



MASCHINENFABRIK

**Reichenbacher**

**RANC-MC**

Optimal Fräsen • Schnell Bohren • Sicher Beschicken  
perfect cutting • fast drilling • better loading

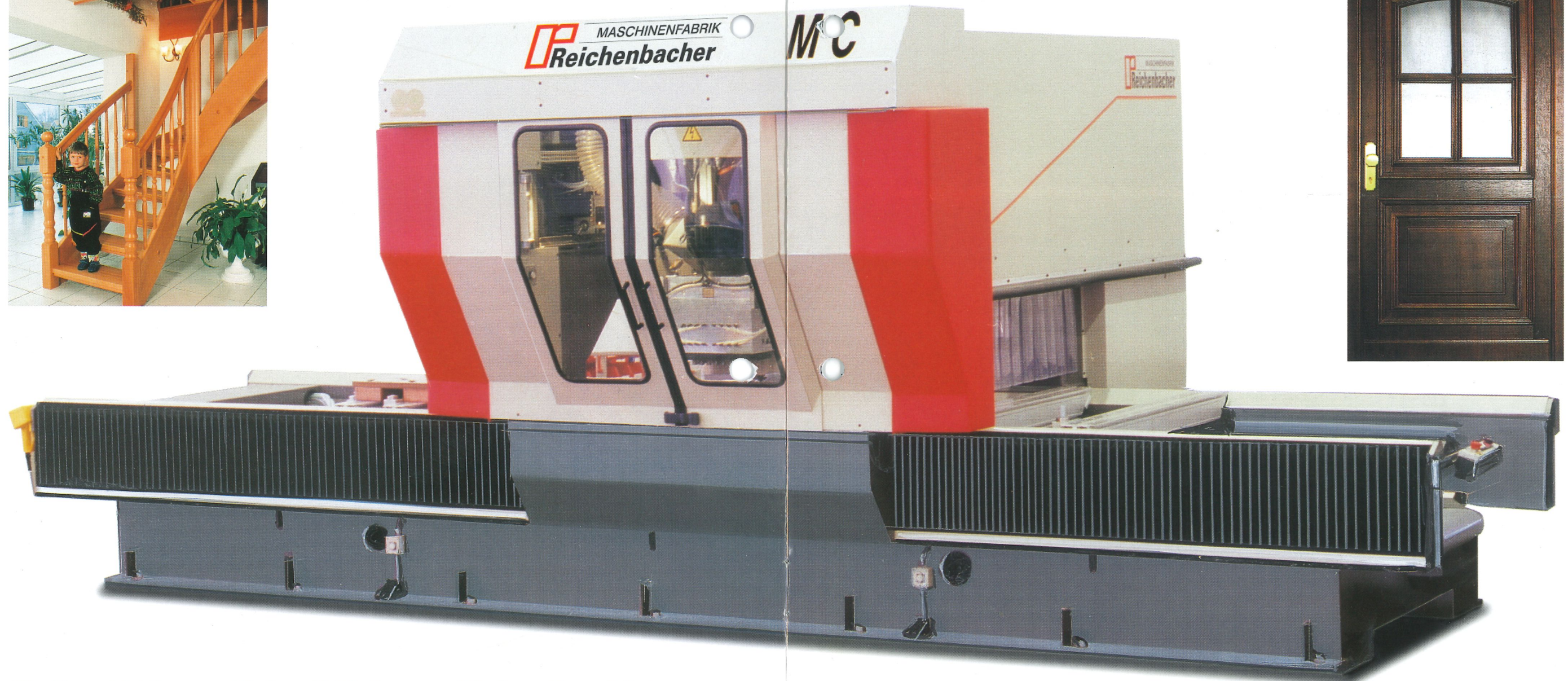


# RANC-MC



Numerisch gesteuertes Bearbeitungszentrum zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Holz- und Kunststoffteilen sowie Verbundwerkstoffen.

