

RANC

CNC-Bearbeitung CNC-maschinen

RANC 207 AMW



RANC 230 AMW



WWW.HOECHSTMANN.COM

AMW

ungszentren ing centres

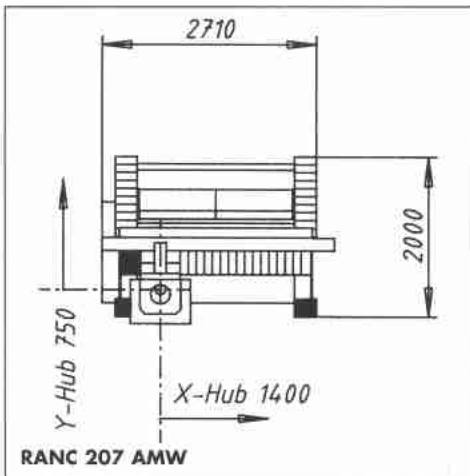
RANC 213 AMW

mit Schwenkachse
with swivelling axis



www.HOECHSTMANN.COM

Technische Daten / Technical Data

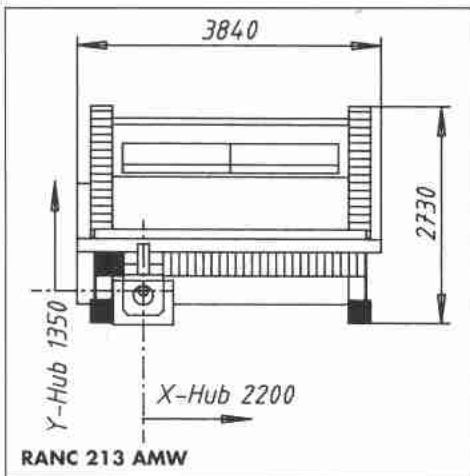


Die optimale Maschine für Ausbildungsstätten und zur Bearbeitung von kleineren flächigen Teilen.

1 Arbeitsspindel 7,5 kW bei 18000 min⁻¹
 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.

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.

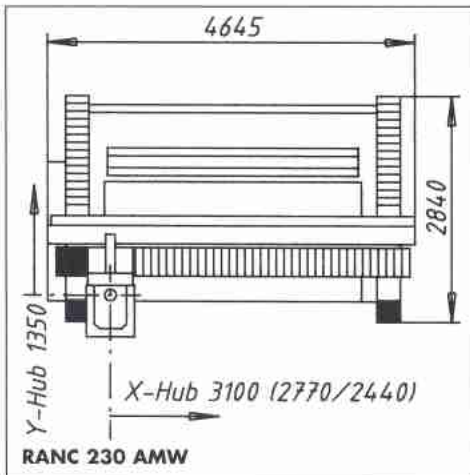


Universalmaschine zur Bearbeitung von flächigen Teilen aus unterschiedlichen Materialien (z.B. techn. Teile, div. Möbelteile etc.).

1 Arbeitsspindel 7,5 kW bei 18000 min⁻¹
 Werkzeugmagazinleiste für 12 Werkzeuge (Aufnahme SK30).
 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.

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

1 working spindle 7,5 kW at 18000 rpm.
 Tool magazine for 12 tools (fastening SK30).
 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.



Abhängig von der Ausstattung ist diese Maschine das Bearbeitungszentrum für den Innenausbau (Türen, Fenster, Schrankseiten, etc.).

1-3 Arbeitsspindeln 7,5 kW bei 18000 min⁻¹
 Werkzeugmagazinleiste für 24 Werkzeuge (Aufnahme SK30)
 Arbeitshöhe: X = 3100 mm (1 Aggregate), 2770 mm (2 Aggregate), 2440 mm (3 Aggregate)
 Y = 1350 mm (Option 1600 mm)
 Z = 250 mm
 Maschinentisch: 3250 x 1500 mm (Option 1750 mm)
 Vorschub: 30 m/min (X/Y), Positionierung max. 42 m/min.

Machining centre for the interior decoration (doors, windows, cupboard walls etc.).

1-3 working spindles 7,5 kW at 18000 rpm.
 Tool magazine with 24 tools (fastening SK30).
 Working motions: X = 3100 mm (1 aggregate), 2770 mm (2 aggregates), 2440 mm (3 aggregates)
 Y = 1350 mm (option 1600 mm)
 Z = 250 mm
 Machine table: 3250 x 1500 mm (option 1750 mm)
 Feed rate: 30 m/min (X/Y), positioning speed up to 42 m/min.

Optionen

Beschickungstische

Abhängig vom Maschinentyp stehen 2 Beschickungstische, die wahlweise gekoppelt werden können, zum Ein-/Ausfahren von Werkstücken in-/aus dem Arbeitsbereich zur Verfügung.

