

---

## W KIERUNKU PRZYSZŁOŚCI

Servo-elektryczna prasa krawędziowa PRCE łączy **wysoką wydajność i precyzję przy niskim zużyciu energii**. Idealne rozwiązanie dla dużej produkcji z wysokimi wymaganiami jakości. Zapewnia redukcję czasu pracy maszyny.

---

# FUTURE IS NOW

## PRCE

SERVO-ELEKTRYCZNE PRASY KRAWĘDZIOWE



**RICO**<sup>®</sup>  
Precision Ideas



# WWEI

**System synchronizacji servo-elektrycznej oferuje efektywny wzrost zysków, bardziej przyjazne użytkowanie, precyzję i komfort.**

System opracowany przez RICO zawiera dwie śruby kulowe, napędy dla śrub kulowych oraz przekładnie planetarne. Elementy napędowe są najwyższej jakości i przeznaczone do wysokich nacisków. Dzięki temu, możliwe jest zagwarantowanie lepszej wydajności i trwałości, redukując niepożądane skutki bezwładności w porównaniu do podobnych systemów przeniesienia napędu.

## PRCE

### SERVO-ELEKTRYCZNE PRASY KRAWĘDZIOWE

**Maszyna RICO, model PRCE jest w pełni elektryczny.** Wykorzystuje technologię **SYNCHRO** do kontrolowania servo-elektrycznych osi podczas procesu gięcia, zapewniając niezależną kompensację osi Y1 i Y2.





# MARKETING FUTU RE

## SPIS TREŚCI:

	STR.
.01 Charakterystyka	4
.02 Zakres pras <b>PRCE</b>	9
.03 Wyposażenie standardowe	10
.04 Wyposażenie opcjonalne	11
.05 <b>RICO Green</b> - oszczędność energii	21
.06 Zakres pras krawędziowych <b>RICO</b>	22
.07 Specyfikacja techniczna	24
.08 Tabela gięcia	25



## GŁÓWNE ZALETY

- .01 / Krótki cykl pracy
- .02 / Niskie zużycie energii
- .03 / Niskie koszty użytkowania
- .04 / Niski poziom hałasu



ŚRUBY KULOWE  
- Wysoka wydajność  
- Niski hałas  
- Smarowanie



## "ZIELONA" KONKURENCJA

### / WYDAJNOŚĆ

#### PRECYZJA

Synchronizacja belki **zapewniona jest sterowaniu dwiema niezależnymi osiami servo-elektrycznymi**. Odczyt pozycji belki górnej odbywa się za pomocą dwóch precyzyjnych optycznych enkoderów liniowych.

#### KRÓTKI CYKL PRACY

Servo-elektryczny system **zapewnia efektywną redukcję czasu pracy maszyny** w porównaniu do systemów hydraulicznych. Wykorzystując unikalne i wysokiej jakości komponenty. Prędkość modeli PRCE jest wyższa w porównaniu do innych elektrycznych pras krawędziowych

### / OSZCZĘDNOŚCI

#### ZMIEJSZONE ZUŻYCIE ENERGII ELEKTRYCZNEJ

Zużycie energii elektrycznej jest ważnym czynnikiem dla konkurencyjności przedsiębiorstw i gospodarki. Energia jest jednym z głównych filarów zrównoważonego rozwoju i strategicznym segmentem globalnego przemysłu. **Rozwój produktów "eko" pozwala na znaczne ograniczenie oddziaływania na środowisko i oszczędność energii**, czego rezultatem jest oszczędność kosztów w jednym czasie. Model PRCE ma na celu optymalizację efektywności środowiskowej i zapewnienie takich samych wyników technicznych.

#### NISKIE KOSZTY EKSPLOATACYJNE

Model PRCE będąc prasą elektryczną nie wymaga regularnych konserwacji tak jak w modelach hydraulicznych. Prasa krawędziowa PRCE standardowo wyposażona jest w automatyczny system smarowania.

### / KOMFORT

#### NISKI POZIOM HAŁASU

Model PRCE pozwala uzyskać **do 70% niższy poziom hałasu w porównaniu do innych maszyn**. Szacuje się, że w Europie ponad jedna trzecia pracowników narażona jest na potencjalnie szkodliwy poziom hałasu przez co najmniej jedną czwartą czasu pracy. Zmniejszony poziom hałasu jest zatem wielką korzyścią dla pracowników oraz środowiska.

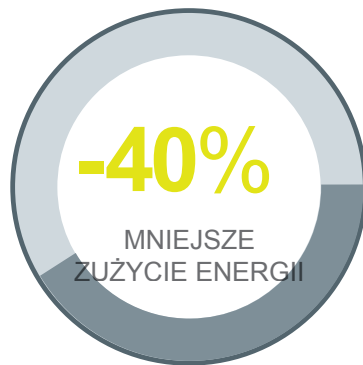


PRZEKŁADNIA PLANETARNA  
SP+ HIGH SPEED



## MECHANICZNA JAKOŚĆ

Komponenty zastosowane w mechanicznej przekładni zapewniają wysoką trwałość w czasie przy jednoczesnym zachowaniu dokładności



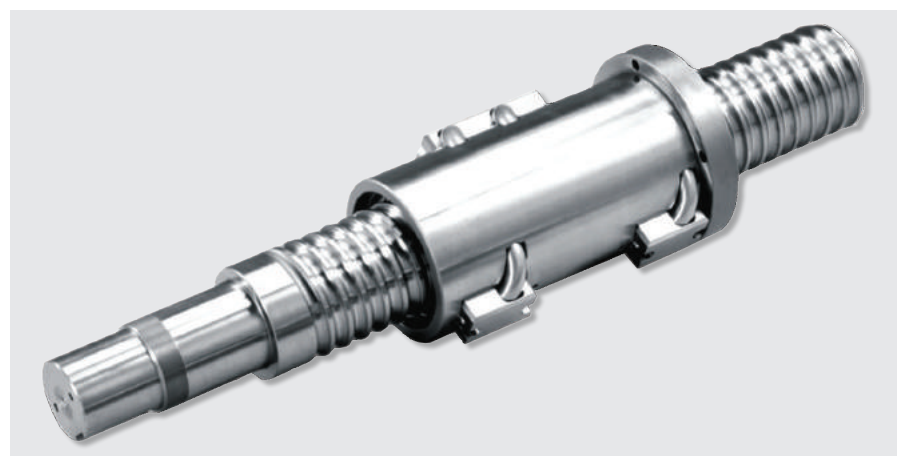




## ŚRUBY KULOWE

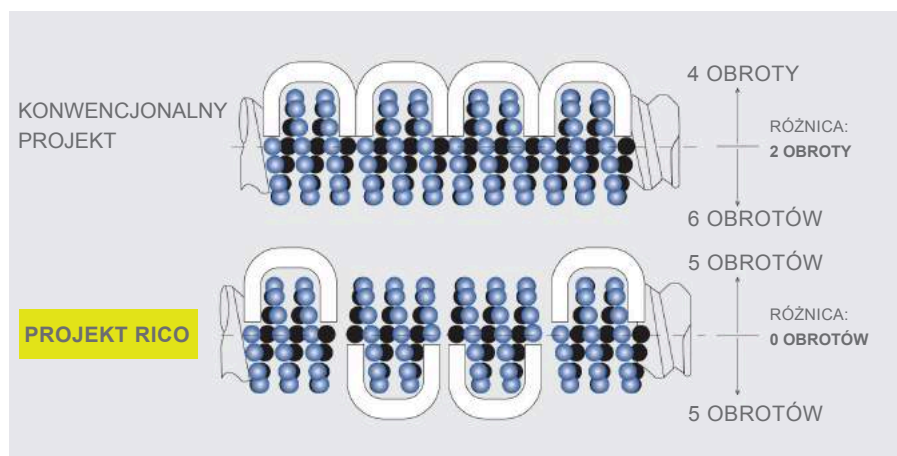
### / WYSOKA WYDAJNOŚĆ

. Wykorzystywane przez nas śruby zaprojektowane zostały w celu przenoszenia dużych obciążeń i prędkości, co uzyskano poprzez zwiększenie średnicy kulek oraz ich ilości.