*Numerically controlled machining centre for high-speed cutting of timber, plastics as well as composites.*



**Optimal Fräsen • Schnell Bohren • Sicher Beschicken**  
**perfect cutting • fast drilling • better loading**



# Ausrüstungen und Optionen



Auf zwei Linearschienenführungen sind Auflageträger angeordnet, die von Hand nach Skala verschiebbar sind. Auf diesen Auflageträgern können Vakuumsauger und pneumatisch versenkbare Anschläge beliebig angebracht werden.

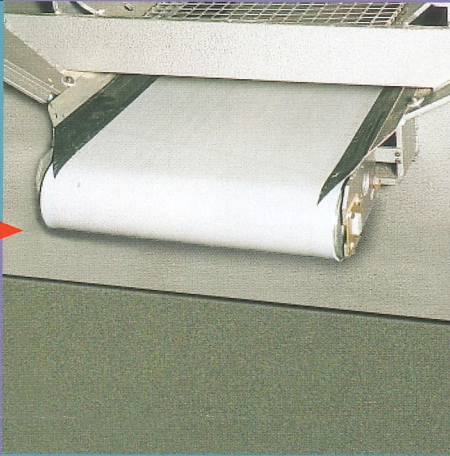
*Supporting beams are mounted on two linear guides, which can be displaced by hand according to scale. Vacuum cups and pneumatically sinkable stops can be fitted on these beams in any desired order.*



Beispiel für unterschiedliche Werkstückaufspannungen.

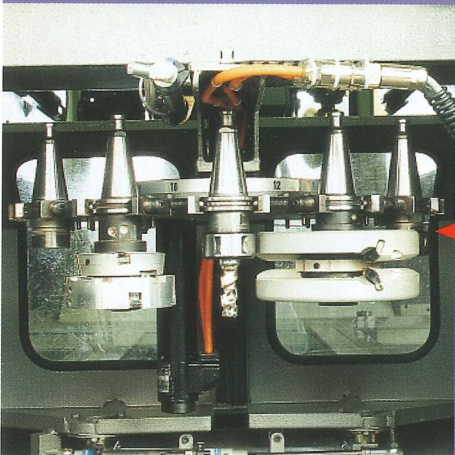
- a. Pneumatische Spanner für Spanplattenseitenteile
- b. Vakuumspannunterlagen für Massivholzteile

Transportband zur zusätzlichen Späneentzorgung, im Maschinentisch fest eingebaut.



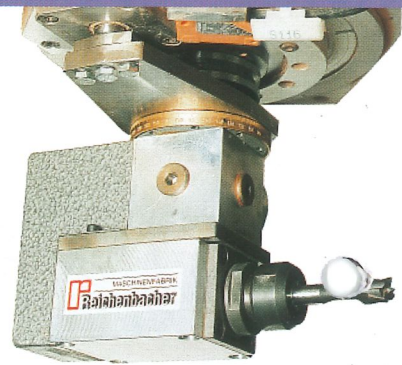
*Transport belt for the chip removal, integrated in the machine table.*

Example for different jigs:  
a. pneumatical holding down clamps for chipboard cheek components  
b. vacuum jigs for parts from solid wood

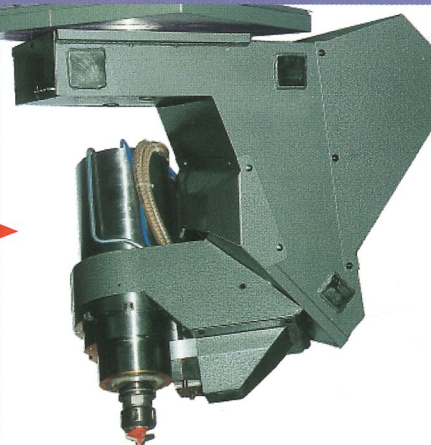


Automatischer Werkzeugwechsler an der Portalrückseite. Aufnahmen für 12 Werkzeuge auf Tellermagazin. Max. Werkzeugdurchmesser 125 mm, bei freien Nachbarplätzen max. 300 mm Durchmesser.

