FÜR ÖLTEMPERATUR UND ANZAHL DER TEILE

Dank dieses Bildschirms können Sie die Temperatur des Schneidöls und die 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.



TIEFBOHREN

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



HOCHDRUCKPUMPE

Dank der programmierbaren Hochdruckpumpe mit 40 Bar und 4 Ausgängen wird die Leistung des Werkzeugs und die Oberflächen der Werkstücke deutlich verbessert.



VERDRAHTETES HANDRAD

Auf diese Weise können Sie Werkzeugrückstellvorgänge präziser und in kürzerer Zeit durchführen.

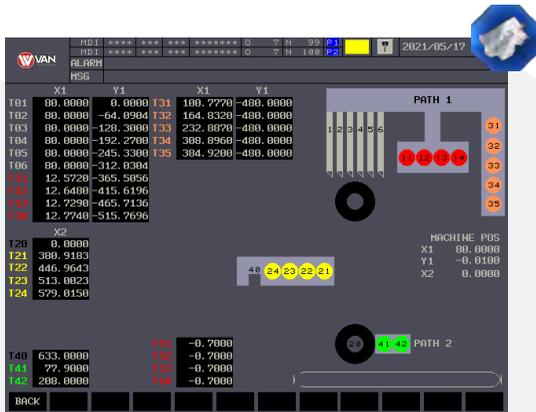
BENUTZERFREUNDLICHE, KUNDENSPEZIFISCHE SCHNITTSTELLE



VORTRETENDE EIGENSCHAFTEN DER ANSTEUEREINHEIT

- 1- Der hochpräzise Programmbefehl gehört zur Standardausstattung (Möglichkeit, 5 Stellen nach dem Komma im Programm zu befehlen, z. B. 0,00001).
- 2- Sie verfügt über 2 GB Programmspeicher, 1000 Programmspeicherplätze und die Möglichkeit der Programmbearbeitung auf der Speicherkarte.
- 3- Es hat die Möglichkeit, Programme über USB oder Ethernet auf eine Speicherkarte zu übertragen.
- 4- Es verfügt über eine automatische Schnittkontrolle.
- 5- Es gibt eine Programmkontrolle, die auf dem 2. Kanal läuft. (1. Kanal prüft, ob das richtige Programm in 2. Kanal aufgerufen wird.)
- 6- Beide Kanäle verfügen über die Funktion Polygondrehen.

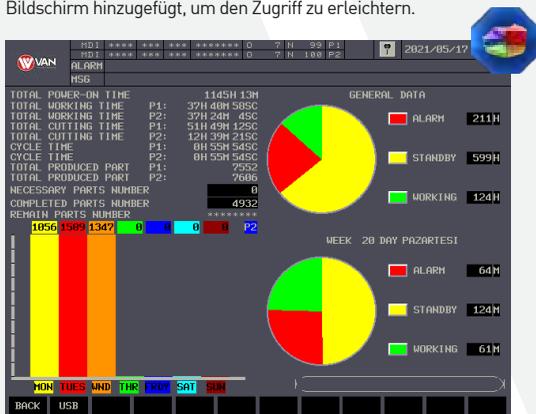
BENUTZERFREUNDLICHE, KUNDENSPEZIFISCHE SCHNITTSTELLE



- 1- Unsere Kinematikseite bietet den einfachsten Weg, um die Maschinennullpunkte zu erreichen.
- 2- "Änderungen an der Verschlüsselung können nur von autorisiertem Personal vorgenommen werden."
- 3- "Die Kinematik wurde abgebildet, um Fehler beim Zurücksetzen von Werkzeugen zu vermeiden."
- 4- Die Maschinenpos-Werte wurden zu diesem Bildschirm hinzugefügt, um den Zugriff zu erleichtern.



