

MASCHINENFABRIK

**Reichenbacher**

**RANC-AMW**



Numerisch gesteuerte Bearbeitungszentren in unterschiedlichen Varianten. Abhängig von Größe und Ausstattung finden diese ihren Einsatz von der schulischen Ausbildung bis hin zur Möbelserienfertigung.

*Numerically controlled machining centres with different executions. These machines are well suited to training centres up to the furniture industries depending on machine size and equipment.*



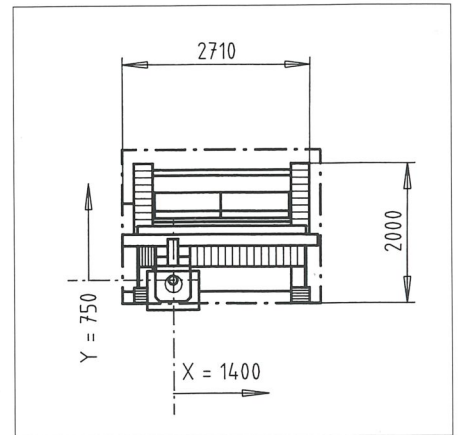
Foto: Klöse-Kollektion



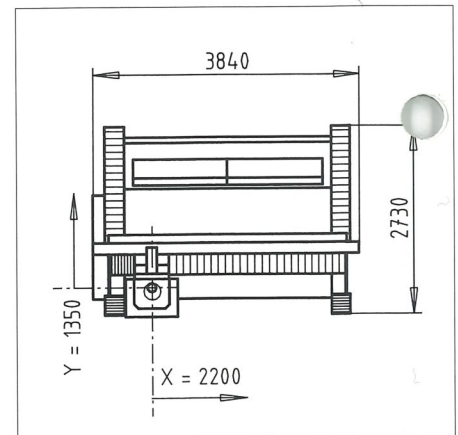
**Rationelles Beschicken verbunden mit hoher Fräsqualität**  
**Efficient loading connected with high quality requirements**



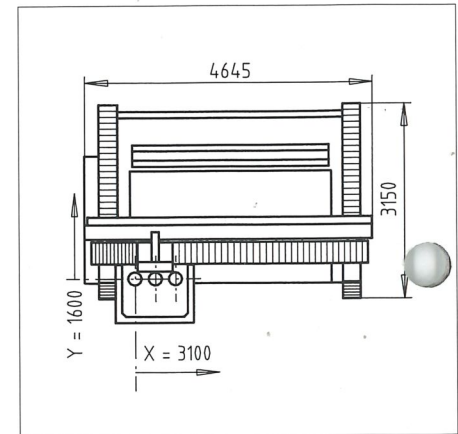
RANC 207 AMW



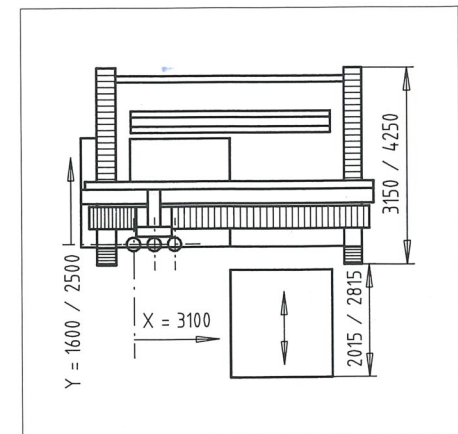
RANC 213 AMW



RANC 230 AMW



RANC 250 AMB



# Variationsmöglichkeiten RANC-AMW

**RANC 207 AMW**, die optimale Maschine für Ausbildungsstätten und zur Bearbeitung von kleineren flächigen Teilen.

1 Arbeitsspindel 7,5 kW bei 18000 min<sup>-1</sup>

Werkzeugmagazinleiste für 8 Werkzeuge (Aufnahme SK30)

Arbeitshöhe: X = 1400 mm / Y = 750 mm / Z = 250 mm

Maschinentisch: 1550 x 900 mm

Vorschub: 20 m/min (X/Y) / Positionierung bis max. 28 m/min.