### / NISKI HAŁAS

. Dzięki specjalnemu profilowi kul oraz przeniesieniu napędu na śruby w osi udało się zmniejszyć poziom hałasu o 6dB w porównaniu do konwencjonalnych rozwiązań stosowanych w tego typu urządzeniach



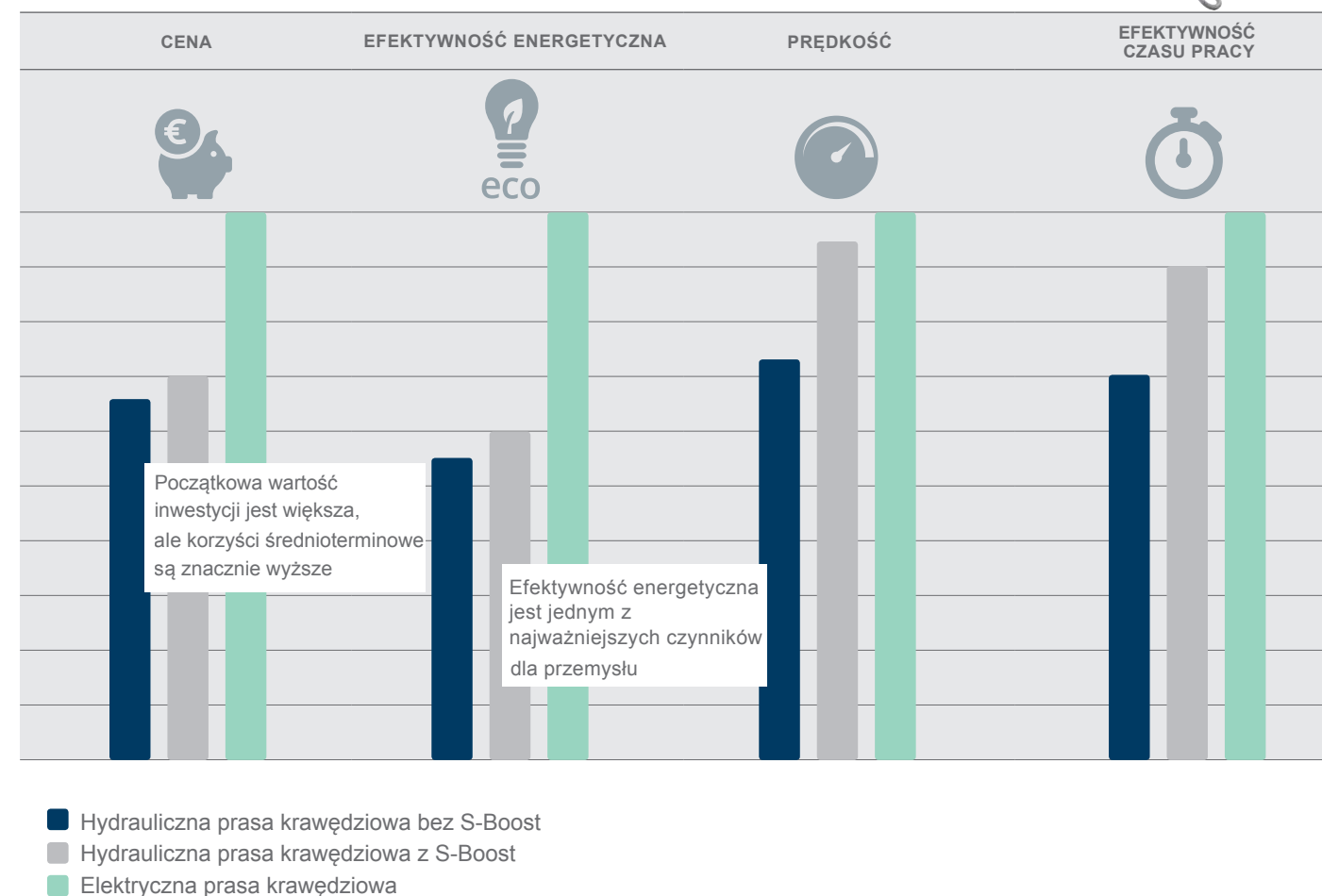
### / SMAROWANIE

. Dzięki specjalnemu profilowi sferycznej wnęki śruby wraz z uszczelką A1 zatrzymującą smar, poziom zachowania smaru na powierzchni śruby znacznie się poprawiła w porównaniu do konwencjonalnych uszczelki z tworzywa.

/ PORÓWNANIE



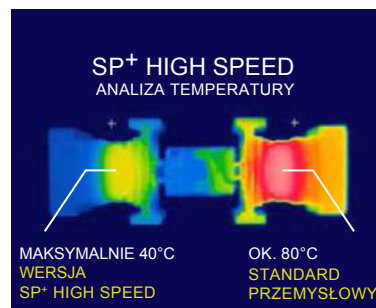
## / PORÓWNANIE



## PRZEKŁADNIA PLANETARNA

### / PRZEKŁADNIA PLANETARNA - SP+ HIGH SPEED

. Przekładnia w wersji HIGH SPEED nadaje się do maszyn o wysokim poziomie dokładności i wysoce dynamicznym cyklu pracy. Przekładnia SP+HIGH SPEED jest szczególnie efektywna podczas ciągłej pracy z maksymalnymi prędkościami. Przekładnia jest bezobsługowa i nie wymaga dodatkowego smarowania