*Automatic tool changer to the rear of the gantry. Magazine rotary plate holds 12 tools, max. tool diameter 125 mm, for free neighbourhood positions 300 mm diameter max.*



Kardanisch gelagerter Arbeitskopf mit angebautem Fräsmotor. Dieser kann über zwei zusätzliche numerisch gesteuerte Bewegungsachsen (B-, C-Achse) geschwenkt werden (5-Achs-Bearbeitung).



*Cardanic working head complete with routing motor slewable by two additional numerically controlled motional axes (B- and C-axis) to facilitate 5 axes machining.*

Numerisch gesteuerte Positionier-Drehachse für beliebige Winkelstellungen der Zusatzköpfe. Hier mit Winkelfräskopf. Weitere Winkelköpfe finden Sie auf Seite 6.

*Numerically controlled positioning and turning axis for any desired angle position of additional heads, for example when using angular routing head. See page 6 for angular routing heads.*

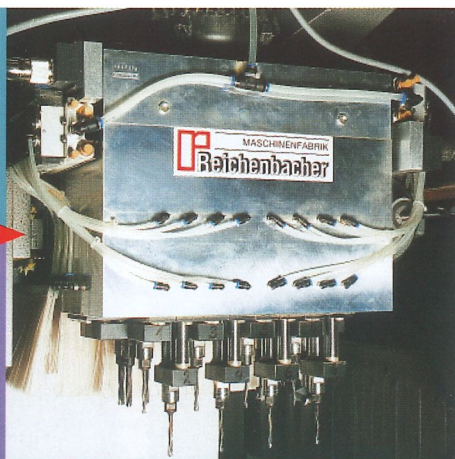


# Equipments and options

Bohrgetriebe mit 16 einzeln ansteuerbaren Bohrspindeln, Bohrspindeln angeordnet in C-Form. Alternativ: Bohrgetriebe mit 8 Bohrspindeln in L-Form angeordnet (ohne Bild).

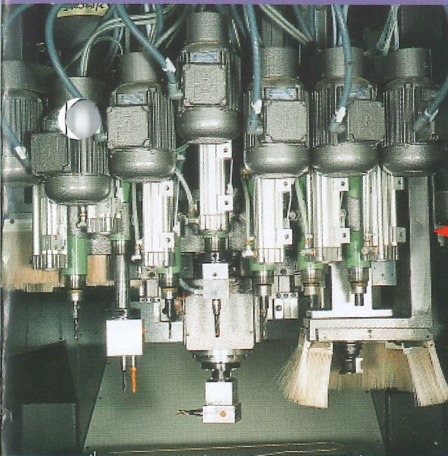
*Drilling box with 16 individually controllable drilling spindles.*

*Drilling spindles provided in C-shape. Option: Drilling box with 8 drilling spindles in L-shape (not illustrated).*



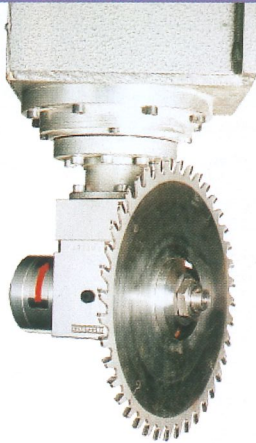
Bohreinheiten mit unterschiedlichen Einzelbohrköpfen (Anordnung nach Wahl).

*Drilling units with different single drilling heads (position by choice).*



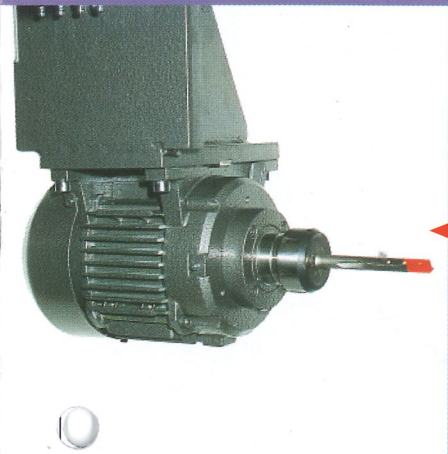
Numerisch gesteuertes Aggregat zum Positionieren der Zusatzköpfe in der X/Y-Ebene. Hier mit Winkelsägekopf.