Kapselung

Der Arbeitsbereich ist vollständig gekapselt, wobei die Ausführungen den verschiedenen Maschinentypen individuell angepaßt sind. In Verbindung mit den Beschickungstischen - die optimale Lösung gegen Staub und Lärm.

Offener Trägertisch

Anstelle des geschlossenen Maschinentisches sind Auflageträger vorgesehen. Diese Träger, wie auch die integrierten Vakuumspannelemente sind leicht verstellbar.

Options

Loading tables

Dependent on the machine type two loading tables are available, which can be connected separately for the loading and unloading of workpieces in or out of the working area.

Cabin

The working area is totally enclosed. Design of the enclosure according to the various machine types. The best solution against dust and noise in connection with loading tables.

Open table with beams

Supporting beams are available instead of a closed machine table. These beams and also the vacuum clamping elements are easily adjustable.

Zusatzaggregate und Optionen / Additional aggregates and options

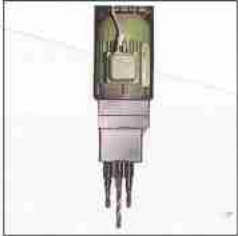


CNC-Schwenkachse +/- 45°

Die Arbeitsspindel kann während der Bearbeitung in der X/Z-Ebene mittels einer numerisch gesteuerten Achse geschwenkt werden. Verstellgeschwindigkeit ca. 90°/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.



Mehrfachbohrgetriebe MBG 5

Bohraggregate mit 5 einzeln ansteuerbaren Spindeln in T-Form angeordnet. Spindelhub: 50 mm Leistung: 1,5 kW bei 4200 min⁻¹ Werkzeugaufnahme mit Gewinde M 10 rechts/links. Alternativ kann auch ein Bohraggregate mit 9 einzeln ansteuerbaren Spindeln eingesetzt werden.

Multi drilling gear MBG 5

Drilling aggregate with 5 individually controllable spindles in T-shape. Spindle stroke: 50 mm Performance: 1,5 kW at 4200 rpm. Tool fastening with thread M10 right/left. Optionally also a drilling aggregate with 9 individually controllable spindles can be used.



Positionierachse für Zusatzaggregate

Zusatzaggregate wie zum Beispiel Winkelbohrköpfe, können in der X/Y-Ebene durch eine numerisch gesteuerte Positionierachse in jeder beliebigen Winkelstellung gedreht werden. Die Klemmung erfolgt in der jeweiligen Position automatisch.

Positioning axis for additional aggregates

Additional aggregates, such as angular drilling heads can be turned (X/Y-plane) with a numerically controlled positioning axis in any desired position. Automatic clamping in the corresponding position.



Winkelfräskopf WFA-01 für Werkzeugwechsler

Fräskopf in der Horizontalen über 360° manuell bzw. mit NC-Positionierachse drehbar. Drehzahl programmierbar bis 18000 min⁻¹ Werkzeugaufnahme mit Spannzange bis max. 12 mm Durchmesser.

Angular routing head WFA-01 for tool changer

Routing head turnable in the horizontal plane by 360 degrees (either manually or with numerically controlled positioning axis). Programmable revolutions up to 18000 rpm. Tool fastening with collet chuck up to 12 mm Ø.



Winkelbohrkopf WBA-01 für Werkzeugwechsler

Bohrkopf mit 2 Spindelausgängen in der Horizontalen über 360° manuell bzw. mit NC-Positionierachse drehbar. Drehzahl programmierbar bis 6000 min⁻¹ Werkzeugaufnahme M10 rechts. Werkzeugaufnahme für Säge, Ø max. 100 mm.

Angular routing head WBA-01 for tool changer

Drilling head with 2 spindle ends turnable in the horizontal plane by 360 degrees (either manually or with numerically controlled positioning axis.) Programmable revolutions up to 6000 rpm. Tool fastening M10 right. Tool fastening for saw Ø max. 100 mm.



Winkelbohrkopf WBA-02 für Werkzeugwechsler

Bohrkopf mit 2 Spindelausgängen in der Horizontalen über 360° manuell bzw. mit NC-Positionierachse drehbar. Drehzahl programmierbar bis 6000 min⁻¹ Werkzeugaufnahme M10 rechts. Werkzeugaufnahme M10 links

Angular routing head WBA-02 for tool changer

Drilling head with 2 spindle ends turnable in the horizontal plane by 360 degrees (either manually or with numerically controlled positioning axis.) Programmable revolutions up to 6000 rpm. Tool fastening M10 right. Tool fastening M10 left.