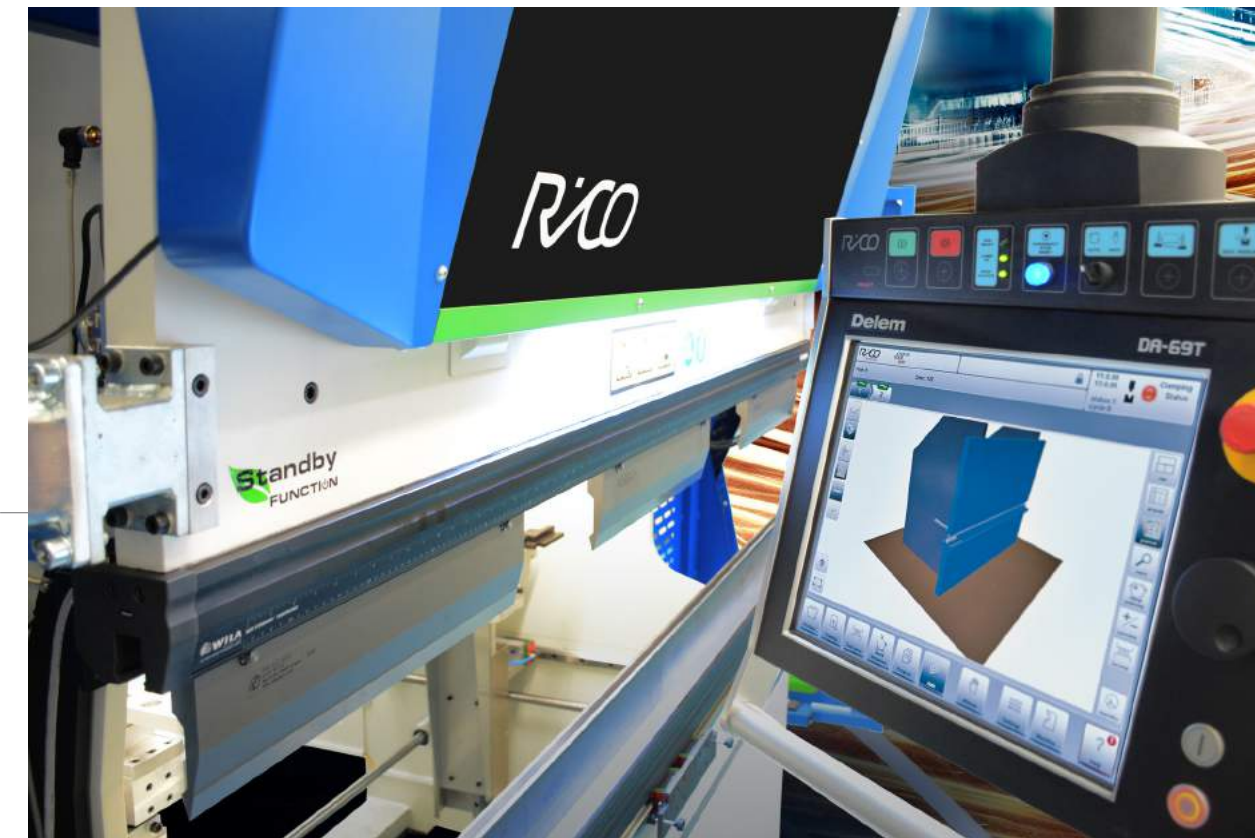
## PRCE W KIERUNKU PRZYSZŁOŚCI

Prasa krawędziowa PRCE zwiększy twoją produkcję, a tym samym zapewni większy zysk.



## ZAKRES PRODUKCJI PRAS KRAWĘDZIOWYCH PRCE

40 ton 1100 mm długość robocza typ PRCE 1040  
40 ton 2100 mm długość robocza typ PRCE 2040  
80 ton 2100 mm długość robocza typ PRCE 2080



### PRCE ECO-PRZYJAZNY

Prasy krawędziowe PRCE nie zawierają systemu hydraulicznego, co **eliminuje wszelkiego rodzaju wycieki oleju oraz nie wymaga okresowych przeglądów maszyny.**

### SERWIS POSPRZEDAŻNY

Jedną z podstawowych zasad, którą kieruje się **RICO** w swoim działaniu jest rygorystyczny dobór komponentów użytych do budowy maszyny. Opierając się na wieloletnim doświadczeniu oraz pozostając w ścisłym związku z użytkownikami, **RICO** wiąże się tylko z takimi producentami komponentów pochodzących z UE, którzy na przestrzeni lat udowodnili wysoką jakość i bezawaryjność swoich produktów. Jakość i bezawaryjność komponentów ma zasadniczy wpływ na jakość urządzenia co **RICO** rozumie i o co dba w najwyższym stopniu.

Stając się użytkownikiem **RICO** możesz być pewnym, że jej jakość była największym staraniem. Możesz także być pewnym, że nasz serwis posprzedażny będzie stał na najwyższym poziomie, tak aby Twoja maszyna realizowała zadania produkcyjne w niezakłócony sposób.

Działamy według zasad:

- ROZWIĄZANIE PROBLEMY PRZY PIERWSZYM KONTAKCIE;
- SZYBKA ODPOWIEDŹ;
- GWARANTOWANA JAKOŚĆ USŁUG

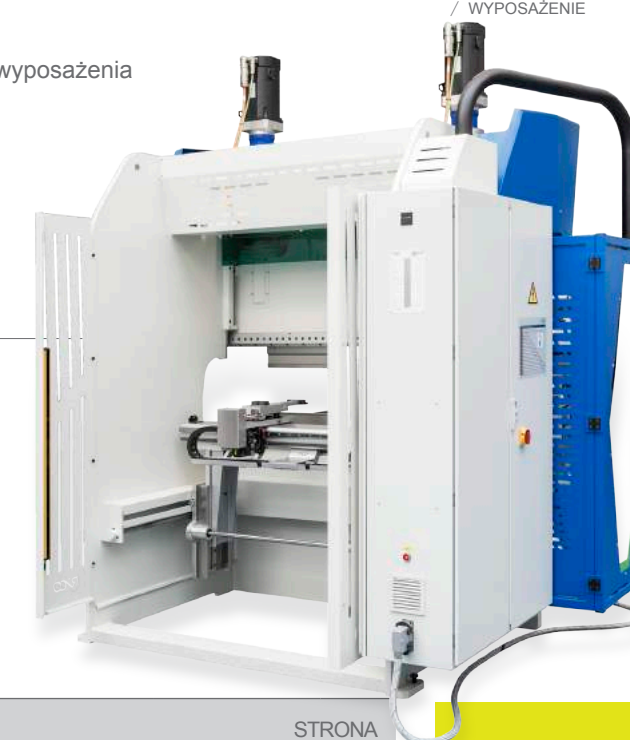
Na terenie Polski proszę kontaktować się z naszym autoryzowanym przedstawicielem:

**INTE - Maszyny Sp. z o.o.**  
ul. Raciborskiego 7; 39-300 Mielec  
tel. +48 17 780 07 12  
mail: [serwis@inte.com.pl](mailto:serwis@inte.com.pl)





Celem jest uzyskanie jak najwyższego zwrotu z inwestycji przy każdej z opcji wyposażenia



## WYPOSAŻENIE

Właściwa konfiguracja maszyny ma zasadnicze znaczenie dla osiągnięcia maksymalnej wydajności, biorąc pod uwagę rodzaj zamierzonego zastosowania.

Przedstawiamy propozycję szczegółowej konfiguracji opartej na wymaganiach klienta

### STANDARD S

TYP	POZYCJA	STRONA
<b>Sterownik</b>	Delem DA-53T	12
<b>Automatyczne osie</b>	4 osie automatyczne: Y1+Y2+X+R	13
<b>Zderzak</b>	BGR	13
<b>Zabezpieczenie laserowe</b>	LASER AKAS II-F	15
<b>Zabezpieczenie tylne</b>	Bariera optyczna (Kategoria IV)	-
<b>Wsporniki przednie</b>	SFS	14
<b>Mocowanie stempli</b>	Ręczne mocowanie	16
<b>Mocowanie matryc</b>	Ręczne mocowanie	16
<b>Oprogramowanie offline</b>	Delem Profile TL	19
<b>Inne</b>	Sterownik zamontowany ramieniu	-
	Sygnalizacja LED trybu pracy maszyny	10
	Zestaw kluczy typu HEX	-
	Automatyczny system smarowania	-