*Numerically controlled aggregate for positioning the additional heads in X/Y-plane, for example when using angular sawing head.*



Horizontale Frässpindel 4,8 kW für Schloßkastenbearbeitung.

*Horizontal routing spindle 4,8 kW for machining lock cases.*



Das Reichenbacher-Bearbeitungszentrum RANC-MC bietet für die Anwendungsbereiche Innenausbau, Treppenbau und Türenfertigung optimale Voraussetzungen hinsichtlich der Arbeitsschwindigkeit und Flexibilität. Die Komponentenbauweise dieser Maschine ermöglicht die Kombination von unterschiedlichsten Aggregaten bzw. Bearbeitungsvorgängen.

Der Maschinenkörper selbst verfügt über einen offenen Tisch mit verschiebbaren Auflageträgern und aufsetzbaren Vakuumsaugern. Der Arbeitsbereich dieses Bohr- und Fräszentrums liegt bei 4280 x 1320 mm, wobei die Tischbreite (X-Richtung) um jeweils 1320 mm erweiterbar ist.

Das Basisaggregat der Maschine bildet eine Bohr-/ Frässpindel mit 10 kW Leistung (SK40). Die Zuführung der Werkzeuge erfolgt aus separatem Gehäuse durch eine automatische Wechseinrichtung in Tellerausführung (12 Werkzeugplätze). Weitere Bearbeitungsaggregate können links- und rechtsseitig der Hauptspindel montiert werden. Für flexible Bohrarbeiten stehen ein 8- oder 16fach- Bohrgetriebe mit einzeln ansteuerbaren Spindeln zur Verfügung.

*The Reichenbacher machining centre RANC-MC with its range of flexibility and working speeds fully meets the requirements for the many faceted fields of application in interior decoration, stair and door production.*

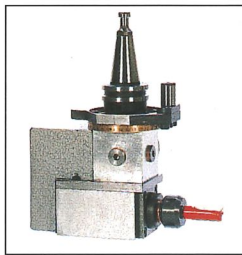
*The design of the components permits a combination of different aggregates and machining operations.*

*The machine itself has an open machine table with movable beams and detachable vacuum cups. The working area is 4280 x 1320 mm and the table can be enlarged in X-direction by 1320 mm.*

*Basically the machine is equipped with one drilling/routing aggregate with a performance of 10,0 kW (SK40). The tools are available from a fully enclosed carousel for 12 tools and are collected by an automatic tool changer of plate design. Additional working aggregates can be mounted to the left or right side of the principal spindle. Drilling work can be effected by a multi drilling box with either 8 or 16 individually controllable spindles.*



Zusatzköpfe für Werkzeugwechsler bzw. für numerisch gesteuertes Aggregat NBA-201  
 Additional heads for tool changer or numerically controlled aggregate NBA-201

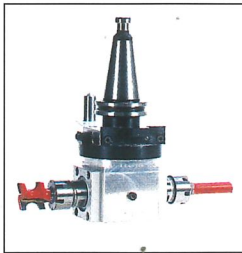


Winkelfräskopf WFA-01

1 Spindelausgang,  
 Drehzahl bis 18000 min<sup>-1</sup>  
 Werkzeugaufnahme mit Spannzange bis  
 max. 12 mm Ø

Angular routing head WFA-01

1 spindle end  
 revolutions up to 18000 rpm.  
 tool fixture with collet chuck  
 up to max. 12 mm Ø



Winkelfräskopf W06-1.2-P

2 Spindelausgänge,  
 Drehzahlübersetzung 1:1,5  
 2 Werkzeugaufnahmen, Spannzange  
 max. 16 mm Ø

Angular routing head W06-1.2-P

2 spindle ends  
 transmission of revolutions 1:1,5  
 2 tool fixtures, collet chuck  
 max. 16 mm Ø



Winkelsägekopf W01-1.1-S

1 Werkzeugaufnahme mit Flansch für  
 Sägeblätter bis 200 mm Ø,  
 Option 300 mm Ø,  
 Bohrung 30 mm,  
 Spannbereich 1,5 - 5,0 mm

