



MR 20 V7

MR 20 V8

MR 38 V7

MR 38 V8

MR 20

MR 38



AVEC FIERTE
NOUS PRODUISONS !

www.vanmakina.com



AVEC FIERTE
NOUS PRODUISONS !





Chers Collègues Industriels;

Van Cnc Takım Tezgahları San.Tic A.Ş En tant que société commerciale anonyme, nous fabriquons des distributeurs automatiques coulissants et des distributeurs automatiques de haute précision. Dans ce voyage, que nous avons commencé avec 4 modèles principaux, nous avons rassemblé pour vous nos expériences passées. Dans ce voyage, que nous avons commencé avec 4 modèles principaux, nous avons rassemblé pour vous nos expériences passées. Dans tous les produits que nous avons fabriqués, la technologie de glissière entièrement raclée de type queue d'aronde fut utilisée. Comme nous le savons tous, cette méthode de fabrication est difficile et ardue. Cependant, nous offrons une haute précision et une grande rigidité dans les résultats de cette méthode de fabrication, pour qu'à la fin de chaque méthode le résultat soit beau. L'endroit où nous positionnons notre qualité en tant que machines-outils Van, est le segment A plus. Pour cette raison, les équipements qui sont proposés en option sur toutes les machines par un grand nombre de nos concurrents, nous, nous les proposons sur nos machines de manière standard. (Tous ces sujets sont traités en détail dans les pages suivantes du catalogue.)



Nos machines sont équipées des derniers composants technologiques et des derniers logiciels. Parmi eux, le HFO (l'option brise-copeaux) est disponible sur toutes nos machines. Comme vous le savez, cette option est fournie pour transmettre parfaitement le mouvement d'oscillation des servomoteurs de tous les composants (accouplement, vis à billes, chariot d'axe, table d'axe et corps d'axe) jusqu'à la pointe de l'outil. Pour cela, il est indispensable que tous les composants que nous utilisons et le corps de la machine soient d'une précision parfaite. Nous sommes une équipe qui a adopté pour principe, non seulement de vous présenter une machine, mais également de vous fournir un service d'ingénierie de précision, trouvant des solutions aux problèmes de production que vous pouvez rencontrer et avec lesquels vous serez confondus, et avec ce principe, nous sommes fiers de vous présenter nos machines.

A handwritten signature in blue ink that reads 'Fatih Van'.

Fatih VAN
CEO



POURQUOI **VAN**?

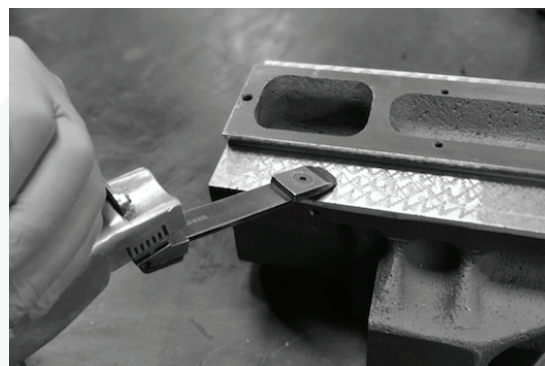
- ✔ Système de glissières en queue d'aronde sur tous les modèles de glissières porteuses MR.
- ✔ Système de pompe haute pression jusqu'à 40 bar sur tous les modèles MR.t
- ✔ Système de refroidissement de l'huile de coupe sur tous les modèles MR.
- ✔ HFO (Programme Brise-Copeaux) sur tous les modèles MR
- ✔ Sur tous les modèles MR, une interface dédiée avec prise en charge de l'industrie 4.0
- ✔ Par rapport à ses concurrents dans tous les modèles MR, les puissances du moteur à engrenages sous tension sont généralement 75% plus fort

**TECHNOLOGIE
DE BASE DE VAN**

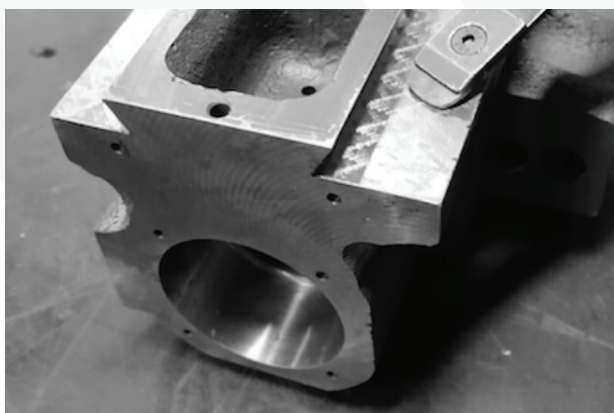
**SENSIBILITÉ
MICRO MANUELLE**

Le travail de raclage de précision constituant la base des glissières et ses capacités supplémentaires ajoutent à la machine:

Les glissières sablées sont un domaine technologique important dont VAN est fier. Grâce aux propriétés extraordinaires d'amortissement des vibrations de ces glissières, seules les opérations de tournage dur ont fourni la robustesse requise, et cette vibration de base des outils de coupe se ressent dans les valeurs les plus minimales, nous permettant d'obtenir les corps solides requis et des particules de surface de précision. Grâce aux propriétés extraordinaires d'amortissement des vibrations de ces glissières, seules les opérations de tournage dur ont fourni la robustesse requise, et cette vibration de base des outils de coupe se ressent dans les valeurs les plus minimales, nous permettant d'obtenir les corps solides requis et des particules de surface de précision.



Lors du raclage, il enlève 2 microns de copeaux par minute et par raclage sur les surfaces de glissement tout en contrôlant les zones de contact en appliquant de la peinture rouge et bleue. Dans le processus de sablage, tout en contrôlant les zones de contact en appliquant de la peinture rouge ou bleue, sur les surfaces de glissement, la machine enlève les copeaux à 2 microns par minute par sablage. Selon la distance de déplacement de la machine tractée, cela peut prendre jusqu'à 7 à 8 heures pour terminer une seule glissière. Sur les glissières à queue d'aronde, la surface est grenillée en deux surfaces de contact, de chaque côté afin de créer un seul et unique axe, signifiant qu'un total de quatre positions doit être raclé. Ici, des techniciens professionnels sur le terrain assument la responsabilité de toutes les surfaces raclées et bien que le raclage soit bien fait pour éliminer toute différence individuelle, les forces de poussée et de traction nécessaires sont mesurées avec des couple mètres et il est assuré qu'elles se situent entre les tolérances standard souhaitées. En d'autres termes, bien que les processus de raclage soient effectués par des mains humaines, tous les produits sont conformes aux normes spécifiées.