**RANC 207 AMW**, the machine for training centres and for the machining of small and plane parts.

1 working spindle 7,5 kW at 18000 rpm.

Tool magazine for 8 tools (fastening SK30)

Working motions: X = 1400 mm / Y = 750 mm / Z = 250 mm

Machine table: 1550 x 900 mm

Feed rate: 20 m/min (X/Y) / positioning speed up to 28 m/min.

**RANC 213 AMW**, Universalmaschine zur Bearbeitung von flächigen Teilen aus unterschiedlichen Materialien (z.B. techn. Teile, div. Möbelteile etc.).

1 Arbeitsspindel 10,0 kW bei 18000 min<sup>-1</sup>

Werkzeugmagazinleiste für 12 Werkzeuge (Aufnahme SK40)

Arbeitshöhe: X = 2200 mm / Y = 1350 mm / Z = 250 mm

Maschinentisch: 2350 x 1500 mm

Vorschub: 30 m/min (X/Y) / Positionierung bis max. 42 m/min.

**RANC 213 AMW**, Universal CNC-router for machining plane parts of different materials (example: technical plastic parts, furniture parts etc.).

1 working spindle 10,0 kW at 18000 rpm.

Tool magazine for 12 tools (fastening SK40)

Working motions: X = 2200 mm / Y = 1350 mm / Z = 250 mm

Machine table: 2350 x 1500 mm

Feed rate: 30 m/min (X/Y) / positioning speed up to 42 m/min.

**RANC 230 AMW**, diese Maschine ist ein komplettes Bearbeitungszentrum für die unterschiedlichsten Anwendungsbereiche.

1-3 Arbeitsspindeln 10,0 kW bei 18000 min<sup>-1</sup>

Werkzeugmagazinleiste für 24 Werkzeuge (Aufnahme SK40)

Arbeitshöhe: X = 3100 mm / Y = 1600 mm / Z = 250 mm (Option 400 mm)

Maschinentisch: 3250 x 1750 mm

Vorschub: 30 m/min (X/Y) / Positionierung bis max. 42 m/min.

**RANC 230 AMW**, complete machining centre for various fields of application.

1-3 working spindles 10,0 kW bei 18000 rpm.

Tool magazine for 24 tools (fastening SK40)

Working motions: X = 3100 mm / Y = 1600 mm /

Z = 250 mm (option 400 mm)

Machine table: 3250 x 1750 mm

Feed rate: 30 m/min (X/Y) / positioning speed up to 42 m/min.

**RANC 230 / 250 AMB**, universelles Bearbeitungszentrum mit Beschickungstischen und Vollkapselung (Option).

1-3 Arbeitsspindeln 10,0 kW bei 18000 min<sup>-1</sup>

Werkzeugmagazinleiste für 24 Werkzeuge (Aufnahme SK40)

Arbeitshöhe: X = 3100 mm / Y = 1600 mm (Option 2500 mm) /

Z = 250 mm (Option 400 mm)

2 Beschickungstische: 1550 x 1600 mm (Option 2500 mm)

Vorschub: 30 m/min (X/Y) / Positionierung bis max. 42 m/min.

**RANC 230 / 250 AMB**, universal machining centre with loading tables and full enclosure (option).

1-3 working spindles 10,0 kW bei 18000 rpm.

Tool magazine for 24 tools (fastening SK40)

Working motions: X = 3100 mm / Y = 1600 mm (option 2500 mm) /

Z = 250 mm (option 400 mm)

2 loading tables: 1550 x 1600 mm (option 2500 mm)

Feed rate: 30 m/min (X/Y) / positioning speed up to 42 m/min.

Numerisch gesteuerte Bearbeitungszentren aus der Typenreihe RANC-AMW bieten neben ihrem hervorragenden Preis-Leistungsverhältnis alle Möglichkeiten, die von einer modernen Maschine in der Holz- und Kunststoffbearbeitung verlangt und erwartet werden, wie:

Leistungsstarke Bohr-/Frässpindeln mit Steilkegelaufnahme SK40.

Automatisches Werkzeugwechselsystem mit bis zu 24 Magazinplätzen.