● Standard ○ Opcja

### S Sygnalizacja LED trybu pracy maszyny

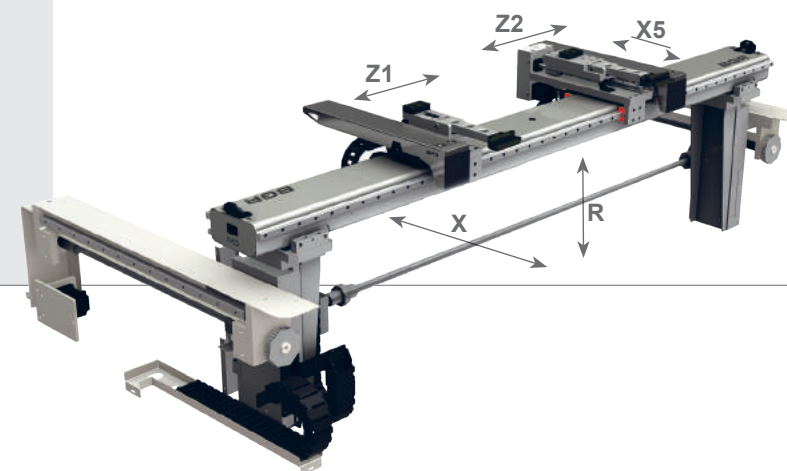


## WYBÓR JEST NAJWAŻNIEJSZY

Celem każdej opcji jest uzyskanie z niej zwrotu wyższego niż jej koszt. W tym celu najważniejsza jest ocena zwrotu, który zostanie uzyskany biorąc pod uwagę pracę, która ma być wykonana w przyszłości

## OPCJE

TYP	POZYCJA	STRONA
<b>Sterowniki</b>	DELEM	ESA
	DA-58T	S 630
	DA-66T	S 650
	DA-69T	S 650W S 660W
		12
<b>Osie automatyczne</b>	Z1+Z2	X5
		13
<b>Zderzaki</b>	BGTL z 6 osiami automatycznymi	
		13
<b>Zabezpieczenie laserowe</b>	AKAS II-M	AKAS 3P
		Iris
		15
<b>Pomiar kąta</b>	React	Iris Plus
		eyeV
		17
<b>Wsporniki przednie</b>	SFA	
		14
<b>Wsporniki tylne</b>	SPA	
		14
<b>Mocowania stempli</b>	RĘCZNE	PNEUMATYCZNE
		HYDRAULICZNE
	Speed Grip M	Speed Grip P
	FR-M	FR-P
		16
	Wila M	Wila PN
		Wila HYD
<b>Mocowanie matryc</b>	KOMPENSACJA	
	CNC	RĘCZNA
	MOCOWANIE	
	RĘCZNE	PNEUMATYCZNE
		HYDRAULICZNE
	RICO	ROL 2 M
		ROL 2 PN
		ROL 2 HYD
		16
	WILA	
		16
<b>Listwa narzędziowa LED</b>	RICO LedBar	Wila Smart Tool Locator
		17
<b>Rozpoznawanie narzędzi</b>	WILA TIPS	
		17
<b>Szafka narzędziowa</b>	ARM1	ARM2
		ARM1A
		19
<b>Oprogramowanie offline</b>	Delem Profile T2D	Delem Profile T3D
		RICOBend
		19



## WYPOSAŻENIE

### STEROWNIKI

	DELEM							
	DA-53T	DA-58T	DA-66T	DA-69T	DA-66T	DA-69T	DA-66T	DA-69T
Max. ilość osi	4	4	4	8	8	8	8	8
Wyświetlacz	10"	10"	15"	15"	17"	15"	17"	19"
Wizualizacja w 2D	-	○	●	●	●	●	●	●
Wizualizacja w 3D	-	-	-	-	●	○	●	●
Programowanie w 3D	-	-	-	-	-	○	●	●
Aut. dobór narzędzi	-	-	-	-	●	-	●	●
Dotykowy ekran	●	●	●	●	●	●	●	●
Port USB	1	2	1	2	2	1	2	2
Import plików DXF	-	-	-	-	○	●	●	●
Import plików IGES/STEP	-	-	-	-	-	-	●	●
Import 3D offline	-	-	-	-	●	-	●	●
Eksport plików DXF	-	-	-	-	-	-	●	●
Oprogramowanie offline	Profile TL	-	Profile TL	Esabend	Profile TL	Esabend	Profile T3D	Esabend

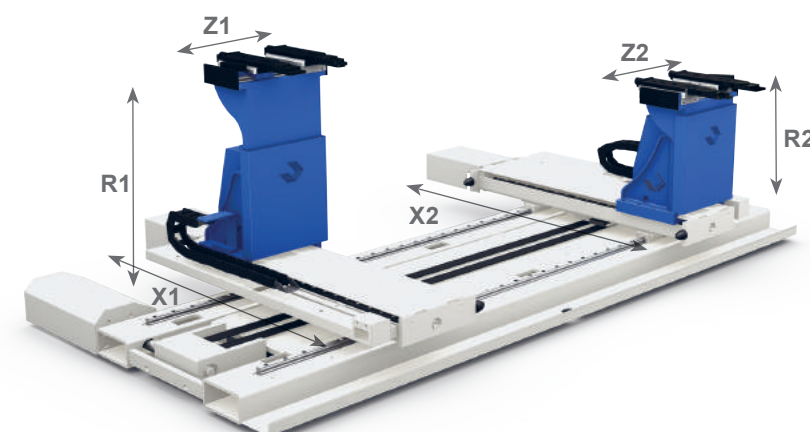
  

	S 630	S 650	S 650 W	S 660 W
Max. ilość osi	4	4	4	4
Wyświetlacz	10"	10"	15"	15"
Wizualizacja w 2D	-	○	●	●
Wizualizacja w 3D	-	-	-	-
Programowanie w 3D	-	-	-	-
Aut. dobór narzędzi	-	-	-	-
Dotykowy ekran	●	●	●	●
Port USB	1	2	1	2
Import plików DXF	-	-	-	-
Import plików IGES/STEP	-	-	-	-
Import 3D offline	-	-	-	-
Eksport plików DXF	-	-	-	-
Oprogramowanie offline	Profile TL	-	Profile TL	Esabend

● Standard ○ Optional

### ZDERZAK

BGR	X	R	Z1	Z2	X5
PRCE 1040	500 (870)	200	UNDER REQUEST	UNDER REQUEST	200
PRCE 2040	600 (970)				
PRCE 1040	500	170	2000	2000	300
PRCE 2040	± 0,02	± 0,10	± 0,10	± 0,10	± 0,02
Wszystkie zastosowane napędy dla każdej osi to silniki bezszczotkowe					
	ŚRUBA KULOWE	LISTWA ZĘBATA	LISTWA ZĘBATA	LISTWA ZĘBATA	ŚRUBA KULOWA



BGTL	X1	X2	R1	R2	Z1	Z2
Skok (mm)	420	420	150	150	NA ZAPYTANIE	NA ZAPYTANIE
Prędkość (mm/s)	600	600	200	200	550	550
Precyza (mm)	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,10	± 0,10
Typ napędu	Wszystkie zastosowane napędy dla każdej osi to silniki bezszczotkowe					
Przeniesienie napędu	ŚRUBA KULOWA	ŚRUBA KULOWA	LISTWA ZĘBATA	LISTWA ZĘBATA	LISTWA ZĘBATA	LISTWA ZĘBATA





## WSPORNIKI BLACH

Wsporniki blach są pomocniczymi akcesoriami w procesie gięcia i powinny być wybrane odpowiednio do wymiarów i wagi giętych blach.