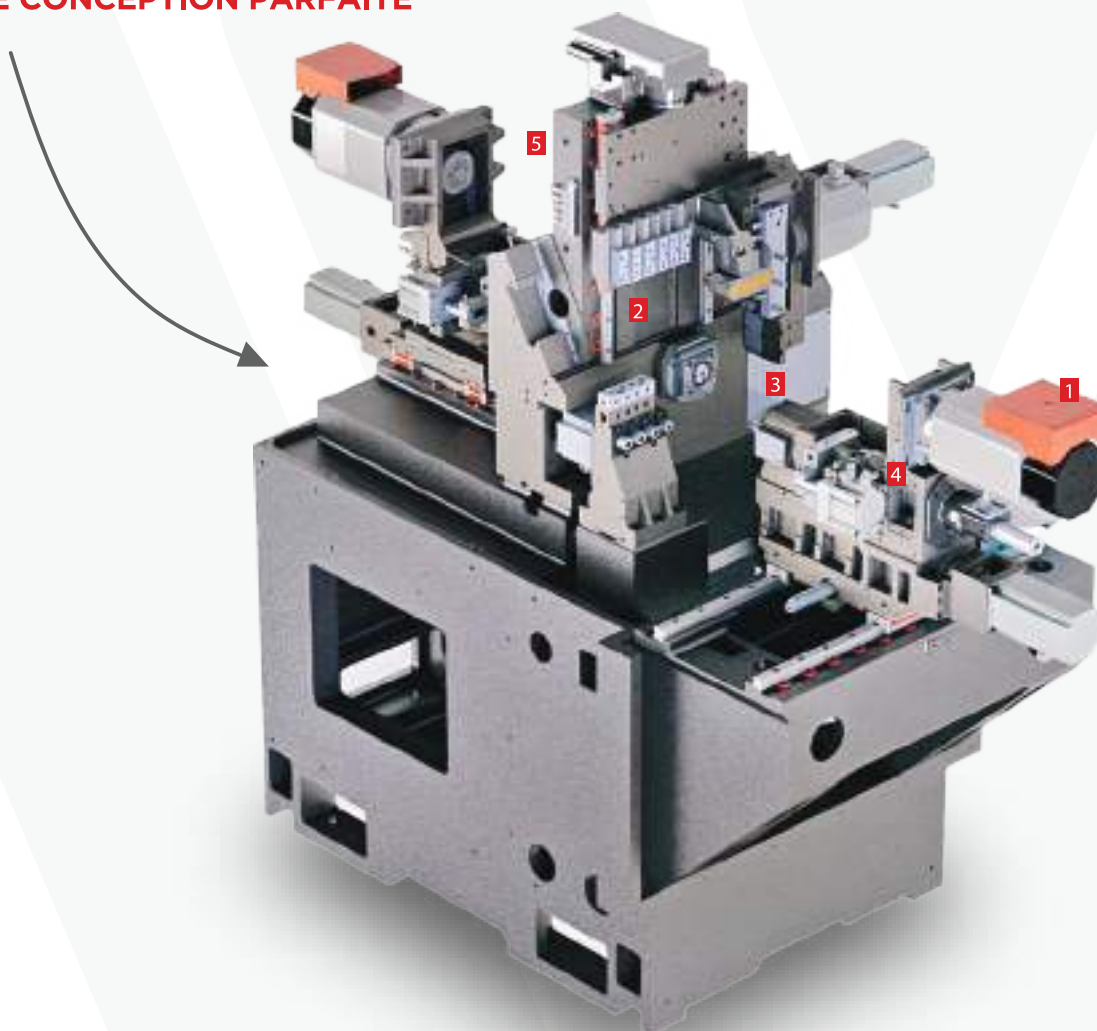


Facilité d'entretien extraordinaire

La facilité d'entretien est la caractéristique la plus fondamentale des glissières à queue d'aronde raclées. Les rails linéaires s'usent avec l'âge et les distances de fonctionnement, et l'ensemble des rails et des véhicules devront être remplacés. Cette opération de réparation est très coûteuse et longue. Bien entendu, pendant cette période, cela entraînera la détérioration des qualités de surface et une incohérence des valeurs géométriques sur la pièce et ce, jusqu'à l'étape de détection de changement. D'un autre côté, vous pouvez maintenir des niveaux d'usinage et de rigidité de haute précision pendant plus de 10 ans en effectuant vous-même des réglages simples sur les glissières raclées à queue d'aronde...

HAUTE RIGIDITE **STRUCTURE DE LA MACHINE**

Meilleure machine de sa
catégorie, Rigidité
maximale et Précision continue
Complète avec ses composants,
UNE CONCEPTION PARFAITE



NOS PARTENAIRES PRINCIPAUX

1 FANUC (Japan)

Les modèles de série utilisés : **Oi-MODELE F Plus, 31i / 32i-MODELE B**

2 THK (Japan)

Glissières Linéaires et Chariots Anti vibratio
ont été utilisés pour les séries SHS et SRS.

3 NSK (Japan)

Toutes **les vis à billes** utilisées rectifient avec
précision et elles sont sélectionnées depuis
la Classe C3.

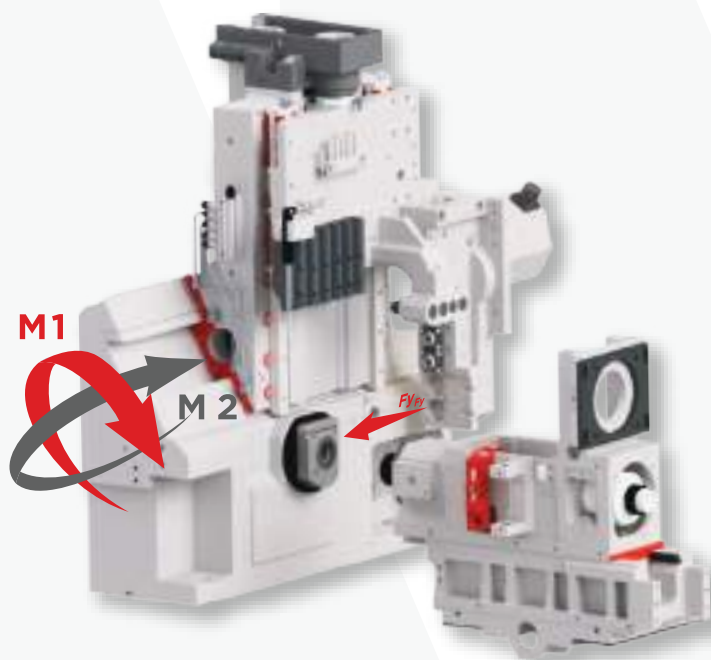
4 SMC (Japan)

Les systèmes pneumatiques utilisés ont été
sélectionnés comme les meilleurs de leur catégorie.

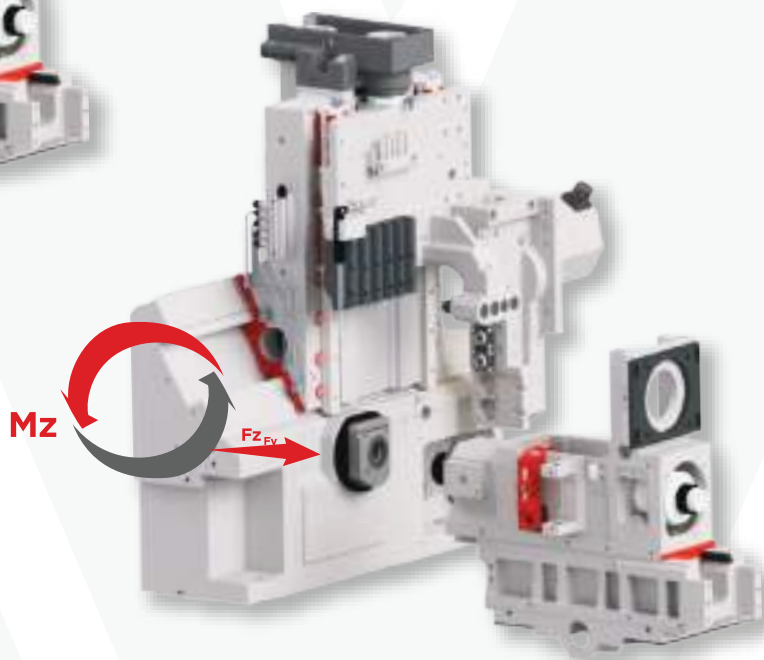
5 SKF (Japan)

Les systèmes de lubrification des glissières sont des
équipements spéciaux de micro-précision qui
assurent une lubrification optimale de chaque
glissière.




PROPRIETAIRE D'UNE FORCE DE DECOUPE
FORCE DE DECOUPE COMPARAISON






PROPRIETAIRE D'UNE FORCE
 DE POUSSEE FZ
CHARGEMENT DE MOMENT
 COMPARAISON



Les chargements radiaux et axiaux sont indiqués. Ici, lorsque l'on compare les efforts sur les systèmes de glissières horizontales et verticales, vous verrez que le banc incliné à 45° est le moins affecté par les efforts de cisaillement.

-  Banc incliné -My: 1
 -  Banc vertical -My:1,3
 -  Banc horizontal - My: 1,9
- My: M1+M2

On voit que le banc incliné est exposé au moindre effort par rapport aux systèmes de glissières horizontales et verticales

-  Banc incliné - Mz: 1
 -  Banc vertical - Mz: 1,3
 -  Banc horizontal - Mz: 1,5
- Mz: M1+M2



AVEC FIERTE
NOUS PRODUISONS !