Angular sawing head W01-1.1-S

1 tool fixture with flange for  
 saw blades up to 200 mm Ø  
 (option 300 mm Ø)  
 hole 30 mm  
 clamping range 1,5 - 5,0 mm



Winkelsägebohrkopf WBA-01

Drehzahl programmierbar bis 6000 min<sup>-1</sup>,  
 Werkzeugaufnahme M10 rechts,  
 Werkzeugaufnahme für Säge,  
 max. 100 mm Ø

Angular sawing and routing head WBA 01

Revolutions programmable  
 up to 6000 rpm.  
 tool fixture M10 right  
 tool fixture for saw, max. 100 mm Ø

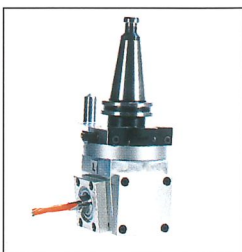


Winkelbohrkopf WBA-02

2 Spindelausgänge,  
 Drehzahl programmierbar bis 6000 min<sup>-1</sup>,  
 Werkzeugaufnahme M10 rechts,  
 Werkzeugaufnahme M10 links

Angular drilling head WBA-02

2 spindle ends  
 programmable revolutions  
 up to 6000 rpm  
 tool fixture M10 right  
 tool fixture M10 left

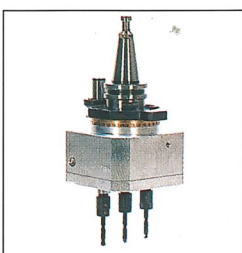


Winkelbohrkopf W07-1.1-B

Drehzahlübersetzung 1:1,  
 Bohrspindelstellung 7 Grad  
 (für Bänderbohrungen),  
 1 Werkzeugaufnahme für Ø 10 mm H7

Angular drilling head W07-1.1-B

Transmission of revolutions 1:1  
 position of drilling spindle  
 7 degrees (for drilling hinges)  
 1 tool fixture for Ø 10 mm H7



Reihenbohrkopf MBK-301

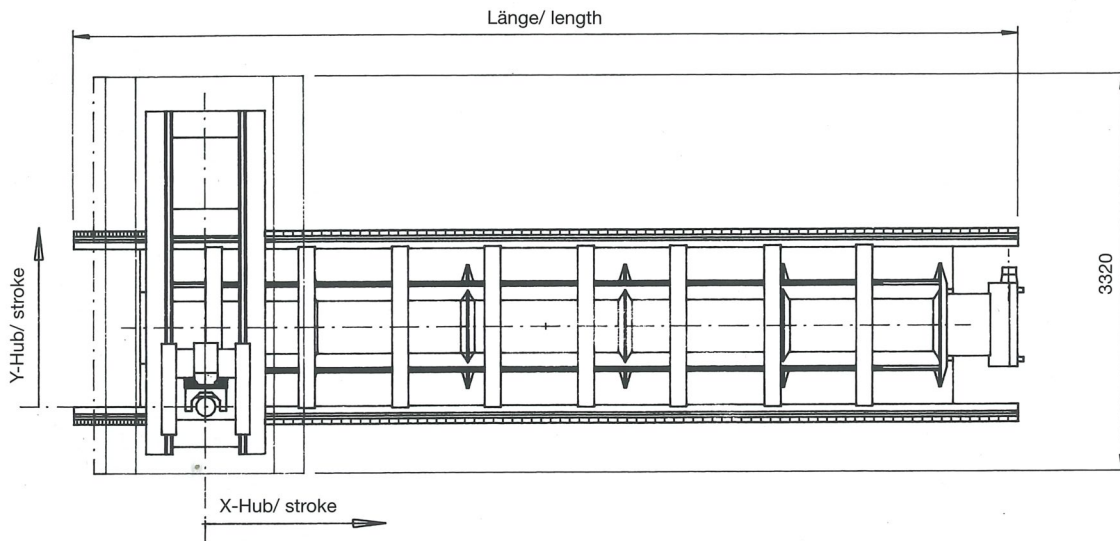
3 Bohrspindeln,  
 Spindelabstand 2 x 32 mm.  
 Drehzahl programmierbar 6000 min<sup>-1</sup>,  
 Werkzeugaufnahme M10 rechts/links.  
 Weitere Reihenbohrköpfe, Spindelanzahl  
 und Spindelabstand auf Anfrage.