**Wsporniki przednie:** Podtrzymują blachę podczas jej pozycjonowania na matrycy;

**Wsporniki tylne:** Podtrzymują blachę podczas pozycjonowania do palców zderzaka;

**Wsporniki nadążne:** Podtrzymują i poruszają się za zaginaną blachą.

## WSPORNIKI PRZEDNIE

### SFS



- Mocowane na stole;
- Ręczna regulacja wysokości;
- Ruchomy blat wspornika;
- Max. udźwig:

- < 200 Ton: 75 kg na ramię
- ≥ 200 Ton: 150 kg na ramię.

### SFA

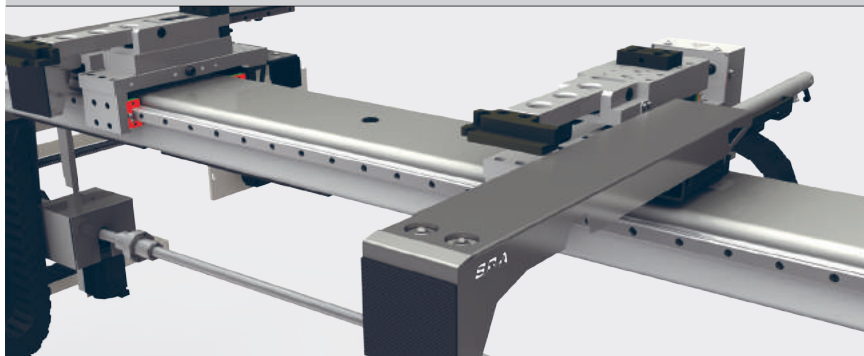


- Wsporniki łożyskowane liniowo;
- Mogą być ustawiane w dowolnej pozycji na całej długości stołu;
- Ręczna regulacja wysokości;
- Przymiar milimetrowy;
- Blat kulowy dla lepszego manipulowania blachą;
- Nastawne ograniczniki;
- Ruchomy blat wspornika;
- Łatwy demontaż z maszyny;
- Max. udźwig:

- < 200 Ton: 100 kg na ramię
- ≥ 200 Ton: 150 kg na ramię.

## WSPORNIKI TYLNE

### SPA



Wsporniki SPA są instalowane na palcach tylnego zderzaka. Poruszane są za pomocą siłowników pneumatycznych, które wysuwają wsporniki w kierunku matrycy ułatwiając pozycjonowanie blachy do palców zderzaka. Blat kulowy dla lepszego manipulowania blachą.

Max. udźwig jednego wspornika to 30 kg.

## ZABEZPIECZENIE LASEROWE

FISSLER	AKAS-II F	AKAS-II M	AKAS 3P
Typ	Laser	Laser	Laser
Min. dystans od materiału	11 mm	11 mm	0,5 mm
Automatycznie pozycjonowane	-	-	•













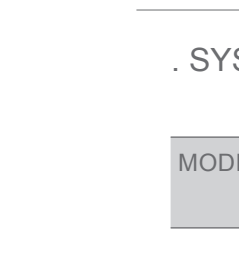
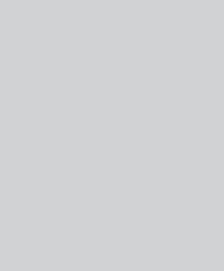
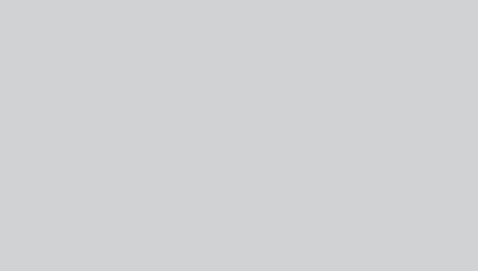


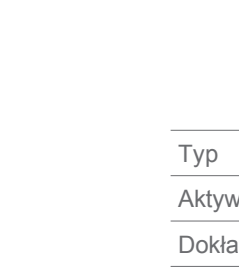




## . SZYBKIE MOCOWANIA NARZĘDZI

W przypadku częstych zmian stempli oraz matryc dużym ułatwieniem jest zastosowanie szybkich mocowań. Zaoszczędzony w ten sposób czas przekłada się na zwiększoną produktywność maszyny.

W wszystkich mocowaniach stempli ich montaż i demontaż może odbywać się w systemie "w dół / w górę" bez potrzeby wysuwania narzędzi do boku maszyny. Rozwiązanie to pozwala na 8-krotne przyśpieszenie wymiany narzędzia.

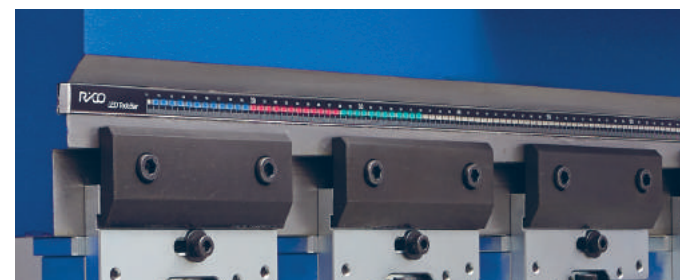
SZYBKIE MOCOWANIE STEMPLI	SYSTEM PROMECAM			SYSTEM WILA	
	MOCOWANIE			MOCOWANIE	
	Ręczne	Pneumatyczne		Ręczne	Pneumatyczne/Hydrauliczne*
					
	FR-M	FR-P		NSCL-I-MC PRO	NSCL-I-HC PRO
					
SPEED GRIP	SPEED GRIP PN		NSCL-II-MC PREMIUM	NSCL-II-HC PREMIUM	
SZYBKIE MOCOWANIE MATRYC	SYSTEM PROMECAM			SYSTEM WILA	
	MOCOWANIE			MOCOWANIE	
	Ręczne	Pneumatyczne	Hydrauliczne	Ręczne	Pneumatyczne/Hydrauliczne*
					
	ROL2	ROL PN	ROL HYD	NSCR-I-MC PRO	NSCR-I-HC PRO
					
			NSCR-II-MC PREMIUM	NSCR-II-HC PREMIUM	

\* Na zapytanie

## . LISTWA LED

Listwa LedBar to narzędzie ułatwiające operatorowi ustalenie miejsca montażu narzędzi oraz wskazujące narzędzia na których ma być wykonane kolejne gięcie.

RICO LedBar



WILA Smart Tool Locator



## . SYSTEM ROZPOZNAWANIA I POZYCJONOWANIA NARZĘDZI WILA (TIPS)

System WILA TIPS jest integralną częścią sterowania maszyny, który pomaga w identyfikacji narzędzi i ciągłym odczycie ich pozycji. Narzędzia są identyfikowane niezależnie od tego czy są instalowane w górnym czy dolnym mocowaniu.