INDEX

SERIE MR

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>	<p>Main spindle Sub spindle</p>	<p>Main spindle Sub spindle</p>	<p>Main spindle Sub spindle</p>
<p>2,600 Kg</p> <p>2,380 mm</p> <p>1,710 mm</p>	<p>2,600 Kg</p> <p>2,380 mm</p> <p>1,710 mm</p>	<p>3,800 Kg</p> <p>2,400 mm</p> <p>1,730 mm</p>	<p>3,900 Kg</p> <p>2,400 mm</p> <p>1,730 mm</p>

Seite 12

Seite 14

Seite 16

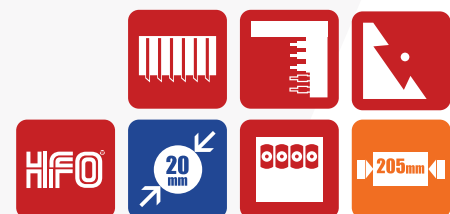
Seite 18



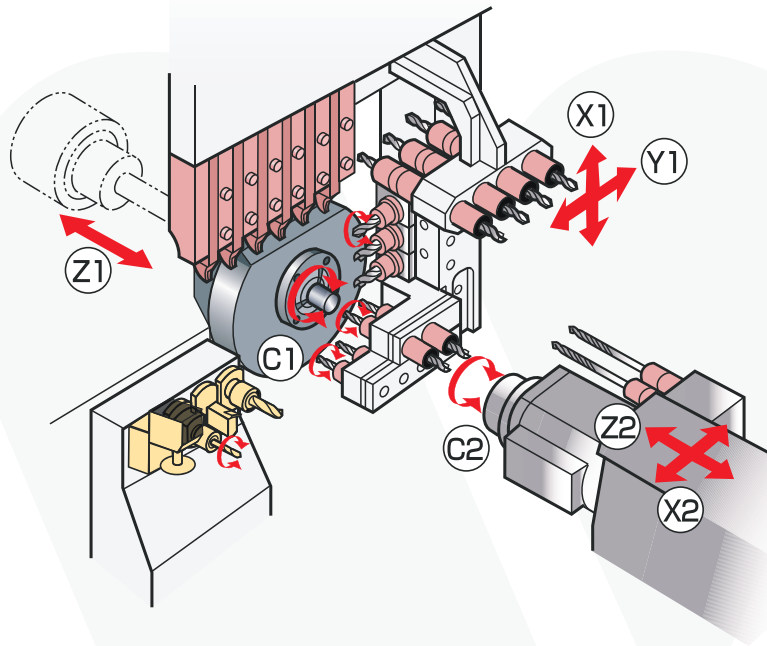
MR 20 V7

Ce modèle **VAN** est un modèle populaire où il combine vitesse, puissance et précision. En modèle standard, vous pouvez percer des trous profonds jusqu'à 350 mm en une seule fois sur le premier côté, et vous pouvez obtenir une efficacité maximale des performances de votre outil dans vos opérations de fraisage et de perçage avec une puissance de moteur d'outil dynamique de 2,5 kW.

Vous redéfinirez le nom de la vis à billes de précision de classe C3 utilisée dans tous les axes. Vous pouvez être plus flexible dans vos plans de production en augmentant les capacités de la 2ème broche principale (puissance de moteur de la 2ème broche principale: 1kW) afin que vous puissiez diviser le processus d'opération plus facilement et raccourcir en conséquence le temps partiel. Vous pouvez utiliser 7 outils sur la 2ème broche principale selon la demande.

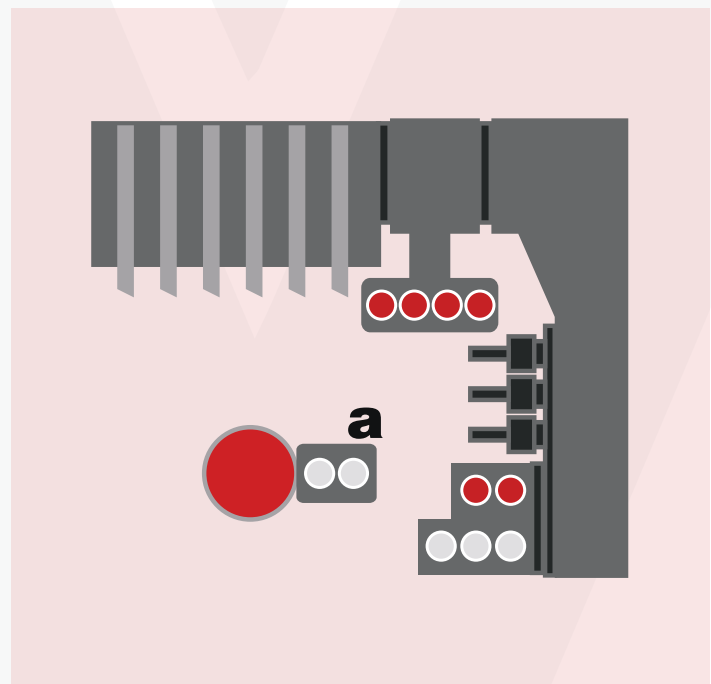


CINEMATIQU



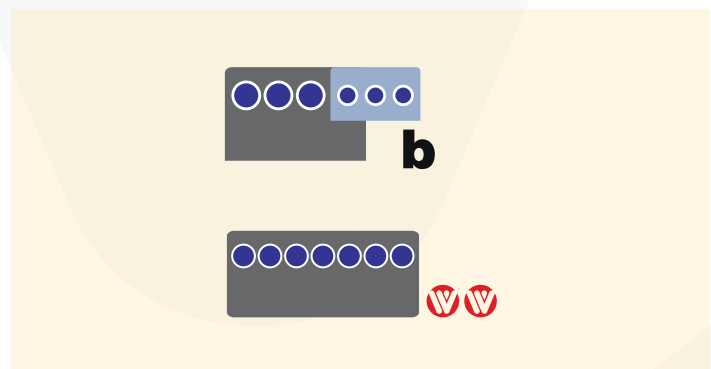
Caractéristiques Techniques;

1. CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DE LA BROCHE	
Diamètre maximum de travail	20 mm (en optional 23 mm)
Dimension maximum de travail	205 mm
Nombre d'outils de tournage	6 pièces
Nombre d'outils rotatifs dans l'axe	4 Stück (option)
Nombre d'outils rotatifs radiaux	5/7 pièces (3 pièces Standard)
Indexation Axe C	{0,001}
Vitesse de la broche principale	500-10,000 rpm
Puissance du moteur de la broche principale	3,7 kW
Cycle des outils rotatifs	8,000 rpm
Puissance du moteur des outils rotatifs	AC Servo 2,5 kW
Capacité du tank de refroidissement	170 L
Capacité du moteur du tank de refroidissement	0,4 Kw
Besoin en Electricité	5,2 KVA
Avances	35,000 mm/Min.
Capacité des outils fixes	
Capacité maximum de forage	10 mm
Capacité de Remorquage Externe Maximale	M8 X P1,25
Capacité de Guidage Maximale	M8 X P1,25
Capacité d'outils rotatifs	
Capacité maximum de forage	10 mm
Capacité de Guidage Maximale	M8XP1,25
Capacité maximum de fraisage	10 mm
Capacité maximum de scission	3,5 mm X 8 mm



Broche;

2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE LA BROCHE PRINCIPALE	
Diamètre maximum de travail	20 mm (en option 23 mm)
Dimension maximum de travail	80 mm
Nombre maximum d'outils	4 (standart) /6 (option)
Puissance de moteur de la seconde broche principale	2,2 kW
Vitesse de la 2eme broche	8,000 rpm
Capacité des outils fixes	
Capacité maximum de forage	10 mm
Capacité de Remorquage Externe Maximale	M8 X P1,25
Capacité d'outils rotatifs	
Capacité maximum de forage	10 mm
Capacité de Remorquage Externe Maximale	M6 X P1,0
Cycle des outils rotatifs	8,000 rpm
Puissance du moteur des outils rotatifs	AC Servo 1 kW