Reihenbohrkopf MBK 301 für Werkzeugwechsler

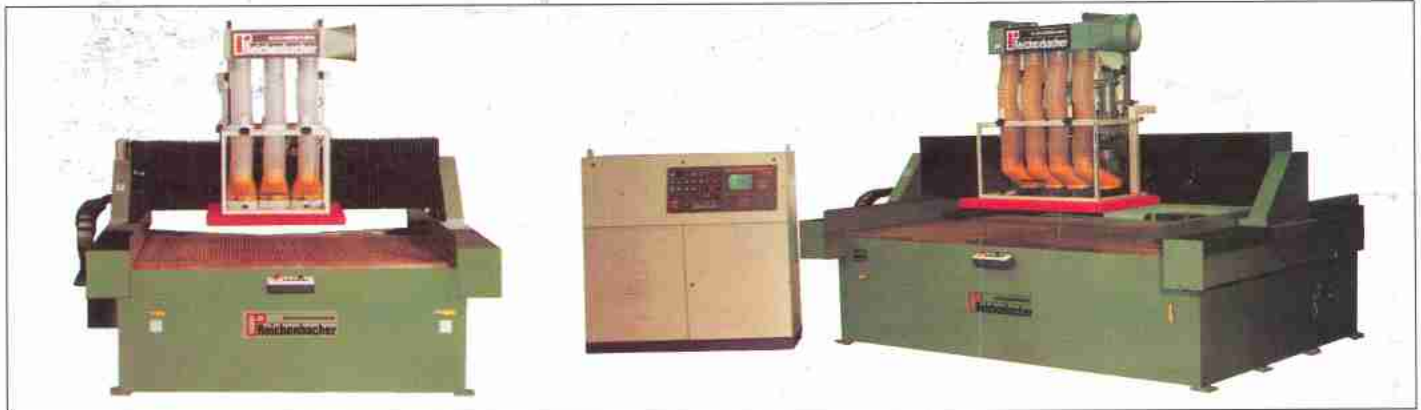
Bohrkopf mit 3 Bohrspindeln in der Horizontalen über 360° manuell bzw. mit NC-Positionierachse drehbar. Spindelabstand 2 x 32 mm. Drehzahl programmierbar bis 6000 min⁻¹ Werkzeugaufnahme M10 rechts/links Weitere Reihenbohrköpfe, Spindelanzahl und Spindelabstand auf Anfrage.

Multi drilling head MBK 301 for tool changer

Drilling head with 3 spindles turnable in the horizontal plane by 360 degrees (either manually or with numerically controlled positioning axis). Spindle distance 2 x 32 mm. Programmable revolutions up to 6000 rpm. Tool fastening M10 right/left. Further multi drilling heads, other spindle distance and spindle numbers on demand.

RANC-AM - Die Variante mit Einzelaggregaten

RANC-AM - equipment with individual aggregates



RANC 210 AM

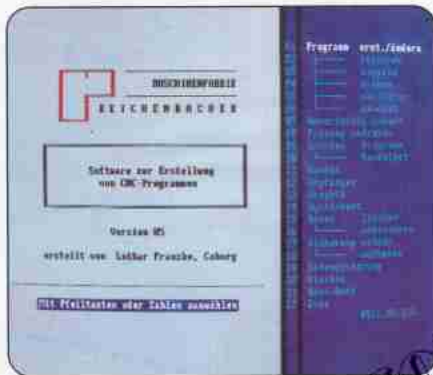
3 Fräsaggregate 4,8 kW bei 18000 min⁻¹
 Drehzahlen programmierbar von 1200 - 18000 min⁻¹
 Arbeitshöhe: X/Y/Z = 1220/1000/180 mm
 Maschinentisch: 1860 x 1200 mm mit Rasterplatte
 Spannmedien: Vakuum und Pneumatik für 2 Stationen
 Vorschubgeschwindigkeit: 20 m/min (X/Y)
 Positionierung bis max. 28 m/min
 Abmessungen entsprechend RANC 207 AMW

3 routing aggregates 4,8 kW at 18000 rpm.
 Programmable revolutions from 1200 to 18000 rpm.
 Working motions: X/Y/Z = 1220/1000/180 mm
 Vacuum table 1860 x 1200 mm with grooves and laminated wood plate.
 Vacuum or pneumatic clamping for 2 stations
 Feed rate 20 m/min (X/Y)
 Positioning speed up to max. 28 m/min
 Dimensions according to RANC 207 AMW