Multi drilling head MBK-301

3 drilling spindles  
 spindle distance 2 x 32 mm  
 programmable revolutions up to 6000 rpm.  
 tool fixture M10 right/left  
 further multi-drilling heads, other spindle  
 distance and spindle numbers on demand.

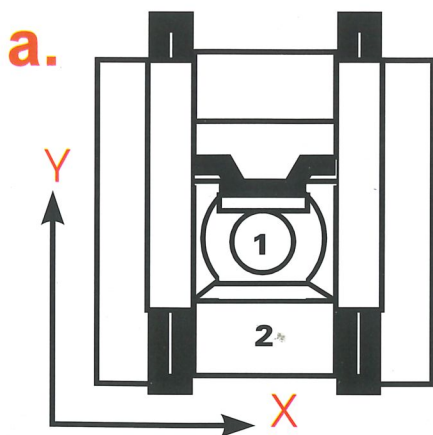


# Technische Daten / Technical Data

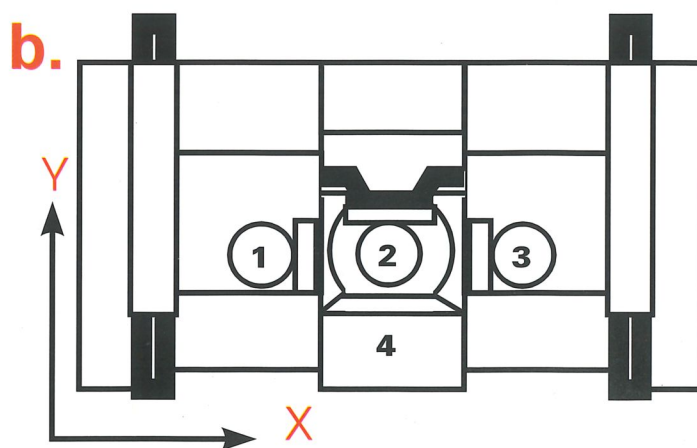


Typ / type	940 MC	950 MC	960 MC	980 MC	990 MC
X-Hub / stroke / mm <b>a.</b>	4280	5600	6920	8240	9560
X-Hub / stroke / mm <b>b.</b>	3740	5060	6380	7700	9020
Länge / length / mm	6640	7960	10010	11330	12650
Höhe / height / mm	3000	3000	3000	3000	3000
Gewicht / weight / Mp	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0

## Mögliche Aggregateanordnungen / aggregate arrangements



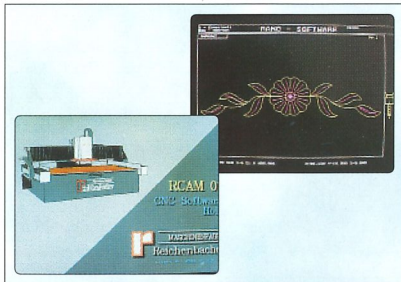
Ausführung mit 2 Montageplätzen  
Execution with 2 mounting places



Ausführung mit 4 Montageplätzen  
Execution with 4 mounting places



# Programmiersysteme / programming systems

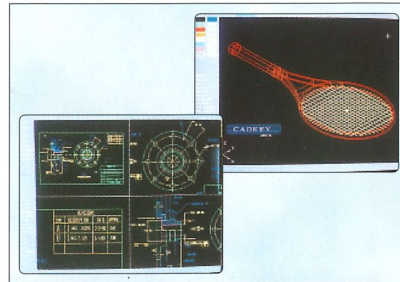


## RCAM 01

Die Software RCAM 01 dient der konstruktiven Erfassung von maßlich definierten Teilen sowie der Umsetzung der Zeichnung in CNC-Daten. Der Editor ermöglicht das Erstellen, Ändern und Manipulieren von Programmen.