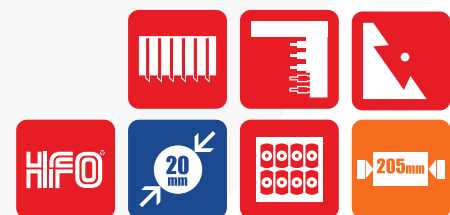




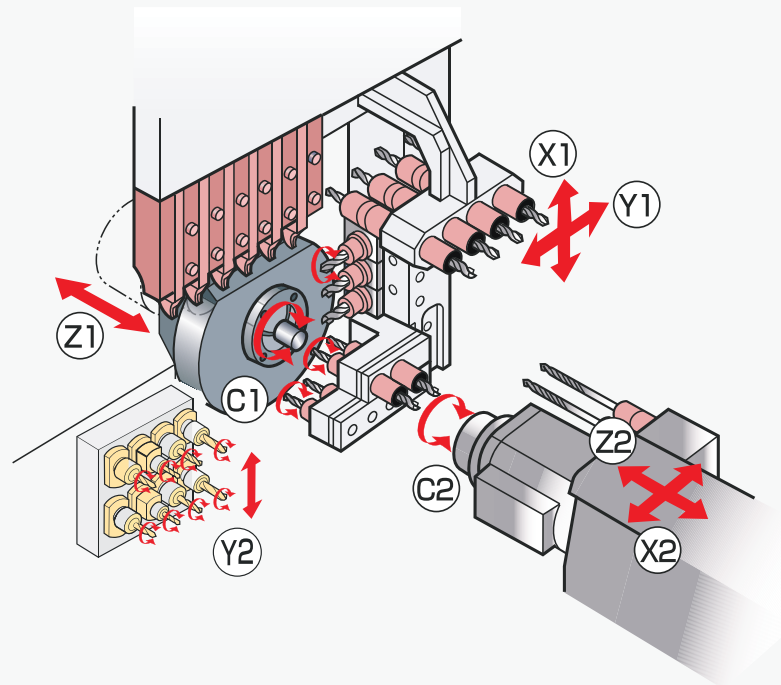
MR 20 V8

Le modèle **MR 20 V8** est un modèle 8 axes du **MR 20 V7** avec la deuxième broche sur l'axe Y2. Ici, sur la 2ème broche, il y a 8 outils motorisés et l'axe Y2. De cette façon, vous pouvez diviser plus facilement les étapes de fonctionnement de la pièce que vous allez traiter et réduire votre temps partiel total.

Sur cet axe, le système de glissière de l'axe Y2 possède une structure de glissière en queue d'aronde et vous apportera un maximum de rigidité et de sensibilité dans votre travail.

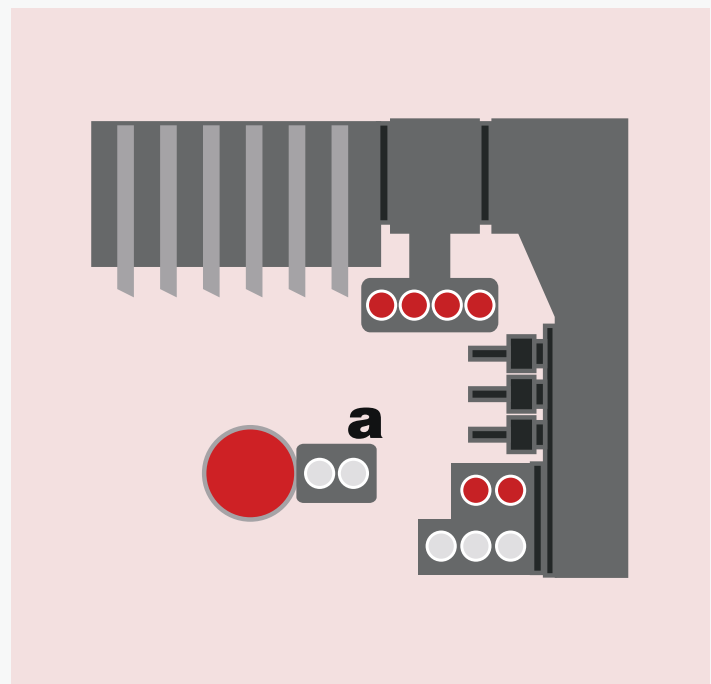


CINEMATIQU



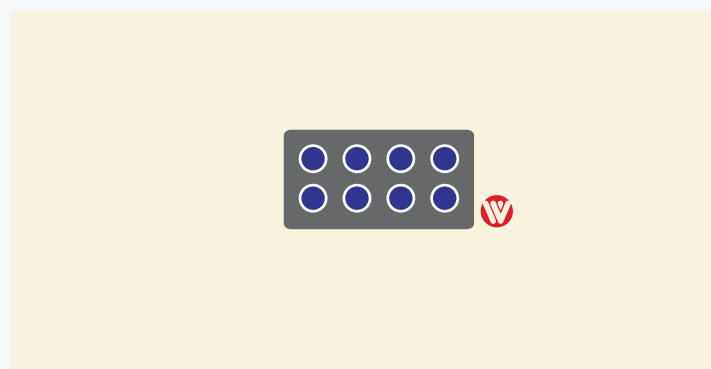
Caractéristiques Techniques;

1. CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DE LA BROCHE	
Diamètre maximum de travail	20 mm (en option 23mm)
Dimension maximum de travail	205 mm
Nombre d'outils de tournage	6 pièces
Nombre d'outils rotatifs dans l'axe	4 pièces (option)
Nombre d'outils rotatifs radiaux	5/7 pièces (3 pièces Standart)
Indexation Axe C	{0,001}
Vitesse de la broche principale	500-10,000 rpm
Puissance du moteur de la broche principale	3,7 kW
Cycle des outils rotatifs	8,000 rpm
Cycle des outils rotatifs outils rotatifs	AC Servo 2,5 kW
Capacité du tank de refroidissement	170 L
Capacité du moteur du tank de refroidissement	0,4 Kw
Besoin en Electricité	5,2 KVA
Avances	35,000 mm/Min.
Capacité des outils fixes	
Capacité maximum de forage	10 mm
Capacité de Remorquage Externe Maximale	M8 X P1,25
Capacité de Guidage Maximale	vM8 X P1,25
Capacité d'outils rotatifs	
Capacité maximum de forage	10 mm
Capacité de Guidage Maximale	M8X P1,25
Capacité maximum de fraisage	10 mm
Capacité maximum de scission	3,5 mm X 8 mm



Broche;

2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE LA BROCHE PRINCIPALE	
Diamètre maximum de travail	20 mm (en option 23 mm)
Dimension maximum de travail	80 mm
Nombre maximum d'outils	8 (en option supports pivotants)
Puissance de moteur de la seconde broche principale	2,2 kW
Vitesse de la 2eme broche	8,000 rpm
Capacité des outils fixes	
Capacité maximum de forage	10 mm
Capacité de Remorquage Externe Maximale	M8 X P1,25
Capacité d'outils rotatifs	
Capacité maximum de forage	10 mm
Capacité de Remorquage Externe Maximale	M6 X P1,0
Cycle des outils rotatifs	8,000 rpm
Puissance du moteur des outils rotatifs	AC Servo1 kW





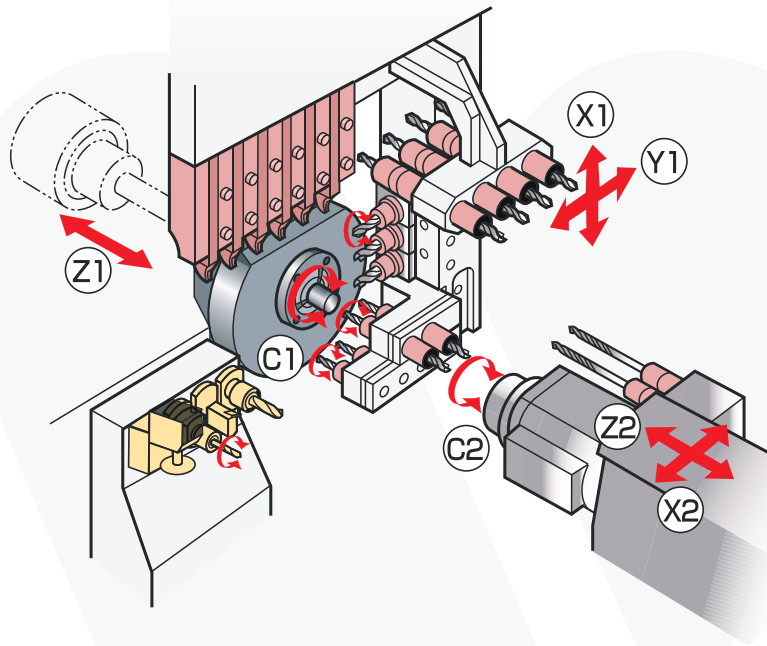
MR 38 V7

Il s'agit d'un modèle hybride du **MR 38 V7 VAN**. Ici, vous pouvez traiter des matières premières possédant un diamètre maximal de 38 mm en tant qu'automate coulissant et un diamètre maximal de 42 mm en tant qu'automate. Avec sa puissance moteur de broche principale de 11 kW, la machine fait une démonstration de puissance à ses concurrents. Avec cette machine, nous pouvons résoudre l'exigence de diamètre de 42 mm, qui est particulièrement requise dans l'industrie automobile.

Avec ceci, grâce à l'hybride, c'est-à-dire sans guide bush, il laisse peu de pertes, caractéristique de la machine.