RANC 216 AM

4 Fräsaggregate 4,8 kW bei 18000 min⁻¹
 Drehzahlen sind programmierbar von 1200 - 18000 min⁻¹
 Arbeitshöhe: X/Y/Z = 1840/1600/180 mm
 Maschinentisch: 2700 x 1800 mm mit Rasterplatte
 Spannmedien: Vakuum und Pneumatik für 2 Stationen
 Vorschubgeschwindigkeit: 20 m/min (X/Y)
 Positionierung bis max. 28 m/min
 Abmessungen entsprechend RANC 213 AMW

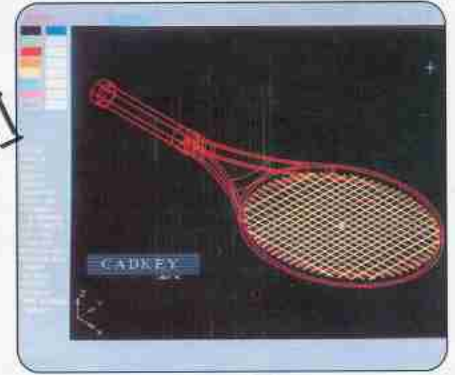
4 routing aggregates 4,8 kW at 18000 rpm.
 Programmable revolutions from 1200 - 18000 rpm
 Working motions: X/Y/Z = 1840/1600/180 mm
 Vacuum table 2700 x 1800 mm with grooves and laminated wood plate.
 Vacuum or pneumatic clamping for 2 stations.
 Feed rate 20 m/min (X/Y)
 Positioning speed up to max. 28 m/min
 Dimensions according to RANC 213 AMW



RANC 05



Delta-DIGIS



CAD 03

Software und Programmiersysteme

Software and Programming systems

Die Software RANC 05 dient der Erstellung, Änderung, Manipulation und graphischen Darstellung von NC-Programmen. Das Ausdrucken des Programmtextes und eines Formularblattes sind ebenso selbstverständlich wie einfache Programm-Verwaltungsarbeiten (Sichern, Umbenennen...). Die Software RANC 05 ist als Grundlage für alle weiteren Softwaremodule unbedingt erforderlich.

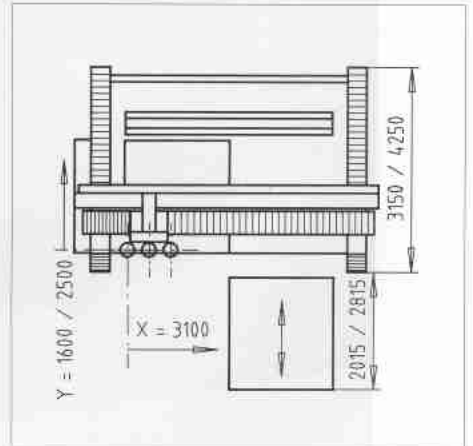
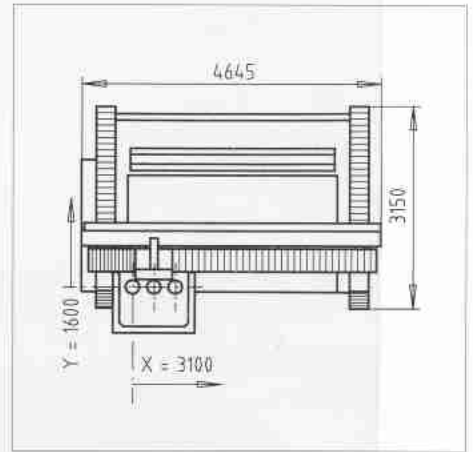
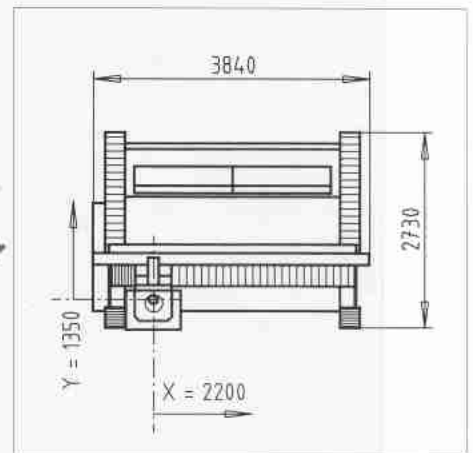
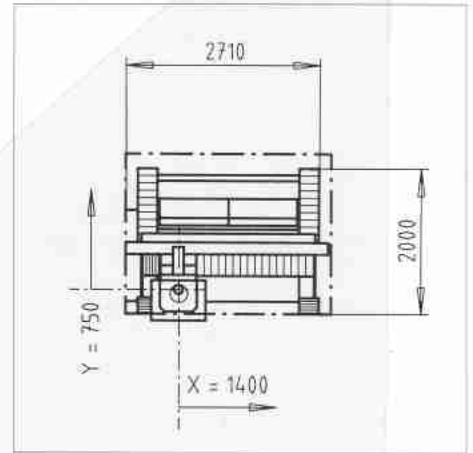
Das Softwaremodul DIGI 02 dient der Erfassung von Geometriedaten bei maßlich nicht eindeutig bestimmten Werkstücken. Die Geometriedaten werden von einem digitalen Zeichenbrett abgenommen und mit allen technologischen Zusatzdaten zum PC gesendet. Dort werden die Daten direkt in ein NC-Programm umgesetzt. Symmetrische Teile werden durch Sonderfunktionen der DIGI 02 erzeugt.