- 1- Auf diesem Bildschirm geben wir die vom Benutzer festgelegte Standzeit für die von ihm verwendeten Werkzeuge ein.
- 2- Wenn unsere Maschine die angegebene Zahl erreicht, sendet sie einen Alarm an den Benutzer.
- 3- Neben den Nummern der verwendeten Werkzeuge werden Informationen sowohl in Form von Mengen als auch in grafischer Form angezeigt.



- 1- "Dies ist unsere Seite, die die 1-wöchigen Arbeitszeiten der Maschine in der von Ihnen gesehenen Grafik darstellt."
- 2- Sie können die täglichen und wöchentlichen Produktivitätsraten der Maschine verfolgen.
- 3- Sie können Ihre wöchentlichen Daten mit Hilfe eines USB-Speichers auf Ihren Computer übertragen.
- 4- Die Maschine kann durch Eingabe der Anzahl der zu bearbeitenden Teile angehalten werden.



- 1- In diesem Abprall können Sie das automatische Schneidprogramm schnell und einfach ausführen.
- 2- "Durchmesser, Drehrichtung und Drehzahl des unten gezeigten Werkstücks werden eingegeben und das automatische Schneiden wird mit einem einzigen Knopfdruck ausgeführt."



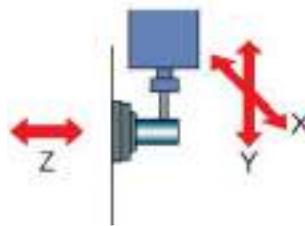
- 1- "Der Hauptzweck dieses Abpralls besteht darin, den Werkzeugverschleiß und den Bruch der Maschine zu erkennen."
- 2- "Wenn wir auf dem Bildschirm, den Sie sehen, den Abprall "lehre mir" aktivieren, speichert unsere Maschine die Ladedaten, die sie während des Betriebs vom Servomotor erhält."
- 3- Nach Erhalt der Daten werden Verschleiß und Bruch der Werkzeuge für jeden Teilleistungszyklus mit M-Codes überprüft.



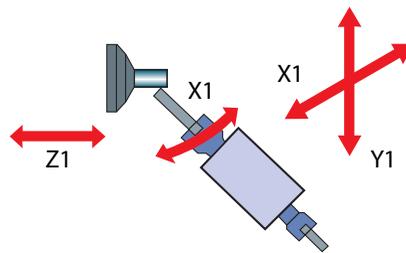
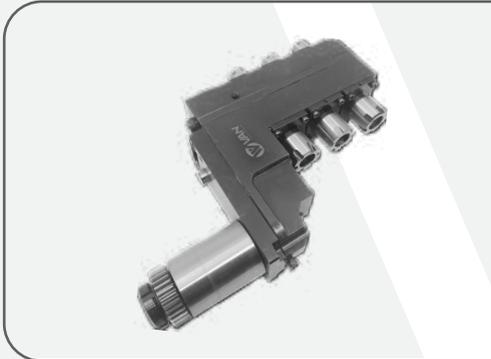
- 1- Die von unseren Benutzern an den häufigsten benötigten Zeitangaben sind auf einer einzigen Seite zusammengefasst.
- 2- Mit dem von uns entwickelten Verschlüsselungssystem können keine Änderungen vorgenommen werden, außer von autorisiertem Personal.

OPTIONEN

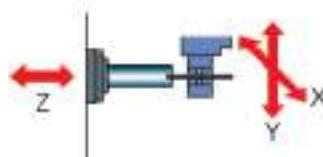
DREHWERKZEUGEINHEIT DER 1. SPINDEL



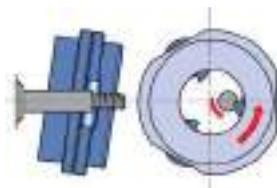
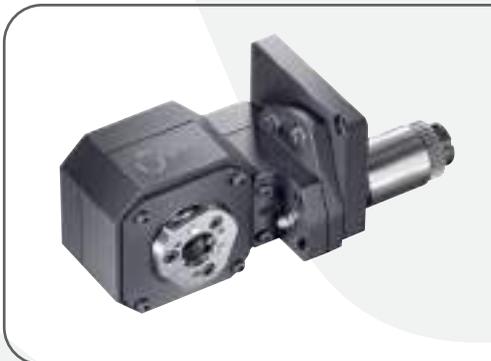
1. WINKELWERKZEUGEINHEIT DER SPINDEL