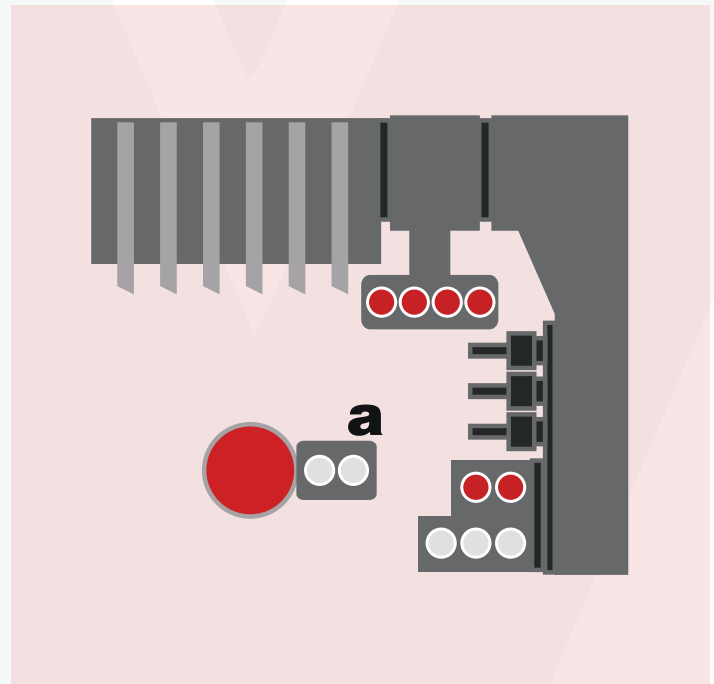


CINEMATIQU



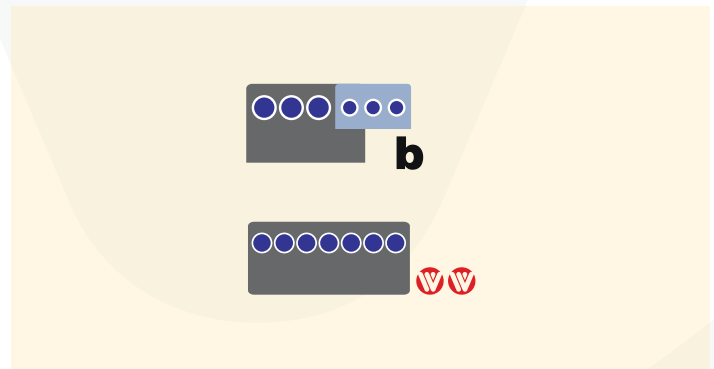
Caractéristiques Techniques;

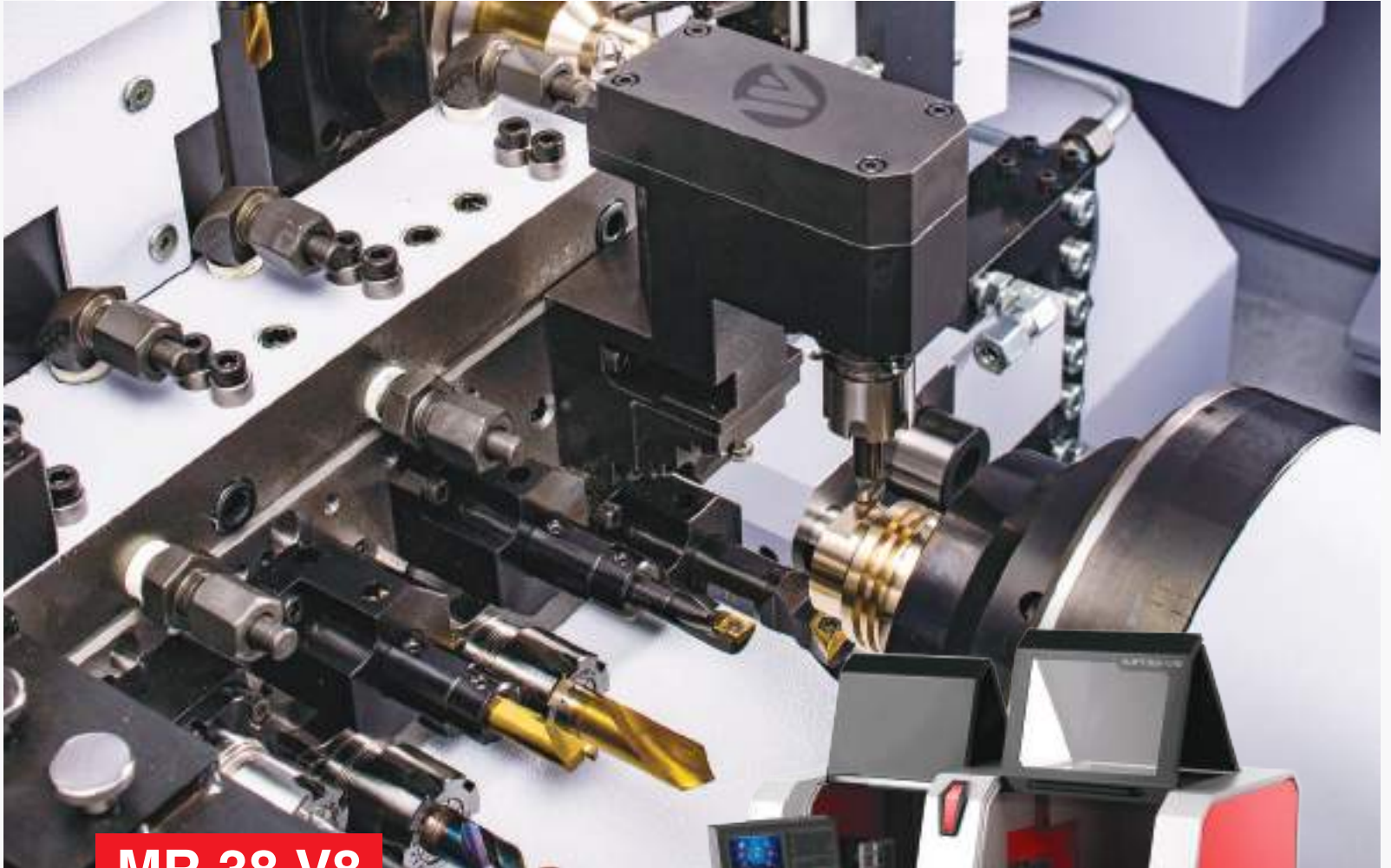
1. CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DE LA BROCHE	
Diamètre maximum de	38 mm (NGB* 42 MM)
Rendu de Taille maximale GB/NGB	320 mm / 95 mm
Nombre d'outils de tournage	6 pièces
Nombre d'outils rotatifs dans l'axe	4 pièces(option)
Nombre d'outils rotatifs radiaux	5/7 pièces (3 pièces Standard)
Indexation Axe C	(0,001)
Vitesse de la broche principale	500-7,000 rpm
Puissance du moteur de la broche principale	11 kW
Cycle des outils rotatifs	6,000 rpm
Puissance du moteur des outils rotatifs	AC Servo 3 kW
Capacité du tank de refroidissement	250 L
Capacité du moteur du tank de refroidissement	0,4 Kw
Besoin en Electricité	21 KVA
Avances	35,000 mm/Min.
Capacité des outils fixes	
Capacité maximum de forage	23 mm
Capacité de Remorquage Externe Maximale	M16 X P2,0
Capacité de Guidage Maximale	M16 X P2,0
Capacité d'outils rotatifs	
Capacité maximum de forage	10 mm
Capacité de Guidage Maximale	M8 X P1,25
Capacité maximum de fraisage	10 mm
Capacité maximum de scission	3,5 mm X 8 mm



Broche;

2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE LA BROCHE PRINCIPALE	
Diamètre maximum de travail	42 mm (standard.)
Dimension maximum de travail	80 mm
Nombre maximum d'outils	4/7 (options supports pivotants)
Puissance de moteur de la seconde broche principale	5,5 kW
Vitesse de la 2eme broche	500-7,000 rpm
Capacité des outils fixes	
Capacité maximum de forage	14 mm
Capacité de Remorquage Externe Maximale	M12 X P1,75
Capacité d'outils rotatifs	
Capacité maximum de forage	10 mm
Capacité de Remorquage Externe Maximale	M6 X P1,0
Cycle des outils rotatifs	8,000 rpm
Puissance du moteur des outils rotatifs	AC Servo 1,2 kW