3D CAD „Cadkey“ als Basismodul zum Erstellen, Bemaßen und Plotten von konstruktiv gestalteten Werkstücken (aus Holz, Kunststoff, Leichtmetall). Die Z-Achse paßt sich automatisch der räumlich zu erstellenden Zeichnung an. Die Koppelung an bereits bestehende Reichenbacher-Maschinen ist auf Grund der Modulbauweise problemlos möglich sowie das Nachrüsten auf CAD 05.

The software RANC 05 is made for the preparation, modification, manipulation and graphical representation of NC-programs. Printing out of program text and blank form is possible as well as simple housekeeping work locking, renumbering...). The software RANC 05 is required as the basic equipment for further software modules.

The software module DIGI 02 is made for covering geometric data of undefined workpieces. The geometric data are taken from a digital drawing board and sent to the computer with all technological auxiliary data. The data are directly converted into a NC-program. Symmetrical parts are realized with a special function of the DIGI 02.

Base module 3 D CAD „CADKEY“ for the preparation, dimensioning and plotting of constructionally designed workpieces (of wood, plastics, light metal). The Z-axis is automatically adapted to the drawing, which must be realized specially. The connection with already existing Reichenbacher machines and the extension to CAD 05 are possible without any problems due to the modular design.



Variantes pour RANC-AMW

Variaciones posibles en RANC-AMW

RANC 207 AMW, la machine idéale pour les centres de formation et l'usinage de petites pièces planes.
1 broche de 7,5 KW à 18000 T/min.
Magasin avec 8 outils (fixation SK30)
Courses de travail : X = 1400 mm / Y = 750 mm / Z = 250 mm
Table de machine : 1550 x 900 mm
Avance : 20 m/min. (X/Y) / Vitesse de positionnement jusqu'à 28 m/min. maxi.

RANC 207 AMW la máquina para centros de enseñanza y para la mecanización de piezas planas pequeñas.
1 cabezal con motor de trabajo de 7,5 KW = 10 HP a 18.000 rpm.
Almacén para 8 htas. sujeción SK30 = ISO 30
Movimientos de trabajo : X = 1400 mm. / Y = 750 mm / Z = 250 mm.
Mesa de la máquina : 1550 x 900 mm.
Velocidad: 20 m/min. (X/Y) - Posicionamiento hasta 28 m/min.

RANC 213 AMW, la machine universelle pour l'usinage de pièces planes en différentes matières (exemple : pièces techniques en plastique, pièces diverses pour meubles, etc...)
1 broche de 10 KW à 18000 T/min.
Magasin avec 12 outils (fixation SK40)
Courses de travail : X = 2200 mm / Y = 1350 mm / Z = 250 mm
Table de machine : 2350 x 1500 mm
Avance : 30 m/min. (X/Y) / Vitesse de positionnement jusqu'à 42 m/min. maxi.

RANC 213 AMW Fresadora CNC Universal para la mecanización de piezas planas en diferentes materiales (por ej. piezas de mueble, piezas técnicas de plástico, etc.).
1 cabezal con motor de trabajo de 10,0 KW = 13,5 HP a 18.000 rpm.
Almacén para 12 htas. sujeción SK40 = ISO 40
Movimientos de trabajo : X = 2200 mm. / Y = 1350 mm / Z = 250 mm.
Mesa de la máquina : 2350 x 1500 mm.
Velocidad: 30 m/min. (X/Y) - Posicionamiento hasta 42 m/min.

RANC 230 AMW, le centre d'usinage complet pour les applications les plus diverses.
1-3 broches de 10 KW à 18000 T/min.
Magasin avec 24 outils (fixation SK40)
Courses de travail : X = 3100 mm / Y = 1600 mm / Z = 250 mm (en option 400 mm)
Table de machine : 3250 x 1750 mm
Avance : 30 m/min. (X/Y) / Vitesse de positionnement jusqu'à 42 m/min. maxi.