Zusatzaggregate im Werkzeugmagazin, wie Winkelbohr-/fräs- und Reihenbohrköpfe, etc.

Flexible Mehrspindelbohrgetriebe mit einzeln ansteuerbaren Spindeln.

Zusätzliche Bewegungsachsen (4./5. Achse).

Positionierdrehachse 360 Grad programmierbar.

Schwenkachse +/- 45 Grad in der X/Z-Ebene schwenkbar.

Hohe Vorschubgeschwindigkeiten bei optimaler Fräsqualität.

Vollkapselung in Verbindung mit Beschickungstischen.

Modernste Steuerungstechnik.

Besonderer Wert wurde auf Sicherheitsaspekte gelegt, um der CE-Norm in jeder Hinsicht gerecht zu werden.

*The numerically controlled machining centres of the AMW-series offer an excellent price / performance ratio and meet any requirements of modern machines in the woodworking and plastic industries, such as:*

*High-performance drilling / routing spindles with taper shanks SK40.*

*Automatic tool changer up to 24 magazine places.*

*Additional aggregates in the tool magazine (angular drilling / routing heads, multi drilling heads etc.).*

*Flexible multi drilling box with single controllable spindles.*

*Further motional axes (4th / 5th axis),*

*positioning and turning axis (360 degrees programmable),*

*swivelling axis slewable in the X/Z-plane by 45 degrees.*

*High feed rates with best cutting quality.*

*Full enclosure combined with loading tables.*

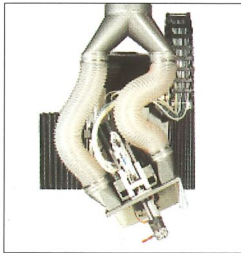
*Modern CNC-controls*

*Particular attention was paid to machine safety to meet the CE-directives in any aspect.*



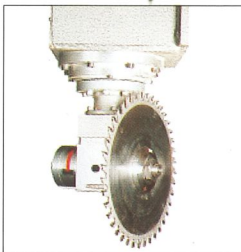
Numerisch gesteuerte Positionier-Drehachse für beliebige Winkelstellungen der Zusatzköpfe.  
Hier mit Winkelfräskopf.  
Weitere Winkelköpfe finden Sie auf Seite 7.

*Numerically controlled positioning and turning axis for any desired angle position of the additional heads, for example when using angular routing head. See page 7 for angular routing heads.*



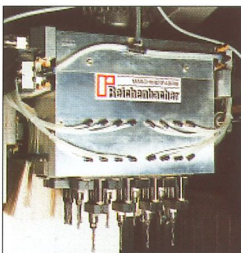
CNC-Schwenkachse +/- 45 Grad  
Die Arbeitsspindel kann während der Bearbeitung in der X/Z-Ebene mittels einer numerisch gesteuerten Achse geschwenkt werden.  
Verstellgeschwindigkeit ca. 90 Grad/sec.

*CNC-swivelling axis +/- 45 degrees  
During operation the working spindle can be turned with a CNC-controlled axis in the X/Z-plane.  
Adjusting speed about 90 degrees/sec.*



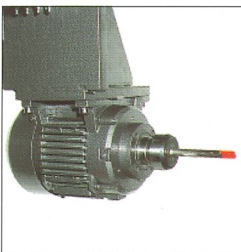
Numerisch gesteuertes Aggregat zum Positionieren der Zusatzköpfe in der X/Y-Ebene.  
Hier mit Winkelsägekopf.

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



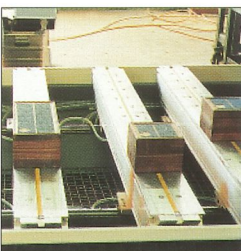
Bohrgetriebe mit 16 einzeln ansteuerbaren Bohrspindeln,  
Bohrspindeln angeordnet in C-Form.  
Alternativ: Bohrgetriebe mit 8 Bohrspindeln in L-Form angeordnet (ohne Bild).