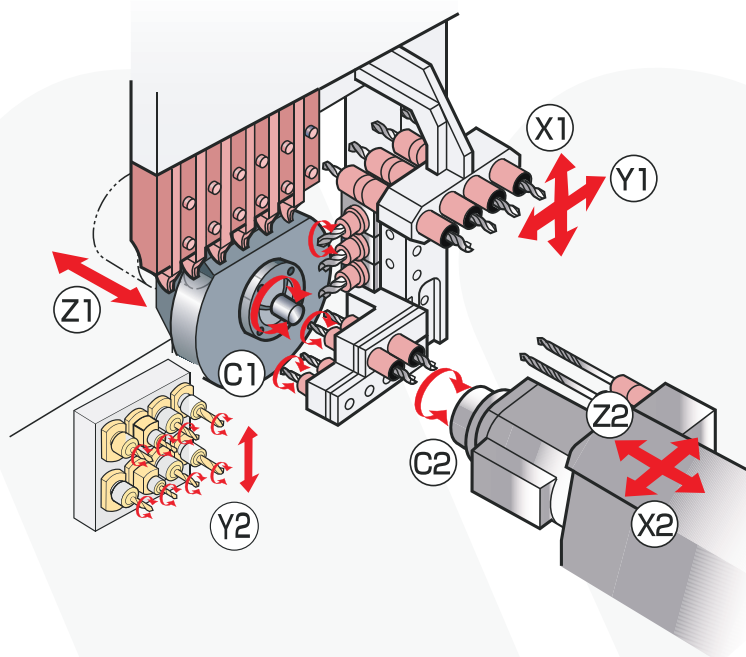
MR 38 V8

Ce modèle a techniquement les mêmes caractéristiques que le **MR 38 V7**. La broche principale dispose de 8 outils sous tension. De cette façon, des pièces plus complexes sont traitées et les temps de traitement sont raccourcis.

Sur la 2eme broche de la machine, il a également acquis la possibilité de connecter de nombreux outils fonctionnels tels qu'une scie, un outil radial ou encore un outil axial.



CINEMATIQ



Caractéristiques Techniques;

1. CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DE LA BROCHE

Diamètre maximum de travail	8 mm (NGB* 42 mm)
Rendu de Taille maximale GB/NGB	320 mm / 95 mm
Nombre d'outils de tournage	8 pièces
Nombre d'outils rotatifs dans l'axe	4 pièces(option)
Nombre d'outils rotatifs radiaux	5/7 pièces (3 pièces Standard)
Indexation Axe C	{0,001}
Vitesse de la broche principale	500-7,000 rpm
Puissance du moteur de la broche principale	11 kW
Cycle des outils rotatifs	6,000 rpm
Puissance du moteur des outils rotatifs	AC Servo 3 kW
Capacité du tank de refroidissement	250 L
Capacité du moteur du tank de refroidissement	0,4 Kw
Besoin en Electricité	21 KVA
Avances	35,000 mm/Min.

Capacité des outils fixes

Capacité maximum de forage	23 mm
Capacité de Remorquage Externe Maximale	M16 X P2,0
Capacité de Guidage Maximale	M16 X P2,0

Capacité d'outils rotatifs

Capacité maximum de forage	10 mm
Capacité de Guidage Maximale	M8 X P1,25
Capacité maximum de fraisage	10 mm
Capacité maximum de scission	3,5 mm X 8 mm

* NGB ; sans équipement de travail Guide Bush

Broche Principale ;

2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE LA BROCHE PRINCIPALE

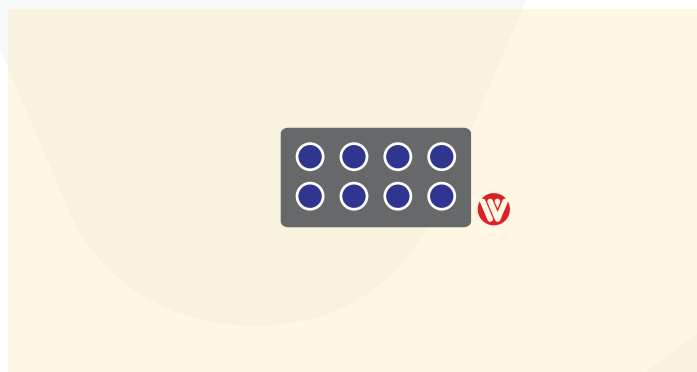
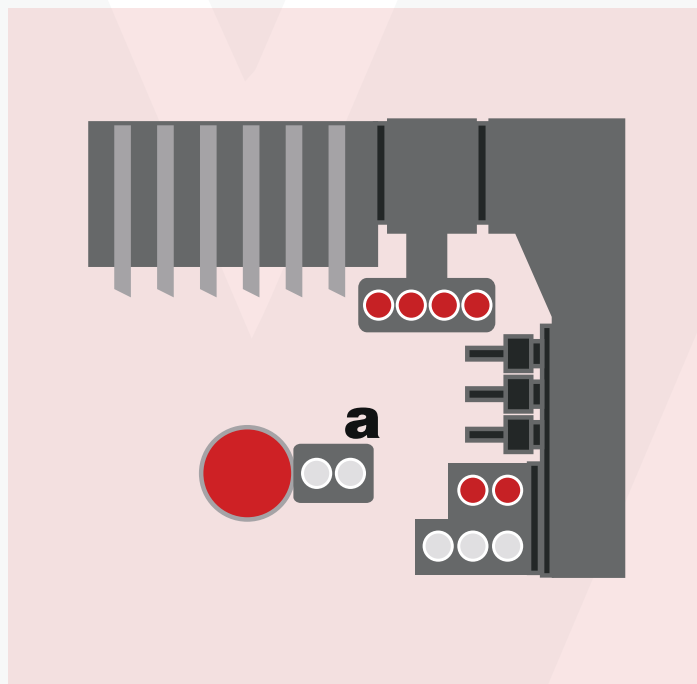
Diamètre maximum de travail	42 mm (Standard)
Dimension maximum de travail	80 mm
Nombre maximum d'outils	8 (en option supports pivotants)
Puissance de moteur de la seconde broche principale	5,5 kW
Vitesse de la 2eme broche	500-7,000 rpm

Capacité des outils fixes

Capacité maximum de forage	14 mm
Capacité de Remorquage Externe Maximale	M12 X P1,75

Capacité d'outils rotatifs

Capacité maximum de forage	10 mm
Capacité de Remorquage Externe Maximale	M6 X P1,0
Cycle des outils rotatifs	8,000 rpm
Puissance du moteur des outils rotatifs	AC Servo 1.2 kW



FONCTION HFO

**SIMPLICITE D'UTILISATION
OPTIMALE
MEILLEURE CONCEPTION**

Le modèle VAN MR20 est conçu pour être plus grand et plus spacieux qu'une machine de 20 pouces. De cette façon, des activités telles que le réglage de la machine et le changement d'outils peuvent être facilement réalisées. De plus, grâce à la large fenêtre de la porte, vous pouvez facilement voir l'intérieur de la machine.

La machine possède une structure qui peut facilement masquer les options ajoutées à la conception du châssis. De cette façon, les pièces de la machine ne s'effondreront pas lors de la production et ne causeront aucun accident de travail.



FONCTION HFO (OPTION)



L'une des technologies logicielles les plus importantes que VAN vous offre est l'option brise-copeaux. Comme nous le savons tous, le contrôle des copeaux est un facteur très important dans l'usinage. En particulier, les matériaux tels que l'acier inoxydable 17-4, l'acier inoxydable 316, le laiton 360, l'aluminium et le Derlin Noir produisent des copeaux sous la forme de longs fils, ce logiciel vous permettra d'éliminer les copeaux en morceaux beaucoup plus petits lors du traitement de ces matériaux.

De ce fait;

- Productivité augmentée avec moins d'intervention de l'opérateur
- Une durée de vie plus longue pour les outils
- Des températures de traitement plus basses
- Obtention d'une rugosité de surface plus nette

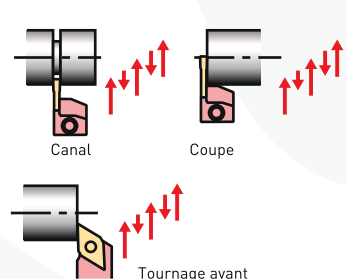
En plus d'offrir des avantages tels que la réduction du risque de formation de bavures;

- Peut être utilisé avec les cycles fixes de FANUC
 - Peut être utilisé sur n'importe quel axe linéaire
 - Peut être utilisé pour un tournage de profil (avec compensation du rayon de la pointe de l'outil)
- et peut être facilement ajouté à n'importe quel programme avec deux lignes de code supplémentaires.