RANC 230 AMW Centro de mecanizado completo con varios campos de aplicación.
1 a 3 cabezales con motor de trabajo de 10,0 KW = 13,5 HP a 18.000 rpm.
Almacén para 24 htas. sujeción SK40 = ISO 40
Movimientos de trabajo : X = 3100 mm. / Y = 1600 mm. / Z = 250 mm. (opcional 400 mm.)
Mesa de la máquina : 3250 x 1750 mm.
Velocidad: 30 m/min. (X/Y) - Posicionamiento hasta 42 m/min.

RANC 230/250 AMB, la machine universelle avec tables de chargement et capotage complet (en option)
1-3 broches de 10 KW à 18000 T/min.
Magasin avec 24 outils (fixation SK40)
Courses de travail : X = 3100 mm / Y = 1600 mm (en option 2500 mm) / Z = 250 mm (en option 400 mm)
2 tables de chargement : 1550 x 1600 mm (en option 2500 mm)
Avance : 30 m/min. (X/Y) / Vitesse de positionnement jusqu'à 42 m/min. maxi.

RANC 230 / 250 AMB Centro de mecanizado Universal con mesas móviles y cerramiento total (opcional).
1 a 3 cabezales con motor de trabajo de 10,0 KW = 13,5 HP a 18.000 rpm.
Almacén para 24 htas. sujeción SK40 = ISO 40
Movimientos de trabajo : X = 3100 mm. / Y = 1600 mm. (opcional 2500 mm.) / Z = 250 mm. (opcional 400 mm.)
2 Mesas de carga de 1550 x 1600 mm. (opcional 2500 mm.)
Velocidad: 30 m/min. (X/Y) - Posicionamiento hasta 42 m/min.

Les centres d'usinage à commande numérique de la gamme RANC-AMW offrent un excellent rapport prix-performance et répondent à toutes les exigences d'une machine moderne dans l'usinage du bois et des plastiques par :

Broches de perçage et de fraisage performantes avec fixation conique SK40

Changeur automatique d'outils avec magasin offrant jusqu'à 24 emplacements

Agrégats supplémentaires dans le magasin d'outils (perçage horizontal, fraisage horizontal, broches multiples de perçage...)

Agrégats de perçage multi-broches avec commande individuelle des arbres porte-foret

Axes complémentaires (4ème et 5ème axe de travail) axe de positionnement pivotant (programmable sur 360°) axe pivotant +/- 45° dans le plan X/Z

Grande avance avec fraisage de qualité.

Capotage intégral combiné, avec tables de chargement

Commande numérique à la pointe du progrès

Une attention particulière a été prêtée à la sécurité pour répondre aux directives CE sous tous les aspects.

Los centros de mecanizado a control numérico de la gama AMW ofrecen un excelente ratio de rendimiento/precio y reúnen cualquier requisito de las máquinas modernas para trabajar en industrias de la madera, plásticos, tales como : Alto rendimiento en los husillos de fresar/taladrar con sujeciones cónicas SK40 (ISO 40).

Cambiador automático de herramientas hasta 24 posiciones.

Agregados adicionales en el almacén de htas. (cabezales angulares de taladrar/fresar, multi-taladro, etc.).

Caja multi-taladro con control individual para cada husillo.

Movimientos de ejes adicionales (4º / 5º eje), eje giratorio de posicionamiento (360º programables), eje oscilante en ± 45º en el plano X/Z.

Alta velocidad con la mejor calidad de corte.

Cerramiento total combinado con mesas salientes.

Modernos controles CNC.

Hemos dado especial atención a las seguridades de la máquina para cumplir con cualquier aspecto de las directivas CE.



Axe commandé numériquement en rotation à n'importe quel angle pour toutes les têtes additionnelles, par exemple avec fraisage horizontal. Se reporter à la page 7 pour d'autres têtes d'angle.

Eje controlado CN para giro y posicionamiento a cualquier ángulo deseado de los cabezales adicionales, por ejemplo utilizando un cabezal angular de fresar. Ver página 7 para cabezales angulares.



Axe pivotant à +/- 45° à commande numérique. Pivotement du porte-outil pendant la séquence d'usinage dans le plan X/Z par un axe commandé numériquement. Vitesse de réglage 90° /seconde environ.

Eje CNC oscilante en ± 45 grados. Mientras trabaja, el husillo con motor de trabajo puede girar en el plano X/Z. La velocidad de ajuste es de 90 grados/segundo.



Agrégat commandé numériquement pour le positionnement de têtes additionnelles dans le plan X/Y, par exemple par le sciage

Agregado a CN para posicionar los cabezales en el plano X/Y, por ejemplo utilizando un cabezal angular de serrar.