## . SYSTEM POMIARU KĄTA GIĘCIA

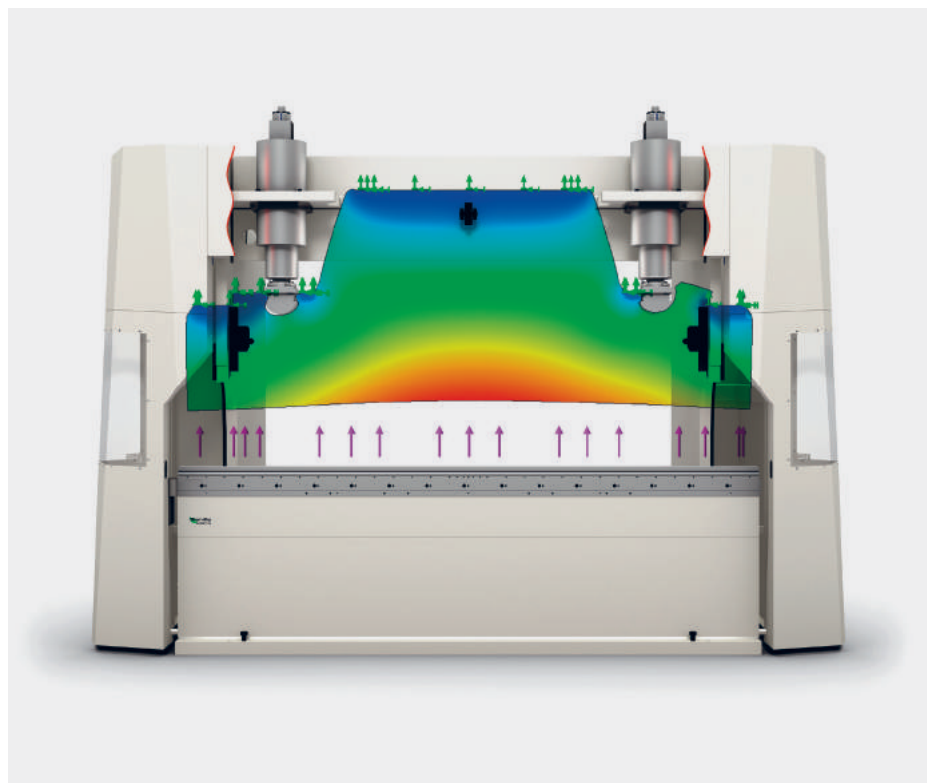
MODEL	REACT	IRIS PLUS	eyeV (10 / 11 / 12)
Typ	Kątomierz	Kamera	Laser
Aktywna korekta kąta	-	●	●
Dokładność	± 0,1°	do 0,25°	± 0,1°
Max. V matrycy	-	35 mm	200 mm



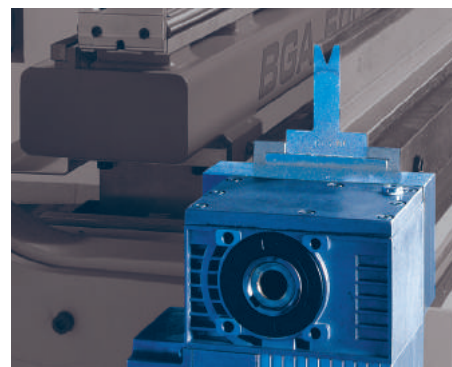
## KOMPENSACJA STRZAŁKI UGIĘCIA

Ten system umożliwia użytkownikowi kompensację odkształceń belki górnej podczas procesu gięcia. Dzięki temu kąt uzyskiwany podczas gięcia pozostaje stały na całej długości. Podczas obliczania wartości kompensacji brana jest pod uwagę konstrukcja maszyny i jej odkształcenia pod obciążeniem.

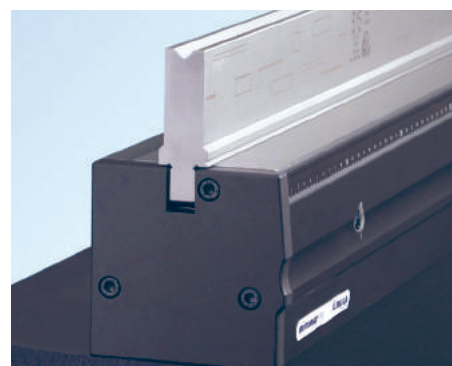
Do obliczeń brane są również parametry grubości blachy, rodzaj materiału, otwarcie V matrycy oraz długość arkusza. Proces odbywa się w pełni automatycznie.



PROMECAM



WILA



## SZAFKA NARZĘDZIOWA

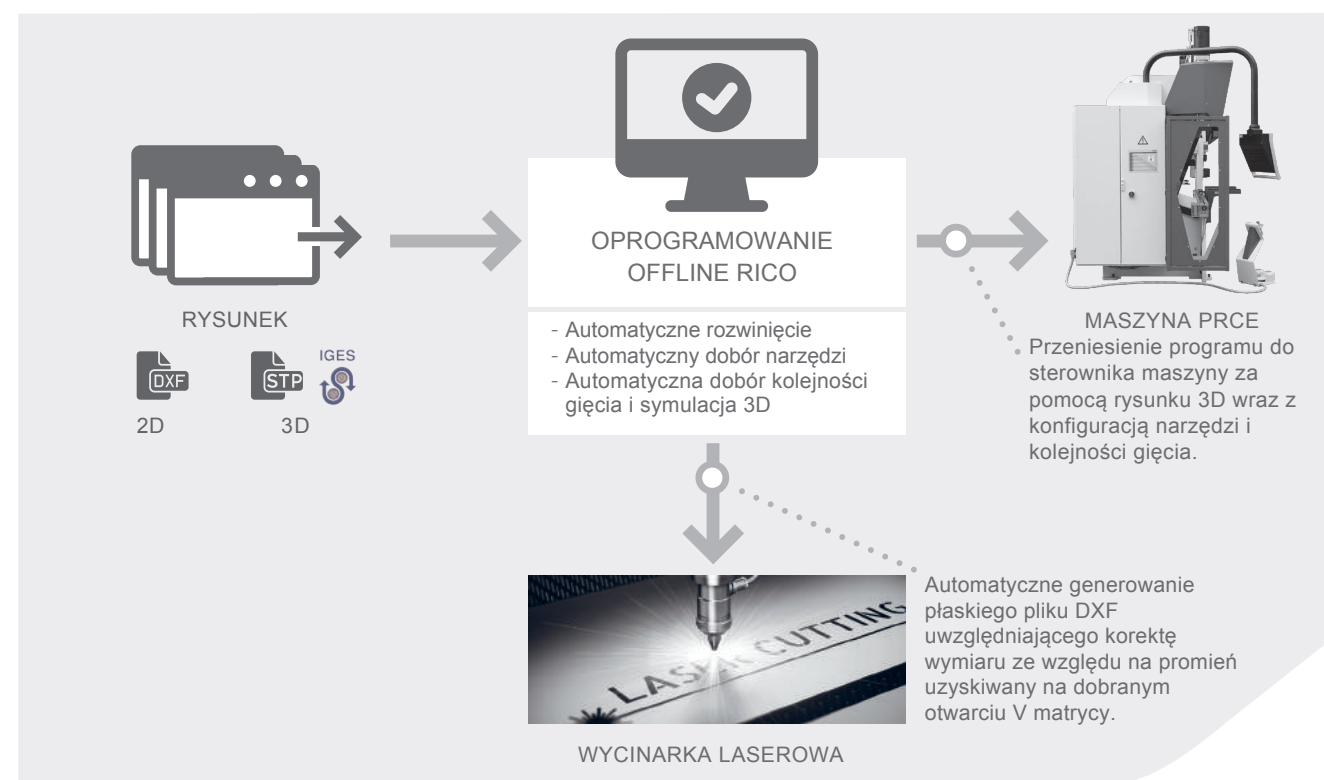
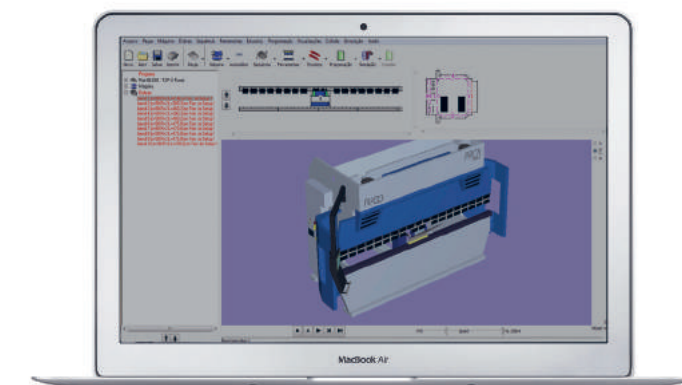
	Liczba półek	Wysowane półki
Arm1	4	-
Arm2	8	-
Arm1A	4	●