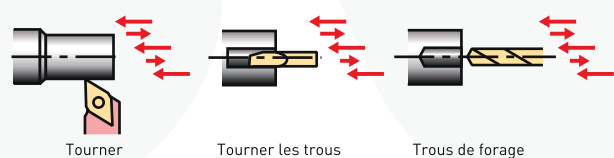


LORS DE L'UTILISATION DE L'OPTION BRISE-COPEAUX

Oscillation sur l'axe X1



Oscillation sur l'axe Z1

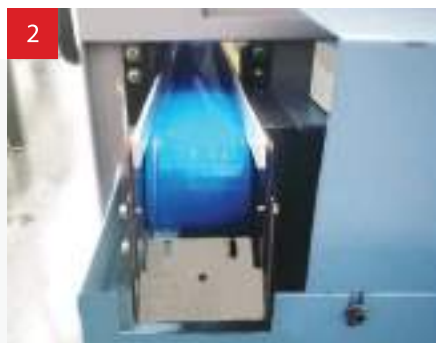


BESONDERE EIGENSCHAFTEN



TIROIR A OUTILS

Grâce à ce tiroir, vous pouvez y ranger tous les outils dont vous vous servez pour régler la machine.



CONVOYEUR DES PIÈCES

Avec le convoyeur de pièces, vous pouvez toujours mesurer vos pièces en prenant la dernière pièce sur le tapis.



CLE USB et CARTE CF

Vous pouvez télécharger des données de l'extérieur et introduire ces données dans la machine avec une clé USB et une carte CF. De plus, vous pouvez faire fonctionner les programmes depuis la carte mémoire.



ECLAIRAGE INTERIEUR DE LA MACHINE

Grâce aux LED, une zone de travail plus confortable est fournie à l'opérateur pendant le réglage.



ECRAN DE TEMPERATURE D'HUILE ET DU NOMBRE DE PIÈCES

Grâce à cet écran, vous pouvez voir la température de l'huile lors de l'opération de découpe, et la quantité de pièces produites sans interférer avec la machine.



REFROIDISSEUR D'HUILE

L'unité de refroidissement d'huile aide à maintenir l'huile de coupe dans la machine à la température que vous aurez préalablement définie.



PERÇAGE DE TROUS PROFONDS

Comme visibles sur l'image, grâce à la caractéristique des supports de perçage profonds, il est possible de percer des trous jusqu'à 350 mm.



MANIVELLE AVEC CABLE

Grâce à la pompe haute pression programmable de 40 bars et à 4 sorties, les performances de votre outil et les surfaces de vos pièces seront bien meilleures.



MANIVELLE AVEC CABLE

De cette façon, vous pouvez effectuer des opérations de réinitialisation d'outil plus précisément et en très peu de temps.

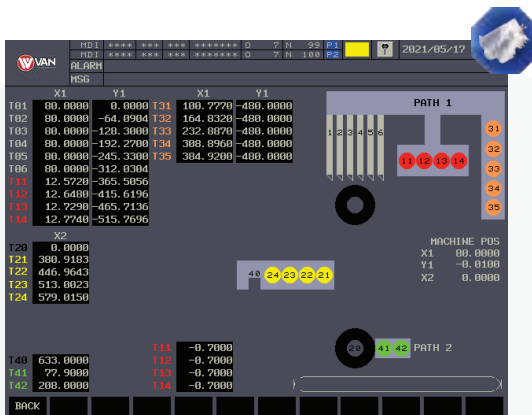
INTERFACE PERSONNALISEE CONVIVIALE



CARACTERISTIQUES MISES EN AVANT DE L'UNITE DE CONTROLE

- 1- La Commande de Programme de Haute Précision est offerte en standard (la possibilité de donner 5 chiffres après la virgule dans le programme, tel que par exemple 0,00001).
- 2- Il a 2 GB de mémoire de programme, 1000 programmes peuvent être enregistrés, et il y a également une fonction d'édition de programme dans la carte mémoire
- 3- Il a la particularité de transférer des programmes depuis une Carte Mémoire vers une clé USB ou Ethernet.
- 4- Il a un contrôleur de découpe automatique.
- 5- 2. Un contrôle de programme qui fonctionnera sur le canal est effectué. (Le canal 1 vérifie si le bon programme est appelé dans le canal 2.)
- 6- Tous les deux canaux on trouve la caractéristique de Rotation Polygon.

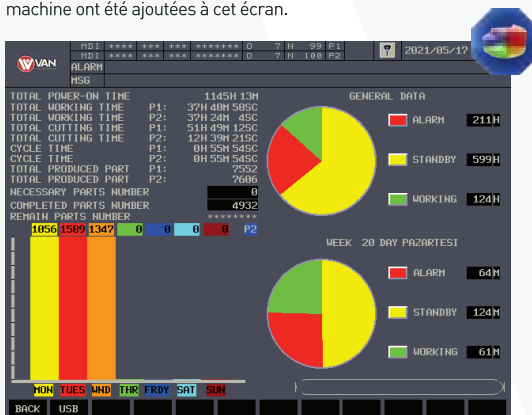
INTERFACE PERSONNALISEE CONVIVIALE



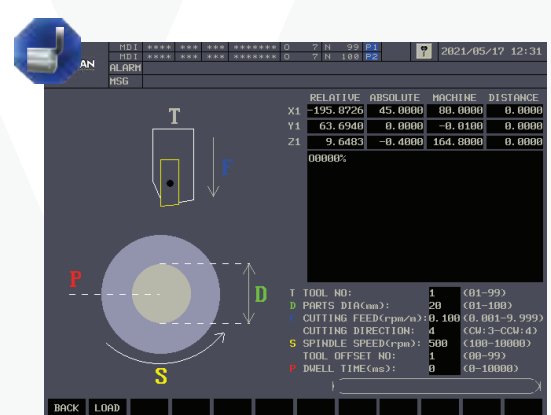
- 1- Notre page cinématique fournit le moyen le plus simple d'attendre le point de retour de la machine.
- 2- "Les modifications ne peuvent être effectuées que par le mot de passe du personnel autorisé"
- 3- "La cinématique est utilisée pour éviter les erreurs lors de la remise à zéro des outils."
- 4- Pour faciliter l'accès, les valeurs de position de la machine ont été ajoutées à cet écran.



- 1- C'est l'écran où sont entrées les durées de vie des outils utilisés et qui sont déterminées par l'utilisateur.
- 2- Lorsque notre machine atteint le nombre spécifié, elle envoie une alarme à l'utilisateur.
- 3- Outre les numéros des outils utilisés, des informations sont données à la fois sur la quantité et graphiquement.



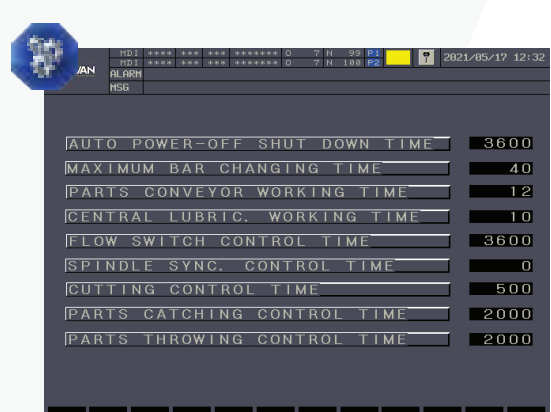
- 1- "Dans les graphiques que vous observez, ceci est notre page rapportant les heures de travail d'une semaine de la machine."
- 2- Vous pouvez suivre les taux de productivité quotidiens et hebdomadaires de la machine.
- 3- Vous pouvez transférer vos données hebdomadaires sur votre ordinateur à l'aide d'une clé USB
- Vous pouvez transférer vos données hebdomadaires sur votre ordinateur à l'aide d'une clé USB.
- 4- La machine peut être arrêtée en entrant le nombre de



- 1- Dans cette section, vous pouvez exécuter le programme de découpe automatique rapidement et facilement.
- 2- "Le diamètre de la pièce indiqué ci-dessous, le sens de rotation et les données de vitesse de rotation sont saisis et la découpe automatique se fait par un seul bouton."