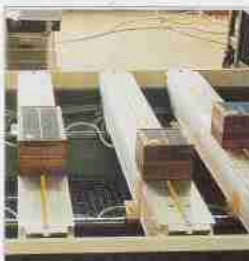
Agrégat de perçage avec 16 broches de perçage commandées individuellement. Broches de perçage disposées en forme de C. Option : Agrégat de perçage avec 8 broches de perçage disposées en forme de L (non représentée).

Caja multi-taladro equipada con 16 husillos con control individual en cada husillo. Husillos montados en forma C. Opción : Caja multi-taladro con 8 husillos montados en forma L.



Broche de fraisage horizontale de 4,8 KW pour l'usinage des boîtiers de serrure.

Motor de fresar horizontal de 4,8 kW = 6,5 HP para mecanizar horizontalmente, por ej. cajetines de cerradura de puertas, etc.



Les poutrelles support sont montées sur deux rails de guidage et peuvent être déplacées manuellement sur échelle graduée. Des ventouses et des butées escamotables pneumatiques peuvent être agencées sur ces poutrelles dans n'importe quel ordre.

Travesaños de soporte movibles a escala, montados sobre dos guías lineales. Las bases de vacío y los topes neumáticos hundibles pueden colocarse en estos soportes en cualquier orden deseado.



Palpeur à jet d'air. La connection d'un détecteur pneumatique avec l'axe Z permet de maintenir un jeu constant entre l'outil de coupe et la surface de la pièce. Ce détecteur est monté sur un axe rotatif pour permettre un fraisage périphérique sans problèmes.

Trazador con sistema sin contacto. El eje Z de la máquina está conectado con un sensor de aire el cual permite una distancia constante del perfil de la herramienta con la superficie de la pieza de trabajo. Este sensor está montado en el eje rotacional para el fresado periférico de piezas.

Têtes supplémentaires pour changeur d'outils ou agrégat NBA-201 à commande numérique
 Cabezas adicionales para el cambiador de herramientas o para el agregado CN NBA-201



Tête de fraisage horizontale WFA-01

1 sortie d'arbre
 Vitesse de rotation jusqu' à 18000 T/min.
 Fixation d'outil avec pince de serrage
 jusqu' à Ø 12 mm maxi.

Cabezal angular de fresar WFA-01

1 Husillo, hasta 18.000 rpm, fijación con mordaza hasta 12 mm Ø



Tête de fraisage horizontale W06-1.2-P

2 sorties d'arbre
 Rapport de vitesse 1:1,5
 2 fixations d'outil avec pince de serrage
 Ø 16 mm maxi.

Cabezal angular de fresar W06-1.2-P

2 husillos, transmisión de revoluciones 1:1,5
 2 fijaciones de hta. mordaza hasta máx.
 16 mm. Ø



Tête de sciage W01-1.1-S

1 fixation d'outil par flasque pour scie
 circulaire jusqu' à Ø 200 mm
 (option pour Ø 300)
 Alésage 30 mm
 Possibilité de serrage entre 1,5 - 5,0 mm

Cabezal angular de serrar W01-1.1-S

Fijación para disco de sierra hasta 200 mm.Ø
 (opcional 300 mm. Ø), agujero 30 mm.,
 1,5-5.0 mm.



Tête de sciage/perçage WBA-01

Vitesse de rotation programmable jusqu' à
 6000 T/min.
 Fixation d'outil par filetage à droite M10
 Fixation pour scie Ø 100 mm maxi.

Cabezal angular de serrar y taladrar WBA-01

Revoluciones programables hasta 6000 rpm.
 fijación herramienta M10 derecha
 fijación para disco de sierra máximo 100 mm Ø



Tête de perçage horizontale WBA-02

2 sorties d'arbre
 Vitesse de rotation programmable jusqu' à
 6000 T/min.
 Fixation d'outil par filetage à droite M10
 Fixation d'outil par filetage à gauche M10

Cabezal angular de taladrar WBA-02

2 husillos, revoluciones programables hasta
 6000 rpm.
 fijación hta. M10 derecha/izquierda



Tête de perçage horizontale W07-1.1-B

Rapport de vitesse 1:1
 Inclinaison de la broche de perçage à 7
 (pour perçage de charnières)
 1 fixation d'outil pour Ø 10 mm H7

Cabezal angular de taladrar W07-1.1-B

Transmisión de revoluciones 1 : 1
 posición a 7 grados del husillo de taladrar
 (agujeros para bisagras, etc.).
 1 fijación hta. de 10 mm. Ø H7



Tête à broches de perçage multiples MBK-301

3 arbres porte-foret
 Entre-axe des broches 2 x 32 mm
 Vitesse de rotation programmable jusqu' à 6000 T/min.
 Fixation d'outil par filetage à droite/gauche M10
 Broches supplémentaires, nombre d'arbres porte-foret
 et entre-axe sur demande.