1. SÄGEEINHEIT DER SPINDEL

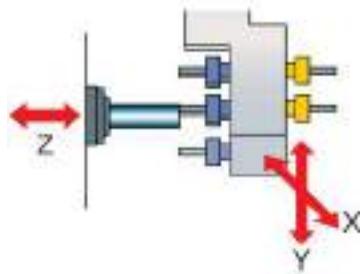
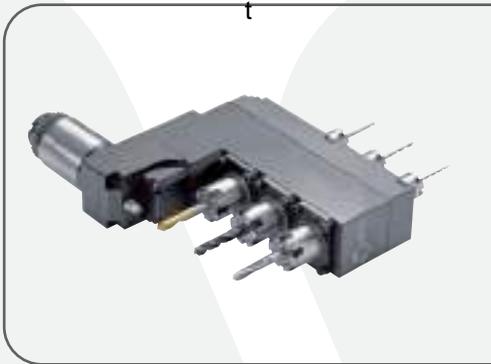


RÜHRENDE EINHEIT

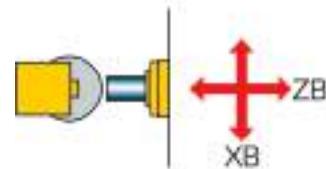


OPTIONEN

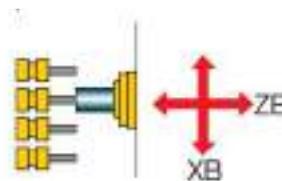
3ER-WERKZEUG MIT RADIALANTRIEB



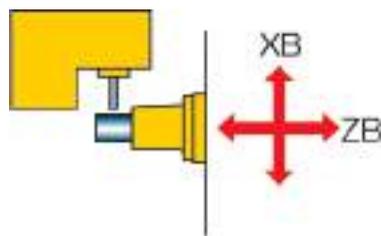
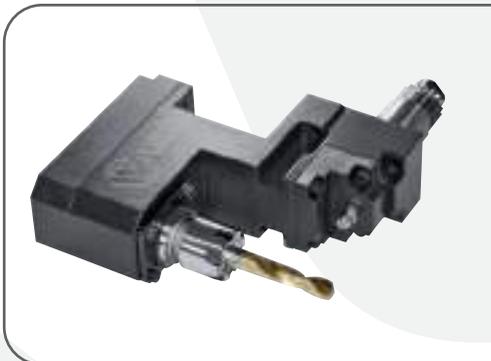
2. SÄGEEINHEIT DER SPINDEL