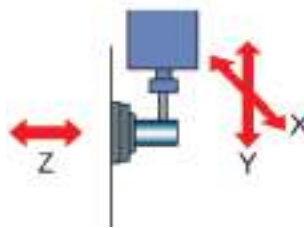
- 1- "Le but principal de cette section est de détecter l'usure et les cassures des outils de la machine."
- 2- "Lorsque nous activons le menu d'apprentissage sur l'écran que vous voyez, notre machine enregistre dans sa mémoire les données de chargement qu'elle reçoit du servomoteur pendant le fonctionnement."
- 3- Après réception des données, l'usure et les cassures des outils sont vérifiées à chaque cycle avec les codes M.



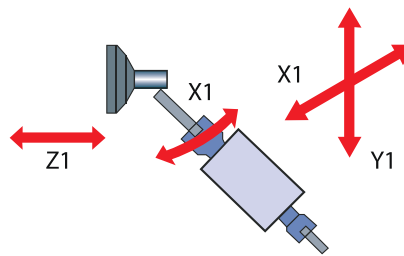
- 1- Les temps de durée les plus nécessaires à nos utilisateurs sont rassemblés sur une seule page.
- 2- Avec le système de cryptage que nous avons mis en place, aucune modification ne peut être apportée à l'exception du personnel autorisé.

LES OPTIONS

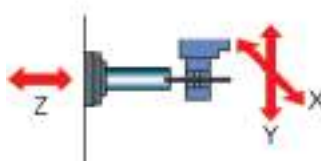
1. UNITE D'OUTILS SOUS TENSION DE LA BROCHE PRINCIPALE



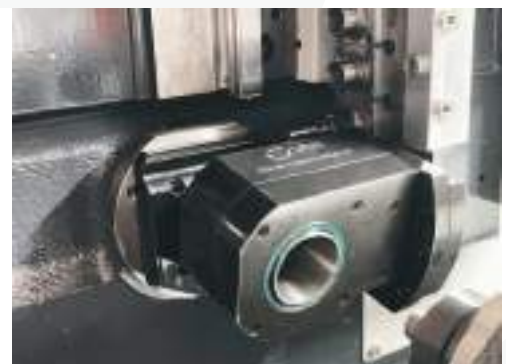
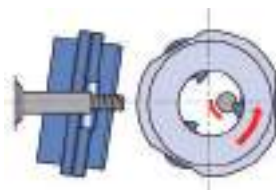
1. UNITE D'OUTILS ANGLE DE LA BROCHE PRINCIPALE



1. UNITE DE SCIE DE LA BROCHE PRINCIPALE

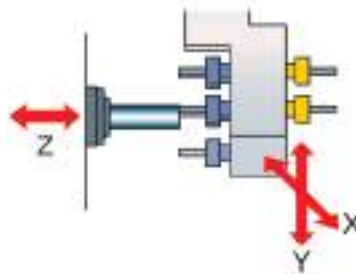
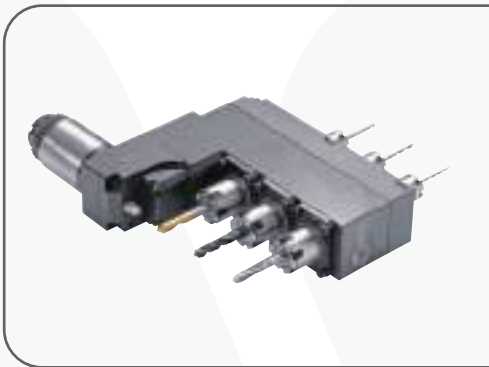


UNITE TOURNANTE

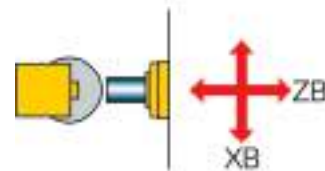


LES OPTIONS

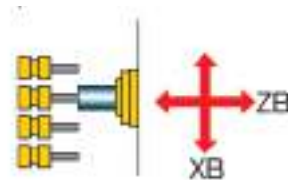
OUTILS RADIAUX EN TROIS SOUS TENSION



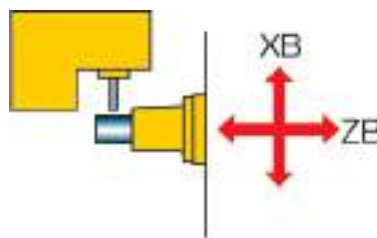
2. UNITE DE SCIE DE LA BROCHE PRINCIPALE



2. UNITE D'OUTILS SOUS TENSION DE LA BROCHE PRINCIPALE

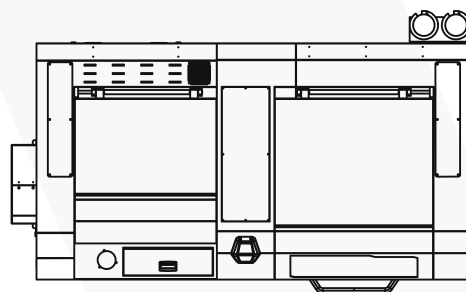
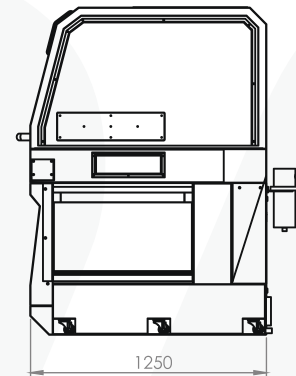
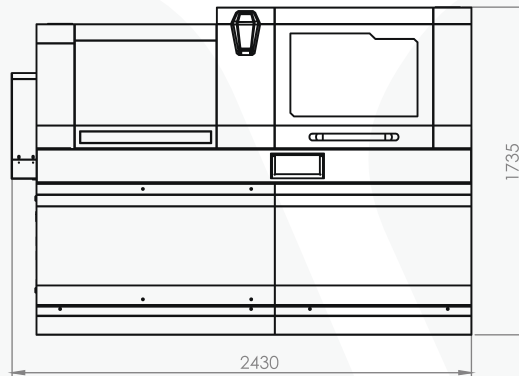
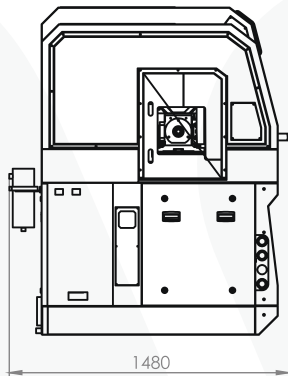


OUTILS RADIAUX SOUS TENSION DE LA BROCHE PRINCIPALE

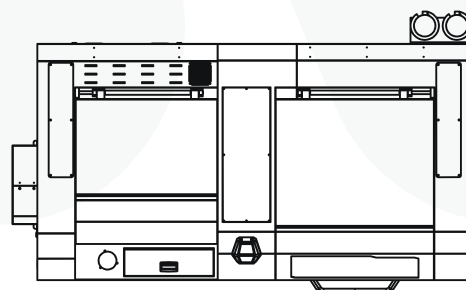
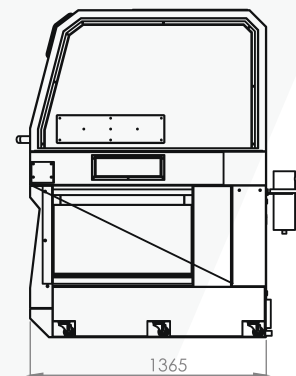
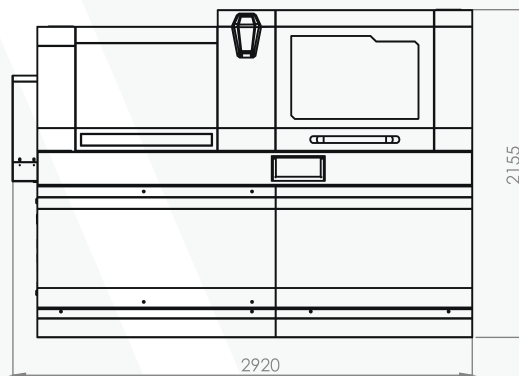
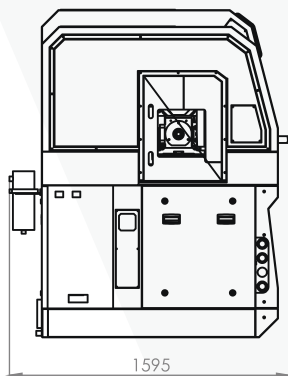


**DIMENSIONS DE PLACEMENT
DE LA MACHINE**

MR20 V7 / V8



MR38 V7 / V8



AVEC FIERTE NOUS PRODUISONS!



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

SOUTENU PAR
TÜBİTAK