*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).*



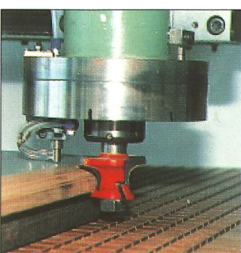
Horizontale Frässpindel 4,8 kW für Schloßkastenbearbeitung.

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



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.

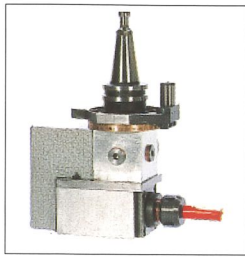
*Supporting beams are mounted on two linear guides, which can be displaced by hand according to scale. Vacuum cups and pneumatically sinkable stops can be fitted on these beams in any desired order.*



Berührungsloses Abtastsystem. Die Kopplung eines Luftsensors mit der Z-Achse der Maschine bewirkt einen jeweils konstanten Abstand des Profilwerkzeuges zur Werkstückoberfläche. Dieser Sensor befindet sich auf einer Rotationsachse, so daß ein problemloses Umfräsen von Teilen ermöglicht wird.

*Contactless tracing system. The Z-axis of the machine is connected with an air sensor, which permits a constant distance to the profiled tool and the workpiece surface. This sensor is mounted on the rotational axis for the simple periphery routing of parts.*

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,  
 Bohrung 30 mm,  
 Spannereich 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  
 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



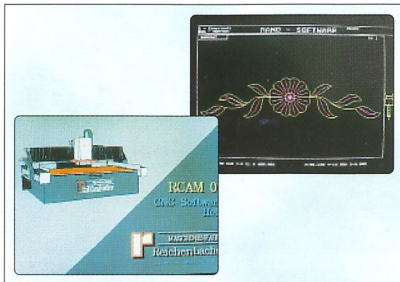
Reihenbohrkopf MBK-301

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.

# Programmiersysteme / Programming systems

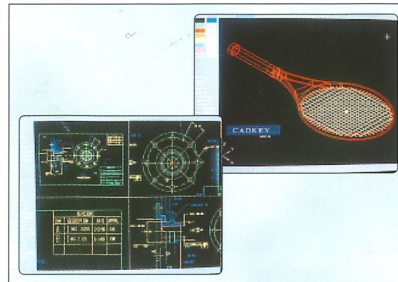


## RCAM 01

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.*

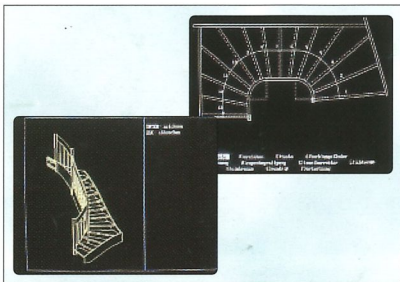


## Software DIDAKT I

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

### DIDAKT I

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

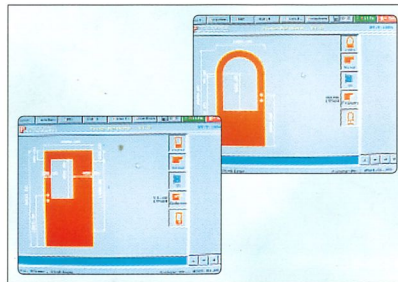


## Software TREPPEN

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.*

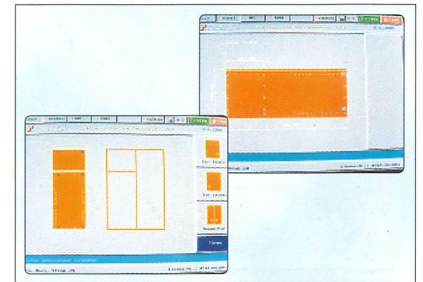


## Software TÜREN

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.*

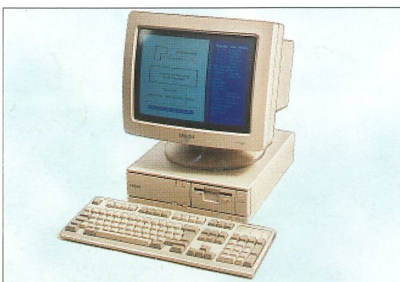


## Software KORPUS

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.*