### RCAM 01

*The software RCAM 01 is made for the constructional preparation of defined workpieces and the modification of drawings into CNC-data. The editor allows easy preparation, modification and manipulation of programs.*



## CAD 03 / CAD 04 / CAD 05

Programmiersysteme mit integriertem Postprozessor auf der Basis der 3D-CAD „Cadkey“ zur Erstellung von CNC-Programmen für 3-Achs-, 4-Achs- und 5-Achs-Maschinen.

### CAD 03 / CAD 04 / CAD 05

*Programming systems with integrated postprocessor on the basis of 3D-CAD „Cadkey“ for the preparation of CNC-programs for 3-axis, 4-axis and 5-axis machines.*

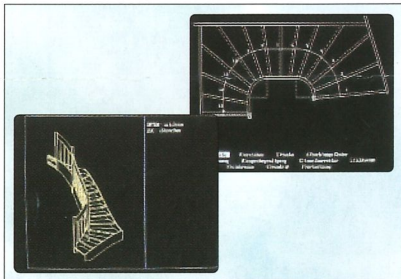


## Software DIDAKT 1

Die Schulungssoftware ermöglicht das selbständige Erlernen der CNC-Programmierung HOLZ. Die menuegesteuerte Oberfläche enthält integrierte Aufgaben und deren Lösungen.

### DIDAKT 1

*Computer based training software for learning the CNC-programming of WOOD. The menu-controlled desk top includes integrated exercises and corresponding solutions.*

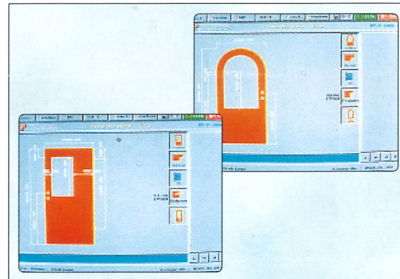


## Software TREPPEN

Das Softwarepaket TREPPEN dient dem Entwerfen und Konstruieren von Treppen sowie der entsprechenden Umsetzung in Programme für die CNC-Fertigung

### Software STAIRS

*The software package STAIRS is used for the design and construction of stairs and the conversion into programs for the CNC-manufacturing.*

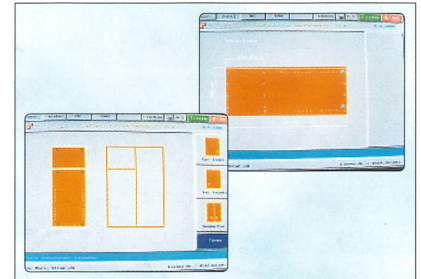


## Software TÜREN

Das Softwarepaket TÜREN ist ein Programmiersystem zur Erzeugung von CNC-Daten für die Türenfertigung über softwaregesteuerte Bedienungsführung.

### Software DOORS

*The package DOORS is a programming system for the preparation of CNC-data for the door manufacturing by operational guide for the use of software.*

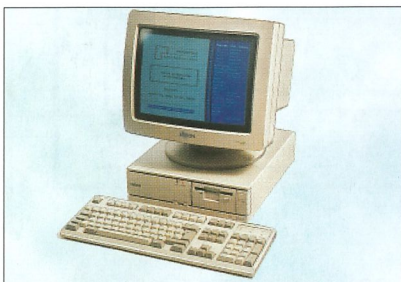


## Software KORPUS

Programmiersystem zur Erzeugung von CNC-Daten für den Korpusbau anhand von vorgefertigten Bauelementen und Bearbeitungskriterien.

### Software CARCASS

*Programming system for the preparation of CNC-data for manufacturing carcasses with existing elements and recommendations for production.*



Neben den selbstentwickelten Programmiersystemen ist auch ein Angebot an hochwertiger Hardware vorhanden.

*Apart from their own programming systems, Reichenbacher also offers high quality hardware.*