## OPROGRAMOWANIE OFFLINE

Oprogramowanie offline jest nieodzownym narzędziem zwiększającym potencjał maszyny oraz przedsiębiorstwa. Wszystkie maszyny **RICO** posiadają oprogramowanie offline w zależności od maszyny i jej sterowania. W przypadku oprogramowania 3D, można bezpośrednio importować pliki 2D/3D automatycznie realizując symulację procesu gięcia i tworzenie pliku dla sterownika maszyny.

	2D	3D
Profile TL	●	-
Profile T2D	●	-
Profile T3D	●	●
EsaBend	●	●
Radbend	●	●





## RICO GREEN

RICO promuje przyjazną dla środowiska politykę zrównoważonego rozwoju obejmującą wszystkie produkowane maszyny

Model PRCE jest maszyną w pełni elektryczną. Wykorzystuje funkcję START/STOP, która zatrzymuje automatycznie maszynę po cyklu gięcia. System ten przyczynia się do efektywnego zmniejszenia zużycia energii elektrycznej.

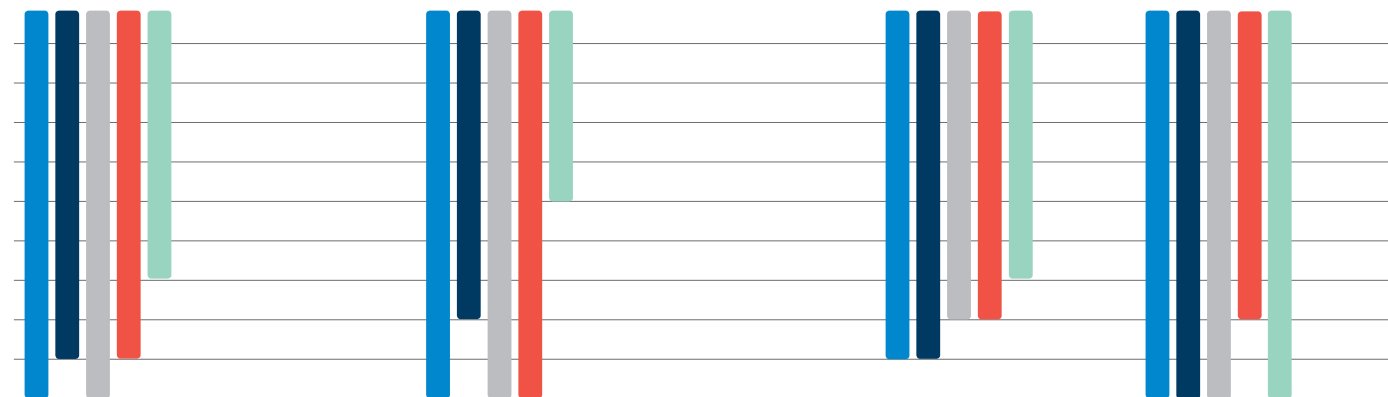


**RICO GREEN**  
**ZINTEGROWANE Z NATURĄ**  
 Rozwijamy się zgodnie z zasadą zrównoważonego rozwoju i ochroną środowiska



# ZAKRES PRODUKCJI PRAS KRAWĘDZIOWYCH RICO

RICO oferuje 4 modele pras krawędziowych o różnej konfiguracji, ale o wspólnej charakterystyce: **wysokiej jakości**. Wybór modelu powinien uwzględniać cel oraz zaletę jego użytkowania.



- Dokładność
- Prędkość pracy
- Sztwywność
- Skok siłowników
- Efektywność energetyczna

## INNE ELEMENTY

	STANDARDOWY STEROWNIK	STANDARDOWA ILOŚĆ OSI	SWAYBEND	H-BOX FRAME	POTRÓJNE PROWADNICE
PRCB	Delem DA-53T	3	-	-	-
PRCN <b>I-LINE</b>	Delem DA-66T	4	●	●	●
PRCN <b>C-LINE</b>	Delem DA-66T	4	●	●	●
PRCE	Delem DA-53T	4	-	-	-



## RICO WIĘCEJ INNOWACJI

Główną strategią RICO jest ciągły rozwój oraz zapewnienie ciągłych inwestycji w innowacyjne rozwiązania, które stają się wartością dodaną zarówno dla nas jak i naszych klientów.

## W KIERUNKU PRZYSZŁOŚCI

RICO rozumie wyzwania przyszłości i oferuje rozwiązania, które pomagają wykonać naszym klientom kolejny krok w rozwoju ich firmy.

Obecne operacje i zlecenia są bardzo ważne, jednakże długofalowa strategia rozwoju będzie determinować teraźniejsze i przyszłe sukcesy firmy. Stworzenie niezawodnego i wszechstronnego zaplecza firmy pomoże zapewnić kontynuację wizji rozwoju przedsiębiorstwa

### KNOW-HOW

Prawie 50 lat doświadczenia w produkcji pras krawędziowych i gilotyn daje nam bezpieczeństwo, które jest potrzebne do podejmowania przyszłych wyzwań

### ZAUFANIE + NIEZAWODNOŚĆ

Wysokie standardy jakości oraz zespół najlepszych inżynierów posiadających ogromną wiedzę i wyszkolenie to główny filar naszego sukcesu. Nasze produkty to efekt ciągłego skupiania się na ulepszaniu wewnętrznych procesów opartych na wysokiej jakości, co powoduje że maszyny RICO posiadają uznanie jako sprzęt zapewniający wysoką jakość.

### ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Głównym celem strategii RICO jest zrównoważony rozwój pozwalający na ciągłą inwestycje w innowacyjne rozwiązania, co skutkuje wartością dodaną dla klienta, stworzeniem dobrych warunków dla pracowników i poszanowaniem środowiska.

## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

	Długość gięcia		Wcięcie w ramie "gardio"	Skok belki górnej	Prześwit	Dojazdowa	Robocza	Powrotna	Skok zderzaka	Motor power	Długość całkowita (A)	Wysokość całkowita (B)	Szerokość całkowita (C)	Dystans między kolumnami	Zagłębienie w posadzce	Waga w przybliżeniu
	Tonaż	mm														
	mm	Ton	mm	mm	mm	Prędkość osi Y			mm	kW	Wymiary maszyny				Kg	
	mm	Ton	mm	mm	mm	mm/s			mm	kW	mm				Kg	
PRCE 1040	1100	40	300	270	470	220	0-10/20*	220	500	6,5	1950	3050	1905	1200	0	3500
PRCE 2040	2100	80	300	270	470	220	0-10/20*	220	600	6,5	2950	3050	1905	1600	0	5000
PRCE 2080	2100	80	300	270	470	220	0-10/20*	220	600	10	3050	3250	2400	1600	0	6800

\* Opcja

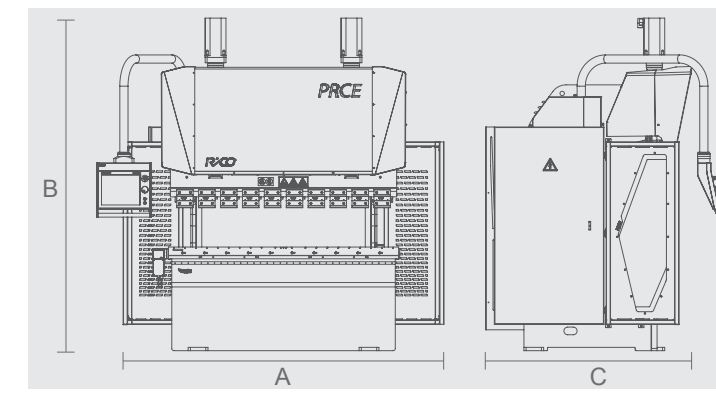
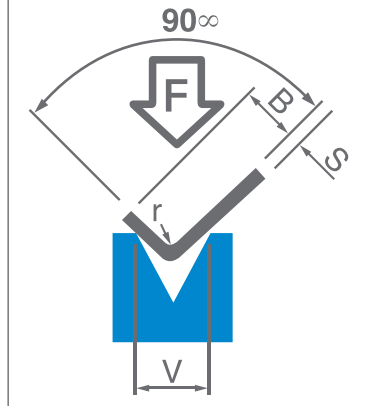
Producent zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów bez uprzedniej awizacji



## TABELA GIĘĆ

Wymagana siła nacisku (Ton/m)  
Rm=420 N/mm<sup>2</sup> - Rm=700 N/mm<sup>2</sup>

			S (mm)																			
R	B	V	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30	
0,5	3	4	4 <sub>7</sub>	6 <sub>10</sub>	12 <sub>20</sub>																	
0,7	3,5	5	3 <sub>5</sub>	5 <sub>8</sub>	9 <sub>15</sub>	15 <sub>25</sub>																
0,8	4	6	2 <sub>4</sub>	3 <sub>6</sub>	7 <sub>12</sub>	11 <sub>19</sub>	18 <sub>30</sub>															
1	5,5	8		2 <sub>4</sub>	5 <sub>8</sub>	8 <sub>13</sub>	12 <sub>21</sub>	21 <sub>35</sub>														
1,3	6,5	10			4 <sub>6</sub>	6 <sub>10</sub>	9 <sub>15</sub>	15 <sub>26</sub>	30 <sub>50</sub>													
1,5	8	12				5 <sub>8</sub>	7 <sub>12</sub>	12 <sub>20</sub>	23 <sub>38</sub>	39 <sub>66</sub>												
2	10,5	16					5 <sub>8</sub>	8 <sub>13</sub>	16 <sub>26</sub>	27 <sub>45</sub>	44 <sub>71</sub>											
2,5	13	20						6 <sub>10</sub>	12 <sub>19</sub>	20 <sub>33</sub>	31 <sub>52</sub>	60 <sub>101</sub>										
3,2	16,5	25							9 <sub>15</sub>	14 <sub>24</sub>	23 <sub>38</sub>	44 <sub>73</sub>	76 <sub>126</sub>									
4,4	21	32								11 <sub>18</sub>	16 <sub>27</sub>	32 <sub>53</sub>	54 <sub>90</sub>	85 <sub>142</sub>								
5	26	40									12 <sub>21</sub>	23 <sub>38</sub>	39 <sub>66</sub>	62 <sub>103</sub>	121 <sub>202</sub>							
6,5	32,5	50										18 <sub>30</sub>	29 <sub>48</sub>	45 <sub>76</sub>	88 <sub>147</sub>	151 <sub>252</sub>						
8	41	63											22 <sub>37</sub>	33 <sub>55</sub>	70 <sub>117</sub>	109 <sub>182</sub>	173 <sub>288</sub>					
10	52	80												25 <sub>42</sub>	46 <sub>77</sub>	79 <sub>131</sub>	124 <sub>207</sub>	213 <sub>354</sub>				
12	65	100													35 <sub>59</sub>	58 <sub>96</sub>	91 <sub>151</sub>	155 <sub>258</sub>	302 <sub>504</sub>			
15	81,5	125														44 <sub>74</sub>	66 <sub>110</sub>	113 <sub>189</sub>	220 <sub>367</sub>	378 <sub>630</sub>		
20	104	160															50 <sub>83</sub>	81 <sub>135</sub>	158 <sub>263</sub>	269 <sub>448</sub>	425 <sub>709</sub>	
25	130	200																62 <sub>104</sub>	115 <sub>192</sub>	197 <sub>328</sub>	310 <sub>517</sub>	
37	163	250																	89 <sub>148</sub>	144 <sub>240</sub>	227 <sub>378</sub>	
45	195	300																			120 <sub>200</sub>	173 <sub>288</sub>



**i** WSZYSTKIE WYMIARY MASZYN MOGĄ SIĘ RÓŻNIĆ OD PODANYCH ZE WZGLĘDU NA PERSONALIZACJĘ MASZYN  
WYMIARY DO TRANSPORTU MOGĄ SIĘ RÓŻNIĆ OD PODANYCH



DYSTRYBUTOR\



**INTE - Maszyny sp. z o.o.**

ul. Raciborskiego 7

39-300 Mielec

tel. +48 17 780 07 12

fax +48 17 788 97 08

e-mail: [inte@inte.com.pl](mailto:inte@inte.com.pl)

web 1: [www.inte.com.pl](http://www.inte.com.pl)

web 2: [www.rico-maszyny.pl](http://www.rico-maszyny.pl)

#### POZOSTAŁE MASZyny I USŁUGI OFEROWANE PRZEZ INTE:

- Hydrauliczne zwijarki 3 i 4 walcowe MG-Hezinger Włochy - Niemcy
- Hydrauliczne zwijarki do profili i rur MG-Hezinger Włochy - Niemcy
- Hydrauliczne prasy ramowe, wysięgowe, portalowe, bokserki - Hidrogarne Hiszpania
- Mechaniczne i hydrauliczne prasy przemysłowe z podajnikami z kręgu, systemami składowczymi, transferowymi 3D - zaawansowane urządzenia do produkcji przemysłowej wielkoseryjnej - MECANICA EXACTA Portugalia
- Wycinarki do naroży oraz prasy bokserki SIMASV Włochy
- Narzędzia do pras krawędziowych FERRARI Włochy
- Narzędzia do dziurkarek Gennelli Allori Włochy
- Serwis oferowanych przez nas maszyn
- Serwis zwijarek, pras krawędziowych i nożyc gilotynowych różnych producentów



V. 011712

TOMÁS CASTRO SILVA, LDA.  
GONDOMAR | PORTUGAL

Rua de Cerquido - Zebreiros  
4515-118 | Foz do Sousa  
Portugal

T | +351 224 540 370 F RICO.PT  
| +351 224 541 424 E |  
geral@rico.pt