Cabezal multi-taladro MBK-301

3 husillos de taladrar, distancia 2 x 32 mm.
 revoluciones programables hasta 6000 rpm.
 fijación htas. M10 dcha./izq.
 Cabezas multi-taladro con otras distancias o con
 más cantidad de husillos, bajo demanda.

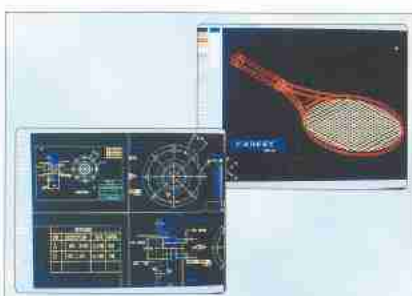


RCAM 01

Le logiciel RCAM 01 sert à l'enregistrement de pièces définies dimensionnellement ainsi qu' à la transposition du plan en données pour commande numérique. Le guide vous aide à élaborer, modifier et manipuler les programmes.

RCAM-01

El software RCAM-01 está diseñado para la preparación y construcción de piezas definidas y la conversión de los diseños a datos CNC. El editor fácilmente permite la preparación, modificación y manipulación de los programas.



CAD 03 / CAD 04 / CAD 05

Systèmes de programmation avec processeur intégré par poste sur base d'une CAD-3D „CADKEY“ pour l'élaboration de programmes pour commande numérique destinés aux machines à 3/4 et 5 axes de travail.

CAD 03 / CAD 04 / CAD 05

Sistemas de programación con postprocesador integrado basado en 3D-CAD „Cadkey“ y la preparación de programas para máquinas CNC de 3 ejes, 4 ejes y 5 ejes.

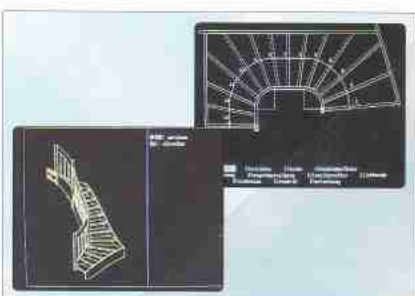


Logiciel DIDAKT 1

Logiciel éducatif permettant d'acquérir la programmation de la commande numérique sur BOIS. Le menu comprend des exercices et les solutions correspondantes.

Software DIDAKT-1

Software de preparación computerizada para aprender de forma interactiva la programación CNC de la MADERA. La pantalla de control del menú incluye ejercicios y sus soluciones.

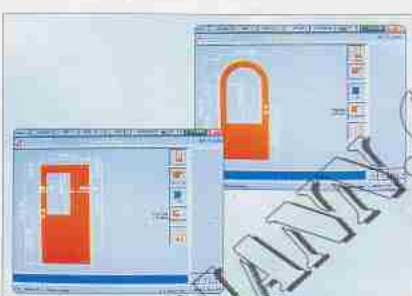


Logiciel ESCALIERS

La palette de logiciels ESCALIERS sert à la conception et à la fabrication d'escaliers ainsi qu' à la transposition en programmes pour la commande numérique.

Software ESCALERAS

El paquete de software ESCALERAS se utiliza para el diseño y construcción de escaleras, la conversión automática a programación para la mecanización en CNC.

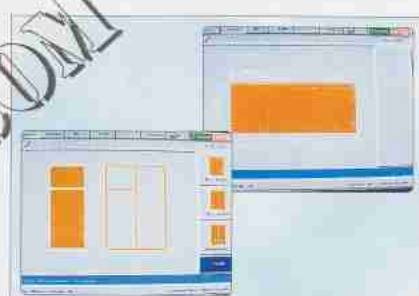


Logiciel PORTES

La palette de logiciels PORTES est un système de programmation pour la préparation de données pour commande numérique destiné à la fabrication de portes selon guide.

Software PUERTAS

El paquete de software PUERTAS es un sistema rápido y automático de programación y preparación de datos CNC para la fabricación de puertas, mediante selección del software con guía operativa.



Logiciel CORPS DE MEUBLES

Système de programmation pour la préparation de données pour commande numérique servant à la conception de figures à partir de modules préfabriqués et des recommandations pour l'usage.

Software ARMARIOS

El paquete de software ARMARIOS se utiliza para la preparación automática de datos CNC para la fabricación de armarios de armarios con los elementos y recomendaciones existentes para la producción.



Outre les systèmes de programmation propres, Reichenbacher propose également du „Hardware“ de grande qualité.

Aparte de los propios sistemas de programación, Reichenbacher también ofrece hardware de alta calidad.