2. DREHWERKZEUGEINHEIT DER SPINDEL

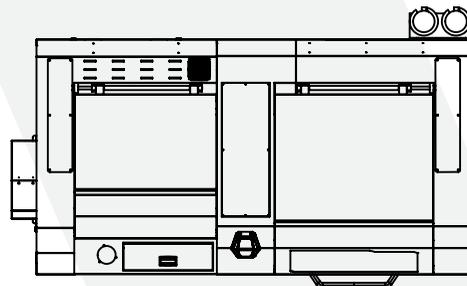
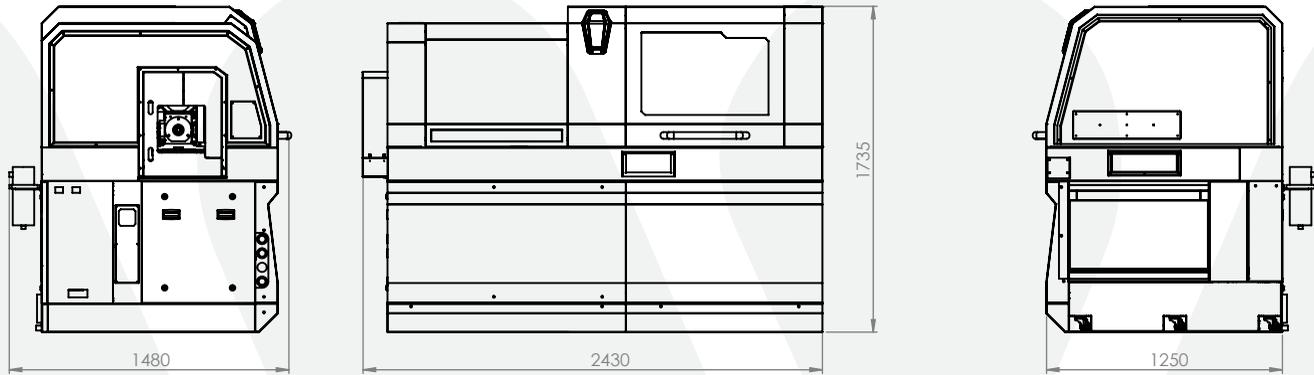


2. SPINDEL DES WERKZEUGS MIT RADIALANTRIEB

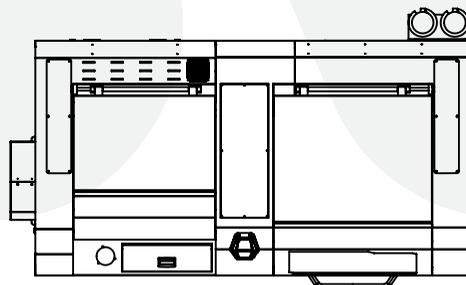
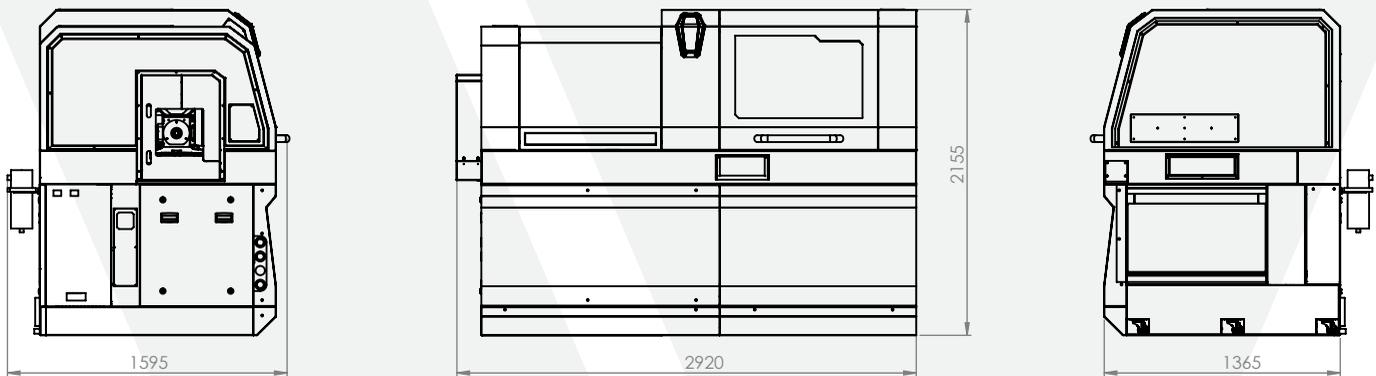


**ABMESSUNGEN DER
MASCHINENAUFSTELLUNG**

MR20 V7 / V8



MR38 V7 / V8



WIRPRODUZIEREN MITSTOLZ



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



UNTERSTÜTZT DURCH TÜBİTAK (WISSENSCHAFTS - UND
TECHNOLOGIEFORSCHUNGSRAT DER TÜRKEI).